

Новые высокопроизводительные фрезы Somta Vari-Style

Универсальная цельная твердосплавная фреза

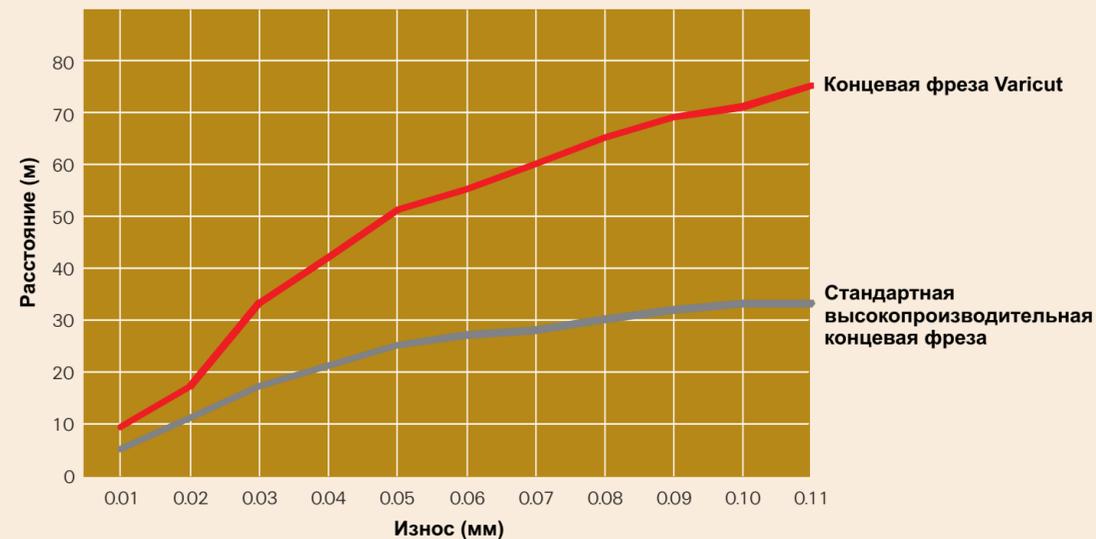
Уникальная защищённая патентом конструкция фрезы

Чем отличается VariCut от стандартных высокопроизводительных концевых фрез:

- VariCut имеет новую запатентованную конструкцию стержня и новую геометрию наконечника с неодинаковым шагом зубьев, что обеспечивает более высокую скорость подачи и оптимально подходит для различной глубины фрезерования.
- VariCut способен прорезать пазы на 1-1,5 D (диаметра) в заготовках из разных материалов.
- VariCut способен погрузиться на глубину 1D, а затем начать прорезать паз.
- VariCut имеет усиленную геометрию угла за счёт радиуса или сглаживания углов и фасок, что снижает энергопотребление во время резки.
- VariCut отличается высокой эффективностью - сочетание высокой скорости выемки металла и увеличенного срока службы инструмента означает, что эта фреза превзойдет любую другую предлагаемую на рынке 4-х парую концевую фрезу Vari-Style или, как минимум, будет соответствовать ей.
- VariCut имеет оптимальную геометрию, обеспечивающую максимальную производительность обработки.



Износ фрезы VariCut по сравнению со стандартными высокопроизводительными концевыми фрезами



ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ VARICUT

Изготовитель и поставщик сверл, разверток, концевых фрез, фрез с посадочным отверстием, метчиков и плашек, заготовок, цельного твердосплавного инструмента, режущего инструмента по индивидуальному заказу и с различным покрытием



www.somta.co.za



Головной офис и отдел покрытий
Somta House, 290-294 Moses Mabhidia Road,
Pietermaritzburg, 3201
Private Bag X401, Pietermaritzburg, 3200
Южная Африка

Тел.: предприятие: +27 33 355 6600
Факс: предприятие: +27 33 394 0564
Тел.: отдел продаж: +27 11 390 8700 (ЮАР)
Факс: отдел продаж: +27 11 397 6720/1 (ЮАР)
Эл. почта: jhbsales@somta.co.za
Тел.: отдел продаж: +27 33 355 6600 (экспорт)
Факс: отдел продаж: +27 33 394 7509 (экспорт)
Эл. почта: exports@somta.co.za

Техническая информация
Эл. почта: tech@somta.co.za

Отдел продаж в провинции Гаутенг
43 Bisset Road, Hughes Ext. 7, Boksburg, 1459
P.O.Box 14212, Witfield, 1467
Южная Африка

Тел.: +27 11 390 8700
Факс.: +27 11 397 6720/1
Номер для звонка со скидкой: 0860 104 367
Эл. почта: jhbsales@somta.co.za



ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ VARICUT



Используется в аэрокосмической, медицинской, автомобильной промышленности и на предприятиях общего машиностроения

Для обработки малых, средних или больших деталей из нержавеющей стали и титана



Изготовленная из нержавеющей стали или титана, эта фреза превзойдет любую другую предлагаемую на рынке 4-х перую концевую фрезу Vari- Style или, как минимум, будет соответствовать ей.

