

PROFILOVÝ DRŽÁK

DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ



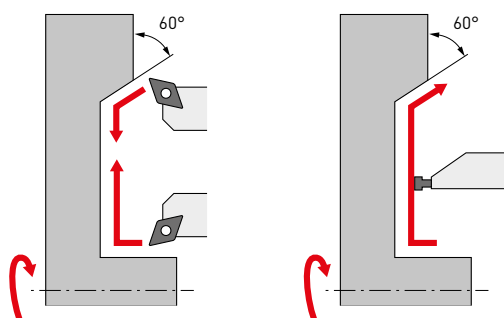
PROFILOVÝ DRŽÁK

DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ

25° kosočtvercová VBD pro profilové obrábění do úhlu 60°.

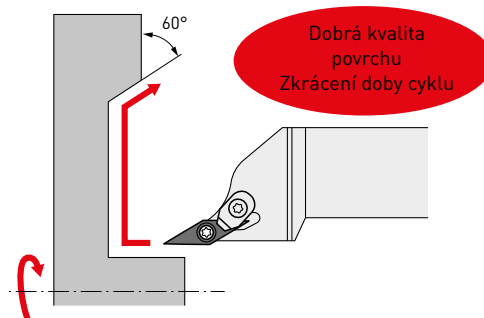
KONVENČNÍ DRŽÁK

Jsou zapotřebí 2 operace nebo nástroj vyrobený na zakázku.



PROFILOVÝ DRŽÁK

V jednom procesu lze provádět soustružení, čelní a kuželové obrábění.



DRŽÁK

Použití vysoce spolehlivého dvojitého upínacího systému.

- Použití mělké upínky zajišťuje, že chladicí kapalina dosáhne k řezné hraně.



DESTIČKY

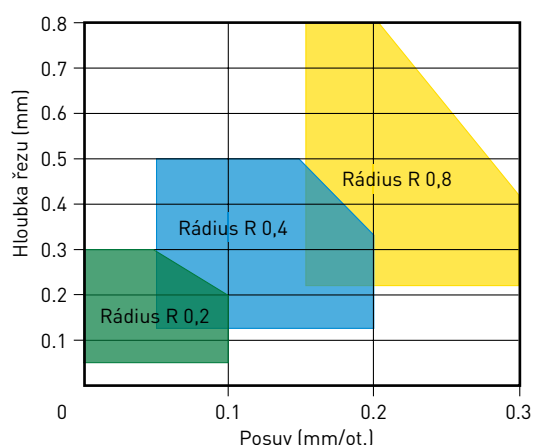
Kontrola třísek je zlepšena tím, že geometrie utváření třísek je vhodná pro kopírování.

- Úzký výstupek umožňuje výborný odvod třísek.



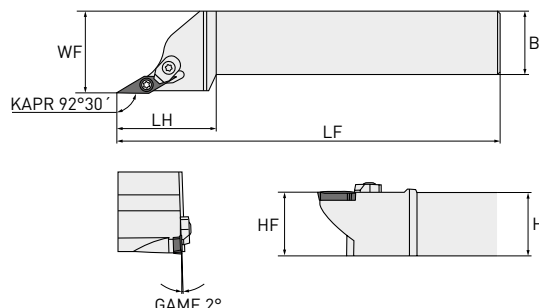
- Zakřivená hrana je účinná pro zpětné soustružení.

ROZSAH APLIKACÍ



PROFILOVÝ DRŽÁK

DRŽÁK S DVOJITOU UPÍNKOU PRO KOPÍROVÁNÍ



DRŽÁK

Objednací kód	Sklad		Označení destičky	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



NÁHRADNÍ DÍLY

Objednací kód	*		*			
	Upínací šroub	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Klíč (destička)	Klíč (upínka)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

Upínací moment (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

DESTIČKY

P	Oceli	●✱	●✱	Řezné podmínky : ●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✱: Nestabilní řez		
M	Korozivzdorné oceli		●✱			
K	Litiny		●✱			
Objednací kód		RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometrie
XCMT150302-SVX		0.2			●	
XCMT150304-SVX		0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX		0.8	●	●	●	

PROFILOVÝ DRŽÁK

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

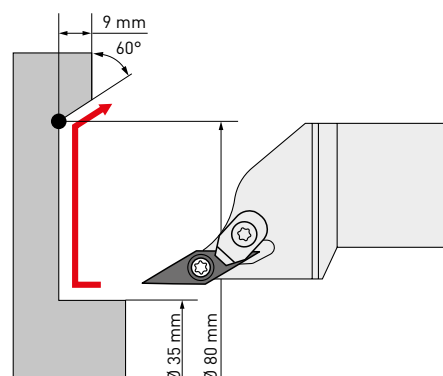
Materiál	Vlastnosti	Nástrojový materiál	Vc
P	Nízkouhlíkové oceli	UE6020	250 (150 – 350)
		MC6125	340 (240 – 400)
	Nelegovaná a legovaná ocel	UE6020	175 (100 – 250)
		MC6125	220 (160 – 280)
M	Korozivzdorné oceli	VP15TF	100 (70 – 120)
K	Litiny	VP15TF	170 (140 – 200)



