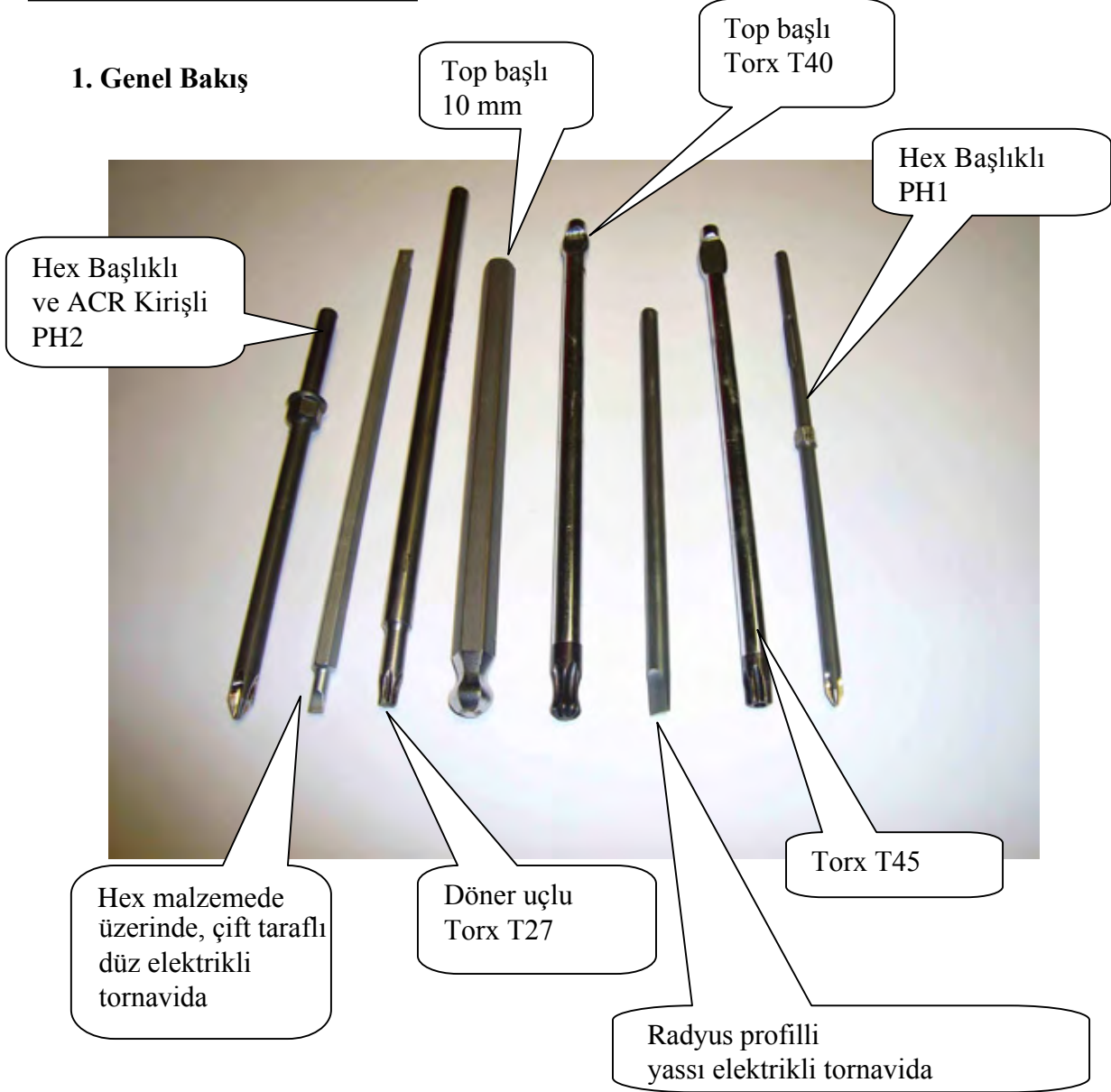


Tornavidalar nasıl üretilir?

1. Genel Bakış



Bunlar, farklı uçlu genel tornavida tornavida profilleridir. Aşağıdaki el aleti profilleri, bir LP Profil işleme makinesinde işlenebilir:

- Phillips
- Pozidrive
- Torx
- Bilyalı Torx
- Top başlı Altigen
- Robertson
- Radyuslu Yassı
- Tri-Wing/Üç-Kanatlı
- Torx-Set
- Altigens
- Lokmalı Dirençli Torx
- Dört köşeliler

2. Makine Takımı



LP-110 CNC Profil işleme Makinesi el aleti endüstrisi için özel bir makine aletidir. Kaliteli tornavidalar üretmeye ilişkin karmaşık gereksinimler, bize bu makinenin aletinin geliştirilmesinde yol göstermiştir.

