

может использоваться для проверки плоскостности / выравнивания направляющей направляющей станка с добавлением жесткого основания Hamar Laser [27].

Для надёжного, точного и продуктивного процесса обработки важен регулярный контроль зажимного усилия. Нормативы и предписания требуют выполнение регулярного контроля технического состояния зажимных приспособлений с помощью устройств для измерения зажимного усилия. На практике удерживающая сила для массивных деталей должна быть очень мощной, а для тонкостенных заготовок – достаточной чтобы их не деформировать.



Устройство TESTit

HEINBUCH

Точное измерение зажимного усилия заготовки предлагает фирма HAINBUCH (Германия). Только точное измерение устройством TESTit можно определить и отрегулировать идеальное зажимное усилие. С устройством TESTit можно выполнить: измерение зажимного усилия при внутреннем и внешнем зажиме; применение вращающейся и стационарной версии; перенос данных через Bluetooth на ПК или ноутбук. Литий-ионный аккумулятор рассчитан на 5 часов работы. Имеется ПО для визуализации и записи данных измерения [28].

#### Список литературы

1. www.alicon.com
2. https://coord3.com
3. A stickler for saving lives//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-74.
4. Measuring up to the competition//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-76.
5. Trigger-happy probes//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-72.
6. Research is paying off//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-66.
7. Cutting out the middleman//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-72.
8. www.ogpnet.com
9. Multi-sensor CMM has touch//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-82.
10. Machines with an all-seeing eye//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-67.
11. https://www.sylvac.ch
12. www.teledynedalsa.com
13. Under the microscope//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-68.
14. Future vision//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-68.
15. https://www.qvii.com/fusion
16. https://www.artec3d.com/ru
17. Gearing up for a hard life//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-80.
18. Inspecting the inspectors // MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-70.
19. energy-boosting blades//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-78.
20. Servise is all in good measure//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-82.
21. Out of the shadows//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 3-70.
22. Reinspecting the wheel//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-75.
23. Armed for absolute accuracy//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-80.
24. Section by section//MWP Adv. Manuf.-2016-160, № 2-86.
25. www.innovalia-metrology.com.
26. http://www.aat3d.com/
27. https://www.hamarlaser.com/
28. http://www.testit.hainbuch.com/.

## Сплавы CB7125 и CB7135: новое решение от Sandvik Coromant для точения материалов высокой твёрдости

*Эксперт в области режущего инструмента и инструментальных систем Sandvik Coromant представит рынку два новых сплава для прерывистой токарной обработки материалов высокой твёрдости: CB7125 и CB7135.*

Новые сплавы предназначены для точения сталей твёрдостью от 58 до 62 HRC и позволяют выполнять операции средне- и высоконагруженного прерывистого резания, снимать упрочнённый слой на деталях из стали после цементации и индукционной закалки с глубиной резания до 2 мм. CB7125 и CB7135 повышают стойкости инструмента, обеспечивают высокий уровень качества обработанной поверхности и строгую размерную точность.

Особенностью сплава CB7125, предназначенного для средненагруженного прерывистого резания, является новое PVD-покрытие, которое обеспечивает хорошую стойкость к разрушению и увеличенный ресурс инструмента. Данный сплав со средним содержанием CBN идеально подходит для точения шлицевых валов и валов с масляными каналами или карманами с фаской. Кроме того, он может применяться при торцевой обработке шестерён, точении твёрдых и мягких зон коронных шестерён и снятии упрочнённого слоя.



Сплав CB7135 эффективен при продольном точении шестерён и валов со шпоночными канавками или карманами без фаски, а также шарниров равных угловых скоростей. Благодаря высокому содержанию CBN, сплав гарантирует высокую износостойкость и прогнозируемые результаты обработки.

Пластины из новых сплавов, используемые в инструментальных системах T-Max® P, CoroTurn® 107 и CoroTurn® TR, предлагаются как с задними углами, так и без задних углов с различными вариантами обработки кромок. Для CB7125 рекомендуемая скорость резания составляет 100–200 м/мин, а подача 0,05–0,45 мм/об; для CB7135 скорость резания 80–160 м/мин, подача 0,05–0,4 мм/об. Конкретные значения величин зависят от области применения.

Сплавы CB7125 и CB7135 пополняют линейку решений для точения материалов высокой твёрдости, которая на данный момент представлена сплавами CB7105 и CB7115, оптимальными для непрерывного и ненагруженного прерывистого резания.

«Мы разработали новое поколение сплавов с CBN для специалистов, которые занимаются изготовлением деталей для трансмиссий и точением материалов высокой твёрдости, – отмечает Торбьорн Огрен, менеджер по продукции для общего точения, Sandvik Coromant. – Эти сплавы позволяют повысить скорость обработки, надёжность режущей кромки и стойкость инструмента – а значит, снизят себестоимость детали. Только так можно реализовать стратегию однопроходной высокоскоростной обработки со снятием стружки большей толщины. Новые сплавы поступят в продажу в октябре 2018 года, в том числе и в России. Надеемся, что наши клиенты оценят его по достоинству».

Более подробную информацию см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com).