

ГОРЯЧИЕ НОВИНКИ


PRAMET ОТ PRAMET TOOLS

1 апреля 2012 года компания **Pramet Tools** представляет на рынке новые инструменты, которые включают в себя длиннокромочные фрезы с пластинами **ADMX 11**, новый фрезерный сплав **8215** и расширенное предложение пластин из токарного сплава **3025**. Новые стружколомающие геометрии **FF**, **FM** и **RM** теперь доступны и для пластин с задним углом. Также рады сообщить о новых разработках в области инструмента для снятия грата и значительном увеличении программы цельных твёрдосплавных концевых фрез.

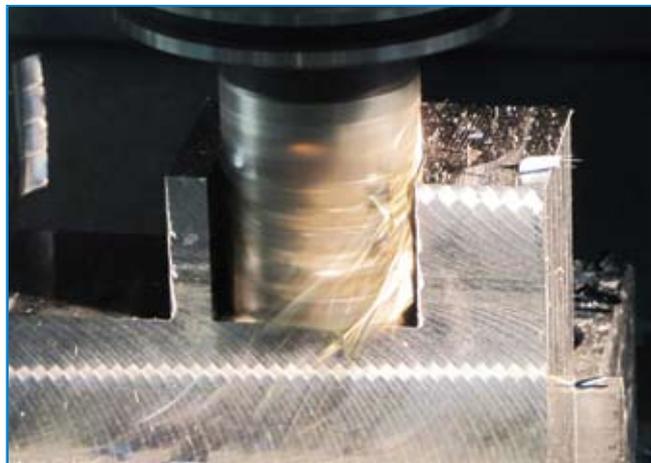
Горячий инструмент!

Компания Pramet Tools расширяет свою линейку инструмента и предлагает длиннокромочные (кукурузные) фрезы, оснащенные пластинами форморазмера **ADMX 11**. Полная серия инструмента с пластинами **ADMX 11** теперь включает в себя: насадные торцевые фрезы диаметром от 40 до 125 мм, концевые фрезы диаметром от 16 до 32 мм с цилиндрическим хвостовиком, Weldon или конусом Морзе, и сменные фрезерные головки диаметром от 16 до 40 мм. Кукурузные фрезы в данный ассортимент включены следующих диаметров: 25, 32 и 40 мм (с хвостовиками Weldon или конусом Морзе), а также 50 мм (насадные фрезы на торцевой оправке).

Конструкция корпусов фрез и позитивная геометрия пластин **ADMX 11** снижают требования к мощности станка и позволяют увеличить стойкость инструмента либо режимы резания. Более того, фрезы с винтовым расположением пластин комбинируют эти преимущества с большой глубиной резания, которая в 4-6 раз больше по сравнению с обычными насадными фрезами. Новые кукурузные фрезы были сконструированы для обработки стенок, уступов, обработки в полный паз деталей из углеродистых и легированных сталей (группы **P**), нержавеющей сталей (группы **M**) и цветных металлов и сплавов (группы **N**). Также возможна обработка стенок деталей из жаропрочных сплавов и титана (ISO 5). В дополнение их можно применять при фрезеровании с засверливанием, плунжерном фрезеровании, линейном врезании под углом или фрезеровании методом винтовой интерполяции. Высокая надежность инструмента достигается благодаря дополнительной опоре пластин первого ряда в осевом направлении и канавкой специальной формы.

Конструкция корпусов всех фрез имеет возможность внутреннего подвода СОЖ для каждой пластины для оптимального охлаждения и удаления стружки из зоны резания даже при снятии больших припусков. Поверхность корпуса инструмента никелирована; этот метод обработки поверхностей предотвращает появление коррозии, увеличивает стойкость к абразивному износу и снижает трение.

Конструкция режущей кромки, формируемой непосредственно



Длиннокромочная фреза с пластинами **ADMX 11**

пластинами **ADMX 11**, снижает усилие резания, увеличивает прочность пластин, делает обработку более стабильной и обеспечивает плавную работу станка в целом. Геометрия режущей части пластин представлена исполнениями **F**, **M**, и **R** – соответственно для легкого, среднего и черного фрезерования. Для простоты распознавания, тип геометрии отображен на передней поверхности пластины. Компания Pramet Tools предлагает также пластины **ADMX 11** с острозаточенной геометрией режущих кромок (исполнение **FA**) для обработки деталей из материалов группы **N**.

