

Rodage / grandissage / honage par fil pour finition des trous de petits diamètres



“Le trou parfait” est le principe du fabricant de machines-outils suisse, Schläfli Engineering SA, avec la base industrielle à Büren. Depuis le début des années soixante l'équipe développe des processus de haute précision pour traiter les petits trous dans les matériaux durs et ultra durs. Schläfli Engineering SA a axé ses activités sur l'optimisation des paramètres les plus importants de qualité : diamètre, rotondité, cylindricité, concentricité et état de surface.

Développé au début des années soixante pour la finition de haute précision des diamètres intérieurs des pierres d'horlogerie en rubis, le processus à été depuis apprécié dans beaucoup d'autres secteurs de l'industrie.

Au cours des années quatre-vingt-dix le processus de la société Schläfli pour le rodage / grandissage / honage, s'est rendu populaire au-delà de la frontière et est maintenant utilisé pour le traitement productif de trous existants et cylindriques dans des matériaux différents. Le processus permet le traitement successif des trous existants, qui ont été percés dans une qualité insuffisante au frittage, perçage au laser ou jet d'eau, électroérosion, etc. En raison du développement rapide de la technologie et des matériaux, Schläfli Engineering SA améliore en permanence ses compétences fondamentales et axe ses efforts de développement sur les besoins du marché. ■



Possibilités d'usinage et tolérances accessibles

Matériaux	DPC, saphir, rubis, céramique, métal dur, acier, alliages médicaux, etc.
Diamètre intérieur	De 0,05 mm jusqu'à 2,00 mm.
Diamètre extérieur	De 0,50 mm jusqu'à 20 mm (des solutions adaptées aux besoins du client sont possibles pour des diamètres extérieurs plus grands).
Longueur	De 0,02 mm à 400 mm.
Forme des pièces	Système de serrage indépendant pour pièces.
Enlèvement de matière	Dépendant de la matière, jusqu'à 150 microns avec un outil.
Position du perçage	Centré et excentré.
Usinage	Unitaire ou série.
Précision	Précision plus haute par la rotation de la pièce.
Épaisseur de la paroi	Avant le traitement, les pièces sont fixées dans un arbre ; cela permet l'usinage des pièces filigranes et avec une épaisseur de paroi fine.

Diamètre	Jusqu'à 0,001 mm.
Circularité	Supérieur à 0,001 mm.
Cylindricité	Supérieur à 0,001 mm.
État de surface	Jusqu'à Rz 0.2.

Contact

Schläfli Engineering AG
Bahnhofstr. 22 - CH - 3294 Büren a/A
Tél. +41 32 351 5070 - Fax +41 32 351 5105
info@schlafli.com • www.schlafli.com

Responsable de l'entreprise
M. Hans-Rudolf Schläfli

Contact commercial
Fabienne Zuber