

NOVINKY VE FRÉZOVÁNÍ A VYSTRUŽOVÁNÍ

www.mmspektrum.com/091117

SK Technik

Mezi poslední novinky firmy Horn patří nový nástrojový systém DAH určený pro nástrojárny a výrobce forem, jakož i doplnění stávajícího programu o nový systém DR pro vystružování otvorů.

Uvedené novinky firmy Horn, která se specializuje na zapichování, upichování, obrábění drážek a tvarové frézování, představila na letošním veletrhu EMO v Miláně. Tuto firmu na českém a slovenském trhu zastupuje společnost SK Technik.

Nástrojový systém DAH pro vysokorychlostní frézy

Nové frézy systému DAH byly vyvinuty speciálně pro nasazení v nástrojárnách a u výrobců forem pro hrubování vysokými posu-



Vysokorychlostní frézy nástrojového systému DAH



Modulární systém výstružníků DR Ø 11,9–100,6 mm

vy v malých hloubkách. Jejich břitové destičky zajišťují dobré rozdělení řezných sil, které působí axiálně dále ve směru osy a redukuje tak zatížení vřetena. Podle materiálu obrobku mohou být nasazeny v maximální řezné hloubce 1,2 mm a posuvu do 3 mm na zub. V základním provedení jsou frézy ze slinutého karbidu jakosti SA4B, který se vyznačuje při obrábění oceli a litiny obzvláště vysokou odolností proti opotřebením. Držáky se dodávají s povlakem TiN a s vnitřním přívodem

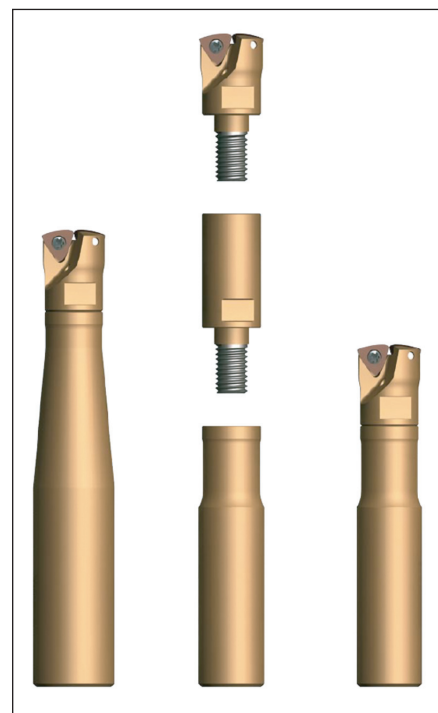
chladiva. Pro stopkové frézy pak s upínáním Weldon a pro šroubovací frézovací hlavičky DA v osvědčeném provedení MD. S průměry břitu 20, 25, 32 a 40 mm rozšiřuje nový frézovací systém DAH spektrum produktů firmy Horn pro nástrojárny a výrobce forem směrem k větším průměrům a vyšším posuvům. Dosavadní nabídka tří frézovacích systémů pro průměry 0,2 až 32 mm se skládá z monolitních fréz ze slinutého karbidu DS, kombinovaných fréz DM a stopkových a šroubo-

vacích hlavičkových fréz DA s výměnnými destičkami se třemi břity.

Nástrojový systém DR pro vystružování

Pro zajištění kompletní nabídky rozšiřuje firma Horn svůj program o výrobní řadu výstružníků. V licenci švýcarské firmy Urma AG, která vyrábí různé řezné destičky, držáky, adaptéry nebo i vyrovnávací upínače, jsou tyto výstružníky uváděny pod katalogovým označením DR. Pozoruhodné na systému DR jsou velmi úzké patentované výstružníkové hlavičky pro dokončovací obrábění oceli, litiny, nekovových materiálů a umělých hmot. K dodání jsou v průměrech od 11,9 do 100,6 mm v provedení jako cermet nebo slinutý karbid s povlakem i bez povlaku.

U všech těchto průměrů je k dispozici příčná nebo šikmá geometrie břitu pro průchozí nebo neprůchozí otvory. Podle druhu obráběného materiálu jsou pak na výběr u příčného provedení čtyři varianty a u šikmého provedení dvě varianty řezné geometrie. Výměna výstružníkové hlavičky probíhá jednoduše a rychle pomocí polohovacího čepu



Frézy DAH kombinované se systémem MD

a bočních šroubů s předepsaným kroutícím momentem. Redukci obvodového házení pak usnadňují různé vyrovnávací upínače. Držáky jsou s válcovou stopkou, s vnitřním chlazením ve variantách IKD pro průchozí a IKS pro neprůchozí otvory, v krátkém a dlouhém provedení, s průměry od 11,9 do 35,6 mm. Od průměru 35,6 do 100,6 mm jsou pak stopky opatřeny vlastním vyrovnávacím mechanismem.

LUDĚK DVOŘÁK