

Outils de rodage FD

Les outils de rodage FD (FD = Fest-Dorn, mandrin fixe) permettent d'exécuter des opérations de rectification et de rodage avec les centres d'usinage, les centres de tournage - fraisage et les machines de rodage classiques des constructeurs habituels. L'usinage s'effectue de manière analogue à une opération d'alésage avec une passe en deux mouvements. Les outils de rodage FD sont calés sur le diamètre de finition et travaillent l'alésage en un seul mouvement d'entrée et de sortie des tranchants de l'outil.

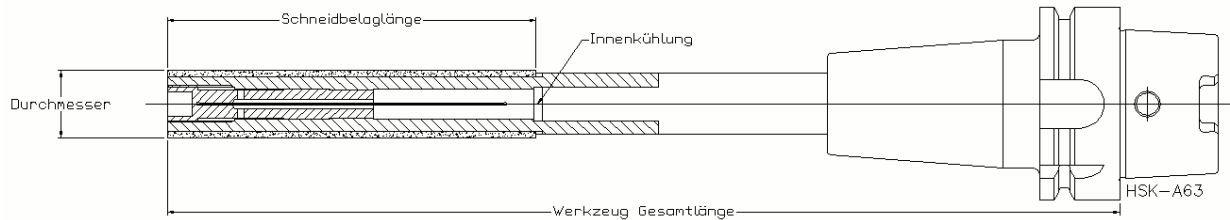
Avantages des outils de rodage FD :

- état de surface parfaitement constant sur toute la durée de service de l'outil
- opération simple, les mouvements du rodoir FD correspondent à ceux d'un outil d'alésage
- longue durée de service, faible usure

Des rodages extensifs, sur plusieurs opérations à la suite, deviennent réalisables selon la configuration de l'outil et la qualité de l'état de surface recherchée.

Les outils de rodage FD permettent de corriger au mieux les défauts de concentricité et d'assurer la mise à la cote des alésages. Ils conviennent tout spécialement pour les alésages avec interruptions (blocs de commande, etc.). Ce type d'outil est prévu en différentes configurations selon les applications, au cas par cas.

Des dispositifs de mesure « post-procédé » avec une interface vers les systèmes de traitement de données et une signalisation retour à la centrale de commande de la machine d'usinage permettent une conduite automatique des opérations. L'outil avance sur une tige de positionnement dans l'enceinte d'usinage et exécute une rotation autour de son axe sur un angle défini.



Projets avec outils de rodage FD

Rodage en 3 séquences Rectification - rodage d'alésages cylindriques	Pièce : Compresseur Diamètre : 22,00 – 32,00 mm Matériau : GG25	Constructeur machine : ELHA Machine : Machine spéciale Logement : Weldon E
Rodage en 3 séquences Rectification rodage de blocs de commande hydrauliques	Pièce : Bloc de commande Diamètre : 25,00mm Matériau : GJL-300	Constructeur machine : Hüller-Hille Machine : NBH650 Logement : HSK-A100
Rodage en 1 séquences Rectification rodage de blocs de commande hydrauliques	Pièce : Bloc de commande Diamètre : 10,00mm Matériau : GJL-250	Constructeur machine : DMG Machine : DMU 80 Logement : SZ12x25
Rodage en 1 séquences Rectification rodage de blocs de commande hydrauliques	Pièce : Bloc de commande Diamètre : 25,00mm Matériau : 11SMn30+C	Constructeur machine : Deckel Machine : MC60H Logement : SZ20x50
Rodage en 1 séquences Rectification rodage de blocs de commande hydrauliques	Pièce : Bloc de commande Diamètre : 25,00mm Matériau : GG25	Constructeur machine : MAKINO Machine : A51NX Logement : SZ20x50
Rodage en 1 séquence Rectification rodage de blocs en fonte	Pièce : Bloc de fonte Diamètre : 6,00mm Matériau : GG25	Constructeur machine : SW Machine : BA342 Logement : HSK-A63
Rodage en 1 séquences Rectification rodage de pinces de serrage	Pièce : Pinces de serrage Diamètre : 7,00 - 20 mm Matériau : GG25	Constructeur machine : INDEX Machine : G200 Logement : VDI25
Rodage en 3 séquences Rectification rodage de blocs de commande hydrauliques	Pièce : Bloc de commande Diamètre : 25,00mm Matériau : GG25	Constructeur machine : Deckel-Maho Machine : Logement : Sz25x50
Rodage en 1 séquences Rectification rodage de palier de chargeur turbo	Pièce : Palier Diamètre : 22,215mm Matériau : GJL-250	Constructeur machine : Gildemeister Machine : CTX 400 Logement : 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