

SERIE ASPX - NUEVOS MANGOS HSK Y CALIDAD MP9140 PARA ALEACIONES DE TITANIO

Mitsubishi Materials se ha ido adaptando al fresado de aleaciones de titanio con su fresa tipo "cocodrilo". Los parámetros de diseño de la ASPX se centran en combinar un cuerpo de fresa con sus propias características de alta rigidez y una construcción robusta. Sin embargo, la robustez se combina con la precisión a través de la separación irregular de la hélice y los alojamientos de la placa que se calculan individualmente y se colocan con exactitud para proporcionar el mejor rendimiento de corte posible y el control contra vibraciones.

Para incrementar la resistencia, la alta potencia y la gran capacidad de arranque de material, la serie ASPX se ha ampliado recientemente con dos nuevos tipos de mangos HSK integrados en una pieza.

Los nuevos modelos son HSK-A100 y HSK-A125, ambos con cuerpos de 80 mm de diámetro de corte. Ambos tamaños cuentan con la imprescindible instalación de flujo de refrigerante. El mango HSK incluye un canal central de refrigerante que alimenta internamente a cada alojamiento de placa, proporcionando así refrigerante directamente a la cara de la placa. El refrigerante directo hace que el avance de alimentación se pueda mantener de forma fiable y proporciona una vida útil excepcional de la herramienta incluso en las aplicaciones de fresado lateral profundo y de ranuras más exigentes.

Nueva calidad de placa

La serie ASPX dispone ahora de una nueva calidad, MP9140, que añade más rendimiento y fiabilidad. MP9140 está fabricada con un sustrato de metal duro superfino que aporta una mayor tenacidad y le permite mantener su dureza durante un mayor periodo de tiempo. La última tecnología de recubrimiento de Al-Ti-Cr-N asegura un desgaste y una resistencia a la temperatura óptimos. La combinación de estas propiedades proporciona una excelente resistencia a las roturas y un coeficiente de fricción muy bajo para lograr un mecanizado de aleaciones de titanio con una resistencia extraordinaria a la soldadura.

La geometría del filo de corte presenta una gran inclinación para garantizar un corte suave pero fuerte. En combinación con un honing JM que mejora la baja resistencia al corte, las placas ofrecen todas las características necesarias para un mecanizado fiable y de alto rendimiento.



Método suave de entrada tangencial (en arco)

La ASPX es capaz de aprovechar los efectos positivos de las nuevas programaciones de aproximación en arco. La aproximación del corte en arco controla los aumentos bruscos de las cargas de corte y evita las microrroturas de las placas. Además, cuando se utiliza una dirección de corte de fresado a favor, la entrada tangencial en arco ha demostrado ser muy eficaz para eliminar casi por completo las vibraciones habituales asociadas a la aproximación directa convencional. La entrada tangencial proporciona una resistencia adicional a las microrroturas al producir virutas que se reducen hasta un grosor cero en el punto de salida.

Disponibilidad

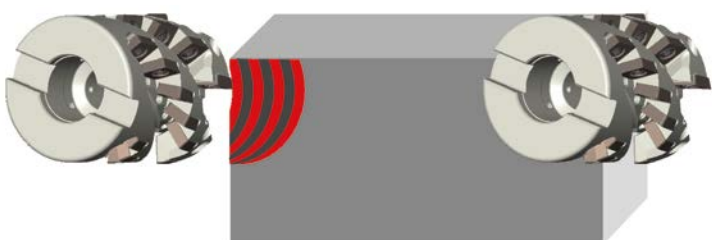
Las fresas ASPX están disponibles en forma tipo cocodrilo en los tamaños $\varnothing 50$, $\varnothing 63$ - $\varnothing 80$ mm y en forma de mango HSK como $\varnothing 80$ pero en dos tamaños HSK diferentes de 100 y 125.

ASPX calidad de placa MP9140

Placa de cara inferior de clase G con radios R0,8 - R6,35 mm
Placas económicas periféricas de clase G con 4 filos de corte.

MÉTODO DE APROXIMACIÓN DIRECTA

La carga de mecanizado aumenta de golpe. Alto riesgo de microrroturas



MÉTODO DE APROXIMACIÓN TANGENCIAL (EN ARCO)

La carga de mecanizado aumenta suavemente

