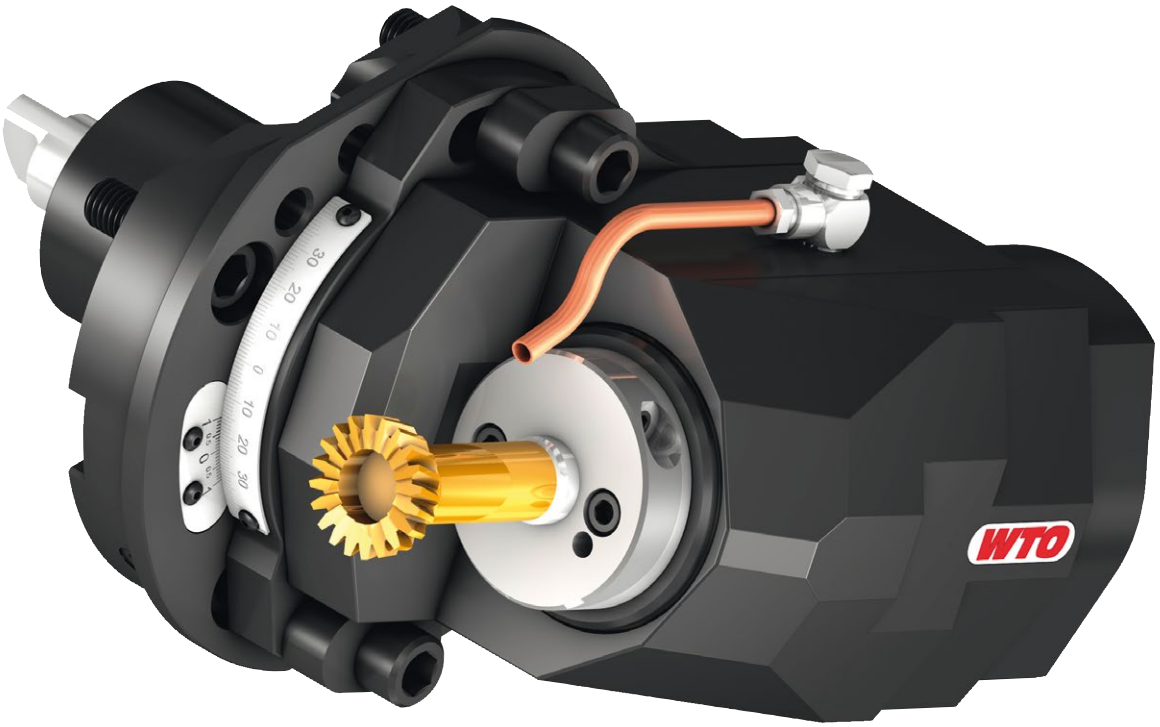
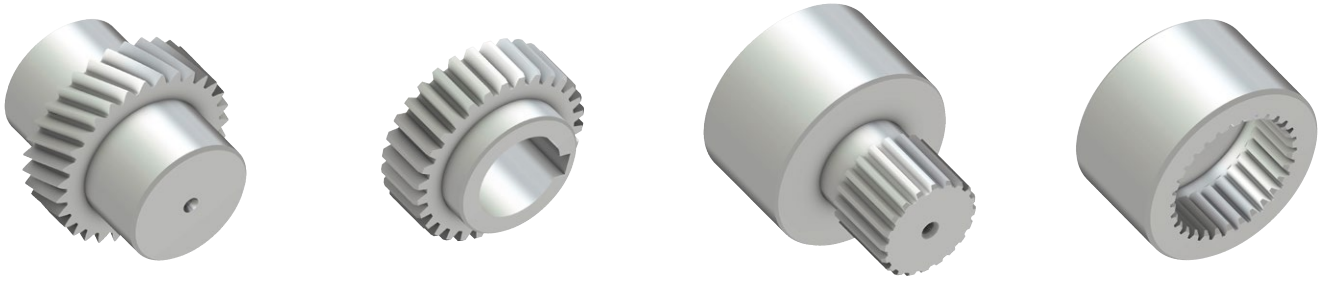
Power Skiving

Produzione ad alta produttività di ingranaggi e scanalature (interni ed esterni) mediante centri di tornitura CNC.

Massima flessibilità, alta qualità, gestione ottimale.

