

HUSH-BORE
ANTI VIBRATION BAR



SfeedTec: Растачивание длинных деталей от TaeguTec с новым инструментом HUSH-BORE!

Необходимым условием получения высокой точности изделия и низких показателей шероховатости поверхности при любом виде обработки металлов резанием является стабильное и устойчивое движение заготовки и режущего инструмента в процессе работы. А значит, технологическая система СПИД должна быть виброустойчивой и не допускать существенных колебаний.

Наиболее ответственным для производства является этап финишной обработки, где возникновение неконтролируемой вибрации практически всегда приводит к необратимому браку. Например, в случае производства детали, имеющей внутреннее отверстие с высокими требованиями к классу чистоты, необходимо применять метод высокоточного растачивания или растачивания с последующей раскаткой. Если колебаний детали или инструмента в процессе обработки не удалось избежать, то следы от вибрации внутри отверстия удалить уже невозможно – деталь будет испорчена. В результате производство понесёт огромные убытки, как в связи с прямыми материальными затратами, так и потерей рабочего времени, затраченного на предварительные дорогостоящие операции наружного точения и сверления.

При внутреннем точении выбор соответствующего инструмента напрямую зависит от максимальной глубины обработки, жёсткости всех систем станка, а также характеристик расточного инструмента.

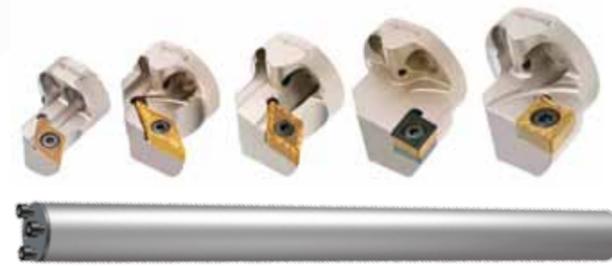
Сегодня компания TaeguTec предлагает своим клиентам забыть о негативном влиянии вибрации и инструментальных ограничениях при обработке внутренних поверхностей от-

Сравнение диапазона обработки расточными оправками (в зависимости от максимальной глубины резания)



верстий с новой серией антивибрационных оправок **HUSH-BORE**. Данное высокопроизводительное решение из семейства суперсовременного инструмента линейки **SfeedTec** позволит комфортно растачивать отверстия с соотношением глубина/диаметр до 10D за счёт эффективного устранения и компенсации сил, возбуждающих колебания технологической системы.

Обработка отверстий на значительную глубину без вибрации стала возможной благодаря современной системе демпфирования, встроенной внутри оправки. Потрясающая, амортизирующая вибрации, технология позволяет получить превосходное качество поверхности, а также повысить стойкость дорогостоящего инструмента. Кроме того, новые антивибрационные подходы, реализованные инженерами TaeguTec в серии **HUSH-BORE**, позволяют достигать невозможных ранее высокопроизводительных режимов. Существенно увеличивая скорость резания и подачу, инструмент TaeguTec гарантирует не только стабильную, но и экономичную работу производств своим заказчикам.



Линейка **HUSH-BORE** представлена стандартным рядом цилиндрических хвостовиков – Ø16, 20, 25, 32, 40, 50, 60 мм, также Ø80 мм – в качестве специальной опции. Державки доступны длиной в 7D и 10D.

Особенности применения антивибрационных оправок HUSH-BORE:

- улучшенное качество обработанной поверхности;
- высокая стойкость режущей пластины;
- новые показатели режимов обработки глубоких отверстий (глубина резания, скорость и подача) способствуют увеличению производительности;
- зубчатый дизайн поверхности контакта обеспечивает жёсткое сцепление сменной головки с расточной оправкой и высокий класс позиционирования инструмента;
- коррозионностойкие оправки из нержавеющей стали улучшают ресурс до 30%;
- стандартные исполнения державок 7D и 10D с быстрым сроком поставки;
- стандартный ряд цилиндрических хвостовиков в семи исполнениях: Ø16, Ø20, Ø25, Ø32, Ø40, Ø50, Ø60 мм.

Быстросменные головки жёстко фиксируются на оправке благодаря зубчатому дизайну поверхности контакта. Уникальная конструкция элементов линейки HUSH-BORE предоставляет оператору возможность использовать одну оправку на различных операциях, меняя головку без потери дорогостоящего производственного времени на настройку инструмента.

Особенности сменных головок HUSH-BORE:

- большое разнообразие головок для различных задач
- устанавливаемые стандартные пластины:
- позитивные ISO-пластины: CCMT, DCMT, VBMT;
- негативные пластины RHINO-TURN: DNMG 13, DNMX 08, WNMX 04;
- негативные пластины RHINO-M-TURN: CNMX 07, DNMX 08, WNMX 04;
- негативные пластины RHINO-X-TURN: XNMG 09, XNMG 11;
- система внутреннего подвода СОЖ в зону резания для улучшенного вывода стружки и увеличения стойкости инструмента.



Рекомендации TaeguTec в выборе пластин для снижения усилий резания и уменьшения вибраций

1. Выбирайте пластины D-типа — они работают с меньшей нагрузкой в сравнении с пластинами C-типа.



2. Используйте форму головки, максимально приближенную к углу в 90°



3. Используйте стандартные ISO-пластины, если возможно, так как пластины с геометрией Wiper работают с существенно более высокими усилиями резания.

4. Используйте пластины с меньшим радиусом при вершине.

5. Применяйте пластины с максимально возможно глубоким стружколомом — слишком длинная стружка провоцирует вынужденную вибрацию.

6. Если конструкция станка не позволяет установить длину оправки в состоянии поставки, её можно самостоятельно укоротить до специальной отметки на корпусе (демпфирующая система установлена ближе к сменной головке).

Инструкция по установке



ООО "Теготек РУС"

123290, Москва,
ул. 2-я Магистральная, 8А, стр. 2
Тел.: +7 495 269-79-17 Факс: +7 495 269-79-16
E-mail: sales@taegutec.ru www.taegutec.ru

