

Placa romboidal 25° para mecanizado de perfiles, con inclinación hasta 60° grados. Ahora disponible en VP15TF para aceros inoxidables!

**Aumento de la productividad
reduciendo el número de
herramientas y los ciclos
de mecanizado.**

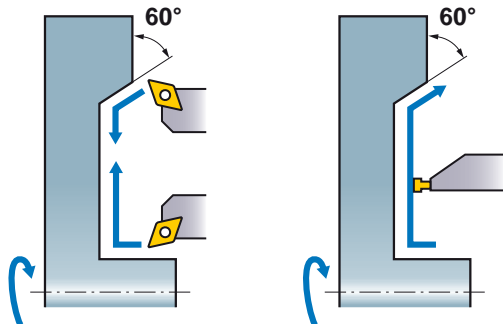


“Soporte de doble fijación para copiado”

HERRAMIENTA DE PERFILAR “PROFILE HOLDER”

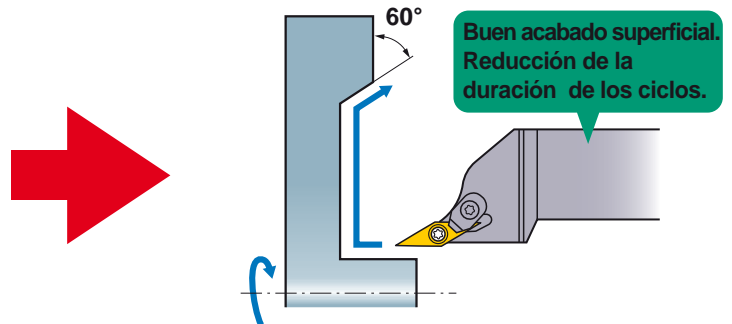
Características

- Placa romboidal 25° para mecanizado de perfiles, con inclinación hasta 60° grados.



Convencional

Se requieren 2 operaciones o una herramienta a medida.



Soporte para perfiles

Torneado, refrentado y refrentado de superficies cónicas, pueden realizarse en un solo proceso.

Herramienta

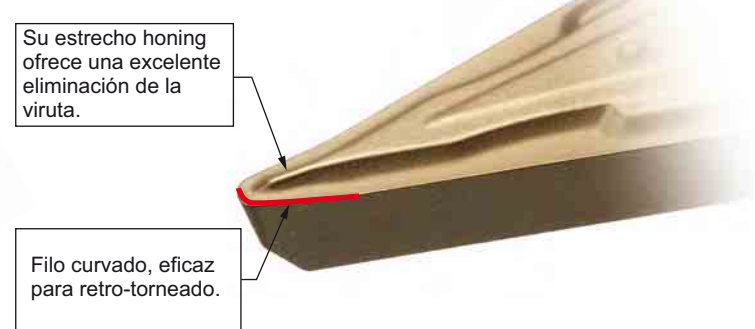
Uso de un sistema de doble fijación de alta fiabilidad.



El uso del puente de fijación de poca profundidad garantiza que el refrigerante llegue al filo de corte.

Placa

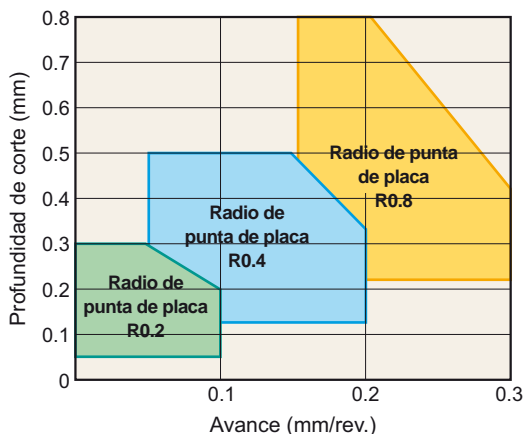
El control de viruta es mejorado al haber cambiado la geometría por una más adecuada del rompevirutas para el copiado.



