

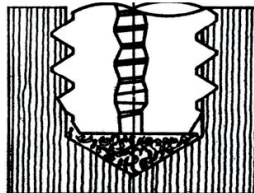
Keerme lõikamine või keerme rullimine?

- ⚙️ Põhilised erinevused
- ⚙️ Eelised
- ⚙️ Olulised momendid
- ⚙️ Töödeldavad materjalid



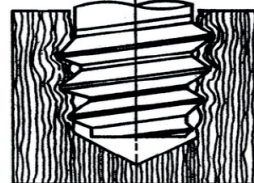
PÕHILISED ERINEVUSED

Keermepuuriga töötamisel moodustub laast, mida on vaja avast eemaldada.



Keermepuur moodustab keerme profiili, lõigates metalli ja samal ajal moodustades laastu, mis tuleb eemaldada.

Keermerulliga töötamisel, keerme profiil moodustatakse töödeldava materjali deformatsiooniga.



Keermerull moodustab keerme profiili, deformeerides metalli ja selle protsessi käigus laastu ei teki

Aleksandr Vihhorev
 Tehniline konsultant
 Tel: 5684 5557
 E-mail: aleksandr.vihhorev@venten.ee



OLULISED NÜANSID KEERMETE RULLIMISEL

Tehnilised andmed keermeavade ette puurimisel.

M	Ø
3	2,77~2,82
4	3,66~3,72
5	4,62~4,68
6	5,51~5,59
8	7,37~7,45
10	9,24~9,33
12	11,10~11,20
14	12,96~13,08
16	14,96~15,08
18	16,66~16,81
20	18,66~18,81
22	20,66~20,81
24	22,39~22,56
27	25,39~25,56
30	28,09~28,68

- 1.** Keermete rullimine on võimalik ainult viskoosete materjalide puhul.
- 2.** Eelpuuritud keermete avad peavad olema täpsemad võrreldes tavaliste keermepuuride kasutamisel ettepuuritud avadega.
- 3.** CNC pingi pöördemoment keerme rullimisel on 2-3 korda suurem kui lõikamisel.

KEERMERULLI EELISED

2. Universaalsus - keermerull sobib nii umb- kui ka läbiavaale. Saab töödelda erinevaid materjale: teras, roostevaba teras, alumiinium – kõik ühe ja sama keermerulliga, pole vaja vahetada.

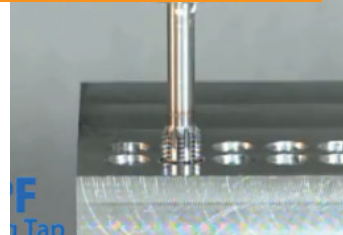
UMBAVA –
laast eemaldub
väljapoole



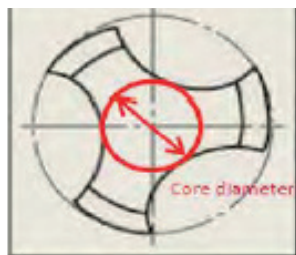
LÄBIAVA – laastu
eemaldamine läbi ava
alla poole



LAAST PUUDUB



4. Keermerull on tugevam kui keermepeur. Keermerullil on palju suurem ristlõige. Ei teki probleemi laastu kinni jäämisega töödeldavas avas. Suurem vastupidavus murdumisele



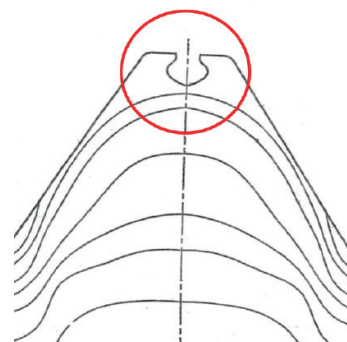
6. Keermerullil on kõrgem tootlikkus ja pikem tööiga. Keermerullide väliskuju võimaldab keermeprofili moodustada suurema kiirusega, võrreldes keermepeuriga löikamisega. Tänu sellele saab tootmises oluliselt keermeastamisele kuluvat aega kokku hoida. Erinevad pinnakatted pikendavad oluliselt tööriista eluiga.

1. Keermerull = 6 keermepeuri!

3. Ei tekita laastu

5. Keermerulliga keermete tegemisel saab tulemuseks täpsemad sise- ja väliskeerme läbimõõdud, kõrge täpsusklassiga.

7. Keermerulliga keermeastatud keerme-
profiil on tugevam ja kulumiskindlam



8. Keermerull on parim valik sügavate umbava keermete valmistamisel.

Töödeldavad materjalid

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	rn/min

On võimalik töödelda kõiki materjalide gruppe, v.a. malm ja karastatud terased.