

WIN-GUN

WIN-GUN

Глибокі свердла зі змінною головкою

TaeguTec представляє нову високопродуктивну серію інструменту WIN-GUN, яка включає свердла зі змінними головками та хвостовиками.



Рушничні свердла (Gundrill) є стандартним інструментом для глибокого свердління отворів, що використовуються в різних галузях промисловості, таких як аерокосмічна, електротехнічна, оборонна, автомобілебудівна, виробництво штамів і пресформ та інших.

Нові свердла WIN-GUN від TaeguTec, оснащені змінними стандартними головками DRILL-RUSH, використовуються замість традиційних паяних рушничних свердел. Така конструкція дозволяє мінімізувати час переналагодження завдяки відсутності необхідності знімати свердло з верстата, забезпечує швидку та просту заміну тільки головки свердла.

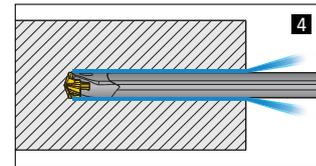
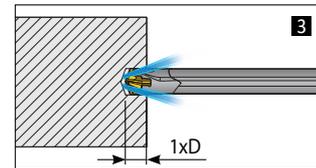
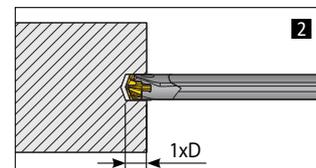
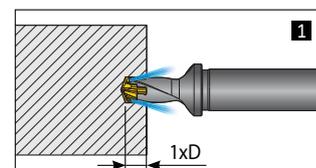
Крім того, унікальна конструкція свердлильної головки з двома ефективними ріжучими кромками та канавками для плавного відведення стружки забезпечує чудову якість внутрішньої поверхні отворів, а також стабільність обробки в умовах високої подачі та високошвидкісного різання.

Інструмент особливо ефективний при свердлінні отворів глибиною 12xD та вище в діапазоні діаметрів 10,0–25,0 мм.

Нова лінія рушничних свердел сумісна зі стандартними горизонтально-фрезерними центрами, токарними верстатами, багатопільовими верстатами та верстатами для глибокого свердління.

Інструкція з експлуатації

- 1 Просвердліть пілотний отвір глибиною 1xD коротким свердлом того ж діаметра, що і свердло WIN-GUN.
- 2 Введіть свердло WIN-GUN у пілотний отвір на низькій подачі та швидкості 50 об/хв, поки воно не опиниться на відстані 1–2 мм від дна отвору.
- 3 Активуйте подачу 30P, одночасно збільшуючи частоту обертання до рекомендованої швидкості різання, підтримуйте її протягом 2–3 секунд, а потім почніть свердління з рекомендованою подачею.
 - Не треба виводити свердло для видалення стружки у процесі свердління.
 - Необхідно використовувати максимально можливий тиск подачі 30P.
- 4 Досягнувши необхідної глибини, для виходу з отвору зменшіть швидкість до 50–100 об/х в.



Переваги та особливості експлуатації:

- використання рушничних свердел WIN-GUN зі змінною головкою дозволяє скоротити час простою обладнання та час переналагодження;
- унікальність конструкції: свердлильні головки оснащені двома ефективними ріжучими кромками;
- подача у 2–5 разів вище, ніж у стандартних паяних свердел;
- обов'язкове використання емульсії чи мастила при свердлінні;
- постачаються зі змінними хвостовиками двох типів: Weldon і циліндричний;
- призначені для використання на горизонтально-фрезерних центрах, токарних верстатах, багатопільових верстатах і верстатах для глибокого свердління;
- діапазон діаметрів свердел: Ø10,0–25,0 мм.

SPADERUSH

SPADE-RUSH

самоцентрувальна свердлильна головка з геометрією P+

Серія свердел SPADE-RUSH від TaeguTec тепер оснащена свердлильною головкою з геометрією P+, використання якої дозволяє підвищити продуктивність і при цьому знизити витрати, що робить її найкращим вибором серед аналогів.