Новая концевая фреза VariCut типоряда Vari- Style Somta имеет новую запатентованную конструкцию. Эта уникальная конструкция отличается новой формой стержня и новой усиленной геометрией наконечника с неодинаковым шагом зубьев, что позволяет удалять наибольшее количество материала в наименьший период времени и получать поверхность превосходного качества.

Где следует использовать VariCut

- Там, где необходимо удалить большое количество материала ...
VariCut обеспечит максимальную производительность по съему металла.
- Там, где требуются несколько проходов для удаления материала ...
VariCut обеспечит более глубокий и широкий проход осевой и радиальный
- Там, где требуются несколько концевых фрез для фрезерования пазов, торцевого, чернового, полуступенчатого и чистового фрезерования...
VariCut обеспечит выполнение всех операций без замены инструмента.
- Фрезерование глубоких карманов ...
VariCut с расширенной шейкой, благодаря своей конструкции, обеспечит максимальную производительность фрезерования.
- Там, где приходится обрабатывать различные материалы ...
VariCut демонстрирует свою эффективность при обработке широкого спектра материалов - включая чугун, углеродистую сталь, нержавеющую сталь, титан и термостойкие сплавы



Услуги по переточке и восстановлению покрытия

Somta предлагает экономически выгодные услуги по переточке любого стандартного или специального твердосплавного инструмента. Это позволяет снизить стоимость станочной обработки в течение всего срока службы цельного твердосплавного инструмента и одновременно повысить его производительность. Наряду с переточкой цельных твердосплавных режущих инструментов Somta предлагает также услуги по восстановлению покрытия для дополнительного повышения производительности переточенного инструмента.

Материал и свойства покрытия идеально подходят для твердосплавного режущего инструмента. Покрытие позволяет успешно использовать цельные твердосплавные концевые фрезы в экстремальных условиях, типичных для обработки материалов высокой твердости, и обычно обеспечивает более быструю и экономичную обработку твердых и сверхтвердых сталей.

Рекомендуемые инструментальные оправки

Для максимальной жесткости мы рекомендуем использовать высокоскоростные оправки с большим зажимным усилием, особенно для чернового фрезерования. Для горячей посадки мы настоятельно рекомендуем использовать высокопроизводительные системы для тяжелых режимов и предлагаем применять их исключительно для полуступенчатого и чистового фрезерования.



03V Цельные твердосплавные 4-перые концевые фрезы VariCut с покрытием

d	l1	l2	l	d1	d2	c	r	код
5	13	18	57	6	4.8	0.2x45°	-	03V0500X
5	13	-	57	6	-	0.4x45°	-	03V0545X
5	13	25	57	6	4.8	-	0.5	03V0505X
5	13	25	57	6	4.8	-	1	03V0510X
6	13	18	57	6	5.8	0.2x45°	-	03V0600X
6	13	-	57	6	-	0.4x45°	-	03V0645X
6	13	25	57	6	5.8	-	0.5	03V0605X
6	13	25	57	6	5.8	-	1	03V0610X
8	19	24	63	8	7.7	0.25x45°	-	03V0800X
8	19	-	63	8	-	0.5x45°	-	03V0845X
8	19	31	63	8	7.8	-	0.5	03V0805X
8	19	31	63	8	7.8	-	1	03V0810X
10	22	32	72	10	9.7	0.25x45°	-	03V1000X
10	22	-	72	10	-	0.5x45°	-	03V1045X
10	22	34	72	10	9.8	-	0.5	03V1005X
10	22	34	72	10	9.8	-	1	03V1010X
12	26	36	83	12	11.6	0.3x45°	-	03V1200X
12	26	-	83	12	-	0.75x45°	-	03V1245X
12	26	38	83	12	11.8	-	0.5	03V1205X
12	26	38	83	12	11.8	-	1	03V1210X
16	32	42	92	16	15.5	0.4x45°	-	03V1600X
16	32	-	92	16	-	0.75x45°	-	03V1645X
16	32	44	92	16	15.8	-	1	03V1610X
16	32	44	92	16	15.8	-	2	03V1620X
20	38	48	104	20	19.5	0.4x45°	-	03V2000X
20	38	-	104	20	-	0.75x45°	-	03V2045X
20	38	50	104	20	19.8	-	1	03V2010X
20	38	50	104	20	19.8	-	2	03V2020X
25	45	-	121	25	-	0.75 x 45°	-	03V2545X
25	45	57	121	25	24.8	-	1	03V2510X
25	45	57	121	25	24.8	-	2	03V2520X

Примечание: фрезы VariCut предлагаются с закруглёнными или радиальными углами и шейкой по запросу заказчика.



