



RHINORUSH: МОЩНЫЙ КАРЛИК ПОКОРЯЕТ РЫНОК УКРАИНЫ!

В 2013 году в Украине был впервые испытан инструмент уникальной серии RhinoRush, ключевой особенностью которого стало уменьшение размера режущих пластин и, как следствие, их стоимости, без потерь в качестве обработки. Данное инженерное решение от компании TaeguTec (Южная Корея) уже обеспечило существенную экономию ресурсов на многих украинских предприятиях

За два года промышленной эксплуатации данного инструмента, более 35 украинских предприятий, существенно снизив свои расходы, оценили его эффективность.

Такой же результат применения «малышей» **RhinoRush** наблюдается и в других странах мира, поэтому уже сейчас можно говорить об истории успеха и о развитии данной линейки инструмента.

При запуске серии в производство было разработано всего 4 вида пластин — тип C, S, D и T, из четырех сплавов (TT8115, TT8125, TT5100, TT8135), с небольшим набором стружколомов различной геометрии (FG, PC, MT). Данные пластины прекрасно зарекомендовали себя, заменив более крупных собратьев серии ISO, при обработке большинства металлов и сплавов.

Но, уже сейчас линейка **RhinoRush** насчитывает 6 видов пластин (рис. 1)

из 14 сплавов с тринадцатью стружколомами различной геометрии, что позволяет решать практически все задачи токарной обработки.

Те предприятия Украины, которые доверились специалистам компании ТАЕГУТЕК УКРАИНА и внедрили новую серию инструмента, получили мгновенные результаты, подсчитывая экономию от нового инструмента десятками тысяч гривен с одного станка.

Специалистам заказчика очевидно, что причина экономии затрат на режущий инструмент кроется не только в уменьшенных габаритах пластин, но и в улучшенных технических характеристиках инструмента: инновационные системы крепления на державках, прогрессивная геометрия стружколомов, улучшенный подвод СОЖ и др.

Краткий обзор токарного инструмента серии RhinoRush:

Для обработки стали применяются пластины со стружколомами шести конфигураций из шести сплавов:

- ♦ пластины со стружколомами — **FM, FG** и **FS** — предназначены для чистовой и получистовой обработки;
- ♦ пластина со стружколомом — **PC** — предназначена для получистовой обработки стальных деталей (рис. 2);
- ♦ пластины со стружколомами — **FT** и **MT** — для получерновой и черновой обработки (рис. 3).

Сплавы **PV3010, CT3000, TT8115, TT8125, TT5100, TT8135** указаны по возрастанию механической прочности.

Рис. 1.

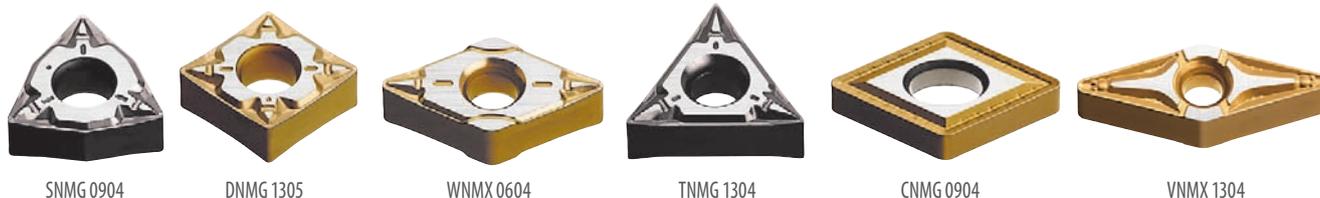


Рис. 2.



Рис. 3.



Соответственно, для высокоскоростной непрерывной обработки в первую очередь выбирается кермет с покрытием из сплава PV3010, а для черновой обработки и прерывистого резания следует выбрать TT8135.

Для обработки нержавеющей стали предназначены пластины со стружколомами в четырех конфигурациях, изготавливаемые из трех различных сплавов:

- ♦ пластины со стружколомом **EA** демонстрируют хорошие результаты при чистовой обработке вязких материалов;
- ♦ пластины со стружколомом **EM** рекомендуются использовать для полустойкой обработки;
- ♦ шлифованную пластину со стружколомом **ML** (рис. 4), которая имеет ярко выраженную позитивную геометрию и острую кромку, максимально снижающую усилие резания нержавеющей стали, также рекомендуется использовать для полустойкой обработки;

Рис. 4.



- ♦ пластины со стружколомом **MM** стали первым выбором для получерновой и черновой обработки нержавеющей стали.

Сплав **TT9215** демонстрирует хорошие стойкостные характеристики на чистовых операциях, **TT9225** предназначен для универсального применения, а **TT9235** — идеальное решение для обработки на низких скоростях резания, либо на черновых операциях точения нержавеющей стали.

