



COROMILL® 390 – МАКСИМАЛЬНАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Людмила РАДОНОВА

Эксперт в области режущего инструмента и инструментальных систем Sandvik Coromant представил на рынке фрезу CoroMill® 390 со сниженной массой, которая призвана уменьшить вибрацию при фрезеровании с большими вылетами (рис. 1).

Фреза CoroMill® 390 изготовлена при помощи аддитивных технологий и предназначена для торцевого фрезерования с большими вылетами, фрезерования глубоких уступов, карманов и пазов. Снижение общей массы инструмента поможет заказчикам свести к минимуму вибрацию и повысить надежность при обработке с большими вылетами, что, в свою очередь, положительно отразится на производительности.

Вибрация, которая является помехой для создания таких элементов, как глубокие отверстия, не только замедляет производство и снижает стойкость инструмента, но и дает неудовлетворительное качество обработанной поверхности. Для решения этой задачи компания разработала CoroMill® 390 со сниженной массой.

В сочетании с фрезерными адаптерами Silent Tools™ (рис. 2) эта оптимизированная комбинация инструментов подавляет вибрацию, позволяя максимизировать производительность и надежность обработки в сложных областях применения. Кроме того, фреза CoroMill® 390 обеспечивает ненагруженное, плавное резание.

Для получения оптимальной конструкции с минимальной массой при проектировании новой CoroMill® 390 был удален весь излишний материал. Благодаря такой топологической оптимизации появилась возможность изготовления более легкой фрезы.

Кроме того, уменьшенное расстояние между демпферной системой в адаптере и режущей кромкой обеспечивает высокую надежность процесса обработки.

Использование аддитивных технологий открывает широкие возможности для изготовления сложных конструкций с высокой точностью и без соединений. Детали получаются более легкими и прочными, а в области изготовления корпусов фрез аддитивное производство позволяет



Рис. 1. Фреза CoroMill® 390 со сниженной массой



Рис. 2. Фреза CoroMill® 390 в комплекте с фрезерным адаптером Silent Tools™

Также есть возможность выбрать корпус с тремя или четырьмя пластинами (размер 11) для конкретной области применения. Кроме того, на всех фрезах компании есть внутренний подвод СОЖ и неравномерный шаг зубьев.

«Специалисты Sandvik Coromant разработали решение, которое существенно повышает надежность процесса обработки, а надежность имеет решающее значение в целом ряде областей металлообработки. В частности, при фрезеровании с большими вылетами, – а это распростра-

создавать формы и элементы, которые невозможно получить путем металлорезания. Кроме того, «напечатать» можно практически любой материал, в данном случае – титановый сплав.

На сегодняшний день фреза предлагается в исполнении диаметром 40 и 50 мм (соединения на оправке 16 и 22 соответственно).

ненные условия для изготовления деталей аэрокосмической и нефтегазовой отраслей», – отмечает директор по продажам Sandvik Coromant Сергей Шпак.

РАДОНОВА Людмила –
пресс-служба Sandvik Coromant

КНИГИ ИЗДАТЕЛЬСТВА «ТЕХНОСФЕРА»



СПРАВОЧНИК ПО ЛАЗЕРНОЙ СВАРКЕ

Редактор оригинального издания С. Катаяма

М.: ТЕХНОСФЕРА,
2015. – 704 с. + 32 с. цв. вкл.
ISBN 978-5-94836-420-9

Цена 2800 руб.

Среди технологий, предназначенных для обработки материалов лазером, особо выделяется лазерная сварка, включившая в себя последние достижения в разработке лазерных устройств. Для ее правильного применения и использования требуется ясное понимание физических механизмов и явлений, сопровождающих лазерную сварку. Поэтому в справочнике рассмотрены разнообразные лазерные или гибридные процессы сварки, сварка различных видов материалов, а также приведено описание металлургических, химических и механических аспектов сварки.

Справочник разделен на четыре части. В разделе I рассмотрены базовые принципы физических процессов сварки и раскрыты причины появления дефектов. Раздел II посвящен конкретным технологиям, в нем рассмотрена лазерная сварка различных материалов. В разделе III представлены методы численного моделирования процесса лазерной сварки, описана процедура калибровки инструментов в роботизированной сварке. В разделе IV рассмотрены конкретные значения рабочих параметров и условий сварки в промышленных применениях.

Книга адресована студентам, инженерам, ученым, преподавателям и станет важной и полезной для всех, кто интересуется лазерной сваркой, – от новичков до специалистов и экспертов.

КАК ЗАКАЗАТЬ НАШИ КНИГИ?

✉ 125319, Москва, а/я91; ☎ +7 495 234-0110; 📞 +7 495 956-3346; ✉ knigi@technosphera.ru, sales@technosphera.ru