

SERIA ASPX - NOWE FREZY Z CHWYTEM HSK, Z PŁYTKAMI W GATUNKU MP9140 DO OBRÓBK STOPÓW TYTANU

Mitsubishi Materials wprowadza nowe podejście do frezowania stopów tytanu za pomocą głowicy nasadzonej. Parametry głowic ASPX dobrano tak, aby zapewniały wysoką sztywność ogólną frezu oraz mocną konstrukcję głowicy. Głowica posiada mocną i precyzyjną konstrukcję z nieregularnymi odstępami między rowkami oraz indywidualnie obliczanymi, precyzyjnie pozycjonowanymi gniazdami płytek dla uzyskania możliwie najlepszej wydajności skrawania i skutecznej kontroli drgań.

Seria głowic ASPX powiększyła się ostatnio o dwie nowe głowice ze zintegrowanym chwytem HSK, o bardzo dużej wytrzymałości i wydajności skrawania.

Nowe typy głowic o średnicy skrawania 80 mm oferowane są z chwytem HSK-A100 i HSK-A125. Obie głowice posiadają wewnętrzne przelotowe kanały chłodziwa. Chwyt HSK posiada centralny kanał chłodziwa, przez który chłodziwo jest podawane wewnętrznie do gniazda każdej płytki i kierowane bezpośrednio na powierzchnię płytki. Bezpośrednie podawanie chłodziwa pozwala na utrzymanie posuwu i zapewnia wyjątkową trwałość narzędzia w najbardziej wymagających aplikacjach głębokiego frezowania walcowego i frezowania głębokich rowków.

Nowy gatunek materiału płytek

We frezach serii ASPX obecnie zastosowano płytki w nowym zaawansowanym gatunku - MP9140, co zwiększa wydajność skrawania i niezawodność. Gatunek MP9140 ma udoskonalone podłoże z bardzo drobnoziarnistego węgla spiekane o wysokiej ciągliwości, przy zachowaniu twardości, co zwiększa trwałość narzędzia. Najnowsza technologia wykorzystuje wielowarstwową powłokę (Al-Ti)-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 stopów tytanu.

Krawędź skrawająca frezu charakteryzuje się dużym kątem natarcia, który zapewnia spokojny przebieg



obróbki mimo dużych sił skrawania. Geometria płytek z zaszlifowaniem krawędzi JM, która dodatkowo obniża opory skrawania i zapewnia niezawodną, wysoko wydajną obróbkę.

Metoda wejścia w materiał po łuku

Głowica ASPX umożliwia wykorzystanie zalet nowej metody wejścia w materiał po łuku. Wejście w materiał po łuku pozwala uniknąć gwałtownego wzrostu obciążeń skrawania i zapobiec nagłym wykruszeniom krawędzi płytek. Poza tym, okazało się, że obróbka współbieżna oraz wejście w materiał po łuku praktycznie wyeliminowały wibracje zwykle występujące przy wejściu po linii prostej. Wejście po łuku zapewnia dodatkowo odporność na wykruszenia dzięki stopniowemu zmniejszaniu grubości wióra do zera przy wyjściu z materiału.

Dostępność

Głowice nasadzone typu ASPX są dostępne w średnicach $\varnothing 50$, $\varnothing 63$ - $\varnothing 80$ mm, a w średnicy $\varnothing 80$ z chwytem HSK 100 i 125.

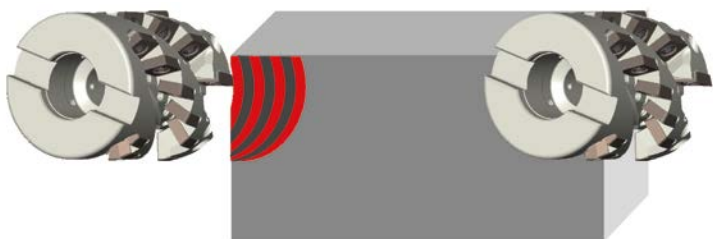
Płytki do głowic ASPX w gatunku MP9140

Płytki czotowa klasy dokładności G z promieniem naroża R0.8 - R6.35 mm

Ekonomiczne płytki obwodowe klasy dokładności G z 4 krawędziami skrawającymi.

METODA WEJŚCIA W MATERIAŁ PO LINII PROSTEJ

Nagły wzrost obciążeń skrawania. Wysokie ryzyko wykruszeń krawędzi



METODA WEJŚCIA W MATERIAŁ PO ŁUKU

Łagodny wzrost obciążeń skrawania.