Для обработки жаропрочных сплавов применяются пластины со стружколомами, используемыми для нержавеющей сталей, а также пластины со стружколомом **МК** (рис. 5), имеющим глубокий рисунок и, соответственно, позитивную геометрию, благодаря чему легко справляются с эффектом налипания и безупречно отводят тепло из зоны резания.

Сплавы **TT5080** и **TT9080** эффективно решают практически все задачи, как на чистовых, так и черновых операциях точения жаропрочных сплавов.

Рис. 5.



Для обработки чугуна

Благодаря наличию стружколома **MG** пластины из сплавов **TT7005** и **TT7015** демонстрируют прекрасные результаты при точении чугуна всех марок. Кроме того, их небольшие габариты позволяют существенно экономить на инструменте.

Для обработки алюминиевых сплавов, бронзы и аналогов

Двусторонние шлифованные пластины со стружколомом **ML** из сплава **K10** (рис. 6) являются оптимальным решением для обработки деталей из алюминиевых сплавов, как на чистовых, так и черновых операциях.

Рис. 6.



Для обработки закалённых сталей

Непревзойденные результаты в обработке закалённых деталей демонстрирует сплав **TT5080**.

Обработка валов

Специалисты компании ТАЕГУТЕК УКРАИНА рекомендуют и успешно внедряют вместо пластины **KNUX** (разработанной еще во времена СССР) — модернизированную пластину **DNUX** (рис. 7), обладающую 4-мя режущими кромками и шлифованными посадочными поверхностями. Пластина устанавливается на стандартную державку

Рис. 7.

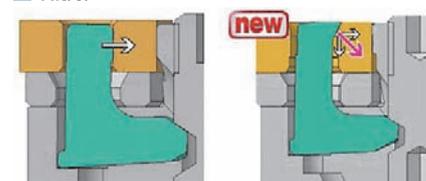


серии **RhinoRush**. Глубокая стружкоотводящая канавка позволяет значительно снизить усилие резания и свести к минимуму вероятность возникновения вибраций при обработке длинных, нежёстких валов.

Помимо комплексных решений для обработки всех видов материалов, имеется целый ряд особенностей в конструкции державок и пластин серии **RhinoRush**:

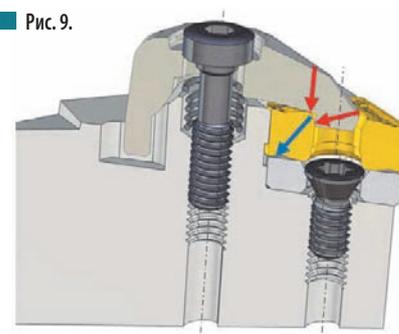
- ♦ новая концепция системы зажима: вместо ISO прихвата «**P**» — прихват «**H**» (рис. 8), у которого усилие зажима направлено по трем векторам вместо одного на устаревшей конструкции;

Рис. 8.



- ♦ модернизированный прихват «**T**» (рис. 9) также удерживает режущую пластину, благодаря распределению усилия по 3-м векторам на державку и на подкладную пластину, увеличивая жесткость зажима;

Рис. 9.



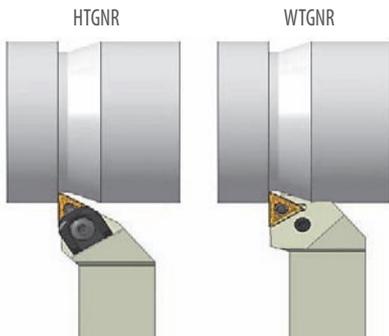
- ♦ для беспрепятственного вывода стружки из зоны резания и жесткости на расточных державках, пластина фиксируется винтом. (рис. 10);

Рис. 10.

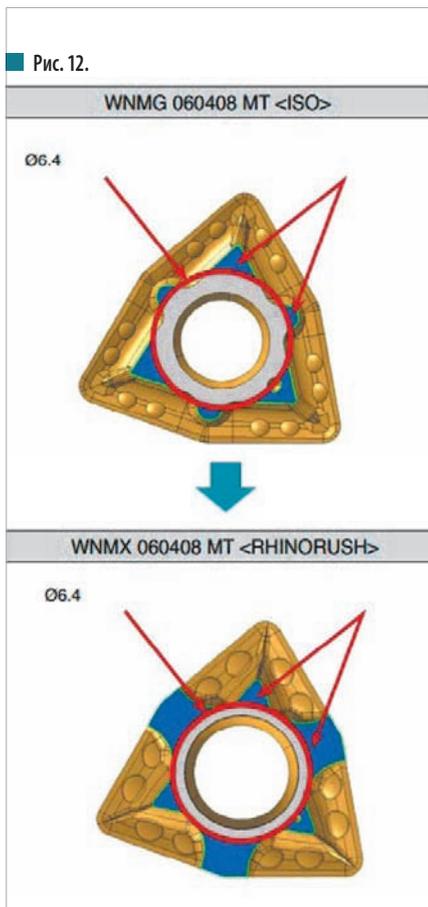


♦ модернизированная державка под треугольную пластину с клиновым прихватом позволяет минимизировать интерференцию при обработке фасонных поверхностей (рис. 11).

