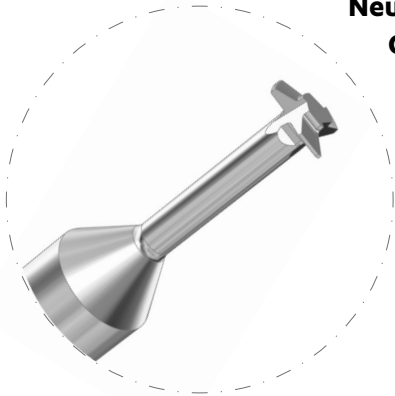


Innengewindewirbler mit Kompensation

Anwenderbranchen: Medtech und Automobilindustrie



Neu ! Innengewindewirbler mit Kompensation für die «Herstellung tiefer Gewinde»

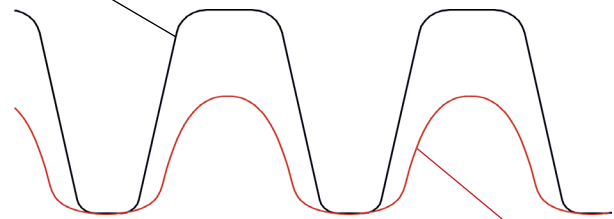
Der Innengewindewirbler ist als Standard-Werkzeug für die Bearbeitung von metrischen Gewinden Typ ISO und für Gewinde mit grossen Öffnungswinkel bekannt.

Bei Gewindetypen wie z.B. bei tiefen Trapezgewinden oder anderen Gewindeformen entstehen Schwierigkeiten, infolge Kollision mit Werkzeugschaft und Werkstück!

Erklärung –Problematik-

Bei der Bearbeitung von Gewinden mit dem Einfahren des Gewindewirblers (achsparell) entsteht eine falsche Geometrie durch Interferenz

Theoretisches Profil

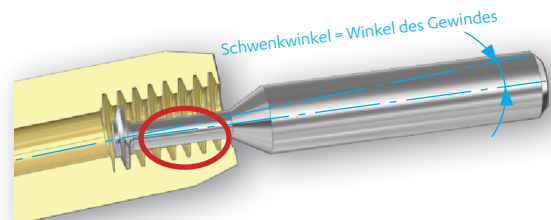
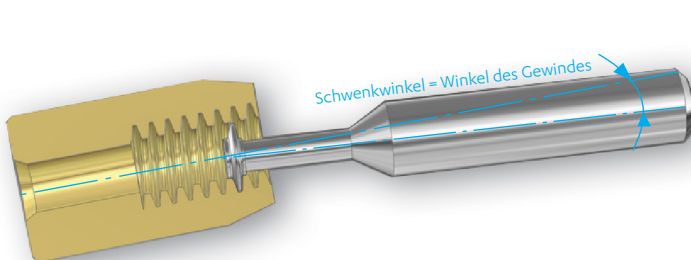


Profil mit Standard-Gewindewirbler

Standard-Lösung

Als Problemlösung könnte man das Werkzeug abwinkeln, entsprechend dem Steigungswinkel. Diese Methode empfiehlt sich bei kurzen Gewindelängen, jedoch muss die Spindel für diese Operation stark abgeschwenkt werden, während des ganzen Bearbeitungs-Zyklus.

Sind lange Gewindetiefen zu realisieren, kollidiert das Werkzeug mit dem Werkstück



Neue Lösung !

Aufgrund einer speziellen Modifikation des Gewindewirblers, können wir die Bearbeitung in der geraden Achsrichtung erzeugen. Wir garantieren damit die optimale Geometrie und Formgenauigkeit.

