
PORTAUTENSILI PER PROFILI

PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA
COPIATURA



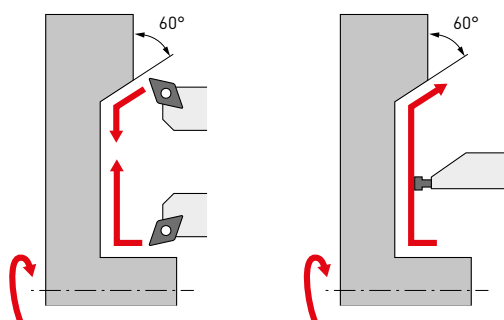
PORTAUTENSILI PER PROFILI

PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA COPIATURA

Insero a forma rombica 25° per la lavorazione di profili con inclinazione fino a 60°.

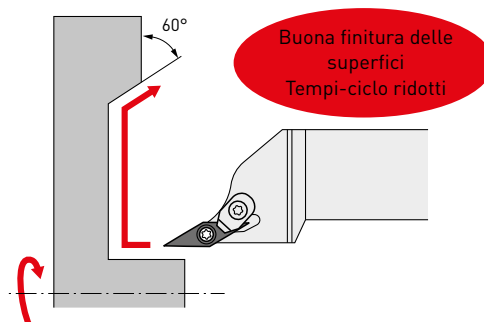
CONVENZIONALE

Richiede 2 operazioni o un utensile speciale.



PORTAUTENSILI PER PROFILI

Tornitura, sfacciatura e sfacciatura conica possono essere eseguite in un unico processo.



PORTAUTENSILI

Impiega un sistema a doppio serraggio altamente affidabile.

- La staffa di fissaggio a gola stretta garantisce un flusso di lubro-refrigerante fino al filo del tagliente.



INSERTI

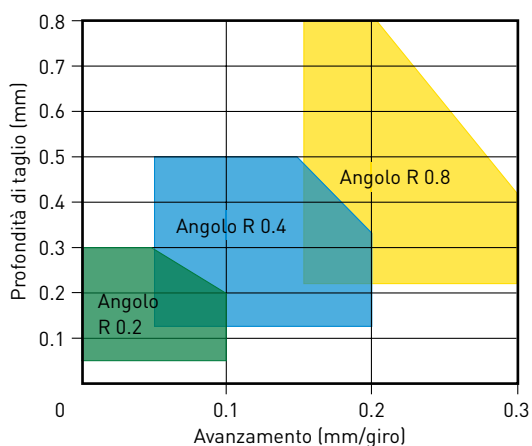
Miglior controllo dei trucioli grazie alla geometria del rompitruciolo adatta per la copiatura.

- La forma del rompitruciolo permette una eccellente gestione dei trucioli.



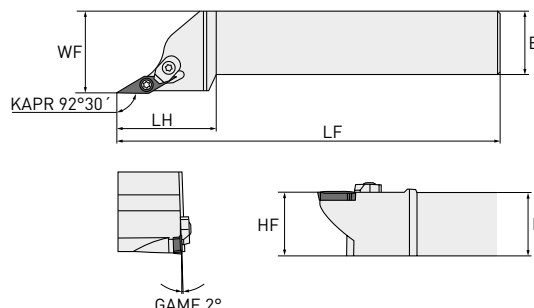
- Tagliente incurvato efficiente per la tornitura in tirata.

CAMPO DI APPLICAZIONE



PORTAUTENSILI PER PROFILI

PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA COPIATURA









PORTAUTENSILI

Codice ordinazione	Disponibilità		Nome inserto	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





RICAMBI

Codice ordinazione	 *		 *			
	Vite di bloccaggio	Staffa di bloccaggio	Vite staffa di bloccaggio	Molla	Chiave (inserto)	Chiave (staffa di bloccaggio)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

* Coppia bloccaggio (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

INSERTI

Codice ordinazione	RE	Condizioni di taglio :			Geometria
		UE6020	MC6125	VP15TF	
XCMT150302-SVX	0.2	●	●	●	 
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

PORTAUTENSILI PER PROFILI

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

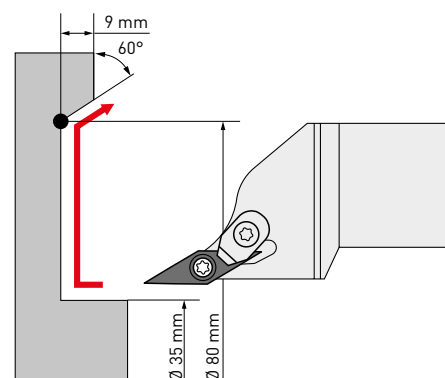
Materiale	Proprietà	Grado	Vc
P Acciaio dolce	≤180HB	UE6020	250 (150 - 350)
		MC6125	340 (240 - 400)
Acciaio al carbonio e acciaio legato	150 - 250HB	UE6020	175 (100 - 250)
		MC6125	220 (160 - 280)
M Acciaio inossidabile	≤200HB	VP15TF	100 (70 - 120)
K Ghisa	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 - 200)



