



Una lama traslabile in altezza, tramite guida a rulli su rotaia, si accosta all'anello in rotazione, iniziando quindi il taglio. Per tale processo vengono utilizzati, in base al materiale, soltanto da due a quattro denti. Grazie al movimento tangenziale delle due orbite, questa procedura presenta un'elevatissima complanarità, sfruttando quindi in modo ottimale il costoso materiale. Un ulteriore vantaggio è rappresentato dal ridotto sviluppo di calore durante il processo di taglio; l'ingranamento dei denti nel materiale, definito con precisione, consente inoltre maggiori velocità di taglio senza l'impiego di lubrorefrigeranti. Ciò consente, contrariamente a tutte le altre tecniche, di agire direttamente su lunghezza e spessore dei trucioli. In questo modo, l'evacuazione dei trucioli stessi è costantemente sotto controllo ed esclude rischi per gli operatori. Al contempo, questa tecnica di taglio consente di ottenere fin dal primo taglio di produzione superfici molto lisce: per gli anelli in rame, ad esempio, la ruvidità superficiale è talmente ridotta che la superficie rispecchia lo spigolo di taglio. Tale eccellente tecnologia è disponibile sia in macchine aperte, sia in macchine stand alone in costruzione chiusa, oltre che come modulo di post-equipaggiamento per tornitrici e fresatrici già installate. È inoltre in corso di sviluppo una macchina per la lavorazione combinata di tubi e materiale pieno (diametri fino a 480 millimetri e lunghezze fino a 4 millimetri). Anche in questo caso, la precisione necessaria per azionamento e handling sarà assicurata da componenti Rexroth. ◀



▲ Tre ganasce di serraggio trattengono in posizione l'anello da tagliare durante la lavorazione rotativa, assicurando al contempo un taglio preciso.



▲ Il manipolatore depone gli anelli tagliati per consentirne l'ulteriore lavorazione.



Autore:

Andreas Weidner, Direttore,
PTZ Weidner GmbH,
www.ptz-weidner.de