B126D

PROFILHALTER

DOPPELKLEMMHALTER ZUM KOPIEREN

MITSUBISHI MATERIALS

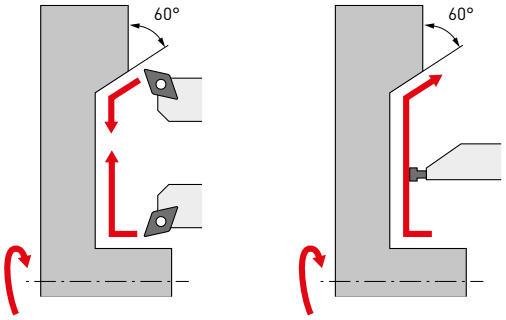
PROFILHALTER

DOPPELKLEMMHALTER ZUM KOPIEREN

Rhombische WSP (25°) für das Profildrehen mit bis zu 60° Konturwinkel.

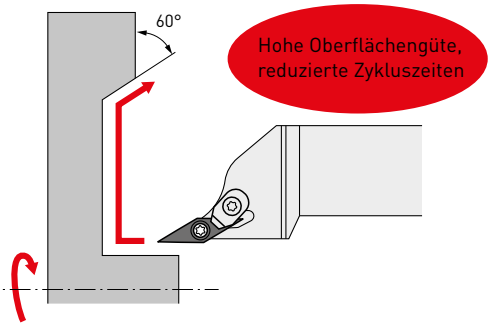
HERKÖMMLICH

Es sind zwei Arbeitsschritte oder ein Sonderwerkzeug erforderlich.



PROFILHALTER

Axialdrehen, Plandrehen und Kopieren in einem Arbeitsgang.



HALTER

Der Einsatz eines außerordentlich zuverlässigen Doppelspannsystems.

Die Verwendung des flachen Spannfingers sorgt dafür, dass das Kühlmittel an die Schneidkante gelangt.

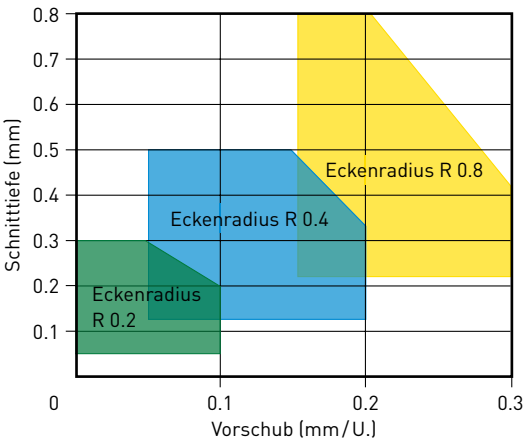
WSP

Die Spankontrolle wird durch die neue Geometrie der Schneide verbessert.

Eine schmale Spanleitstufe bewirkt eine ausgezeichnete Spanabfuhr.

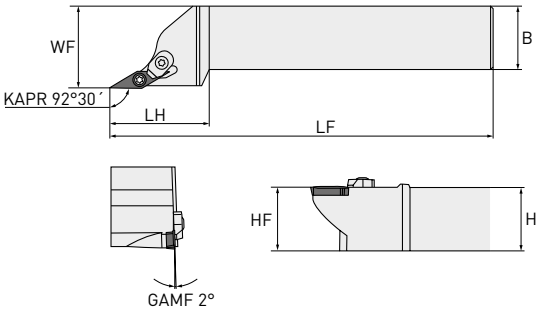
Geschwungene Schneide zum Ausdrehen.

ANWENDUNGSBEREICH



PROFILHALTER

DOPPELKLEMMHALTER ZUM KOPIEREN



HALTER

Bestellnummer	Lager		WSP Bezeichnung		H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L								
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503○○-SVX	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●		1503○○-SVX	20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●		1503○○-SVX	25	25	150	40	25	32

1/1

4 Vc

ERSATZTEILE

Bestellnummer	Spannschraube *	Spannfinger	Spannfinger Schraube *	Feder	WSP Schlüssel	Schlüssel (Spannfinger)
SXZCR/L1616H15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2020K15						
SXZCR/L2525M15						

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

WSP

P	Stahl	● ✤	● ✤	
M	Rostfreier stahl			● ✤
K	Gusseisen			● ✤

Schnittbedingungen :
●: Stabile Bearbeitung ◔: Allgemeine Zerspanung
✤: Instabile Bearbeitung

Bestellnummer	RE	UE6020	MC6125	VP15TF	Geometrie
XCMT150302-SVX	0.2			●	
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

1/1

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

PROFILHALTER

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

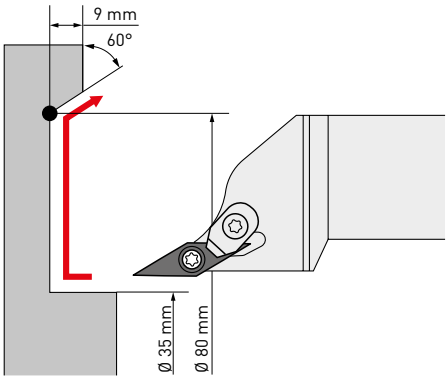
	Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P	Baustahl	≤180HB	UE6020	250 (150 – 350)
			MC6125	340 (240 – 400)
	C-Stahl und legierte Stahlsorten	150 – 250HB	UE6020	175 (100 – 250)
			MC6125	220 (160 – 280)
M	Rostfreier stahl	≤200HB	VP15TF	100 (70 – 120)
K	Gusseisen	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 – 200)

