

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ





Содержание

1. Сверла с механическим креплением пластин TOPDRILL	2
2. Сверла с механическим креплением коронок DRILLRUSH	3
3. Комбинированные сверла DRILLRUSH	4
4. Специальное кольцо для обработки фасок	5
5. Сверла с механическим креплением коронок SPADERUSH для обработки больших отверстий	5
6. Сверла с механическим креплением TWINRUSH для обработки больших отверстий высокого качества	6
7. Монолитные сверла MQLDRILL для глубокого сверления	6
8. Ружейные сверла T-DEEP для глубокого сверления	7
9. Высокопроизводительные развертки со сменными головками TM-REAM	7
10. Метчики T-TAP для обработки глухих и сквозных отверстий	8
11. Специальный комбинированный инструмент	9



1. TOPDRILL – Сверление Ø22.0 мм X 3D

TOPDRILL

Инструмент: TOP 3220-25T2-07 (Ø22)

Пластина: SOMT 070306 DP TT9080

Режимы резания Тест 1:

V=160 м/мин

F_{об}= 0.12 мм/об

Режимы резания Тест 2 (Скорость ↑):

V=200 м/мин

F_{об}= 0.12 мм/об

Режимы резания Тест 3

(Скорость и подача ↑):

V=200 м/мин

F_{об}= 0.12 мм/об

Обрабатываемый материал:

Легированная сталь 42XM



Характеристики:

- Новая пластина с 4-мя полноценными режущими кромками;
- Режущая длина – 2xD, 3xD, 4xD, 5xD;
- Усовершенствованная геометрия пластин;
- Новое износостойкое покрытие корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

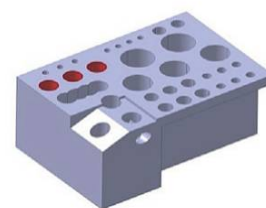
Сверло со сменными пластинами: Ø14-50 мм.

Тип пластины:

SOMT

Сплавы и геометрия:

- для сталей:
DP TT9080, TT9300;
- для чугуна:
DK TT6080;
- для алюминия:
DA K10.



2. TOPDRILL – Сверление в различных условиях

TOPDRILL

Инструмент: TOP 3220-25T2-07 (Ø22)

Пластина: SOMT 070306 DP TT9080

Режимы резания:

V=160 м/мин

F_{об}=0.08 мм/об

Условия обработки:

Сверление в наклонную поверхность;
Сверление пересеченных отверстий;
Сверление ступенчатой поверхности;
Сверление плунжерное.

Обрабатываемый материал:

Легированная сталь 42XM



Характеристики:

- Новая пластина с 4-мя полноценными режущими кромками;
- Режущая длина – 2xD, 3xD, 4xD, 5xD;
- Усовершенствованная геометрия пластин;
- Новое износостойкое покрытие корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

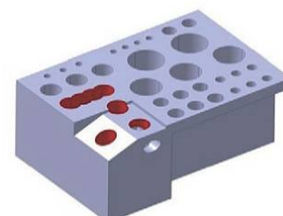
Сверло со сменными пластинами: Ø14-50 мм.

Тип пластины:

SOMT

Сплавы и геометрия:

- для сталей:
DP TT9080, TT9300;
- для чугуна:
DK TT6080;
- для алюминия:
DA K10.





3. DRILLRUSH – Сверление с образованием плоского дна **DRILL•RUSH**

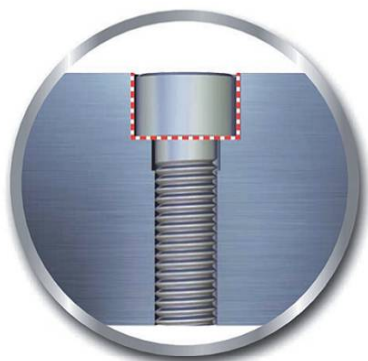
Инструмент: TCD 160-169-20T3-5D

Коронка: TCD-160-F TT9080 (Ø16)

Режимы резания:

