



Расширение ассортимента свёрл Прамет

Компания Pramet Tools выпускает в продажу новые инструменты для обработки отверстий.

Для свёрл с механическим креплением пластин был **расширен диапазон диаметров и глубин сверления.**

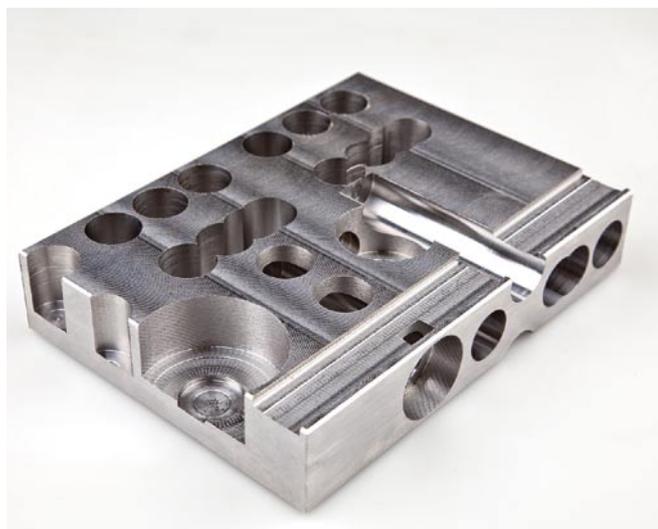
Совершенно новой областью для компании является обработка отверстий малых диаметров, для чего сейчас в ассортимент добавлены **новые цельные твёрдосплавные свёрла** для различных глубин обработки для диаметров D3-D20 мм.

Свёрла с механическим креплением пластин

Существующий ассортимент свёрл с пластинами типа SCET и XPET для отверстий глубиной 2 и 3 диаметра ($L_{отв} = 2D$, $L_{отв} = 3D$) сейчас был существенно расширен путём добавления в него корпусов с глубиной сверления 4D и 5D. Для свёрл глубиной 3D диапазон обрабатываемых отверстий был расширен до диаметра 58 мм.

Геометрия режущей части новых свёрл была модернизирована и сейчас обеспечивает более высокую стабильность обработки, меньше склонность к вибрациям и лучшую эвакуацию стружки.

Геометрия режущей части совместно с геометрией, ориентацией и оптимизированным маркам сплавов пластин дали возможность успешно работать при продолжительном и прерывистом резании, а также на дополнительных операциях, где сверло используется для сверления или расточки отверстий на токарных станках, для фрезерования по винтовой интерполяции, обработки плоскостей и пазов с высокими подачами на обрабатывающих центрах.



С применением для периферийной пластины сплава 5030D в стабильных условиях возможно достигнуть высокой скорости резания (до 250 м/мин), благодаря повышенной сопротивляемости сплава с MT-CVD покрытием абразивному износу и высокой температуре.

Цельные твёрдосплавные свёрла

Новые цельные твёрдосплавные свёрла являются частью стратегии Прамет по укреплению и расширению предложения для обработки отверстий. После успешного вывода на рынок в прошлом году монолитных концевых фрез компания Pramet Tools предлагает монолитные свёрла для обработки различных типов сталей и чугунов. Данный инструмент характеризуется упрочнённой геометрией вершины, криволинейной режущей кромкой и износостойким покрытием, благодаря чему достигается вы-



3D	3D	5D	8D	3D	1D
P _I P _{IV}					
K	M K	M K	M K	M K	K



сокая стойкость и стабильность размеров отверстий. Основой ассортимента являются свёрла серии 5D, которые позволяют обрабатывать отверстия глубиной до 5 диаметров. Они обеспечивают внутренний подвод СОЖ в зону резания и имеют маркировку 305DA. Также в ассортименте есть свёрла для обработки отверстий глубиной 3D как с внутренними каналами для СОЖ (303DA), так и без них (303DS). Свёрла 308FA с каналами для СОЖ позволяют обрабатывать ещё более глубокие отверстия – до 8 диаметров. Свёрла этого типа имеют 4 направляющие ленточки, которые обеспечивают лучшее позиционирование и направление сверла в процессе обработки, что позволяет добиться высокой точности отверстия и меньшей шероховатости поверхности. Для них также разработано и применено специальное, более жаростойкое покрытие, которое обеспечивает оптимальную работоспособность инструмента на операциях сверления глубоких отверстий.

