

MIKRON TOOL

CrazyDrill Cool SST-Inox, di Mikron Tool, è un utensile per forature profonde fino a 20 x d in materiali inossidabili e resistenti al calore, disponibile in diametri compresi tra 1 e 6 mm. Il suo punto forte è senz'altro la capacità di forare la profondità totale in un solo step con alte velocità, senza scarico di trucioli. I fattori decisivi sono: la geometria con effetto 'rompi truciolo' nella parte anteriore della gola e un profilo di gola aperto nella parte posteriore per un'evacuazione perfetta dei micro trucioli; due canali di refrigerazione spiralizzati a forma di goccia che assicurano un raffreddamento costante e massiccio dei taglienti, portando fino a quattro volte più refrigerante alla punta rispetto ad utensili con una sezione trasversale rotonda. Non c'è nessun surriscaldamento dei taglienti e la vita dell'utensile risulta più lunga.



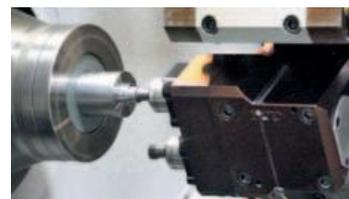
MILLUTENSIL

Millutensil, specialista nella produzione di presse prova stampi, ha di recente fornito una MIL408 con dimensione dei piani di 4.000 mm x 2.500 mm e una forza massima in chiusura di 500 t all'italiana Sanvito e Somaschini, produttrice di stampi dedicati alla realizzazione di particolari plastici per il settore automotive. La pressa presenta particolari studiati ad hoc per soddisfare le esigenze del cliente (apertura e corsa allungate, un foro per anello di centraggio speciale). Grazie a questa tecnologia gli stampisti riescono a maneggiare stampi di grandi dimensioni con maggiore facilità e sicurezza, ma garantiscono anche alla clientela un aggiustaggio di qualità in tempi più ridotti.



M.T.

Il motorizzato brocciatore multiplo a 91° di M.T. permette la lavorazione di profili interni ed esterni con differenti geometrie, quali esagoni, quadri, dentature e profili speciali in tempi molto contenuti con un ottimo grado di precisione e di finitura. Con questo motorizzato è possibile la lavorazione di fori di piccole dimensioni, dai 2-3 mm fino a circa 30 mm, utilizzando utensili in sagoma 'dal costo inferiore rispetto ad altre tecnologie, come ad esempio la dentatura tramite creatore o il power skiving'. Lavorando con un angolo di 91° rispetto al piano torretta, il brocciatore multiplo a 91° di M.T. consente la lavorazione sincrona con la rotazione del pezzo. La motorizzazione dell'utensile e l'uso contemporaneo della funzione poligonatura del controllo numerico garantiscono che sia il pezzo sia l'utensile ruotino alla medesima velocità, assicurando precisione di rettilineità anche su pezzi lunghi.



NAVA

Nava ha tra i propri fiori all'occhiello la linea di presse dotate di imbutitura sia convenzionale sia attiva dal basso. Nel campo delle applicazioni per imbutitura attiva dal basso uno dei modelli di punta è costituito dalla 2MI 1100/500 per imbutitura, con forza massima della mazzetta di 11.000 kN, premilamiera inferiore 5.000 kN, terzo effetto superiore 800 kN, piani di lavoro 2.500 x 1.800 mm. Tutti i prodotti appartenenti alla linea sono dotati di mazzetta con forza massima regolabile e veicolata con guide con un elevato rapporto tra altezza di guida e dimensione dei piani. Questo tipo di soluzione tecnica costituisce un elemento centrale della filosofia progettuale e costruttiva di F.lli Nava e assicura il migliore risultato nei confronti degli sforzi eccentrici che si possono sviluppare nello stampo a causa delle asimmetrie dei pezzi da ottenere.



OML

Il prodotto brevettato SinterGrip di OML nasce dall'esigenza di bloccare un pezzo per meno millimetri possibili (3,5 mm di presa). I motivi sono i seguenti: poter lavorare completamente il pezzo in un'unica fase (soprattutto macchine a 5 assi); poter risparmiare sulle materie prime, specie quando hanno una grossa incidenza sul prezzo; avere maggiore velocità di taglio e di avanzamento, maggior volume di truciolo asportato, minore tempo per lavorare il pezzo. SinterGrip sono inserti in metallo duro sinterizzato tipo ISO P30:P35 e rivestito con metodo PVD. Il vantaggio di SinterGrip è la combinazione di questo materiale abbinato con l'affilatura delle cuspidi, la forma conica (5 gradi) della sezione dell'inserto e la speciale forma triangolare: SinterGrip penetra il materiale da lavorare e crea accoppiamenti senza giochi, diventando un corpo unico con la morsa e/o l'attrezzatura di bloccaggio e il pezzo in lavorazione.

