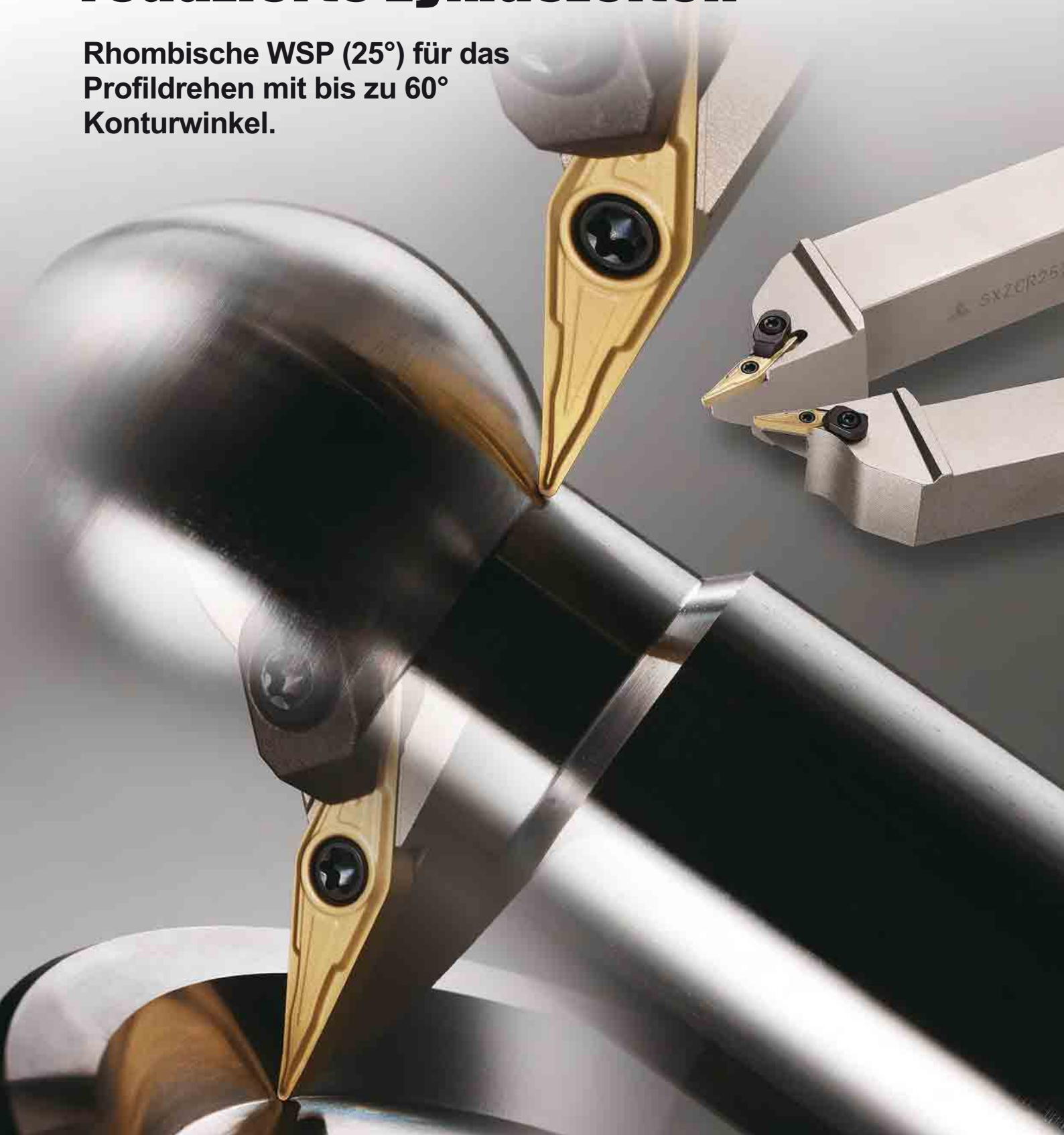


Effizientes Profildrehen durch reduzierte Zykluszeiten

Rhombische WSP (25°) für das
Profildrehen mit bis zu 60°
Konturwinkel.

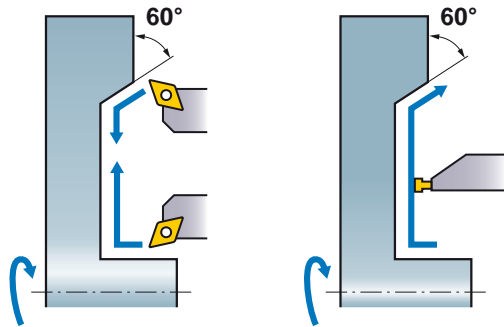


Doppelklemmhalter zum Kopieren

PROFILE HOLDER

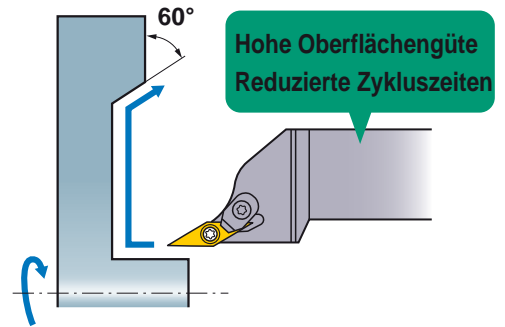
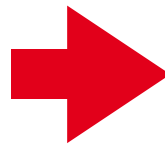
Eigenschaften

- Rhombische WSP (25°) für das Profildrehen mit bis zu 60° Konturwinkel.



