

インサート
追加

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

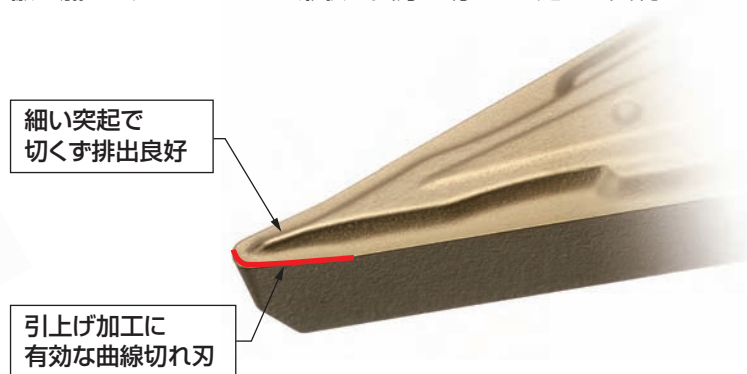
ホルダ

信頼性が高いダブルクランプ方式採用

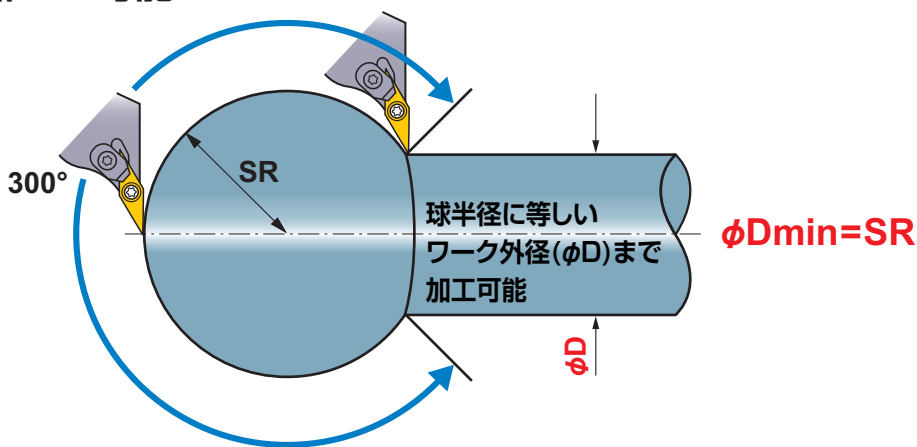


インサート

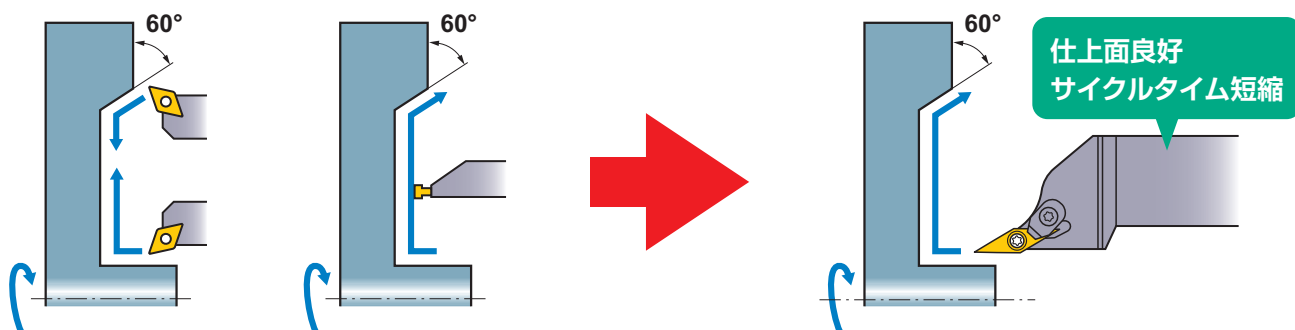
倣い加工に適したプレーカ形状で良好な切りくず処理を実現



● 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



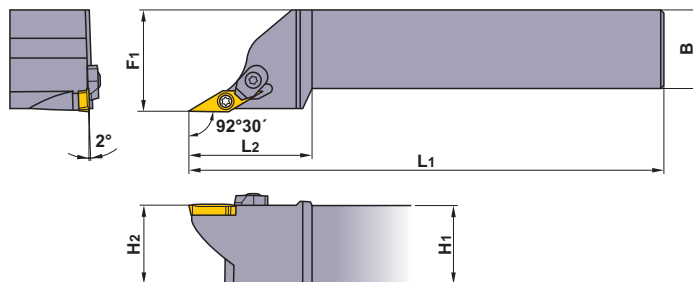
従来

2工程分割または特殊工具による加工

プロファイルバイト

外径→端面→テーパ面の連続加工可能

プロファイルバイト



ホルダ

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		H1	B	L1	L2	H2	F1	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	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F	
2020K15	●	●		20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F		
2525M15	●	●		25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKF08F	TKF10F		

