

Wystarczy 60 sekund, aby dzięki nowemu konfiguratorowi od igus stworzyć koło zębate o wysokiej odporności na ścieranie

Najnowsze narzędzie online pomoże Państwu w prosty sposób zaprojektować oraz zlecić wykonanie koła zębatego z odpornego na wycieranie tworzywa iglidur.

Obecnie tylko 1 minuta wystarczy, aby poprzez zastosowanie nowego narzędzia do projektowania kół zębatach od igus skonfigurować koło zębate online. Wygenerowany w ten sposób model można następnie zamówić w sklepie internetowym igus. Usługa druku 3D umożliwia wydrukowanie kół zębatach wykonanych z materiału iglidur I6 przetworzonego w procesie spiekania laserowego (SLS). Tworzywo sztuczne o wysokiej wydajności opracowane specjalnie dla kół zębatach wykazuje wysoką odporność na ścieranie. Przeprowadzone testy dowodzą dominacji tej technologii nad obrabianymi kołami zębatach, wykonanymi z takich materiałów jak POM i PBT.

Z powodu złożonej geometrii, zaprojektowanie kół zębatach bez jakiegokolwiek pomocy jest praktycznie niemożliwe. Aby ułatwić prace konstruktorów w tym zakresie, firma igus, opracowała proste i bardzo praktyczne narzędzie w postaci konfiguratora kół zębatach. Dzięki niemu, każdy z naszych klientów ma możliwość skonfigurowania dowolnego koła zębatego z uwzględnieniem wymaganych przez siebie wymiarów. Aby tego dokonać, użytkownik musi wprowadzić określone parametry dotyczące kół zębatach: moduł zęba, ich ilość jak również szerokość i wewnętrzną średnicę zębatach. Następnie, automatycznie wyświetli się model 3D, który może być eksportowany w postaci pliku STEP. Umieszczenie pliku na stronie internetowej www.igus.pl/3dprintservice (usługa drukowania 3D) umożliwia złożenie bezpośredniego zamówienia do firmy igus. Na stronie istnieje możliwość wyboru z kilku różnych materiałów, jednak do wytworzenia kół zębatach najbardziej odpowiednim będzie iglidur I6, który jest przetworzony w procesie selektywnego spiekania laserowego. Aby zamówić odporne na zużycie koło zębate, wystarczy kliknięcie myszką. Nie ma konieczności uwzględnienia minimalnej ilości zamówienia – usługa jest

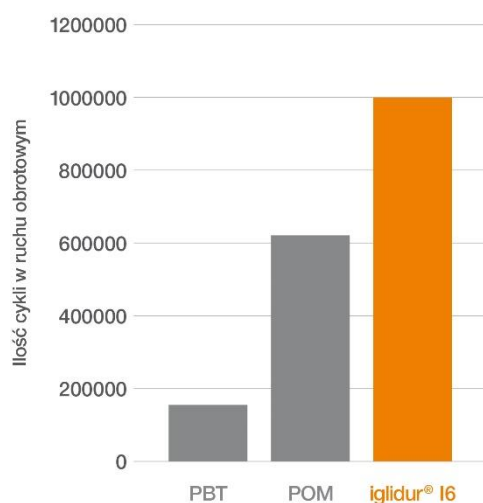
dostępna już od zamówienia na 1 szt. - lub wysyłania zapytań odnośnie oferty. Koło zębate wykonane na indywidualne zamówienie, wykonane z materiału iglidur I6 o wysokiej odporności na zużycie, będzie gotowe do wysyłki w przeciągu 3 dni.

Wyniki testów przeprowadzonych w laboratorium w zakresie nowego materiału kół zębatych przyniosły przekonujące rezultaty.

