 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 высоко-

производительного получения 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):

- ♦ подача СОЖ в зону резания осуществляется по спиральным каналам корпуса, удаленным от оси инструмента. Благодаря такому решению сечение каналов для отво-

да стружки увеличено на 30%. Это обеспечивает улучшенный отвод стружки из зоны резания, отличную стойкость инструмента, повышенную производительность и снижение вибрации в процессе сверления;

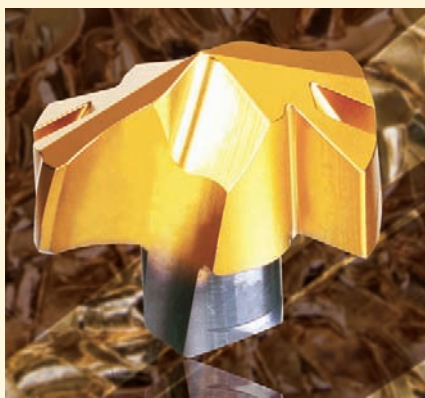
- ♦ ноу-хау, достойное внимания практиков, — специальное износостойкое покрытие золотистого цвета, которое наносят на сверло методом PVD. Такое покрытие увеличивает срок службы корпуса сверла до 50%;

 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, отличающе-



↑ Рис. 3. Быстросменная твердосплавная головка серии DRILLRUSH

гося большей износостойкостью по сравнению 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 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.

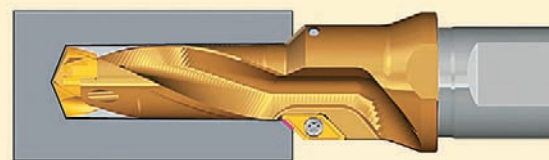
Дополнительно устанавливаемые под углом 45° две боковые пластины (рис. 5) за один проход формируют требуемую фаску под резьбу (рис. 6).



↑ 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 Южной 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>