1/1

PROFILHALTER

ANWENDUNGSBEISPIELE

Werkstück	DIN Ck45
WSP	XCMT150304-SVX
Sorte	UE6020
Halter	SXZCR2525M15
Axiale Richtung	Vc = 200 m/min, Schnitttiefe = 0.2 mm, Vorschub = 0.05 mm/U, Emulsion
Bis Stirnseite, 30° Kontur	Vc = 200 m/min, Schnitttiefe = 0.2 mm, Vorschub = 0.2 mm/U, Emulsion

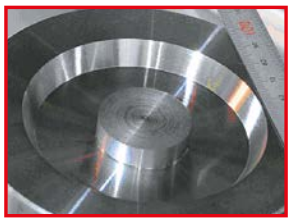


SPANBILDUNG

Axiales Plandrehen

Axialdrehen

Glatte Oberfläche



Oberflächengüte

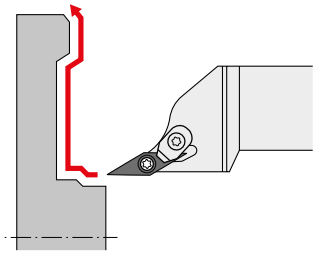
Zwei Durchgänge mit Werkzeughaltern in Links- und Rechtsausführung für herkömmliche Bearbeitung.
Mit dem Profilhalter ist nur ein einziger Arbeitsschritt erforderlich. Die verbesserte Spankontrolle sorgt für eine reduzierte Zykluszeit und bessere Oberflächengüten.

PROFILHALTER

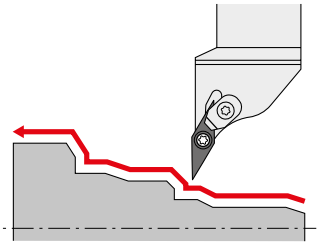
BENUTZERHINWEIS

MÖGLICH

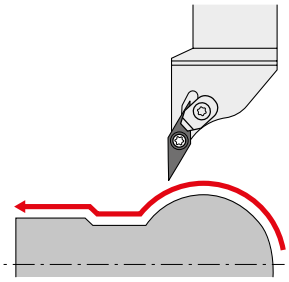
KOPIEREN DER STIRNSEITE
Beachten Sie beim Kopieren der Stirnseite die unten stehenden Sicherheitshinweise.



AUSSENKOPIEREN

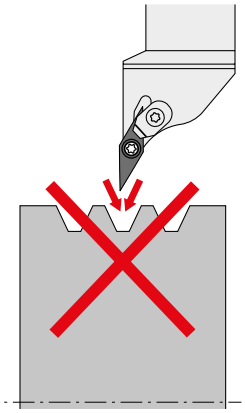


PROFILDREHEN



NICHT MÖGLICH

BEARBEITEN VON KEILRIEMENSCHEIBEN
Beim Bearbeiten von Keilriemenscheiben ist eine VNMG-Schneidplatte zu verwenden.



SICHERHEITSHINWEISE ZUM KOPIEREN DER STIRNSEITE

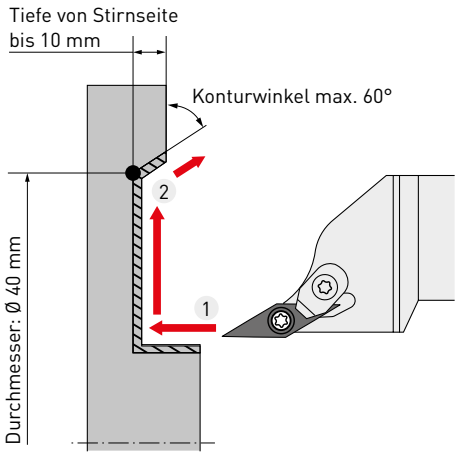
BEIM AUSDREHEN DER STIRNSEITE IST INSBESONDERE FOLGENDES ZU BEACHTEN:

1. BEARBEITEN EINES AUSSENDURCHMESSERS

- Zur Verhinderung von Gratbildung sollte die Schnitttiefe geringer als der halbe Eckenradius sein.

2. BEARBEITEN EINER FASE

- Zur Reduzierung der Spankontaktlänge sollte die Schnitttiefe geringer als der halbe Eckenradius sein.
- Zur Verhinderung von Kollisionen zwischen Werkzeug und Werkstück sollten der Schnittdurchmesser mind. 40 mm, der Konturwinkel max. 60° und die Tiefe von der Stirnseite max. 10 mm betragen.



3. BEIM AUSTAUSCH VON SCHNEIDPLATTEN

- Beim Einsetzen der Schneidplatten wird empfohlen, die Schneidkantenposition zurückzusetzen, um die Bearbeitungspräzision aufrechtzuerhalten.

NOTIZEN

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

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 Wroclaw
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

VERTRIEB DURCH:

B126D
Veröffentlicht durch: MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.08