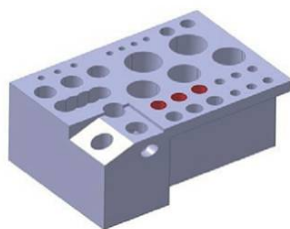
$V=120$ м/мин

$F_{об}=0.3$ мм/об



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM



Характеристики:

- Сверла с быстросменным твердосплавными коронками;
- Режущая длина – 1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD, 12xD;
- 4 геометрии: Р – сталь, М – нержавеющая сталь, К – чугун, N – алюминий, P2 – две ленточки;
- Износостойкое покрытие TiN корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

Сверло со сменными коронками: Ø6-25.9 мм.

Тип пластины:

TCD - ____ - Р (М, К или N)

Сплавы:

- для сталей и чугунов:
TT9080,
- для алюминия: K10.



4. DRILLRUSH – Глубокое сверление Ø15.0 мм X 12D **DRILL•RUSH**

Инструмент: TCD 150-159-20T3-1.5D

Инструмент: TCD 150-159-20S0-12D

Коронка: TCD-150-P TT9080 (Ø15)

Режимы резания:

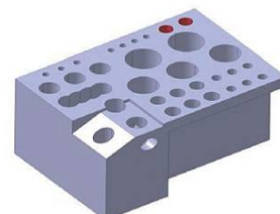
$V=120$ м/мин

$F_{об}=0.3$ мм/об



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM



Характеристики:

- Сверла с быстросменным твердосплавными коронками;
- Режущая длина – 1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD, 12xD;
- 4 геометрии: Р – сталь, М – нержавеющая сталь, К – чугун, N – алюминий, P2 – две ленточки;
- Износостойкое покрытие TiN корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

Сверло со сменными коронками: Ø6-25.9 мм.

Тип пластины:

TCD - ____ - Р (М, К или N)

Сплавы:

- для сталей и чугунов:
TT9080,
- для алюминия: K10.



5. DRILLRUSH – Сверление под резьбу M12 Ø10.2 X 45° **DRILL•RUSH**

Инструмент: TCD 102X30X16T3-M12

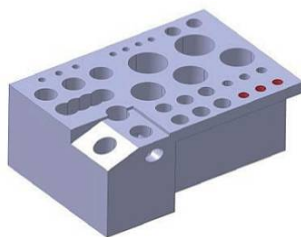
Коронка: TCD-102-P TT9080 (Ø10.2)

Пластина: AOMT 060204-C45 TT9080

Режимы резания:

V=100 м/мин

F_{об}=0.3 мм/об



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM

Характеристики:

- Комбинированные сверла с быстросменными твердосплавными коронками и 2-мя боковыми пластинами;
- Предназначены для сверления гостированных резьбовых отверстий;
- 4 геометрии: P – сталь, M – нержавеющая сталь, K – чугун, N – алюминий, P2 – две ленточки;
- Износостойкое покрытие TiN корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

Сверло со сменными коронками: Ø6-25.9 мм.

Тип пластины:

TCD - ____ - P (M, K или N)

AOMT 060204-C45

Сплавы:

- для сталей и чугунов: TT9080,
- для алюминия: K10.

6. DRILLRUSH – Сверление небольших отверстий Ø6.5 мм **DRILL•RUSH**

Инструмент: TCD 065-069-12S0-5D

Коронка: TCD-065-P TT9080 (Ø6.5)

Режимы резания:

V=100 м/мин

F_{об}=0.2 мм/об



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM

Характеристики:

- Сверла с быстросменными твердосплавными коронками;
- Режущая длина – 1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD, 12xD;
- 4 геометрии: P – сталь, M – нержавеющая сталь, K – чугун, N – алюминий, P2 – две ленточки;
- Износостойкое покрытие TiN корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

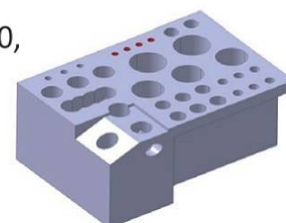
Сверло со сменными коронками: Ø6-25.9 мм.