Рис. 11.

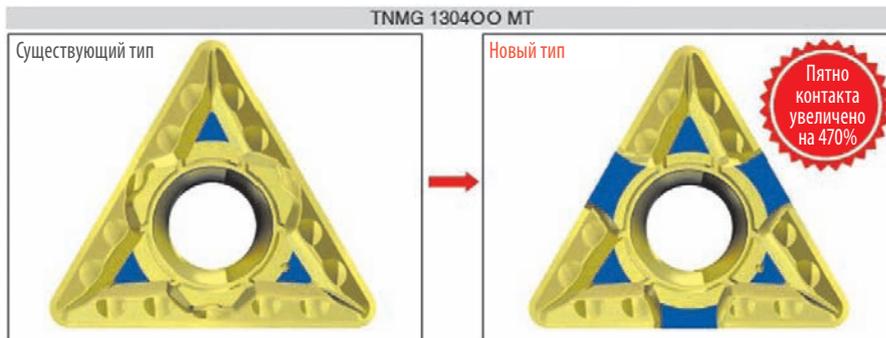


Резущие пластины также имеют преимущества в виде оптимизированных посадочных поверхностей. Например, на пластине WNMX 0604 MT увеличено пятно контакта пластины и посадочного места.



Площадь пятна контакта ISO пластины с подкладной пластиной составляет 6,34 мм², а на пластинах серии **RhinoRush** — 13,7 мм² (рис. 12), что значительно повышает жёсткость закрепления пластин.

Рис. 13.



Благодаря инновационному рисунку на обновлённых пластинах треугольной формы TNMG 1304 серии **RhinoRush** площадь пятна контакта увеличилась от 140% до 470% (рис. 13) по сравнению со стандартным вариантом пластин.

В совокупности все предложения и усовершенствования для серии **RhinoRush** от инженеров TaeguTec позволяют беспрепятственно конкурировать с инструментом ISO, демонстрируя ошеломляющие результаты по стойкости и, как показывает практика, даже превосходить по технологическим решениям, снижая затраты на закупку.

Практически единственным препятствием для массового перехода потребителей инструмента с СМП на экономичную серию **RhinoRush** является необходимость приобретения новых державок, но компания TaeguTec предоставляет для этого очень выгодные условия: их можно приобрести, оплатив лишь часть стоимости. Это позволяет безболезненно переходить на инструмент новой серии и получать экономический эффект в максимально короткие сроки.

Более подробную информацию об этой и других новинках можно получить, обратившись в главный офис компании ТАЕГУТЕК УКРАИНА, а также из ленты новостей официального сайта украинского представительства — <http://www.taegutec.com.ua>. Как и ранее, все наши предложения курируют высококвалифицированные технологи компании, а штат логистов обеспечивает своевременность выполнения заказов. Для бесперебойного обеспечения клиентов инструментом и оснасткой функционирует оперативный склад в г. Днепропетровск, а также налажены поставки инструмента из Южной Кореи — дважды в неделю. >

@ Контактная информация

ООО «ТАЕГУТЕК УКРАИНА»

г. Днепропетровск, Турбинный спуск, 4
Тел.: +380 56 790-84-09
Факс: +380 56 790-84-18
td@taegutec.com.ua





DRILL•RUSH



»»» ОБНОВЛЕННЫЕ СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ КОРОНКАМИ

- Система быстрой смены коронки
- замена коронки, не извлекая корпус сверла со станка
- Универсальность - один корпус сверла подходит для коронок различных диаметров
- Спиральные каналы для СОЖ и полированные канавки для вывода стружки обеспечивают плавный вывод стружки
- Жесткая система крепления способствует замечательной производительности и увеличенному количеству установок коронок
- Новый сплав с многослойным покрытием (TT9080) обеспечивает высокую стойкость



ТАЕГУТЕК УКРАИНА

г. Днепропетровск, Турбинный спуск, 4

☎ +380 56 790-84-09 ☎ +380 56 790-84-18 ✉ td@taegutec.com.ua 🌐 www.taegutec.com.ua