



Desde hace 125 años SAACKE es conocido por su calidad excepcional en el sector herramentista. La fabricación de herramientas pivota sobre dos centros productivos, Pforzheim, cerca de Stuttgart, para las fresas madre para dentados y herramientas especiales, y Schmöln, cerca de Leipzig, para los discos cortadores y cortadores de power-skiing.

El grupo SAACKE de fabricación de herramientas incorpora las aplicaciones CAD más modernas para el desarrollo e innovación en el diseño de herramientas para el tallado de engranajes y perfiles.

La fabricación se realiza sobre exclusivas máquinas CNC fabricadas dentro del grupo SAACKE, y de esta manera podemos garantizar una calidad de herramienta AAA y mejor

Su distribución para ESPAÑA:
PROMEX 9000, S.L. E-48600 SOPELANA, Bizkaia
T / F + 34 946 854 108 M + 34 639 990 928
promex@promex9000.com www.promex9000.com

 PROMEX 9000
máquinas-herramienta

FRESAS DE HILERAS PARA CREMALLERAS DENTADAS Y DE DIRECCIÓN



Tipo	<p>Fresas enterizas de hileras para cremalleras y cremalleras de dirección.</p> <p>La producción moderna de cremalleras de dirección está exigiendo alta flexibilidad y gran productividad. La fabricación de cremalleras mediante procesos de fresado con fresas de hileras posibilita modificaciones requeridas por el cliente como abombamientos en la línea de perfil o de flanco, en forma cóncava o convexa.</p> <p>Nuestras fresas pueden suministrarse con canales de refrigeración interna.</p> <p>Nuestra oficina técnica les asistirá en el diseño más adecuado de la herramienta.</p>
Módulo	1,0 mm hasta 6,0 mm (otros consultar)
Longitud	<p>Fresas con agujero: Longitud dentada hasta aprox. 450 mm</p> <p>Fresas con mango: Hasta aprox. 400 mm de longitud total</p>
Calidad	Calidades desde "AA" hasta "AAA" y mejor según DIN3968 y normativa interna SAACKE
Material	Aceros pulvimetalúrgicos (PM) para máximo rendimiento de corte
Recubrimiento	Todos los recubrimientos convencionales del mercado

FRESAS PARA LA FABRICACIÓN DE TURBINAS

Tipos	<p>Perfil pine-tree, perfiles de alojamiento de pala de turbina.</p> <p>Diseño con mango o con agujero</p> <p>Con o sin canales de refrigeración interior</p>
Procesos	<p>Secuencia de fresas:</p> <p>Apertura de ranura, desbaste de perfil, acabado de perfil</p>
Diámetros	desde \varnothing 15 mm hasta \varnothing 240 mm
Longitudes	Calidades desde "B" hasta "AAA" y mejor según DIN3968 y normativa interna SAACKE
Material	Aceros pulvimetalúrgicos (PM) y aceros rápidos (HSS), metales duros en todos los grados "K" y "P"
Recubrimiento	Todos los recubrimientos convencionales del mercado

