

TaeguTec

H-DRILL

Сверла серии NHD для малых диаметров



TaeguTec
Member IMC Group

Операция сверления – один из самых ответственных, сложных, но в то же время и интересных процессов в металлообработке, требующий особого контроля над формированием стружки и выводом ее из зоны резания. Ведь оперативное удаление стружки из отверстия является предпосылкой высокого качества обрабатываемой поверхности.

Сегодня рынок металлорежущего инструмента предлагает два основных типа сверл: с механическим креплением режущих пластин (коронки) и монолитные. Монолитные сверла, как правило, используются для обработки отверстий небольшого диаметра (до Ø10 мм). В этом случае они обеспечивают более высокое качество обрабатываемой поверхности по сравнению со сборными.

Разработчики прогрессивного металлорежущего инструмента постоянно расширяют возможности изготавливаемых изделий, предоставляя заказчикам эффективное решение для достижения наилучших результатов. Компания TaeguTec, один из трех мировых лидеров в области производства инструмента, в 2016 г. полностью обновила серию инструмента H-Drill, используемого для обработки отверстий.

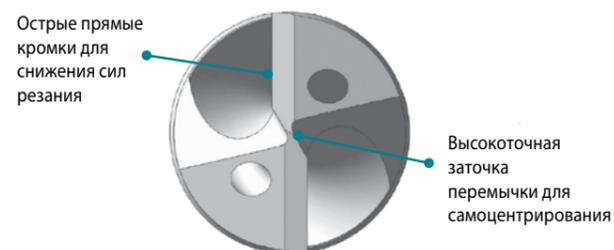


Рис. 1.

Вышедшая в свет новинка NHD предназначена для обработки отверстий малых диаметров и по многим показателям превосходит своих предшественников, несмотря на то, что сверла серий SHD и SHO от компании TaeguTec являются эффективным инструментом для сверления и по сей день.

В чем же преимущества нового решения от TaeguTec?

Во-первых, разработчики позаботились об улучшенном формировании стружки, усовершенствовав геометрию режущих кромок NHD (рис. 1), обеспечив, таким образом, повышенную стабильность обработки. За беспрепятственный и плавный вывод стружки теперь от-

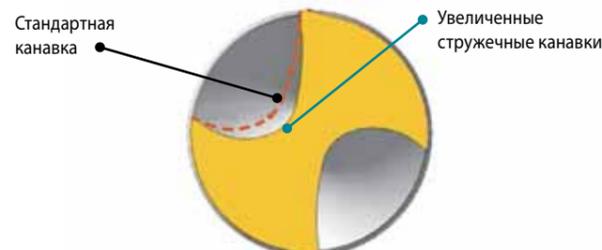


Рис. 2.

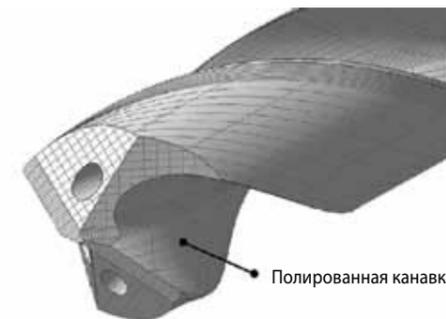


Рис. 3.

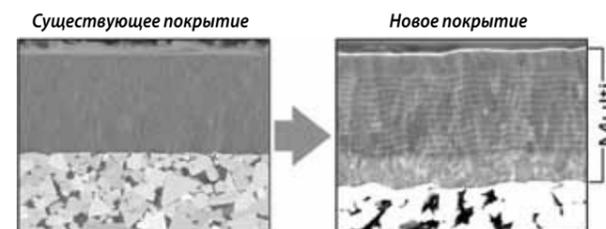


Рис. 4.

вечают и увеличенные по размеру стружечные канавки (рис. 2, 3) с дополнительно полированной поверхностью.

Для повышения точности получаемого отверстия специалисты TaeguTec наделили сверло NHD острыми прямыми режущими кромками и прецизионной заточкой перемычки. Это позволяет ему лучше центрироваться и значительно снизить усилие резания.

Основным преимуществом монолитных твердосплавных сверл является повышенная стойкость, позволяющая более качественно обрабатывать большинство материалов, включая высоколегированную и нержавеющую стали. Такой результат достигается за счет улучшенных показателей износостойкости и теплопроводности современных твердых сплавов, а также измененной геометрии кромки, позволяющей быстро распределить накопленное в процессе резания тепло.

Очевидно, что ответственному за выбор инструмента технологу приходится учитывать и слабую сторону твердосплавного инструмента, а именно: повышенную хрупкость. Обработка отверстий в нестабильных условиях, таких как прерывистое резание или низкая жесткость системы СПИД, часто приводит к поломке инструмента, сколу хрупких частиц. Вот почему специалисты компании TaeguTec уделили особое внимание технологии нанесения покрытия, благодаря которой смогли минимизировать хрупкость материала и увеличить стойкость сверла, обеспечивая высокоэффективную обработку в нестабильных условиях.

Таким решением стала модернизация существующего сплава TT9030 путем увеличения толщины многослойного покрытия (рис. 4), обеспечивающего термо- и износостойкость режущей кромки и максимальную прочность сверла в целом.

Новые сверла NHD от компании TaeguTec изготавливаются в двух исполнениях: со спиральными каналами для подачи СОЖ и без них.

Стандартная номенклатура новинок представлена самым распространенным диапазоном диаметров –

от 3 мм до 12 мм для глубины сверления 3xD и 4–5xD. В случае специфических задач, например для обработки отверстий диаметром более 12 мм, предусмотрена возможность изготовления специальных образцов по запросу.

Маркировка сверл NHD в линейке H-Drill упрощает работу технологов и операторов, уже работающих с инструментом TaeguTec. Теперь нет необходимости часто заглядывать в каталог: все параметры необходимого инструмента можно определить по его новому буквенно-цифровому обозначению (рис. 5).

NHD 060-035-06 P15 TT9030

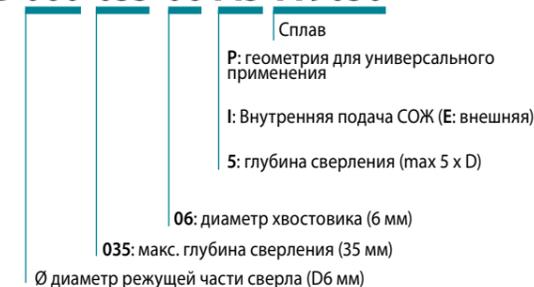


Рис. 5.

Благодаря революционным решениям, воплощенным в серии монолитных сверл NHD, новинка позволяет клиентам компании TaeguTec выйти на новый уровень качества обработки отверстий, что подтверждается многочисленными испытаниями в техническом центре компании в Ю. Корее. Новый инструмент H-Drill оправдал ожидания разработчиков, продемонстрировав повышенную стойкость (в среднем, на 15–59 %) по сравнению с предыдущей серией сверл SHO/SHD, которая уже более пяти лет используется на многих машиностроительных предприятиях России.

Более детальную информацию о данной новинке и других инструментальных решениях можно получить, обратившись в офис компании TegoTek PUS или к ленте новостей на официальном сайте компании www.taegutec.ru.

Кроме того, к услугам машиностроителей России – высококвалифицированный штат технологов и логистов, оперативный склад инструмента в Москве, а также поставки из Южной Кореи – каждую неделю.

TaeguTec
Member IMC Group

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