■ Самоцентрувальна свердлильна головка з унікальною геометрією P+ для свердел великого діаметра

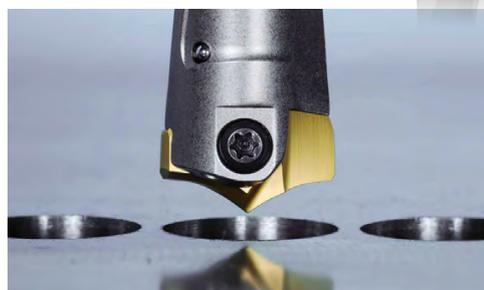
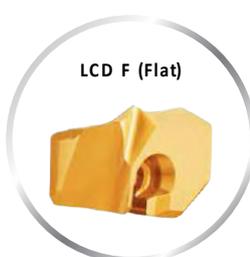
Свердління без пілотного отвору забезпечується завдяки наявності на самоцентрувальній свердлильній головці ріжучої кромки спеціальної форми. Це дозволяє скоротити час обробки та забезпечує виняткову точність і якість поверхні отвору.

Крім того, інноваційне багатощарове покриття збільшує довговічність інструменту, а оптимізована форма канавки високої жорсткості забезпечує видалення стружки з меншим опором.

Самоцентрувальні свердла дозволяють свердлити отвори глибиною +5xD без пілотного отвору, що підвищує продуктивність.

■ Три типи головок для одного корпусу SPADE-RUSH:

- сумісність з усіма корпусами SPADE-RUSH;
- заміна головки на верстаті скорочує час циклу та час зміни інструменту;
- оптимально підходить для обробки сталі та чавуна.



■ Переваги та особливості експлуатації:

- унікальна самоцентрувальна геометрія P+;
- дозволяє отримувати отвори з високою точністю та якістю поверхні;
- покращена циліндричність і прямолінійність;
- жорсткий затиск головки гарантує стабільність роботи та тривалий термін служби інструменту;
- діапазон діаметрів головки: Ø20–34,5 мм (з кроком 0,5 мм).

Високошвидкісне фрезерування жароміцних сплавів **CERAMIC-SFEED**

Лінійка TaeguTec CERAMIC-SFEED, яка також включає спеціальні корпуси для пластин BNGX, доповнена пластиною BNGX 06.

Під час обробки жароміцних сплавів, таких як Інконель, використання твердосплавних пластин вимагає фрезерування на низькій швидкості ~ 30 м/хв, але для керамічних пластин, які характеризуються чудовою термостійкістю, рекомендується більш висока швидкість різання в діапазоні 800–1000 м/хв.

За високої швидкості різання керамічними пластинами виділяється багато тепла, у результаті чого відбувається підплавлення заготовки. Це дозволяє керамічним пластинам ефективно обробляти жароміцні сплави, такі як Інконель. Поєднуючи переваги кераміки з унікальною геометрією ріжучої кромки, CERAMIC-SFEED дозволяють виконувати високошвидкісну обробку жароміцних сплавів на високій подачі.

■ Застереження!

Через термічну деформацію заготовки під час високошвидкісного фрезерування рекомендується застосовувати CERAMIC-SFEED лише для чорнової обробки.

■ Фрези CERAMIC-SFEED:



■ Переваги та особливості експлуатації:

- двостороння пластина з чотирма ріжучими кромками;
- висока швидкість різання: 800–1000 м/хв;
- оптимізована форма кромки для обробки з високою подачею;
- великий радіус при вершині пластини для високої стійкості інструменту;
- для жорсткого кріплення пластини використовується верхній затиск.
- діапазон діаметрів головки: Ø20–34,5 мм (з кроком 0,5 мм).

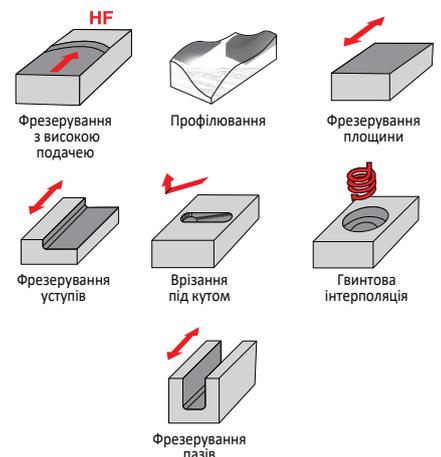


Діапазон діаметрів фрез

Пластина	Інструмент			Тип затиску
	Модульна головка	Кінцева фреза	Торцева фреза	
BNGX 06	Ø16-Ø32	Ø16-Ø32		Верхній затиск
BNGX 09		Ø25-Ø40	Ø40-Ø50	Верхній затиск
BNGX 12			Ø50-Ø80	Клиновий затиск

Максимальна кількість пластин на корпусі

Пластина	Діаметр інструменту							
	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80
BNGX 06	2	3	4	5				
BNGX 09			3	3	4	5		
BNGX 12						5	7	8



Пластина VBMX і державки з жорстким затиском

Компанія TaeguTec представила нову пластину VBMX з державками, які більш жорстко фіксують різальні пластини. Це запобігає зміщенню пластини під час обробки.

