

Новинки от Sandvik Coromant

ТОЧЕНИЕ

Два сплава для точения чугунов всех типов

Сплавы режущих пластин GC3225 и GC3210 предназначены для обеспечения высокой работоспособности и надёжности при токарной обработке всех видов чугуна. Сплав GC3210 отличается высокой стойкостью к износу по задней поверхности при хороших и средних условиях обработки. В то время как GC3225 гарантирует надёжное точение даже при сложнейших условиях обработки. Пластины из сплавов GC3210 и GC3225 доступны для державок T-Max® P, T-Max®, CoroTurn® 107 и CoroTurn® 111.

Преимущества:

- Легко выбрать – два сплава охватывают все типы чугунов;
- Высокая надёжность кромки и стойкость к износу по задней поверхности при точении чугуна.



Сплавы GC3225 и GC3210 для точения чугунов всех типов

Новинки для точения также включают: новые типоразмеры пластин из кубического нитрида бора (сплавы CB7015, CB7025 и CB7525) для обработки сталей высокой твёрдости, расширение ассортимента пластин T-Max® P для обработки материалов группы ISO S, дополнительные опции по программе Tailor Made для резцовых головок и державок CoroCut® 1–2 для обработки торцевых канавок, а также расширение программы CoroCut® QD для отрезки и обработки глубоких канавок.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Фреза CoroMill® 390 с пластинами размера 07

Семейство CoroMill 390 пополнилось новым ассортиментом концевых фрез малого диаметра с пластинами размера 07. Проверенная высокая эффективность этих инструментов теперь доступна для операций с небольшой глубиной резания. Меньший размер режущих пластин и, соответственно, более мелкий шаг зубьев фрезы обеспечивают превосходную производительность при выполнении любых операций фрезерования. Фрезы доступны в диапазоне диаметров 9,7–25 мм и могут иметь цилиндрический хвостовик обычного и длинного исполнения. Также доступны фрезы CoroMill 390 модульной системы Coromant EH с резьбовым соединением. С каждой фрезой поставляется новый динамометрический ключ. Он упрощает крепление режущих пластин с правильным усилием зажима, что обеспечивает высокую стойкость инструмента.

Помимо пластин меньшего размера, появился новый сплав GC1130 для обработки стали – одно из ключевых технологических достижений в мире фрезерования. Новый сплав GC1130 обеспечивает высокий уровень надёжности режущей кромки на операциях обработки сталей в нестабильных и сложных условиях. Сплав может применяться для черновой и чистовой обработки с СОЖ или без неё. Мелкозернистая основа с высоким содержанием хрома обладает оптимальной стойкостью к выкрашиванию кромки и появлению трещин при обработке в сложных условиях — например, при колебаниях температуры. Новое PVD-покрытие сплава GC1130 оптимизировано для фрезерования стали. Оно изготавливается по технологии Zertivo™, обеспечивающей отличную надёжность режущей кромки и уменьшающей отслаивание благодаря улучшенному качеству кромки. Это повышает стойкость пластины к выкрашиванию.

Преимущества:

- Универсальный инструмент для эффективного фрезерования в широком диапазоне операций и обрабатываемых материалов;
- Удобное крепление пластин повышает безопасность процесса обработки;
- Надёжная обработка благодаря высокой стойкости кромок пластин из сплава GC1130.



Фреза CoroMill 390 с цилиндрическим хвостовиком

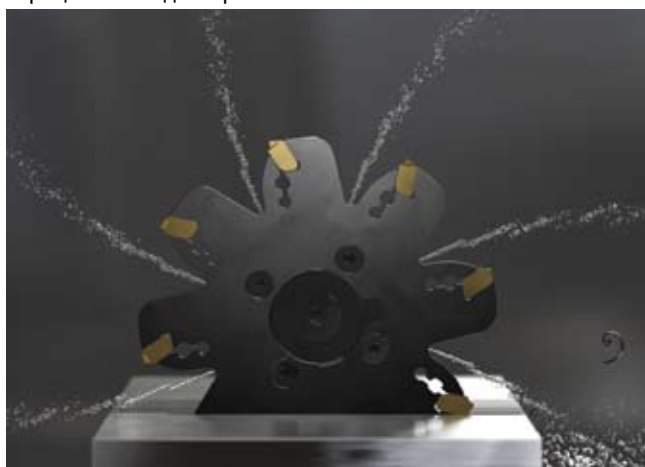
Фреза CoroMill® QD для обработки канавок

