

LA OPCIÓN DEFINITIVA EN VERSATILIDAD PARA AHORRAR COSTES DE INVENTARIO

Los ingenieros de herramientas y los programadores de máquinas CNC se enfrentan a una gran variedad de calidades de placas de torneado y rompevirutas en el mercado actual. Mitsubishi Materials ha diseñado y desarrollado una nueva calidad, la MC6125, que es muy versátil y puede rendir al más alto nivel en una mayor gama de aplicaciones diferentes. Esto permite un punto de partida fácil al elegir una placa para el torneado de aceros y por ello reduce los niveles de inventario de placas.

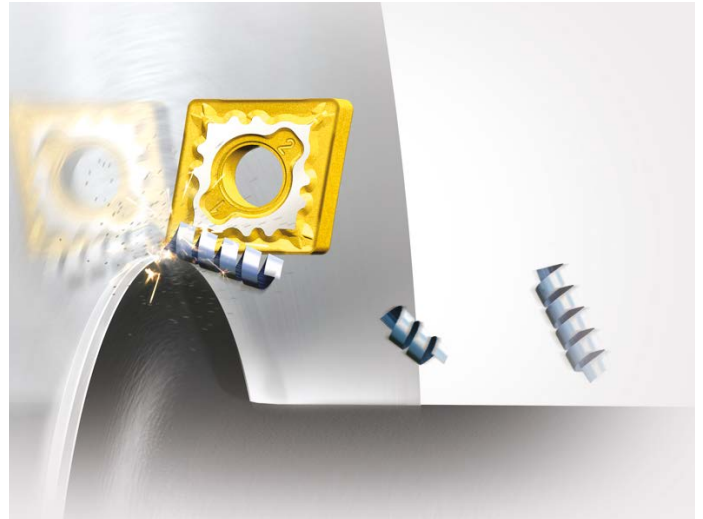
Esta nueva calidad recubierta de CVD para mecanizar una amplia gama de aceros proporciona tanto una excelente estabilidad del filo de corte y una larga vida útil de la herramienta. La MC6125 tiene la combinación de un material base de alta dureza y el nuevo recubrimiento multicapa Al_2O_3 para mejorar la resistencia al desgaste a altas temperaturas. También garantiza una resistencia al descascarillado y una estabilidad del filo de corte mayor gracias a la tecnología TOUGH-GRIP. Esto ofrece una mejora definitiva de la adhesión entre las capas de recubrimiento de base Al_2O_3 y TiCN.

“Super” Nano texture technology

La excepcional orientación cristalina del recubrimiento de Al_2O_3 se ha diseñado mediante la mejora de la tecnología nanotexturizada convencional. Estas mejoras tecnológicas aumentan tanto la resistencia al desgaste como la vida útil de la herramienta.

Prevención del desgaste y las roturas repentinas

La disminución de los esfuerzos de tracción del recubrimiento evita las grietas causadas por impactos durante el mecanizado interrumpido. La calidad MC6125 reduce los esfuerzos de tracción en un 80 % en comparación con las placas de CVD convencionales. Cuando se forman grietas en la superficie de los recubrimientos durante el mecanizado, estas se



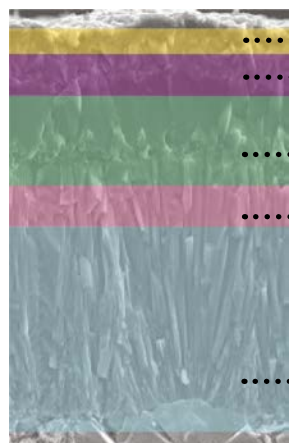
propagan hacia el sustrato debido al gran esfuerzo de tracción presente en la estructura del recubrimiento. Esta es una de las causas principales de rotura repentina de las placas. La MC6125 presenta un nivel de esfuerzo muy inferior al de los recubrimientos de CVD convencionales debido al tratamiento de la superficie, que divide la fuerza de los impactos durante el mecanizado y aporta protección contra una rotura repentina.

Una amplia variedad de posibilidades

La combinación del fuerte sustrato y el recubrimiento resistente al desgaste permite un alto rendimiento tanto en el corte continuo como en el interrumpido a alta velocidad; de esta forma ofrece una gama más amplia de aplicaciones de torneado de acero desde velocidades de corte medias hasta altas.

El recubrimiento dorado permite una fácil identificación de los filos usados, disponibles en seis geometrías negativas (CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG y WNMG) con once rompevirutas diferentes.

Estructura del recubrimiento multicapa MC6125



- Capa exterior de color dorado para una fácil identificación de los filos utilizados.
- Múltiples compuestos de titanio y una capa Al_2O_3 para la resistencia al desgaste.
- Capa de “Super” Nano Texture Al_2O_3 para la resistencia a altas temperaturas.
- Fuerte adhesión entre las capas.
- Capa fina de TiCN granular para una resistencia al desgaste adicional.

