

## СЕРИЯ VFX — НОВЫЙ УЛУЧШЕННЫЙ СПЛАВ MP9130 ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Подход компании Mitsubishi к фрезерованию титановых сплавов с помощью фрез серий VFX 5 и 6 с момента его появления на рынке приобрел широкую популярность. Первоначально идея такого подхода заключалась в комбинации корпуса фрезы с чрезвычайной жесткостью, прочной конструкции и системы внутренней подачи охлаждающей жидкости, которая дополнилась геометрией уникальных V-образных пластин. Этот подход позволил достичь на практике великолепных скоростей съема металла до 500 см<sup>3</sup>/мин и при этом сохранить приемлемый срок службы инструмента.

### Новый сплав

Серия VFX пополнилась новым улучшенным сплавом MP9130, позволяющим повысить их производительность и надежность. Основа пластин MP9130 представляет собой улучшенный ультратонкий спеченный твердый сплав повышенной прочности, который также позволяет сохранять твердость инструмента для увеличения срока службы инструмента. Новейшая технология, использующая многофункциональное покрытие Al-Ti-Cr-N обеспечивает оптимальную износостойкость и термостойкость. Благодаря комбинации этих качеств пластины обладают превосходной устойчивостью к изломам и очень низким коэффициентом трения. При обработке современных титановых сплавов демонстрируют лучшее в своем классе сопротивление налипанию стружки.

Геометрия режущей кромки имеет многоступенчатую выпуклую переднюю поверхность для гладкого и уверенного резания. Благодаря такой геометрии режущей кромки моделируется действие твердосплавных концевых фрез, позволяющее повысить качество обработанной поверхности. Такое сильное режущее действие означает, что пластина должна быть надежно закреплена. Фрезы типа VFX6 крепятся с помощью винта TS450 большего размера, который затягивается с рекомендуемым моментом 5,0 Нм и позволяет использовать двойную V-образную опорную поверхность и большую площадь поверхности крепления в гнезде максимально эффективно.

### Гнёзда под пластины

Гнёзда под пластины имеют большую осевую контактную поверхность и двойную заниженную V-образную опорную поверхность с радиальными точками контакта, что обеспечивает общую надежность крепления, чрезвычайную стабильность позиционирования пластины и оптимальное распределение нагрузки.



### Корпуса фрез

Корпуса фрез VFX производятся из стали 42CrMo4, известной своей жесткостью конструкции и надежностью даже под воздействием высоких нагрузок и температур. Корпуса также оснащены инновационной системой внутреннего подвода охлаждающей жидкости с выходными соплами различных диаметров. Их можно менять в зависимости от давления охлаждающей жидкости и необходимого уровня отвода стружки.

Благодаря увеличенным стружечным канавкам и карманам для стружки, новейшие трехзубые корпуса идеально подходят для таких видов обработки, в которых образуется много стружки, — например, для обработки пазов. Используя данный инструмент совместно со стружколомом LS, можно добиться максимальной производительности.

### Варианты исполнения

Фрезы VFX5 выпускаются диаметрами 40–80 мм, серия VFX6 — диаметрами 63–100 мм.

Пластины VFX5 — сплав MP9130

Стружколом MS с угловыми радиусами 0,8–4,0 мм

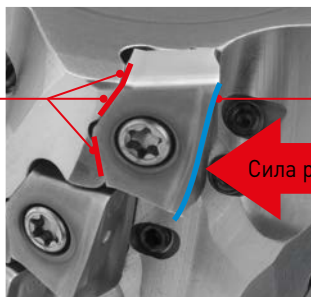
Стружколом HS/LS с угловым радиусом 0,8 мм

Пластины VFX6 - сплав MP9130

Стружколом MS с угловыми радиусами 1,2–5,0 мм

Стружколом HS/LS с угловым радиусом 1,2 мм

V-образная опорная поверхность



Криволинейная выпуклая режущая кромка

Сила резания



НОВИНКА



MP9130