

Sandvik Coromant: НОВИНКИ для эффективного будущего

Эксперт в области режущего инструмента и инструментальных систем Sandvik Coromant анонсировал выпуск новинок, среди которых инновационное решение для сверления, оптимизированные цельнотвердосплавные сверла, а также обновленные сплавы и пластины для точения, обработки канавок и фрезерования.

Все новинки призваны повысить общую эффективность производственных процессов заказчиков.

Так, Sandvik Coromant впервые представляет сверло со сменными пластинами **CoroDrill DS20**, которое позволяет обрабатывать отверстия глубиной от 4 до $7 \times DC$ без сверления пилотных отверстий. Новый стабильный и высокоточный модульный интерфейс для сверл – **MDI** гарантирует отличное центрирование и способствует сокращению общей номенклатуры инструмента.

Вместе с тем, Sandvik Coromant анонсировал новое высокопрочное сверло для работы с труднообрабатываемыми материалами – **CoroDrill 860** с геометрией **-SM**. Инструмент подходит для работы с жаропрочными сплавами – титаном и инконелем. Продукт оптимизирован для производства деталей в аэрокосмической, нефтяной и газовой промышленности. Кроме того, **CoroDrill 860** обладает стабильной и надёжной режущей кромкой, которая помогает сократить количество бракованных деталей.

Другая новинка в области сверления – **CoroDrill 863** с геометрией **-O**, которая обеспечивает непревзойдённую стойкость инструмента при обработке композиционных материалов. Новый сплав **O1AD** создаёт максимальное сцепление с покрытием, а большой осевой главный угол уменьшает расслаивание.

Для операций внутреннего точения компания выпускает головки **CoroTurn® Prime SL**, которые увеличивают производительность и обеспечивают превосходный контроль над стружкой при обработке отверстий диаметром до 40 мм. С их помощью можно получить множество комбинаций инструментов из небольшого набора адаптеров и режущих головок. Для обеспечения максимальной производительности программное обеспечение **CoroPlus® ToolPath** было обновлено, и теперь оно поддерживает операции вну-



тренней токарной обработки **PrimeTurning™**. Кроме того, в ПО **PrimeTurning™** добавлен модуль для резьбонарезания, который обеспечивает поддержку при программировании операций точения внутренней и наружной резьбы.

Также Sandvik Coromant выпустила круглые пластины **CoroCut QD** для обработки узких канавок геометрией **-RM**. Профильная обработка узких канавок при большом вылете стала удобнее, появилась возможность выполнения точения вразгонку и формирования полного радиусного дна канавки.

Популярные на рынке фрезерные головки **CoroMill® 316** от Sandvik Coromant предлагаются теперь в исполнении из сплава **GC1730**. Его отличительной чертой является использование покрытия нового поколения, которое способствует улучшению износостойкости. Оптимальная жёсткость фрезерной головки и контролируемое отжигание позволяют работать с большим вылетом инструмента.

Новинкой в области инструментальной оснастки стало расширение ассортимента гидропластовых патронов **CoroChuck®930**. Новинка обеспечивает большую гибкость за счёт патронов короткого исполнения с посадочным отверстием небольшого диаметра 6, 8 и 10 мм на операциях, где требуются геометрическая проходимость и высокая производительность, а также оптимальное биение. **CoroChuck®930** доступен для большинства станочных интерфейсов.

Специалисты компании также провели оптимизацию систем **T-Max®** и **T-Max®P** в сочетании с пластинами из силаноновой керамики **CC6160** со стружколомом. Теперь выполнения операций общего точения, профильной обработки и обработки карманов станет эффективнее. Системы обеспечивают одновременно оптимальный контроль над стружкой и высокую скорость съёма металла, что увеличивает общую производительность.

Помимо этого, для **T-Max®P** и **CoroTurn®107** с режущими пластинами размером более 19,05 мм (IC) Sandvik Coromant представляет программу обновления сплавов, в результате которой 27 позиции в сплавах **GC4205** и **GC4215** будут заменены на сплавы **GC4305** и **GC4315**. Программа обновления сплавов включает изменение покрытия на **Inveio®**, которое увеличивает износостойкость сплавов и улучшает стойкость инструмента в целом. Таким образом, оптимизируется точение в сложных условиях, а также точение и переточка железнодорожных колёс.

«Мы постоянно разрабатываем новые сплавы и покрытия, чтобы наши заказчики могли дольше и эффективнее использовать продукты компании. Принципиально новые решения, как сверло со сменными пластинами **CoroDrill DS20** и оптимизация существующих продуктов – основное направление нашей работы, нацеленное на фундаментальную трансформацию металлообрабатывающих процессов», – подчеркивает директор по продажам Sandvik Coromant Сергей Шпак.

www.sandvik.coromant.com

