



↑ Рис. 1

ООО «ГЮРИНГ» —

высокотехнологичный
режущий осевой инструмент
по оправданным рыночным ценам

Успешное развитие бизнеса на рынке Украины в 2011 году подтолкнуло компанию «Гюринг» — широко известного в мире производителя самой полной линейки осевого режущего инструмента — к решению открыть здесь дочернее предприятие ООО «Гюринг». Этот шаг сделан для удовлетворения потребностей специалистов машиностроительных предприятий в компетентных консультациях при выборе оптимального инструмента для различных производственных задач, грамотного технического сопровождения и сервиса, ускорения сроков поставок, организации склада наиболее востребованного инструмента.

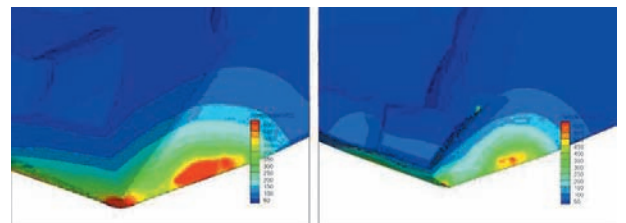
Уже с марта 2012 г. наши клиенты имеют возможность приобрести продукцию компании напрямую у производителя, что сократит сроки поставки стандартного инструмента до 7–10 дней, а также получить максимально выгодные цены на специальный инструмент, спроектированный и изготовленный по запросу клиентов.

Открытие дочерней компании совпало с выходом в свет целой серии новых продуктов от компании **GÜHRING**. На наш взгляд, наиболее интересными из них являются:

Новые твердосплавные сверла RT100 HF (рис. 1). Компания **GÜHRING** всегда уделяла особое внимание проблемам обработки современных высокопрочных конструкционных материалов. Такой подход обеспечивает инновативность нашим решением. С новыми сверлами **RT100 HF** компания в очередной раз устанавливает новые стандарты надежности и производительности для процессов сверления отверстий в труднообрабатываемых материалах. Сверла RT100 HF являются оптимальным выбором при обработке жаропрочных сплавов высокой прочности на основе никеля, например, таких как **инконель 718**. Наибольший интерес эти сверла будут представлять для аэрокосмической промышленности, предприятий энергетического и химического машиностроения и автомобилестроения.

Новая геометрия заточки сверл RT100 HF была оптимизирована для противостояния характерным видам износа при обработке высокопрочных сплавов на основе никеля и отличается чрезвычайно высокой прочностью. В паре с новой заточкой на этих сверлах применяется новое, специально разработанное износостойкое покрытие **Signum**, которое характеризуется чрезвычайно высокой теплостойкостью, твердостью в **5500 HV** и высоким сопротивлением диффузии.

Представленный на рис. 2 термографический анализ показывает, что тепловые напряжения на режущие кромки сверл RT100 HF справа значительно ниже по сравнению со сверлами с обычной геометрией.



↑ Рис. 2

Сверла RT100 HF производятся с каналами для внутреннего подвода СОЖ и доступны в качестве стандартного инструмента для глубин сверления 3xD, 5xD и 7xD. Кроме того, мы можем произвести специальный инструмент с нестандартными размерами как по диаметру, так и по длине в соответствии с пожеланиями клиента.

Высокопроизводительные твердосплавные фрезы RF100 — новые решения для новых возможностей. Конструктивная особенность фрез серии RF100 заключается в неравномерных углах подъема винтовых стружечных канавок между зубьями фрезы. Многие наши клиенты уже

➤ Рис. 3



отметили высокую эффективность от применения этих фрез на своем производстве для достижения высокой производительности при одновременном обеспечении плавности хода инструмента и высокой чистоты обрабатываемых поверхностей.

На выставке ЕМО были представлены новые фрезы из этой серии, которые дополнили ранее производимую номенклатуру:

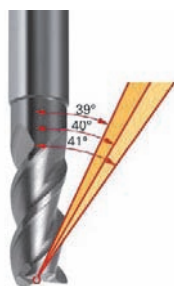
— сферические фрезы для обработки нержавеющей стали тип RF100VA (рис. 4). Благодаря новой геометрии заточки и переменным углам подъема винтовых стружечных канавок в **36/38°** сферические фрезы RF100VA позволяют выполнять объемное копировальное фрезерование нержавеющей стали с максимально высокими скоростями резания и при этом обеспечивать высокую точность обрабатываемого контура. Хороший вывод стружки с зоны резания позволяет использовать новые фрезы не только для чистовой обработки, а для фрезерования пазов. Указанные свойства фрез делают ее особо выгодной для применения при обработке штампов и пресс-форм и сложных корпусных деталей;



