

ЛУЧШЕ ЛУЧШЕГО!

НОВЫЕ РЕШЕНИЯ В ТОКАРНЫХ СПЛАВАХ ОТ КОМПАНИИ TaeguTec



Приступая к любой операции механической обработки, важно учитывать специфику и цель поставленной задачи для комплексного подхода в ее реализации. Другими словами, на результат будет влиять не только выбор оптимального набора оборудования или наиболее эффективной геометрии инструмента, но и правильно подобранные режимы эксплуатации станков, а также характеристики инструментальных сплавов

Технологи компании TaeguTec учитывают особое значение инструментальных сплавов для решения огромного разнообразия промышленных задач, поэтому постоянно расширяют эффективные линейки инструмента новыми типами покрытий, усиливая свои лидирующие позиции в сегменте металлообработки.

Сегодня номенклатура южнокорейского производителя дополнилась очередными новинками, обеспечивающими высокую стойкость и стабильность получаемых результатов в таких случаях: надежный сплав TT7505 для высокоскоростной обработки чугуна и прочный TT8080 – для обработки нержавеющей и жаропрочных сплавов.

Вы обрабатываете чугун и ваша главная цель – производительность? Тогда обратите внимание на пластины TaeguTec с более высокой твердостью в сплаве TT7505. Или вы занимаетесь производством высокоточных деталей из нержавеющей сталей, не допускающих остановок для смены инструмента? Идеальным решением в данном случае станет сплав TT8080.

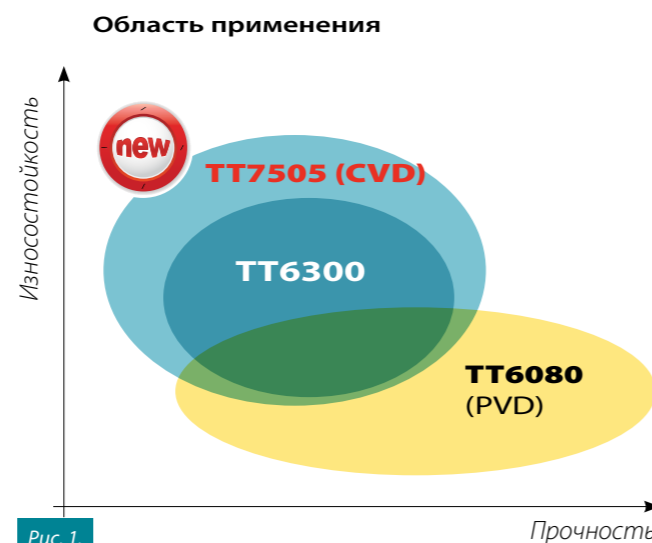


Рис. 1. Для высокоскоростной обработки чугуна – сплав TT7505

01 / 2017 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru

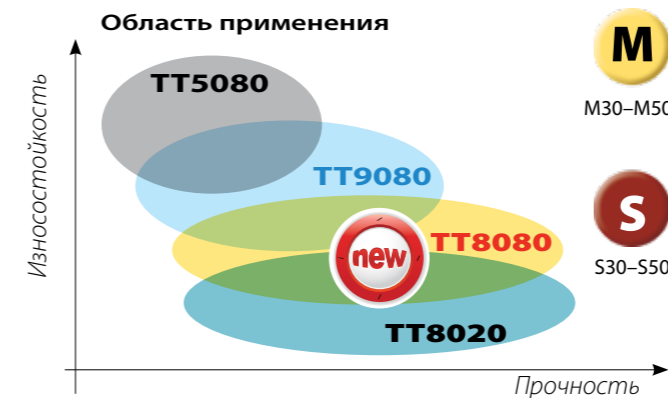
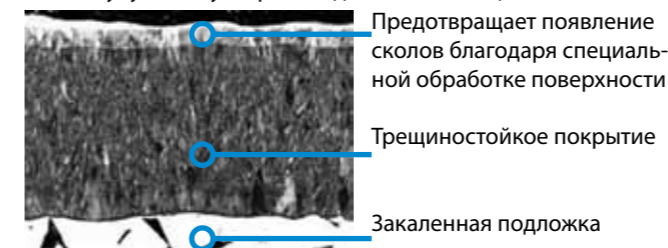


Рис. 2. Для нержавеющей сталей и жаропрочных материалов – сплав TT8080

Увеличивая производительность при обработке чугуна за счет повышения скоростных режимов, мы чаще всего сталкиваемся с износом режущей кромки по задней поверхности в виде лунки, выкрашиванием или же налипанием на режущую кромку, что является результатом трения, адгезии и диффузии. Все эти вопросы теперь решаются благодаря новому сплаву TT7505 для обработки чугуна при высокоскоростной обработке канавок.

Сплав TT7505 является оптимальным для высокоскоростной обработки чугуна, включая операции непрерывного резания, гарантирует стабильность и более высокую стойкость инструмента. Дополнительным преимуществом сплава TT7505 является применение специальной технологии CVD-покрытия и недавно разработанной подложки для повышенной износостойкости и прочности, которые обеспечивают улучшенную производительность в целом.



В результате ряда испытаний сплав TT7505 показал увеличение стойкости инструмента на 25% в процессе обработки ковкого чугуна и на 15–20% – при скоростной обработке серого чугуна.

Новый сплав TT8080 с покрытием PVD позволяет минимизировать негативные факторы при обработке жаропрочных материалов, такие как высокие температуры в зоне резания, а в результате – заниженная скорость и быстрый износ режущего инструмента.

Благодаря высокой трещиностойкости новинка позволяет исключить расслаивание во время точения и достичь превосходных производительности и стойкости. Сплав TT8080 был адаптирован специально для токарных операций и особенно хорошо подходит для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов при низких скоростях и прерывистом резании.

Обновленный сплав TT8080 характеризуется отличной прочностью и высокой стойкостью к сколам, являясь идеальным выбором для прерывистой и черновой обработки нержавейки или инконеля. В сравнении со сплавом предыдущего поколения TT8020 новинка TT8080 гарантирует повышенную стойкость инструмента и улучшенную стабильность обработки.

01 / 2017 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru



Испытания нового сплава TT8080 в условиях различных производственных площадок во всем мире показали значительное увеличение стойкости также и в сравнении с аналогичными решениями конкурирующих производителей инструмента из Европы, США и Азии. Например, при торцевом прерывистом точении корпуса клапана на производстве корабельных двигателей HYUNDAI в Ю. Корею сплав TT8080 с покрытием PVD увеличил стойкость инструмента на 160%. В другом случае, при обработке штупера трубы из того же материала, новое покрытие увеличило стойкость инструмента на 71% при наружном прерывистом точении. При непрерывной обработке кольца из материала 08X16 H11 M3 у потребителя новинка показала увеличение стойкости на 30% по сравнению с ранее применявшимся инструментом конкурента.

Более детальную информацию о новинке и других инструментальных решениях можно получить, обратившись в офис компании TegoTec PUS или к ленте новостей на официальном сайте компании www.taegutec.ru.

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



ООО "Теготек РУС"

123290, Москва, ул. 2-я Магистральная, 8А, стр. 2

Тел.: +7 495 269-79-17

Факс: +7 495 269-79-16

E-mail: sales@taegutec.ru

www.taegutec.ru

