

---

# PROFILOVÝ DRŽÁK

---

DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ

---



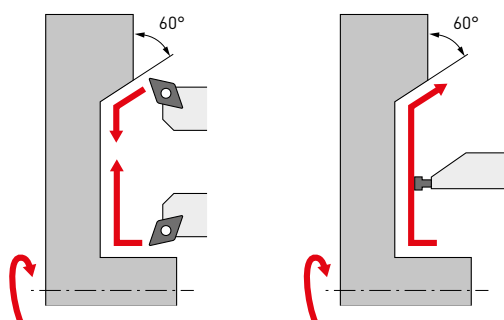
# PROFILOVÝ DRŽÁK

## DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ

25° kosočtvercová VBD pro profilové obrábění do úhlu 60°.

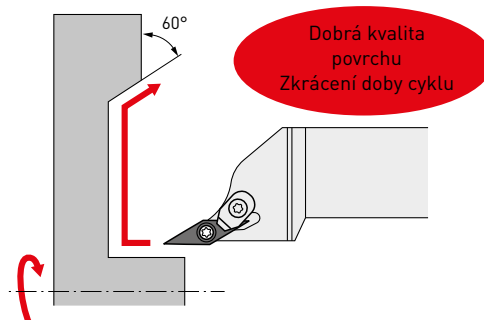
### KONVENČNÍ DRŽÁK

Jsou zapotřebí 2 operace nebo nástroj vyrobený na zakázku.



### PROFILOVÝ DRŽÁK

V jednom procesu lze provádět soustružení, čelní a kuželové obrábění.



### DRŽÁK

Použití vysoce spolehlivého dvojitého upínacího systému.

- Použití mělké upínky zajišťuje, že chladicí kapalina dosáhne k řezné hraně.



### DESTIČKY

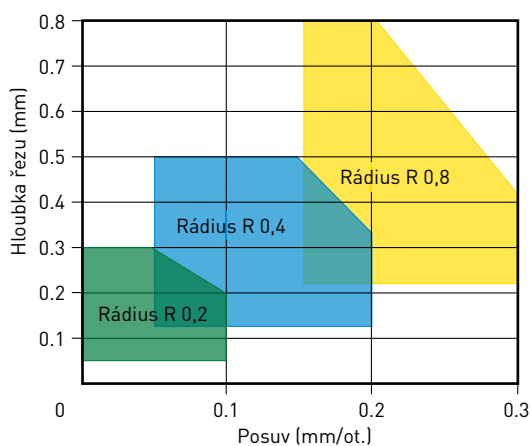
Kontrola třísek je zlepšena tím, že geometrie utváření třísek je vhodná pro kopírování.

- Úzký výstupek umožňuje výborný odvod třísek.



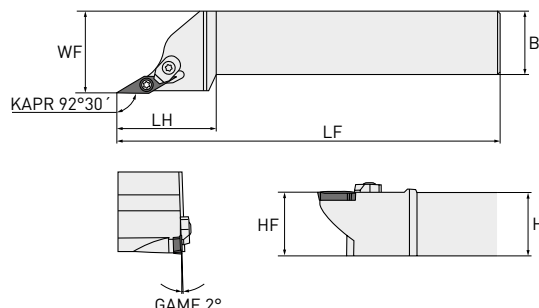
- Zakřivená hrana je účinná pro zpětné soustružení.

### ROZSAH APLIKACÍ



# PROFILOVÝ DRŽÁK

## DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ









## DRŽÁK

Objednávací kód	Sklad		Označení destičky	H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L							
SXZCR/L1616H15	●	●	1503○○-SVX	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●	XCMT 1503○○-SVX	20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●	1503○○-SVX	25	25	150	40	25	32





## NÁHRADNÍ DÍLY

Objednávací kód	 *		 *			
	Upínací šroub	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Klíč (destička)	Klíč (upínka)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

\* Upínací moment (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

## DESTIČKY

Objednávací kód	RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometrie
XCMT150302-SVX	0.2			●	 
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

P	Oceli	●	✚	●	✚	●	✚	●	✚
M	Korozivzdorné oceli					●	✚		
K	Litiny					●	✚		

Řezné podmínky :

● : Stabilní řez

● : Univerzální obrábění

✚ : Nestabilní řez

# PROFILOVÝ DRŽÁK

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

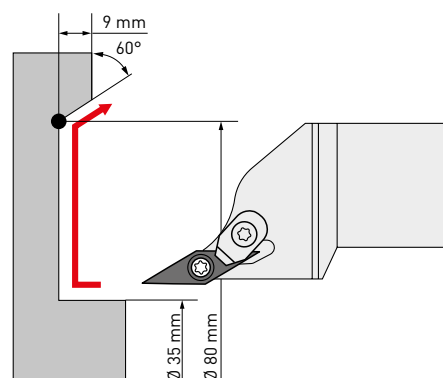
Materiál	Vlastnosti	Nástrojový materiál	Vc
P Nízkouhlíkové oceli	≤180HB	UE6020	250 (150 – 350)
		MC6125	340 (240 – 400)
Nelegovaná a legovaná ocel	150 – 250HB	UE6020	175 (100 – 250)
		MC6125	220 (160 – 280)
M Korozivzdorné oceli	≤200HB	VP15TF	100 ( 70 – 120)
K Litiny	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 – 200)



