

Время следующего поколения металлообработки Dormer Pramet

Целый ряд новинок представил этой весной производитель осевого инструмента и твердосплавных пластин Dormer Pramet, отвечая на постоянно изменяющиеся требования металлорежущей промышленности.

В первый выпуск новинок 2017 года были включены: новое поколение цельных твердосплавных сверл, расширенная линейка сменных сверлильных головок Hydra, новые многофункциональные фрезы и токарные пластины для черновой обработки нержавеющей стали.

Расширение возможностей обработки нержавеющей сталей

К началу этого года компания Dormer Pramet разработала новую стружколомающую геометрию для черновой токарной обработки заготовок из нержавеющей стали.

Теперь стружколомающая геометрия NRM для чернового и получистового точения нержавеющей и конструкционных сталей доступна как в двусторонних, так и в больших односторонних пластинах. Эта геометрия обеспечивает надежную обработку и высокие подачи в условиях непрерывного серийного и массового производства.

Позитивная геометрия с широкой фаской обеспечивает обработку с большой глубиной резания и превосходное дробление стружки. Пластины доступны в сплавах T7325, T7335 и T9315, что позволяет выбрать наиболее оптимальную комбинацию для получения идеального результата.

В испытаниях при обработке нержавеющей стали DIN 1.4301 (ISO M3) пластина из сплава T7335 с геометрией NRM прослужила на 60 % дольше по сравнению с эквивалентом.

Новая геометрия для бесцентрового точения нержавеющей сталей

Компанией Dormer Pramet также была разработана новая стружколомающая геометрия для бесцентрового точения прутков из нержавеющей и конструкционных сталей, а также титановых сплавов. Геометрия MM имеет широкую прочную фаску для повышенной стабильности режущей кромки и наилучшего стружкообразования.

Существует четыре варианта исполнения режущей кромки: S01 для обработки твердых материалов, S02 для обработки материалов средней твердости, S03 со стабилизированной многогранной поверхностью на главной режущей кромке для обработки мягких материалов и S04 для титановых сплавов.

Геометрия MM используется в пластинах LNGF на черновых и чистовых операциях, пластинах RNGH для черновой обработки и пластинах WNGF для черновых и чистовых операций. Пластины доступны в сплавах T7325, T9315 и T6310.

Твердосплавные сверла Force X

Новое поколение цельных твердосплавных универсальных сверл для получения более высокого уровня производительности и экономичности Force X заменили в этом сезоне ассортимент MPX. Все существующие артикулы товаров сохранены, но новые сверла получили значительные дополнения, включая новую геометрию и конструкцию ленточек, а также специальную обработку режущих кромок.

Усовершенствование коснулось серий 3xD R457 и R458, а также 5xD R453 и R454, что сделало их аналогичными высокопроизводительным сверлам 8xD R459.

Имея покрытие TiAlN, все сверла подходят для использования в широком диапазоне применения: при обработке конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна и цветных сплавов.

Еще одно улучшение – каждое сверло Force X теперь обладает технологией CTW (от англ. Continuously Thinned Web, непрерывное уменьшение ширины стружечной канавки), которая обеспечивает высокую прочность и в то же время низкое осевое усилие во время сверления.

Специальная обработка режущих кромок предотвращает появление преждевременных сколов и выкрашивания. Усиленная конструкция ленточек увеличивает стабиль-



Высокопроизводительные сверла Dormer позволяют выйти на качественно новый уровень обработки

УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР

ПРОГРАММА СЕМИНАРОВ НА 2017 ГОД

Участие в семинарах бесплатное, включены обеды и кофе-брейки. Начало в 10:00.

ЭКОНОМИКА МЕТАЛЛОБРАБОТКИ

- ОСНОВЫ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ОПТИМИЗАЦИИ
- ПРАКТИЧЕСКИЕ ПРИМЕРЫ
- ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И СНИЖЕНИЯ ЗАТРАТ НА ПРОИЗВОДСТВО
- РАСЧЁТ СТОИМОСТИ СТАНОЧАСА И СРАВНИТЕЛЬНОЙ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

- БАЗОВЫЕ ПРИНЦИПЫ, АНАЛИЗ ГЕОМЕТРИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ
- ПРОИЗВОДСТВО ПЛАСТИН, СТРУКТУРА И ВЫБОР СПЛАВОВ, СОВРЕМЕННЫЕ ПОКРЫТИЯ
- СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ, ПАРАМЕТРЫ РЕЗАНИЯ, АНАЛИЗ ВИДОВ ИЗНОСА ТОКАРНОГО ИНСТРУМЕНТА
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ, ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ
- ДЕМОНСТРАЦИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ СВЁРЛА И СВЁРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ
- АНАЛИЗ ГЕОМЕТРИИ, ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ В ОТВЕРСТИЯХ МЕТЧИКАМИ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ФРЕЗАМИ
- ОБЗОР РАСТОЧНЫХ СИСТЕМ, ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ ОТВЕРСТИЙ РАЗЛИЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ
- ДЕМОНСТРАЦИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

- ГЕОМЕТРИЯ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, РАСЧЕТ И ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ
- ВИДЫ ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ, ВЫБОР ОПТИМАЛЬНОГО МЕТОДА И ТЕХНОЛОГИИ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
- ОБЗОР ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET, ВЫБОР СМЕННЫХ ПЛАСТИН И ТВЁРДОГО СПЛАВА
- ДЕМОНСТРАЦИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET

ОБРАБОТКА ЖАРОПРОЧНЫХ И ТИТАНОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

- КЛАССИФИКАЦИЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ
- ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ
- ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОКАРНОЙ И ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ
- ДЕМОНСТРАЦИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET

ОБРАБОТКА ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

- МАТЕРИАЛЫ И ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕРЫ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ
- ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШТАМПОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА
- ОСОБЕННОСТИ И СТРАТЕГИЯ ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ ШТАМПОВ
- ОБЗОР АССОРТИМЕНТА ИНСТРУМЕНТА
- ДЕМОНСТРАЦИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА DORMER PRAMET



УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР

ПРОГРАММА СЕМИНАРОВ НА 2017 ГОД

Участие в семинарах бесплатное, включая обеды и кофе-брейки. Начало в 10:00.

