

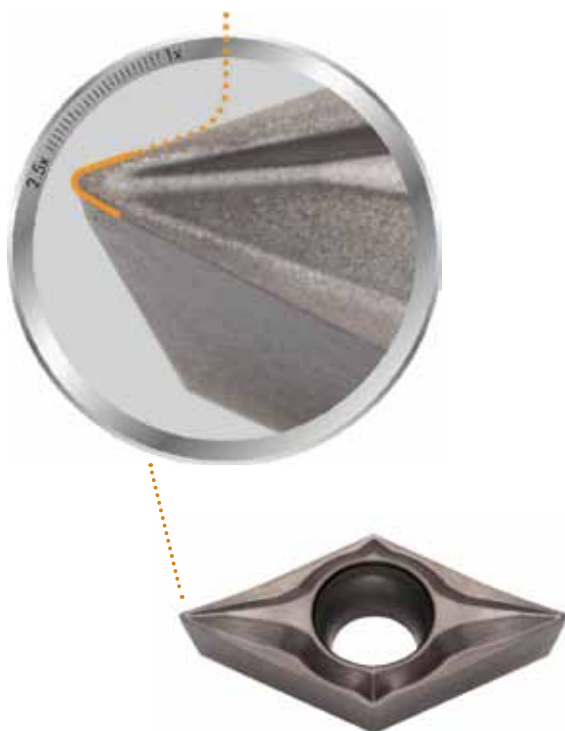
НОВЫЕ СПЛАВЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ МЕЛКОРАЗМЕРНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Для повышения производительности при токарной обработке мелкогазмерных гадетелей компания Mitsubishi Materials недавно представила пластины из нового сплава, дополняющие широкий ассортимент инструмента для высокоточной токарной обработки. Режущие пластины из нового сплава MS6015, идеально подходят для использования на токарных автоматических станках с подвижной шпиндельной бабкой, для сложной обработки и для обработки углеродистых и легкообрабатываемых сталей.

В новом твердом сплаве с покрытием PVD используются специальная твердосплавная основа и недавно разработанное покрытие PVD, что существенно повышает износостойкость и увеличивает срок службы инструмента. Такие инструменты идеально подойдут для производителей, осуществляющих длительную серийную обработку. В отличие от стандартных сплавов TiAlN, в новом сплаве MS6015 используется инновационное многослойное покрытие TiCN с твердостью более 3000 HV. Эта новая технология покрытий обеспечивает отличную износостойкость и сопротивление налипанию, способствуя получению наилучших результатов обработки.

Кроме того, MS6015 обладает чрезвычайно низким коэффициентом трения, который предотвращает нарост на режущей кромке и обеспечивает равномерный отвод стружки из зоны резания. Благодаря эффективному отводу стружки пользователи отмечают существенное повышение производительности, увеличение срока службы инструмента и улучшение характеристик обработки. Стружка не путается и полностью отводится от обрабатываемых компонентов.

УГЛОВОЙ РАДИУС С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ДОПУСКОМ



СЕРИЯ MS6015



Компания Mitsubishi Materials также разработала этот впечатляющий новый сплав с отрицательным допуском углового радиуса, чтобы обеспечить точность угловой геометрии на заготовках. Отрицательный допуск доступен с обозначениями 01M, 02M и 04M, которые имеют прецизионные угловые радиусы 0,08; 0,18 и 0,38 мм соответственно. Новый сплав представлен с тремя стружколомами, адаптированными к разнообразным условиям обработки. Стружколом R-SS предназначен для легкой механической обработки на автоматических токарных станках. Параллельный стружколом обеспечивает надежный контроль над стружкообразованием при низких скоростях подачи, а стружколом R-SN предназначен для скоростей подачи от низкой до средней.

Стружколом SMG являясь трехмерным штампованным, обеспечивает более универсальную обработку, от обратного точения до копировальной обработки, и гарантирует чрезвычайно высокую остроту резания с непревзойденным контролем стружкообразования при длительных производственных циклах. Пластины с положительным углом 7° в настоящее время доступны под обозначениями CCGT и DCGT. Они подходят для механической обработки при скоростях вращения ниже 150 об/мин со скоростью подачи до 0,15 мм/об.

Было доказано, что сочетание инновационной геометрии, сплава и состава покрытий обеспечивают увеличение срока службы инструмента от 30 до 60% в зависимости от применения. Кроме того, новый сплав MS6015 обеспечивает повышенную точность гадетелей и демонстрирует срок службы, значительно превышающий производительность аналогичных продуктовых линеек.