В новом ассортименте также присутствуют свёрла с углами при вершине 60, 90 и 120 градусов – они служат для операций подрезки фасок.

Очень интересной областью сверления является эффективная обработка отверстий под нарезание резьбы метчиком. Для этой цели Pramet Tools предлагает ступенчатые свёрла с маркировкой 303TA. Эти свёрла являются комбинированным инструментом, который обрабатывает отверстие и подрезает фаску, приводя к экономии машинного времени. Данный инструмент, конечно же, в основном, используется в высокопроизводительном, массовом производстве. Однако им также имеет смысл работать там, где станок имеет ограниченное количество позиций под инструмент.

Полный стандартный ассортимент продукции Pramet Tools теперь позволяет производить любые обычные операции сверления.

В 2011 году издан новый каталог «Сверление 2011», в котором указаны позиции стандартных цельных твёрдосплавных и корпусных инструментов. Большинство свёрл (в том числе наиболее распространённых диаметров) постоянно поддерживаются на складе и готовы к отправке на предприятия. Также в каталоге приводятся полезные технические рекомендации по эффективной обработке отверстий обоими типами свёрл.

При необходимости компания может предоставить специальный инструмент.

Таковыми инструментами могут быть:

- Цельные свёрла для обработки цветных металлов
- Цельные твёрдосплавные свёрла для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов;
- Цельные твёрдосплавные свёрла для закалённых сталей;
- Цельные свёрла с 4-мя направляющими ленточками для обработки отверстий глубиной 3 и 5 диаметров;
- Цельные и корпусные свёрла нестандартных размеров;
- Комбинированные корпусные свёрла с дополнительной фасочной режущей частью.

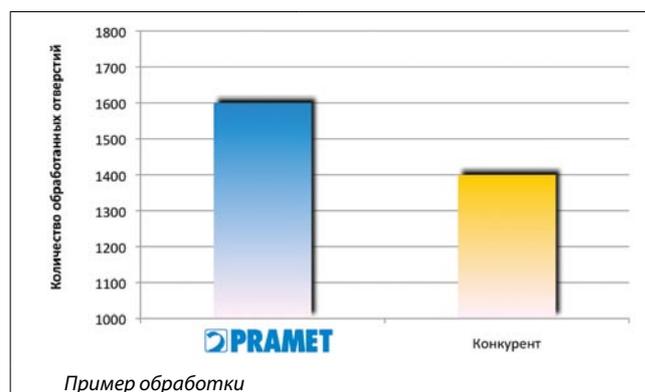
Жеребцов Владимир Александрович,

Руководитель направления по техническому развитию

ООО «Прамет»

105094, Москва, ул. Б. Семеновская, 42
Тел.: + 7 495 783 91 70, 739 57 23
Факс: + 7 495 795 33 80, 739 57 22
e-mail: pramet.info.ru@pramet.com
www.pramet.ru

2D	3D	4D	5D	2,5D	3,5D



Тип станка	Токарный с ЧПУ
Модель станка	Manuhrin 432
Заготовка	Вал D26, сталь 11 109
Операция	Сверление перпендикулярно оси, без торцевания
Крепление	Цанговый патрон
Инструмент	303DS-10,6-40-A12
Подвод охлаждения	Внешний, эмульсия 5 %
Частота вращения, н, мин ⁻¹	5000
Минутная подача, F, мм/мин	350
Глубина сверления, h, мм	25