Гострі кути пластини V-типу MULTI-L-TURN дозволяють обробляти деталі навіть з дуже складним профілем.

Наявність зазору між пластиною та кишенькою, в яку вона встановлюється в державці, може призвести до зміщення пластини під час обробки та в результаті — до неточності розмірів отриманих деталей. Щоб запобігти цьому, спеціалісти TaeguTec розробили абсолютно нову позитивну пластину VBMX V-типу та спеціальні державки під неї.

Нова пластина VBMX і спеціальні державки забезпечують задану точність оброблюваних деталей і високу продуктивність. Нижня поверхня різальної пластини містить канавки, які надійно фіксують її на підкладній пластині спеціальної форми, а її задня частина фіксується у спеціально виконаній кишеньці державки. Кріплення гвинтом забезпечує міцний затиск пластини.

Оскільки різальна пластина VBMX має таку саму форму, що й різальна пластина типу ISO-V, вона також сумісна з державками ISO.

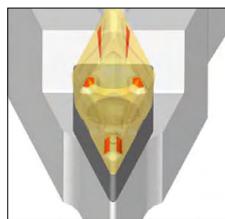
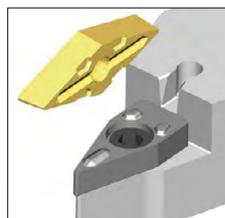
■ Примітка:

Для обробки деталей, розміри яких точно відповідають заданим параметрам, необхідно використовувати різальні пластини, встановлені в спеціальні державки.

Форма пластин VBMX FG така сама, як у пластин VBMT FG:



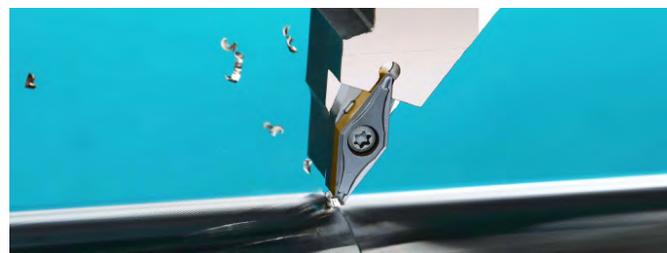
Пластина сумісна зі стандартними ISO державками



Унікальна та потужна затискна конструкція: канавки на нижній стороні ріжучої пластини надійно фіксують її на спеціальній підкладній пластині, а задній кінець пластини поміщається в спеціально розроблену кишеньку державки



Зміщення вздовж напрямку обробки звичайних ISO-пластин



■ Переваги та особливості експлуатації:

- унікальна конструкція державки дозволяє жорстко фіксувати пластину, запобігаючи її зміщенню при навантаженні;
- дозволяє обробляти деталь з високою точністю та якістю поверхні;
- висока продуктивність і довговічність;
- сумісність зі стандартними ISO-державками.

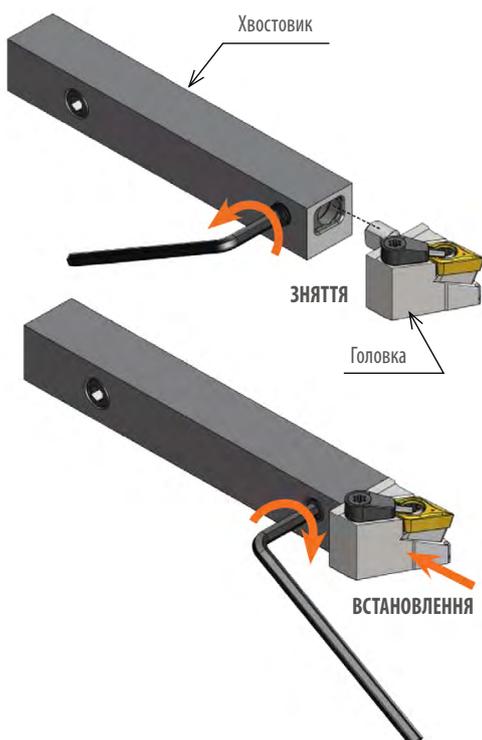
Нові модульні головки та державки для верстатів швейцарського типу

