

Новые круглые пластины CoroTurn 107 от Sandvik Coromant

Компания Sandvik Coromant – эксперт в области режущего инструмента и инструментальных систем, представила рынку обновленные круглые пластины семейства CoroTurn 107.

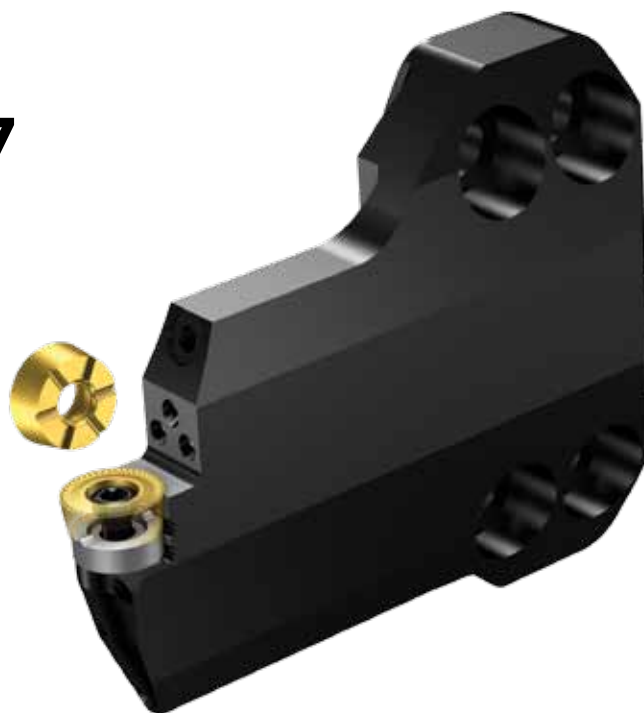
В числе ключевых изменений – новый посадочный интерфейс с направляющей для защиты от проворота в посадочном гнезде, который раньше был одной из основных причин поломки пластин и винта. Фиксированная индексация пластин, в свою очередь, позволит стандартизировать процессы и обеспечить стабильную повторяемость индексации, благодаря чему заказчик получит более высокое качество обработанной поверхности и, вместе с тем, более высокую производительность точения профилей и карманов.

Помимо этого, расширился ассортимент специальных геометрий для пластин, который теперь позволяет закрывать все этапы обработки. Так, геометрия *-H7* будет оптимальным решением для черновой обработки, *-M3* для получистовой, а геометрия *-L3* – для чистовой. Новая геометрия и сплав призваны обеспечить контроль стружкодробления в широком спектре областей применения, где помимо чистовой обработки следует отметить и точение с нелинейной траекторией.

Державки с верхним и нижним подводом СОЖ, в свою очередь, гарантируют заказчику высокую надёжность процесса обработки. Верхний подвод СОЖ будет наиболее эффективен при чистовой обработке, особенно если подавать СОЖ под высоким давлением, в то время как нижний подвод СОЖ отводит тепло из зоны резания и гарантирует, что процесс абразивного износа по задней поверхности пластины будет происходить не так быстро, как это было раньше.

В совокупности все это позволит инструменту *CoroTurn 107* стать универсальным решением, как для предприятий аэрокосмической отрасли, так и для компаний в автомобильной и нефтегазовой отраслях или в общем машиностроении.

Так, перед российским заказчиком из нефтегазовой отрасли стояла задача обработать уступы с обеих сторон, выбрать карман на детали из обычной конструкционной стали 40Х. Ранее для совершения операции им использовались стандартные пластины с углом при вершине 55°. Кроме этого, обработка производилась поочередно – левым и правым резцом за счёт чего у инструмента было много холостых ходов, а общее время обработки составляло порядка 5 минут 10 секунд.



Чтобы сократить время обработки и сделать операцию более эффективной, специалисты Sandvik Coromant предложили заменить существующий инструмент на CoroTurn 107 с круглой пластиной. Благодаря методу динамического точения, инструмент вкатывается и выкатывается по радиусу, обрабатывает влево-вправо в разгонку, кроме того, ему хватало вылета для обработки кармана.

В итоге инструмент *CoroTurn 107* с использованием одной круглой пластины, в совокупности с методом динамического точения, позволили существенно сократить время цикла на деталь. Благодаря снижению количества холостых ходов, производительность поднялась в два раза, и время черновой обработки кармана составило 2 минуты 35 секунд. Также удалось увеличить подачу на оборот – с 0.2 мм/об до 0.4 мм/об., что тоже положительно сказалось на времени цикла.

«Наше новое решение призвано расширить возможности токарной обработки на предприятиях. Надеемся, что вскоре многие российские предприятия смогут по достоинству оценить преимущества использования *CoroTurn 107*», – комментирует Алексей Сукаленко, Директор по продажам ООО «Сандвик».

Sandvik Coromant

Sandvik Coromant – подразделение международной промышленной группы Sandvik – является ведущим глобальным производителем инструмента и разработчиком инновационных решений для металлообрабатывающей отрасли. Масштабные инвестиции в исследования и разработки, формирование новых стандартов и партнерские отношения с заказчиками обеспечивают создание новых технологий обработки и развития производства. Sandvik Coromant владеет более чем 3100 патентами по всему миру, компания насчитывает более 7900 сотрудников и представлена в 150 странах.

