

Systemy walcowania gwintów - walcowanie wzdłużne

	<p>Wzdłużna metoda walcowania gwintów polega na wprowadzeniu materiału obrabianego pomiędzy trzy lub dwie rolki głowicy (w zależności od konstrukcji) i przesuwania go wzdłuż osi obrotu zgodnie ze schematem. Skok gwintu realizowany jest poprzez pochylenie czopów mimośrodowych, na których osadzone są rolki, pod kątem odpowiadającym kątom wzniosu linii śrubowej walcowanego gwintu. Rolki do głowic wzdłużnych posiadają pierścienie oraz nakrój odpowiadające za wybieg gwintu.</p>		<p>Głowice typu F i K</p> <p>Głowice wzdłużne w konstrukcji modułowej z wymiennymi trzpieniami. Praca w trybie stałym (typ F i K) lub w trybie obrotowym (typ K). Praca na obrabiarkach z posuwem swobodnym jak i wymuszonym. Głowice posiadają kompensację wzdłużną oraz sprzęgło kłowe.</p>
---	---	---	--



Głowice typu FU

Głowice wzdłużne z mocowaniem kołnierzym, bez kompensacji. Praca w trybie stałym lub obrotowym na obrabiarkach z posuwem swobodnym. Otwarcie głowicy realizowane jest poprzez zderzak wewnętrzny lub poprzez pierścień ślizgowy.



Głowice typu F-RN

Wzdłużne głowice, wielkościowo odpowiadające głowicom typu FU, ale z dodatkowym sprzęgłem kłowym i kompensacją wzdłużną. Otwarcie głowicy realizowane jest poprzez zatrzymanie posuwu bez zatrzymywania obrotów (przy posuwie wymuszonym) lub poprzez zderzak wewnętrzny (przy posuwie swobodnym).



Głowice typu FUP

Specjalny typ głowic wzdłużnych zaprojektowanych do wykonywania gwintów na rurach. Głowice uzbrojone są w 5 lub 6 rolek walcujących, dzięki temu nie dochodzi do znacznych deformacji cienkościennego detalu obrabianego. Tryb pracy oraz otwarcie głowicy jak dla typu FU.



Głowice typu AC

Specjalna dwurołkowa głowica wzdłużna przystosowana do pracy na obrabiarkach CNC. Zastosowanie przy walcowaniu długich gwintów, gdzie konieczne jest zastosowanie podparcia detalu obrabianego kłmem. Maksymalna długość walcowanego gwintu to 5xD.

	<p>Głowice typu F...Ke</p> <p>Głowice do wykonywania wielokarbów o kącie zarysu ok. 90° (kąąt przyporu ok. 45°). Głowice wyposażone są w specjalny zębnik, synchronizujący pracę wszystkich 3 rolek i tym samym zapewniający powtarzalną liczbę zębów. Tryb pracy jak dla głowic typu F.</p>		<p>Głowice typu F..T oraz FU...T</p> <p>Wzdłużne głowice o specjalnym kącie pochylania czopów mimośrodowych, do wykonywania gwintów trapezowych. Tryb pracy oraz otwarcie jak dla głowic F i FU. Głowice mają również możliwość wykonywania gwintów trapezowych wielowchodowych.</p>
--	---	--	---

Walcowanie gwintów jest głównym zadaniem stawianym głowicom firmy [FETTE](#). Mimo tego ich możliwości są dużo większe i coraz częściej znajdują zastosowanie w obszarach, gdzie wymagana jest szybkość, dokładność i precyzja wykonania. Poniżej przykłady zastosowań.

Systemy walcowania gwintów



gwinty trójkątne



gwinty półokrągłe



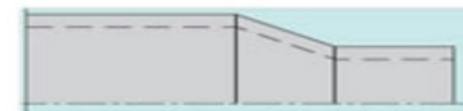
radelka



gwinty stożkowe



gwinty niesymetryczne



redukcja średnicy rur



gwinty trapezowe



gwinty do drewna

Dodatkowo:

- zaokrąglanie końcówek rur
- dogładzanie powierzchni
- wygniatanie pierścieni



gwinty okrągłe


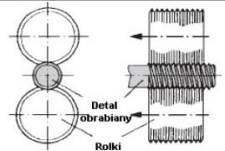


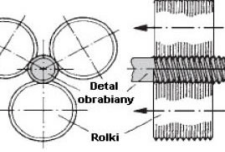


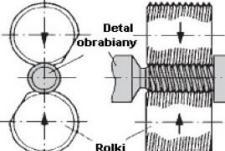


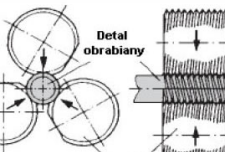


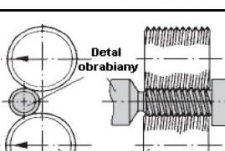



wielokarby

Oprócz **walcowania wzdłużnego gwintów** oferujemy także:

