



Высокоточная обработка отверстий инструментом TaeguTec

Машиностроители всего мира разрабатывают и производят все более сложные, высокотехнологичные узлы и механизмы. Это влечет за собой повышение требований к техническому персоналу компаний для обеспечения необходимого качества обработки наиболее ответственных деталей таких изделий. В основном, речь идет о допусках на размеры и требованиях к шероховатости поверхности. Чтобы оперативно удовлетворять повышенные требования машиностроителей к режущему инструменту, лучшие мировые производители данного вида продукции стараются работать с опережением.

Южнокорейская компания **TaeguTec** выпустила несколько инновационных решений в области обработки отверстий, которые оказались весьма своевременными для машиностроителей, производящих высокоточные детали. Прежде всего, следует еще раз сказать о серии **DRILLRUSH**.

Область применения сверл данной серии весьма широка: диапазон сверления отверстий серии **DRILLRUSH** значительно расширился. Теперь он начинается с 7 мм и заканчивается на отметке 25,9 мм с шагом 0,1 мм. Номенклатура вылетов режущей части сверла также увеличилась. Кроме 3×D, 5×D и 8×D, дополнительно появилось исполнение для высокоскоростного сверления неглубоких отверстий 1,5×D.

Среди новых разработок представлены также головки диаметром 6,0–6,9 мм, позволяющие сверлить отверстия глубиной 1,5×D, 3×D и 5×D (рис. 1).

Такой инновационный инструмент со сменными твердосплавными пластинами превосходит возможности монолитных твердосплавных сверл при обработке отверстий небольших диаметров.

Жесткая система крепления новой линейки инструмента малых диаметров **DRILLRUSH** для стабильной обработки отверстий обеспечивает превосходную производительность и высокую эффективность при обработке небольших диаметров. Кроме того, данное решение соответствует и задачам предварительной обработки отверстий под резьбу ISO M8.

Для режущей головки предлагается широкий ряд геометрических форм в соответствии с применением: *P* – обработка сталей; *M* – нержавеющие стали; *K* – чугуны; *N* – алюминий (головка без покрытия, шлифованная). Для эффективного сверления деталей буровой промышленности разработана новая форма головки – *F*, которая применяется при обработке отверстий с плоским дном и операций цековки.

Новинка этой серии представляет собой головку с двойной ленточной кромкой (рис. 2), которая обеспечивает отличную шероховатость поверхности и высокую точность получаемых отверстий. Головка выпускается в геометрии «*P*» для качественного улучшения операций сверления стальных заготовок. Например, после сверления



Рис. 1



Двойная ленточка

Рис. 2



QUAD•RUSH



»»» 4 РЕЖУЩИЕ КРОМКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК, ОТРЕЗКИ И ТОЧЕНИЯ

- 4 режущие кромки
- надежное крепление
- установка на державку с двух сторон
- защита неиспользуемых кромок от повреждения стружкой в процессе обработки

TaeguTec Russia

123209, г. Москва, 2-ая Магистральная, д. 8А, стр.5

☎ (495) 627-79-17 ☎ (495) 627-79-16 ✉ sales@taegutec.ru 🌐 www.taegutec.ru

легированных сталей легко достигим класс шероховатости Ra1.6, а допуск по цилиндричности и прямолинейности – до 0,05 мм, независимо от длины инструмента. Эти показатели в некоторых случаях позволяют вообще отказаться от дополнительных чистовых операций обработки.

Обновленная головка **DRILLRUSH** (рис. 3) имеет четыре направляющие поверхности (по две на каждой режущей кромке), что обеспечивает жесткий допуск геометрии отверстий, превосходную шероховатость поверхности и стабильную производительность по сравнению с устаревшей конструкцией головок, либо инструментом конкурентов, при равных рекомендованных режимах резания. Диапазон диаметров отверстий, выполняемых головками с двойной ленточной кромкой серии **DRILLRUSH**, – от Ø 8 до Ø 19,5 с шагом 0,5 мм.

Важно, что такой новый тип головок с двойной ленточной кромкой совместим со стандартными корпусами линейки **DRILLRUSH** и производится из хорошо зарекомендовавшего себя на операциях сверления сплава **GoldRush TT9080**, обеспечивая непревзойденную стойкость инструмента без дополнительных инвестиций.

Нельзя не отметить совершенно новую серию сверл **TWINRUSH** (рис. 4), созданную инженерами TaeguTec специально для прецизионной обработки отверстий большого размера. Инструмент этой серии гарантирует не только отличное качество отверстий, но и высокую производительность. Серия представляет собой синтез достоинств двух твердосплавных инструментов на одном корпусе: головки **DRILLRUSH** и пластины **TOPDRILL**.

Конструкция инструмента состоит из корпуса, выполненного из материала повышенной твердости с **PVD**-покрытием из сплава **TT9080**, и установленных на нем режущих твердосплавных пластин двух типов: центральной – головки, обеспечивающей точную зацентровку сверла с целью достижения высокой соосности и прямолинейности при обработке отверстий; и пары прецизионных квадратных пластин типа **SPGX** с четырьмя режущими кромками с



геометрией **Wiper** для достижения улучшенной шероховатости поверхности.

Две наружные специально разработанные пластины расположены симметрично от оси сверла, что позволяет их использовать вместе с коронкой и обеспечивать повышенную (двойную) производительность.

Корпуса новых сверл, как обычно, оснащены спиральными каналами для подачи СОЖ.

Новинка **TWINRUSH** от **TaeguTec** представлена сверлами диаметром от 26 до 45 мм с шагом 1 мм и длиной режущей части 5×D.

Такое интересное инструментальное решение позволяет эффективно про-

изводить сверление без пилотного отверстия, достигая высокого качества поверхности (класс точности IT 10–11) обрабатываемой детали.

Более детальную информацию о новинке и других инструментальных решениях можно получить, обратившись в офис официального и эксклюзивного представителя компании «TaeguTec» в России или найти в ленте новостей официального сайта <http://taegutec-rus.ru/>

Кроме того, к услугам машиностроителей России высококвалифицированный штат технологов и логистов, оперативный склад инструмента в г. Москва, а также поставки из Южной Кореи – два раза в неделю.



Приглашаем посетить наш стенд на выставке «Металлообработка-2016»