Herkömmlich

Zwei Arbeitsschritte oder ein Sonderwerkzeug ist erforderlich.



Profilhalter

Längsdrehen, Plandrehen und Kopieren in einem Arbeitsgang.

Hohe Oberflächengüte
Reduzierte Zykluszeiten

Halter

Einsatz eines außerordentlich zuverlässigen Doppelspannsystems.

Die Verwendung des flachen Spannringes sorgt dafür, dass das Kühlmittel an die Schneidkante gelangt.



WSP

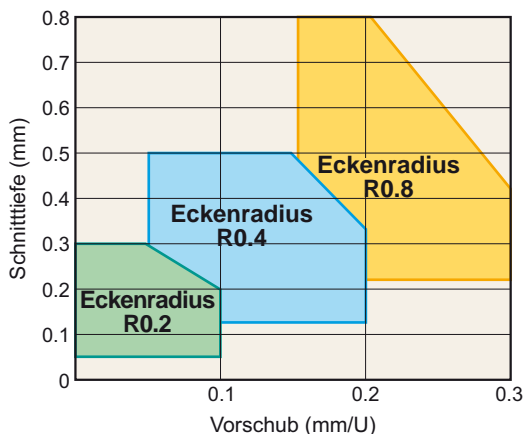
Die Spankontrolle wird durch die neue Geometrie der Schneide verbessert.

Eine schmale Spanleitstufe bewirkt eine ausgezeichnete Spanabfuhr.

Geschwungene Schneide zum Ausdrehen.



Anwendungsbereich

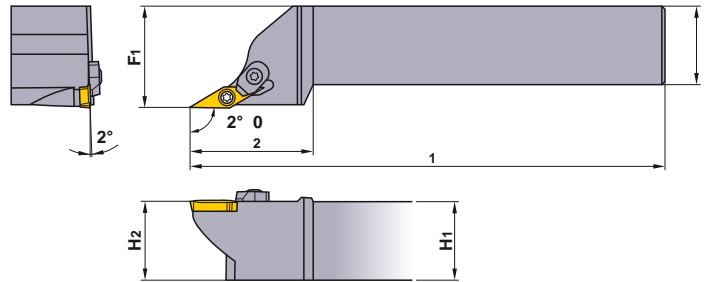


Empfohlene Schnittdaten

	Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)
P	Baustahl	≤ 180HB	UE6020	250 (150–350)
	C-Stahl Leg. Stahl	150–250HB	UE6020	175 (100–250)
M	Rostfreier Stahl	≤ 200HB	VP15TF	100 (70–120)

Hinweis) Die oben angegebenen Schnittdaten sind allgemeine Richtlinien. Möglicherweise sind in Abhängigkeit von Maschinenstabilität, Werkstückgeometrie und Klemmung Anpassungen erforderlich.

Doppelklemmhalter zum Kopieren



Halter

Dargestellt: Werkzeughalter in Rechtsausführung.

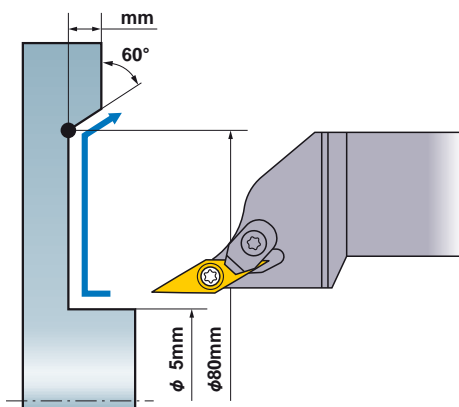
Bestellnummer	Lager		WSP-Nummer	Abmessungen (mm)											
	R			H1	1	2	H2	F1	Spannschraube	Spannfinger	Spannfingerschraube	Feder	Schlüssel		
S Z R 1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F

WSP

Form	Bestellnummer	Beschichtet		Abmessungen (mm)				Geometrie
		UE6020	VP15TF	D1	S1	Re	D2	
	MT150 02 SV	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	150 04 SV	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	150 08 SV	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

