

ダブルクランプ形倣い加工用工具

プロファイルバイト

25°菱形のインサートにより、60°までの引上げ加工が可能。

工具集約、サイクルタイムの短縮を実現します。



ダブルクランプ形倣い加工用工具

プロファイルバイト

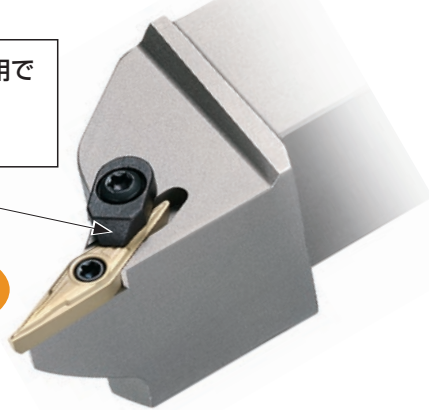
特長

ホルダ

信頼性が高いダブルクランプ方式採用

低いクランプ駒の採用で
刃先の先端へ
クーラント供給可能

トランスミッション
部品加工に最適

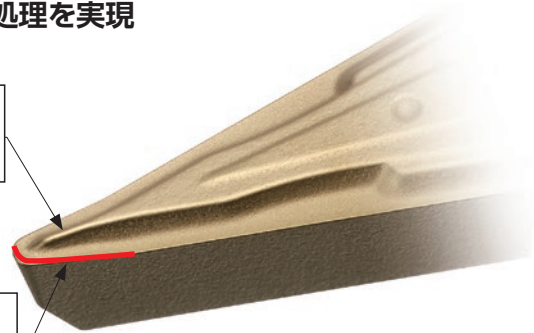


インサート

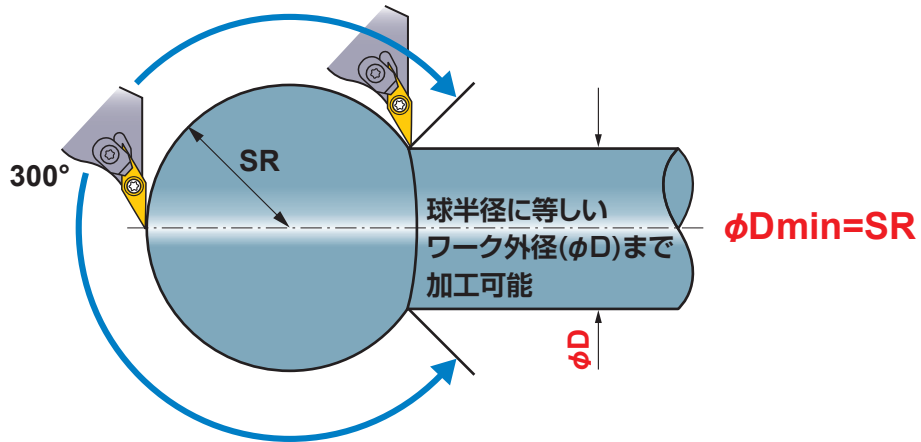
倣い加工に適したブレーカ形状で
良好な切りくず処理を実現

細い突起で
切りくず排出良好

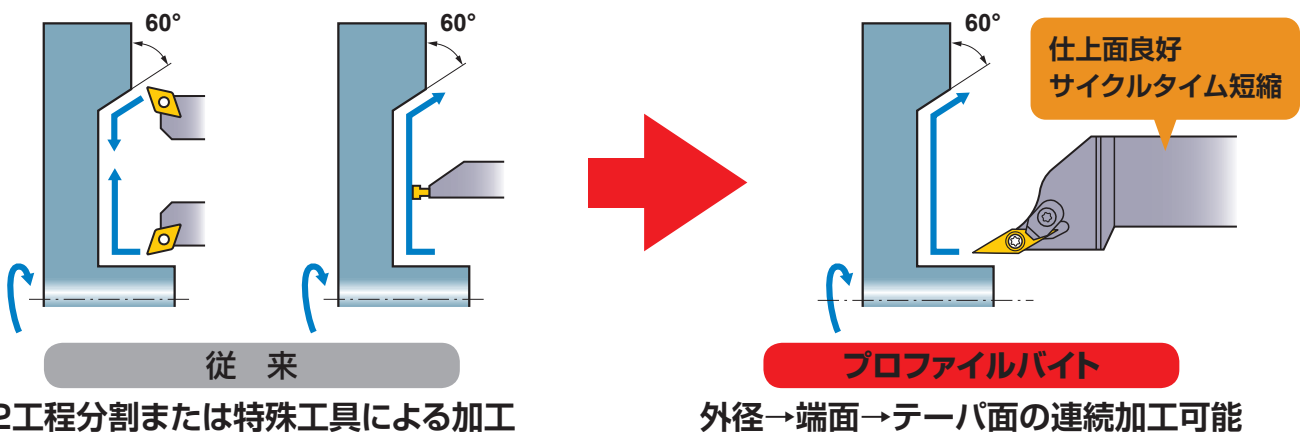
引上げ加工に
有効な曲線切れ刃



● 300°の球面加工が可能



● 25°菱形のインサートにより、60°までの引上げ加工が可能



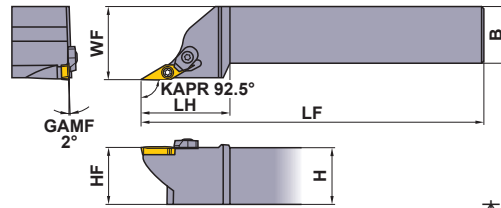
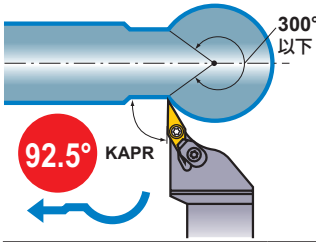
XC インサート 対応バイト

SXZC

外径・微い加工用

プロファイルバイト

仕上げ
SVX



本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)						*								
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF	クランプねじ	クランプ駒	クランプ駒用ねじ	スプリング	インサート用レンチ	クランプ駒用レンチ			
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	○	SVX	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2020K15	●	●		20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F			