Тип пластины:

TCD - ____ - P (M, K или N)

Сплавы:

- для сталей и чугунов: TT9080,
- для алюминия: K10.





7. DRILLRUSH – Специальное кольцо для обработки фасок **DRILL•RUSH**

Инструмент: TCD 100-104-16T3-5D
Коронка: TCD-102-P TT9080 (Ø10.2)
Кольцо: CFR D100-A45
Пластина: CRNG 0802-45CD TT9080

Режимы резания:

V=100 м/мин
F_{об}=0.3 мм/об



Обрабатываемый материал:
Легированная сталь 42XM

Характеристики:

- Специальное кольцо для снятия фасок под 45°;
- Применима для серий сверл DRILLRUSH, TOPDRILL, T-DRILL;
- 4 геометрии: P – сталь, M – нержавеющая сталь, K – чугун, N – алюминий, P2 – две ленточки;
- На кольцо устанавливаются 2-е пластины;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

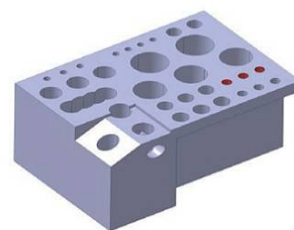
Кольцо под сверла диаметром: Ø10-25 мм.

Тип пластины:

CRNG 0802-45CD

Сплавы:

- для сталей
- и чугунов: TT9080.



8. SPADERUSH – Сверление больших отверстий Ø38 мм **SPADE•RUSH**

Инструмент: LCD 380-389-40T2-5D
Коронка: LCD-380-P TT9080 (Ø38)

Режимы резания Тест 1:

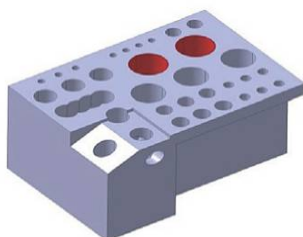
V=80 м/мин
F_{об}=0.25 мм/об

Режимы резания Тест 2

(Скорость и подача ↑):

V=120 м/мин
F_{об}=0.5 мм/об

Обрабатываемый материал:
Легированная сталь 42XM



Характеристики:

- Сверла с твердосплавными коронками;
- Режущая длина – 3xD, 5xD;
- Ассиметричный дизайн коронки с разрезным отверстием для быстрой смены коронки без полного выкручивания винта;
- Износостойкое покрытие корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус.

Номенклатура:

Сверло со сменными коронками: Ø26-41 мм.

Тип пластины:

LCD - ____ - P

Сплавы:

- для сталей и чугунов: TT9080.





9. TWINRUSH – Сверление высокоточных отверстий Ø33 мм **TWIN•RUSH**

Инструмент: TND 330-165-40T2-5D (Ø33)

Коронка: TCD-159-P-CO TT9080

Пластина: SPGX 090408 DW TT9080

Режимы резания Тест 1:

V=120 м/мин

F_{об}=0.2 мм/об

Режимы резания Тест 2

(Скорость и подача ↑):

V=150 м/мин

F_{об}=0.3 мм/об

Обрабатываемый материал:

Легированная сталь 42XM



Характеристики:

- Сверла с твердосплавной коронкой в центре и 2-двумя боковыми пластинами;
- Боковые пластины изготовлены повышенной точности и каждая режущая кромка имеет геометрию Wiper;
- Режущая длина – 3xD, 5xD;
- Высокая точность и улучшенная шероховатость;
- Износостойкое покрытие корпусов сверл;
- 2 спиральных канала СОЖ через корпус.

Номенклатура:

Сверло: Ø26-45 мм.

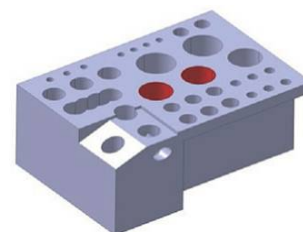
Тип пластины:

TCD - ____ - P-CO

SPGX ____ DW

Сплавы:

- для сталей
- и чугунов: TT9080.



