

**KAKO PRIHRANITI
ČAS IN DENAR
PRI ODLIČNI
POVRŠINSKI OBDELAVI?**



ALI STE

VEDELI?

Stranke se zatečejo k rešitvi Top Hat Burnishing v aplikacijah takrat, kjer morajo ustvariti **dobro površinsko obdelavo na oblikovanem profilu.**

Naša stranka je izbrala orodje za brušenje Top Hat, **da bi pridobila 0,4 Ra, potrebnega na pogonski gredi menjalnika, ki je nadomestila potrebo po sekundarnem brušenju.**



Poliranje z rolo je vsestranska rešitev, ki se uporablja za številne različne materiale in vrste delov. Nekaterе pogoste aplikacije vključujejo:

- krogelne čepe
- osi
- Ležajne gredi
- Pogonske gredi menjalnika

Gearbox Drive Shaft



**Poliranje pogonske grede menjalnika
zamenjava neučinkovitega in počasnega postopka
brušenja.**

Podrobnosti izziva:

Potreben je bil površinski premaz 16 Ra microinch (0,4Ra) ali boljši in da obdelovanec ni potrebno prenašati na drug stroj za brušenje in glajenje materiala.

Ključni cilj: je bil predlagati dosleden in robusten postopek, ki bi nadomestil postopek brušenja, katerega je sedaj treba izvesti na ločenem stroju, da se doseže zahtevana končna obdelava na več profiliranih profilih.

Rešitev: Predlagali smo eno rešitev za brušenje vrhnjega klobuka Roll OD z 0,125" (3,175 mm) radialnim zvitkom iz trde kovine, ki ga je izdelal Elliot Tool Technologies. Orodje Top Hat Roll je lahko sledilo profilom dela, ki je ustvarilo odličen zaključni sloj.

Realizirane koristi:

- prihranek časa cikla- Vrhunska rešitev za poliranje Hat Roll, ki prihrani 30 minut na kos .
- prihranki pri stroških - rešitev je omogočala, da se del dokonča na istem stroju, da se uporabi za druge operacije, kar ima za posledico znižanje stroškov.

Skupni rezultati :

- Dosežena površinska obdelava 12-14 Ra mikro palcev (0,30-0,35Ra)
- 30 minut prihranka na kos
- zamenjano sekundarno brušenje



**Za ponudbo ali za več informacij
nas kontaktirajte na:**

ns@dolinsek-s.si

as@dolinsek-s.si