
PROFILHALTER

DOPPELKLEMMHALTER ZUM KOPIEREN



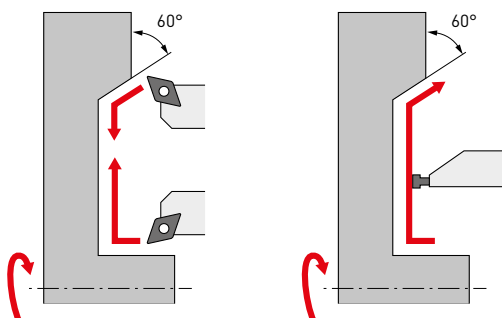
PROFILHALTER

DOPPELKLEMMHALTER ZUM KOPIEREN

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

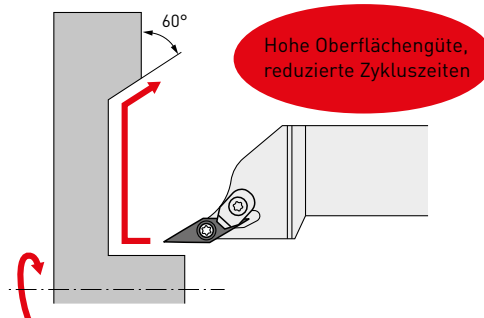
HERKÖMLICH

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

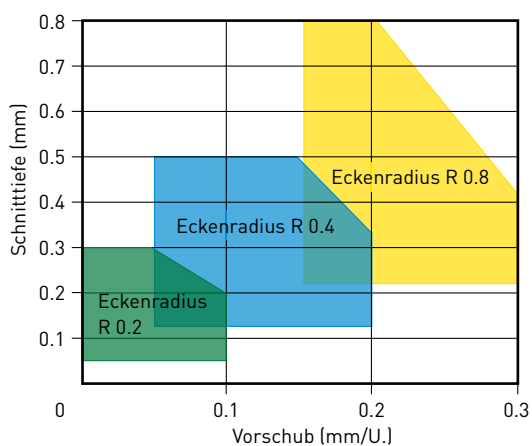
Die Spankontrolle wird durch die neue Geometrie der Schneide verbessert.

- Eine schmale Spanleitstufe bewirkt eine ausgezeichnete Spanabfuhr.

- Geschwungene Schneide zum Ausdrehen.



ANWENDBEREICH



PROFILHALTER

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

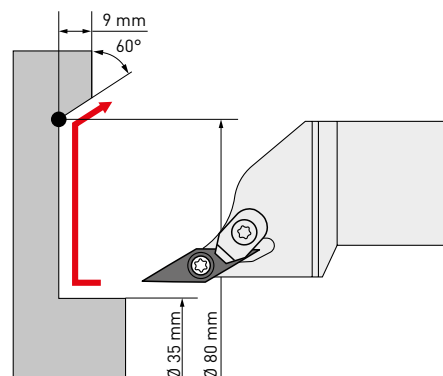
Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P Baustahl	≤180HB	UE6020	250 (150 - 350)
		MC6125	340 (240 - 400)
C-Stahl und legierte Stahlsorten	150 - 250HB	UE6020	175 (100 - 250)
		MC6125	220 (160 - 280)
M Rostfreier stahl	≤200HB	VP15TF	100 (70 - 120)
K Gusseisen	< 350Mpa	VP15TF	170 (140 - 200)



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

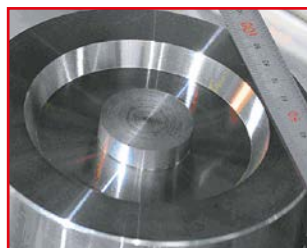


Axiales Plandrehen



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.

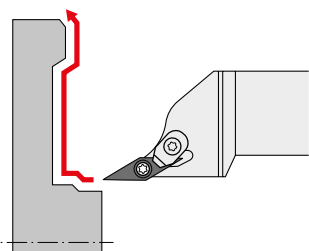
PROFILHALTER

BENUTZERHINWEIS

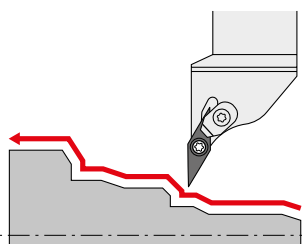
MÖGLICH

KOPIEREN DER STIRNSEITE

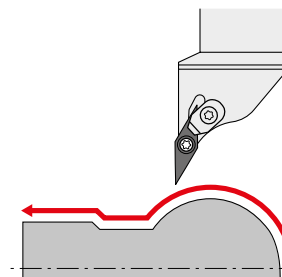
Beachten Sie beim Kopieren der Stirnseite die unten stehenden Sicherheitshinweise.



AUSSENKOPIEREN



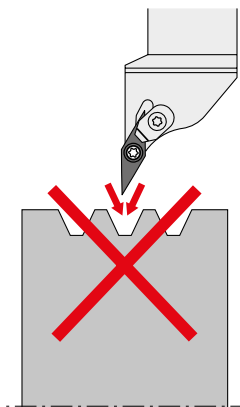
PROFILDREHEN



NICHT MÖGLICH

BEARBEITEN VON KEILRIEMENSCHNITTEN

Beim Bearbeiten von Keilriemenschnitten ist eine VNMG-Schneidplatte zu verwenden.



SICHERHEITSHINWEISE ZUM KOPIEREN DER STIRNSEITE

BEIM AUSDREHEN DER STIRNSEITE IST INSBESONDERE FOLGENDES ZU BEACHTEN:

1. BEARBEITEN EINES AUSSENDURCHMESSERS

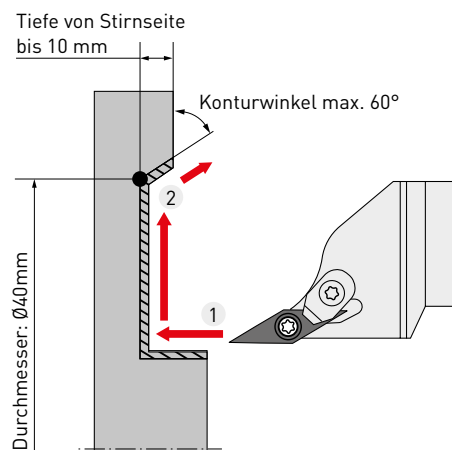
- Zur Verhinderung von Gratbildung sollte die Schnitttiefe geringer als der halbe Eckenradius sein.

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.



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

VERTRIEB DURCH:

□

□

┌

└