

Новинки инструментальных компаний

Компания Seco Tools дополнила популярную линейку Steadyline® новой продукцией, которая значительно расширяет возможности точения и растачивания с большим вылетом. К новым изделиям относятся виброгасящие токарные/расточные оправки и соответствующие головки: оправки Steadyline® диаметром 25 мм, токарные головки GL25, оправки Steadyline® диаметром 100 мм, а также новые головки для черного и чистового растачивания для оправок Steadyline®.

Токарные оправки Steadyline® оснащены самой эффективной в отрасли системой гашения вибраций для простого точения и растачивания на глубину до 10xD в отверстиях малого и большого размера. Система с функцией пассивного/динамического гашения вибраций использует амортизирующую массу демпфера внутри оправки держателя инструмента и короткие компактные головки режущего инструмента для максимального поглощения вибраций. Благодаря этому можно использовать инструмент, длина которого в 10 раз превышает диаметр оправки, без биений и перерывов в работе.

При использовании продукции Steadyline® можно быстро заменять головки токарного и расточного инструмента с помощью уникального соединения Seco GL. Оно обеспечивает быстрый и прочный монтаж головок в оправки Steadyline® с возможностью ориентирования головки в диапазоне 180°. Соединение GL также обеспечивает точное центрирование и повторяемость 5 мкм. Оправки диаметром 25 мм с соединением GL25 со стороны заготовки для вылетов 6xD, 8xD и

10xD представляют собой оправки с твердосплавным армированием для задач, связанных с максимальным вылетом инструмента. Оправки доступны с соединением на стороне станка Seco-Capto™, HSK-T/A и цилиндрическим хвостовиком.

Шестнадцать новых токарных головок GL25 предназначены для общей токарной обработки, прорезания пазов, обратной расточки с пластинами DN..11, CC..09, DC..07, DC..11, TC..11 и VB..11, а также для других областей применения.

Оправки увеличенного диаметра 100 мм совместимы с существующими токарными головками GL50 и оснащены технологией Jetstream Tooling® для подачи СОЖ под высоким давлением через переходники BA-GL50.

Расточные головки с соединениями на стороне станка BA060 и BA080 подходят для черного и чистового растачивания при диаметрах от 66 до 115 мм.

Чтобы получить дополнительную информацию о новинках серии Steadyline®, обратитесь к местному представителю Seco или посетите веб-страницу, посвященную продукции Steadyline®.

Новые увеличенные пластины Seco повышают производительность фрезерования с большой подачей

Seco Tools представляет новые большие пластины LP09, повышающие производительность и безопасность обработки. Пластины предназначены для корпусов фрез High Feed 2™. Новые пластины разработаны для фрезерования с большой подачей, включая торцевое фрезерование, врезание по спирали,

обработку пазов, боковое фрезерование, обработку карманов и врезание. Пластины можно использовать для работы со сложными материалами заготовок (например, склонными к налипанию), используемыми при изготовлении пресс-форм, в аэрокосмической и нефтегазовой промышленности.

Новые пластины LP09 расширяют существующую линейку High Feed 2™ для фрезерования и сочетают в себе высокую прочность углов и двойные режущие кромки. Корпуса фрез обладают усиленной сердцевиной и большим количеством зубьев на диаметр для повышения скорости подачи и снятия материала. При фрезеровании с большой подачей оптимизированные канавки корпусов фрез High Feed 2™ отводят стружку быстрее и эффективнее.

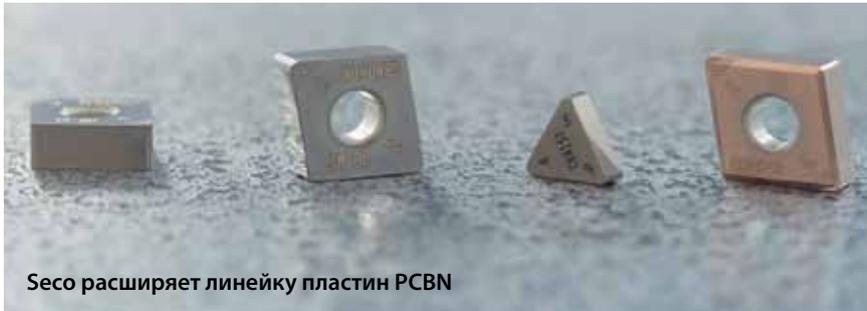
Пластины LP09 прямоугольной формы с малым шагом зубьев в корпусах фрез обладают большим сроком службы инструмента, чем квадратные пластины. Гнезда пластин в корпусах обеспечивают стабильно точную посадку и позиционирование пластин при индексации, а высокопрочные винтовые крепления надежно удерживают пластины.

Позитивные пластины LP09 от Seco Tools доступны в полном ассортименте сплавов, включая D12, MD15, M13, ME08 и E08. Корпуса фрез High Feed 2™ представлены в размерах от 25 до 100 мм.

