

ASPX SERİSİ - TİTANYUM ALAŞIMLAR İÇİN YENİ HSK ŞAFTLAR VE GELİŞMİŞ MP9140 KALİTESİ

Mitsubishi Materials, titanyum alaşımların arbor tipi kesici ile işlenmesinde kabul görmüş en yeni yaklaşımı benimsemiştir. ASPX tasarım parametreleri, bir kesici gövdesinin kendine has yararlı özellikleri ile sertlik ve sağlam yapı özelliklerini birleştirmeye odaklıdır. Ancak, sağlamlık ve doğruluk düzensiz ağız aralığı üzerinden birleştirilmiştir ve kesici uç yuvalarının her biri ayrı hesaplanmış ve doğru yerleştirilmiştir. Sonuçta kesme yuvaları mümkün olan en iyi kesme performansını ve titreşim kontrolünü sağlamaktadır.

Kuvvet, yüksek güç ve yüksek metal çıkartma kabiliyetini vurgulamak için, ASPX serisine bir süre önce iki yeni ve entegre, tek parça HSK tipi sap eklendi.

Bu yeni tipler bir HSK-A100 ve bir HSK-A125'dir ve her ikisinin de kesme gövdesi çapı 80 mm'dir. Her iki boy sap tipinde de, önemli bir özellik olan içten soğutma deliğine bulunur. HSK sap içerisinde boydan boya merkezi bir soğutma kanalı vardır ve bu kanal her uç yuvasını içeriden besler ve soğutma sıvısını doğrudan kesici uç yüzeyine verir. Bu doğrudan soğutucu verme yaklaşımı, ilerleme hızının güvenilir şekilde sürdürülebilmek ve en zor derin kenar frezeleme ve kanal frezeleme uygulamalarında dahi takım ömrünün olağanüstü olması demektir.

Yeni Kesici Uç kalitesi

Ekstra performans ve güvenilirlik katmak için ASPX serisinde artık yeni gelişmiş MP9140 kalitesi mevcuttur. MP9140, sertliği de koruyan dayanıklılık ve uzun takım ömrü için geliştirilmiş süper ince sinterlenmiş karbür alt yapıdan üretilmiştir. [Al-Ti]-N birikmiş kaplama yöntemini kullanan en son teknoloji, optimum aşınma ve ısı direnci sağlar. Bu özellikler bir araya geldiğinde modern titanyum alaşımların başarılı bir şekilde işlenmesi için çok düşük sürtünme kat sayısı ile mükemmel kaynak direnci ve kırılma direnci sunar.

Kesme kenarı geometrisi, pürüzsüz ama kuvvetli bir kesme hareketi sağlayacak şekilde yüksek boşluk kenarına sahiptir.



Kesici uçlar, kesme direncini düşüren JM kenar honlama ile birlikte kullanıldığında, güvenilir ve yüksek performans işleme için gerekli özellikler sunar.

Dönerek İşleme Yöntemi

ASPX modern dönerek kesme yaklaşımının pozitif etkilerini kullanabilmektedir. Dönerek kesme yaklaşımı, kesme yükündeki keskin artışları kontrol eder ve kesici uçların ani ufalanmasını önler. Ayrıca, tırmanarak frezeleme kesme yönü kullanılırken dönerek kesme yönteminin, geleneksel doğrudan yaklaşımdan kaynaklanan titreşimleri neredeyse tamamen yok etmekte etkili olduğu görülmüştür. Dönerek kesme yönteminde, çıkış noktasında talaş kalınlığı sifira kadar incelenerek ufalanmaya karşı ek direnç sağlar.

Sunum şekli

ASPX kesiciler kabuk tipi olarak Ø50, Ø63 - Ø80 mm boyutlarında ve HSK saplı tip olarak Ø80 boyutunda, ancak 100 ve 125 olarak iki farklı HSK boyutunda sunulur.

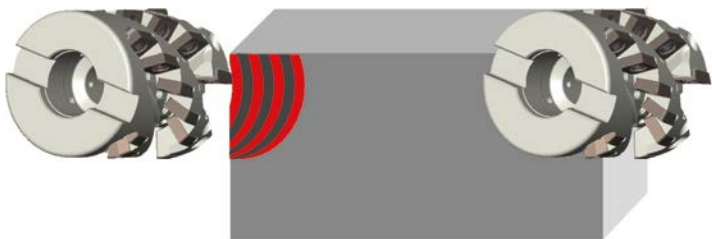
ASPX MP9140 uç kalitesi

G sınıfı alt yüzey kesici uçlar; köşe yarı çapları R0.8 - R6.35 mm

G sınıfı çevresel kesici uçlar; 4 ekonomik kesme kenarlı.

DOĞRUDAN YAKLAŞMA YÖNTEMİ

Kesme yükü aniden artar.
Yüksek ufalanma riski



DÖNEREK KESME YAKLAŞMA YÖNTEMİ

Kesme yükü yavaşça artar.

