

ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР - УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ЭКОНОМИЯ ЗАТРАТ НА СКЛАДСКИЕ ЗАПАСЫ.

Инженеры-технологи и программисты станков с ЧПУ сталкиваются с огромным выбором сплавов токарных пластин и стружколомов на современном рынке. Компания Mitsubishi Materials разработала и спроектировала новый сплав MC6125, который является в высшей степени универсальным и может работать на высочайшем уровне в расширенном диапазоне различных применений. Это позволяет легко выбрать начальную точку при выборе пластины для токарной обработки стали и, тем самым, снизить уровень складских запасов режущих пластин.

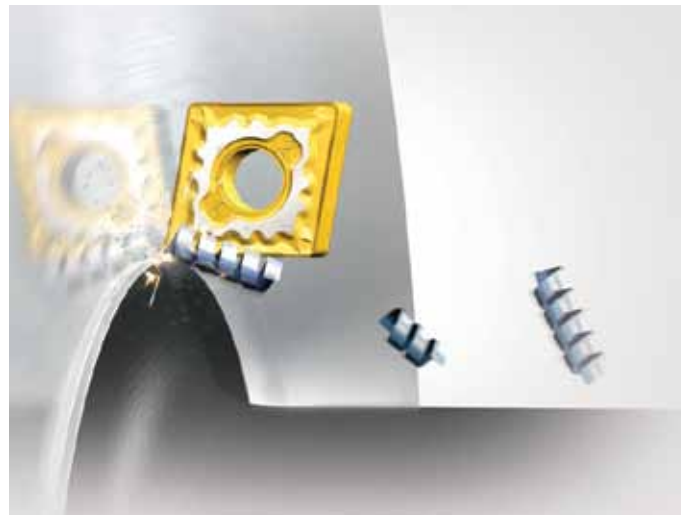
Этот новый сплав с покрытием CVD для обработки широкого диапазона сталей обеспечивает как превосходную стабильность режущей кромки, так и долгий срок службы инструмента. Сплав MC6125 представляет собой комбинацию субстрата высокой твердости и новых нескольких слоев покрытия Al_2O_3 для обеспечения повышенной износостойкости при высоких температурах. Он также обладает более высоким сопротивлением отслаиванию и стабильностью режущей кромки, достигнутой благодаря технологии Super TOUGH-GRIP. Эта технология обеспечивает максимальное усиление адгезии между слоями основного покрытия Al_2O_3 и TiCN.

Технология Super Nano Texture

Превосходная ориентация кристаллов покрытия Al_2O_3 была разработана путем улучшения стандартной технологии Nano Texture. Эта передовая технология повышает износостойкость и увеличивает срок службы инструмента.

Предотвращение износа и внезапного разрушения

Возникновение трещин из-за ударов при нестабильной обработке предотвращается за счет снятия растягивающих напряжений в покрытии. Использование сплава MC6125 позволяет снизить растягивающие напряжения на 80 % по сравнению со стандартными CVD пластинами. Когда во время обработки на поверхности покрытия возникают трещины, они



распространяются сквозь покрытие в субстрат под воздействием высоких растягивающих напряжений в структуре покрытия. Это вызывает одну из основных причин внезапной поломки пластины. Сплав MC6125 имеет гораздо более низкий уровень напряжения, чем стандартные сплавы с CVD покрытием, благодаря обработке поверхности, которая распределяет силу ударов во время обработки и защищает ее от внезапного разрушения.

Новый диапазон возможностей

Сочетание прочного субстрата и износостойкого покрытия обеспечивает высокую производительность при высокоскоростной непрерывной и прерывистой обработке, что позволяет использовать этот сплав в более широком диапазоне областей применения при токарной обработке сталей со средними и высокими скоростями резания.

Пластины покрыты золотым цветом для облегчения идентификации используемых кромок. Доступны 6 типов пластин с негативной геометрией (CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG и WNMG) с 11 различными стружколомами.

Структура многослойного покрытия сплава MC6125



- Наружный слой золотистого цвета для идентификации использованных кромок.
- Несколько химических соединений Ti и слой Al_2O_3 для обеспечения износостойкости.
- Слой Al_2O_3 по технологии Super Nano Texture для обеспечения устойчивости к высоким температурам.
- Технология Super TOUGH-GRIP для обеспечения адгезии между слоями.
- Мелкозернистый слой TiCN для обеспечения дополнительной износостойкости.

