

双重夹紧式仿形加工用刀具

仿形车刀

使用25°菱形刀片,可实现提拉角60°的提拉加工。

**实现刀具集约、
缩短工序时间。**

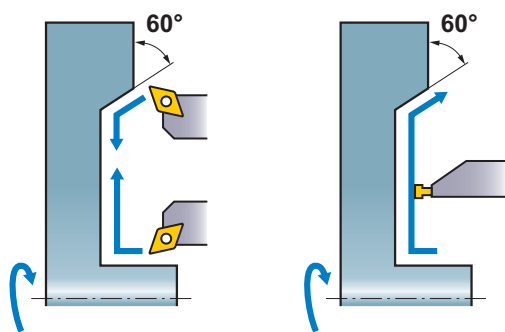


双重夹紧式仿形加工用刀具

仿形车刀

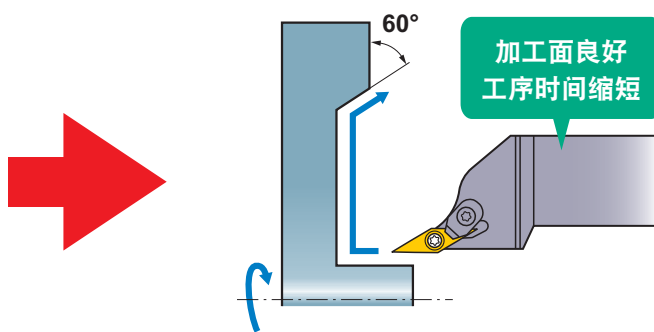
特点

- 使用25°菱形刀片, 可实现提拉角60°的提拉加工。实现刀具集约、缩短工序时间。



以往

分为2道工序, 或使用非标刀具加工



仿形车刀

可进行外圆→端面→锥面的连续加工

刀柄

采用高可靠性的双重夹紧式

采用较薄的压板, 切削液可供至刀片顶端

用于变速箱加工

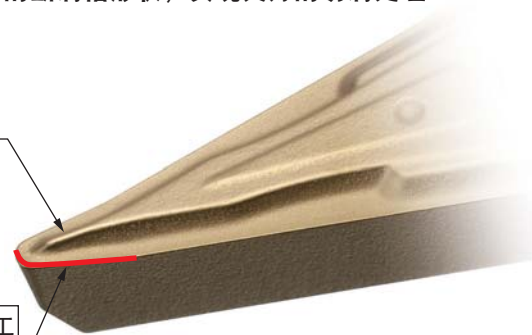


刀片

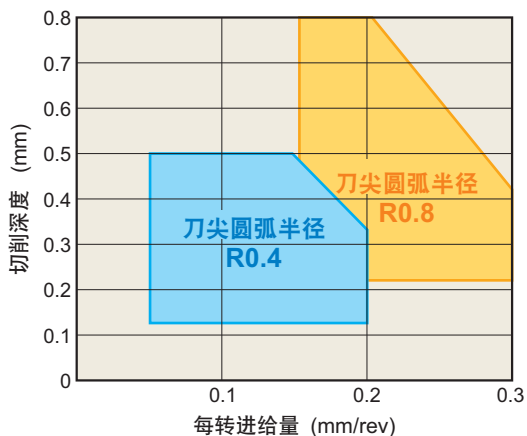
采用适于仿形加工的断屑槽形状, 实现良好的切屑处理

采用细小突起, 实现良好的排屑性

采用有利于提拉加工的曲线切削刃



适用范围

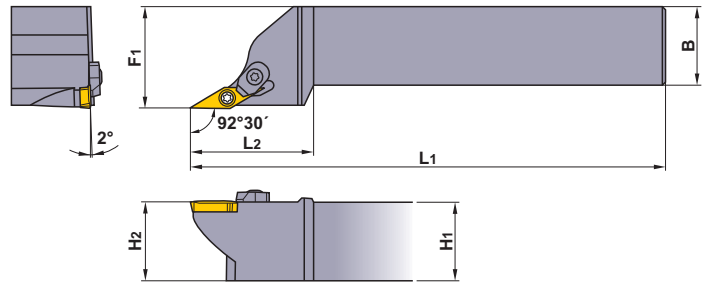


推荐切削条件

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	UE6020	150—350
	普通钢	UE6020	100—250

注) 上表的加工条件为标准条件。
请根据使用机床的刚性、工件形状及夹紧状态进行调整。

仿形车刀



刀柄

本图所示为右手刀(R)。

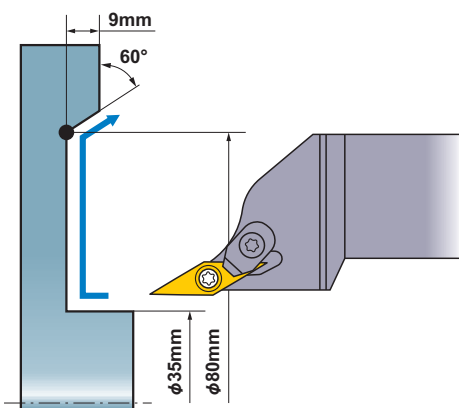
型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)						夹紧螺钉	压板	压板用螺钉	弹簧	扳手
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1					
SXZCR/L2525M15	●	●	XCMT150304-SVX	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKF08F TKF10F

刀片

刀片外形	型号	库存	尺寸 (mm)				形状
		涂层	D1	S1	Re	D2	
		UE6020					
	XCMT150304-SVX	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	150308-SVX	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

●：标准库存品

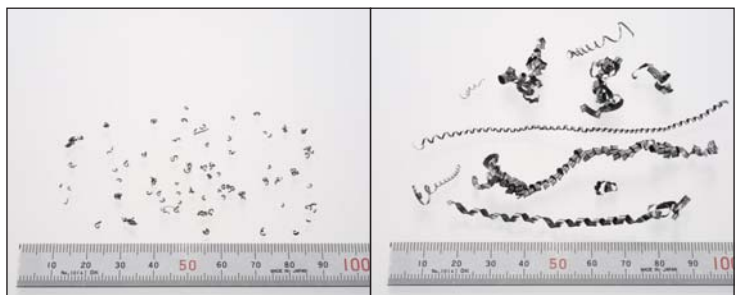
加工事例



<切削条件>

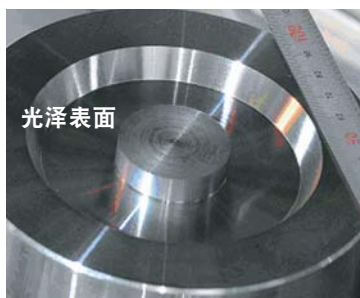
工件材料：S45C
 刀片：XCMT150304-SVX
 刀片材料：UE6020
 刀柄：SXZCR2525M15
 轴向：切削速度=200m/min、
 切削深度=0.2mm、
 每转进给量=0.05mm/rev、湿式切削
 端面方向，30°面：切削速度=200m/min、
 切削深度=0.2mm、
 每转进给量=0.2mm/rev、湿式切削

切屑处理性



端面加工

斜面加工



光泽表面

加工面

以往，使用左、右手刀进行2道工序的加工，现在使用仿形车刀只需1道工序即可完成，缩短了工序时间。而且，切屑不会缠绕在车刀上，可得到高光洁度的加工面。

仿形车刀

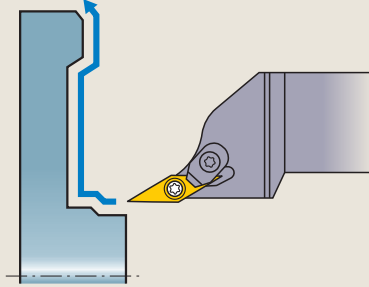
注意事项

使用仿形车刀时，请注意以下几点。

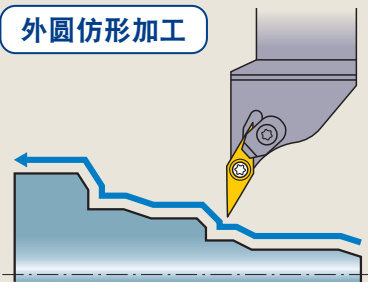
可以使用

端面仿形加工

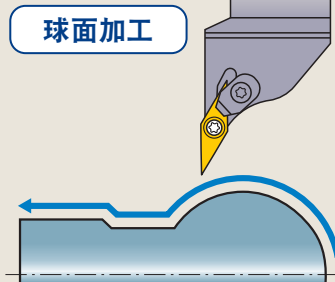
端面仿形加工时，请参照以下的注意事项。



外圆仿形加工

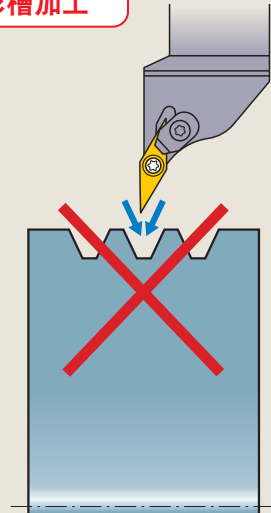


球面加工



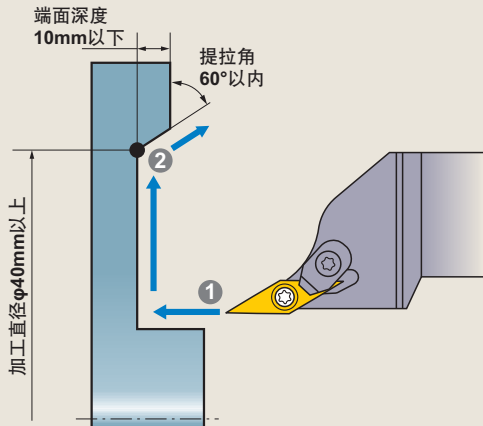
不可使用

V形槽加工



V形槽加工时，请使用VNMG刀片。

端面仿形加工时的注意事项



端面仿形加工时，请注意以下几点。

外圆部位加工 (左图①)

- 为抑制毛刺的产生，请将切削深度控制在刀尖圆弧半径的一半以下。

提拉部位加工 (左图②)

- 为避免刀片与切屑的接触长度过大，请将切削深度控制在刀尖圆弧半径的一半以下。
- 为避免刀具与工件干涉，请将加工直径、提拉角、端面深度分别设定为40mm以上、60°以内、10mm以下。(参照左图)

更换刀具时

- 为保持加工精度，推荐在更换刃角时进行预先调整。

关于安全

- 请不要用手直接接触切削刃和切屑。
- 请在推荐条件范围内使用，及早更换刀具。
- 有时高温切屑飞溅，伸长的切屑被排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时，一定要采取防火措施。
- 刀片和零部件一定要使用附带的扳手安装好。

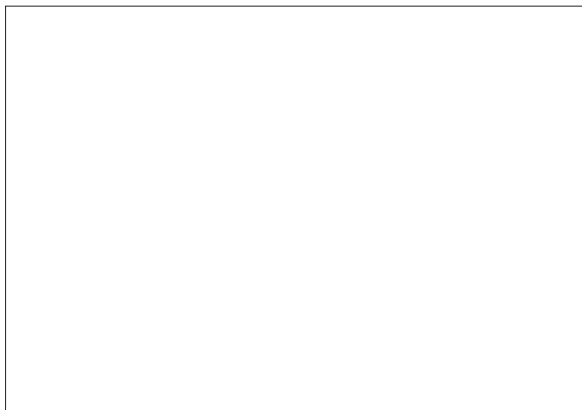
三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东部亚洲销售部门：

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼8楼

电话：81-3-5819-8771 传真：81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改，恕不事先通知)

