

OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO
TOCZENIA KOPIOWEGO



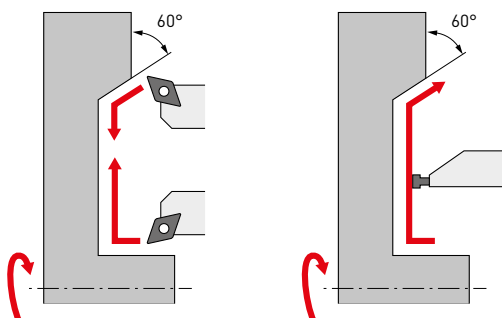
OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO TOCZENIA KOPIOWEGO

Płytki rombowa 25° do toczenia profili o pochyleniu do 60°.

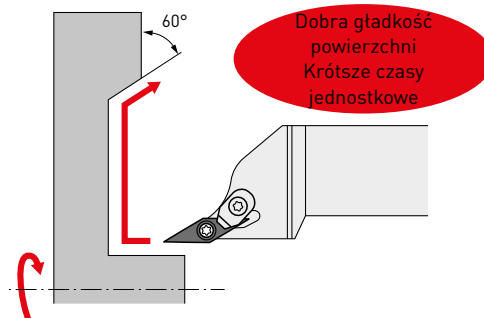
OPRAWKA KONWENCJONALNA

Konieczne są 2 operacje lub narzędzie specjalne wykonane na zamówienie.



OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

W jednej operacji można wykonać toczenie, planowanie i toczenie kopiowe.



OPRAWKA

Zastosowano bardzo niezawodny podwójny system mocowania.

- Zastosowanie odpowiedniej tapy dociskowej zapewnia doływ chłodziwa do krawędzi skrawającej.



PŁYTKI

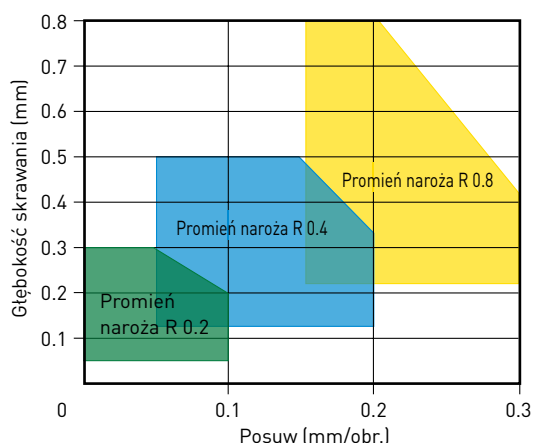
Lepsza kontrola wióra dzięki geometrii łamacza wióra odpowiedniej do toczenia kopiowego.

- Wąski łamacz zapewnia doskonałe odprowadzanie wióra.



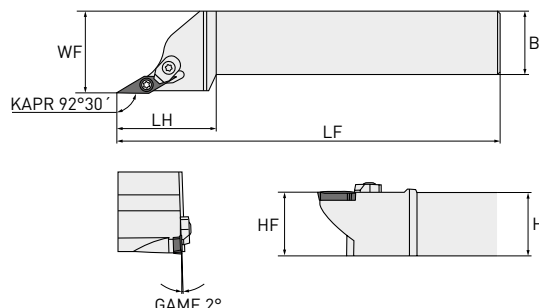
- Krzywoliniowa krawędź zalecana do toczenia z posuwem wstecznym (od wrzeciona).

ZAKRES ZASTOSOWANIA



OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

OPRAWKA Z PODWÓJNYM SYSTEMEM MOCOWANIA DO TOCZENIA KOPIOWEGO



OPRAWKA

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L							
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●		20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●		25	25	150	40	25	32



CZĘŚCI ZAPASOWE

Numer zamówieniowy	*		*			
	Śruba mocująca	Płytki dociskowa	Wkręt płytki dociskowej	Sprężyna	Klucz (do płytek)	Klucz (do płytki dociskowej)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

Moment dokręcenia (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

PŁYTKI

P	Stale	●✱	●✱	Parametry skrawania : ●: Obróbka stabilna ●: Obróbka ogólna ✱: Obróbka niestabilna	
M	Stal nierdzewna		●✱		
K	Żeliwo		●✱		
Numer zamówieniowy	RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometria
XCMT150302-SVX	0.2			●	
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

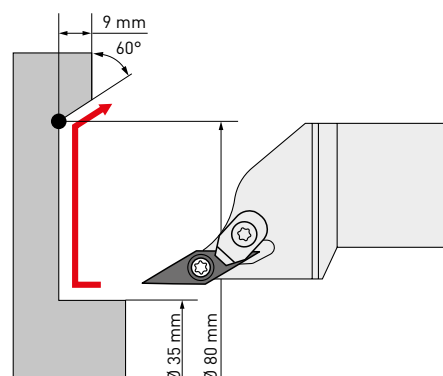
Materiał	Własności	Gatunek	Vc
P	≤180HB	UE6020	250 (150 – 350)
		MC6125	340 (240 – 400)
	150 – 250HB	UE6020	175 (100 – 250)
		MC6125	220 (160 – 280)
M	≤200HB	VP15TF	100 (70 – 120)
K	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 – 200)



OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

Materiał obrabiany	DIN Ck45
Płytki	XCMT150304-SVX
Gatunek	UE6020
Oprawka	SXZCR2525M15
Wzdłuż osi	Vc = 200 m/min, Głębokość skrawania = 0.2 mm, Posuw = 0.05 mm/obr., obróbka z chłodzeniem (na mokro)
W kierunku tylnego czola pod kątem 30°	Vc = 200 m/min, Głębokość skrawania = 0.2 mm, Posuw = 0.2 mm/obr., obróbka z chłodzeniem (na mokro)



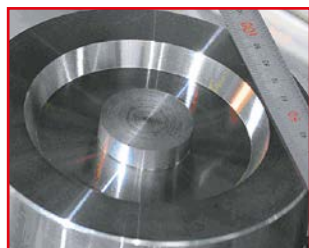
GEOMETRIA WIÓRA



Planowanie

Toczenie powierzchni
pochytej

Gładka powierzchnia



Wykończenie powierzchni

W przypadku obróbki konwencjonalnej niezbędne są 2 przejścia oprawką w wykonaniu lewym lub prawym. Oprawka do toczenia profili wymaga tylko jednej operacji. Dzięki lepszej kontroli wióra można uzyskać krótszy czas jednostkowy i wyższą gładkość powierzchni.

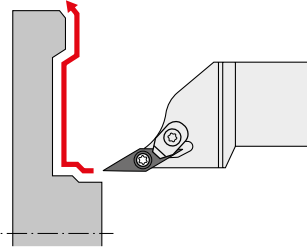
OPRAWKA DO TOCZENIA PROFILI

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE

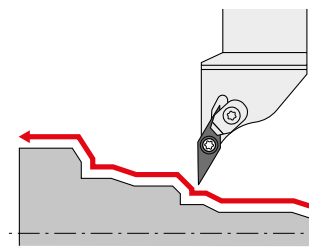
OPERACJA MOŻLIWA

TOCZENIE KOPIOWE TYLNEGO CZOŁA

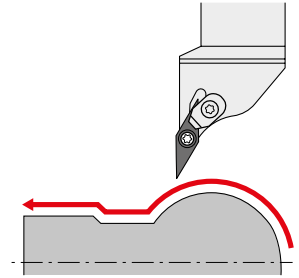
Podczas toczenia kopiowego tylnego czoła prosimy zwrócić uwagę na poniższe wskazówki.



TOCZENIE KOPIOWE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNEJ



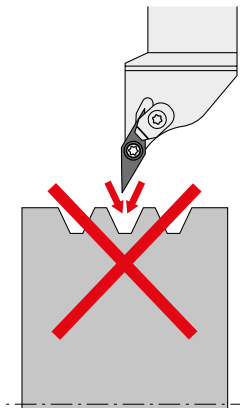
TOCZENIE KOPIOWE PROFILU



OPERACJA NIEMOŻLIWA DO WYKONANIA

OBRÓBKĄ KÓŁ PASOWYCH

Do obróbki kół pasowych użyć płytki VNMG.



UWAGI: DO TOCZENIA KOPIOWEGO POWIERZCHNI CZOŁOWYCH

PODCZAS TOCZENIA KOPIOWEGO POWIERZCHNI CZOŁOWYCH ZWRACAĆ SZCZEGÓLNĄ UWAGĘ NA:

1. TOCZENIE ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ

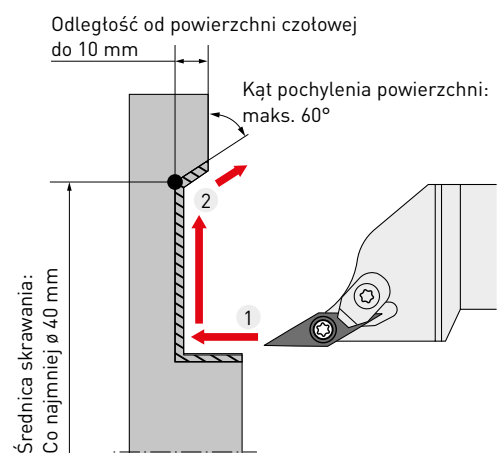
- Aby zapobiec powstawaniu zadziorów podczas obróbki, głębokość skrawania powinna być mniejsza od połowy promienia naroża.

2. OBRÓBKĄ POWIERZCHNI POCHYŁYCH

- Aby zmniejszyć długość styku wióra, głębokość skrawania powinna być mniejsza od połowy promienia naroża.
- Aby zapobiec kolizji narzędzia z przedmiotem obrabianym, średnica skrawania powinna wynosić co najmniej 40 mm, maksymalny kąt pochylenia 60° a odległość od powierzchni czołowej, maksymalnie 10 mm.

3. WYMIANA PŁYTKI

- Po obróceniu (indeksowaniu) płytki, zalecane jest wstępne ustawienie położeń krawędzi skrawającej, aby utrzymać dokładność obróbki.



NOTATKI

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE 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

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

B126P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.08