

SERIA VFX - NOWY ZAAWANSOWANY GATUNEK MP9130 DO OBRÓBKI STOPÓW TYTANU

Od momentu wprowadzenia na rynek, znacznie zwiększono wydajność frezowania stopów tytanu za pomocą frezów serii VFX 5 i 6. Konstrukcja freza ma szereg korzystnych cech, jak np. wysoka ogólna sztywność, solidna konstrukcja i przelotowy kanał chłodziwa, oraz płytki o unikalnej geometrii, z gniazdami ukształtowanymi w klin. Dzięki temu uzyskano niezwykle wysoką wydajność skrawania, wynoszącą w typowych aplikacjach do 500 cm³/min, przy jednoczesnym utrzymaniu odpowiedniej trwałości narzędzia.

Nowy gatunek płytek

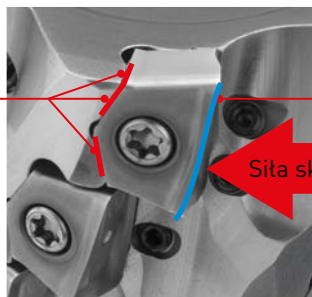
We frezach serii VFX obecnie stosuje się płytki w nowym gatunku - MP9130, co zwiększa wydajność skrawania i niezawodność. Gatunek MP9130 ma udoskonalone podłoże z bardzo drobnego węgla spiekane co zwiększa jego wytrzymałość przy jednoczesnym zachowaniu twardości. Najnowsza technologia wykorzystuje wielowarstwową powłokę Al-Ti-Cr-N zapewniającą optymalną odporność cieplną i odporność na ścieranie. Dzięki połączeniu tych własności uzyskano doskonałą odporność na pękanie i bardzo niski współczynnik tarcia zapewniające najlepszą w klasie odporność na powstawanie narostu, niezbędną przy obróbce nowoczesnych stopu tytanu.

Krawędź skrawającą freza tworzy szereg płytek o krzywoliniowej powierzchni natarcia, co zapewnia płynny przebieg obróbki. Geometrią przypomina ona pełnowęglkowe frezy trzpieniowe i zapewnia wyższą od standardowej gładkość ścianek po obróbce. Przenoszenie tak dużych sił skrawania oznacza, że płytka musi być odpowiednio zamocowana. We frezach VFX6 uzyskano to dzięki zastosowaniu większych niż typowe wkrętów dociskowych TS450, o momencie dokręcenia wynoszącym 5.0 Nm, wykorzystaniu w maksymalnym stopniu klinowego kształtu gniazda płytek i dużej powierzchni mocowania płytki w gnieździe.

Gniazda płytek

Konstrukcja gniazd płytek charakteryzuje się dużą powierzchnią styku w kierunku osiowym oraz klinowym kształtem tylnej powierzchni, co daje wysoką siłę mocowania, powtarzalność pozycjonowania płytek i optymalny rozkład obciążeń.

Klinowy kształt powierzchni mocującej



Wypukła krzywa krawędź skrawająca

Siła skrawania



Oprawki frezów

Oprawki głowic frezów VFX są wykonane ze stali 42 CrMo4, charakteryzującej się wysoką sztywnością i wytrzymałością na wysokie obciążenia i temperatury. Posiadają one innowacyjny system wewnętrznych kanałów doprowadzenia chłodziwa z wymiennymi dyszami o różnej średnicy. Średnice dysz dobiera się odpowiednio do ciśnienia chłodziwa i żądanego stopnia odprowadzania wióra.

Dzięki powiększeniu kieszeni rowków wiórowych najnowsze frezy idealnie nadają się do wysokowydajnej obróbki np. frezowania rowków. Użycie nowego łamacza LS umożliwia uzyskanie maksymalnej wydajności skrawania.

Dostępność

Oprawki serii VFX5 są dostępne w średnicach Ø40 - Ø80 mm, a większe - serii VFX6 - w średnicach Ø63 - Ø100 mm.

Płytki do oprawek VFX5 w gatunku MP9130:

Płytki z łamaczem MS, z promieniem naroża R0.8 - R4.0 mm

Płytki z łamaczem HS / LS z promieniem naroża R0.8 mm

Płytki do oprawek VFX6 w gatunku MP9130:

Płytki z łamaczem MS, z promieniem naroża R1.2 - R5.0 mm

Płytki z łamaczem HS / LS z promieniem naroża R1.2 mm



NOWOŚĆ



MP9130