10. Сверление глубокого отверстия Ø7 X 15D

M.Q.LDRILL

Инструмент: SHO 30703-PH TT9030

(Заходное отверстие)

Инструмент: SHO 15070 TT9030 (Ø7)

Режимы резания (пилотное сверло):

V=80 м/мин

F_{об}=0.15 мм/об Глубина A_p=15 мм

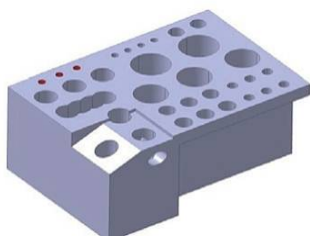
Режимы резания (длинное сверло):

V=80 м/мин

F_{об}=0.2 мм/об Глубина A_p=85 мм

Обрабатываемый материал:

Легированная сталь 42XM



Характеристики:

- Монолитные твердосплавные сверла для глубоких отверстий до 20xD;
- Режущая длина – 10xD, 15xD, 20xD;
- Специально разработанная конфигурация для хорошего удаления стружки;
- Система MQL – минимальное использование СОЖ;
- 2 спиральных канала СОЖ;
- Специально дополнительно разработанные пилотные сверла с режущим диаметром больше на 0.03 мм.

Номенклатура:

Монолитные сверла: Ø4-10 мм.

Сплавы:

- для сталей
- и чугунов: TT9030.



11. Глубокое сверление Ø16.5 мм 15xD

T-DEEP

Инструмент: TRGD 16.5XM25-15
Коронка: TOGT 080305 RS TT9030

Режимы резания Тест 1
(Вращение заготовки):

$V=120$ м/мин

$F_{об}=0.15$ мм/об

Режимы резания Тест 2
(Вращение инструмента):

$V=120$ м/мин

$F_{об}=0.15$ мм/об

Обрабатываемый
материал:

Углеродистая сталь 45



Характеристики:

- Ружейные сверла с пластинами и направляющими;
- Получение высокой точности отверстия IT10;
- Геометрия Wiper на каждой режущей кромке;
- Два исполнения: ружейное сверло с хвостовиком и головка для глубокого сверления.

Номенклатура:

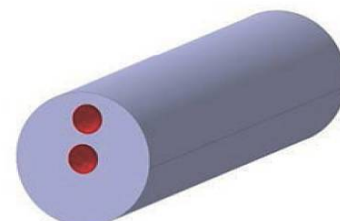
Сверла с пластинами: Ø16-28 мм.

Тип пластины:

TDGT ____ RS

Сплавы:

- для сталей
и чугунов: TT9030.



12. TM-REAM – Развертывание сквозного отверстия Ø17H7 **TM-REAM**

Инструмент: TM-3B7-20T0
Головка: TM-17.000-BL-B7 TT9030 (Ø17)

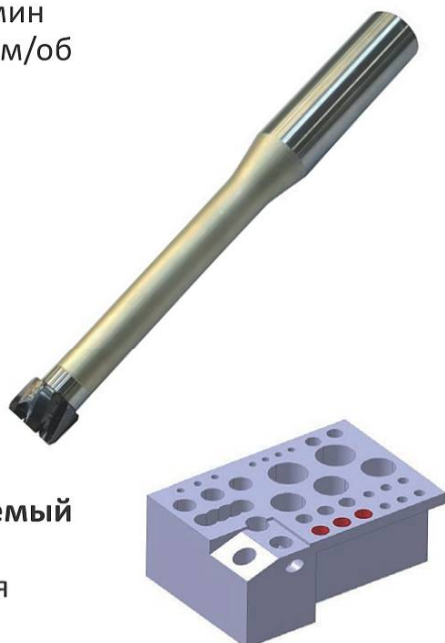
Режимы резания

$V=100$ м/мин

$F_{об}=0.8$ мм/об

Обрабатываемый
материал:

Легированная
сталь 42XM



Характеристики:

- Высокопроизводительные развертки с быстросменными твердосплавными головками;
- Вылет – 3xD, 5xD, 8xD;
- При замене головки не требуется время на настройку;
- Точность по H7;
- Два типа головок: прямая и наклонная кромка;
- Один хвостовик может использоваться для ряда диаметров;
- Подвод СОЖ через корпус на каждую режущую кромку.

