

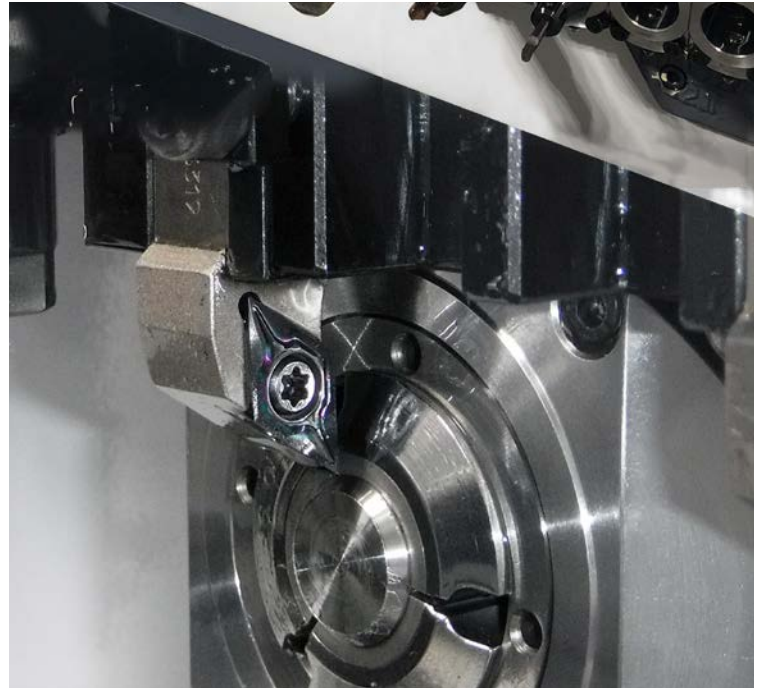
## NEUE WSP-SORTE MS7025 FÜR DIE BEARBEITUNG VON PRÄZISIONSTEILEN AUS ROSTFREIEM STAHL

Zur Leistungsverbesserung bei der Kleinteilbearbeitung hat Mitsubishi Materials sein Angebot an Wendeschneidplatten für das Präzisionsdrehen nun um eine neue WSP-Sorte ergänzt. Die neue Sorte MS7025 – ideal geeignet für Langdrehautomaten mit Stangenvorschub und komplexe Bearbeitungsanwendungen – ist die empfohlene Sorte bei der Wahl für die Bearbeitung von rostfreien Stählen.

Die mehrlagige Nanobeschichtung vereint den hohen Schmiereffekt und fördert den Schweißwiderstand mit einer besonders harten Beschichtungslage, die fortschreitenden Verschleiß unterbindet. Auch der üblicherweise durch Kontakt mit dem Werkstück verursachte Verschleiß wird deutlich verringert, was zu einer gesteigerten Werkzeugstandzeit führt. Die hochgleitende Beschichtungslage unterbindet die bei der Bearbeitung mit geringer Vorschub- und Schnittgeschwindigkeit gelegentlich vorkommende Aufbauschneidenbildung durch Spanaufschweißung. Dadurch wird Beeinträchtigungen auf der bearbeiteten Bauteiloberfläche entgegengewirkt.

Zur Prüfung der Maßveränderungen bei der Bearbeitung von rostfreien Stahlbauteilen (SUS440C, DIN1.4125) mit geringer Vorschub- und Schnittgeschwindigkeit wurde die MS7025 mit einer herkömmlichen Sorte verglichen. Die Ergebnisse zeigten eine deutliche Verbesserung der Maßhaltigkeit nach der Bearbeitung vieler Werkstücke und geringere Anzahl erforderlicher WSP-Wechsel. Ein weiterer bei der Prüfung festgestellter Vorteil besteht in der Aufrechterhaltung einer durchgehend ausgezeichneten Oberflächengüte.

Außerdem hat Mitsubishi Materials die Wendeschneidplatten mit der neuen Sorte MS7025 samt Eckenradius in Minustoleranz entwickelt, um eine präzise Eckenometrie an den Werkstücken sicherzustellen. Die Minustoleranz ist mit den Bezeichnungen 02M und 04M erhältlich, die einen präzisen Eckenradius mit Minustoleranz von je R0,15 - R0,20 mm bzw. R0,35 - R0,40 mm aufweisen. Die Serie

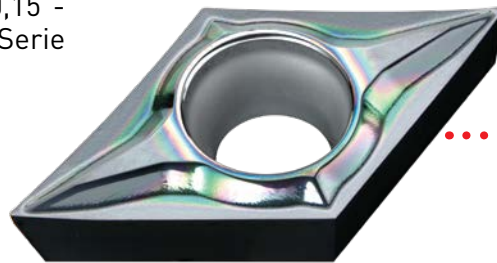


wurde mit zwei Spanbrechern eingeführt: dem FS-P-Spanbrecher für sehr geringe - bis geringe Schnitttiefen und dem LS-P-Spanbrecher für mittlere bis größere Schnitttiefen. Diese Spanbrecher weisen Geometrien auf, die für jeden Typ geeignet sind und sich durch eine polierte Hochglanzoberfläche zur effizienten Spanabfuhr auszeichnen. Beide Typen besitzen qualitativ hochwertige Schneidkanten, die Maßhaltigkeit sicherstellen, zudem die Gratbildung deutlich verringern und Nachbearbeitung, sowie weitere Entgratvorgänge dadurch überflüssig machen.

Die Sorte MS7025 ist in positiven 7°-Geometrien der Typen CCGT, DCGT und VCGT erhältlich. Eine Vielzahl rostfreier Stähle kann erfolgreich bearbeitet werden. Dazu gehören austenitische, ferritische, elektromagnetische und ausscheidungsgehärtete Stahlsorten.

### FS-P-Spanbrecher

Für sehr geringe Schnitttiefen



### Polierte Hochglanzoberfläche

Schweißwiderstand und Spanabfuhr deutlich verbessert.

### LS-P-Spanbrecher

Für mittlere bis größere Schnitttiefen

