



## **FRAISAGE D'ENGRENAGES PAR DENTS**

Processus avec moins de mouvements d'outils

## **FRESATURA IN FLY CUT**

Processo che elimina i riposizionamenti



Le fraisage par synchronisation est un processus d'usinage dans lequel la pièce et l'outil tournent à un certain rapport de vitesse. L'outil est placé à un certain angle par rapport à la pièce. Il est important que la broche de la pièce et l'outil soient couplés entre eux.

En plus des engrenages droits, ce procédé permet également de produire efficacement des engrenages à développante ou à cannelures. Presque tous les systèmes de broyage HORN peuvent être utilisés à cette fin. Les avantages du procédé sont des mouvements d'outil réduits, car tous les espaces entre les dents sont produits en un seul passage.

Le processus peut être mis en œuvre sur pratiquement tous les centres de tournage et est donc très universel.

La fresatura in fly cut è un processo produttivo in cui l'utensile ed il pezzo ruotano simultaneamente ad un certo rapporto di sincronizzazione. L'utensile è montato ad un certo angolo rispetto al pezzo, è fondamentale mantenere la sincronia tra pezzo ed utensile.

Si possono realizzare ingranaggi, dentature di ogni tipo. Quasi tutti gli inserti di fresatura Horn possono essere impiegati per questo sistema di lavoro.

Il vantaggio di questa lavorazione consiste nella riduzione dei tempi di riposizionamento perché la dentatura viene eseguita interamente in un solo posizionamento. Il processo è utilizzabile su quasi ogni tipo di macchina.

### La cannelure d'accouplement

Matériel: 1.7137 / 16MnCr5

Nombre de dents: 36

Module: 0,5 mm

Durée du cycle de

production des dents: 15 s

vc: 150 m/min

$f_z$ : 0,1 mm / Z

### Scanalato ad evolvente

Materiale: 1.7137 / 16MnCr5

Numero di denti: 36

Modulo: 0,5 mm

Tempo ciclo: 15 s

vc: 150 m/min

$f_z$ : 0,1 mm / Z

