

Новая фреза MaxiMill 211-20 для чистовой обработки титана

Новая фреза серии MaxiMill 211 значительно снижает расходы на производство авиационных компонентов

Использование титановых сплавов в авиастроении значительно увеличивается в последнее время, хотя их механическая обработка не так уж и проста. Поэтому и была разработана новая фреза, которая предназначена специально для обработки титана. **MaxiMill 211-20** повышает надежность обработки и ее производительность, работая на повышенных скоростях (на 30 % выше, чем аналогичный инструмент других производителей), при этом фреза также обладает повышенной стойкостью (до 200 % больше чем у существующих аналогов).

При создании нового самолета значительную роль играет использование современных материалов для облегчения конструкции. Не только композитные материалы становятся более популярными, но и конструктивные элементы изготавливаются чаще всего из титана. Как операторы станков, так и производители самого инструмента при обработке этого сложного материала сталкиваются с большими проблемами.

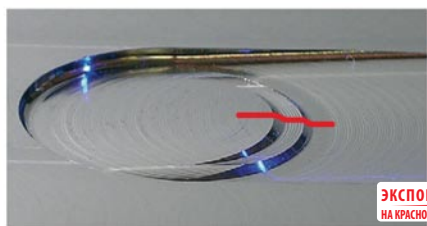
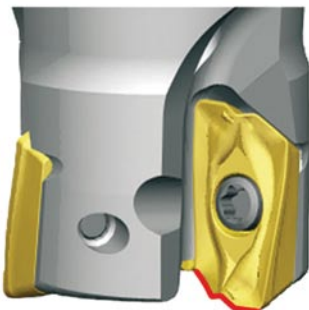
Титановые сплавы легкие, вязкие, коррозионно- и теплостойкие. Главным недостатком такого материала является его плохая обрабатываемость из-за низкой теплопроводности. Тепло, которое возникает в процессе резания, не уходит в стружку, а остается, в основном, в материале и в обрабатываемом инструменте на режущей кромке.

Благодаря сотрудничеству заводов-производителей авиационных компонентов и производителя инструмента, в дополнение к уже существующему ряду фрез серии **MaxiMill 211** появилась фреза **MaxiMill 211-20**. Новый инструмент теперь позволяет операторам станков обрабатывать компоненты из титана с высокой производительностью и значительно снизить затраты на их производство.

Большие стабильные режущие пластины позволяют производить плунжерную и другую фрезерную обработку с глубиной резания до 19 мм. Все инструменты поставляются с внутренним подводом СОЖ. Покрытие серии **HYPERCOAT CTC5240** для обработки титана обладает отличной теплостойкостью. Гладкая поверхность пластины обеспечивает хороший сход стружки по передней поверхности. В то же время очень твердое покрытие обладает отличной тепло- и коррозионной стойкостью.

Пластины были разработаны специально для обработки экзотических материалов, образующих длинную сливную стружку, таких как титан, суперсплавы и жаропрочные сплавы, их позитивная геометрия снижает силы резания и температуру инструмента. **MaxiMill 211-20** применяется в основном для черновой обработки, но также она может врезаться под углом и пробивать пазы, обеспечивая при этом большой сьем металла.

На 30 % выше скорость резания и до 200 % выше стойкость инструмента!



Протестировав новый инструмент в трудных условиях, было обнаружено, что новая фреза может работать на скоростях выше на 15–30 %, чем инструмент конкурентов, и при подаче на зуб до 0,4 мм. Скорость обработки титана фрезой **MaxiMill 211-20** составила около 60 м/мин. В то же время наблюдалось увеличение стойкости на 20–100 %, а иногда и до 200 %.

MaxiMill 211-20 обеспечивает снижение затрат на механообработку за счет сокращения времени обработки, с одной стороны, и за счет максимальной безопасности обработки с другой: постепенный износ режущих кромок, рассчитываемая и постоянная стойкость инструмента, низкий риск его поломки способствует низкому проценту брака готовых деталей из-за поломок инструмента.



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ДВА - Инжиниринг»

www.dwl-e.ru

Наша компания предлагает следующие услуги:

- написание технологических процессов обработки деталей с использованием качественного и прецизионного оборудования;
- внедрение прогрессивного металлорежущего инструмента и станочной оснастки;
- проведение опытных испытаний и презентаций инструмента;
- рекомендации по внедрению нового металлорежущего оборудования с целью повышения экономической эффективности, снижения затрат в производстве, снижения себестоимости изделий;
- поставка металлорежущего инструмента, оснастки для станков, твердосплавных заготовок, а также станочного оборудования для выполнения различных задач в металлообработке;
- написание управляющих программ.

Наши партнеры – ведущие производители из Австрии, Германии, Швейцарии, Италии и Нидерландов

127576, Москва, РФ
ул. Новгородская, д. 1, стр. Б, офис Б419
Тел.: (495) 585-0665, 585-5465,
тел./факс: (495) 223-4039
e-mail: info@dwl-e.ru





Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 журнал (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА					
						на газету 42049 журнал (индекс издания)					
						«Комплект: ИТО»					
Стои-мость		подписки		руб. коп.		Количество комплектов					
		переадресовки		руб. коп.							
						на 2013 год по					
						месяц а м					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

