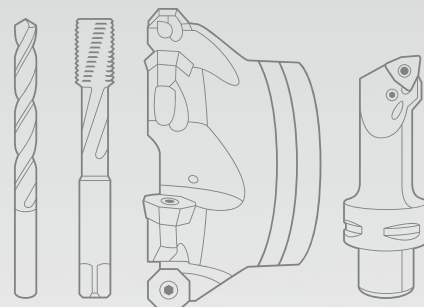


_COMPETENZA NELL'ASPORTAZIONE TRUCIOLO

Produttività sul giusto binario.

Soluzioni di settore

Settore ferroviario



SEGNALI CORRETTI PER UNA LAVORAZIONE EFFICIENTE.

In tutto il mondo, le esigenze del trasporto di viaggiatori e merci vanno aumentando, rendendo l'industria del trasporto su rotaia un importante mercato in espansione. Le infrastrutture su rotaia sono tra i fattori decisivi per lo sviluppo economico di una regione: l'industria del trasporto su rotaia deve quindi saper rispondere alle crescenti esigenze di mobilità e flessibilità, allo scarseggiare delle materie prime e agli aspetti di tutela ambientale.

Per soluzioni ad alta velocità che offrano la massima sicurezza e, al contempo, migliorino la redditività, al trasporto su rotaia occorre un partner di produzione innovativo ed affidabile come Walter, che, grazie al suo eccellente know-how nelle tecnologie su rotaia, nulla lascia al caso: rivolgendovi a noi, otterrete soluzioni complete per tutte le necessità di lavorazione.

Esigete il meglio. Affidatevi a noi per trasformare le vostre idee in realtà.



ROTAIE E SCAMBI

Nella realizzazione di rotaie, e scambi, l'obiettivo primario è sempre la lunga durata: rotaie e scambi, infatti, sono esposti quotidianamente a forti sollecitazioni. L'acciaio per rotaie impiegato, con resistenze fra i 700 e i 1600 N/mm²,

rappresenta un'autentica sfida per la lavorazione: occorrono, quindi, utensili resistenti e dall'impiego flessibile nelle condizioni più diverse. I potenti utensili di fresatura Walter sono ideali per tale scopo. Disponibili per tutti i comuni

profili di rotaia, offrono grande sicurezza di processo ed elevata produttività con ogni materiale.

Fresa speciale Walter:
lavorazione del piano di rotolamento della rotaia



La fresa speciale Walter è disponibile nei diametri più diversi, per tutti i comuni profili. Questo utensile assicura all'utente un'elevatissima precisione di profilo, grazie alle sedi inserti stabili e alle tolleranze ridotte.

Fresa speciale Walter:
lavorazione vani ganasce



Questa fresa speciale raggiunge un elevato volume di materiale asportato, grazie al numero di denti ottimizzato e alla perfetta suddivisione dei vani di scarico. Con questo efficiente utensile potrete lavorare tutti i tipi di profilo.

Fresa sagomata Walter:
lavorazione di profili di gole



Questa fresa sagomata Walter lavora gole profonde e scambi ad andamento rettilineo in un solo ciclo di lavoro. La disposizione dei taglienti, tecnicamente ottimizzata, consente un elevato volume di materiale asportato.

Fresa sagomata Walter:
lavorazione di profili di gole



Con questa fresa sagomata, dai più diversi inserti sagomati per tutti i tipi possibili di profilo, vi offriamo una lavorazione particolarmente precisa ed efficiente del profilo sulla zona di raccordo del fungo della rotaia. Per l'utente, ciò si traduce in maggiore economicità rispetto alle normali frese in metallo duro integrale.

CARRELLI

Nei rotabili ferroviari, pochi componenti sono variegati come i carrelli. Le sollecitazioni esercitate su tali componenti, generalmente in strutture saldate, sempre diverse sono sempre estremamente elevate. Ad esempio, nell'ICE, il

treno ad alta velocità tedesco, la metà di tutti gli assi sono motrici; inoltre, i carrelli sono comandabili nell'angolo d'inclinazione. Per la lavorazione ad asportazione, qui occorrono utensili di elevata precisione, che si distinguono

per la massima produttività e flessibilità possibili. Abbiamo gli utensili giusti e anche un materiale da taglio considerato un benchmark: Tiger-tec® Silver.

Fresa a spianare Walter – Xtra-tec® F4033: lavorazione delle superfici di appoggio



Anche nelle macchine di minore potenza, la fresa a spianare Xtra-tec® raggiunge i massimi volumi di materiale asportato, grazie al taglio dolce e positivo. A ciò si aggiungono grande sicurezza di processo e ridotti costi del materiale da taglio, grazie agli inserti Tiger-tec® Silver ad 8 taglienti.