PROFILOVÝ DRŽÁK

PŘÍKLADY POUŽITÍ

Obrobek	DIN Ck45
Destička	XCMT150304-SVX
Nástrojový materiál	UE6020
Držák	SXZCR2525M15
Axiální směr	Vc = 200 m/min Hloubka řezu = 0.2 mm Posuv = 0,05 mm/ot., mokré řezání
	Vc = 200 m/min Hloubka řezu = 0.2 mm Posuv = 0.2 mm/ot., mokré řezání
Čelní plocha, plocha se sklonem 30°	



GEOMETRIE TRÍSKY

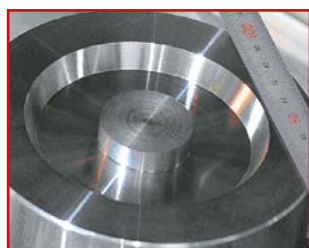


Soustružení čelní plochy



Soustružení úkosu

Hladký povrch



Výsledná kvalita povrchu

Při běžném obrábění je zapotřebí levý i pravý nůž.

S profilovým držákem stačí pouze jedna operace.

Díky zlepšené kontrole třísek je dosaženo kratšího času cyklu a lepší kvality povrchu.

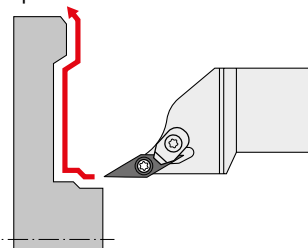
PROFILOVÝ DRŽÁK

PROVOZNÍ SMĚRNICE

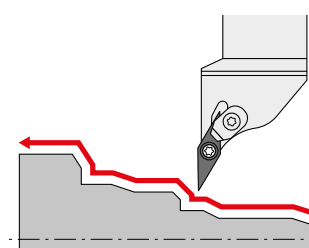
MOŽNÉ POUŽITÍ

KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY

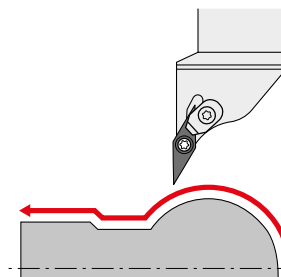
Pro kopírování čelní plochy se řiďte níže uvedenými preventivními opatřeními.



VNĚJŠÍ KOPÍROVÁNÍ



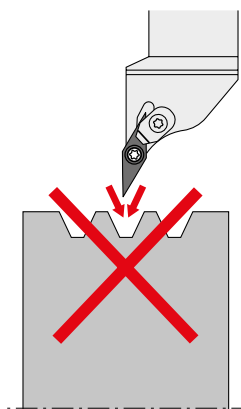
SOUSTRUŽENÍ PROFILU



NEPOUŽÍVAT PRO

OBRÁBĚNÍ KLÍNOVÝCH ŘEMENIC

Pro obrábění klínových řemenic použijte destičku VNMG.



POZNÁMKY KE KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY

PRO KOPÍROVÁNÍ ČELNÍ PLOCHY VĚNUJTE ZVLÁŠTNÍ POZORNOST NÁSLEDUJÍCÍMU:

1. OBRÁBĚNÍ VNĚJŠÍHO PRŮMĚRU

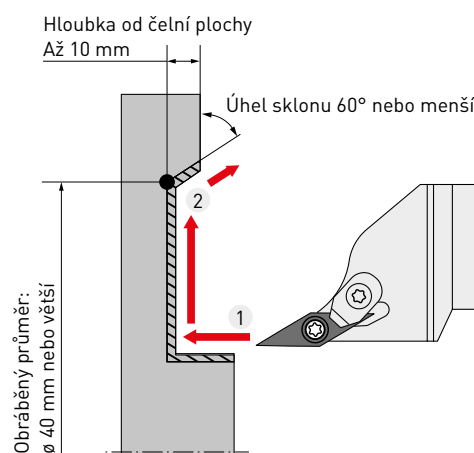
- Aby se zabránilo tvorbě otřepů, měla by být hloubka řezu menší než polovina poloměru zaoblení špičky nástroje.

2. OBRÁBĚNÍ ÚKOSU

- Aby se snížil průřez třísek na bezpečnou tloušťku, měla by být hloubka řezu menší než polovina poloměru zaoblení špičky nástroje.
- Aby se zabránilo kolizi mezi nástrojem a obrobkem, měl by být průměr řezu 40 mm nebo větší, úhel sklonu 60° nebo menší a hloubka od čelní plochy až 10 mm.

3. PŘI VÝMĚNĚ DESTIČEK

- Při otáčení destiček se doporučuje resetovat polohu rezné hrany, aby se udržela přesnost obrábění.



POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

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

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B126CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.08