

COMUNICATO STAMPA

PRODUTTORE DI COMPONENTI MEDICALI RISCUOTE SUCCESSO GRAZIE ALLA GEOMETRIA 4E DI ATI STELLRAM

Un produttore europeo di componenti medicali realizza grossi profitti grazie alla nuova geometria di tornitura E4 per la lavorazione di protesi che permette di ottenere una migliore qualità della finitura superficiale ed un aumento del 40% della vita utensili.

La società con sede a Udine, Italia, ha anche registrato un aumento del 40% nella produttività di componenti in leghe Cromo- Cobalto grazie ad una più elevata velocità di taglio ed un maggior avanzamento al giro.

Il produttore italiano si è rivolto a ATI Stellram, lo specialista delle soluzioni per materiali di difficile lavorabilità, per richiedere consulenza su come perfezionare la qualità degli impianti protesici per anche e ginocchia, distribuiti da un operatore francese che rifornisce cliniche private ed ospedali nella Svizzera Francese e in tutta l'Europa.

L'equipe europea dei tecnici di ATI Stellram con sede vicino a Ginevra, che lavora in stretta collaborazione con esperti metallurgisti della consociata ATI Allvac, specialista nella produzione di metalli speciali, ha raccomandato l'uso dell'insero di tornitura Stellram® WNMG ISO combinato alla geometria 4E ed al nuovo grado SP0819 utilizzato dal cliente su torni Okuma.

Durante il processo di lavorazione la velocità di taglio è mantenuta a 32m/min con un avanzamento di 0.12mm/giro, con un miglioramento di 2m/min e un aumento dell'avanzamento del 20% rispetto ad altri prodotti concorrenziali. Per evitare la formazione del tagliente di riporto la lavorazione è stata eseguita con l'ausilio del refrigerante.

Produttore di componenti medicali riscuote successo grazie alla geometria 4E di ATI Stellram /2.

L'inserto 4E è dotato di un rivestimento PVD Nano TiAlN, e di un substrato in carburo micrograna tenace, appositamente concepiti per opporre maggiore resistenza al calore e all'usura tipica della lavorazione di leghe resistenti al calore.

Grazie al rompitrucciolo preciso e rinforzato ed all'azione di taglio positiva, la nuova geometria 4E garantisce una migliore qualità della finitura superficiale ed un'elevata integrità dimensionale del componente; la geometria 4E è inoltre indicata per la lavorazione di componenti in acciaio inossidabile e leghe di Titanio.

"Oltre all'aumento significativo nella produttività il nostro cliente si ritiene molto soddisfatto soprattutto della possibilità di ottenere una migliore finitura superficiale ed una durata maggiore della vita utensile", spiega Ivano Migliore, responsabile europeo di tornitura all'ATI Stellram.

"Il cliente ha estremamente apprezzato l'efficienza del servizio e dell'assistenza tecnica forniti da ATI Stellram nonché la nostra vasta esperienza nel campo della lavorazione di materiali di difficile lavorabilità quali leghe con un elevato contenuto di Cobalto", ha aggiunto.

Per ulteriori informazioni sui prodotti di tornitura ATI Stellram per la lavorazione di componenti medicali, rivolgersi a Elena Gandiglio al numero 00 41 22 354 9711 o per email egandiglio@stellram.com. Oppure visitate il sito www.atistellram.com.