



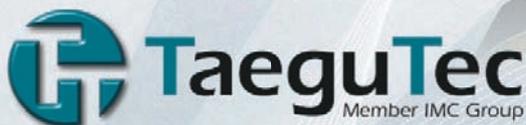
ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ



АВИАКОСМИЧЕСКАЯ



НЕФТЕГАЗОВАЯ



ФРЕЗЕРОВАНИЕ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ НОВЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ

В мае 2016 года компания TaeguTec выпустила новую серию фрез и два типа соответствующих пластин RTMX и RTHX с пятью режущими кромками. Серия ChaseMold специально разработана для производительной обработки нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов, используемых во многих отраслях промышленности, в частности — в аэрокосмической, нефтегазовой и энергетической

Пластины круглой формы RTMX и RTHX серии ChaseMold, включая фрезы улучшенного дизайна, были разработаны в результате непростого пути проб и ошибок, а также вследствие испытаний, направленных на достижение превосходной производительности. Новое прогрессивное решение предназначено для эффективной обработки таких деталей, как лопатки турбин из нержавеющей стали, а также элементов шасси, кронштейнов и других деталей из труднообрабатываемых титановых сплавов (рис. 1).

Прессованная пластина RTMX является более экономичным решением, применяется на черновых и получистовых операциях, тогда как шлифованная форма RTHX предназначена для высокоточной обработки. Оба типа пластин оснащены высокопозитивным передним углом для снижения усилий резания.

Анонсированные новинки представлены двумя габаритами пластин (рис. 2): 10 мм и 12 мм, а также тремя стружколомающими

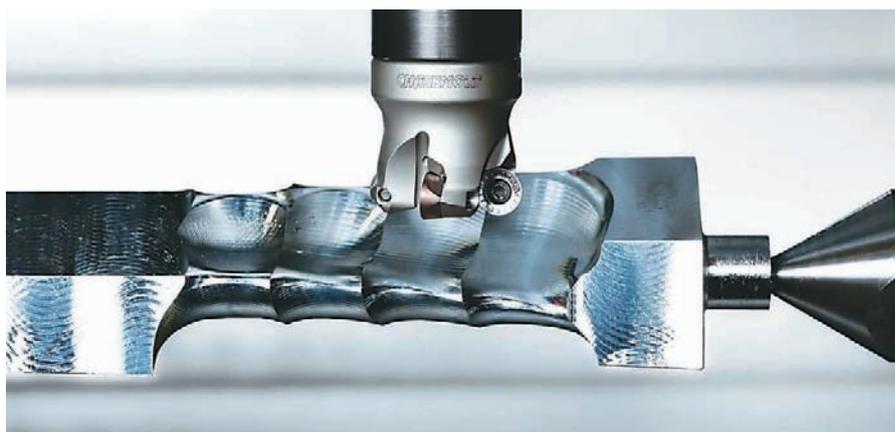


Рис. 1. Обработка новой фрезой серии ChaseMold

геометриями: MM, ML и MLL (рис. 3). Стружкололом MM рекомендуется для нестабильных условий обработки, MLL — для стабильных условий, а геометрия ML покрывает промежуточный диапазон операций между MM и MLL.

За счет нового 5-кромочного дизайна пластины увеличилась максимальная глубина фрезерования за один проход в сравнении с предыдущими 8-кромочными. Новые фрезерные пластины Ø10 мм обеспечивают

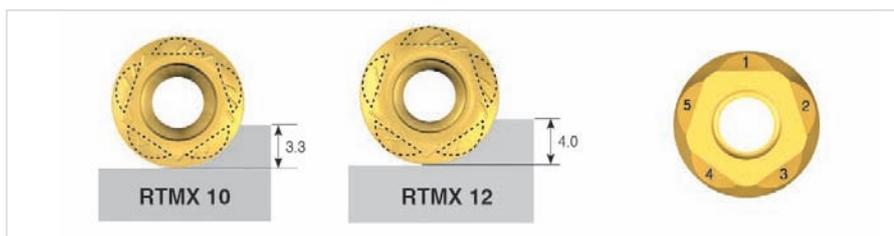


Рис. 2. Габариты пластин



Рис. 3. Типы стружколомающих геометрий

глубину до 3,3 мм, а глубина резания за один проход пластиной Ø12 мм уже составит 4,0 мм.