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

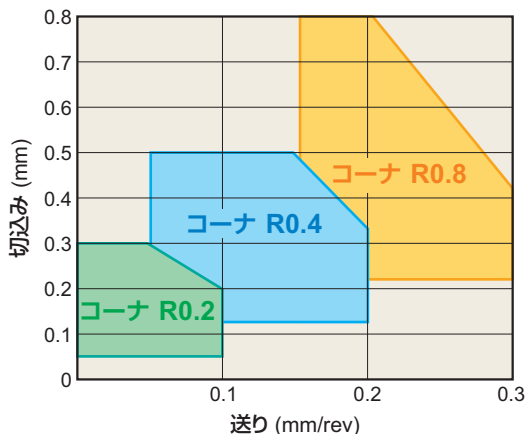
● : 標準在庫品

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		D1	S1	Re	D2	
		UE6020	VP15TF					
	XCMT150302-SVX	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	150304-SVX	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	150308-SVX	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85	

● : 標準在庫品 (1ケース10個入りです。)

適用範囲

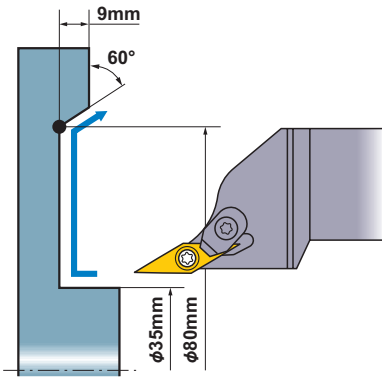


推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≤180HB	UE6020	250 (150-350)
	一般鋼	150-250HB	UE6020	175 (100-250)
M	ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF	100 (70-120)

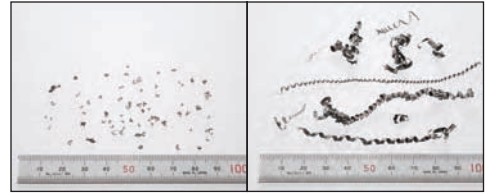
注) 上表の加工条件は目安です。
使用機械の剛性、被削材の形状およびクランプ状態により調整願います。

加工事例



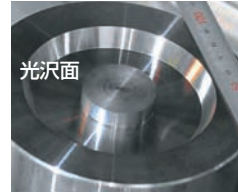
<切削条件>
 被削材: S45C
 インサート: XCMT150304-SVX
 インサート材種: UE6020
 ホルダ: SXZCR2525M15
 軸方向: 切削速度=200m/min
 切込み=0.2mm
 送り=0.05mm/rev、湿式切削
 端面方向、30°面: 切削速度=200m/min
 切込み=0.2mm
 送り=0.2mm/rev、湿式切削

切りくず処理性



端面加工

斜面加工



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。また切くすがバイトに絡むことなく、美しい光沢面が得られた。

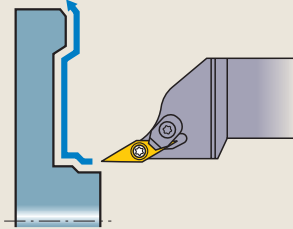
注意事項

プロフィールバイトの使用にあたっては、次の点にご注意ください。

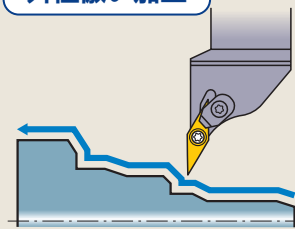
使用できます

端面倣い加工

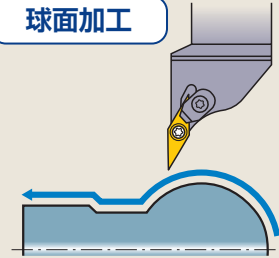
端面倣い加工に当たっては、下記の注意点を参照ください。



外径倣い加工

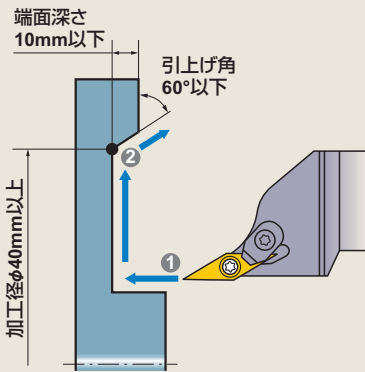


球面加工



端面倣い加工における注意点

端面倣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)

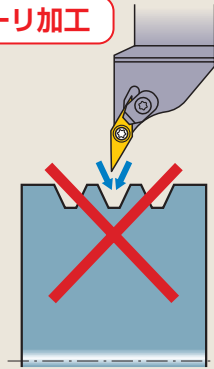
・切くす接触長さが長くなるため、切込みをコーナRの半分以下に抑えてください。
 ・工具と被削材の干渉を避けるため、加工径を40mm以上、引上げ角を60°以下、端面深さを10mm以下としてください。(左図参照)

●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致します。

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

●切れ刃や切りくす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ご使用し、工具交換は早めに行ってください。 ●高温の切りくすが飛散したり、長く伸びた切りくす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。 ●不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、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

三菱マテリアル株式会社

三菱マテリアルツールズ株式会社

本社 03-5819-5240	営業企画部 03-5819-5245
東日本支店	
販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-65-8817	販売 2 部 03-5819-5251 常磐営業所 0294-27-6050 上田営業所 0268-23-7788
苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 南関東営業所 045-332-6925	
中部支店	
販売 1 部 052-249-4560	販売 2 部 052-249-4561 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030
西日本支店	
販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664	販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 京滋営業所 077-554-8570

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

三菱 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)

2009.6.E(1.8C)