Пять видов марок сплавов с покрытием и одна марка сплава без покрытия отвечают современным требованиям обработки различных материалов при различных режимах и условиях резания.

8215 – Максимальная работоспособность

Новый фрезерный сплав **8215** – наиболее износостойкий среди сплавов серии **8200**. В первую очередь, он был разработан для обработки материалов повышенной твердости и чугунов. Тем не менее, его можно применять и для скоростного фрезерования углеродистых, нержавеющей сталей и цветных сплавов.



Пластины из нового сплава **8215**

Особо мелкозернистая структура с относительно низким содержанием связующего компонента обеспечивает высокую твердость и термическую стабильность режущей кромки. Новое покрытие нанесено методом PVD на установку по нанесению покрытий **т 300**. Оно принадлежит к группе так называемых **Triple** покрытий. Это покрытие, состоящее из трех компонентов. Слой-основание обеспечивает великолепную адгезию с твердым сплавом. Второй слой (имеет вид сэндвича) предотвращает распространение микротрещин, появляющихся в процессе обработки. Третий, верхний слой, отличается высокой стойкостью к износу и окислению.

Покрытие с высокими адгезионными свойствами к субстрату, повышенной стойкостью к износу и окислению в паре с субмикронной основой с пониженным содержанием кобальта позволяет использовать данный сплав для фрезерования на высоких скоростях резания. Фрезерование можно вести с подводом СОЖ и без него. В заключение обзора данного сплава необходимо отметить, что в процессе разработки данный сплав был опробован на нескольких предприятиях России и показал отличные результаты при обработке как серого, так и отбеленного чугуна высокой твердости.

Сплав 3025 – решение для нержавеющей стали и не только

Первый сплав из серии токарных сплавов **3000** был представлен осенью 2011 года и обозначался как **3025**. Этот сплав выделяется своими отличными показателями в токарной обработке, обработке канавок и отрезке деталей из нержавеющей стали с аустенитной и др.

структур. Сплав также можно применять и при обработке деталей из углеродистых, легированных сталей, а также жаропрочных сплавов на основе Ni, Co и Ti, и цветных сплавов (в последнем случае при отрезке и обработке канавок). В некоторых случаях сплав можно применять для токарной обработки чугуна.

Позитивное направление в токарной обработке

Прошло уже больше года с того момента, как новые стружколомающие геометрии *FF*, *FM*, и *RM* появились в ассортименте для негативных пластин (без задних углов). Они стали первыми выборами для тонкой, чистовой/получистовой и черновой токарной обработки соответственно. Теперь компания Pramet Tools представляет геометрии *FF*, *FM* и *RM* для пластин с задним углом (позитивных). Прозрачность позиционирования и хорошая работоспособность новых геометрий должны сделать выбор пластин с задним углом (CCMT, DCMТ и др.) более простым и правильным.



Новые стружколомы для позитивных пластин

Эта серия стружколомов была разработана благодаря выявлению самых распространённых требований предприятий для позитивных пластин в токарной обработке. Полная область применения пластин с данными геометриями ограничена значениями от 0,2 до 4,5 мм по глубине резания и от 0,05 до 0,45 мм/об по подаче.

Стружолом *FF* характеризуется своей очень позитивной геометрией, разработанной для тонкого точения на низких подачах. Очень малое усилие резания позволяет оператору почувствовать легкость обработки. Такой стружолом отвечает соблюдению строгих точностных характеристик и высокому качеству обработанной поверхности.

Стружолом *FM* был разработан для чистовых и получистовых токарных операций. Его также можно назвать универсальным и первым выбором серии стружколомающих геометрий для пластин с задним углом. Позитивная геометрия также обеспечивает низкое усилие резания и, в отличие от *FF*, подходит для снятия больших припусков на более высоких подачах.