Su estrecho honing ofrece una excelente eliminación de la viruta.

Filo curvado, eficaz para retro-torneado.

Rango de aplicaciones

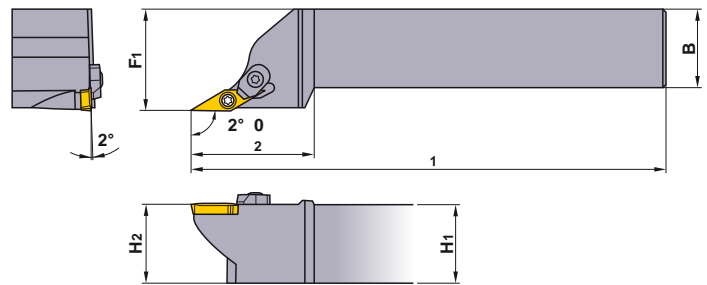


Condiciones de corte recomendadas

	Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)
P	Acero dulce	≤180HB	UE6020	250 (150–350)
	Acero al carbono Acero aleado	150–250HB	UE6020	175 (100–250)
M	Acero inoxidable	≤200HB	VP15TF	100 (70–120)

Nota) Estas condiciones de corte son tan sólo unas directrices de carácter general. Puede ser necesario hacer algún ajuste según la rigidez de la máquina, la geometría de la pieza de trabajo y la fijación.

Soporte de doble fijación para copiado



Herramienta

La imagen muestra soporte para mano derecha.

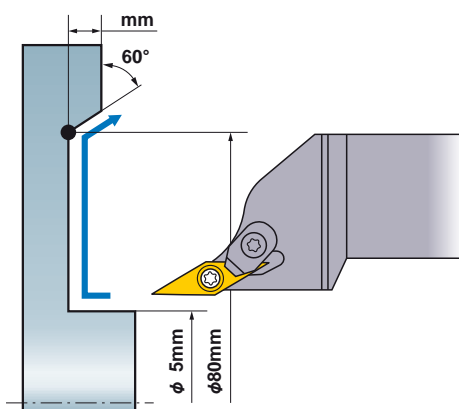
Referencia	Stock		Tipo de placa	Dimensiones (mm)						Tornillo roscado	Puente de fijación	Puente de fijación Tornillo	Muelle	Llave	
	R			H1	B	1	2	H2	F1						
S CR 1616H15	●	●	XCMT	1503-SVX	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2020 15	●	●		1503-SVX	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2525M15	●	●		1503-SVX	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F

Placa

Figura	Referencia	Recubrimiento		Dimensiones (mm)				Geometría
		UE6020	VP15TF	1	S1	Re	2	
	CMT150 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	

● : Existencias en Europa.

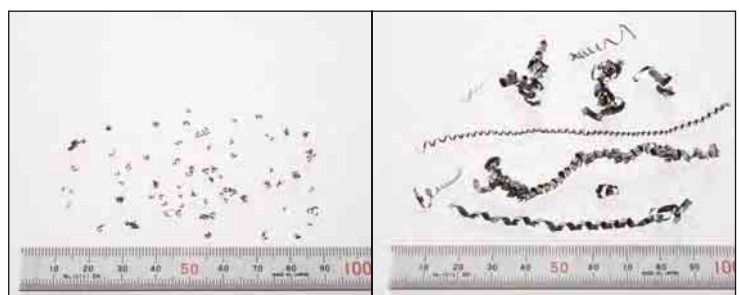
Ejemplos de aplicación



<Condiciones de corte>

Material : DIN Ck45
 Placa : XCMT150304-SVX
 Calidad : UE6020
 Herramienta : SXZCR2525M15
 Dirección axial : Vel. corte = 200 m/min,
 Prof. corte = 0,2 mm,
 Avance = 0,05 mm/rev, corte en húmedo
 A cara distal, : Vel. corte = 200 m/min,
 30° cara : Prof. corte = 0,2 mm,
 Avance = 0,2 mm/rev, corte en húmedo

Geometría viruta



Refrentado

Refrentado con inclinación



Acabado de la superficie

Para un mecanizado convencional hay que hacer 2 pasadas, con soportes para mano izquierda y derecha.

