

Il MINIGROOVE consente le operazioni di tornitura, filettatura e lavorazione di gole in alesaggi sino agli 8 mm (0.315"), con l'ausilio dello stesso stelo, sia con placchette per lavorazione a destra che a sinistra. Il nuovo concetto PICCOMF è stato sviluppato espressamente per essere impiegato su macchine "tipicamente svizzere" ed altre che producono particolari miniaturizzati. Questa gamma di utensili presenta una geometria di taglio e delle capacità di lavorazione uniche che consentono di combinare il lavoro di diversi utensili in uno solo! L'utensile PICCOMF permette di realizzare un abbinamento di applicazioni di foratura, di tornitura e di alesaggio. L'utensile PICCOMFT effettua anche la filettatura. Gli utensili ISCAR ISO possono essere inoltre utilizzati anche per delle applicazioni di lavorazione interna.

L'utensile ISCARTHREAD, può soddisfare la categoria delle applicazioni di lavorazione interna, ed essere utilizzato per le operazioni di filettatura interna con un ampio ventaglio di utensili di filettatura standard. La più piccola placchetta triangolare a disposizione, può servire alla filettatura interna in alesaggi da 7 mm minimo.



PICCOMFT

Gli addetti alle macchine possono utilizzare altri sistemi di filettatura ISCAR, quali il sistema PICCOCUT, un utensile monoblocco in carburo per i diametri di alesaggio minimo di 4 mm; il MINICHAM, con placchette miniaturizzate ideate appositamente per un diametro di alesaggio minimo di 6 mm; oppure gli

utensili CUT-GRIP e CHAMGROOVE per tutta una varietà di applicazioni di filettatura interna innovatrice.

Per quanto riguarda la fresatura, gli utensili ISCAR SOLIDMILL e MULTIMASTER sono particolarmente performanti su macchine CNC "di tipo svizzero". Gli utensili SOLIDMILL, frese monoblocco in carburo a micro grani con una durata di vita più lunga, sono disponibili con i più recenti rivestimenti in PVD TiCN oppure TiAlN. Si possono anche procurare le mini pinze americane ISCAR, nella loro versione semplice o reversibile, aventi imbrocchi per la maschiatura e l'alesaggio con steli diritti che possono essere egualmente utilizzati su torni automatici.

Anche il MULTIMASTER può essere utilizzato in diverse applicazioni di fresatura. La gamma di utensili MULTIMASTER comprende steli e inserti intercambiabili per qualsiasi tipo di applicazione di fresatura. Questo sistema polivalente, previsto per la fresatura di superfici regolari, la fresatura di scanalature, la fresatura frontale di superficie ridotta, la copiatura e la bisellatura, è stato ideato specificatamente per l'industria della microtecnica per produzioni di massa.

Ricapitolando, ISCAR propone innumerevoli utensili e soluzioni per l'industria della microtecnica e per

la produzione di massa, avendo quale obiettivo l'aumento della produttività e il miglioramento del grado di finitura delle superfici ed il tutto ad un costo minimo.

TORNOS si è recentemente associata ad Iscar in occasione di una conferenza, tenutasi a Tefen in Israele, dedicata alla lavorazione di particolari miniaturizzati, ciò che ha permesso di effettuare una dimostrazione degli utensili Iscar ideati in modo specifico per l'industria della microtecnica.

Per tale occasione TORNOS ha cortesemente ceduto in uso gratuito una macchina "tipicamente svizzera", il modello DECO 20a, nonché messo a disposizione, per la durata di una settimana, un operatore preposto all'illustrazione tecnica della conferenza.

Le dimostrazioni al Centro Tecnico Iscar, hanno permesso di presentare in azione gli utensili Iscar, ciò che prova ancora una volta che la collaborazione TORNOS - ISCAR è sempre profittevole.

Per qualsiasi informazione supplementare, non esitate a contattare ISCAR LTD al seguente indirizzo:

ISCAR LTD
Box 11, Tefen
24959 ISRAEL
www.iscar.com



PASSPORT

Nuove tecniche a vantaggio del cliente

Da due anni, la Walter Dünner SA, impiega una nuova tecnica che consente di terminare differenti particolari in contro-operazione, malgrado la difficoltà di passare un diametro superiore sino a tre millimetri maggiore del diametro di serraggio effettivo.

www.dunner.ch

Questa nuova tecnica è oggetto di un brevetto ed è caratterizzata dalla precisione assoluta che deve essere garantita sia nelle utensilerie che nella realizzazione finale della pinza. Una stretta collaborazione con il cliente, e che tenga conto del particolare da produrre, garantisce una perfetta esecuzione.

In pratica noi abbiamo realizzato delle pinze destinate alla connettistica, all'automobile, nonché alla finitura delle viti medicali. La realizzazione della pinza è un lavoro oneroso che deve passare attraverso