Кроме того, оба типа пластин доступны как в стандартных, так и в специализированных сплавах. Специализированные сплавы, такие как TT9540 и TT3540, подбираются для любых условий обработки и хорошо зарекомендовали себя на украинских предприятиях.

Учитывая опыт внедрения фрезерного инструмента в аэрокосмической, нефтегазовой и энергетической отраслях, центр R&D компании TaeguTec представил самые популярные типы и габариты корпусов серии ChaseMold: концевые фрезы (Ø32 мм), модульные головки (Ø25–40 мм) и торцевые фрезы (Ø40–80 мм). Все типы фрез имеют внутренний подвод СОЖ для обеспечения хорошего отвода стружки и максимального комфортного резания.

Перед выходом на рынок металлообработки новинка прошла ряд испытаний в Техническом центре компании, которые подтвердили расчетную эффективность фрезерной линейки ChaseMold. Например, во время черновой обработки аэродинамического профиля корпуса и основной части лопасти, изготовленных из мартенситной нержавеющей стали (X20Cr13, AISI 420), новая пластина TaeguTec RTMX с пятью режущими кромками имела стойкость на 65% выше по сравнению с лучшими решениями конкурентов. В то же время, черновая обработка антивибрационной полки пера лопасти и основной части из нержавеющей стали 1,4923 показала увеличение стойкости пластины RTMX почти на 30%.

Следующий тип испытаний продемонстрировал полное фиаско ранее применявшихся инструментов за счет увеличения

стойкости пластины RTMX на 100% при выполнении операции спиральной черновой обработки на профильной части клина детали, изготовленного из специального сплава мартенситных жаропрочных сталей (1,4938 + QT, X12CrNiMoV12–3).

Тестирование нового решения с точки зрения производительности также показало поразительный результат. Во время обработки элементов аэрокосмического двигателя из инконеля 718 серия фрез ChaseMold с пластиной RTMX позволила обработать детали на 65% быстрее самого производительного инструмента от европейского производителя.

Более детальную информацию о новинке и других инструментальных решениях TaeguTec можно получить, обратившись в офис компании «ТАЕГУТЕК УКРАИНА» или к ленте новостей на официальном сайте компании www.taegutec.com.ua. Кроме того, к услугам машиностроителей Украины — высококвалифицированный штат технологов и логистов, оперативный склад инструмента в г. Днепр, а также поставки из Южной Кореи — дважды в неделю. ☎



Контактная информация

ООО «ТАЕГУТЕК УКРАИНА»

г. Днепр, 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>



22–25 ноября 2016 г.

Компания
ТАЕГУТЕК УКРАИНА
 приглашает вас посетить
**XV МЕЖДУНАРОДНЫЙ
 ПРОМЫШЛЕННЫЙ
 ФОРУМ 2016**

На нашем стенде будет представлена широкая гамма металлорежущего инструмента и оснастки для всех видов наружной и внутренней обработки изделий, а также, предназначенное для обработки технологически сложных деталей, металлообрабатывающее оборудование: станки токарной группы с ЧПУ, фрезерные и многофункциональные обрабатывающие центры, оснащенные инструментом TaeguTec.

Будет проводиться демонстрация возможностей CAD/CAM систем для автоматизации процессов и программирования станков с ЧПУ.

Ждем вас и специалистов вашего предприятия для презентации возможностей инструмента TaeguTec, и обсуждения ваших технических заданий с нашими технологами и программистами.

Украина, г. Киев,
 Международный
 выставочный центр,
 Броварской проспект, 15,
 станция метро
 «Левобережная»

