

# Новый эталон производительности

Компания Walter представляет новую серию высокопроизводительных твёрдосплавных свёрл - DC170

Очевидный результат технического прогресса – новая конструкция и исполнение направляющих ленточек делает сверло DC170 уникальным. Благодаря износостойкому покрытию цвета меди и инновационному дизайну направляющих ленточек свёрла серии DC170 выступают в роли нового эталона производительности и становятся незаменимым инструментом для обработки отверстий в стали и чугуне.



*Инновационная обработка отверстий: Сверло DC170 - новый эталон производительности среди твёрдосплавных инструментов для обработки отверстий.*

Сверло DC170 было впервые представлено на выставке AMB 2014 в Штутгарте. Это новое слово в обработке отверстий, это новый образ. Инновационный дизайн ленточек сверла и покрытие медного цвета открывают новые возможности в обработке отверстий. Первые представители серии для обработки отверстий глубиной 16xDc и 20xDc были представлены компанией Walter. Новое сверло DC170 отличается от свёрл с обычной геометрией высокой эксплуатационной надёжностью, прочностью, экономической эффективностью и исключительной плавностью обработки.



*Обработка сверлом: Инновационные направляющие ленточки улучшают качество обработки отверстий и обеспечивают максимальную производительность при прерывистом резании.*

## Основные преимущества свёрл DC170:

- **Повышение эксплуатационной надёжности.** Все новые свёрла изготавливаются с внутренним подводом СОЖ. Неглубокие кольцевые канавки специальной геометрии обеспечивают эффективный подвод СОЖ в зону резания, а также беспрепятственную эвакуацию стружки из отверстия. Благодаря новому исполнению направляющих ленточек СОЖ распределяется вдоль них, обеспечивая уникальный охлаждающий эффект.
- **Увеличение стойкости.** Дополнительный объём твёрдого сплава непосредственно за режущей частью гарантирует исключительную износостойкость свёрл серии DC170 и увеличивает стойкость к термическим нагрузкам, возникающим при обработке.
- **Повышение качества обработки отверстий.** Благодаря особому расположению направляющих ленточек сверла достигается существенное увеличение плавности обработки. Сверло работает практически непрерывно, поэтому вибрации сводятся к абсолютному минимуму, обеспечивая победу «по всей линии фронта».
- **Рост экономической эффективности.** Распределение СОЖ в кольцевых охлаждающих канавках обеспечивает оптимальную рабочую температуру в зоне резания. Также данные хорошо заметные канавки (8 канавок) дополнительно выполняют функцию индикатора износа. Восстановление свёрл DC170 можно производить трижды – до тех пор, пока не останутся только две кольцевые канавки. Таким образом, полное использование потенциала инструмента с учетом восстановления позволяет снизить производственные затраты.



**Цель разработки свёрл серии DC170, объясняет Хельмут Гшрей, главный специалист по инструментам для обработки отверстий компании Walter AG и один из создателей нового сверла:**

**Идея заключается в следующем:** с самого начала наши усилия были направлены на улучшение четырех основных характеристик сверла DC170: мы добивались повышения стойкости, причем значительного. Во-вторых, для нас было очень важна высокая точность обработки и скорость восстановления прямолинейности перемещения сверла, что играет существенную роль при обработке глубоких пересекающихся отверстий и засверливании в наклонную поверхность. Еще одной точкой приложения усилий разработчиков стала проблема отвода тепла из зоны резания: при обработке генерируются очень высокая температура на режущей кромке, поэтому требовалось обеспечить оптимальное распределение тепла и активный подвод СОЖ в зону резания. И, наконец, нам хотелось избавить наших заказчиков от необходимости дорогостоящих последующих операций, поэтому качество поверхности, обрабатываемой новыми свёрлами, должно было быть идеальным.

**Отзывы наших сотрудников.** Оценивая результаты тестирования, мы можем с уверенностью утверждать, что применение сверла DC170 по всем этим четырем характеристикам позволяет значительно повысить производительность. То, что наши заказчики предъявляют всё более высокие требования к скорости и экономической эффективности обработки, для нас очевидно. Однако реализация этих требований - действительно сложная задача. Предлагая высокопрофессиональные инженерные решения, Walter устанавливает новые стандарты, а первые заказчики подтверждают это.

**Новые требования к инструментам для обработки отверстий.** Наши заказчики работают в условиях жесткой конкуренции. Этим обусловлен постоянный рост требований, в особенности в области высокопроизводительной обработки, поэтому используемые режущие инструменты, должны быть высокотехнологичными. От них требуется более высокая производительность в сравнении со свёрлами предыдущего поколения. Кроме того, необходимо обеспечить их максимальное удобство в использовании и обслуживании, обеспечив, например, возможность переточки. Заказчик ожидает от производителей инструмента расширения сферы их ответственности на всех этапах технологической цепочки, с тем, чтобы он мог полностью сосредоточиться на решении своих основных производственных задач.

**Важные особенности свёрла DC170:**

- Подходят для обработки стали и чугуна во всех отраслях.
- Оптимальный вариант для сверления пересекающихся отверстий и засверливания в наклонную поверхность.
- На первом этапе предлагаются для обработки отверстий глубиной  $16 \times D_c$  и  $20 \times D_c$ .
- Пилотные отверстия обрабатываются традиционным способом.



*Зигфрид Рогалла (слева), менеджер R&D и Хельмут Гшрей, главный специалист по инструментам для обработки отверстий с первыми чертежами DC170.*

**Официальное представительство WALTER AG в России:**

**ООО «Вальтер»**

191124, Россия, г. Санкт-Петербург, Синопская наб., 50 лит А

Тел.: +7 812 334 54 56, Факс: +7 812 334 54 92

E-mail: [service@walter-tools.com](mailto:service@walter-tools.com) • [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)

[www.facebook.com/waltertools](http://www.facebook.com/waltertools)

