

---

# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

---

OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO  
TOCZENIA KOPIOWEGO

---



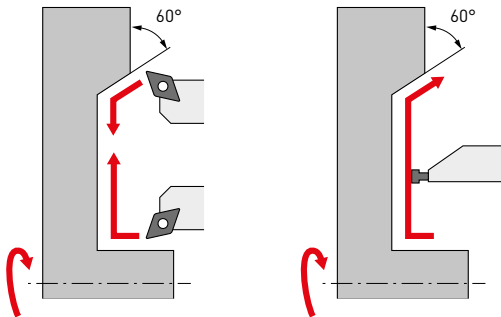
# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

## OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO TOCZENIA KOPIOWEGO

Płytki rombowa 25° do toczenia profili o pochyleniu do 60°.

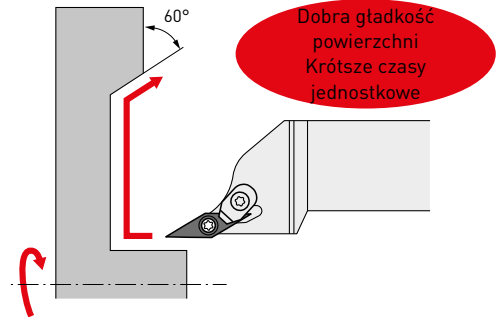
### OPRAWKA KONWENCJONALNA

Konieczne są 2 operacje lub narzędzie specjalne wykonane na zamówienie.



### OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

W jednej operacji można wykonać toczenie, planowanie i toczenie kopianego.



### OPRAWKA

Zastosowano bardzo niezawodny podwójny system mocowania.

- Zastosowanie odpowiedniej tapy dociskowej zapewnia doływ chłodziwa do krawędzi skrawającej.



### PŁYTKI

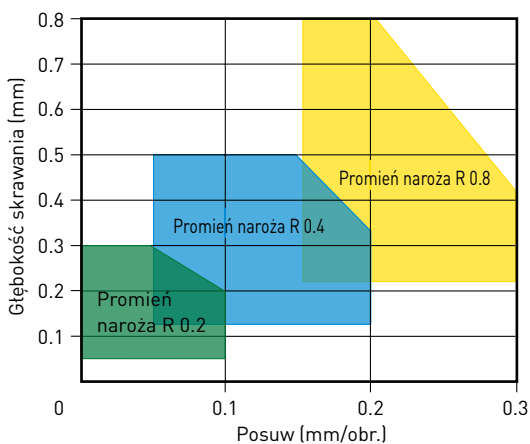
Lepsza kontrola wióra dzięki geometrii łamacza wióra odpowiedniej do toczenia kopianego.

- Wąski łamacz zapewnia doskonałe odprowadzanie wióra.



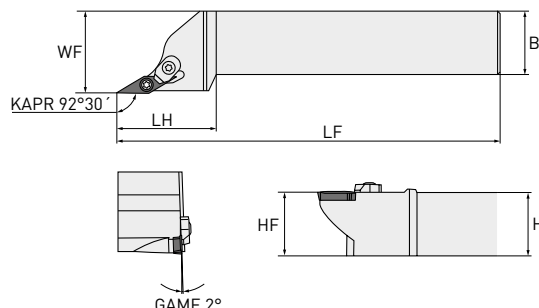
- Krzywoliniowa krawędź zalecana do toczenia z posuwem wstecznym (od wrzeczona).

### ZAKRES ZASTOSOWANIA



# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

## OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO TOCZENIA KOPIOWEGO



## OPRAWKA

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L							
SXZCR/L1616H15	●	●	1503 $\odot$ -SVX	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●	XCMT 1503 $\odot$ -SVX	20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●	1503 $\odot$ -SVX	25	25	150	40	25	32



## CZĘŚCI ZAPASOWE

Numer zamówieniowy	*		*			
	Śruba mocująca	Płytko dociskowa	Wkręt płytki dociskowej	Sprężyna	Klucz (do płytek)	Klucz (do płytki dociskowej)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

\* Moment dokręcenia (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

## PŁYTKI

Numer zamówieniowy	RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometria
XCMT150302-SVX	0.2			●	
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

### Parametry skrawania :

● : Obróbka stabilna ● : Obróbka ogólna  
 ✚ : Obróbka niestabilna

# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

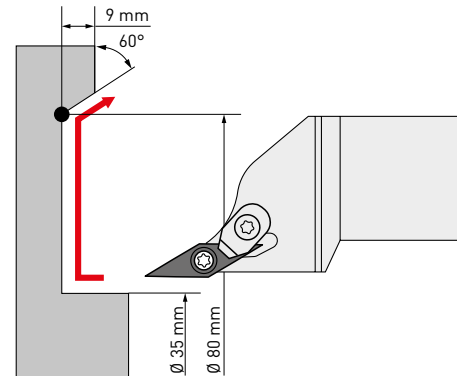
Materiał	Własności	Gatunek	Vc
P	≤180HB	UE6020	250 (150 - 350)
		MC6125	340 (240 - 400)
Stale węglowe i stopowe	150 - 250HB	UE6020	175 (100 - 250)
		MC6125	220 (160 - 280)
M	≤200HB	VP15TF	100 ( 70 - 120)
K	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 - 200)



# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

## PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

Materiał obrabiany	DIN Ck45
Płytki	XCMT150304-SVX
Gatunek	UE6020
Oprawka	SXZCR2525M15
Wzdłuż osi	Vc = 200 m/min, Głębokość skrawania = 0.2 mm, Posuw = 0.05 mm/obr., obróbka z chłodzeniem (na mokro)
W kierunku tylnego czopa pod kątem 30°	Vc = 200 m/min, Głębokość skrawania = 0.2 mm, Posuw = 0.2 mm/obr., obróbka z chłodzeniem (na mokro)



## GEOMETRIA WIÓRA

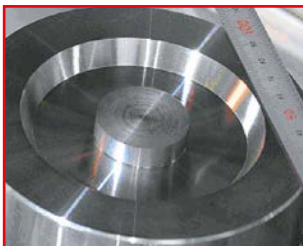


Planowanie



Toczenie powierzchni pochytej

## Gładka powierzchnia



Wykończenie powierzchni

W przypadku obróbki konwencjonalnej niezbędne są 2 przejścia oprawką w wykonaniu lewym lub prawym. Oprawka do toczenia profili wymaga tylko jednej operacji.

Dzięki lepszej kontroli wióra można uzyskać krótszy czas jednostkowy i wyższą gładkość powierzchni.

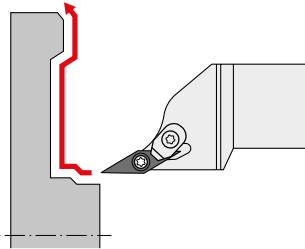
# OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

## WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE

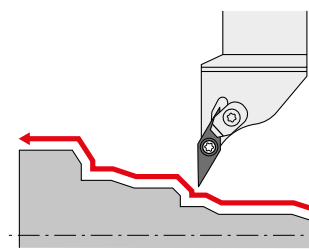
### OPERACJA MOŻLIWA

#### TOCZENIE KOPIOWE TYLNEGO CZOŁA

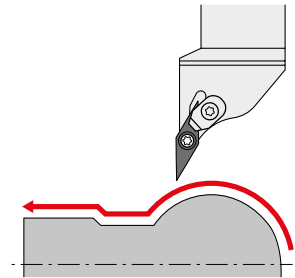
Podczas toczenia kopiowego tylnego czoła prosimy zwrócić uwagę na poniższe wskazówki.



#### TOCZENIE KOPIOWE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNEJ



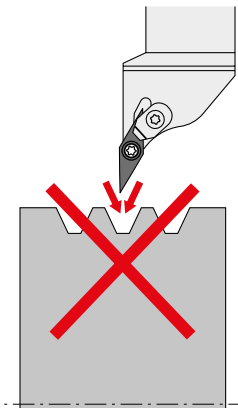
#### TOCZENIE KOPIOWE PROFILU



### OPERACJA NIEMOŻLIWA DO WYKONANIA

#### OBRÓBKA KÓŁ PASOWYCH

Do obróbki kół pasowych użyć płytki VNMG.



### UWAGI: DO TOCZENIA KOPIOWEGO POWIERZCHNI CZOŁOWYCH

#### PODCZAS TOCZENIA KOPIOWEGO POWIERZCHNI CZOŁOWYCH ZWRACAĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ NA:

##### 1. TOCZENIE ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ

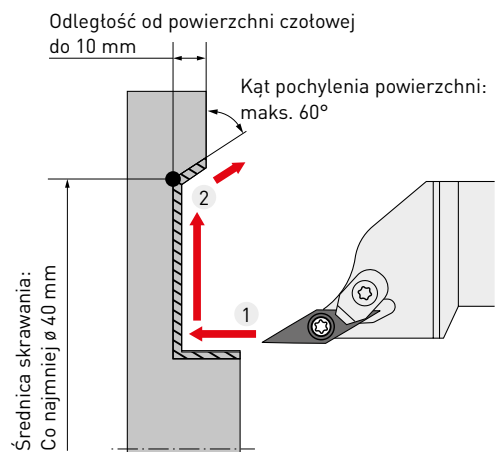
- Aby zapobiec powstawaniu zadziorów podczas obróbki, głębokość skrawania powinna być mniejsza od połowy promienia naroża.

##### 2. OBRÓBKA POWIERZCHNI POCHYŁYCH

- Aby zmniejszyć długość styku wióra, głębokość skrawania powinna być mniejsza od połowy promienia naroża.
- Aby zapobiec kolizji narzędzia z przedmiotem obrabianym, średnica skrawania powinna wynosić co najmniej 40 mm, maksymalny kąt pochylenia 60° a odległość od powierzchni czołowej, maksymalnie 10 mm.

##### 3. WYMIANA PŁYTKI

- Po obróceniu (indeksowaniu) płytki, zalecane jest wstępne ustawienie położenia krawędzi skrawającej, aby utrzymać dokładność obróbki.



---

# NOTATKI

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

**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)

DYSTRYBUTOR:

□

□

┌

└