

ФИРМА ГЮРИНГ И ЕЕ ТЕНДЕНЦИИ В ТЕХНОЛОГИЯХ

Оправки и зажимы GM 300:

С давних пор у нас уделяется особое внимание оптимальному зажиму инструмента. Это привело сначала к разработке зажимов HSK, а сегодня к еще более совершенным системам, пригодным для обработки с минимальным количеством смазки (MMS).

Быстрое реагирование на актуальные тенденции в технике обработки резанием было и остается одной из сильных сторон фирмы Гюринг. И не только это: во многих случаях путем внедрения новаторских технологий резания мы открыли новые возможности для производства у наших клиентов. Так, например, в результате разработки системы HSK, зафиксированной теперь в ISO 12164-1/-2, оптимизирован и упрощен зажим инструмента. При обработке с минимальным количеством смазки (MMS) и при обработке новых материалов, таких как GGV и ADI, мы сегодня находимся в авангарде по новым технологиям.

При этом мы постоянно стремимся немедленно применять новые технологии и к инструментам из нашей стандартной программы. Тем самым Вы извлекаете выгоду не только из новых возможностей, но и из выгодного соотношения цены и производительности благодаря серийному производству. Примером тому служит сверло «Радио» RT 100 R с заточкой радиусов, на которую подана патентная заявка, как и бесчисленные оправки, зажимы и детали из нашей программы GM-300, оптимизированные для обработки с минимальным количеством смазки. Такое технологический скачок стал возможным благодаря нашему более чем 100-летнему опыту работы в области металлообработки при помощи осевого инструмента и взаимодействию всех специалистов по режущим материалам, покрытиям и геометрии, а также благодаря изготовлению инструментов на одном предприятии. Все эти подразделения работают у нас в непосредственном контакте друг с другом и через нашу внешнюю техническую службу постоянно поддерживают тесный взаимоотношения с клиентами для обеспечения оптимальной технологии обработки и инструмента.