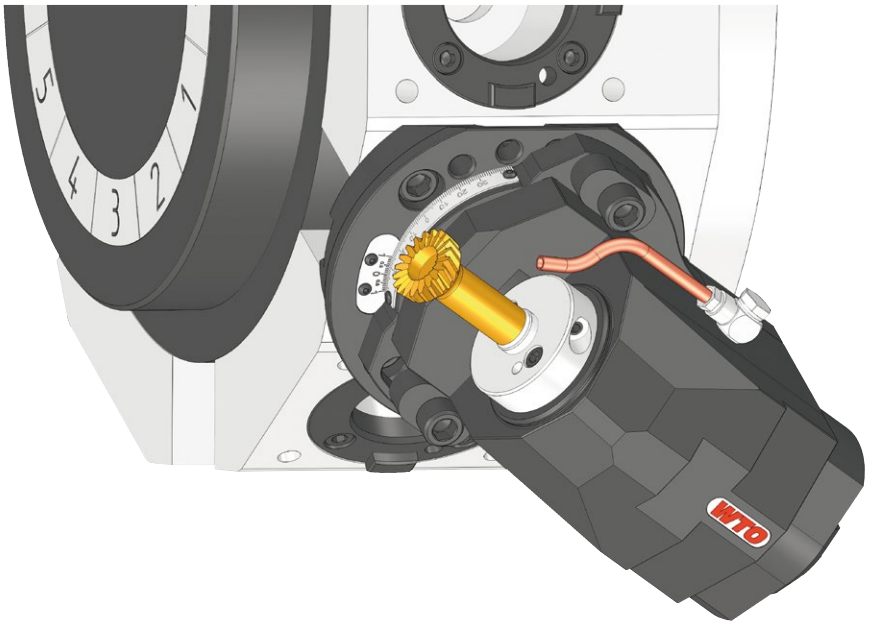
In funzione:



