

FOCUS ON

Distributore oleodinamico

FASE 1

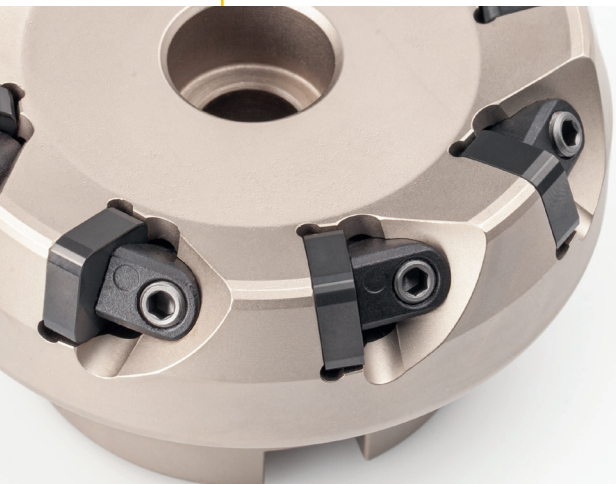
Fresatura **nikko**TOOLS

La gamma Nikko Tools comprende molteplici soluzioni per le operazioni di fresatura sui materiali costruttivi utilizzati nel settore oleodinamico. Dai sistemi con substrato in metallo duro e cermet per lavorazioni di materiali convenzionali, fino alla lavorazione di materiali sottoposti a trattamento termico. La costante ricerca dedicata agli Advanced Materials ha portato allo sviluppo di soluzioni in Ceramica e PCBN che rappresentano la prima scelta per la spianatura della ghisa, materiale base dei distributori oleodinamici. A seconda della lavorazione è anche possibile applicare il metallo duro combinato con i più recenti rivestimenti PVD (serie JP7000) e CVD (serie JC7000).

FASE 2

Foratura **OSAWA** DRILLS & END MILLS

La linea di utensili integrali per foratura Osawa risponde alle esigenze specifiche del settore dell'oleodinamica con la linea di punte alto-performanti HPU. Questi utensili hanno caratteristiche tecniche ideali per la lavorazione dei materiali impiegati in questo settore: geometria del tagliente con smussi a 45° e rivestimento che garantisce un'elevata resistenza all'usura. Le punte HPU consentono un incremento delle parametriche di lavorazione necessario nei processi con elevata produzione in serie di componenti dello stesso tipo, caso ricorrente nelle lavorazioni dei distributori oleodinamici. Alle soluzioni integrali standard, Osawa affianca le soluzioni speciali mirate a soddisfare ogni singola esigenza costruttiva.



SNXN - Nikko Tools



Punte HPU - Osawa

FASE 3

Maschiatura



La maschiatura è un passaggio estremamente delicato perché rappresenta uno degli step conclusivi della lavorazione, ma dal punto di vista delle parametriche si tratta di un processo più semplice rispetto agli altri: tutto ruota attorno alla velocità di esecuzione. Yamawa, azienda giapponese leader nella produzione di utensili per la filettatura, propone per la ghisa soluzioni per lavorazioni convenzionali e utensili per lavorazioni ad altissima velocità: GGST, GGST CH, GGST CH 1.5P, maschi anello bianco in HSSE (acciaio super rapido ad alto contenuto di vanadio) per maschiatura convenzionale e per maschiatura rigida-sincronizzata. Infine, gli HFICT-B, maschi alto-performanti in metallo duro con refrigerazione interna della linea Ultra Fast, perfetti per maschiatura rigida-sincronizzata ad altissima velocità.

FASE 4

Rodatura



Passaggio finale della lavorazione, la finitura superficiale dei fori determina la qualità funzionale di un distributore oleodinamico e riveste perciò un'importanza fondamentale sia per le tolleranze geometriche che in termini di rugosità. Sorma, leader del settore, risponde a questa esigenza con il rodatore diamantato Alesa. Grazie alle sue caratteristiche di rigidità il rodatore diamantato Alesa Sorma può portare a misura un foro con tolleranze millesimali e rugosità inferiori a Ra 0.2 correggendone le tolleranze geometriche in un'unica passata.



Maschiatura Carbide - Yamawa



Alesatore - Sorma



Via Don F. Tosatto 8 / 30174 Mestre Venezia ITALY / t. +39 041.959.179 / f. +39 02.577.60.374 / info@sorma.net / www.sorma.it