Номенклатура:

Развертка со сменными головками: Ø11.5-32 мм.

Тип пластины:

TM-____-BL(AS)-B__

Сплавы:

- для сталей и чугунов:
TT9030, CBN;
- для алюминия: PCD



13. Обработка резьбы M12 в сквозном отверстии

T-TAP

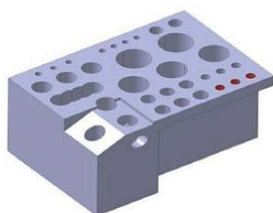
Инструмент: TRH652B10 M12 X 1.75

Режимы резания

$V=15$ м/мин

$s=400$ об/мин

Глубина отверстия $A_p=25$ мм



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM

Характеристики:

- Метчики из быстрорежущей стали HSS-E;
- Режущая длина – $3xD$;
- Три типа покрытия: без покрытия, вороненные, с покрытием TiN;
- Два типа метчиков: для глухих и сквозных отверстий;
- Обработка всех типов материалов.

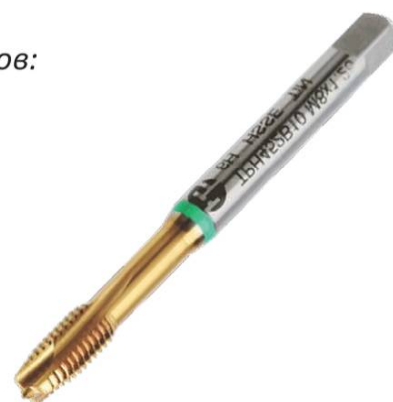
Номенклатура:

Метчики: M2-M20

Метчики: MF8-MF16

Сплавы:

- для сталей и чугунов:
вороненные, TiN
- для алюминия:
без покрытия.



14. Обработка резьбы M12 в глухом отверстии

T-TAP

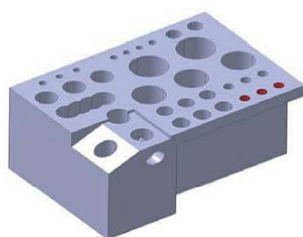
Инструмент: TRH654C10 M12 X 1.75

Режимы резания

$V=15$ м/мин

$s=400$ об/мин

Глубина отверстия $A_p=20$ мм



Обрабатываемый материал:

Легированная
сталь 42XM

Характеристики:

- Метчики из быстрорежущей стали HSS-E;
- Режущая длина – $3xD$;
- Три типа покрытия: без покрытия, вороненные, с покрытием TiN;
- Два типа метчиков: для глухих и сквозных отверстий;
- Обработка всех типов материалов.

Номенклатура:

