

Новые продукты в инструментальном предложении компании Pramet Tools

Pramet Tools, производитель твёрдосплавного инструмента для металлообработки, представляет новые инструменты для фрезерования и пластины с новой стружколомающей геометрией для точения, которые позволяют добиться значительного уменьшения себестоимости обработки.

Обработка плоскостей новыми фрезами с пластинами с двенадцатью режущими кромками

Важным нововведением в ассортименте Pramet Tools стали фрезы с углом в плане 45° со сменными пластинами форморазмера HNGX 09, которые обладают 12-ю режущими кромками. Работая этим инструментом, заказчик получает возможность извлечь выгоду от использования нового, экономически эффективного решения для обработки плоскостей. Новые фрезы могут использоваться как для торцевого фрезерования, обработки уступов и фасок, так и для обработки с врезанием под углом и фрезерования с постепенным засверливанием.

Базовое предложение торцевых фрез с диаметрами от 50 мм до 315 с пластинами HNGX 09 дополнено корпусами фрез с увеличенным числом зубьев, которые дают возможность увеличить производительность при обработке материалов,

дающих стружку надлома (типичную для серого чугуна). Специальная обработка (покрытие) корпусов фрез уменьшает абразивный износ, увеличивает коррозионную стойкость и уменьшает трение. Каждый зуб фрезы пронумерован для лучшего ориентирования в процессе закрепления пластин.

Сменные многогранные пластины для этих фрез доступны в трёх геометриях, которые позволяют использоваться фрезу как для чернового фрезерования, так и для лёгкого чистового. Также в предложении доступны зачистные пластины, в основном спроектированные для фрез больших диаметров. Использование новых фрез позволяет достигать очень хорошего качества обработанной поверхности. Дизайн пластин HNGX 09 универсален и позволяет использовать их как в правых, так в левых корпусах фрез.

С помощью данного инструмента возможно обрабатывать широкий диапазон материалов с максимальной глубиной резания $a_p = 5$ мм. Диапазон подачи f_z составляет от 0,1 до 0,5 мм/зуб при достигаемой хорошей шероховатости обработанной поверхности (R_a около 1 мкм).

Основные характеристики фрез с пластинами HNGX 09:

- Полностью новая линейка фрезерных инструментов
- Применимы как для черновой обработки, так и для чистовой
- 3 типа геометрий пластин – F, M, R, а также зачистная пластина
- 12 режущих кромок на пластине
- Марки сплавов пластин как с PVD, так и с MT-CVD покрытием
- Очень хорошее качество обработанной поверхности

Новая стружколомающая геометрия RM для получистовых и черновых токарных операций

Иновацией в токарном ассортименте компании стали сменные режущие пластины с новым типом стружколомающей геометрии – RM. Данная геометрия, применяющаяся на двухсторонних пластинах, отвечает жёстким требованиям

Переменная ширина защитной фаски

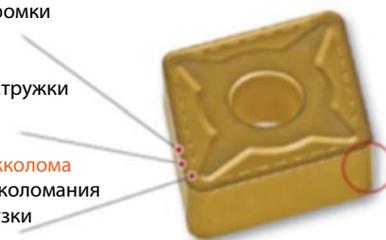
- широкий диапазон стружколомания
- стабильность режущей кромки

Радиус фаски

- непрерывная эвакуация стружки
- снижение сил резания

Переменная глубина стружколома

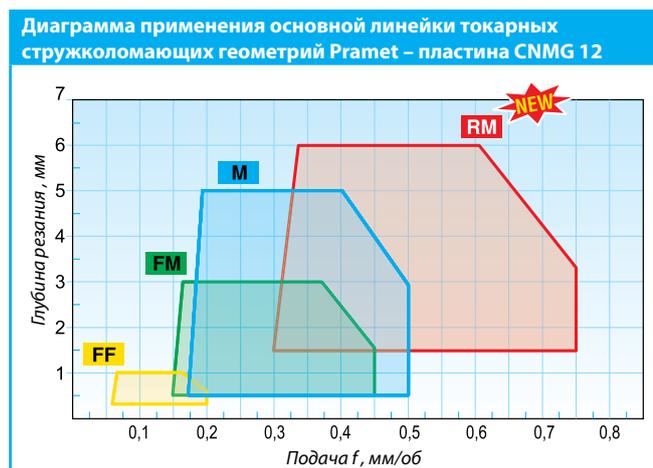
- широкий диапазон стружколомания
- снижение тепловой нагрузки