CoroMill® QD – первая фреза в своём роде с внутренней подачей СОЖ. Кроме того, улучшенная геометрия режущих пластин деформирует стружку, в результате чего она приобретает более узкую форму, чем канавки. Всё это делает CoroMill QD исключительно надёжным инструментом, обеспечивающим превосходную эвакуацию стружки. Ассортимент фрез CoroMill QD выходит за рамки обработки стали и нержавеющей стали, становясь более универсальным решением. Теперь фрезы имеют более широкий диапазон диаметров и ширины резания, а также адаптированы для фрезерования большинства распространенных материалов. Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением не только значительно улучшает эвакуацию стружки, но и помогает регулировать температуру в зоне резания, особенно при обработке материалов ISO S. Кроме того, фреза может оснащаться усиливающими дисками, которые снижают вибрацию и обеспечивают превосходное качество канавок при использовании фрез с большим отношением диаметра к ширине (более 15).

Применение усиливающих дисков также позволяет использовать фрезы CoroMill QD с адаптерами для торцевых фрез на крупных обрабатывающих центрах. Стабильность обработки при больших вылетах может достигаться применением антивибрационных адаптеров Silent Tools™, которые сводят к минимуму вибрацию.

Преимущества:

- Высокая надёжность обработки;
- Обработка качественных канавок с эффективным дроблением и эвакуацией стружки;
- Высокая и предсказуемая стойкость инструмента — режущих пластин и корпуса фрезы;
- Удобная и эффективная замена режущих пластин за счёт конструкции крепления и специального быстроразжимного ключа;
- Получение качественных канавок даже при обработке фрезами с большим отношением диаметра к ширине или с большим вылетом за счёт усиливающих дисков и антивибрационных адаптеров.



CoroMill QD с внутренней подачей СОЖ



Фреза CoroMill QD с усиливающими дисками

Новинки для фрезерования также включают: фрезы CoroMill® Plura HFS для высокопроизводительного фрезерования уступов, фрезы CoroMill 425 для чистового торцевого фрезерования чугуна в автомобильной промышленности.

РАСТАЧИВАНИЕ

CoroBore® 826 с высокоточной подачей СОЖ

CoroBore® 826 HP – новый инструмент для чистового растачивания с высокоточной подачей СОЖ. Это уникальное решение в области растачивания, обеспечивающее превосходное дробление и эвакуацию стружки. В сочетании с удобной микрометрической настройкой диаметра “по щелчку” CoroBore 826 HP является наиболее удобным и надёжным инструментом для чистового растачивания. Инструмент оснащается пластинами TCEX с геометрией Wiper. Они обеспечивают оптимальное стружкообразование при чистовом растачивании, упрощают эвакуацию стружки и помогают получить превосходное качество обработанной поверхности, даже при очень высокой подаче. Инструмент CoroBore® 826 HP доступен в диапазоне диаметров 36–1260 мм.



Система CoroBore® 826 HP с уникальной высокоточной (HP) подачей СОЖ на режущую кромку

Преимущества:

- Повторяемость процесса обработки благодаря контролируемому стружкодроблению за счёт высокоточной подачи СОЖ;
- Отличное качество поверхности и высокая точность отверстий;
- Удобная настройка диаметра даже при ограниченной видимости или затруднённом доступе.

Более подробную информацию о новых решениях Sandvik Coromant, в том числе для обработки отверстий, можно узнать на сайте <http://www.sandvik.coromant.com/ru-ru/products/news>



ООО «САНДИК»

127018, Москва, Полковая ул., 1

www.sandvik.coromant.com/ru • e-mail: coromant.ru@sandvik.com

Телефон «Горячей линии технической поддержки» **8 800 200-4025**