

---

# PORTAUTENSILI PER PROFILI

---

PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA  
COPIATURA

---



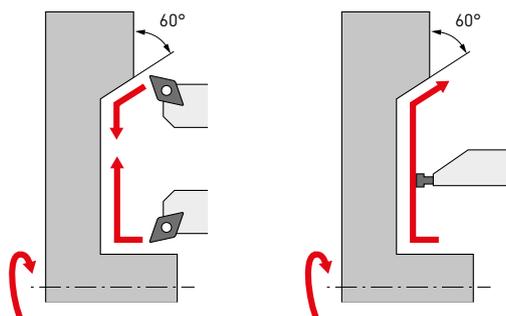
# PORTAUTENSILI PER PROFILI

## PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA COPIATURA

Insero a forma rombica 25° per la lavorazione di profili con inclinazione fino a 60°.

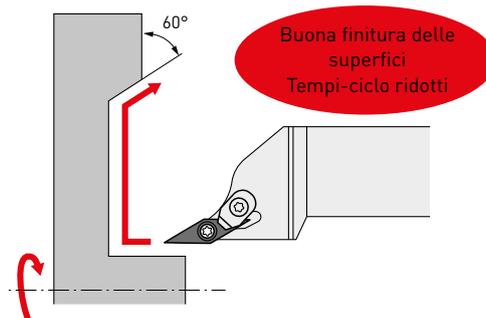
### CONVENZIONALE

Richiede 2 operazioni o un utensile speciale.



### PORTAUTENSILI PER PROFILI

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



### PORTAUTENSILI

Impiega un sistema a doppio serraggio altamente affidabile.

- La staffa di fissaggio a gola stretta garantisce un flusso di lubro-refrigerante fino al filo del tagliente.



### INSERTI

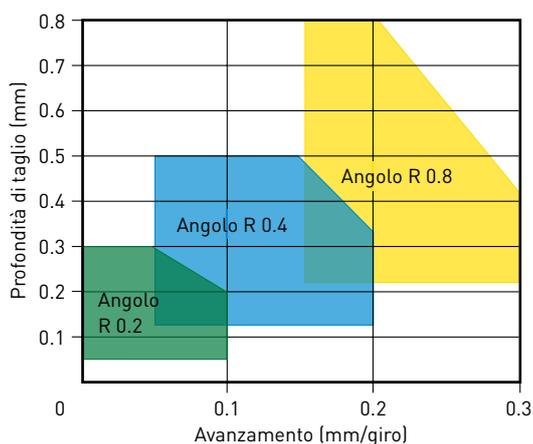
Miglior controllo dei trucioli grazie alla geometria del rompitruciolo adatta per la copiatura.

- La forma del rompitruciolo permette una eccellente gestione dei trucioli.



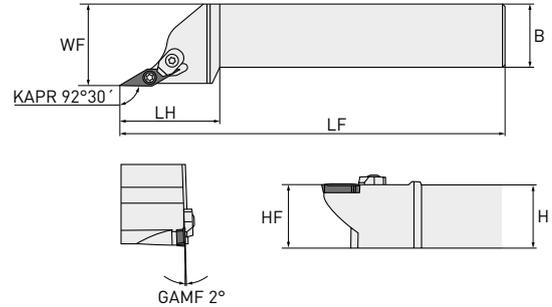
- Tagliente incurvato efficiente per la tornitura in tirata.

### CAMPO DI APPLICAZIONE



# PORTAUTENSILI PER PROFILI

## PORTAUTENSILI A DOPPIO SERRAGGIO PER LA COPIATURA



## PORTAUTENSILI

Codice ordinazione	Disponibilità		Nome inserto	H	B	LF	LH	HF	WF
	R	L							
SXZCR/L1616H15	●	●	1503 $\odot$ -SVX	16	16	100	35	16	20
SXZCR/L2020K15	●	●	XCMT 1503 $\odot$ -SVX	20	20	125	35	20	25
SXZCR/L2525M15	●	●	1503 $\odot$ -SVX	25	25	150	40	25	32



## RICAMBI

Codice ordinazione	 *		 *			
	Vite di bloccaggio	Staffa di bloccaggio	Vite staffa di bloccaggio	Molla	Chiave (inserto)	Chiave (staffa di bloccaggio)
SXZCR/L1616H15						
SXZCR/L2020K15	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15						

Coppia bloccaggio (N • m): TS255 = 1.0, AJS3010T10 = 2.5

## INSERTI

Codice ordinazione	RE	Condizioni di taglio :			Geometria
		UE6020	MC6125	VP15TF	
XCMT150302-SVX	0.2	●	●	●	 
XCMT150304-SVX	0.4	●	●	●	
XCMT150308-SVX	0.8	●	●	●	

# PORTAUTENSILI PER PROFILI

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

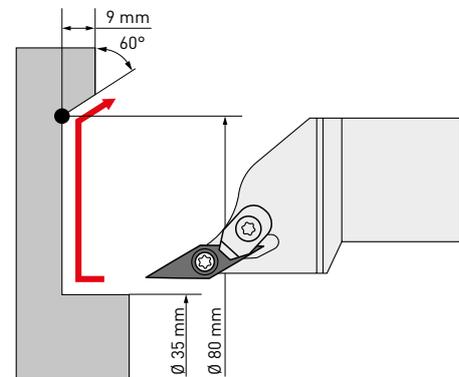
Materiale	Proprietà	Grado	Vc
P Acciaio dolce	≤180HB	UE6020	250 (150 - 350)
		MC6125	340 (240 - 400)
Acciaio al carbonio e acciaio legato	150 - 250HB	UE6020	175 (100 - 250)
		MC6125	220 (160 - 280)
M Acciaio inossidabile	≤200HB	VP15TF	100 ( 70 - 120)
K Ghisa	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 - 200)



