

НОВЫЕ РАЗРАБОТКИ CERATIZIT

CERATIZIT появилась в 2002 г. в результате слияния компаний CERAMETAL и PLANSEE TIZIT. С тех пор, непрерывно обновляя свою продукцию и предлагая все новые и новые уникальные разработки, она постоянно занимает лидирующие позиции на мировом рынке изделий из твердых сплавов для высокотехнологичных отраслей промышленности.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТУРБИНЫХ ЛОПАТОК

CERATIZIT создал новую инструментальную систему для обработки высоколегированных сталей и сплавов — пластины из материала класса CTC5235 в сочетании со специально разработанной геометрией M31 и фрезами MaxiMill 251-R, оптимизированными для механической обработки турбинных лопаток. Специальные связующие компоненты сплава обеспечивают пластинам износостойкость и сопротивление высоким температурам, а многослойное покрытие HyperCoat-C — надежную работоспособность режущей кромки. Сплав CTC5235 позволяет производить обработку на высоких скоростях резания как без охлаждения, так и с минимальным использованием СОЖ, и значительно уменьшить машинное время. Так называемая «позитивная» геометрия типа M31 минимизирует воздействие температуры и силы резания.

ПЛАСТИНЫ TNHF 1204AN SN — 31 Q CTC 3215 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧУГУНА

Новый класс твердого сплава типа CTC 3215 обеспечивает значительное увеличение стойкости — до 50 % и более. Для пластин характерно оптимальное сочетание состава покрытия с особо гладкой поверхностью и эффективной геометрией стружколома. В результате уменьшается машинное время, шум, вибрации, а также повышается безопасность процесса.

РЕЖУЩАЯ КЕРАМИКА CTN3105

CERATIZIT предложил высокоэффективные режущие материалы из нитрида кремния для механической обработки деталей из серого литейного чугуна или сталей. В частности, керамика типа CTN3105 стабильно работает на экстремальных режимах резания, объединяя в себе высокую теплостойкость и стойкость к окислению с высокой прочностью.

Испытания ее при токарной обработке деталей типа тормозных дисков и маховиков из литейного чугуна подтвердили хорошие характеристики нового режущего материала. Керамика с повышенной прочностью CTN3110 предназначена, в первую очередь, для тяжелой механической обработки валков. Нитрид кремния CTM3110 с CVD-покрытием, главным образом, применяется при обработке литья с раковинами или в случае, когда возможна химическая реакция с обрабатываемым материалом — например, легированных хромом отливок из отбеленного и сфероидально-

го чугуна (до класса GGG 40). Смешанная керамика CTS3110 на основе оксида алюминия рекомендуется для чистовой токарной обработки твердых литых валков и для окончательной обработки закаленной стали.

СИСТЕМА HSC-11 ДЛЯ РЕЗАНИЯ АЛЮМИНИЯ

Использование новой фрезерной системы, разработанной CERATIZIT, делает возможным съем стружки при обработке деталей из алюминия со скоростью до 3500 м/мин при оборотах шпинделя до 56 000 об/мин. Качество получаемой поверхности детали устраняет потребность в финишной обработке традиционным твердым сплавом. Это стало возможным благодаря новой технологии производства инструментов и пластин, внедренной CERATIZIT на заводе в Reutte (Австрия). В соответствии с этой методикой пластины шлифуются и устанавливаются на специальное посадочное место с микронной точностью.

ОБРАБОТКА ЧУГУНА С ПОМОЩЬЮ HYPERCOAT-C CTC3110

Для резания чугуна требуются высокие показатели обрабатываемого материала. Удовлетворяющий этим требованиям новый высокоэффективный сплав HyperCoat-C CTC3110 объединяет в себе необходимую прочность и жаростойкость благодаря специально адаптированной композиции покрытия и размеру зерна. Специальное покрытие обеспечивает максимальное сопротивление износу при температурах свыше 1000° С, при обработке заготовок из отбеленного чугуна, а также при переменной глубине резания, что часто случается при обработке чугуна. Полирование вставки защищает режущую кромку и обеспечивает простоту обнаружения износа. Испытания инструмента с покрытием HyperCoat-C CTC 3110 при обработке тормозных дисков и барабанов из чугуна продемонстрировали увеличение стойкости инструмента в несколько раз.

ПЛАСТИНЫ COMBIEEDGE ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОДШИПНИКОВЫХ КОЛЕЦ

CERATIZIT представляет новое решение для производства колец подшипников. Его внедрение позволяет весь процесс обработки вести только одним инструментом — пластиной типа CombiEdge, которая используется и для продольного, и для торцового точения,

ВИРОБИ З ТВЕРДОГО СПЛАВУ ПРОМИСЛОВОГО ВИКОРИСТАННЯ:

- інструмент та оснастка для виготовлення цвяхів;
- заготовки для прес-форм;
- фільтри (волокнисті), водяні сопла;
- оснастка для холодного та гарячого формування металу;
- валки до прокатних станів;
- спеціальний інструмент



МУКІЄВЬСКА Олена Олександрівна
моб.тел. 8 050 3838631
тел/факс 8 044 2460281

03048, м. Київ, вул. І. Пулюя, 3/121
elena_mukiev@hotmail.com
www.mukiyevska.com.ua

а также для проточки радиусов канавок. Ее можно использовать в резцедержателях MaxiLock фирмы CERATIZIT. Она имеет компактную стружечную канавку, обеспечивающую надежный отвод стружки из зоны резания, и надежную трехточечную опору. Набор из восьми режущих кромок предназначен для проточки радиусных канавок, а другие восемь кромок применяются для продольного и торцового точения.

Система CombiEdge включает в себя пластины SNMG120412 и SNMG 150612 с радиусами закругления режущей кромки в пределах от 0,4 до 6,0 мм, на которые наносится покрытие типа HyperCoat CTC1130. 

