

ИЗНОСОСТОЙКИЕ, ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ, УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Существуя в конкурентной среде, постоянно борясь за повышение производительности и улучшение технических характеристик выпускаемой продукции, компания TaeguTec регулярно выводит на рынок новый и усовершенствованный инструмент. очередное достижение — твердосплавные пластины T-tinox для обработки нержавеющей стали, новый керамический сплав AS500 на основе SiAlON для обработки чугуна, а также новые стружколомы для чернового точения крупногабаритных заготовок.

Wear-Resistant, High-Speed, Universal

Existing in the competitive environment, constantly fighting for the increase of productivity and improvement the technical characteristics of products, the company TaeguTec regularly brings new and innovated tools to the market. The next achievements are hard plate T-tinox for stainless steel processing, new ceramic alloy AS500 based on SiAlON for cast iron cutting and new chip breakers for roughing turning.

Компания TaeguTec запустила в производство новую серию твердосплавных пластин **T-tinox**, предназначенных для обработки нержавеющей стали. Ранее для этой цели TaeguTec использовала хорошо известные специалистам сплавы: TT5030 (M05-15; S05-15), TT5100 (P20-40; M15-35; S15-25) и TT8020 (P30-45; M30-45; S20-30).

Пластины серии **T-tinox** с покрытием, нанесенным методом CVD, подразделяются на три группы:

- ♦ **сплав TT9215** — обладает значительной износостойкостью, идеально подходит для операций высокоскоростного и беспрерывного точения нержавеющей стали, а также обеспечивает отличный отвод струж-

ки. При точении мартенситной и ферритной нержавеющей стали способен работать на скорости 170–250 м/мин, аустенитной и двухфазной — 140–220 м/мин соответственно;

- ♦ **TT9225** — используют при выполнении общих операций обработки, где он демонстрирует непревзойденную износостойкость и стойкость к выкрашиванию пластины. Скорость резания для мартенситных и ферритных сталей — 130–220 м/мин, для аустенитных — 110–200 м/мин, двухфазных нержавеющей — 90–150 м/мин;

- ♦ **TT9235** — обладает превосходной прочностью и ударной вязкостью.

Эти качества делают его лучшим вариантом для прерывистого резания на низких скоростях. В сравнении с **TT9215** и **TT9225** режимы в данном случае незначительно ниже и составляют 110–170; 90–150 и 80–130 м/мин соответственно для указанных выше вариантов сталей.

Новые сплавы **TaeguTec** с CVD-покрытием **T-tinox** в сочетании с новой технологией **T-Turn Plus** обеспечивают превосходные условия обработки нержавеющей стали. Благодаря новому покрытию уменьшается количество случаев поломки режущей кромки, образование наклепов и трение между стружкой и верхней поверхностью пластины. Острая режущая кромка минимизирует силу резания и образование заусенцев на заготовке после обработки, позволяет обеспечить оптимальную производительность при обработке нержавеющей стали.

Данные три сплава перекрывают все потребности в обработке нержавеющей стали точением. Как видно на рисунке, область их применения шире в сравнении с ранее используемыми. Это подчеркивает универсальность их применения.

Нельзя обойти вниманием новый керамический сплав на основе SiAlON для высокоскоростной обработки чугуна

В течение последних лет в мире наблюдается существенное увеличение объема использования керамических пластин для высокоскоростного точения чугуна. Стандартные сплавы на основе SiN очень широко





ко используются для такого рода операций. Для повышения производительности при точении чугунов компания **TaeguTec** разработала новый керамический сплав **AS500** на основе SiAlON.

Технология создания сплава на основе SiAlON предусматривает подбор композиции сплава и специальный процесс спекания. Она позволяет достичь высокой прочности и умеренной вязкости. Также новый сплав обладает превосходной термостойкостью, благодаря чему хорошо работает на более высоких скоростях резания по сравнению с керамическими сплавами на основе SiN.

