



T-Burst от TaeguTec:

мгновенное охлаждение режущей кромки

Наиболее распространенными материалами в аэрокосмической промышленности и арматуростроении Украины являются нержавеющие жаропрочные сплавы. Их обработка достаточно проблематична: высокая прочность и вязкость, характерные для них, являются причиной существенного повышения температуры в зоне резания, плохого стружкодробления и, как следствие, повышенного износа режущего инструмента. Важную роль при обработке таких материалов играет смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ), непосредственно подаваемая в зону резания.

T-BURST HIGH PRESSURE

Annotation

T-Burst by TaeguTec: Instantly Cooling the Cutting Edge

The most widespread materials in aerospace and valve industries of Ukraine are stainless heat-resistant alloys. Machining them is rather problematic, as their characteristic high durability and viscosity leads to considerable increase of temperature in the cutting zone and low chip fracturing — and thus, to increased tool wear.

Компания **TaeguTec** имеет колоссальный опыт сотрудничества с аэрокосмическими предприятиями всего мира, использующими в основном труднообрабатываемые жаропрочные и теплостойкие нержавеющие стали. Для решения задач, связанных с токарной обработкой таких материалов, специалисты компании **TaeguTec** предложили использовать державку новой серии **T-Burst**, позволяющую подавать СОЖ под высоким давлением в зону резания.

Новая серия державок **T-Burst** благодаря регулируемой насадке-соплу обеспечивает подачу СОЖ под высоким давлением именно в ту область, где она наиболее необходима: через два отверстия охлаждающая жидкость направляется прямо на режущую кромку, создавая комфортную рабочую температуру в пространстве между стружкой и передней поверхностью пластины.

Благодаря применению регулируемой насадки технологи и операторы станков могут безошибочно и эффективно направлять струю СОЖ в зону резания. Это обеспечивает оптимальный контроль процесса правильного дробления стружки, увеличи-

вая таким образом стойкость инструмента и повышая производительность путем рационального подбора скорости резания и величины подачи.

Более того, оригинальная конструкция выдвижной насадки позволяет менять или индексировать режущие пластины в резцедержателе, установленном на оборудовании, без отсоединения ее корпуса, что сокращает время настройки. Неподвижно закрепленный корпус, оснащенный регулируемым соплом, которое может поворачиваться в зависимости от режима обработки или направления резания, позволяет охлаждать наиболее эффективно.