Основные особенности и преимущества VariCut:

- Уникальная и запатентованная форма стержня разработана совместно с нашими международными партнерами, имеющими многолетний опыт проектирования и разработки твердосплавных инструментов. Она обеспечивает высокую производительность по выемке металла в сочетании с увеличенным сроком службы фрезы.
- Изготовленный в Европе субмикронный твердый сплав.
- Специально адаптированное покрытие Oerlikon Balzers, дополнительно улучшающее эксплуатационные характеристики и увеличивающее срок службы инструмента.
- Допуск стержня h6.
- Инструмент спроектирован согласно DIN 6527L с диаметрами от 5 до 25 мм.
- Безвибрационная обработка в широком диапазоне скоростей, подач и вариантов применения, предотвращающая образование зазубрин режущих кромок и углов и обеспечивающая отличное качество поверхности обрабатываемой детали.
- Отлично подходит для фрезерования канавок глубиной до 1,25 диаметра по оси в разнообразных материалах и профилирования глубиной до 0,5 диаметра радиально и 1,5 диаметра по оси.
- Усиленная геометрия угла за счёт радиуса или сглаживания углов и фасок, что увеличивает срок службы инструмента и снижает энергопотребление в процессе резки.
- Возможные изменения дизайна - конструкция шейки по запросу клиента.



ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ VARICUT

Скорости и подачи VariCut

Тип материала	Твёрдость НВ	Прочность на разрыв Н/мм²	Торцевое фрезерование		Фрезерование пазов	Рекомендуемая окружная скорость в м/мин		Рекомендуемая подача в мм на зуб при торцевом фрезеровании, при фрезеровании пазов уменьшить на 10-20 %							
			ap	ae		мин.	макс.	фрезы в мм	5	6	8	10	12	16	20
Легкообрабатываемая углеродистая сталь Углеродистая сталь 0.3 to 0.4% Углеродистая сталь 0.3 to 0.4% Легированная сталь Закалённая легированная сталь	< 150	< 540	1.5 x D	0.5 x D	1.5 x D	150	200	0.036	0.044	0.060	0.072	0.082	0.101	0.114	0.124
	< 170	< 620	1.5 x D	0.5 x D	1.5 x D	140	190	0.036	0.044	0.060	0.072	0.082	0.101	0.114	0.124
	< 248	< 910	1.5 x D	0.5 x D	1.5 x D	120	160	0.030	0.036	0.049	0.059	0.067	0.083	0.094	0.102
	< 330	< 1150	1.5 x D	0.5 x D	0.75 x D	90	150	0.027	0.033	0.045	0.054	0.062	0.076	0.086	0.093
	< 400	-	1.5 x D	0.5 x D	0.75 x D	80	140	0.027	0.033	0.045	0.054	0.062	0.076	0.086	0.093
Нержавеющая сталь Мартенситная (серия 400) Нержавеющая сталь Аустенитная (серия 300) Сталь, полученная дуплекс-процессом	< 248 250-450	< 810 820-1350	1.0 x D	0.5 x D	1.0 x D	60	100	0.024	0.030	0.041	0.049	0.056	0.069	0.077	0.084
	< 230	< 700	1.25 x D	0.5 x D	1.25 x D	50	75	0.021	0.025	0.034	0.041	0.047	0.058	0.065	0.071
	240-300 < 270	710-1000 < 900	1.25 x D 1.0 x D	0.5 x D	1.25 x D 1.0 x D	90 60	115 70	0.030 0.021	0.036 0.025	0.049 0.034	0.059 0.041	0.067 0.047	0.083 0.058	0.094 0.065	0.102 0.071
Серый чугун Чугун с шаровидным графитом Ковкий чугун	-	-	1.5 x D	0.5 x D	1.5 x D	120	150	0.036	0.044	0.060	0.072	0.082	0.101	0.114	0.124
	-	-	1.25 x D	0.5 x D	1.25 x D	110	130	0.030	0.036	0.049	0.059	0.067	0.083	0.094	0.102
Жаропрочные сплавы	< 260 270-350	< 1200 < 1200	0.3 x D	0.3 x D	0.3 x D	50	90	0.030	0.036	0.049	0.059	0.067	0.083	0.094	0.102
	< 275 < 350	< 1000 < 1200	1.5 x D	0.5 x D	1.5 x D	60	80	0.024	0.030	0.041	0.049	0.056	0.069	0.077	0.084
Технически чистый титан Технически чистый сплав титана	-	-	1.25 x D	0.5 x D	1.25 x D	100	130	0.024	0.030	0.041	0.049	0.056	0.069	0.077	0.084
	-	-	0.3 x D	0.3 x D	0.3 x D	50	90	0.030	0.036	0.049	0.059	0.067	0.083	0.094	0.102

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ VARICUT