



NOWE WYKONANIA GWINTOWNIKÓW COMBO

Firma YG-1 LCo Ltd z Korei Południowej znalazła rozwiązanie zapobiegające zbyt szybkiemu zagłębianiu się gwintownika w gwintowany otwór. Opatentowane gwintowniki COMBO – z luką wiórową skrętną do otworów ślepych, jak i ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych – służą do rozwiązania problemu za pomocą specjalnej geometrii gwintu. Ta specjalna geometria gwintu działa jak hamulec, zapobiegając zbyt dużemu posuwowi gwintownika, a w związku z tym powstawaniu za dużego gwintu. Dlatego rozwiązuje problemy z wykonaniem za dużego gwintu.

Specjalne wykonanie gwintowników COMBO pozwala na zastosowanie zwiększonego kąta przyłożenia oraz przyczynia się do zmniejszenia momentu skręcającego narzędzie, zapotrzebowania na moc przy gwintowaniu oraz tarcia. Nacinanie gwintu jest łatwiejsze i bardziej płynne, przy lepszej ewakuacji wiórów. Specjalna geometria gwintownika powoduje kompensację sił, ograniczając zużycie gwintownika, i zwiększa jego trwałość. Stosowanie nowych wykonania gwintowników COMBO pozwala zmniejszyć zapasy narzędzi do obróbki większego zakresu materiałów (stale węglowe, stopy stopowe, stopy kwasoodporne, stopy narzędziowe itp.).

Nowe wykonanie gwintowników **COMBO-TiN** ma powłokę (azotek tytanu), która zapewnia skuteczną ochronę przed tarcieniem i sprawnie odprowadza ciepło z krawędzi tnących. Powłoka ta zapewnia wzrost trwałości gwintowników oraz poprawia parametry skrawania.

Nowe gwintowniki COMBO-TiN produkowane są ze skrętną luką wiórową oraz skośną powierzchnią natarcia dla następujących rodzajów gwintu:

- gwintów metrycznych z normalną podziałką gwintu (M),
- gwintów metrycznych z drobnozwojną podziałką gwintu (MF),
- gwintów calowych z normalną podziałką gwintu (UNC),
- gwintów calowych z drobnozwojną podziałką gwintu (UNF).

Następnym nowym wykonaniem gwintowników dla tej grupy jest **COMBO-IC**, który ma doprowadzenie chłodzenia przez gwintownik do przestrzeni obróbkowej. Gwintownik w wykonaniu ze skośną powierzchnią natarcia ma chłodzenie wewnętrzne z doprowadzeniem chłodziwa na ostrza skrawające.

Gwintowniki w wykonaniu z luką wiórową skrętną mają centralne doprowadzenie chłodziwa do przestrzeni obróbkowej. Chłodzenie jest podawane od czoła gwintownika, które odbijając się od dna otworu gwintowanego, przemieszcza się zgodnie z kierunkiem przesuwania się wiórów. Takie wykonanie gwintownika pozwala dokładnie doprowadzić ciecz chłodząco-smarującą do przestrzeni obróbkowej oraz usprawnia odprowadzenie wiórów.



Kolejnym nowym wykonaniem gwintowników dla tej grupy jest wersja **COMBO-Lang**. Gwintowniki z luką wiórową skrętną oraz ze skośną powierzchnią natarcia, które mają wydłużone części chwytowe.



Następnym nowym wykonaniem są gwintowniki **COMBO-VA**.

Mają one połączone geometrie narzędzi. Geometria COMBO zapobiega zbyt dużemu posuwowi gwintownika podczas gwintowania, a w związku z tym – rozbijaniu gwintu. Geometria VA umożliwia zastosowanie gwintowników do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych. Specjalne geometrie gwintownika powodują kompensację sił podczas skrawania, zmniejszając tym samym zużycie gwintownika.

Dodatkowo gwintowniki do wymiaru M12 włącznie wykonane są ze stali proszkowej HSS-PM. Materiał ten zwiększa trwałość i wydajność gwintownika.

Gwintowniki w wykonaniu COMBO-VA mają warstwę VAP, która znacznie redukuje skłonność przyklejania się wiórów do ostrzy i optymalizuje odprowadzenie wiórów z przestrzeni obróbkowej.

Ostrza z warstwą waporyzowaną są odpowiednie do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Nowe wykonanie w tej grupie to gwintowniki **COMBO-E**. Gwintowniki są produkowane tylko w wersji z luką wiórową skrętną. Mają krótki nakrój typu „E” o długości 1,5–2 podziałek gwintu. Tak krótki nakrój umożliwia wykonanie pełnego zarysu gwintu prawie do samego dna otworu. Zastosowana geometria COMBO, powodująca kompensację sił podczas skrawania, daje pozytywne efekty podczas gwintowania gwintownikiem z krótkim nakrojem. Te pozytywne efekty podczas pracy gwintownika w połączeniu z krótkim nakrojem pomagają narzędziu dobrze i trwale pracować.



NOWE GWINTOWNIKI VHM

Firma YG-1 LCo Ltd z Korei Południowej rozpoczęła produkcję zupełnie nowej grupy gwintowników maszynowych do pracy w materiałach twardych w przedziale twardości 50÷60 HRC. Narzędzia te są wykonane z monolitu węgla spiekane. Wykonanie gwintowników z VHM daje niezwykle mocne, sztywne i dokładne narzędzia. Cała geometria gwintownika jest podporządkowana jak najlepszej pracy, w ciężkiej obróbce w materiałach twardych.

Dla wzmocnienia gwintownika narzędzia te są produkowane tylko z luką wiórową prostą. Dodatkowo grupa ta jest produkowana w dwóch długościach nakroju:

- nakrój typu „C” o długości 2÷3 podziałek gwintu,
- nakrój typu „D” o długości 3,5÷5 podziałek gwintu.

Gwintowniki mają powłokę TiCN (węgloazotek tytanu), która poprzez odprowadzanie ciepła i utrzymywanie ostrych krawędzi tnących znacząco pomaga gwintownikowi w obróbce materiałów zahartowanych. Gwintowniki produkowane są w wymiarach M3÷M20 z podziałkami normalnymi dla gwintów metrycznych.



T0997 SERIES



T0999 SERIES



Sosnowiec,
30.09÷02.10.2014 r.
pawilon: A
stoisko: 101
ZAPRASZAMY!

**Zapraszamy do odwiedzenia naszego stoiska,
na którym zaprezentujemy
wszystkie asortymenty,
jakie pojawiły się w tym roku jako nowości.**