

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 сверла серии DC170 выступают в роли нового эталона производительности и становятся незаменимым инструментом для обработки отверстий в стали и чугуна.



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 • www.walter-tools.com

www.facebook.com/waltertools