# PROFILOVÝ DRŽÁK

## PŘÍKLADY POUŽITÍ

Obrobek	DIN Ck45
Destička	XCMT150304-SVX
Nástrojový materiál	UE6020
Držák	SXZCR2525M15
Axiální směr	Vc = 200 m/min Hloubka řezu = 0.2 mm Posuv = 0,05 mm/ot., mokré řezání
Čelní plocha, plocha se sklonem 30°	Vc = 200 m/min Hloubka řezu = 0.2 mm Posuv = 0.2 mm/ot., mokré řezání



## GEOMETRIE TRÍSKY

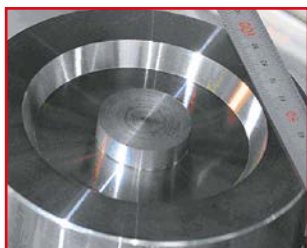


Soustružení čelní plochy



Soustružení úkosu

## Hladký povrch



Výsledná kvalita povrchu

Při běžném obrábění je zapotřebí levý i pravý nůž.

S profilovým držákem stačí pouze jedna operace.

Díky zlepšené kontrole třísek je dosaženo kratšího času cyklu a lepší kvality povrchu.

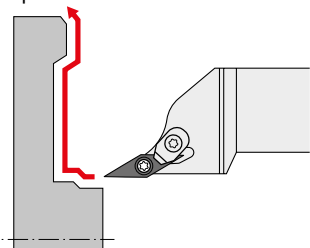
# PROFILOVÝ DRŽÁK

## PROVOZNÍ SMĚRNICE

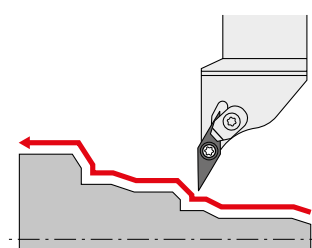
### MOŽNÉ POUŽITÍ

#### KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY

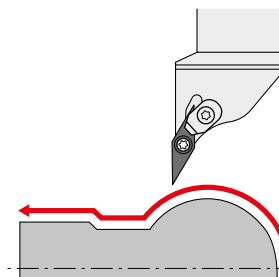
Pro kopírování čelní plochy se řiďte níže uvedenými preventivními opatřeními.



#### VNĚJŠÍ KOPÍROVÁNÍ



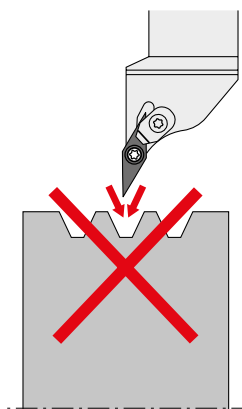
#### SOUSTRUŽENÍ PROFILU



### NEPOUŽÍVAT PRO

#### OBRÁBĚNÍ KLÍNOVÝCH ŘEMENIC

Pro obrábění klínových řemenic použijte destičku VNMG.



### POZNÁMKY KE KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY

#### PRO KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY VĚNUJTE ZVLÁŠTNÍ POZORNOST NÁSLEDUJÍCÍMU:

##### 1. OBRÁBĚNÍ VNĚJŠÍHO PRŮMĚRU

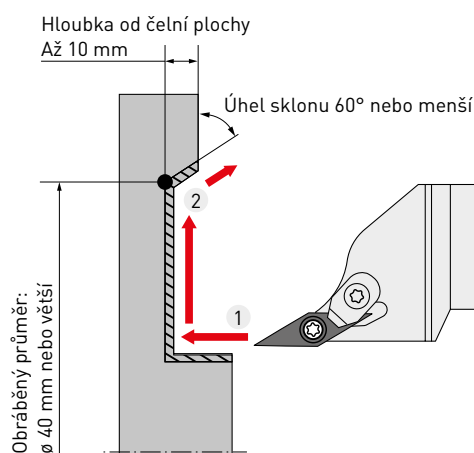
- Aby se zabránilo tvorbě otřepů, měla by být hloubka řezu menší než polovina poloměru zaoblení špičky nástroje.

##### 2. OBRÁBĚNÍ ÚKOSU

- Aby se snížil průřez třísek na bezpečnou tloušťku, měla by být hloubka řezu menší než polovina poloměru zaoblení špičky nástroje.
- Aby se zabránilo kolizi mezi nástrojem a obrobkem, měl by být průměr řezu 40 mm nebo větší, úhel sklonu 60° nebo menší a hloubka od čelní plochy až 10 mm.

##### 3. PŘI VÝMĚNĚ DESTIČEK

- Při otáčení destiček se doporučuje resetovat polohu rezné hrany, aby se udržela přesnost obrábění.





**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786  
Email comercial@mmevalencia.es

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUCE:

□

□

└

└