Обработка валков

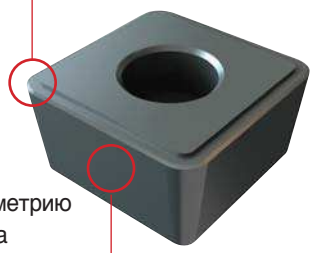
Примеры обработки различных элементов валка





Закрытая форма геометрии передней поверхности предоставляет наилучший контроль за сходом стружки при больших глубинах резания

- Хороший отвод стружки
- Благодаря высокой твердости покрытия, сплав имеет отличную износо-стойкость



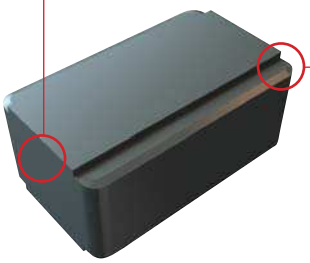
Отрезка валка

- СМП имеет специальную геометрию улучшающую сход стружки на отрезных операциях
- Высокая твердость поверхностого слоя предоставляет наилучшую стойкость

Для отрезных операций



Для чернового и получистового точения



Для обработки криволинейных поверхностей и мест сопряжения



Наружное точение валка

- Износостойкий сплав NC6210 с уникальной формой стружколома
- Возможно исполнение с различными формами геометрий передних поверхностей в зависимости от материала обрабатываемой заготовки и условий резания

Особенности

Сочетание высокой износостойкости сплава NC6110 с уникальной формой стружколома предоставляет наиучший контроль за стружкообразованием и значительно увеличивает срок службы инструмента





- Применение специального стружколома позволяет избежать износа по передней поверхности
- Отличный отвод стружки при чистовом точении, в сочетании с износостойким сплавом позволяет достичь увеличения срока службы инструмента более, чем в 3 раза по отношению к традиционному инструменту

Обработка сопряжений

- Специальная конструкция геометрии передней поверхности
- Усиленная режущая кромка для предотвращения скалывания и выкрашивания