↑ Рис. 4

— фрезы для нержавеющей стали с внутренним подводом СОЖ, тип RF100 VA IC. Геометрия стружечных канавок с углами подъема в 36/38° для фрез RF100 VA уже позволила нам установить рекорды производительности для операций чистового и чернового фрезерования при обработке нержавеющей стали. Вышедшая в 2011 новинка, фрезы с внутренним подводом СОЖ тип RF100 VA IC, позволила нам улучшить свои результаты благодаря улучшенному отводу стружки и укрепить лидерскую позицию среди производителей инструмента для обработки штампов и пресс-форм;

— концевые трехзубые RF100 A для обработки сплавов на основе алюминия (рис. 5). В дополнение к ранее представленным четырехзубым фрезам новые трехзубые фрезы открывают новые возможности для операций фрезерования пазов, черновой и чистовой обработки деталей из алюминия и его сплавов. Примененная на этих фрезах инновационная заточка торцевых режущих кромок с центральным резом позволяют выполнять фрезерования карманов с одновременным углублением в материал по спирали или по рампу без уменьшения подачи. Большие углы подъема винтовых стружечных канавок в **39/40/41°** обуславливают оптимальный выбор этих фрез для фрезерования материалов образующих длинную стружку при резании;



↑ Рис. 5

➤ Рис. 6



— концевые пятизубые фрезы RF100 S/F для полустойчивой обработки высокопрочных материалов (рис. 5). В сравнении с четырехзубыми фрезами RF100 U новые пятизубые фрезы RF100 S/F имеют более жесткую сердцевину и предназначены для полустойчивой обработки материалов прочностью

до **1600 Н/мм²** и твердостью до **48 HRC**. Благодаря хорошему отводу стружки данные фрезы помимо полустойчивой и чистовой обработки позволяют выполнять боковое фрезерование с шириной фрезерования 0,5xD на высоту практически равной длине режущей кромки.



↑ Рис. 7

Расширенная линейка сверл со сменными режущими пластинами HT800WP.

Теперь наша программа сверл HT800, изначально предназначенная для обработки больших по диаметру отверстий (начиная с диаметра 11 мм), расширена до диаметра **40 мм** включительно. В программе предлагается 6 различных типоразмеров корпусов для установки режущих пластин: от центровочного сверла длиной **1xD** до корпусов для сверления отверстий на глубину **10xD**. Сменные режущие пластины имеют пять исполнений: четыре исполнения с оптимально подобранными геометриями заточки и видом износостойкого покрытия для достижения наилучших показателей производительности и стойкости при обработке различных типов конструкционных материалов, таких как стали, нержавеющие стали, чугуны и сплавы на основе алюминия, и одно исполнение пластин для универсального использования.

Еще более продолжительный срок службы инструмента. Благодаря применяемой технологии дополнительной микрообработки режущих кромок и запатентованным геометриям заточки наши режущие пластины HT800 WP отличаются особо длинным периодом стойкости. Корпуса сверл изготовлены из специально подобранной стали с высокой поверхностной твердостью. Поверхность корпуса и посадочного гнезда покрыта никелем.

 Рис. 8


Это обеспечивает многократную смену пластин и значительно продлевает срок службы корпусов.

Оптимизированное удаление стружки. Оптимизированная форма стружечной канавки и покрытие ее поверхности никелем обеспечивают надежный вывод стружки изотверстия даже при сверлении на большие глубины.

Идеальное смазывание и охлаждение. Внутренние каналы для подвода СОЖ в сверлах HT800 имеют достаточно большой диаметр и выходят на поверхности стружечной канавки перед режущей пластиной. Это обеспечивает обильный подвод СОЖ в зону резания и как следствие улучшает вывод стружки и смазывание режущих кромок.


 Рис. 9

Высокая точность и жесткость посадки режущих пластин. Система HT800 среди подобных систем конкурентов отличается наиболее удобной, точной и жесткой посадкой режущих пластин в корпус сверл. Точность посадки обеспечивается благодаря направляющей цапфе на пластине, которая входит в точное посадочное отверстие в корпусе сверла.

Жесткость посадки обеспечивается способом крепления пластины в корпусе — пластина фиксируется одним винтом Torx, который проходит насквозь через пластину и стягивает «уши» корпуса, надежно фиксируя ее в гнезде. Такой способ является еще и удобным, так как для того чтобы поменять пластину, не надо разбирать наладку и вынимать корпус с патрона. Высокая точность посадки позволяет производить обработку без повторной привязки инструмента после смены пластины.

По вопросам приобретения инструмента GÜHRING либо его сервисного обслуживания, а также для получения дополнительной информации вы всегда можете обратиться по адресу:

г. Киев, Дарницкий бульвар, 5,
 Тел.: 044 543-40-69, факс: 543-44-67
www.guehring.kiev.ua