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ОЗНАКОМЛЕНИЕ С ПРОГРЕССИВНЫМИ МЕТОДАМИ ПОСТРОЕНИЯ ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ
- РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДБОРУ ИНСТРУМЕНТА
- ДЕМОНСТРАЦИИ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА НА ТОКАРНОМ И ФРЕЗЕРНОМ СТАНКАХ С ЧПУ
- ОБОСНОВАНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРИНИМАЕМЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ
- ИНФОРМИРОВАНИЕ О НОВИНКАХ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО РЫНКА

ЗАПИСЬ НА СЕМИНАРЫ

E-mail	Сайт	Телефон
seminar@dormerpramet.com	www.dormerpramet.com	+7 919 729 22 80, +7 906 700 68 87

РАСПИСАНИЕ СЕМИНАРОВ УЧЕБНОГО ЦЕНТРА НА 2017 ГОД

ЭКОНОМИКА МЕТАЛЛОБРАБОТКИ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА	ОБРАБОТКА ЖАРОПРОЧНЫХ И ТИТАНОВЫХ МАТЕРИАЛОВ
ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ	ОБРАБОТКА ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

ЯНВАРЬ							ФЕВРАЛЬ							МАРТ							АПРЕЛЬ						
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс
						1			1	2	3	4	5			1	2	3	4	5						1	2
2	3	4	5	6	7	8	6	7	8	9	10	11	12	6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9
9	10	11	12	13	14	15	13	14	15	16	17	18	19	13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16
16	17	18	19	20	21	22	20	21	22	23	24	25	26	20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23
23	24	25	26	27	28	29	27	28						27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30
30	31																										

МАЙ							ИЮНЬ							ИЮЛЬ							АВГУСТ						
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс
1	2	3	4	5	6	7				1	2	3	4						1	2		1	2	3	4	5	6
8	9	10	11	12	13	14	5	6	7	8	9	10	11	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13
15	16	17	18	19	20	21	12	13	14	15	16	17	18	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20
22	23	24	25	26	27	28	19	20	21	22	23	24	25	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27
29	30	31					26	27	28	29	30			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30	31			
30	31													31													

СЕНТЯБРЬ							ОКТАБРЬ							НОЯБРЬ							ДЕКАБРЬ							
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	
				1	2	3							1			1	2	3	4	5						1	2	3
4	5	6	7	8	9	10	2	3	4	5	6	7	8	6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	
11	12	13	14	15	16	17	9	10	11	12	13	14	15	13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	
18	19	20	21	22	23	24	16	17	18	19	20	21	22	20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	
25	26	27	28	29	30		23	24	25	26	27	28	29	27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	
							30	31																				



ность процесса сверления и снижает нагрузки, возникающие во время выхода сверла из заготовки.

Мелкозернистая структура твердого сплава совместно с покрытием TiAlN обеспечивает высокую износостойкость и долгий срок службы инструмента. Крестообразно подточенная вершина с углом в плане 140° обеспечивает хорошее центрирование и низкие осевые усилия резания.

Благодаря наличию монолитных сверл и сверл с отверстиями для подвода СОЖ новая серия **Force X** обеспечивает высокую производительность и отличное выполнение производственных задач.

Сменные твердосплавные головки Hydra для обработки чугуна

Линейка сменных твердосплавных головок для сверл **Hydra** была расширена новым исполнением специально для обработки чугуна. Головка **R970** была добавлена к существующему ассортименту, который уже включает головки для обработки стали (**R950**) и нержавеющей стали (**R960**). Все три типа головок подходят для использования с корпусами сверл, изготовленных из быстрорежущей

Надежный и проверенный временем инструмент **Pramet** предлагает новые решения в области чернового точения нержавеющей стали и универсального подхода при фрезеровании

стали.

Доступные в исполнениях с рабочей длиной 3xD, 5xD и 8xD, все сверла **Hydra** имеют отверстия для подвода СОЖ с целью улучшения эффективности резания и отвода стружки. Каждый тип головки изготовлен из мелкозернистого твердого сплава с покрытием на основе **TiAlN**. Это обеспечивает высокую стойкость к окислению и износу, а также дополнительную защиту от абразивного износа при обработке чугуна.

Приглашаем на «Металлообработку-2017»

Все описанные выше новинки, а также другие линейки продукции **Dormer Pramet**, будут представлены на специализированной выставке «Металлообработка-2017» в Москве 15–19 мая. Там компетентные специалисты из российского офиса компании – а ему в этом году исполняется 10 лет! – ответят на все интересующие вас вопросы и окажут помощь по подбору металлорежущего инструмента, отвечающего требованиям вашего предприятия.

Посмотрите новый ассортимент в действии на нашем канале в YouTube (www.youtube.com/dormerpramet)

YouTube



DORMER PRAMET

ООО «Прамет»

105082, г. Москва, ул. Бакунинская, 92, стр. 5
+7 495 775 10 28
E-mail: info.ru@dormerpramet.com
www.dormerpramet.com