Метчики: M2-M20

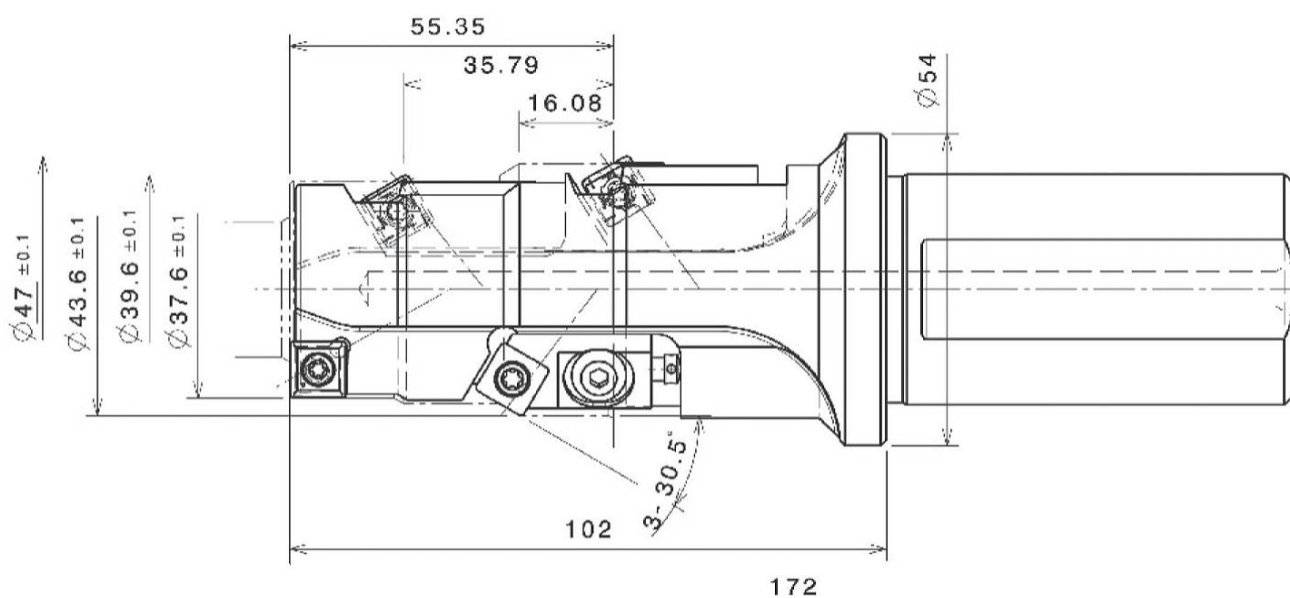
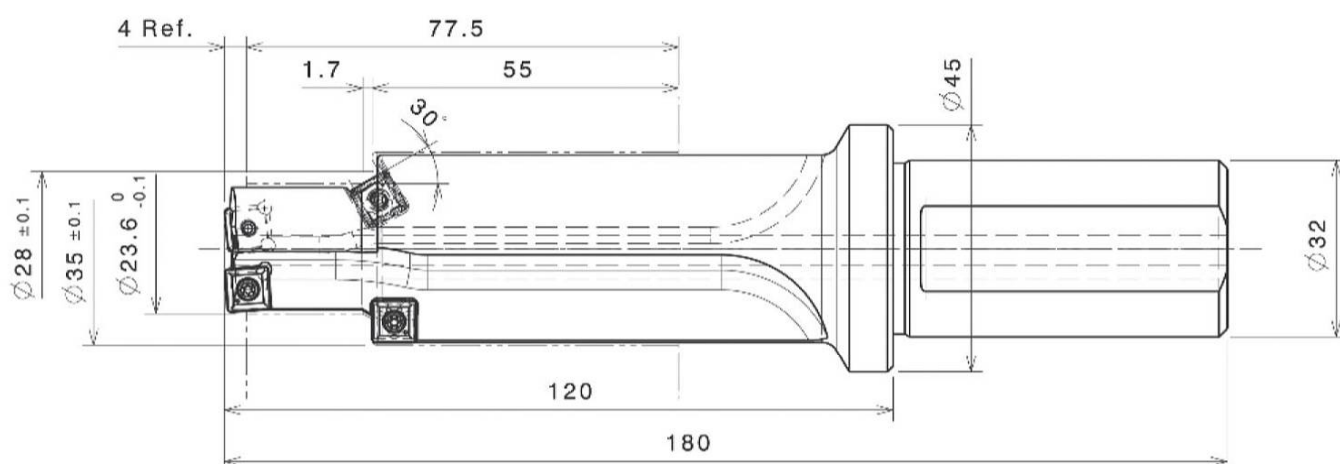