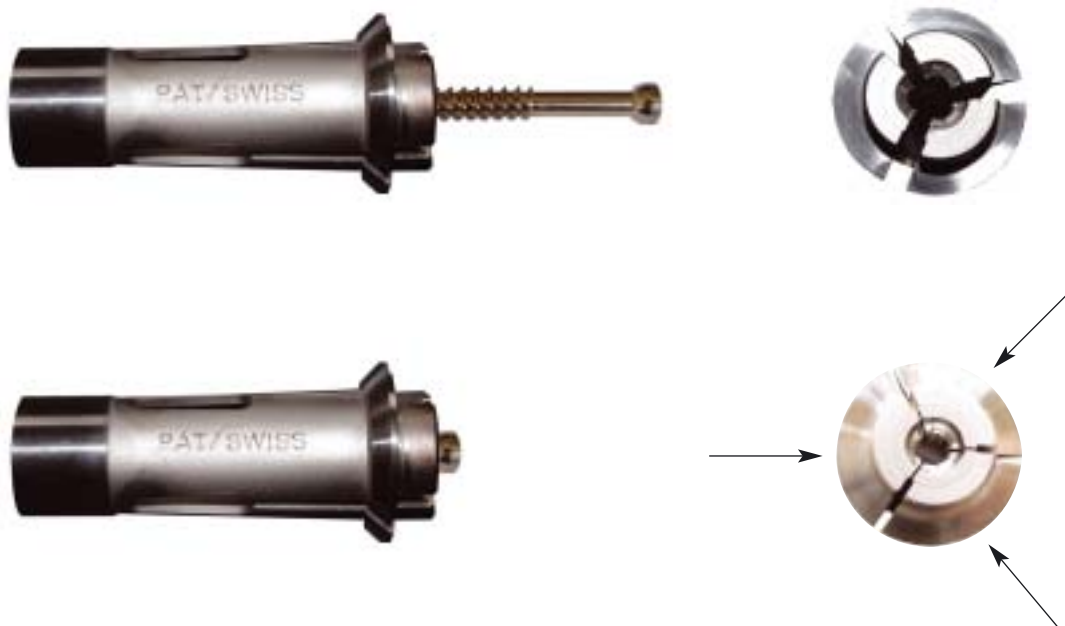
l'ufficio di studio e la fabbricazione di diversi utensili di controllo, nonché attraverso un rigoroso processo di fabbricazione. Le pinze sono prevalentemente realizzate con un rivestimento di carburo all'interno o, a volte, in HSS se il caso si presenta complesso dal punto di vista degli chock di impiego.

Oggi, annoveriamo un alto numero di clienti soddisfatti delle pinze realizzate. Essi apprezzano egualmente la possibilità di realizzare queste pinze con una limitazione di serraggio, ciò che impedisce di

segnare o deformare i particolare in fase di ripresa.

Garantiamo sempre il prodotto realizzato, e siamo disponibili ad assistere il cliente in modo che possa trarre grande soddisfazione dall'impiego delle pinze.

Le illustrazioni che seguono, spiegano il processo di lavoro: la vite medicale è introdotta nella pinza, e il serraggio si effettua sul diametro dello sblocco così come sul diametro della testa.



Per i particolari lunghi è possibile porre una guida dietro la pinza, ciò che facilita l'estrazione dopo la lavorazione e che evita inoltre il rischio di battimento durante la tornitura. Nell'esempio in oggetto, è necessaria una limitazione di serraggio per evitare di deformare la vite e di segnarla durante lo stampaggio dei sei lati della testa di vite.

Detta tecnica è stata largamente collaudata presso numerosi fab-

bricanti di implantologie e si sta rapidamente diffondendo in altri settori del décolletage.

Questa nuova sfida permette di ottimizzare ancora di più il lavoro sulle macchine DECO, ciò che torna a completo vantaggio del cliente che può utilizzare la totale capacità della macchina senza dover ultimare i particolari in ripresa.

Per effettuare il montaggio del sistema INTERCHUCK, è semplicemente sufficiente estrarre e sostituire la boccola della pinza originale della macchina. Per lavorare i particolari, il montaggio del sistema nella macchina è agevole, si effettua in cinque minuti e sarete pronti per la lavorazione. Il sistema comprende una boccola di pinza; a voi di introdurre la pinza nella boccola stando attenti di farla correttamente passare nella chiavetta, successivamente inserirete il pistone di serraggio munito di molla d'estrazione e della boccola di limitazione di serraggio in ottone.

La suddetta boccola di limitazione può essere accorciata per accrescere la forza di serraggio. Voi potrete quindi in qualsiasi momento limitare la vostra forza di serraggio modificando la lunghezza della boccola. Le boccole in ottone sono degli articoli ad usura standard, che si possono procurare rapidamente. Ciò consente di riporre la boccola di limitazione del serraggio in ottone con le utensilerie specifiche per produrre i particolari.

INTERCHUCK è inoltre oggetto di un brevetto e noi potremo offrirlo per DECO 26 a partire dal mese di Settembre 2004.

Nel mese di Novembre 2004, tutta la gamma DECO avrà la possibilità di usufruire di questo equipaggiamento (ad eccezione di DECO 10).

Al momento stiamo cercando ulteriori migliorie del sistema per i serraggi lunghi, ciò che implica un modesto ritardo nella diffusione di Interchuck per DECO.

Va inoltre precisato che il sistema INTERCHUCK è previsto per ricevere la lubrificazione tramite la contro-fantina, ciò che evita che i trucioli entrino attraverso le fenditure della pinza. In oltre, il liquido consente di espellere il particolare. Con INTERCHUCK è possibile produrre particolari che non possono essere ripresi per il diametro esterno, ciò che corrisponde ad un innegabile vantaggio per la vostra DECO. Va ribadito che in considerazione del fatto che i particolari che devono essere privi di segni sul diametro esterno verranno ultimati, senza problema, con INTERCHUCK.



INTERCHUCK: questo nome è apparso due anni or sono in occasione del SIAMS 2002. Si tratta del nuovo sistema di serraggio adattabile sulle DECO per tutti i particolari che devono essere ripresi per il diametro interno.

Il sistema Interchuck è stato sviluppato inizialmente dalla Ditta SIRON

in Israele che è utilizzatrice del sistema su DECO 20. La versione attuale è sviluppata in maniera più completa, poiché i particolari corti ed i particolari lunghi possono essere oggetto di un serraggio interno.



Va sottolineata la flessibilità del sistema poiché le pinze di riparazione vengo fornite con l'acquisto del sistema di base, ciò che consente di realizzare, senza attese, una pinza di serraggio sulla macchina.



Foro per lubrificazione