SXZCR/L2525M15	●	●		25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F			

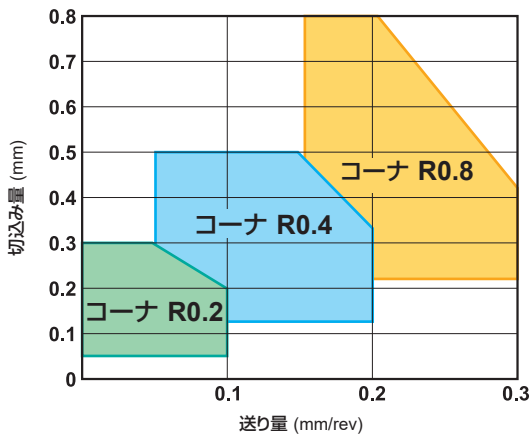
* 締付けトルク(N・m) : TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

インサート

インサート外観	呼び記号	在庫		寸法 (mm)				形状
		コーティング		IC	S	RE	D1	
		UE6020	VP15TF					
	XCMT150302-SVX	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	XCMT150304-SVX	▲	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	XCMT150308-SVX	▲	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

● : 標準在庫品 ▲ : 現在標準在庫品で将来新製品と置き換わる製品
(インサートは、1ケース 10 個入りです)

適用範囲



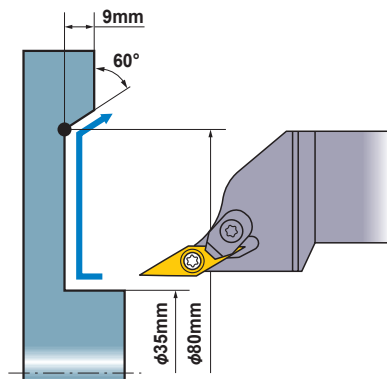
推奨切削条件

被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	UE6020	250 (150-350)
	一般鋼	UE6020	175 (100-250)
M	ステンレス鋼	VP15TF	100 (70-120)

上表の加工条件は目安です。
使用機械の剛性、被削材の形状、およびクランプ状態により調整してください。

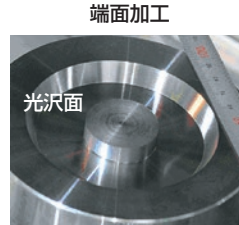
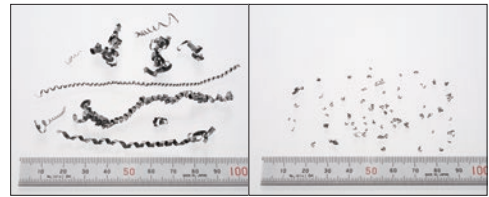
注1) インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。