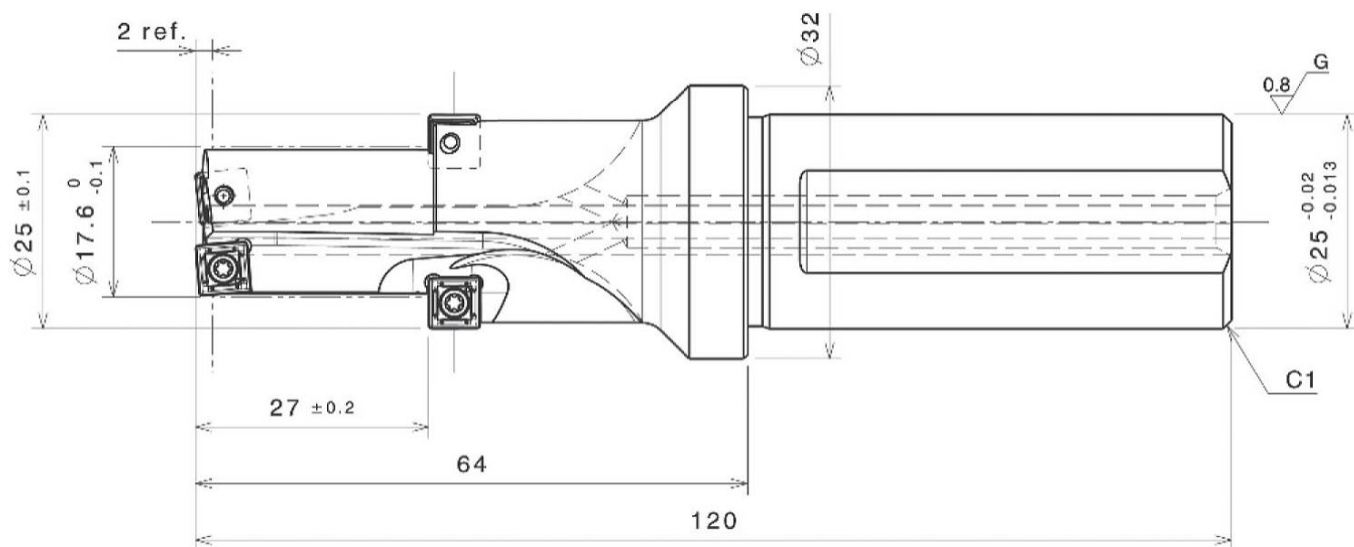
Метчики: MF8-MF16