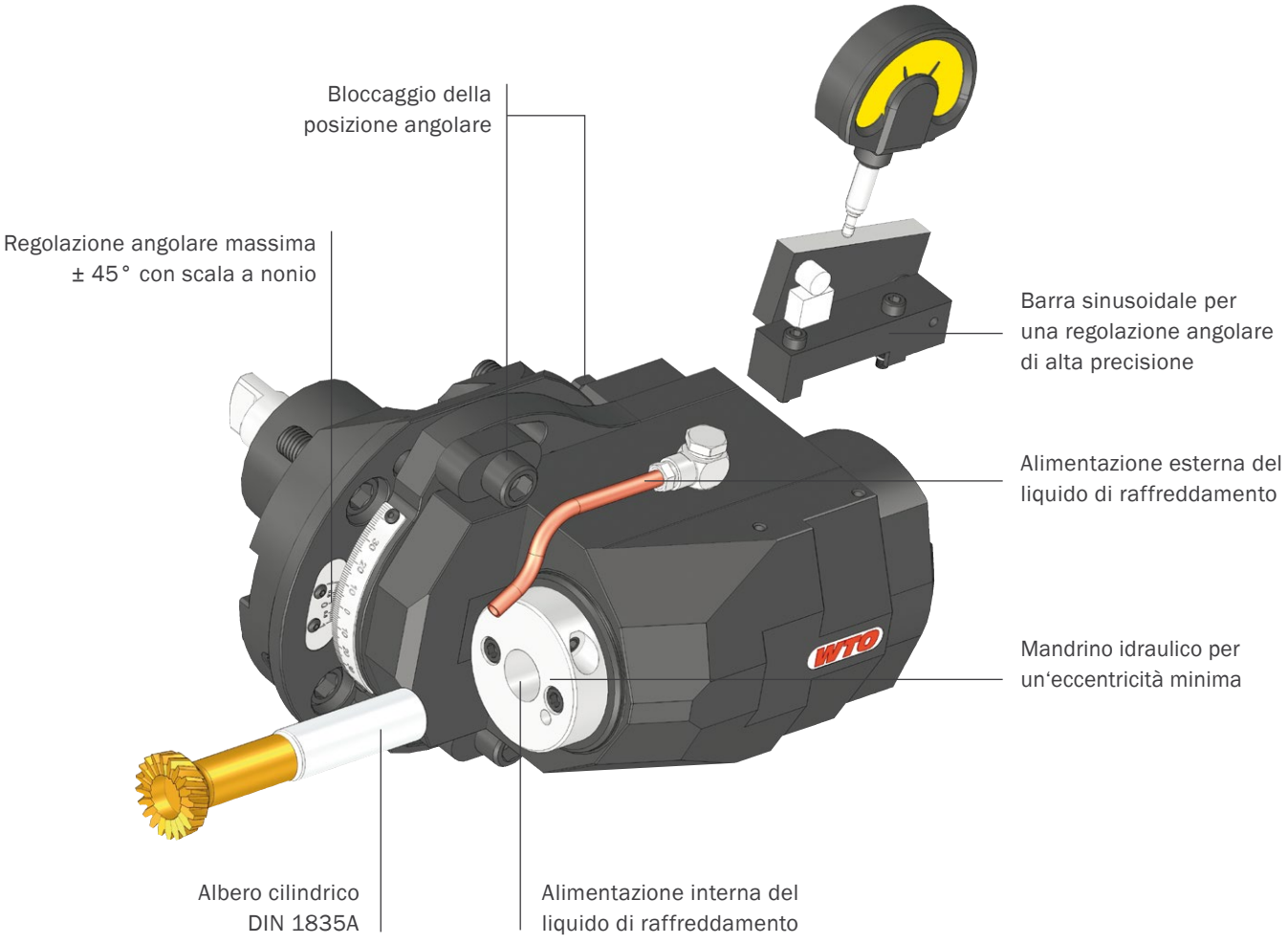


Power Skiving
per diametro interno ed esterno

Rapporto i (n1:n2):	1:1
RPM max (n2):	3000 1/min
Coppia max M:	63 Nm
Oscillazione massima della scala α:	±45°
Diametro di serraggio dell‘utensile:	Ø20 DIN1835A
Alimentazione del refrigerante:	interna / esterna
Pressione massima del liquido di raffreddamento:	80 bar
Filtrazione del liquido di raffreddamento richiesta:	≤50 µm



- Elevata rigidità e precisione di concentricità
- Cambio rapido dell‘utensile con mandrino idraulico

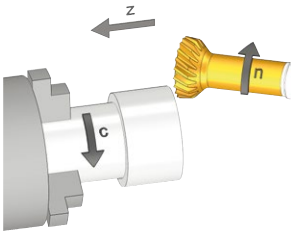


© WTO Werkzeug-Einrichtungen GmbH * Soggetto a modifiche senza preavviso * www.wto-tools.com

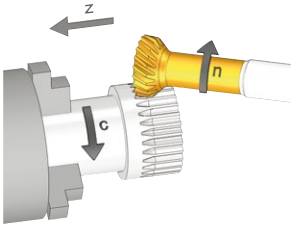
Principio di funzionamento: Power Skiving

L’asse del pezzo da lavorare e l’asse dello skiving devono essere collegati tra di loro in un angolo definito (α).

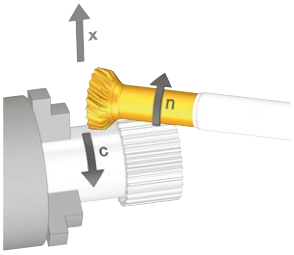
L‘offset dell‘utensile di taglio (Y) causato dalla rotazione all‘angolo definito (α) deve essere compensato con l‘asse Y della macchina.



Sincronizzazione della rotazione del pezzo e dell’utensile.



Avanzamento con asse Z.



Quando la lavorazione e’ terminaata utilizzare l’asse X per l’uscita.

Per favore da considerare:
Al temine della lavorazione dovete essere certi che ci sia spazio sufficiente per l’uscita dell’utensile.