К характерным особенностям сплава AS500 можно отнести следующее:

- ♦ может использоваться как сплав общего назначения для высокоскоростной обработки чугуна с широкой областью применения — от черновой обработки до чистовой;
- ♦ работает на более высоких скоростях резания по сравнению со сплавами на основе SiN;
- ♦ превосходный результат как в условиях сухого резания, так и при резании с использованием СОЖ;
- ♦ идеально подходит для высокоскоростной обработки деталей автомобилей, таких как тормозной барабан, тормозной диск и др.;
- ♦ обеспечивает высокую производительность при черновом точении стальных прокатных валков, изготовленных из высокоуглеродистой, высокоскоростной стали и адаманта.

Данный сплав применяется в пластинах типа HNGX, DNGX, CNGX и SNGX

Скорость резания — от 500 до 1000 м/мин для черновых операций и от 600 до 1200 м/мин — для чистовой обработки.

Сплавы на основе **Sialon** эксплуатируют на таких же подачах, что и **AS10** ($\approx 0,2-0,8$ мм/об), но на более высоких скоростях резания, что дает возможность значительно повысить производительность и сократить машинное время в ряде операций.

Специалисты компании **TaeguTec** пополняют линейку выпускаемой продукции стружколомами с новой геометрией типа

HZ и HY, предназначенными для черновой обработки крупногабаритных заготовок, и внедряют свои новинки на судостроительных, энергетических и аэрокосмических предприятиях — там, где необходима обработка деталей с большими линейными размерами на высоких режимах резания.

Повышение производительности в этом случае происходит в результате повышения глубины резания и подачи. Пластины с геометрией HZ и HY, имеющие усиленную режущую кромку, обеспечивают стабильное стружкодробление. Компания **TaeguTec** может внедрять это оптимизированное решение на предприятиях тяжелой промышленности «под ключ». Новые пластины были разработаны в сотрудничестве с заказчиками, которые производят такие сложные детали, как фланцы башен, главные валы и маятниковые опоры для ветряных двигателей.

Стружколом с геометрией HY представлен в следующих типах пластин: CNMM 190624, SNMM 190624, CNMM 250924, SNMM 250924 из сплавов TT8115 и TT8125.

Стружколом с геометрией HZ представлен в пластинах типа CNMM 250924, SNMM 250924 из сплавов TT8115 и TT8125.

По просьбе заказчиков стружколомы с геометрией HY можно изготавливать из любых сплавов, предназначенных для черновой обработки.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛАСТИН С HZ И HY ГЕОМЕТРИЕЙ

- ♦ Стабильная стойкость благодаря очень прочной кромке с отрицательным передним углом.
- ♦ Выступ на передней поверхности улучшает стружкодробление на черновой операции точения.
- ♦ Благодаря новому методу подготовки кромки температура в зоне резания значительно уменьшилась, а стойкость — увеличилась.
- ♦ Повышена производительность благодаря возможности снимать большой объем металла на высоких подачах. Этот вид пластин идеально подходит для тяжелых черновых операций.

♦ Увеличена износостойкость инструмента благодаря новому типу покрытия, которое может быть подобрано в зависимости от характеристик обрабатываемого изделия.

Компания **TaeguTec**, как и любое предприятие, претендующее на роль лидера, не останавливается на достигнутом и регулярно выпускает в свет новый режущий инструмент, стремясь максимально удовлетворить постоянно растущие запросы металлообработчиков. В номенклатуре выпускаемой продукции присутствует как стандартный, так и необходимый только одному конкретному заказчику инструмент. Это способствует максимальному удовлетворению потребностей клиентов, помогает повысить производительность, уменьшить себестоимость конечного изделия.

Сотрудники **TaeguTec**, имея солидный опыт внедрения на машиностроительных предприятиях технологий «под ключ», приглашают специалистов отрасли к взаимовыгодному сотрудничеству. 



ООО «ТАЕГУТЕК УКРАИНА»

г. Днепропетровск,
просп. Пушкина, 40 Б
Тел.: 8(056)790-70-99,
тел./факс: 8(056)790-71-18
td@taegutec.com.ua
www.taegutec.com.ua