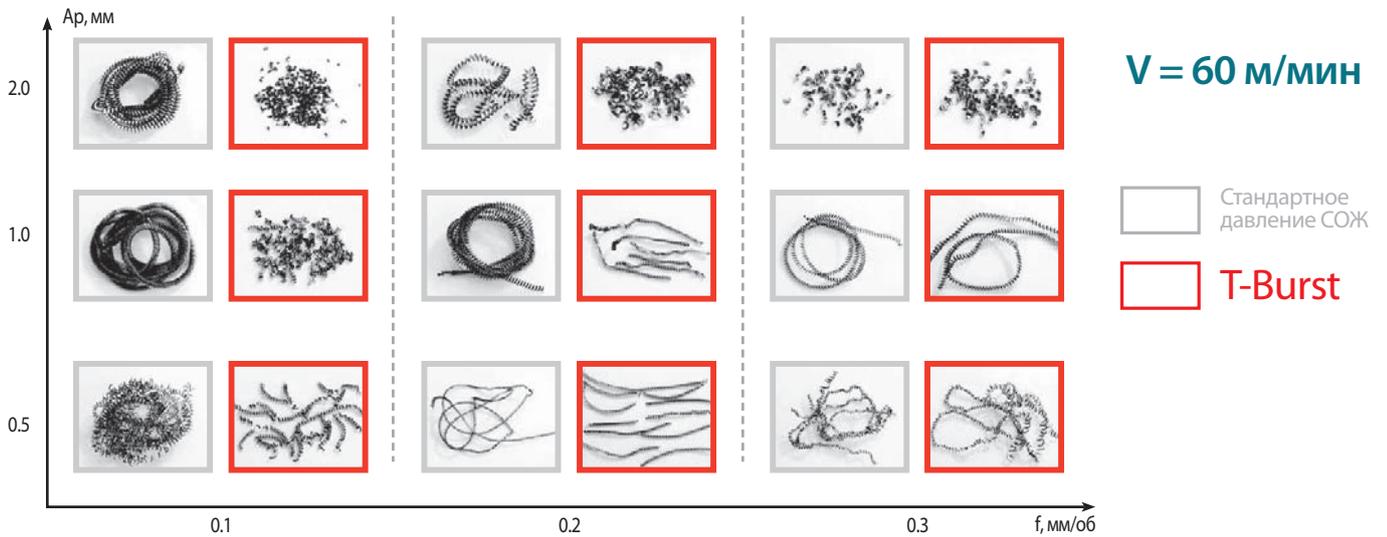
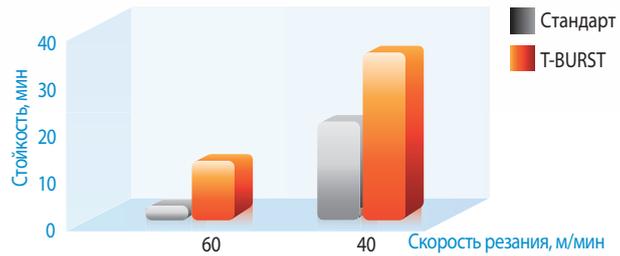
Новая система **T-Burst** от **TaeguTec** способна обеспечивать подачу СОЖ под максимальным давлением в 300 бар.

Сравнительные испытания в производственных условиях на сотнях высокотехнологичных предприятий показали, что при одинаковых условиях резания инструмент линейки **TaeguTec T-Burst** демонстрирует повышение стойкости более чем на 50%. При этом инженеры имели возможность увеличить скорость резания на 20% при обработке титановых сплавов и жаропрочных сталей.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

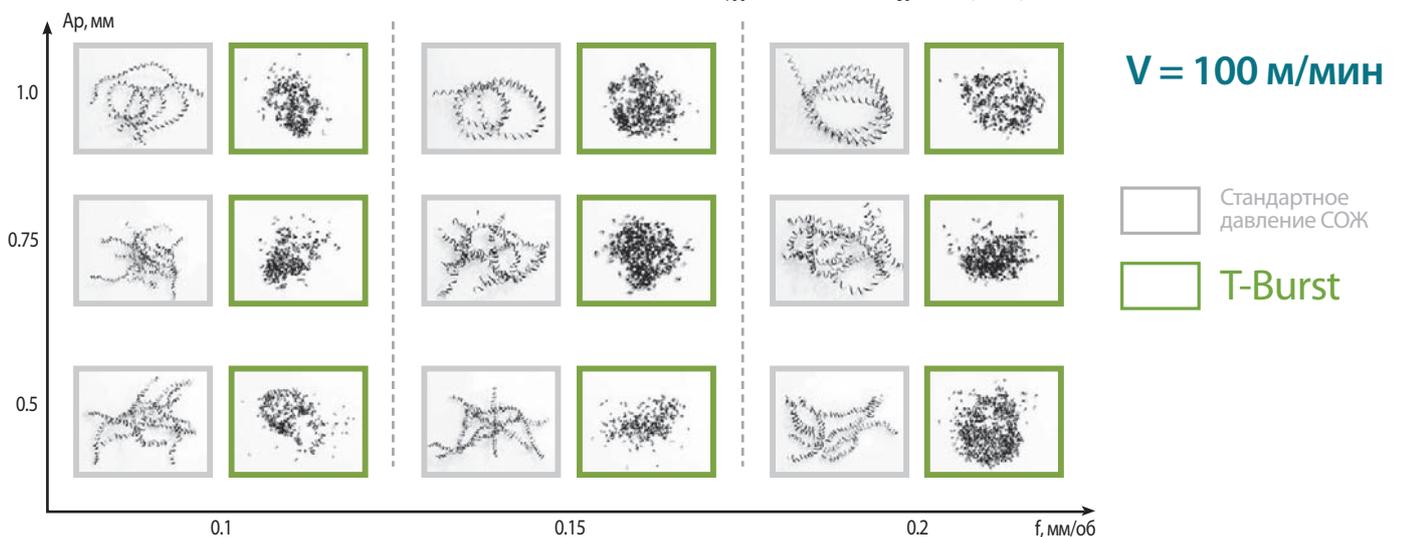
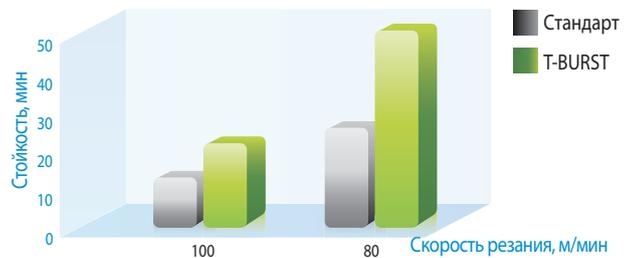
Тест 1: Сравнение видов стружки при работе державками со стандартным и с высоким давлением СОЖ

