



СЕРИЯ CHASEFEED ОТ TAEGUTEC — ЛИДЕР ФРЕЗЕРОВАНИЯ НА ВЫСОКИХ ПОДАЧАХ!

При механической обработке пресс-форм и штампов следует учитывать их специфику: тонкостенные заготовки и разнообразие материалов. Кроме того, процесс нередко усложняется факторами, влияющими на стабильность резания, такими как маломощное оборудование, большой вылет инструмента, нежесткое приспособление и т. п.

Специалистам известно, что в данных условиях как на чистовых, так и на черновых операциях демонстрируют высокопроизводительную работу фрезы и пластины серии ChaseFeed. Но сегодня компания TaeguTec расширила возможности машиностроителей в этой области не менее эффективными пластинами серии SBMT (рис. 1) и широкой номенклатурой корпусов фрез, которые обладают такими же превосходными характеристиками на высоких скоростях подачи, но при меньшей глубине резания.

Улучшенная конструкция новой односторонней квадратной пластины SBMT обладает рядом очевидных конкурентных преимуществ. Благодаря тому, что она выполнена с задним углом 5°, заметно снижено усилие резания по сравнению с двусторонними аналогами. А высокопозитивная режущая кромка в виде отрезка винтовой линии обеспечивает более мягкое и производительное фрезерование.

Следующим достоинством новинки SBMT является многовариантность геометрических характеристик режущих кромок



■ Рис. 1. Пластина SBMT

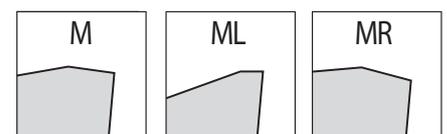
(рис. 2), гарантирующая широкий диапазон применения. Таким образом, подбирая нужный стружколом, технолог получает максимальную производительность при различных, зачастую нестабильных, условиях обработки.

Универсальным решением для обработки стали станут стружколомы с обозначением М. Так, пластины ML предназначены для низкоуглеродистых, нержавеющей и жаропрочных сталей; кроме того, их резонно использовать при работе инструмента с большим вылетом, поскольку они лучше гасят

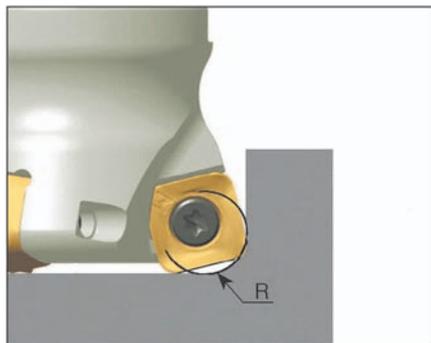
вибрацию. В то же время пластины с геометрией MR рекомендованы для обработки закаленных сталей и прерывистого резания.

Режимы обработки, в том числе и глубина резания, зависят от многих факторов, таких как мощность станка, длина инструмента, геометрические характеристики пресс-формы и т.п. Специалисты TaeguTec изучили их влияние и предложили серию пластин ChaseFeed в двух габаритах — SBMT09 и SBMT13. Они обеспечивают максимальный съем материала за один проход — 1,2 мм и 2 мм соответственно.

Кроме того, отличительной особенностью SBMT09 и SBMT13, по сравнению со стандартными односторонними пластинами, является их способность работать на повы-



■ Рис. 2. Геометрии режущих кромок



■ Рис. 3. Программируемый радиус

шенных подачах благодаря большей толщине и возможности поворота пластины на корпусе фрезы относительно угла в плане 90°.

Для каждого типоразмера пластины SBMT производитель дает рекомендацию в виде параметра «Программируемый радиус R» (рис. 3). Таким образом, для пластины размером 09 он соответствует R3, а для размера 13 рекомендуется R4.5. Этот параметр необходим при разработке управляющих программ, где требуется вводить корректные геометрические характеристики инструмента (диаметр, радиус при вершине, вылет и т.д.).

Пластины серии SBMT 09 (13) устанавливаются на концевые фрезы Ø 25–42 мм, торцевые фрезы Ø 32–125 мм и фрезы модульного типа Ø 25–42 мм. Конструкция всех корпусов фрез ChaseFeed предусматривает охлаждение посредством СОЖ, подаваемой по каналам внутри инструмента.

В табл. 1 представлены результаты технических испытаний новых пластин SBMT 09, которые проводились на одном из машиностроительных предприятий Украины. Они впечатляют: новинка продемонстрировала увеличение производительности в 2 (!) раза при ощутимом снижении вибраций в процессе фрезерования.

Отдельные испытания на стойкость вывели высокопозитивную пластину SBMT ком-



■ Рис. 4. Пресс-форма

пании TaeguTec в абсолютные лидеры высокоскоростной обработки: при фрезеровании заготовки прессформы из инструментальной стали марки 4X5B2FC, изображенной на рис. 4, её показатели стойкости на 88% превысили характеристики аналогов!

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, постоянно 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>

Таблица 1. Результаты испытаний новых пластин SBMT 09

Параметр	TaeguTec	Инструмент другого производителя
Деталь	Пресс-форма	
Обрабатываемый материал	Низколегированная сталь 09Г2С	
Инструмент	TESB 332-M16-09	D32 Z3
Пластина	BLMP 0904R-M TT9080	WNMX 09T316Z
Вылет фрезы (мм)	180	
Скорость резания V (м/мин)	120	120
Обороты шпинделя s (об./мин)	1200	1200
Подача минутная F (мм/мин)	2500	2000
Подача на зуб Fz (мм/зуб)	0,69	0,55
Глубина резания Ap (мм)	1	0,6
Объем снимаемого металла Q (см ³ /мин)	80	38,4
Производительность, %	208%	100%

Новости



СИСТЕМА МОНИТОРИНГА ЭФФЕКТИВНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

Краткий список функций, поддерживаемых программно-аппаратным комплексом «СМЭО» ГК ВариУс

Базовый модуль

- Подключение станков, оснащенных стойками ЧПУ FANUC 0i, 30/31/32i, 16/18i, поддерживающих Ethernet-соединение и протокол FOCAS 1/2
- Сбор данных в автоматическом режиме выделенным сервером
- Быстрая сводка по оборудованию с помощью фильтров состояний
- Мониторинг состояния станка (Работа, Остановлен, Выключен) по predetermined комбинациям сигналов, считываемых со стойки ЧПУ
- Отображение данных мониторинга в режиме реального времени и за период
- Регистрация оператора на станке, указание оператором причин простоя с помощью мобильного приложения оператора (Android)
- Построение аналитических отчетов времени работы и простоя оборудования в разрезе причин простоя и зарегистрированных операторов
- Построение перекрестных отчетов по эффективности работы операторов и оборудования
- Ввод расписания работы оборудования и расчет коэффициента загрузки оборудования в плановое и неплановое время использования
- Чтение названия управляющей программы, отработываемой на станке
- Чтение журнала событий со стойки ЧПУ
- Экспорт данных мониторинга и отчетов в графическом и Excel форматах
- Ведение справочника основных характеристик станка

