

PROFİL TUTUCU

KOPYALAMA İŞLEMİ İÇİN ÇİFT BAĞLAMA TİPİ TUTUCU



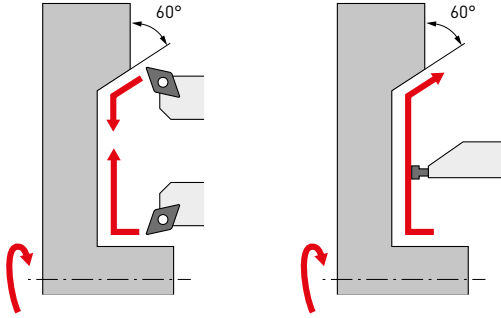
PROFİL TUTUCU

KOPYALAMA İŞLEMİ İÇİN ÇİFT BAĞLAMA TİPİ TUTUCU

Profilleri 60° eğime kadar işlemek için 25° rombik uç.

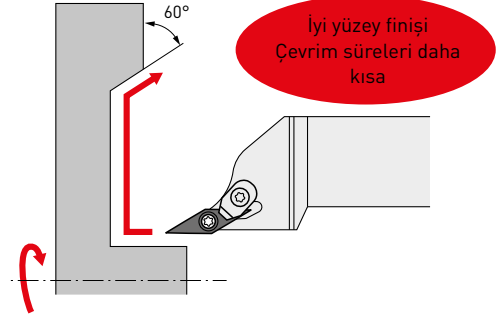
GELENEKSEL

2 işlem veya özel amaçlı alet gereklidir.



PROFİL TUTUCU

Tornalama, yüzey ve konik yüzey işleme tek bir işlem ile yapılabilir.



TUTUCU

Son derece güvenilir çifte bağlama sistemi.

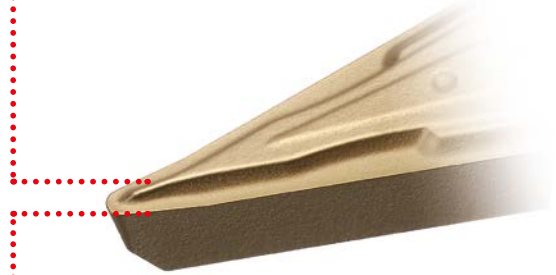
- Yüksek olmayan bağlama pabucu soğutma sıvısının kesme kenarına erişmesini sağlar.



KESİCİ UÇLAR

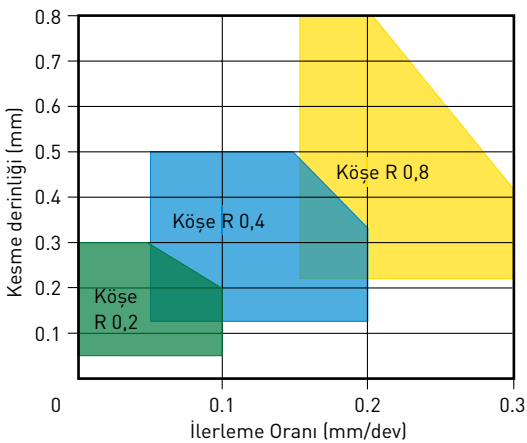
Kopyalama için uygun talaş kırıcı geometrisi ile talaş kontrolü geliştirilir.

- Dar çıkıntı sayesinde mükemmel talaş atma.



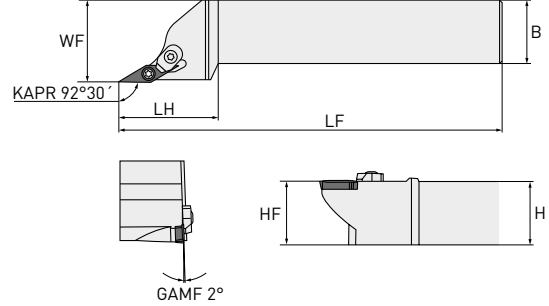
- Etkili şekilde geri tornalama için kıvrımlı kenar.

UYGULAMA ALANI



PROFİL TUTUCU

KOPYALAMA İŞLEMİ İÇİN ÇİFT BAĞLAMA TİPİ TUTUCU









TUTUCU

Sipariş numarası	Stok		Kesici uç numarası	H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L							
SXZCR/L1616H15	●	●	1503○○-SVX	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●	XCMT 1503○○-SVX	20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●	1503○○-SVX	25	25	150	40	25	32





YEDEK PARÇALAR

Sipariş numarası	 *		 *			
	Bağlama Vidası	Bağlama Pabucu	Bağlama Pabuç Vidası	Yay	Anahtar (Kesici Uç)	Anahtar (Bağlama Pabucu)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

* Sıkma Torku (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

KESİCİ UÇLAR

P	Çelik	●	●	●	Kesme Koşulları : ●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✘: Stabil Olmayan Kesme
M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	
K	Dökme Demir	●	●	●	
Sipariş numarası	RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometri
XCMT150302-SVX	0.2	●	●	●	 
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

