

Dyna Force от Big Kaiser обеспечивает точное измерение силы втягивания шпинделей станка

Big Kaiser представила Dyna Force – прибор для определения силы фиксации инструмента на шпинде станка.

Усилие втягивания шпинделя станка имеет решающее значение и должно регулярно проверяться, поскольку потенциальные проблемы могут привести к серьезной поломке.

Регулярные измерения надежно и своевременно указывают на недостаточную удерживающую силу зажимного механизма шпинделя, что может привести к снижению жесткости и нежелательной вибрации, потере качества обработки и плохому качеству поверхности, а также сокращению срока службы инструмента. Обеспечивая контроль усилия втягивания, указанного в инструкции к станку, можно надежно улучшить производительность обработки.

"С тестером Dyna Force регулярное измерение силы втягивания является простым и точным. Это снижает риск повреждения станка или плохого качества обработки, вызванного низким усилием на шпинделе", – говорит Кристиан Шпишер, руководитель отдела продаж и маркетинга Big Kaiser.

Легкий и компактный тестер поставляется с легко читаемым цифровым дисплеем и кабелем в практичном кейсе для хранения. Dyna Force выпускается для всех размеров конусов 30, 40 и 50 со стандартным цифровым дисплеем. Он также полностью совместим со шпинделями BIG-PLUS.

Компания BIG KAISER убеждена, что плавное взаимодействие всех компонентов имеет решающее значение для высококачественных результатов обработки. Поэтому клиентам рекомендуется использовать

точные инструменты контроля компании, которые могут надежно предотвратить повреждение и значительно повысить надежность процесса при регулярном использовании для проверки станков.

Регулярный осмотр обеспечивает неизменно высокое качество результатов обработки и позволяет избежать повреждений. (Источник: BIG Kaiser)



Новый подход к предварительной обработке алюминия от Sandvik Coromant.

Компания Sandvik Coromant разработала тангенциальную фрезу M5Q90, которая призвана повысить эффективность первичной черновой обработки на отливках автомобильных деталей из алюминия.

Новинка дополняет линейку оптимизированных инструментов, среди которых ранее выпущенные модели: M5B90, M5C90, M5F90, CoroMill® Century/590 и M5R90. Тангенциальная фреза M5Q90 подходит не только для фрезерования торцов и уступов, но и для выполнения множества других операций в области общего машиностроения и аэрокосмической промышленности.

Фреза M5Q90 оснащена тангенциальными режущими пластинами с вставками из PCD, которые обеспечивают плавное и стабильное режущее действие, что способствует снижению потребляемой мощности и предотвращению вибрации, позволяя, тем самым, выполнять обдирку – первичную обработку поверхности после отливки, за одну операцию без образования заусенцев.

Новая, улучшенная конструкция корпуса, адаптированная к геометрии режущих пластин с положительным углом резания, снижает силы резания и нагрузку на обрабатываемую деталь, что позволяет инструменту работать на высоких скоростях, до 20 000 мин⁻¹.

Все корпуса фрез имеют одинаковые гнезда под режущие пластины, каналы подвода СОЖ, а также одинаковый главный передний угол и угол в плане.

При необходимости можно дополнительно повысить их стойкость с помощью инженерных решений с режущими пластинами PCD, защищенными рядами твердосплавных режущих пластин. Такая конфигурация позволяет увеличить возможную глубину резания: если при базовой комплектации инструмент обеспечивает глубину в 2–4 мм при полной ширине контакта, то подобное усиление позволяет перешагнуть порог в 4 мм.

Режущие пластины новой фрезы M5Q90 отличаются удобством использования и регулировки, обеспечивают высокую точность и повторяемость, понижая, вместе с тем, себестоимость деталей.

В числе основных компонентов, обработка которых улучшится благодаря появлению новой фрезы – алюминиевые блоки и головки блоков цилиндров, в особенности, в цехах по отливке автомобильных деталей или у поставщиков 1 и 2 уровней. Технология повысит эффективность таких процессов, как обдирка литой головки блока цилиндров, которая включает обработку торцевой поверхности коленчатого вала, входной/выходной поверхностей и поверхностей камер сгорания.

Стандартные режимы резания при использовании M5Q90 имеют скорость 2500 м/мин и подачу 0,20 мм.

Кроме того, от наличия каналов для высокоточной подачи СОЖ, которые позволяют выбирать между эмульсией и минимальным смазыванием (MQL), операторы получают дополнительные преимущества.

«Мы стремимся обеспечить клиенту стабильную производительность, стойкость, исключительное качество поверхностей и увеличение количества обработанных деталей. M5Q90



сделает черновую обработку эффективней. Мы надеемся, что клиенты по всему миру оценят наше новое решение», – отмечает Симон Куплен, директор по продажам Россия Запад Sandvik Coromant.