Для получения дополнительной информации о пластинах LP09 свяжитесь с местным представителем Seco или посетите веб-страницу, посвященную пластинам LP09.

Компания Seco Tools также добавила новый сплав и новые геометрии к широкой линейке пластин PCBN (из поли-





Seco расширяет линейку пластин PCBN

кристаллического кубического нитрида бора). Эти дополнения оптимизируют операции твердого точения, расширяют диапазон сверхпрочного сплава пластин **CH3515 Seco** и вводят новый твердый сплав пластин **CBN150**, специальные длинные и короткие геометрии **wiper** и стружколомы с лазерной обработкой.

Сплав пластин **CH3515** компании Seco обеспечивает высокую надежность на операциях обработки в сложных условиях, в том числе при прерывистом резании. Теперь стандартная линейка включает больше типоразмеров и геометрий для оптимизации любых операций твердого точения.

Новый твердый сплав **CBN150** обеспечивает высокое качество обработки поверхностей во время легкого прерывистого и непрерывного резания при твердом точении. Пластины имеют большее количество режущих кромок, что снижает затраты на одну кромку.

Новые длинные **WL** и короткие **WS** радиусы **wiper** обеспечивают высокую скорость подачи при твердом точении и/или повышают качество обработки поверхностей. Пластины **WL wiper** позволяют увеличить скорость подачи до 100 % без ущерба для качества обработки поверхности. Пластины **WS wiper** позволяют снизить усилия резания на 15 % для лучшей обработки в условиях недостаточной устойчивости.

Благодаря новым стружколомам с лазерной обработкой пластины Seco демонстрируют максимальную эффективность при обработке неравномерных поверхностей (от твердых участков к мягким), и в то же время обеспечивают большую глубину резания и скорость подачи по сравнению с существующими версиями. Стружколомы с плавными радиусами, изготовленные с помощью лазерной технологии, сглаживают контуры пластин и острые углы лучше, чем шлифованные. Эти усовершенствования обеспечивают гладкий сход стружки и предотвращают выкрашивание, что расширяет диапазон применения стружколома.

Сплавы нового поколения **GC4330** и **GC4340** для фрезерования стали от **Sandvik Coromant**

Компания Sandvik Coromant выпустила два новых сплава режущих пластин для оптимального фрезерования стали – **GC4330** и **GC4340**.

GC4330 – это сплав средней твердости, который является оптимальным выбором для чернового и получистового торцевого фрезерования, а **GC4340** рекомендуется использовать для чернового фрезерования уступов и фрезерования канавок.

GC4330 и **GC4340** призваны заменить сплавы предыдущего поколения **GC4230** и **GC4240**. Благодаря современным производственным технологиям, таким как инновационная основа, покрытие **Inveio®** и улучшенная дополнительная обработка, новые сплавы увеличивают стойкость инструмента и обеспечивают надежность процесса обработки.

Несмотря на то, что сплавы предназначены для обработки стали, они также подходят для других материалов, в том числе групп **ISO K** (чугун) и **ISO M** (нержавеющая сталь). Возможна обработка как с применением **СОЖ**, так и без **СОЖ**.

Инновационная основа обеспечивает оптимальное распределение зернистости, гарантируя более надежную и предсказуемую работу инструмента. Кроме того, стабильная стойкость инструмента поддерживается за счёт уменьшения допусков на округление кромки (**ER**). Улучшение стойкости ин-

струмента способствует снижению себестоимости обработки деталей. Одновременно с этим более высокая надежность процесса гарантирует предсказуемые результаты и сокращение времени простоев.

Оба сплава **GC4330** и **GC4340** предлагаются для пластин в таких семействах продуктов, как фрезы **CoroMill 390** и **CoroMill 490** для фрезерования уступов, **CoroMill 345** и **CoroMill 745** для торцевого фрезерования, **CoroMill 210** для фрезерования с высокой подачей, **CoroMill 200** для профильного фрезерования и **CoroMill 331** для отрезки и обработки канавок.

При фрезеровании деталей из материалов **ISO P** производители сталкиваются со множеством трудностей. Например, некоторые твердые и абразивные стали могут вызывать сильный износ по задней поверхности режущей пластины, в особенности при обработке с высокой скоростью и большим временем резания.

Кроме этого, обработка в нестабильных условиях, связанных с нежестким закреплением или длинным вылетом, увеличивает риск выкрашивания режущей пластины, в то время как колебания температуры в процессе обработки, в особенности при использовании **СОЖ**, могут провоцировать образование трещин и, как следствие, внезапную поломку.

«Благодаря улучшенному покрытию **Inveio®** износостойкость инструмента значительно увеличивается без снижения уровня надежности, а однонаправленная ориентация кристаллов обеспечивает высокую стойкость к термическим трещинам. Все это поддерживает стабильную работу инструмента. Мы уверены, что наши клиенты по всему миру в ближайшее время смогут оценить новые сплавы по достоинству», – директор по продажам Sandvik Coromant Сергей Шпак.