Con el soporte para perfiles, se realiza en una sola operación. Se reduce el tiempo del ciclo y se mejora el acabado de la superficie, gracias a un mejor control de la viruta.

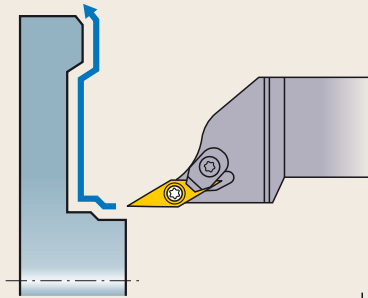
HERRAMIENTA DE COPIADO

Guía operacional

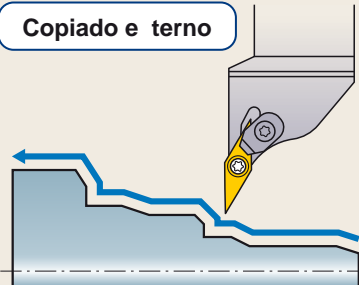
Posible

Copiado de cara frontal

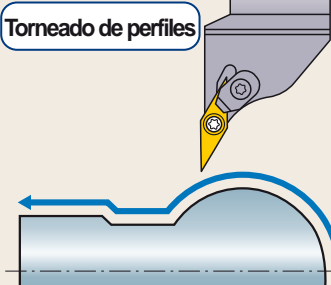
Cuando copie una cara distante, no olvide las siguientes precauciones.



Copiado e torno

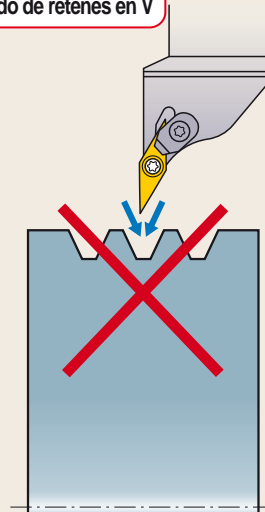


Torneado de perfiles



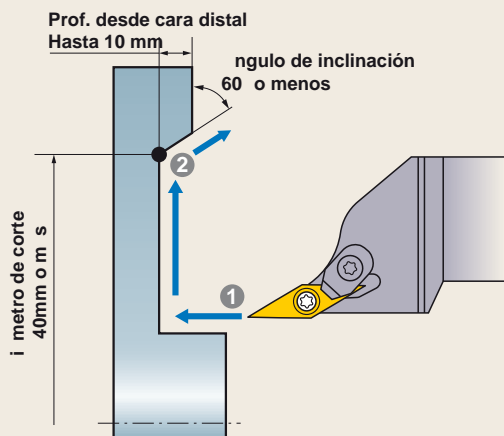
o es posible

Mecanizado de retenes en V



Cuando mecanice retenes en V, utilice una placa VNMG.

Notas para copiado en cara frontal



Ponga especial atención a lo siguiente cuando copie caras

Mecanizado de un diámetro exterior Paso ①

- Para evitar que se formen rebabas, la profundidad del corte debe ser inferior a la mitad del radio de la punta.

Mecanizado de una inclinación Paso ②

- Para reducir la distancia de contacto de la viruta, la profundidad de corte debe ser inferior a la mitad del radio de la punta.
- Para evitar que la herramienta y la pieza de trabajo se interfieran, el diámetro de corte debe ser de 40 mm o superior, con un ángulo de inclinación igual o inferior a 60° y una profundidad, desde la cara distante, hasta 10 mm.

¡ Cambiar de placas

- Al insertar las placas, recomendamos reiniciar la posición del filo de corte para mantener la precisión del mecanizado.

MITSUBISHI
A MITSUBISHI MATERIALS

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

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 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

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 ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 20/5, 20020 Milano Italy
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

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

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