加工事例



<切削条件>
 被削材: S45C
 インサート: XCMT150304-SVX
 インサート材種: UE6020
 ホルダ: SXZCR2525M15
 軸方向: 切削速度 = 200m/min
 切込み = 0.2mm
 送り = 0.05mm/rev、湿式切削
 端面方向、30°面: 切削速度 = 200m/min
 切込み = 0.2mm
 送り = 0.2mm/rev、湿式切削

切りくず処理性



従来までは、右勝手、左勝手のバイトによる2パス加工であったが、1パス加工が可能なプロファイルバイトにより、サイクルタイムを短縮できた。また切りくずがバイトに絡むことなく、美しい光沢面が得られた。

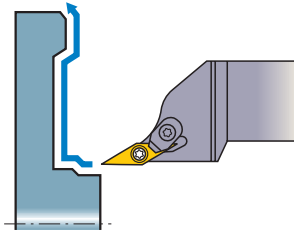
■ 注意事項

プロファイルバイトの使用にあたっては、次の点にご注意ください。

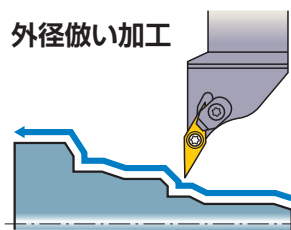
使用できます

端面ぬい加工

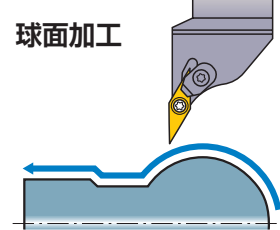
端面ぬい加工に当たっては、下記の注意点を参照ください。



外径ぬい加工

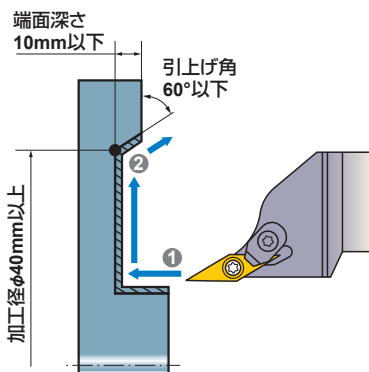


球面加工



端面ぬい加工における注意点

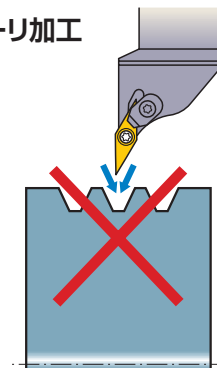
端面ぬい加工に当たっては、次の点にご注意ください。



- 外径部切削(左図①の加工)
 - ・バリを抑えるため、切込みをコーナRの半分以下に抑えてください。
- 引上げ部切削(左図②の加工)
 - ・切りくず接触長さが長くなるため、切込みをコーナRの半分以下に抑えてください。
 - ・工具と被削材の干渉を避けるため、加工径を40mm以上、引上げ角を60°以下、端面深さを10mm以下としてください。(左図参照)
- 工具交換時
 - ・加工精度を維持するためにも、コーナチェンジの際のプリセットを推奨します。

使用できません

Vプリー加工



Vプリーの加工には、VNMGインサートをご使用ください。

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

北海道・東北・上信越ブロック

苫小牧営業所 0144-57-7007
 仙台営業所 022-221-3230
 新潟営業所 025-247-0155
 小山営業所 0285-25-8380
 太田営業所 0276-47-3422
 上田営業所 0268-23-7788

東海ブロック

浜松営業所 053-450-2030
 安城営業所 0566-77-3411
 名古屋営業所 052-684-5536

九州・中国ブロック

広島営業所 082-221-4457
 福岡営業所 092-436-4664

近畿・北陸ブロック

金沢営業所 076-233-5701
 粟東営業所 077-554-8570
 大阪営業所 06-6355-1051
 明石営業所 078-934-6815
 岡山営業所 086-435-1871

関東ブロック

東京営業所 048-641-4719
 横浜営業所 045-332-6921
 富士営業所 0545-65-8817

<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具
0120-34-4159



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-13-E017
 2021.9.E