PROFİL TUTUCU

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

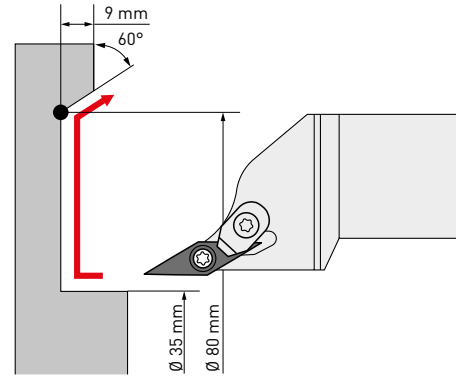
Malzeme	Özellikler	Kalite	Vc
P Yumuşak Çelik	≤180HB	UE6020	250 (150 - 350)
		MC6125	340 (240 - 400)
Karbon Çeliği ve Alaşımli Çelik	150 - 250HB	UE6020	175 (100 - 250)
		MC6125	220 (160 - 280)
M Paslanmaz Çelik	≤200HB	VP15TF	100 (70 - 120)
K Dökme Demir	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 - 200)



PROFİL TUTUCU

UYGULAMA ÖRNEKLERİ

İş parçası	DIN Ck45
Kesici uç	XCMT150304-SVX
Kalite	UE6020
Tutucu	SXZCR2525M15
Eksenel yön	Vc = 200 m/dak, Kesme derinliği = 0.2 mm, İlerleme = 0.05 mm/dev, Islak kesme
Uç alına, 30° alın	Vc = 200 m/dak, Kesme derinliği = 0.2 mm, İlerleme = 0.2 mm/dev, Islak kesme



TALAŞ GEOMETRİSİ

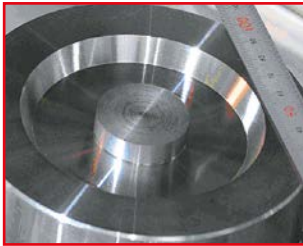


Yüzey işleme



Eğimli yüzey işleme

Pürüzsüz yüzey



Yüzey finiş işlemi

Geleneksel işleme sırasında takımlar ile 2 kez sol ve sağ geçiş yapmak gerekir. Profil tutucu ile sadece tek bir işlem gerekir. Gelişmiş talaş kontrolü ile çevrim süresi daha kısadır ve daha iyi yüzey finışı elde edilebilir.

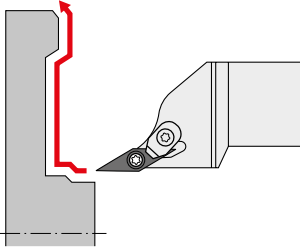
PROFİL TUTUCU

İŞLEME TEKNİĞİ

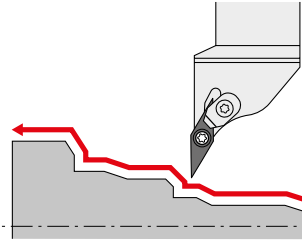
MÜMKÜN

DIŞ YÜZEY KOPYALAMA

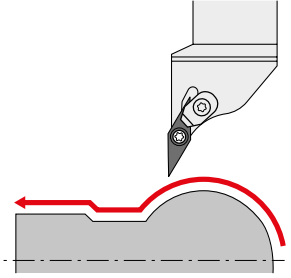
Diş yüzey kopyalama sırasında aşağıdaki uyarılara dikkat edin.



HARİCİ KOPYALAMA



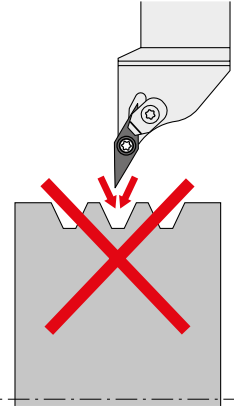
PROFİL TORNALAMA



MÜMKÜN DEĞİL

V KASNAK İŞLEME

V kasnak işleme sırasında VNMG kesici uç kullanın.



DIŞ YÜZEY KOPYALAMA İÇİN NOTLAR

YÜZEY KOPYALAMA SIRASINDA AŞAĞIDAKİLERE DİKKAT EDİN:

1. DIŞ ÇAPIN İŞLENMESİ

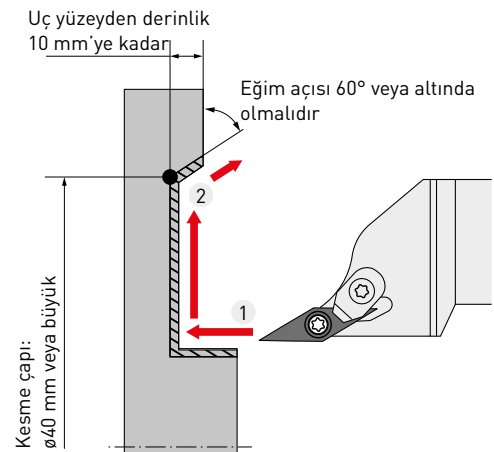
- Çapak oluşumunu önlemek için kesme derinliği burun çapının yarısının altında olmalıdır.

2. EĞİM İŞLEME

- Talaşların temas uzunluğunu azaltmak için kesme derinliği burun çapının yarısının altında olmalıdır.
- Takım ve iş parçası arasında çakışma olmasını önlemek için kesme çapı 40 mm veya daha fazla, eğim açısı 60° veya altında ve uç yüzeyden derinlik 10 mm'ye kadar olmalıdır.

3. KESİCİ UÇ DEĞİŞTİRİRKEN

- Kesici uçları yerleştirirken, işleme hassasiyetini bozmamak için kesme kenarı pozisyonunun sıfırlanması tavsiye edilir.



GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DAĞITICI:

□

□

┌

└