Необхідність знімати державки ускладнює заміну різальних пластин на верстатах швейцарського типу. Модульну головку TaeguTec WIN-SWISS можна замінити поза верстатом, лише знявши її з хвостовика, завдяки чому немає необхідності в повторному налагодженні, оскільки він залишається на місці, що значно зменшує час на зміну пластини та підвищує продуктивність



■ Інструкція із заміни модульної головки:

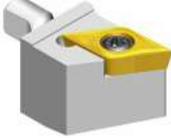
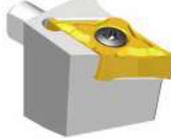
- хвостовик залишається в револьверній головці;
- від'єднайте головку від хвостовика одним обертом гвинта;
- праві модульні головки для точіння можуть бути зібрані з нейтральним і правостороннім хвостовиками;
- праві модульні головки для обробки по осі Y можуть бути зібрані з нейтральним і лівостороннім хвостовиками;
- модульні головки для нарізання канавок можуть бути зібрані з нейтральним і правостороннім хвостовиками.



■ Переваги та особливості експлуатації:

- державки модульного типу призначені для експлуатації на верстатах швейцарського типу;
- заміна модульних головок і пластин відбувається просто та легко;
- завдяки скороченню часу налагоджування підвищується продуктивність;
- жорстка фіксація головки на хвостовику, простота вилучення й установки;
- зменшення номенклатури використовуваного інструменту завдяки можливості застосування різних головок з одним хвостовиком;
- великий асортимент модульних головок для точіння, обробки канавок і відрізки;
- наявність системи COOL-BURST (подача ЗОР високого тиску через інструмент) поліпшує контроль над виведенням стружки та підвищує стійкість інструменту (державки типу ТВ);
- модульна система кріплення головки захищена від неправильного встановлення.

■ Модульна головка та хвостовик для зовнішньої обробки

Зовнішня подача ЗОР						
  QE1 SDJCR	  QE1 SVJB(C)R	  QE1 SDJNR	  QE1 SDJNR	 QE1 S12N-TB (нейтрального типу, 12x12)		
  QE1B SVXCR	  QE1 TTER	  QE1 TTEL	  QE1 TQHR		 QE1 S16R-TB (правостороннього типу, 16x16)	
COOLBURST Внутрішня подача ЗОР под високим тиском						
  QE1 SDJCR-TB	  QE1 SVJB(C)R-TB	  QE1 SDJNR-TB	  QE1 SDJNR-TB			
  QE1B SVXCR-TB	  QE1 TTER-TB	  QE1 TTEL-TB	  QE1 TQHR-TB			
  QE1 TQHL-TB						

■ Правостороння головка та хвостовик для обробки по осі Y

Зовнішня подача ЗОР		
  QE1Y SDJCR	  QE1Y TQHR	 QE1 S12N-TB (нейтрального типу, 12x12)
COOLBURST Внутрішня подача ЗОР под високим тиском		
  QE1Y SDJCR-TB	  QE1Y TQHR-TB	 QE1 S16L-TB (лівостороннього типу, 16x16)

■ Зменшення часу простою:

- заміна лише головки означає, що повторна прив'язка інструменту не потрібна.

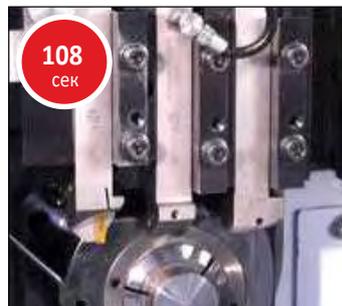
Час зміни інструменту (сек)