● : Lagerhaltung

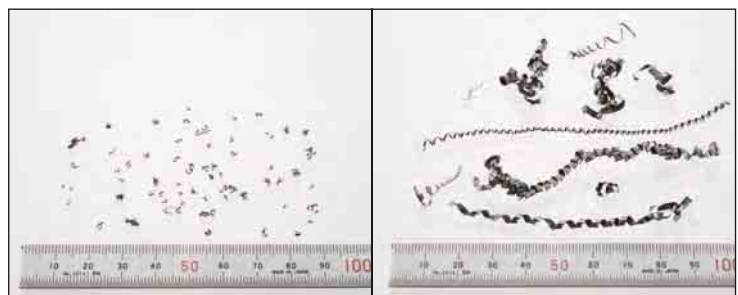
Anwendungsbeispiele



<Schnittbedingungen>

Werkstück : DIN Ck45
 WSP : XCMT150304-SVX
 Sorte : UE6020
 Halter : SXZCR2525M15
 Axiale Richtung : Schnittgeschwindigkeit=200m/min,
 Schnitttiefe=0.2mm,
 Vorschub=0.05mm/U, Emulsion
 Bis Stirnseite, 30° Kontur: Schnittgeschwindigkeit=200m/min,
 Schnitttiefe=0.2mm,
 Vorschub=0.2mm/U, Emulsion

Spangeometrie



Plandrehen

Plandrehen einer Fase



Glatte Oberfläche

Oberflächengüte

Zwei Durchgänge mit Werkzeughaltern in Links- und Rechtsausführung für herkömmliche Bearbeitung.
 Mit dem Profilhalter ist nur ein einziger Arbeitsschritt erforderlich.
 Die verbesserte Spankontrolle sorgt für eine reduzierte Zykluszeit und bessere Oberflächengüten.

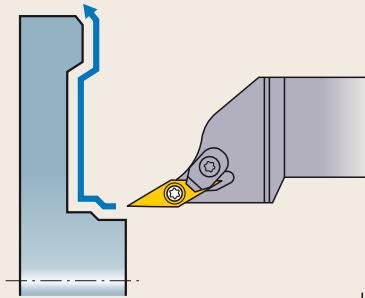
PROFILHALTER

Anwendungshinweise

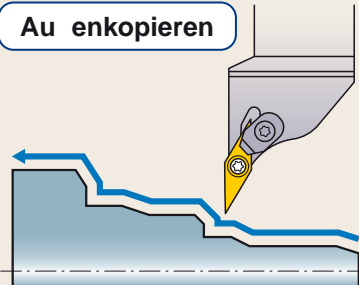
Möglich

Kopieren der Stirnseite

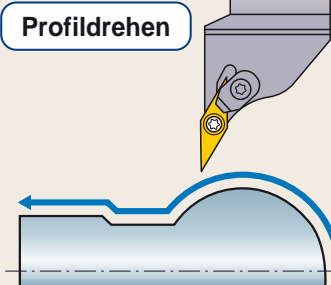
Beachten Sie beim Kopieren der Stirnseite die unten stehenden Sicherheitshinweise.



Au enkopieren

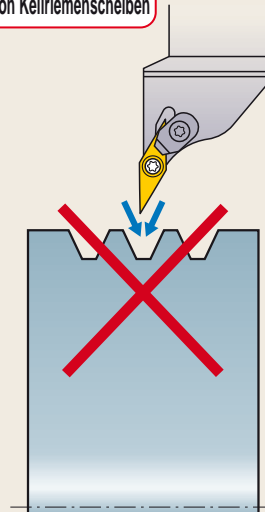


Profildrehen



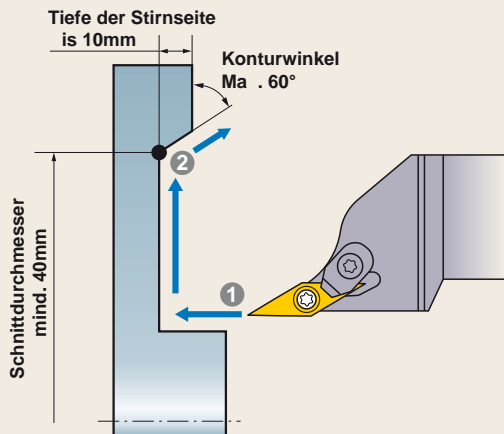
icht möglich

earbeiten on Keilriemenscheiben



Beim Bearbeiten von Keilriemenscheiben ist eine VNMG-Schneidplatte zu verwenden.

Hinweise zum Kopieren der Stirnseite



eim Kopieren der Stirnseite ist insbesondere Folgendes zu beachten.

earbeiten eines Au enddurchmessers Schritt ①

- Zur Verhinderung von Gratbildung sollte die Schnitttiefe geringer als der halbe Eckenradius sein.

earbeiten einer Fase Schritt ②

- Zur Reduzierung der Spankontaktlänge sollte die Schnitttiefe geringer als der halbe Eckenradius sein.
- Zur Verhinderung von Kollisionen zwischen Werkzeug und Werkstück sollten der Schnittdurchmesser mind. 40mm, der Konturwinkel max. 60° und die Tiefe der Stirnseite max. 10mm betragen.

eim Austausch on Schneidplatten

- Beim Einsetzen der Schneidplatten wird empfohlen die Schneidkantenposition zurückzusetzen, um die Bearbeitungspräzision aufrechtzuerhalten.



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch Germany
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
e-mail admin@mmchg.de

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Milano Italy
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Pochtovaja, 36 Bldg.1, 105082 Moscow, Russia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail mmc@carbide.ru