- Przygotowanie powierzchni pod walcowanie
- Wygniatanie gwintów wewnętrznych
- Oprawki gwinciarские
- Walcowanie styczne
- Walcowanie poprzeczne

Porównanie głowic

Rodzaje głowic	Zasada działania	Liczba rolek	Wygląd rolek	Zakres walcowanych średnic	Długość profilu	Czas walcowania	Zalety	Wymagania/obrabiarki	Mocowanie
 <p>Wzdłużna - typ AC</p>	 <p>Posuw wzdłużny (zgodnie ze strzałką) Głowica nieruchoma, detal się obraca</p>	2		8-72mm	nieograniczona	Zależny od długości gwintu, obrotów i skoku Przykład: M10x1,5 długość gwintu 20mm obrotowy 1600 min ⁻¹ Czas: 0,5s	<ul style="list-style-type: none"> nieograniczona długość walcowanego profilu specjalnie do maszyn CNC możliwe walcowanie przy mocowaniu w kłach 	<ul style="list-style-type: none"> Tokarki CNC Automaty tokarskie CNC 	Głowica rewolwerowa, suport wzdłużny i poprzeczny obrabiarek sterowanych NC i CNC
 <p>Wzdłużna - typ F, FU, F-RN, K</p>	 <p>Posuw wzdłużny (zgodnie ze strzałką) 1. Głowica nieruchoma, detal się obraca 2. Detal nieruchomy, głowica się obraca</p>	3 (2-6)		1,4-230mm	nieograniczona	Zależny od długości gwintu, obrotów i skoku Przykład: M10x1,5 długość gwintu 20mm obrotowy 1600 min ⁻¹ Czas: 0,5s	<ul style="list-style-type: none"> nieograniczona długość walcowanego profilu praca przy obracającym się detalu lub obracającej się głowicy 	<ul style="list-style-type: none"> Tokarki uniwersalne Tokarki CNC Automaty tokarskie CNC Automaty krzywkowe Tokarki rewolwerowe Tokarki wielowrzecionowe Tokarki specjalne Centra tokarsko-frezarskie Linie obrabiarkowe 	Wrzeciono obrabiarek, konik, suport wzdłużny tokarki rewolwerowej
 <p>Poprzeczna - typ C</p>	 <p>Posuw promieniowy poprzez geometrię rolek Głowica nieruchoma, detal się obraca</p>	2		5-36mm	ograniczona szerokością rolek	Zależny od obrotów, zwojności rolek i skoku Przykład: M10x1,5 długość gwintu 20mm obrotowy 1600 min ⁻¹ Czas: 0,23s	<ul style="list-style-type: none"> wykonywanie gwintu przed kolnierzem krótki wybieg gwintu wykonywanie krótkich gwintów krótki czas automatyczne wyzwalanie rolek 	<ul style="list-style-type: none"> Tokarki uniwersalne Tokarki CNC Automaty tokarskie CNC Automaty krzywkowe Tokarki rewolwerowe 	Support wzdłużny i poprzeczny, głowica rewolwerowa
 <p>Poprzeczna - typ E + EW</p>	 <p>Posuw promieniowy poprzez geometrię rolek 1. Głowica nieruchoma, detal się obraca 2. Detal nieruchomy, głowica się obraca</p>	3 (2)		3-45mm	ograniczona szerokością rolek	Zależny od obrotów, zwojności rolek i skoku Przykład: M10x1,5 długość gwintu 20mm obrotowy 1600 min ⁻¹ Czas: 0,19s	<ul style="list-style-type: none"> krótki wybieg gwintu wykonywanie krótkich gwintów krótki czas mocowana na maszynach do obrabiania końcówek automatyczne wyzwalanie rolek 	<ul style="list-style-type: none"> Tokarki uniwersalne Tokarki CNC Automaty tokarskie CNC Automaty krzywkowe Tokarki wielowrzecionowe Tokarki specjalne Centra tokarsko-frezarskie Linie obrabiarkowe 	Wrzeciono, suport wzdłużny, głowica rewolwerowa, konik
 <p>Styczna - typ T</p>	 <p>Posuw styczny (zgodnie ze strzałką) Głowica nieruchoma, detal się obraca</p>	2		1,6-64mm	ograniczona szerokością rolek	Zależny od obrotów i czasu styku rolek z detalem Przykład: M10x1,5 długość gwintu 20mm obrotowy 1600 min ⁻¹ Czas: 0,56s	<ul style="list-style-type: none"> wykonywanie gwintu za kolnierzem krótki wybieg gwintu wykonywanie krótkich gwintów krótki czas możliwe walcowanie przy mocowaniu w kłach 	<ul style="list-style-type: none"> Wszystkie tokarki ze sterowaniem ruchem posuwowym 	Support poprzeczny, głowica rewolwerowa