

2 NOWE TYPY FREZÓW TRZPIENIOWYCH ALIMASTER

Asortyment renomowanych monolitycznych frezów palcowych Mitsubishi obejmuje serię Alimaster, przeznaczoną specjalnie do wysokowydajnej obróbki stopów aluminium.

Ostatnio seria ta została uzupełniona o 3-ostrzowe frezy typu A3SARB / DLC3SARB, oraz 3-ostrzowe frezy z promieniem naroża typu A3SARB / DLC3SARB. Oba typy są dostępne jako niepokrywane oraz pokrywane nową powłoką DLC.

Postęp w zakresie frezów Alimaster był możliwy dzięki zoptymalizowaniu podłoża o drobnoziarnistej strukturze oraz wprowadzeniu najnowszych geometrii rowka wiórowego i krawędzi skrawającej. Kombinacja tych cech wielokrotnie się sprawdziła i umożliwiła uzyskanie przez frezy Alimaster przewagi jakościowej na dzisiejszym niezwykle konkurencyjnym rynku obróbki stopów aluminium. Niektóre frezy z tej serii posiadają nową, zaawansowaną technologicznie powłokę DLC, przyciągającą wzrok swym oryginalnym wyglądem.

Nowa technologia pokrywania

Jedyna w swoim rodzaju powłoka DLC zapewnia najwyższą odporność na tworzenie się narostu podczas obróbki szybkościowej, szczególnie przy mniej obfitym podawaniu chłodziwa. Oprócz tego, niski współczynnik tarcia zmniejsza opór skrawania i zapewnia skuteczną ewakuację wiórów, zapobiega ich zapychaniu się, co często występuje podczas obróbki aluminium z dużymi posuwami i prędkościami skrawania.

Spiralne przelotowe kanały chłodziwa

Spiralne kanały zapewniają stabilne podawanie chłodziwa nawet po regeneracji freza. Znacząco poprawiają one skuteczność odprowadzania wióra podczas frezowania wgłębnego, zagłębiania skośnego, frezowania rowków lub kanałków i zapewniają stabilną i wysokowydajną obróbkę.



Optymalna geometria czopa i rowków wiórowych

Oba nowe typy frezów Alimaster mają polerowane rowki wiórowe o zmiennym skoku. Zmienny skok rowków tłumi drgania karbujące, umożliwia uzyskanie idealnej gładkości powierzchni, a polerowana powierzchnia rowków chroni przed tworzeniem się narostu i zwiększa skuteczność odprowadzania wióra podczas skrawania pełną szerokością i frezowania wgłębnego. Oprócz tego, zoptymalizowano centralne krawędzie skrawające, celem zwiększenia wytrzymałości i niezawodności nawet podczas frezowania wgłębnego.

Uzupełnieniem innowacyjnych cech frezów nowego typu jest łagodny promień na wyjściu rowków wiórowych, zapobiegający nakładaniu się śladów obróbkowych podczas obróbki detali o głębokich ściankach.

Standardowe frezy typu A3SA / DLC3SA są dostępne w średnicach $\varnothing 12 \sim \varnothing 25$ mm a frezy A3SARB / DLC3SARB z promieniem naroża 1.0 mm \sim 5.0 mm również w średnicach 12 \sim 25 mm.

