



**FREZY MONOLITYCZNE TM Z RODZINY VARDEX- NARZĘDZIA NA  
KAŻDĄ OKAZJĘ**

Sukces narzędzi monolitycznych do frezowania gwintów VARDEX MilliPro w obróbce części z tytanu dla przemysłu medycznego jest “wierzchołkiem góry lodowej” korzyści jakie może przynieść w każdym sektorze przemysłu stosowanie frezów monolitycznych do gwintów z rodziny VARDEX TM. Rzeczywiście gama narzędzi została rozszerzona o nowe narzędzia specjalnie desygnowane dla produkcji implantów (MilliPro Dental) i do innych aplikacji w obszarze zastosowań medycznych.

Zdolność frezów VARDEX MilliPro do rozwiązywania tradycyjnych problemów związanych z gwałtownym niszczeniem się narzędzi i bardzo wysokim wskaźnikiem braków występujących podczas obróbki tytanu polega na możliwości frezowania gwintu w przedmiocie po wstępnej obróbce toczeniem w jednym zamocowaniu z „najwyższym poziomem bezpieczeństwa,” mówi jeden z usatysfakcjonowanych klientów firmy VARGUS.

Kontynuuje on: „Kiedy części takie jak jeden z komponentów całej rodziny sztucznych stawów biodrowych różniących się rozmiarami poddawane są ostatniej operacji gwintowania to wartość poprzedniej skomplikowanej obróbki oraz wartość materiału jest bardzo wysoka i jakikolwiek błąd w gwintowaniu na tym etapie produkcji wywołuje katastrofalne konsekwencje”.

Obróbka tytanu jest ciągle problematyczna, szczególnie gwintowanie gdzie często dochodzi do zablokowania się narzędzia na przykład kiedy produkujemy gwint M1.6 o głębokości 3,5mm. My wykonywaliśmy to do tej pory tradycyjną metodą przy zastosowaniu gwintownika. Ale ponieważ mamy części, które z powodu swojego kształtu nie dają się obrabiać na tokarce musimy frezować również gwint.

Zaprojektowane do produkcji gwintów wewnętrznych takich małych jak M2x0.4 VARDEX MilliPro EL (Extra Długi) posiada trzy rowki wiórowe i 3 krawędzie każda z trzema zębami, może być używany do gwintów o głębokości do 3xD Całkowita długość narzędzia jest również dużo większa co umożliwia dostęp do otworów schowanych w różnych zagłębieniach oraz dokładną regulację wysięgu narzędzia z oprawki

Do małych gwintów zakres narzędzi z rodziny monolitów TM zawiera również narzędzia VARGUS MilliPro HD do gwintów od 2mm (M2x0.4 – No 2-56 UN) do frezowania w twardych materiałach do 62HRC, gdzie konwencjonalne narzędzia nie są w stanie pracować gdyż ulegają natychmiast złamaniu. MilliPro HD jest zaprojektowany z 4 do 6 rowkami wiórowymi i dwoma zębami na każdej krawędzi-pierwszy ząb do obróbki zgrubnej, drugi do wykańczającej. Takie rozwiązanie redukuje obciążenie siłami promieniowymi narzędzia przez to zwiększa się jego trwałość i precyzję wykonania gwintu.

Narzędzia MilliPro HD są dostępne z magazynu w najbardziej popularnych profilach gwintu i skokach oraz w wykonaniu do gwintów 2xD i 3xD.

Najnowsza rodzina MilliPro Dental jest zaprojektowana do frezowania gwintów już od M1x0.25 (No. 0-80 UNF).

Katalog narzędzi TM Solid obejmuje narzędzia do tysięcy zastosowań we frezowaniu gwintów np: Helical – narzędzia z rowkami helikalnymi bez chłodzenia dla gwintów zewnętrznych od M3x0.5 do M14x2.0 i wewnętrznych od M3x0.5 do M24x3.0. Deep Threading – frezy do gwintów wewnętrznych od M5x0.5 do M20x2.5 i głębokości maximum 3xD, Straight – rowki wiórowe

proste do gwintów zewnętrznych w zakresie od M3x0.50 do M64x6.0 i wewnętrznych w zakresie od M4.5x0.75 do M64x6.0.

Jest także rodzina frezów HeliCool-C. zaprojektowanych do frezowania gwintu i frezowania fazy w otworze tym samym narzędziem w celu podniesienia produktywności i redukcji ilości wymian narzędzi. HeliCool-C posiada trzy lub cztery rowki i od 12 do 24 zębów w zależności od średnicy oraz centralne chłodzenie.

Rodzina HeliCool-R frezy z rowkami helikalnymi i chłodzeniem wyprowadzonym prostopadle do osi w celu stabilnej produkcji gwintów w zastosowaniach gdzie zwykle centralne chłodzenie jest nieefektywne. Chłodziwo jest podawane w kontrolowany sposób bezpośrednio na krawędzie tnące a nie wzdłuż osi otworu co przynosi wymierne efekty w przypadku frezowania gwintów w otworach przelotowych.

Obydwie rodziny HeliCool-C i HeliCool-R są dostępne w zakresie średnic od 4.8 do 9.9mm i mogą frezować gwinty od M6 do M12.

Frezy z rodziny HTC Thriller mogą wiercić, fazować i frezować gwint jako jedno narzędzie umożliwiając użytkownikowi znaczną redukcję czasu obróbki i kosztów narzędzi. Są dostępne jako narzędzia dwukrawędziowe do gwintów w zakresie od M6 do M12 o skokach od 1 do 1,75mm Są produkowane w dwóch gatunkach węgla VTN i VTS. Można frezować gwinty o głębokości do 2,5xD, centralne chłodzenie gwarantuje pewne wyprowadzanie wiórów i prawidłową temperaturę krawędzi skrawających.

Rodzina narzędzi TM Solid jest jednym z wielu doskonale znanych na świecie rozwiązań w zakresie frezowania i toczenia gwintów marki VARDEX z firmy VARGUS - uznanego na całym globie producenta i dostawcy najwyższej jakości narzędzi do gwintowania, toczenia, frezowania i rowkowania oraz ręcznych narzędzi do gratowania.

wydane w imieniu Vargus Ltd.

Odwiędź nas na [www.vargus.com](http://www.vargus.com) lub skontaktuj się z nami ze swoimi pytaniami lub opiniami.

David Wolfe, Vice President Sales & Marketing, [davidw@vargus.com](mailto:davidw@vargus.com)

Annie Reuveni, Marketing Communications Manager, [annier@vargus.com](mailto:annier@vargus.com)

Pytania ogólne: [mrktg@vargus.com](mailto:mrktg@vargus.com)

Kontakt w Polsce [vargus@neumo.pl](mailto:vargus@neumo.pl)