Fresa a riccio Walter BLAXX – F5138: lavorazione del supporto molla



Con i suoi inserti a fissaggio meccanico tangenziali a 4 taglienti Tiger-tec® Silver, la fresa a riccio Walter BLAXX convince per l'elevato volume di materiale asportato e con profili praticamente esenti da gradini. Per una sicurezza di processo ancora maggiore, ciascun tagliente è dotato di una propria adduzione del refrigerante.

Walter BLAXX

powered by Tiger-tec® Silver



Walter Xtra-tec® Insert Drill B4215: realizzazione del foro passante



Valori di asportazione elevati e tolleranze di foratura minime: è ciò che vi offre la Xtra-tec® Insert Drill, con 4 taglienti effettivi e un fissaggio inserto di enorme potenza. Per l'utente, ciò si traduce in maggiore produttività e precisione nella foratura dal pieno e nella foratura di acciaio, ghisa e acciaio inossidabile.

Walter Prototyp Paradur® X-pert P: filettatura di fori ciechi



Il maschio a tagliare Walter Prototyp Paradur® X-pert P presenta un ampio angolo di spoglia ed offre un'eccellente qualità di finitura superficiale. Questo resistente utensile, particolarmente indicato per lotti medio-piccoli, è disponibile in molte varianti di profili e in numerose dimensioni.

ASSILE MONTATO

In un moderno rotabile ferroviario, l'assile montato è composto da due ruote monoblocco e da un assile. Tali componenti del rotabile, rilevanti ai fini della sicurezza, sono esposti ad enormi sollecitazioni, fisiche e termiche. Altrettanto elevati, quindi, sono i requisiti di mate-

riale e realizzazione. L'acciaio fucinato utilizzato per tali parti, con resistenza alla trazione fra 800 e 1000 Nm/mm², va lavorato con grande precisione: La qualità di finitura superficiale, infatti, influisce direttamente sulle caratteristiche di marcia e, quindi, sull'efficienza

energetica. Gli utensili di tornitura Walter, ideali per tali sfide, offrono all'utente precisione, sicurezza e flessibilità ai massimi livelli, in un processo di lavorazione economico.

Inserto di tornitura **Walter Capto™**: lavorazione del profilo interno



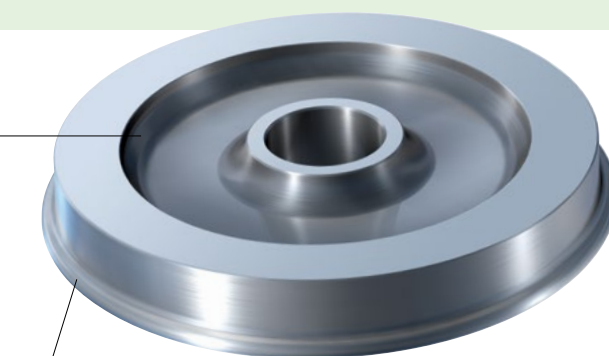
L'inserto di tornitura Walter, con gli stabili inserti circolari Tiger-tec® Silver, assicura superfici di eccellente qualità e un'elevata asportazione nella lavorazione del profilo interno della ruota. Grazie all'interfaccia Walter Capto™, sostituzioni rapide e la trasmissione di grandi forze non rappresentano un problema per questo utensile.

Portainseri di tornitura **Walter Capto™**: lavorazione del profilo esterno



Massima flessibilità e stabilità dimensionale nella lavorazione del profilo: è ciò che vi offrono i grandi portainseri di tornitura speciali con attacco C8 abbinati con inserti con rivestimento Tiger-tec® Silver, che, possono sopportare forze elevatissime. Un vantaggio decisivo per una tornitura economica di grandi elementi.

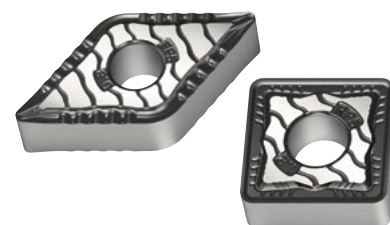
Tiger-tec® Silver



Inserto **Walter Tiger-tec® Silver**: tornitura esterna ed interna



Inserti di tornitura **Walter Tiger-tec® Silver**: lavorazione ISO P



L'inserto Tiger-tec® Silver con sinterizzazione periferica, nella nuova geometria HU6, è stato sviluppato espressamente per la lavorazione di sgrossatura intermedia e pesante di ruote piene ed elementi fucinati. Uno stabile concentrato di potenza con rompitruciolo specifico per un'ideale formazione del truciolo, con una vita utensile fino al 40% superiore.

La nuova generazione Tiger-tec® Silver offre fino al 75% di performance in più nella tornitura dell'acciaio. A ciò si aggiunge un campo d'impiego fino al 40% più esteso, con cui potrete ridurre nettamente i costi utensili per la vostra produzione.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germania

www.walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c.,
22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Svizzera
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

