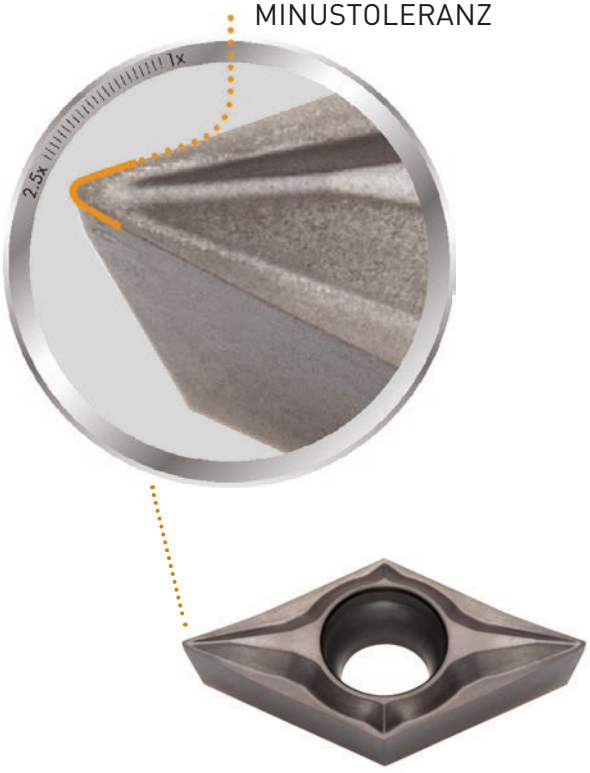
NEUE WSP-SORTE FÜR DIE KLEINTEILBEARBEITUNG

Zur Verbesserung der Leistung bei der Kleinteilbearbeitung hat Mitsubishi Materials sein umfassendes Angebot für das Präzisionsdrehen nun um eine neue WSP-Sorte ergänzt. Die neue Sorte MS6015, die ideal für Langdrehautomaten mit Stangenvorschub und komplizierte Bearbeitungsanwendungen geeignet ist, ist die WSP der Wahl für die Zerspanung von Kohlenstoff und Automatenstählen.

Die neue PVD-beschichtete Hartmetall-Sorte kombiniert ein spezielles Hartmetallsubstrat mit einer neu entwickelten PVD-Beschichtung, die zu einer erheblichen Verbesserung des Verschleißwiderstands beiträgt und so für eine verlängerte Werkzeugstandzeit sorgt. Damit erfüllt sie die Ansprüche von Herstellern, die große Losgrößen und nicht überwachte Produktionsschritte durchführen. Im Gegensatz zu herkömmlichen TiAlN-Sorten kommt bei der neuen MS6015 eine innovative, mehrlagige TiCN-Beschichtung mit einer Härte von über 3.000 HV zum Einsatz. Diese neue Beschichtungstechnologie sorgt für einen herausragenden Verschleiß- und Schweißwiderstand, um bestmögliche Bearbeitungsergebnisse sicherzustellen.

Ferner weist die neue MS6015 einen extrem niedrigen Reibungskoeffizienten auf, der eine Aufbauschneidenbildung verhindert und eine reibungslose Spanabfuhr aus dem Anwendungsbereich gewährleistet. Die wirksame Spanabfuhr sorgt für eine deutlich erhöhte Produktivität, längere Werkzeugstandzeit und verbesserte Leistung. Gleichzeitig können sich Kunden darauf verlassen, dass sich Späne nicht verfangen und von den bearbeiteten Bauteilen abgeleitet werden.

ECKENRADIUS MIT MINUSTOLERANZ



MS6015-SERIE

Mitsubishi Materials hat diese eindrucksvolle neue Sorte mit einem Eckenradius mit Minustoleranz entwickelt, um eine präzise Eckengeometrie an den Werkstücken sicherzustellen. Die Minustoleranz ist in den Kennzeichnungen 01M, 02M und 04M erhältlich, die einen präzisen Eckenradius von je 0,08mm, 0,18mm und 0,38mm aufweisen. Die neue Sorte wurde mit drei Spanbrechern eingeführt, die den vielfältigen Ansprüchen moderner Anwendungen gerecht werden. Der Spanbrecher R-SS wurde für die Schlichtbearbeitung an automatischen Drehzentren ausgelegt. Der R-SN-Spanbrecher ist für geringe bis mittlere Vorschubgeschwindigkeiten vorgesehen. Die parallelen Spanbrecher dieser Geometrien sorgen für eine herausragende Maßhaltigkeit und Spanabfuhr bei der Bearbeitung mit geringen Vorschubgeschwindigkeiten.

Um für ein noch flexibleres Kopier- und Hinterdrehen zu sorgen, integriert der SMG-Spanbrecher einen 3D-geformten Spanbrecher, der bei langen Produktionsabläufen ein extrem scharfes Zerspanen mit unübertroffener Spanabfuhr kombiniert. Die 7° positiven WSP, die für Bearbeitungsgeschwindigkeiten unter 150m/min ausgelegt sind und Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 0,15mm/U erzielen können, sind derzeit in CCGT- und DCGT-Geometrien erhältlich.

Die Kombination aus einer innovativen Geometrie, Sorte und Beschichtungszusammensetzung hat die Werkzeugstandzeit je nach Anwendung nachweislich um 30 bis 60% erhöht. Darüber hinaus trägt die neue MS6015 zu einer verbesserten Bauteilpräzision und einer WSP-Standzeit bei, die die Leistung alternativer Produktserien bei Weitem übersteigt.