

Inserto romboidale a 25° per lavorazioni su profili fino a 60° di inclinazione. Ora disponibile anche in VP15TF!

Utensile rafforzato per minimizzare i tempi ciclo

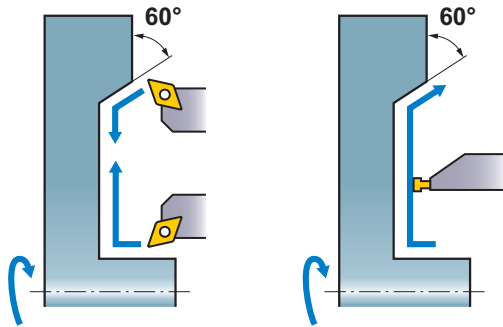


Portautensile a doppio bloccaggio per copiatura

UTENSILE PROFILATORE

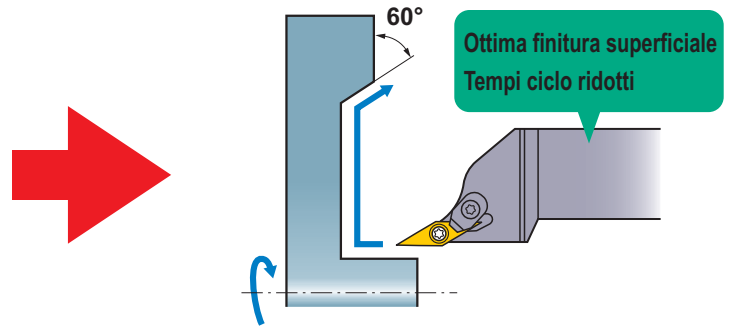
Caratteristiche

- Inserto romboidale a 25° per lavorazioni su profili fino a 60° di inclinazione.



Convenzionale

2 operations required or a custom made tool.



Utensile profilatore

Tornitura, sfacciatura e spianatura conica possono essere eseguite in un unico processo.

Portautensile

Utilizza un doppio bloccaggio estremamente affidabile.

Utilizza una staffa ridotta in lunghezza per garantire che il refrigerante raggiunga il tagliente.



Inserto

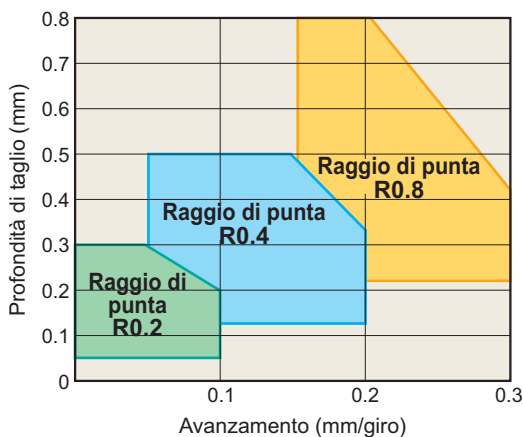
Controllo del truciolo migliorato grazie ad un rompitruciolo studiato per la tornitura di copiatura.

Una stretta protuberanza, garantisce un'ottima evacuazione del truciolo.

Tagliente curvo ideale per la tornitura posteriore.



Area di applicazione

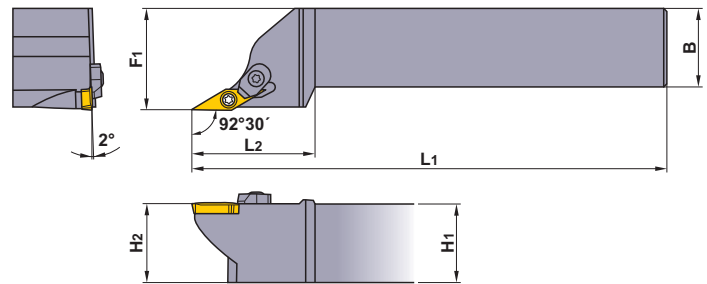


Parametri di taglio consigliati

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)
P Acciaio dolce	≤180HB	UE6020	250 (150–350)
Acciaio al carbonio Acciaio legato	150–250HB	UE6020	175 (100–250)
M Acciaio inossidabile	≤200HB	VP15TF	100 (70–120)

Nota) I parametri di taglio riportati costituiscono delle linee guida generali. Potrebbero essere necessari aggiustamenti in base alla rigidità della macchina, la geometria del pezzo e il fissaggio.

Portautensile a doppio bloccaggio per copiatura



Portautensile

Portautensile destro raffigurato.

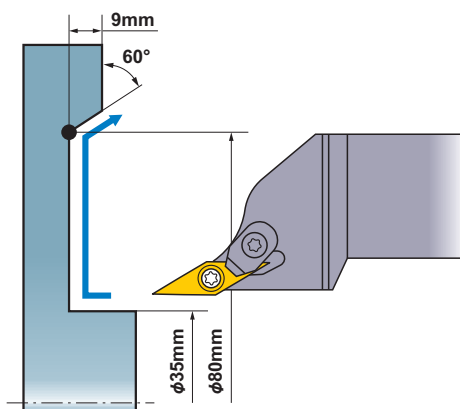
Codice di ordinazione	Disp		Codice inserto	Dimensioni (mm)						Vite di fissaggio	Staffa di fissaggio	Vite per staffa di fissaggio	Molla	Chiave	
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1						
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F
2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F TKY10F

Inserto

Forma	Codice di ordinazione	Rivestito		Dimensioni (mm)				Geometria
		UE6020	VP15TF	D1	S1	Re	D2	
	XCMT150302-SVX	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	150304-SVX	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	150308-SVX	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

● : disponibile in magazzino.