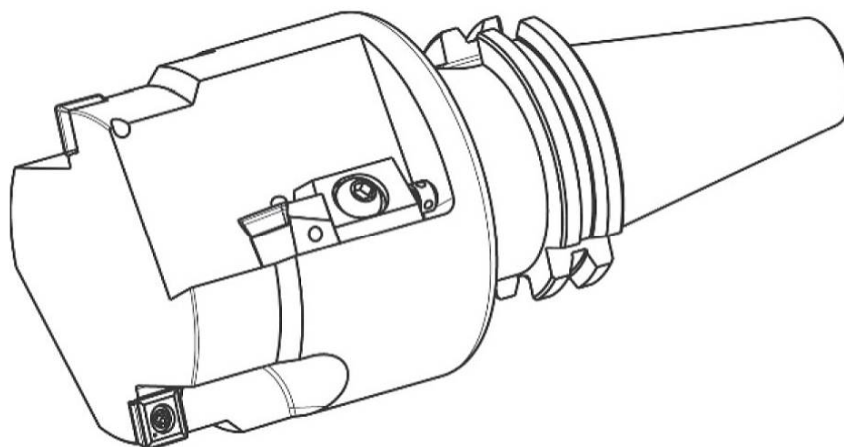
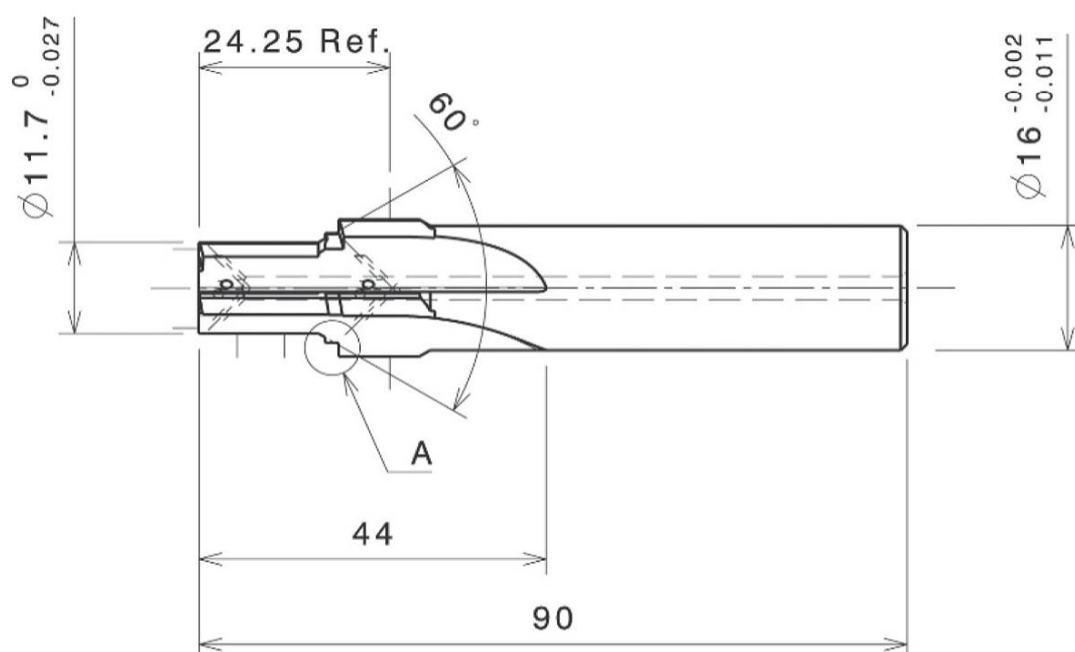
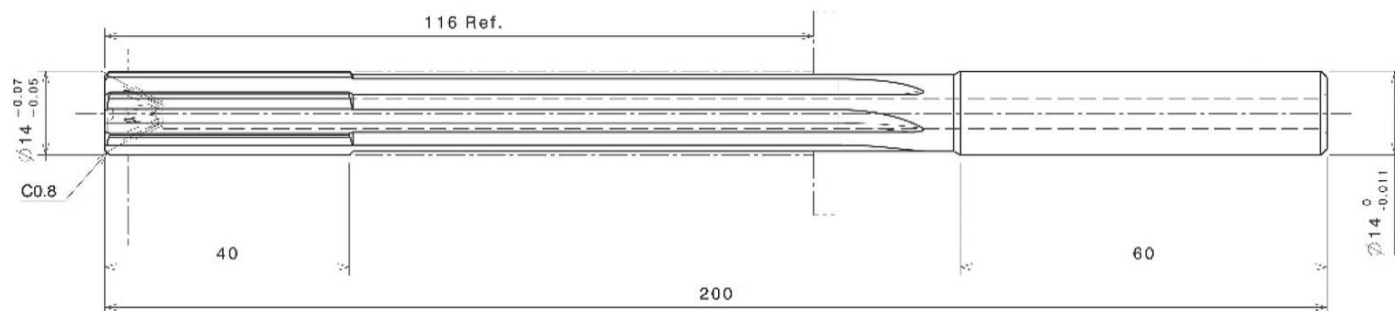
Сплавы:

- для сталей и чугунов:
вороненные, TiN
- для алюминия:
без покрытия.



По техническому заданию «ТАЕГУТЕК УКРАИНА» имеет возможность изготовить специальный комбинированный инструмент





ООО “ТАЕГУТЕК УКРАИНА”

49006, г. Днепр, Турбинный спуск, 4

☎ +38 (056) 790 84 09

🖨 +38 (056) 790 84 18

✉ td@taegutec.com.ua

🏠 www.taegutec.com.ua

