

La tecnologia dei levigatori a mandrino fisso

La tecnologia dei levigatori a mandrino fisso consente l'alesatura-levigatura in centri di lavorazione, centri di fresatura-tornitura e levigatrici classiche dei consueti produttori. La lavorazione è analoga all'alesatura in una corsa doppia. Dal punto di vista dimensionale, i levigatori FD sono impostati fissi sul diametro del pezzo finito e lavorano il foro con un unico movimento di entrata e uscita dell'area di taglio dell'utensile.

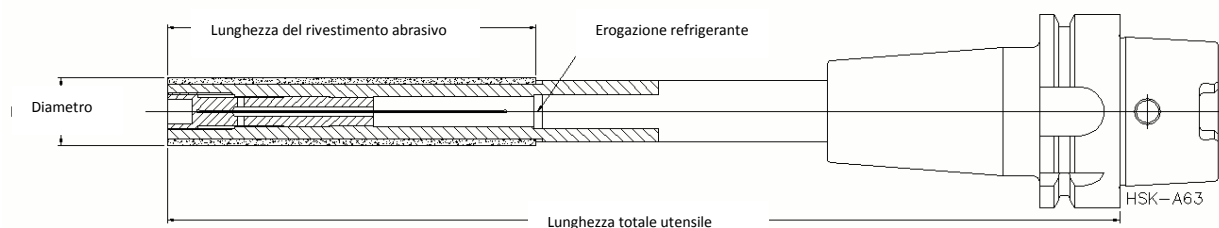
I vantaggi della levigatura FD sono:

- superfici molto costanti per l'intera durata utile degli utensili
- processo semplice, i movimenti del levigatore FD corrispondono a quelli di un alesatore
- durata utile elevata, usura ridotta

A seconda della versione dell'utensile e dei requisiti superficiali, sono possibili anche sovrametalli maggiori in diverse operazioni consecutive.

I levigatori FD garantiscono un'ottima correzione della rotondità e delle dimensioni del foro e sono particolarmente adatti per fori a tratto molto interrotto ad es. in corpi valvola. La nostra ditta progetta questo tipo di utensile in diverse varianti costruttive per la rispettiva applicazione.

L'impiego di dispositivi di misura post-process con un'interfaccia a sistemi di analisi e feedback nel comando della macchina di finitura consente un controllo automatico di processo. In questo caso, gli utensili avanzano in profondità all'interno della macchina con angolo comandato, ruotando intorno all'asse dell'utensile.



Progetti con la tecnologia dei levigatori FD

Processo di levigatura trifase: Alesatura-levigatura di fori di cilindri	Componente: Compressore Diametro: 22,00 – 32,00 mm Materiale: GG25	Costruttore della macchina: ELHA Macchina: Macchina speciale Mandrino: Weldon E
Processo di levigatura trifase: Alesatura-levigatura di blocchi di controllo idraulici	Componente: Blocco di controllo Diametro: 25,00mm Materiale: GJL-300	Costruttore della macchina: Hüller-Hille Macchina: NBH650 Mandrino: HSK-A100
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura di blocchi di controllo idraulici	Componente: Blocco di controllo Diametro: 10,00mm Materiale: GJL-250	Costruttore della macchina: DMG Macchina: DMU 80 Mandrino: SZ12x25
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura di blocchi di controllo idraulici	Componente: Blocco di controllo Diametro: 25,00mm Materiale: 115Mn30+C	Costruttore della macchina: Deckel Macchina: MC60H Mandrino: SZ20x50
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura di blocchi di controllo idraulici	Componente: Blocco di controllo Diametro: 25,00mm Materiale: GG25	Costruttore della macchina: MAKINO Macchina: A51NX Mandrino: SZ20x50
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura di lingotti	Componente: Lingotto Diametro: 6,00mm Materiale: GG25	Costruttore della macchina: SW Macchina: BA342 Mandrino: HSK-A63
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura di pinze portautensili	Componente: Pinze portautensili Diametro: 7,00 - 20mm Materiale: GG25	Costruttore della macchina: INDEX Macchina: G200 Mandrino: VD125
Processo di levigatura trifase: Alesatura-levigatura di blocchi di controllo idraulici	Componente: Blocco di controllo Diametro: 25,00mm Materiale: GG25	Costruttore della macchina: Deckel-Maho Macchina: Mandrino: Sz25x50
Processo di levigatura monofase: Alesatura-levigatura scatole di cuscinetti di turbocompressori	Componente: Scatola del cuscinetto Diametro: 22,215mm Materiale: GJL-250	Costruttore della macchina: Gildemeister Macchina: CTX 400 Mandrino: Sz25x50

DIAHON
Werkzeuge GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Straße 1/1
D - 70794 Filderstadt

tel. +49 7158 91580 10
fax. +49 7158 91580 20

email mail@diahon.de
web www.diahon.de

 DIAHON
HONTECHNIK FÜR BEARBEITUNGSZENTREN UND HONMASCHINEN