рынка и обеспечивает процесс стружколома в широком диапазоне подач и глубин резания. Разрабатывалась она специально для полустового и черногого точения материалов групп P, M и K. Также можно при определённых условиях работать ей при точении материалов групп S и H. Пластины с этой геометрией возможно применять как для непрерывного резания, так и для обработки с ударом.

В процессе разработки стружколомающей геометрии RM значительное внимание было уделено оптимальному формированию стружки не только с точки зрения ломания, направления, схода и удаления стружки, но также с точки зрения её формирования для обеспечения минимального объёма сегментов стружки. Следующий акцент был сделан на минимизацию силовой и тепловой нагрузки на режущую кромку пластины с целью обеспечения условий для увеличения стойкости кромки и обеспечения высокой эффективности процесса обработки.

Новая стружколомающая геометрия RM вместе с другими новыми продуктами, выпущенными в продажу в 2010 году (двухсторонние режущие пластины со стружколомающими геометриями FF и FM, разработанными для тонкого и чистового точения углеродистых и легированных сталей) представляют полное, законченное решение для токарных операций.



Номенклатура пластин с геометрией RM

Ассортимент режущих пластин с геометрией RM представлен в более чем 33 типоразмерах: пластины форм CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG с размерами режущей кромки от 8 до 33 мм, с радиусами при вершине от 0,8 до 2,4 мм. Пластины доступны из 4-х марок твёрдых сплавов. Комбинация нового стружколома RM и новых прогрессивных режущих марок сплавов Pramet серии 92.. даёт много преимуществ. Это гарантирует отличную работоспособность при точении, высокую операционную надёжность и экономическое преимущество при работе на повышенных скоростях и подачах.

Для операций с высокими скоростями резания и высокой тепловой нагрузкой на режущую кромку предлагается наиболее износостойкий сплав этой серии – сплав 9210. Он рекомендован как для чистовой, полустового, так и для черновой обработки распространённый углеродистых и легированных сталей, также сплав находит применение и в обработке чугуна. При определённых условиях сплав может применяться и для аустенитных и ферритно-аустенитных нержавеющей сталей.

Универсальный сплав 9230 рекомендуется для средних условий резания и является первым выбором для точения материалов группы ISO P. Сплав в первую очередь разрабатывался для операций точения углеродистых сталей, но он также подходит и для обработки нержавеющей сталей и может применяться в обработке чугунов и жаропрочных сплавов при определённых условиях. Сплав 9230 сочетает хорошую износостойкость и высокую прочность.

Сплав 9235 демонстрирует высочайшую стойкость и термическую стабильность при сохранении отличной сопротивляемости переменным механическим и температурным нагрузкам. Прежде всего, сплав 9235 рекомендуется для черновой обработки и прерывистого резания, работы на повышенных подачах и в нестабильных условиях резания. Проверенный практикой сплав 6640 применяется для операций, требующих высочайший уровень прочности. Сплав особенно рекомендуется при больших механических нагрузках на режущую кромку (прерывистое резание, грубая корка на поковках и литых заготовках).

Данные новые инструменты Pramet Tools представляют прогрессивные решения, которые соответствуют современным тенденциям развития в области точения и фрезерования. Они разрабатывались в рамках специального проекта, который был реализован при финансовой поддержке государственного бюджета Министерства Промышленности и Торговли Чешской Республики.

ООО «Прамет»
РФ, 105094, Москва, ул. Бол. Семеновская, д. 42
Тел. + 7 (495) 783 91 70, 739 57 23
Факс: + 7 (495) 795 33 80
e-mail: pramet.info.ru@pramet.com
www.pramet.ru





Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении
по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 журнал (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА на газету 42049 журнал (индекс издания)					
«Комплект: ИТО»											
Стои-мость	подписки	руб.	коп.	Количество комплектов							
	переадресовки	руб.	коп.								
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