Звичайна державка

WIN-SWISS

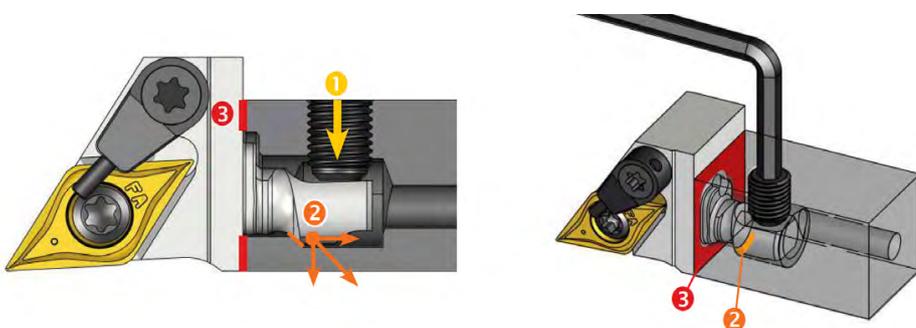
- Закріплення державки
- Прив'язка інстр.
- Зміна пластини
- Зняття державки
- Встановлення головки
- Зняття головки



Звичайна державка



WIN-SWISS



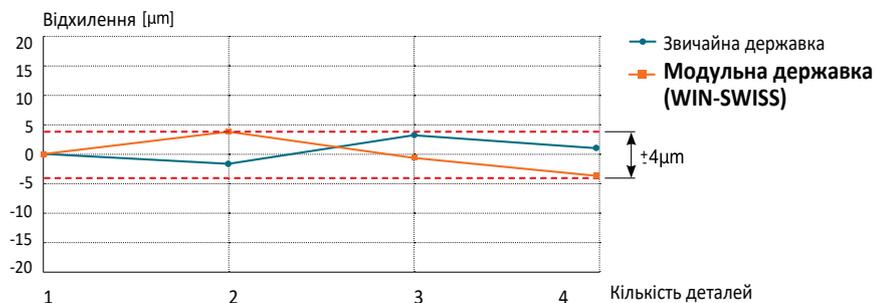
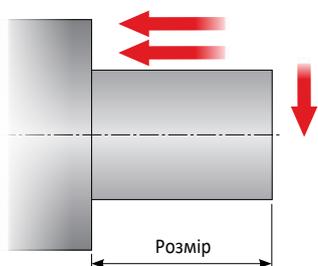
■ Жорсткий затиск і хороша повторюваність:

- унікальний механізм затиску TaeguTec забезпечує високу жорсткість. Поєднання конусності з важливим принципом забезпечує надійну фіксацію.

- 1 Гвинтовий затиск
- 2 Конічна поверхня контакту
- 3 Торцева поверхня контакту

■ Стабільність обробки модульною головкою еквівалентна обробці звичайною державкою:

- унікальна та надійна конструкція механізму затиску TaeguTec WIN-SWISS забезпечує жорсткість збірної конструкції інструменту, що відповідає жорсткості звичайної державки.



	Державка	Пластина	Швидкість різання (м/хв)	Подача (мм/об)	Випробування
Звичайна державка	SDJCR 1616 K11-SH	DCGT 11T302M SH-F TT4430	120	0.05	Точіння
Модульна державка (WIN-SWISS)	QE1 SDJCR 11-TB + QE1 S16R-TB	DCGT 11T302M SH-F TT4430			① Зняття головки ② Встановлення головки ③ Точіння



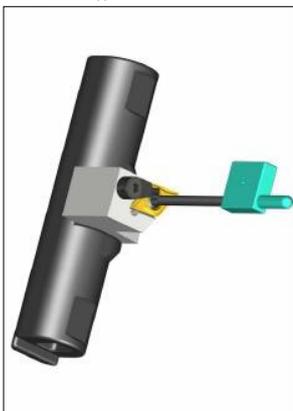
- Система подачі ЗОР високого тиску забезпечує кращу контрольованість виведення стружки та підвищує довговічність інструменту завдяки подачі ЗОР безпосередньо на ріжучу кромку.



■ Зміна пластини:

- через невеликі розміри головки WIN-SWISS зміна пластини може бути складною. Будь ласка, використовуйте пристосування для полегшення заміни пластини.

Головка для точіння по осі Y



Головка для нарізання канавок



Головка для точіння



ТОВ «ТАЕГУТЕК УКРАЇНА»

49006, м. Дніпро,
 узв. Турбінний, буд. 4
 +380 56 790-84-09
 +380 68 445-76-86
 тел./факс: +380 56 790-84-18
 td@taegutec.com.ua
taegutec.com.ua



Оновлення інструменту
 TaeguTec

WINSPEED
 ADVANCED MACHINING