Bir tornavidanın üretimi çok sayıda farklı proses gerektirir. Bazı parçalarda kanatlar ısıl işlem krom kaplama ve sapın kalıp işçiliği gibi malzemenin boyuna kesilmesi, parçaların çoğunun torna işlemine tabi tutulması ve el aleti profilinin makinede işlenmesi gibi prosesler gerekir.

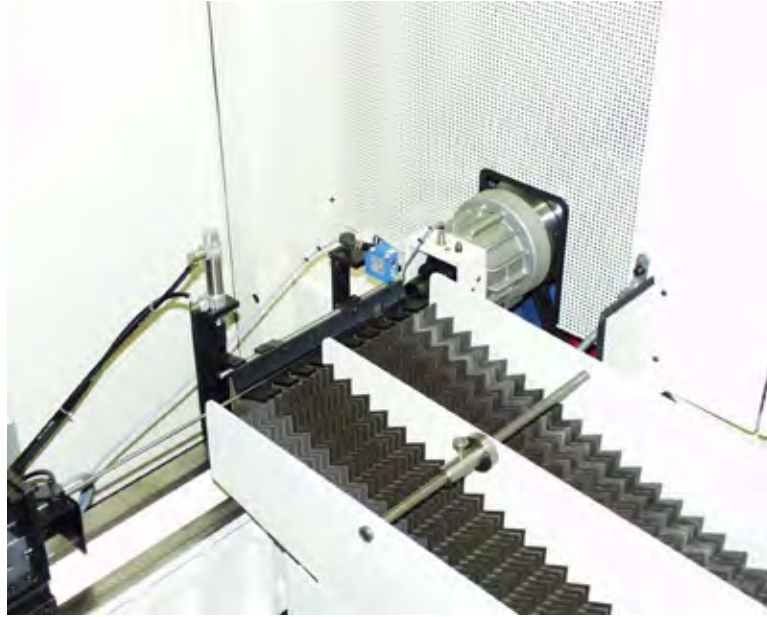
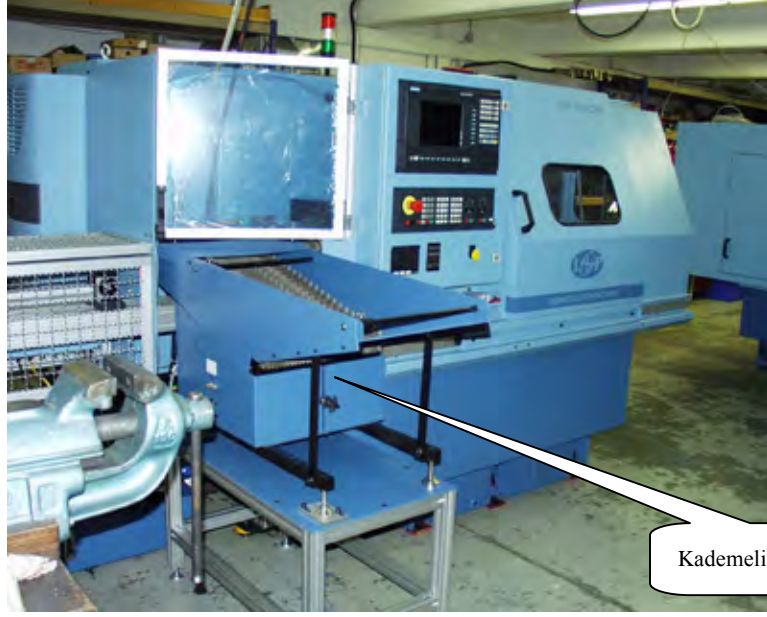
Tüm bu farklı prosesler bu işi yapacak personel ve makineleri gerektirir. Biz, üretimi daha etkin hale getirmek için bazı prosesleri tek makinede birleştirme fikrini geliştirdik.

Hazneli LP-110 CNC sadece düz malzemeye ihtiyaç duyar ve ardından tornavidayı işler. Tüm tornalama, delme, profillemeye prosesleri parçaya tekrar dokunmadan tek makinede yapılabilir. İstenirse bir pres ilavesi ile sabit dikey yüzey de yapılabilir.

04. Şubat 2010

2.1 Hazne

Kademeli bir besleme sistemi ile düz miller makineye yönlendirilir. Operatör, makine çalışırken parçaları hazneye yükleyebilir. Pnömatik veya nc-kontrollü itme sistemi parçayı, arka mil kafasından sabitleme pozisyonuna yönlendirilir.



04. Şubat 2010

2.2 Ucu makineyle işlenmesi

Parça sabitleme pozisyonuna yüklendikten sonra makineyle işleme devri başlar. Makineyle işleme devri, döndürmeyi (Torx için 5°'lik açı veya Phillips için 26° 30'''lik açı), Tamper Torks için delmeyi veya Phillips veya diğer profiller için üretmeyi içermektedir. Komple makineyle işleme devri kuru sistemle yapılır ve karpit dolgu kullanır.

