

# 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](http://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

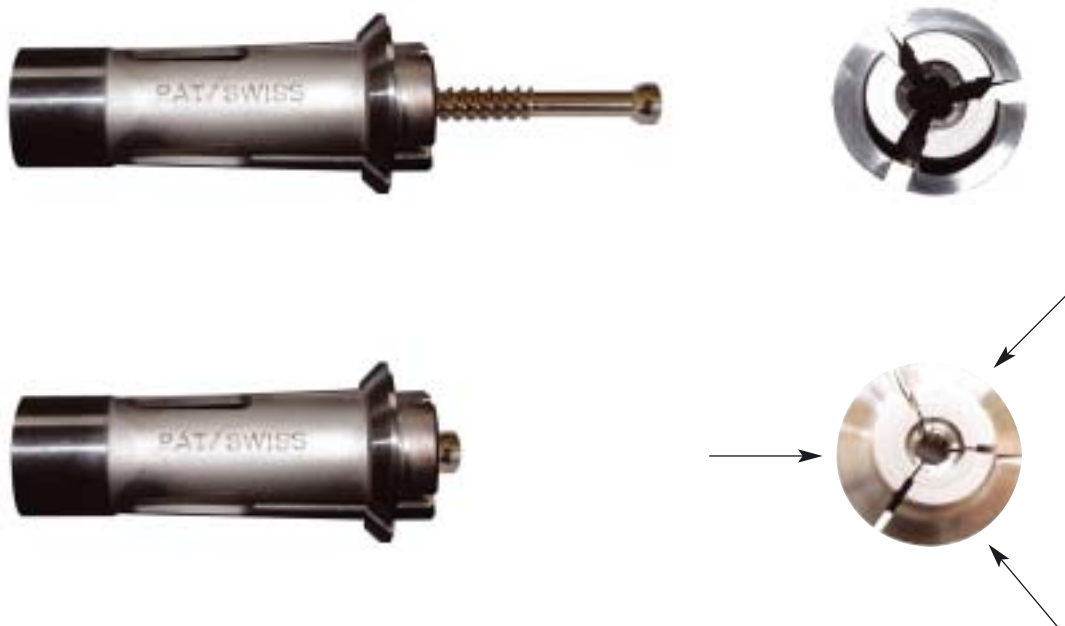
l'ufficio di studio e la fabbricazione di diversi utensili di controllo, nonché attraverso un rigoroso processo di fabbricazione. Le pinze sono prevalentemente realizzate con un rivestimento di carburo all'interno o, a volte, in HSS se il caso si presenta complesso dal punto di vista degli chock di impiego.

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.



Editorial
Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present

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 segnlarla 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

