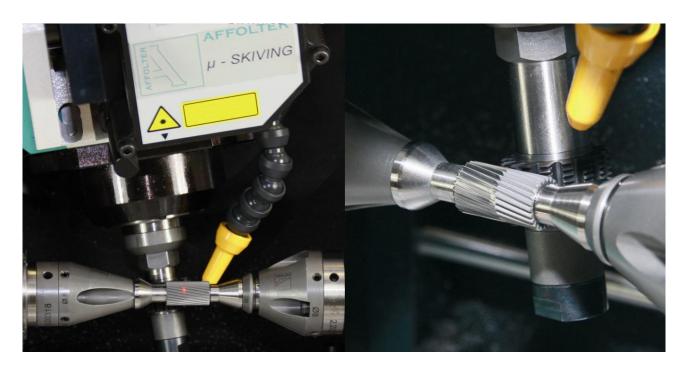


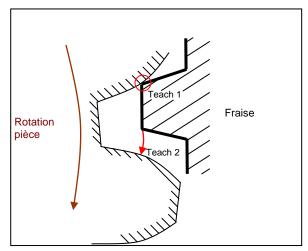
Taillage de finition d'engrenages ébauchés-trempés

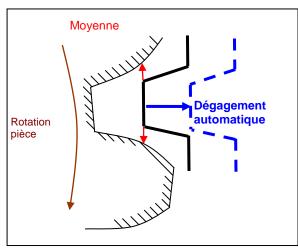
Comme alternative à la rectification par génération d'engrenages micromécaniques, Affolter propose l'option μ -Skiving sur les centres de taillage AF100 :

- Repositionnement de pièces pré-taillées ultra précis à l'aide d'une sonde laser, dans les grandeurs de modules allant de 0.1 à 1.0
- Re-taillage dans le dur (ou "pelage") avec fraises à profiles optimisés en métal dur avec revêtements et géométries spéciales
- Taillage à sec : refroidissement par air comprimé et évacuation des copeaux par système d'aspiration
- Ce procédé permet l'usinage d'aciers trempés à 60~65 HRC
- La qualité de taillage se situe usuellement à DIN 3~5



Le réglage d'alignement entre la fraise et la pièce se fait par une procédure simple sur la CNC à écran tactile :





Tel.: +41 32 491 70 00

E-Mail: info@ affoltergroup.ch

Fax: +41 32 491 70 05



Exemple d'application: Pignon (taillage hélicoïdal)