# PORTAUTENSILI PER PROFILI

## ESEMPI DI APPLICAZIONI

Materiale da lavorare	DIN Ck45
Inserto	XCMT150304-SVX
Grado	UE6020
Portautensili	SXZCR2525M15
Direzione assiale	Vc = 200 m/min, Profondità di taglio = 0.2 mm, Avanzamento = 0.05 mm/giro, taglio a umido
Direzione lato anteriore, superficie inclinata 30°	Vc = 200 m/min, Profondità di taglio = 0.2 mm, Avanzamento = 0.2 mm/giro, taglio a umido



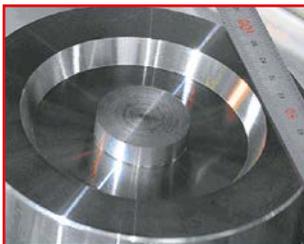
## GEOMETRIA TRUCIOLO



Sfacciatura

Tornitura superficie  
frontale e superficie  
inclinata

### Superficie liscia



Finitura superficiale

Nella lavorazione tradizionale sono richieste 2 passate con utensile sinistro e 2 con utensile destro. Con il portautensili per profili è richiesta un'unica operazione.

Il miglior controllo dei trucioli garantisce tempi-ciclo ridotti e una migliore finitura superficiale.

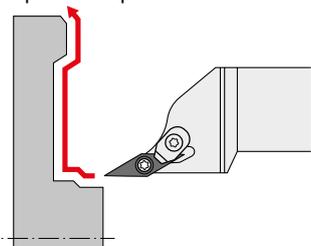
# PORTAUTENSILI PER PROFILI

## MANUALE D'USO

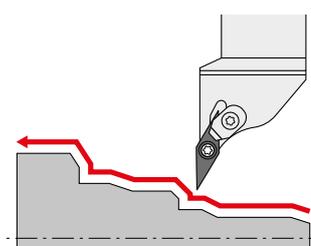
### OPERAZIONI POSSIBILI

#### COPIATURA DI SUPERFICI IN FINITURA

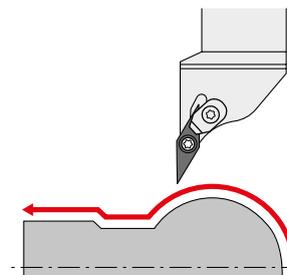
Per la copiatura di superfici finite fare riferimento alle avvertenze riportate qui sotto.



#### COPIATURA ESTERNA



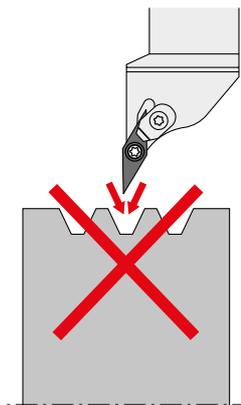
#### TORNITURA DI PROFILI



### OPERAZIONI NON POSSIBILI

#### LAVORAZIONE DI INGRANAGGI A DENTI TRAPEZOIDALI

Per la lavorazione di ingranaggi a denti trapezoidali utilizzare un inserto VNMG.



### NOTE PER LA COPIATURA DI SUPERFICI FINITE

#### PRESTARE PARTICOLARMENTE ATTENZIONE A QUANTO SEGUE IN CASO DI COPIATURA DI SUPERFICI:

##### 1. LAVORAZIONE DI UN DIAMETRO ESTERNO

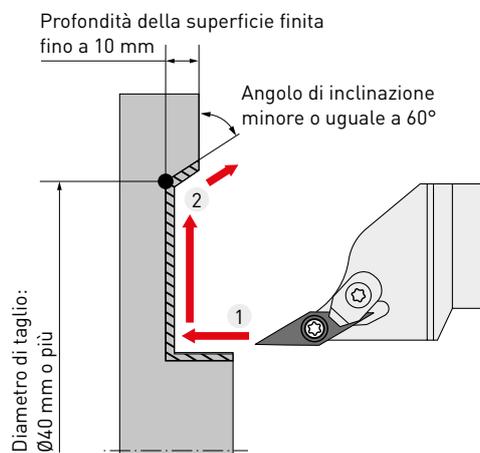
- Per prevenire la formazione di bave la profondità di taglio deve essere inferiore alla metà del raggio di punta.

##### 2. LAVORAZIONE DI UNA SUPERFICIE INCLINATA

- Per ridurre la lunghezza dei trucioli la profondità di taglio deve essere inferiore alla metà del raggio di punta.
- Per evitare interferenze tra utensile e pezzo, il diametro di taglio deve essere maggiore o uguale a 40 mm, l'angolo di inclinazione minore o uguale a  $60^\circ$  e la profondità della superficie da finire deve essere massimo 10 mm.

##### 3. QUANDO SI SOSTITUISCONO GLI INSERTI

- Quando si sostituiscono gli inserti si raccomanda di controllare la quota del tagliente per mantenere la stessa precisione nella lavorazione.





## FILIALI EUROPEE

### 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](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

B1261 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.08