Самый мощный стружолом этой серии, несомненно, - стружолом под названием *RM*. Форма передней поверхности была разработана таким образом, чтобы минимизировать прохождение тепла, образуемого во время точения в зоне резания, в пластину. Этот тип геометрии обеспечивает превосходную износостойкость и надежность в сложных и нестабильных условиях обработки. Эти качества в совокупности с высокой прочностью кромки делают возможным применение пластин с данной геометрией как при получерновом точении, так и при обработке деталей с довольно грубой поверхностью, и при прерывистом резании.

Линейка стандартного ассортимента пластин вместе с отличным выбором марок твёрдых сплавов наделяют предприятия заказчиков широким спектром возможностей для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и, при соответствующих режимах, жаропрочной стали.

Снятие грата новым инструментом

Новый каталог «Инструмент для снятия грата» ("Scarfing") вышел 1 января 2012 г. Он содержит информацию о новой программе инструмента для работы в области производства труб.



Инструмент для снятия грата

Типичный пример продукта из этого сегмента – производство сварных труб. Трубы делают из стальной ленты, которой придают цилиндрическую форму направляющие колеса. Затем лента непрерывно сваривается. И сразу после сварки происходит зачистка внутренней или внешней стороны шва.

Линейка продуктов Pramet включает в себя державки для наружной и внутренней обработки, которые оснащаются пластинами для снятия внешнего грата, либо режущими кольцами для обработки внутренней стороны сварного шва трубы. Предлагаемый ассортимент пластин для наружной обработки с диапазоном радиусов от R07 до R200 реализован в пластинах *SNMX 15*, *SNMX 19* и *SNMX 25*. Интересным продуктом являются пластины *LDGN*, которые, благодаря позитивной геометрии, используются для внешней зачистки тонкостенных труб из нержавеющей стали. Режущие кольца радиусом R3,5–R46 предназначены для обработки внутренней поверхности трубы. Размер рабочего радиуса зависит от внутреннего диаметра и угла расположения кольца.

Ещё больше цельных твёрдосплавных концевых фрез

Основное расширение ассортимента цельных концевых фрез началось 1 апреля 2012 г. Количество нового инструмента действительно велико!

Появилось огромное количество концевых фрез для обработки алюминия и его сплавов. Данный ассортимент включает в себя фрезы с количеством зубьев от 2 до 8, чтобы охватить все операции – от черновых до чистовых. Другая новая область, неохваченная ранее – это обработка графита фрезами серии *SUDA* с алмазоподобным покрытием. Тем же, кому нужна обработка закаленных материалов, мы предлагаем новую высокоэффективную серию фрез *HFC* с числом зубьев от 4 до 6 шт., 4-зубые радиусные фрезы, а также широкий выбор радиусов и диаметров фрез серии *TURU* тороидальной формы. Семейство черновых фрез теперь включает фрезы для алюминия и фрезы серии *KURA* для черновой обработки стали с твердостью до 30 HRC и чугуна. Их сильная сторона, как и у черновых фрез серии *SUMA*, – неравномерный шаг зубьев, который обеспечивает мягкую обработку и большую стойкость инструмента. Обе серии, *KURA* и *SUMA*, есть в исполнении с цилиндрическим хвостовиком или Weldon.

Если посчитать основные нововведения в действующий ассортимент, число наименований цельных концевых фрез почти удвоилось. Теперь полная стандартная линейка цельных концевых фрез охватывает все виды обрабатываемых материалов и типы обработки. Полная программа цельных концевых фрез теперь доступна в новом каталоге «Цельнотвёрдосплавные концевые фрезы», который вместе со всем новым ассортиментом Pramet Tools доступен с 1 апреля 2012 г.

Текст составили: Мирослав Куржил, Юрий Йеник, Петр Флашар, Ярослав Шубрт, Йозеф Биттнер, Владимир Жеребцов, Роман Рейндл

ООО «Прамет»

105094, г. Москва, ул. Б. Семеновская, 42

Тел. офиса: (495) 739-57-23, факс (499) 641-04-85

e-mail: pramet.info.ru@pramet.com

сайт: www.pramet.ru

www.firma-alg.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 <small>журнал</small> (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 <small>журнал</small> (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

