

## ASPX-SERIE – NEUE HSK-MONOBLOCK UND WEITERENTWICKELTE SORTE MP9140 FÜR DIE BEARBEITUNG VON TITANLEGIERUNGEN

Mitsubishi Materials hat sich mit seinen Walzenstirnfräsern auf den neuesten anerkannten Ansatz zur Bearbeitung von Titanlegierungen eingestellt. Die ASPX-Designparameter sind darauf ausgerichtet, einen Fräskörper mit spezifischen Vorteilen, u.a. allgemeine Stabilität und robuste Konstruktion zu kombinieren. Die Präzision in Kombination mit der Robustheit wird dank unregelmäßiger Schneidenabstände und Plattensitze erreicht. Diese werden individuell berechnet und genau positioniert, um die bestmögliche Schnittleistung und Vibrationskontrolle zu erzielen.

Um die Stärke, die besondere Leistung und das große Zerspanvolumen zu unterstreichen, wurde die ASPX-Serie kürzlich um zwei neue einteilige HSK-Schafttypen erweitert.

Die neuen Varianten sind ein HSK-A100 und ein HSK-A125 Typ, beide Fräskörper mit 80 mm Durchmesser. Beide Halter verfügen über die immens wichtigen durchgehenden Kühlmittelbohrungen. Der HSK-Schaft umfasst einen zentralen durchgehenden Kühlmittelkanal, der jeden Plattensitz intern versorgt und dabei Kühlmittel direkt auf die Plattenoberfläche und Schneidkante leitet. Diese zielgerichtete IKZ sorgt für die zuverlässige Beibehaltung der Vorschubgeschwindigkeiten und für eine außergewöhnliche Werkzeuglebensdauer selbst unter höchster Belastung beim tiefen Schulterfräsen.

### Neue Wendeschneidplattensorte

Die ASPX-Serie verfügt jetzt über die neue Sorte MP9140 für gesteigerte Leistung und mehr Zuverlässigkeit. Die MP9140 wird aus einem verbesserten, hochfeinen zähen Hartmetallsubstrat gefertigt, und bietet mehr Verschleißfestigkeit bei guter Härte für eine gesteigerte Werkzeugstandzeit. Die Verwendung neuester Technologie wie (Al,Ti)-N-Mehrlagenbeschichtungsverfahren sorgt für ein Optimum an Verschleiß- und Hitzebeständigkeit. Die Kombination von Hartmetall und Beschichtung bietet hervorragende Bruchfestigkeit und einen sehr niedrigen Reibungskoeffizienten für eine erstklassige Schweißbeständigkeit, die für die erfolgreiche Bearbeitung moderner Titanlegierungen erforderlich ist.

Die Schneidkantenengeometrie verfügt über eine hohe Spankante, um eine sanfte, aber starke Schneidkante zu gewährleisten.



In Verbindung mit dem JM-Spanbrecher, der den geringen Schnittwiderstand ermöglicht, bieten die Platten alle erforderlichen Eigenschaften für verlässliche Hochleistungsbearbeitung.

### Roll-in-Bearbeitungsmethode

Die ASPX-Serie ist in der Lage, sich die Vorteile des modernen Roll-in-Schnittansatzes zu Nutze zu machen. Durch den Roll-in-Eintritt in das Werkstück kann ein allzu starker Anstieg der Schnittkräfte kontrolliert und ein plötzliches Ausbrechen der WSP verhindert werden. Außerdem wird das Gleichlaufräsen empfohlen, dies hat sich zusammen mit der Roll-in-Methode als hochgradig wirksam erwiesen, um unkontrollierte Schnittkräfte und auftretende Vibrationen wirkungsvoll zu reduzieren.

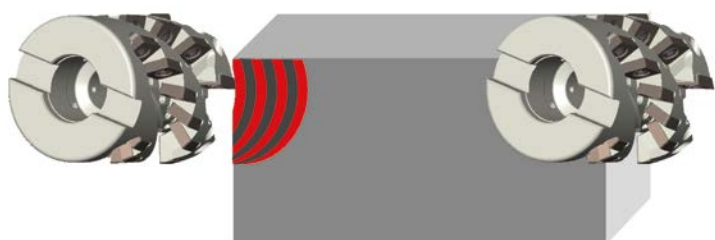
### Verfügbarkeit

Die ASPX-Fräser sind als Walzenstirnfräser in den Größen  $\varnothing 50$ ,  $\varnothing 63$  –  $\varnothing 80$  mm und bei HSK-Schafttypen als  $\varnothing 80$  mm, allerdings in zwei verschiedenen HSK-Größen von 100 und 125, verfügbar.

ASPX Wendeschneidplattensorte MP9140  
Stirnflächen-WSP der Klasse G mit Eckenradien von R0,8 – R6,35 mm  
Periphere WSP der Klasse G mit 4 ökonomischen Schneidkanten.

### DIREKTER EINTRITT IN DAS WERKSTÜCK

Schnittlast wächst sprunghaft und unkontrolliert an. Hohes Risiko von Bruch oder Ausbrüchen



### BEARBEITUNG MIT ROLL-IN-BEWEGUNG

Schneidkantenbelastung wächst langsam und kontrolliert an.