Esempi di pezzi da lavorare



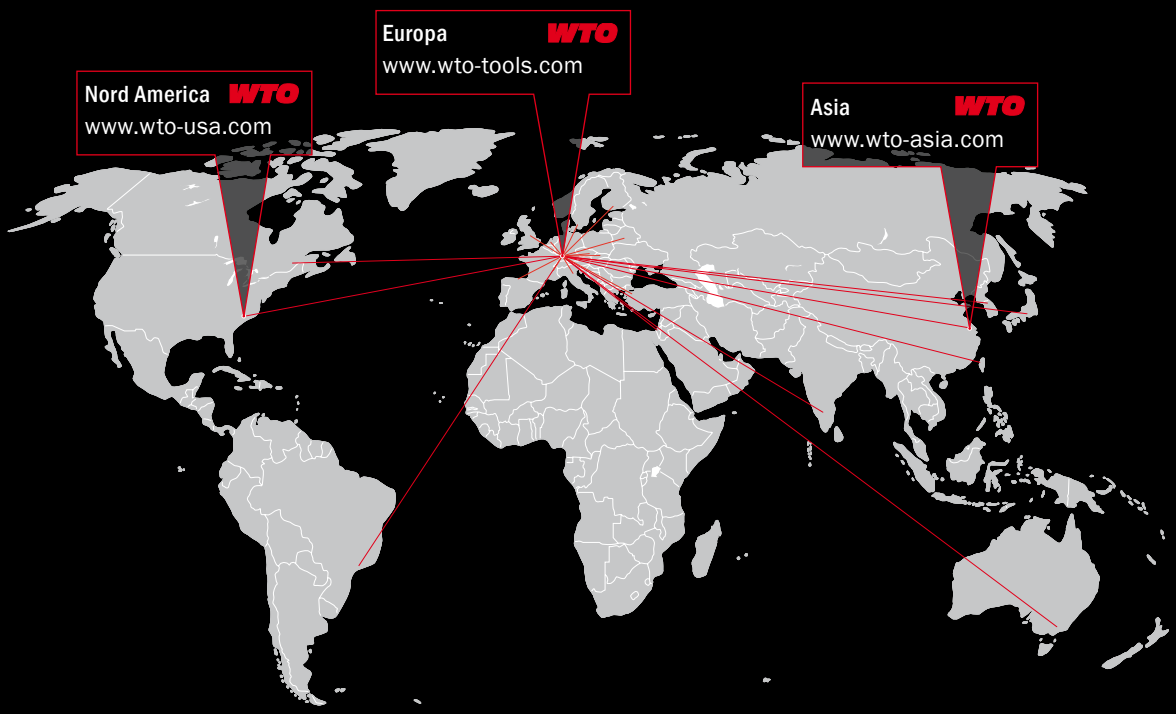






© WTO Werkzeug-Einrichtungen GmbH * Soggetto a modifiche senza preavviso * www.wto-tools.com

WTO nel mondo



WTO
Werkzeug-
Einrichtungen GmbH
Neuer Hohdammweg 1
77797 Ohlsbach
Germania

WTO Inc.
9210 Porters View Dr.
Charlotte, NC 28273
Stati Uniti d'America

WTO Asia
WTO Precision Tool Holders
(Shanghai) Co. Ltd.
Room 109-110, Building 2
No. 228 Banting Road
Jiuting Town,
Songjiang District
201615 Shanghai
Cina

I nostri partner di distribuzione. La competenza a portata di mano.

Australia
Dimac Tooling Ltd.
sales@dimac.com.au

Brasile
TF2
tfdois@tfdois.com.br

Canada
Mittmann Industrial Inc.
info@mittmann.com

Cina
Shanghai Gangde
wtocando@yahoo.com

Repubblica Ceca
ALBA precision, spol. s.r.o.
info@albaprecision.cz

Danimarca
AVN Teknik A/S
tml@avn.dk

Finlandia
Suomen Terätuonti Oy
myynti@stt.as

Francia, est
Cyrille Filhol
cfi@wto.de

Francia, ovest
Christophe Archambault
car@wto.de

Gran Bretagna
Cutwel Ltd.
sales@cutwel.net

India
Ulhas Patil
u.patil@wto-asia.com

Israele
E.Y.A.R. Ltd.
boris@eyar.co.il

Italia
WTO Italia s.r.l.
office@wto-tools.it

Giappone
NK Works Co. Ltd.
k_samba@nk-works.co.jp

Corea
James Shim
james.shim@wto-korea.com

Messico
Workholding Engineering De México
info@wem.com.mx

Paesi Bassi
Toologic BeNeLux B.V.
info@toologic-benelux.nl

Norvegia
Helge Karlsen Verktøy og Maskin AS
hkvm@hkvm.no

Polonia
ARCO Andrzej Rudenko
info@arcotools.pl

Romania
SC Elif Trading SRL
bulent.ozkan@eliftrading.com

Slovacchia
ALBA precision s.r.o.
albaprecision@albaprecision.sk

Spagna
ITALMATIC, S.A.
italmatic@italmatic.es

Svezia
Bonthron & Ewing AB
info@bonthron-ewing.se

Svizzera
Utilis AG
info@utilis.com

Taiwan
Kaiko Co., Ltd.
info@kaiko.com.tw

Turchia
MYK CNC MAKINA SAN. VE
huseyin.tatlidil@mykcnc.com.tr

Ucraina
„LLC" SPA Stankopromimport
info@phoenix-ua.com

Ungheria
Prevotex Hungary Kft.
info@prevotex.hu

WTO, QuickFlex e nanoFlex sono marchi di fabbrica di WTO Vermögensverwaltung GmbH
CoolSpeed è un marchio di WTO Inc.

10 I 2026 it