

WSF406W - FREZ CZOŁOWY DO OBRÓBKI ŻELIWI

Mitsubishi Materials rozszerza swoją ofertę narzędzi do wysokowydajnej obróbki o wielostronowy frez czółowy. Nowe frezy serii WSF406 są przeznaczone do obróbki płaszczyzn. Frezy WSF406W z ekonomicznymi, dwustronnymi płytkami z 8 krawędziami skrawającymi, są wykonane wg najlepszych standardów i spełniają wszystkie wymagania nowoczesnych frezów do płaszczyzn

Precyzja i niezawodność obróbki żeliw

Konstrukcja frezu zapewnia niskie opory skrawania i obejmuje system regulacji bicia krawędzi skrawającej. Umożliwia to uzyskanie doskonałej gładkości powierzchni i zwiększenie wydajności skrawania w aplikacjach obróbki zgrubnej i wykańczającej.

Łatwy w obsłudze system regulacji bicia

Dokładna regulacja bicia krawędzi skrawającej jest prosta. Mocowanie płytki powinno być dokręcone do połowy, a śrubę regulacyjną należy obracać aż do ustawienia płytki w żądanej pozycji, po czym dokręcić do oporu mocowanie płytki. W przypadku płytek w klasie dokładności M o doskonałym stosunku jakości do ceny, te proste operacje zapewniają najwyższą dokładność regulacji bicia osiowego w zakresie do 0.01 mm.

Specjalna geometria do obróbki żeliw

Płytki węglkowe o dwustronnie Z-kształtnej geometrii to unikatowe rozwiązanie Mitsubishi Materials z 8 krawędziami skrawającymi, zapewniające niski koszt i wysoką niezawodność procesu dzięki ujemnej geometrii gniazd i dodatniej, ostrej krawędzi skrawającej płytek. Zapewnia to niskie siły skrawania, a specjalna fazka na narożu zabezpiecza przed wykruszeniem się krawędzi, często występującym podczas obróbki żeliw. Dostępne są płytki wygładzające, przeznaczone do stosowania gdy niezbędne jest uzyskanie najwyższej gładkości powierzchni.



MC520 - Nowy gatunek węgla pokrywanego metodą CVD

Technologia Tough Grip zapewnia większą odporność na odpryskiwanie warstw powłoki, dzięki czemu gatunek MC520 idealnie nadaje się do frezowania żeliw szarych. Doskonałą odporność na odpryskiwanie uzyskano dzięki optymalizacji warstwy powłoki i zwiększeniu przyczepności do podłoża z węgla spiekanego oraz pomiędzy warstwą Al₂O₃ a warstwą powłoki TiCN. Niezwykle efektywna kombinacja warstw powłoki zmniejsza również odkształcenia plastyczne krawędzi skrawającej. W rezultacie otrzymano doskonałą trwałość narzędzia.

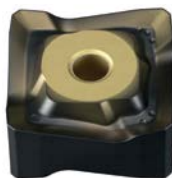
Zastosowanie i dostępność

W zależności od materiału i stabilności przedmiotu obrabianego, możliwa jest obróbka różnych gatunków żeliw z prędkościami skrawania od Vc 90 m/min do Vc 250 m/min, przy głębokości skrawania do 7.5 mm.

Frezy czółowe WSF406W są dostępne w średnicach od Ø80 mm do Ø250 mm.



Regulacja bicia osiowego

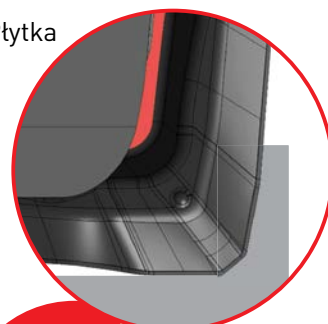


MC520
Płytki
standardowa



MC520
Płytki
wygładzająca

WSF - Płytki
z fazką



Płytki konwencjonalne
Pęknięcia i wykruszenia
krawędzi