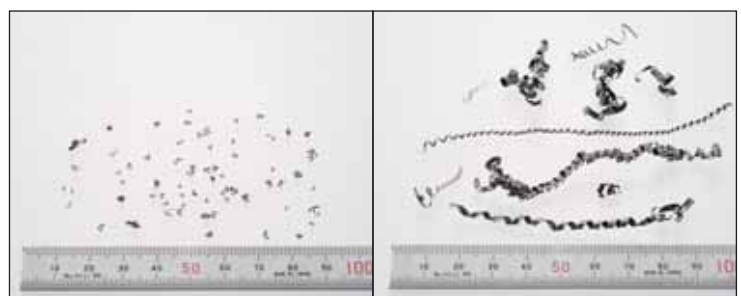
Esempi di applicazioni



<Parametri di taglio>

Materiale : DIN Ck45 (UNI C45)
 Inserto : XCMT150304-SVX
 Grado : UE6020
 Portautensile : SXZCR2525M15
 Direzione assiale : velocità di taglio=200m/min
 profondità di taglio=0.2mm
 avanzamento=0.05mm/giro, taglio a umido
 Finitura di spianatura e piano a 30° : velocità di taglio=200m/min
 profondità di taglio=0.2mm
 avanzamento=0.2mm/rev, taglio a umido

Geometria del truciolo



Sfacciatura

Sfacciatura inclinata



Finitura superficiale

Nelle lavorazioni convenzionali, sono necessarie 2 operazioni con portautensile destro e sinistro. Con il portautensile profilatore, è necessaria una sola operazione. Inoltre è possibile ridurre i tempi ciclo con una migliore finitura superficiale grazie al controllo del truciolo migliorato.

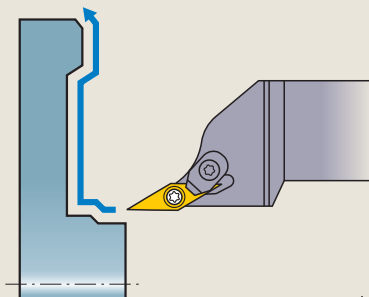
UTENSILE PROFILATORE

Manuale d'uso

Possibile

Tornitura di sfacciatura a copiare

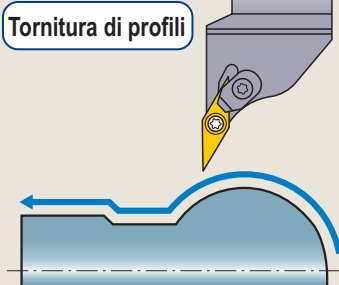
Per la tornitura di finitura, fare riferimento alle precauzioni indicate di seguito.



Tornitura di copia esterna

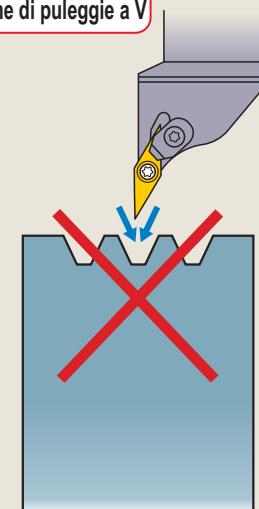


Tornitura di profili



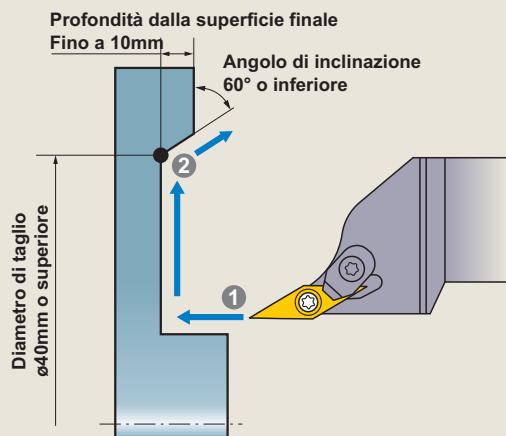
Non possibile

Lavorazione di puleggie a V



Per la lavorazione di puleggie a V, usare un inserto VNMG.

Note sulla tornitura a copiare in finitura



Prestare particolare attenzione a quanto indicato di seguito durante la tornitura a copiare

Lavorazione di un diametro esterno (fase ①)

- Per prevenire la formazione di bave, la profondità di taglio deve essere inferiore a metà del raggio di punta.

Lavorazione inclinata conica (fase ②)

- Per ridurre la lunghezza dei trucioli, la profondità di taglio deve essere inferiore a metà del raggio di punta.
- Per evitare interferenze tra l'utensile e il pezzo, il diametro da lavorare, deve essere di 40mm o superiore, l'angolo di inclinazione inferiore o max. di 60° e la profondità della superficie finale di 10mm max.

Sostituzione degli inserti

- Quando si sostituisce l'inserto, è consigliabile reimpostare la quota del tagliente per garantire la precisione della lavorazione.

MITSUBISHI
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