PORTAUTENSILI PER PROFILI

ESEMPI DI APPLICAZIONI

Materiale da lavorare	DIN Ck45
Inserto	XCMT150304-SVX
Grado	UE6020
Portautensili	SXZCR2525M15
Direzione assiale	Vc = 200 m/min, Profondità di taglio = 0.2 mm, Avanzamento = 0.05 mm/giro, taglio a umido
Direzione lato anteriore, superficie inclinata 30°	Vc = 200 m/min, Profondità di taglio = 0.2 mm, Avanzamento = 0.2 mm/giro, taglio a umido



GEOMETRIA TRUCIOLO



Sfacciatura

Tornitura superficie
frontale e superficie
inclinata

Superficie liscia



Finitura superficiale

Nella lavorazione tradizionale sono richieste 2 passate con utensile sinistro e 2 con utensile destro. Con il portautensili per profili è richiesta un'unica operazione.

Il miglior controllo dei trucioli garantisce tempi-ciclo ridotti e una migliore finitura superficiale.

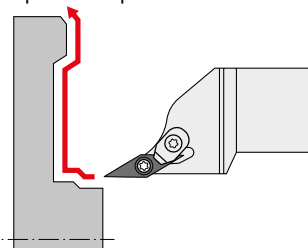
PORTAUTENSILI PER PROFILI

MANUALE D'USO

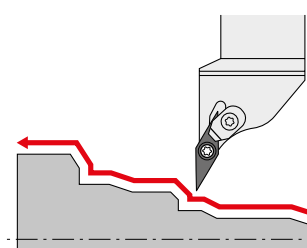
OPERAZIONI POSSIBILI

COPIATURA DI SUPERFICI IN FINITURA

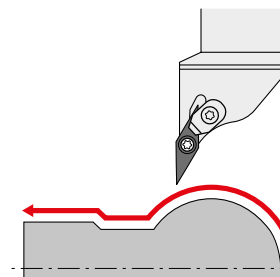
Per la copiatura di superfici finite fare riferimento alle avvertenze riportate qui sotto.



COPIATURA ESTERNA



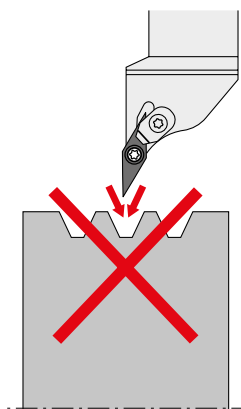
TORNITURA DI PROFILI



OPERAZIONI NON POSSIBILI

LAVORAZIONE DI INGRANAGGI A DENTI TRAPEZOIDALI

Per la lavorazione di ingranaggi a denti trapezoidali utilizzare un inserto VNMG.



NOTE PER LA COPIATURA DI SUPERFICI FINITE

PRESTARE PARTICOLARMENTE ATTENZIONE A QUANTO SEGUE IN CASO DI COPIATURA DI SUPERFICI:

1. LAVORAZIONE DI UN DIAMETRO ESTERNO

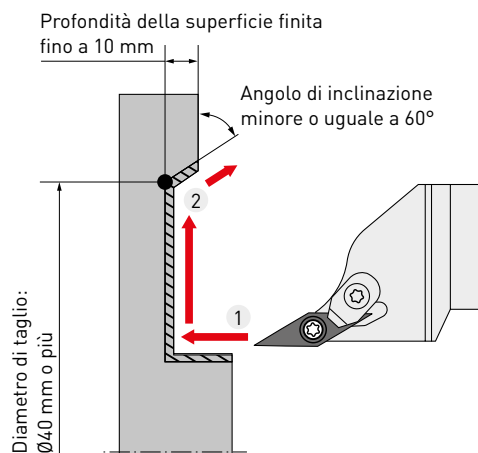
- Per prevenire la formazione di bave la profondità di taglio deve essere inferiore alla metà del raggio di punta.

2. LAVORAZIONE DI UNA SUPERFICIE INCLINATA

- Per ridurre la lunghezza dei trucioli la profondità di taglio deve essere inferiore alla metà del raggio di punta.
- Per evitare interferenze tra utensile e pezzo, il diametro di taglio deve essere maggiore o uguale a 40 mm, l'angolo di inclinazione minore o uguale a 60° e la profondità della superficie da finire deve essere massimo 10 mm.

3. QUANDO SI SOSTITUISCONO GLI INSERTI

- Quando si sostituiscono gli inserti si raccomanda di controllare la quota del tagliente per mantenere la stessa precisione nella lavorazione.



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

DISTRIBUITO DA:

□

□

└

└