

Ny högpresterande sort för virvelgängning

SG3P är namnet på den nyutvecklade högpresterande Horn-sorten som ger användaren nya möjligheter när det gäller prestanda och verktygslivslängd vid virvelfräsning av medicinska skruvar. Den nya hårdmetallsorten möjliggör också kortare cykeltider för gängtillverkning tack vare högre skärvärden, även vid bearbetning av material som är svåra att bearbeta. Kombinationen av ett ultrafinkornigt hårdmetallpulver och den högtemperaturbeständiga beläggningen ger dessutom hög processsäkerhet och bättre komponentkvalitet. Karbidkvaliteten är tillgänglig för alla standard Horn gängvirvelsystem. Dessutom möjliggör den interna beläggningen snabba leveranstider.

Tillverkningen av benskruvar måste nödvändigtvis ske med en metallskärande process, eftersom materialet för denna typ av skruv inte får komprimeras, vilket till exempel är fallet med gängvalsning. Särskilt titan, som huvudsakligen används i människokroppen på grund av sin goda biokompatibilitet, tenderar att brinna om materialet komprimeras för mycket. Som bearbetningsprocess har gängvirvling varit etablerad i många år. Konventionell gängvirvling är en process som huvudsakligen används på svarvar av schweizisk typ för tillverkning av benskruvar, men även i större skala för tillverkning av gängade spindlar. I processen är det snabbt roterande virvelhuvudet placerat excentriskt i förhållande till arbetsstyckets axel framför styrbussningen på längdsvarven och det långsamt roterande arbetsstycket styrs in i virvelhuvudet med en axiell matningsrörelse



Bildtext: Den nya hårdmetallsorten från Horn möjliggör kortare cykeltider för gängproduktion tack vare högre skärvärden, även vid bearbetning av material som är svåra att bearbeta.

Källa: Horn/Sauermann

PRESS RELEASE



Bildtext: Hårdmetallsorten SG3P är tillgänglig för alla standard Horn gängvirvelsystem

Källa: Horn/Sauermann

Kontaktperson för frågor:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressekreterare

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

E-post: Christian.Thiele@de.horn-group.com, horn-group.com