Laboratorium badawcze, o powierzchni użytkowej 2750 metrów kwadratowych, znajdujące się na terenie firmy, wykazało, że nowy materiał iglidur I6 wykorzystywany do produkcji kół zębatych w procesie selektywnego spiekania laserowego, charakteryzuje się szczególnie wysoką odpornością na ścieranie. Materiał iglidur I6 wyróżnia się doskonałymi właściwościami w porównaniu do konwencjonalnych materiałów wykorzystywanych w procesach spiekania laserowego. W testach zębatka ślimacznicy została poddana próbie z zastosowaniem momentu obrotowego 5 Nm oraz prędkości 12 obr./min. Koło zębate wykonane ze standardowego materiału do spiekania laserowego PA12, w wyniku nadmiernego wzrostu współczynnika tarcia, uległo zatarciu już po 521 cyklach. Koło zębate wykonane z nowego materiału do spiekania laserowego iglidur I6 wykazało niewielkie zużycie dopiero po 1 milionie cykli i nadal utrzymywało swoją funkcjonalność. W testach, iglidur I6 w wyraźny sposób dowiódł również swojej dominacji nad kołami zębatymi wykonanymi metodą obróbki skrawaniem. Koła zębate wykonane z POM zużywały się średnio po 621,000 cyklach, natomiast koła zębate frezowane z PBT po 155,000 cyklach.

Podpisy pod ilustracjami:**Rys. PM5417-1**

Wystarczy 60 sekund, aby dzięki nowemu konfiguratorowi kół zębatych skonfigurować jedno z nich. (Źródło: igus GmbH)

Test żywotności kół zębatych
12obr/min; 4,9 Nm**Rysunek PM5417-2**

W testach, iglidur I6 w wyraźny sposób dowiódł swojej dominacji nad obrabianymi kołami zębatymi. Koła zębate wykonane z POM wykazały zużycie po 621,000 cykli, natomiast koła zębate frezowane PBT po 155.000 cyklach, podczas gdy koło zębate wykonane z materiału iglidur I6 wykazały niewielkie zużycie dopiero po 1 milionie cykli. (Źródło: igus GmbH)

KONTAKT Z PRASĄ w igus Polska:

Paulina Skowron
Marketing Manager

igus Sp. z o.o.
ul. Działkowa 121C
02-234 Warszawa
Mobile: 666 842 679
Faks: 22 863 61 69
info@igus.pl
www.igus.pl

INFORMACJA O IGUS:

Firma igus jest światowym liderem w produkcji systemów prowadzenia przewodów i polimerowych łożysk ślizgowych. To rodzinne przedsiębiorstwo z siedzibą w Kolonii ma swoje oddziały w 35 krajach i zatrudnia około 3 180 pracowników na całym świecie. W 2016 roku firma igus wygenerowała obroty rzędu 592 milionów Euro. igus ma największe w swojej branży laboratoria badań i fabryki, dzięki czemu może w bardzo krótkim czasie zaoferować klientom innowacyjne i dostosowane do ich potrzeb produkty i rozwiązania

PRESS CONTACT in igus GmbH:

Oliver Cyrus
Head of PR & Advertising

igus GmbH
Spicher Str. 1a
D-51147 Köln
Tlf.. +49 (0) 22 03 / 96 49 - 459
Fax +49 (0) 22 03 / 96 49 - 631
ocyrus@igus.de
www.igus.de

Terminy „igus”, „chainflex”, „CFRIP”, „conprotect”, „CTD”, „drylin”, „dry-tech”, „dryspin”, „easy chain”, „e-chain”, „e-chain systems”, „e-ketten”, „e-kettensysteme”, „e-skin”, „energy chain”, „energy chain systems”, „flizz”, „ibow”, „iglide”, „iglidur”, „igubal”, „manus”, „motion plastics”, „pikchain”, „readychain”, „readycable”, „speedigus”, „triflex”, „twisterchain”, „plastics for longer life”, „robotlink”, „xiros”, „xirodur” ora „vector” są chronione przepisami dotyczącymi znaków towarowych w Republice Federalnej Niemiec i na całym świecie, w stosownych przypadkach.