Материал	Инконель 718
Подача, мм/об	0,2
Скорость, м/мин	60
Глубина, мм	2
Операция	Наружная обработка
Пластина	CNMG 120408 MP TT5080
Давление	69 бар



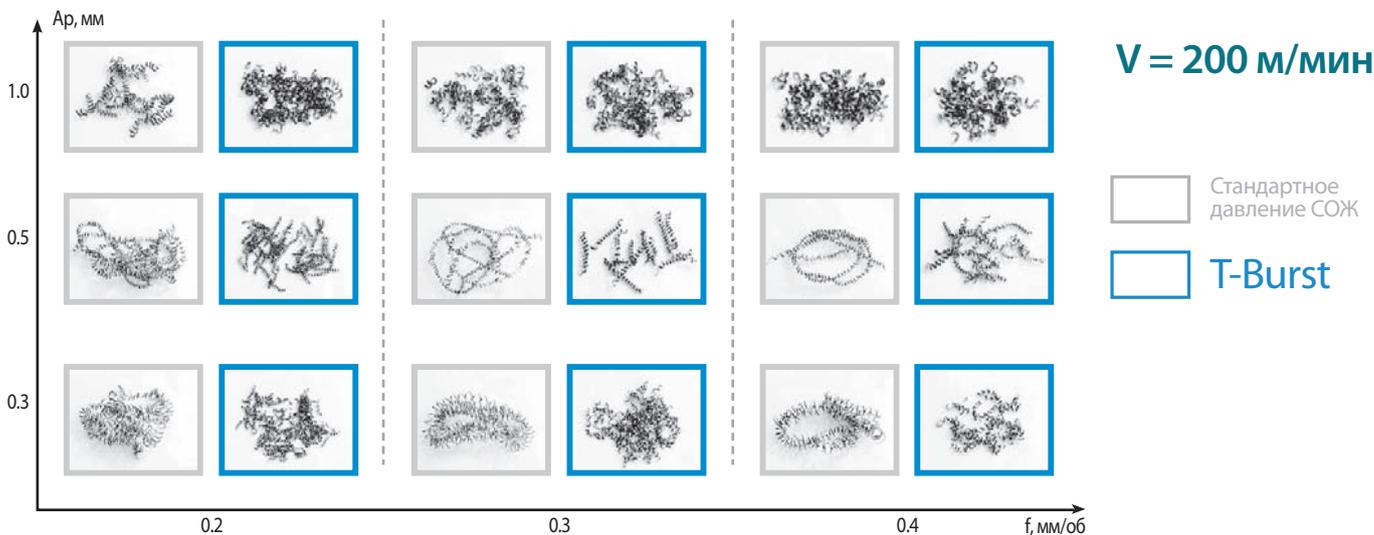
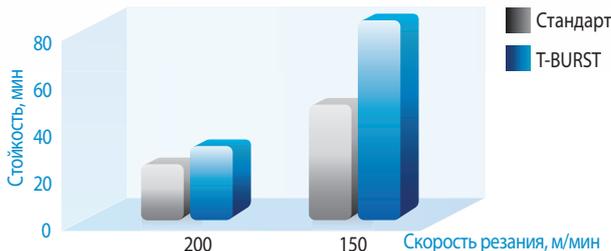
Тест 2: Сравнение видов стружки при работе державками со стандартным и с высоким давлением СОЖ

