 Рис. 1. Сверла серии DRILLRUSH.

СВЕРЛА DRILLRUSH

с механическим креплением быстросменных твердосплавных головок

Сверла новой серии DRILLRUSH имеют быстросменные механически закрепляемые режущие головки из новых твердых сплавов, а площадь поперечного сечения спиральных каналов корпуса увеличена на 30 %. И это далеко не все конструктивные особенности, благодаря которым существенно повышена производительность и износостойкость данного инструмента, а также снижена вибрация в процессе сверления.

Продолжая развивать свой успех в Украине и во всем мире, компания TaeguTec стремится быть лидером в области инноваций и новых решений. Не станет исключением и 2013 г. Обновляя линейку каждой группы инструмента, TaeguTec серьезно влияет на мировые традиции в металлообработке.

Сегодня TaeguTec имеет полный комплекс решений для всех предприятий металлообрабатывающей индустрии: аэрокосмических, энергетических, судостроительных, автомобилестроительных, а также предприятий тяжелого машиностроения и железнодорожного транспорта, производителей пресс-форм, штампов и т.п. Украинское представительство компании TaeguTec с гордостью анонсирует ряд наиболее актуальных для нашего рынка новинок 2013 г. в области сверления отверстий.

Сверление — один из важных, сложных, но в то же время интересных процессов в металлообработке, который требует постоянного совершенствования для достижения лучших результатов. Для его реализации TaeguTec предлагает очередную новинку — сверла серии DRILLRUSH (рис. 1), предназначенные для высокопроизводительного по-

лучения отверстий в различных материалах.


Конструктивно сверла данной серии состоят из двух элементов: корпуса и механически крепящейся к нему режущей быстросменной твердосплавной головки.

Корпус нового сверла имеет ряд следующих преимуществ (рис. 2).

- ♦ Поддача СОЖ в зону резания осуществляется по спиральным каналам корпуса, удаленным от оси инструмента. Благодаря такому решению сечение каналов для отвода стружки увеличено на 30 %. Это обеспе-

чивает улучшенный отвод стружки из зоны резания, отличную стойкость инструмента, повышенную производительность и снижение вибрации в процессе сверления.

- ♦ Ноу-хау, достойное внимания практиков — специальное износостойкое покрытие золотистого цвета, которое наносят на сверло методом PVD. Такое покрытие увеличивает срок службы корпуса сверла до 50 %.

 Рис. 2. Основные элементы сверла и их назначение.


- ♦ Для улучшения отвода стружки из отверстия внутреннюю поверхность спиральных каналов после нанесения покрытия дополнительно полируют.

- ♦ Существенное преимущество продуктов данной серии — на корпус одного и того же сверла можно устанавливать сменные режущие головки с различными наружными диаметрами, что позволяет заказчикам экономить солидные средства благодаря сокращению номенклатуры используемых корпусов.

Режущие быстросменные твердосплавные головки (рис. 3) изготавливают из нового сплава марки TT9080, отличающегося большей износостойкостью по сравне-



↑ Рис. 3. Быстросменная твердосплавная головка серии DRILLRUSH.

нию со сплавом марки TT9030, который был ранее главной рекомендацией от TaeguTec для операции сверления.

Возможности применения сверл данной серии крайне широки:

- ♦ Диапазон диаметров отверстий, выполняемых сверлами серии DRILLRUSH — от 7,0 мм до 25,9 мм с шагом 0,1 мм.

- ♦ Номенклатура вылетов режущей части сверла увеличилась: кроме ранее используемых 3xD, 5xD и 8xD дополнительно появился типоразмер 1,5xD, что позволяет гораздо эффективнее решать задачи высокопроизводительной и качественной обработки неглубоких отверстий.

Дополнительные рекомендации по применению сверл новой серии: введение операции сверления пилотных заходных отверстий при использовании сверл с большим вылетом, таких как 8xD, позволит существенно повысить режимы. Повышать производительность при серийном производстве наиболее эффективно, сокращая количество переходов, например, за счет использования специального комбинированного инструмента.

Специалисты «ТАЕГУТЕК УКРАИНА» имеют солидный опыт в разработке и внедрении таких решений, в том числе и с использованием технологий из серии DRILLRUSH.



↑ Рис. 4. Комбинированные сверла для получения ступенчатых отверстий.

Компания TaeguTec также выпустила стандартную линейку комбинированных сверл серии DRILLRUSH (рис. 4) для сверления ступенчатых отверстий и отверстий для последующего нарезания метрической резьбы в диапазоне M10–M24.

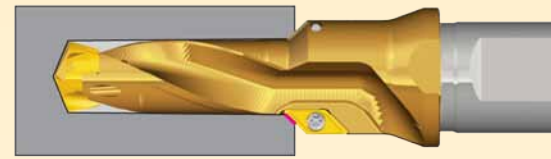
Дополнительно устанавливаемые под углом 45° две боковые пластины (рис. 5) за один проход формируют требуемую фаску под резьбу (рис. 6).



↑ Рис. 5. Боковая пластина A0MT 6.

Пластины имеют две режущие кромки и могут также применяться для растачивания (рис. 7), обеспечивая тем самым использование преимуществ принципа максимальной универсальности инструмента.

Как правило, инструмент имеет два типа хвостовиков: «с лыской» (стандарт Weldon ISO 9766) и гладкий цилиндрический. Последний предназначен для сверления с использованием гидравлических и цанговых патронов, которые понижают осевое биение



↑ Рис. 6. Схема формирования за один проход сверлом с боковыми пластинами отверстия и фаски под резьбу.



↑ Рис. 7. Схема сверления и дополнительного растачивания за один проход ступенчатого отверстия сверлом DRILLRUSH с боковыми пластинами.

и, как следствие, способствуют повышению точности обработки отверстий.

С помощью инструмента серии DRILLRUSH выполняется эффективное сверление отверстий в самых различных материалах, начиная от углеродистых сталей и заканчивая труднообрабатываемыми жаропрочными сплавами, закаленными сталями, а также цветными металлами.

Более подробную информацию об этой и других новинках 2013 г. можно получить, обратившись в главный офис компании «ТАЕГУТЕК УКРАИНА», а также из ленты новостей официального сайта украинского представительства — www.taegutec.com.ua. Как и ранее, все наши предложения курируют и сопровождают высококвалифицированные технологи компании, а штат логистов обеспечивает своевременность выполнения заказов.

Для бесперебойного обеспечения клиентов инструментом и оснасткой функционирует оперативный склад в г. Днепрпетровске, а также налажены поставки инструмента из Ю. Кореи — дважды в неделю. ☺



@ Контактная информация

ООО «ТАЕГУТЕК УКРАИНА»

г. Днепрпетровск, Турбинный Спуск, 4
 тел: +380 56 790-84-09,
 тел/факс: +380 56 790-84-18
 e-mail: td@taegutec.com.ua
<http://www.taegutec.com.ua>