

Новые инструменты и решения от Sandvik Coromant – CoroPak 17.2

Sandvik Coromant представляет новейшие технологии в области металлорежущего инструмента. Среди новинок – решения для революционного метода точения Prime Turning и совершенно новый способ отрезки по оси Y с помощью инструмента CoroCut QD.

ТОЧЕНИЕ

В начале года Sandvik Coromant представил новый метод точения Prime Turning, позволяющий выполнять обработку во всех направлениях с наибольшей эффективностью и производительностью по сравнению с обычным точением. Для реализации данного метода созданы специализированные инструменты CoroTurn® Prime и генератор кодов PrimeTurning™ для программирования операций. Сегодня Sandvik Coromant расширяет ассортимент державок CoroTurn® Prime и предлагает исполнения для многоцелевых и токарно-револьверных станков.

Державки для многоцелевых станков устанавливаются под углом 45° для обработки с осью B и могут быть двух типов: державки для одной пластины (типа A или B) и сдвоенные державки для двух пластин обоих типов. Сдвоенные державки CoroTurn® Prime позволяют обработать деталь одним инструментом, сокращая время смены инструмента и повышая коэффициент использования станка. Черновая обработка осуществляется пластиной типа B, а чистовая – пластиной типа A на одной операции. Это также позволяет снизить запасы инструментов. Для токарно-карусельных станков доступны специализированные державки CoroTurn® Prime с осевым креплением и соединением Coromant Capto®.

Sandvik Coromant продолжает менять наше представление о токарной обработке и предлагает новый метод отрезки – с использованием оси Y. Лезвие CoroCut® QD для отрезки по оси Y обладает всеми характеристиками обычных лезвий CoroCut QD, но с одним важным отличием: гнездо под пласти-

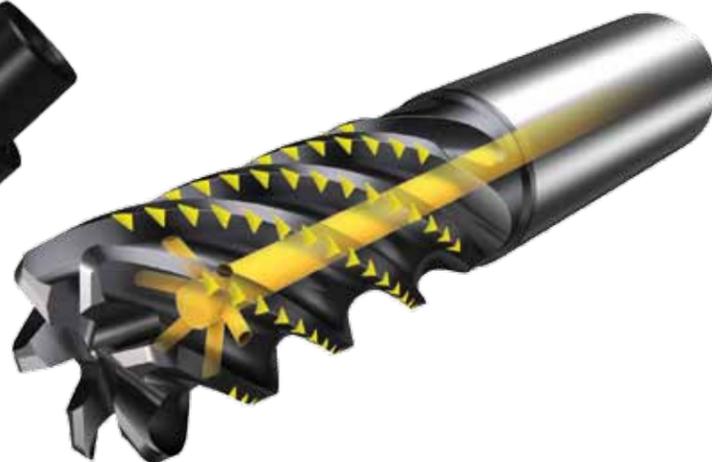


Лезвие CoroCut® QD для отрезки по оси Y

ну повернуто на 90 градусов. Этот совершенно новый способ отрезки обеспечивает благоприятное направление силы резания, в результате значительно повышается жесткость инструмента и стабильность обработки. Устраняется вибрация, уровень шума снижается до минимума. Данное решение является первым выбором для отрезки на токарных центрах и многоцелевых станках.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Новое семейство цельных твердосплавных фрез CoroMill® Plura HFS для обработки уступов с большими подачами оптимизировано для надежного и производительного фрезеро-



Фреза CoroMill® Plura HFS для обработки титана



Фреза M5C90 для обработки алюминия

вания сплавов на основе титана и никеля. Эти фрезы обеспечивают высокую и прогнозируемую стойкость инструмента, а также высокую скорость съема металла. В семействе представлены две фрезы из сплава GC1745 для обработки титана: одна – цельная без внутреннего подвода СОЖ и одна – с отверстиями для внутреннего подвода СОЖ, расположенными на каждой стружечной канавке близко к режущей кромке для оптимального охлаждения, а также с эксклюзивным усилителем охлаждения в виде специальных канавок со стороны задней поверхности для оптимального отвода тепла. Также представлена одна фреза из сплава GC1710 для обработки никелевых сплавов. Покрытие этой фрезы выполнено по инновационной технологии HIPIMS, которая уменьшает адгезию, предотвращает образования наростов на режущей кромке и улучшает фрикционные характеристики для повышения стойкости инструмента.

В ассортименте фрез Sandvik Coromant со сменными пластинами также пополнение, в этот раз для торцевого фрезерования алюминия в автомобильной промышленности. Фреза M5C90 – это хорошо известная фреза M5B90, по наружному диаметру которой добавлены тангенциальные пластины. Уникальное радиальное и осевое расположение черновых и чистовых пластин обеспечивает превосходное качество поверхности всего за одну операцию. Такая конструкция позволяет выполнять черновую и чистовую торцевую обработку одним инструментом за один проход. Она быстро обрабатывает детали и не оставляет заусенцев, царапин и сколов, что позволяет увеличивать подачу и сокращать затраты.

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

Новые пластины для сверл CoroDrill 880 из сплавов N124 и N134 с алмазным CVD-покрытием специально предназначены для сверления цветных металлов. Исключительная твердость и износостойкость покрытия режущей пластины из кристаллического алмаза в сочетании с оптимизированной конструкцией стружколома гарантируют превосходное качество обработанной поверхности и высокую стойкость инструмента. Пластины могут широко применяться в автомобильной промышленности для сверления и растачивания алюминиевых деталей, таких как блоки цилиндров, головки цилиндров, кулаки, картеры, тормозные суппорты, рычаги подвески, корпуса коробок передач, а также для обработки композиционных материалов, например, сверления лопастей ветряков из стеклопластика.



Пластины CoroDrill 880 из сплавов N124 и N134 с алмазным CVD-покрытием

Для нарезания резьбы Sandvik Coromant выводит на рынок новые метчики для обработки материалов ISO 5 (титановые и никелевые сплавы). Специально разработанная для обеспечения стабильно повторяемых результатов, улучшенная геометрия новых метчиков для титана отличается небольшим передним углом и инновационным, износостойким покрытием ACN (хромнитрид алюминия), помогающим предотвратить наростообразование и снизить адгезию между заготовкой и инструментом. Во избежание пакетирования стружки при обработке сложных материалов новые метчики имеют большой вспомогательный задний угол, уменьшающий трение. Для нарезания резьбы в труднообрабатываемых материалах на никелевой основе метчики имеют уменьшенный угол подъема стружечной канавки 10°. Новый ассортимент включает метчики CoroTap® 200 SM для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в титане, а также CoroTap 300 SM – для резьбы в глухих отверстиях в титане, и CoroTap 300 SD – для резьбы в глухих отверстиях в сплавах на основе никеля.

Еще больше новинок вы найдете на сайте www.sandvik.coromant.com.



ООО «САНДВИК»

127018, Москва, Полковная ул., 1

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

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

SANDVIK
Coromant



Державки CoroTurn® Prime для многоцелевых станков

08 / 2017 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru

08 / 2017 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru