

Porte-outil de profil

Plaquette rhombique à 25° pour l'usinage de profil jusqu'à 60° d'inclinaison.
Désormais disponible en VP15TF !

Extension de gamme et réduction des temps de cycle.

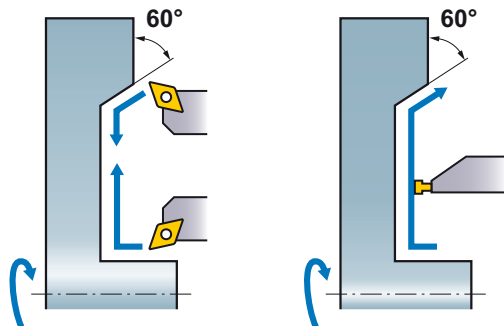


Porte-outil à double serrage pour copiage

PORTE-OUTIL DE PROFIL

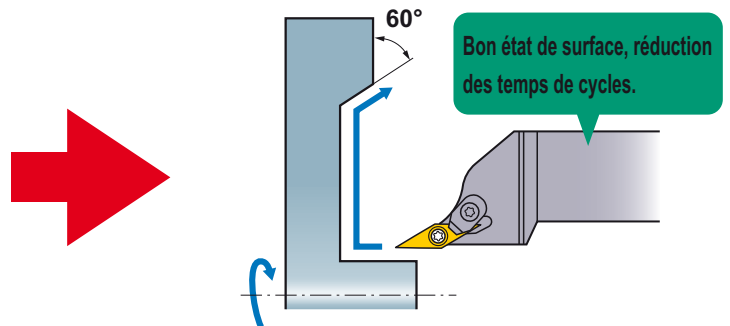
Caractéristiques

- Plaquette rhombique à 25° pour l'usinage de profil jusqu'à une inclinaison de 60°.



Conventionnel

2 opérations requises ou un outil sur mesure.



Porte-outil de profil

Le tournage, le dressage, le chanfreinage peuvent être effectués en une opération.

Porte-outil

Utilisation d'un système de double serrage très fiable.

L'utilisation d'une bride de serrage de profondeur réduite permet de veiller à ce que le liquide de coupe atteigne l'arête de coupe.



Plaquette

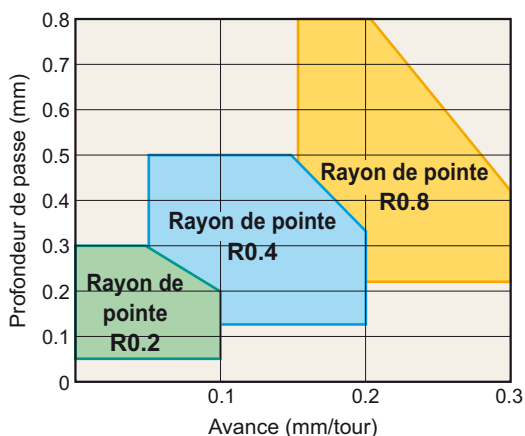
Le contrôle des copeaux est amélioré par l'utilisation d'une géométrie de brise-copeaux adaptée au copiage.

Une protubérance étroite permet un excellent dégageement des copeaux.

Arête incurvée efficace pour le tournage en tirant.



Plage d'application

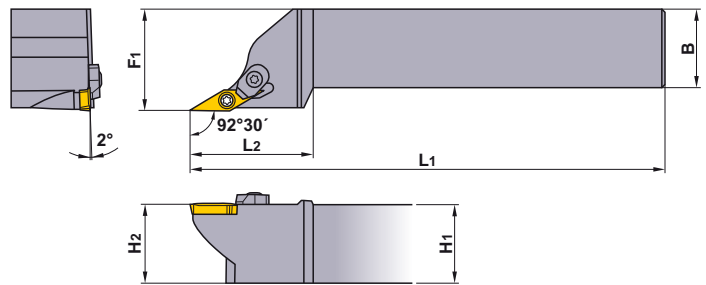


Conditions de coupe recommandées

	Matière	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤ 180HB	UE6020	250 (150–350)
	Acier carbone Alliage acier	150–250HB	UE6020	175 (100–250)
M	Acier inoxydable	≤ 200HB	VP15TF	100 (70–120)

Nota : Les conditions de coupe ci-dessus sont données à titre indicatif. Des réglages peuvent s'avérer nécessaires selon la rigidité de la machine, la géométrie de la pièce et le bridage.

Porte-outil à double serrage pour copiage



Porte-outil

Porte-outil à droite.

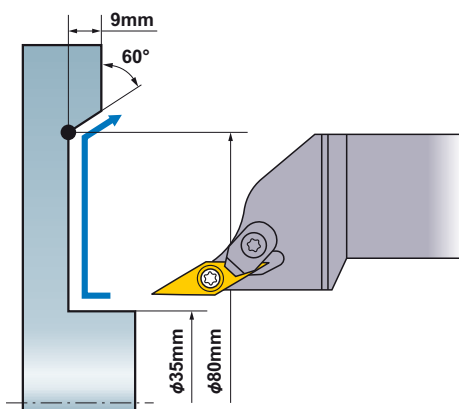
Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)											
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Vis de serrage	Bride de serrage	Vis de bride de serrage	Ressort	Clé	
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F

Plaquette

Forme	Référence	Revêtu		Dimensions (mm)				Géométrie
		UE6020	VP15TF	D1	S1	Re	D2	
	XCMT150302-SVX	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	150304-S VX	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	150308-S VX	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

● : article standard stocké.

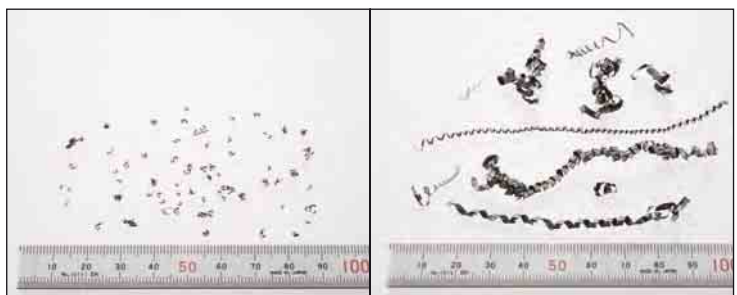
Exemples d'applications



<Conditions de coupe>

Pièce : XC55
 Plaquette : XCMT150304-SVX
 Nuance : UE6020
 Porte-outil : SXZCR2525M15
 Direction axiale : vitesse de coupe=200 m/min, profondeur de passe=0,2 mm, avance=0,05 mm/tour, avec arrosage
 Vers la face finale, plan incliné à 30°: vitesse de coupe=200 m/min, profondeur de passe=0,2 mm, avance=0,02 mm/tour, avec arrosage

Formes copeaux



Dressage

Dressage d'une inclinaison



État de surface

2 passes à l'aide de porte-outils à droite et à gauche sont nécessaires en usinage conventionnel. Avec le porte-outil de profil, une seule opération est requise. L'amélioration du contrôle copeaux permet de réduire les durées de cycle et d'obtenir un meilleur état de surface.

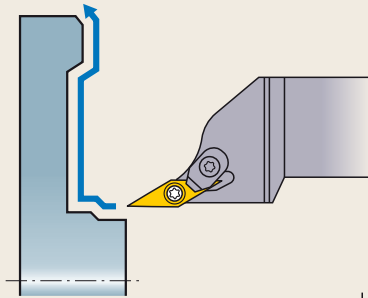
PORTE-OUTIL DE PROFIL

Guide opérationnel

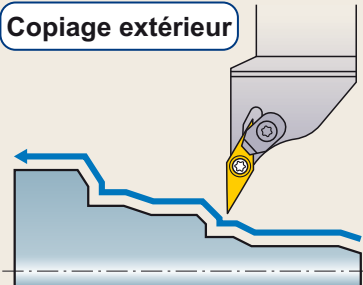
Possible Impossible

Copiage de la face plane

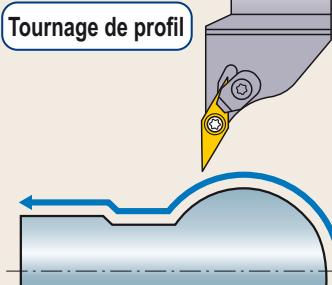
Lors du copiage de la face finale arrière, reportez-vous aux précautions ci-dessous.



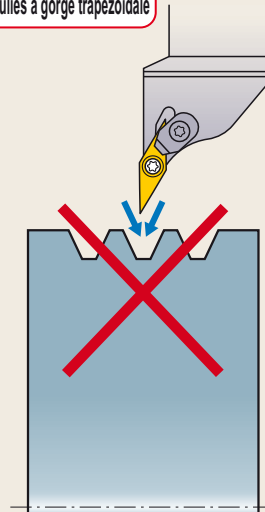
Copiage extérieur



Tournage de profil

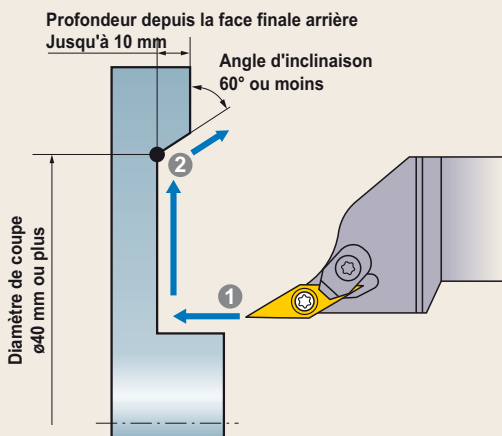


Usinage de poulies à gorge trapézoïdale



Lors de l'usinage de poulies à gorge trapézoïdale, utilisez une plaquette VNMG.

Remarques sur le copiage de face plane



Faites très attention à ce qui suit lors du copiage de face plane.

Usinage d'un diamètre extérieur (Étape ①)

- Pour prévenir la formation de bavures, la profondeur de passe doit toujours être inférieure à la moitié du rayon de pointe.

Usinage d'une inclinaison (Étape ②)

- Pour réduire la longueur de contact des copeaux, la profondeur de passe doit toujours être inférieure à la moitié du rayon de pointe.
- Pour prévenir les interférences entre l'outil et la pièce, le diamètre de coupe doit être d'au moins 40 mm, l'angle d'inclinaison d'au maximum 60° et la profondeur depuis la face plane d'au maximum 10 mm.

Lors du changement de plaquette

- Lors du changement de plaquettes, il est recommandé de réinitialiser la position de l'arête de coupe pour conserver la précision d'usinage.



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 Pochtovaia, 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