Материал	Титановый сплав
Подача, мм/об	0,15
Скорость, м/мин	100
Глубина, мм	1
Операция	Наружная обработка
Пластина	CNMG 120408 MP K10
Давление	69 бар



Тест 3: Сравнение видов стружки при работе державками со стандартным и с высоким давлением СОЖ

Материал	Нержавеющая сталь
Подача, мм/об	0,35
Скорость, м/мин	200
Глубина, мм	3
Операция	Наружная обработка
Пластина	CNMG 120408 MP TT9080
Давление	69 бар

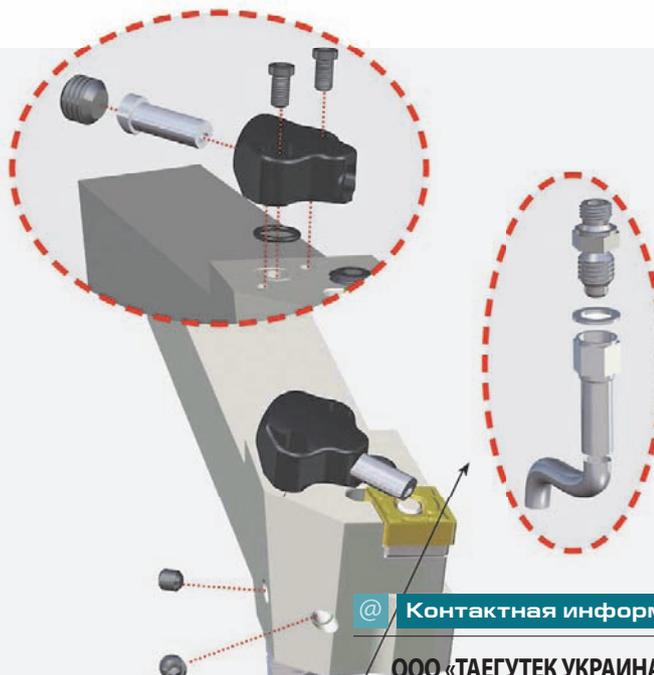


Подводя итоги первого года широкого использования в реальных производственных условиях новой серии инструмента **T-Burst** от компании **TaeguTec**, можно с уверенностью говорить о том, что его применение на предприятиях позволило:

- ♦ уменьшить процесс наклепа срезаемого материала на режущем инструменте;
- ♦ значительно уменьшить температуру в зоне резания;
- ♦ увеличить производительность;
- ♦ повысить стойкость сменных пластин;
- ♦ улучшить процесс стружкодробления.

Подробную информацию об этих и других новинках 2013–2014 гг. можно получить непосредственно в главном офисе компании «ТАЕГУТЕК УКРАИНА», а также из ленты новостей официального сайта украинского представительства www.taegutec.com.ua.

Всю работу с заказчиками курируют высококвалифицированные технологи компании, а штат логистов обеспечивает своевременность выполнения заказов. Бесперебойное обеспечение клиентов инструментом и оснасткой осуществляется с крупного оперативного склада в г. Днепрпетровск, который пополняется дважды в неделю инструментом, поставляемым из Южной Кореи.



@ Контактная информация

ООО «ТАЕГУТЕК УКРАИНА»

г. Днепрпетровск, пр. Пушкина, 40-б
Тел.: 380 56 790-84-09
Факс: 380 56 790-84-18
td@taegutec.com.ua