

25° Insert Profiling Tools

Řada ZBMT

Jedinečná upínací struktura a široká řada externích držáků nástrojů a vyvrtávacích tyčí. Vysoká přesnost a stabilní obrábění v široké řadě aplikací včetně kopírování, podřezávání, soustružení zápichů, V-drážkování, sférického obrábění a dalších.

1

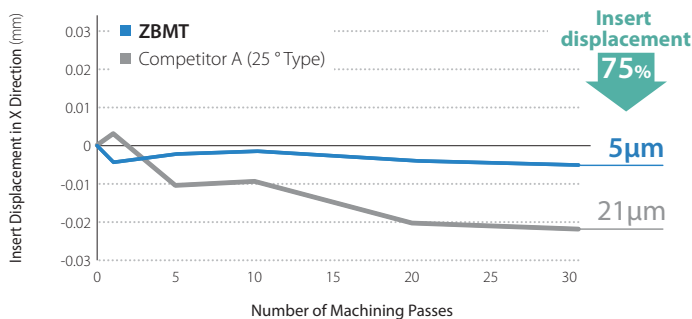
Nově vyvinutý jedinečný upínací mechanismus dosahuje vyšší tuhosti

Systém bočního zámku

Unikátní design drží břitové destičky na 2 bodech
Systém bočního zámku bezpečný pro břitové destičky s malým úhlem špičky



Graf posunutí břitové destičky při obrábění:



Cutting Conditions : Vc = 230 m/min, ap = 0.3 mm, f = 0.15 mm/rev, Wet. Workpiece SCM435

*The above figures are not guaranteed. It depends on cutting conditions.

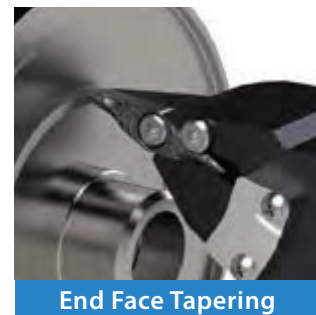
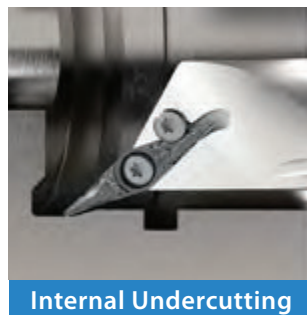
Výsledek

- Stabilizuje přesnost obrábění a zvyšuje životnost břitové destičky
- Snižuje četnost zmetku v důsledku náhlých změn rozměru, charakterních pro podobný druh VBD

Poskytuje vysokou kvalitu a stabilní obrábění v různých obráběcích aplikacích

Vynikající výkon v různých obráběcích aplikacích:

kopírování, podřezávání, soustružení zápichu, V-drážkování, sférického obrábění a dalších.



CG images

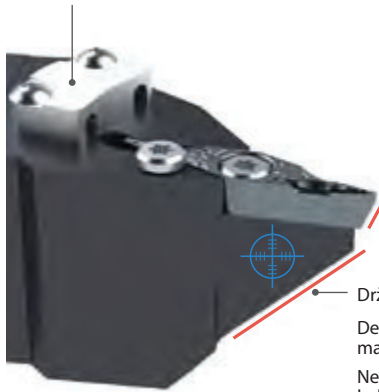
E

Small tools

2 Jedinečný design držáku splňující potřeby zákazníků

Vytvárací tyče i soustružnické nože jsou kompatibilní s kapalinou pro vnitřním chlazení.

Tryska s nízkým profilem, která nebrání úniku špon

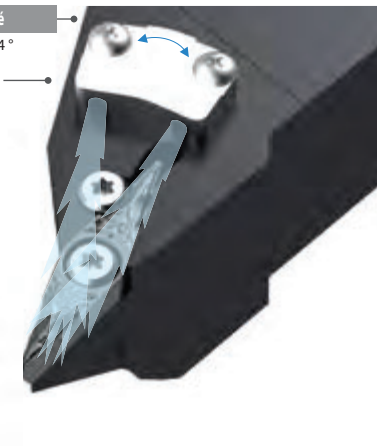


Unikátní design - dvojité chl. otvory

Dodávají chladicí kapalinu přímo na břit, zajišťuje lepší odvod třísek a dlouhou životnost nástroje (Směr vypouštění kapaliny: možnost naladit úhel)

*Ačkoli proud chladicí kapaliny dopadá na upínací šroub, výkon obrábění není ovlivněn
*Odolnost trysky vůči tlaku: ~ 3 MPa

Nastavitelné
Oscilace ± 4°



Snadné použití při čelním obrábění

Hrana VBD :
Dvoukrokový typ (20°)

Efektivní při čelním obrábění

Držák: Zúžený tvar

Destičky a držáky mají unikátní provedení koncového tvaru
Není potřeba dalších úprav na držáku proti kolizi s obrobkem



3 Nový utvařec GF pro ZBMT snižující problémy s odváděním třísek při nepatrných změnách hloubky řezu

Utvařec GF Vyřešení problémů s odváděním třísek vede k vysoce kvalitnímu povrchu obrobku

Tenký lisovaný utvařec dosahuje až do rohu a spolehlivě odvádí třísky i v úzkých prostorech

Dvupolohový lamač

Reaguje na změny tvoření třísky



Šikmá řezná hrana

Lepší odvádění třísek při nízké hloubce řezu

Unikátní forma utvařece na špičce

Nízká řezná síla a vynikající utváření třísek i u tvarových obrobků

Porovnání třísek
(Interní vyhodnocení)



GF Utvařec

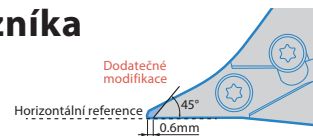


Konkurence A (25° Type)

Řezné podmínky: $V_c = 230 \text{ m/min}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, $a_p = 0.2 - 0.5 \text{ mm}$,
Obrábění s chlazením, mat. SCM435 Čelní obrábění

15° Destičky jsou také k dispozici na přání zákazníka

Aby nedocházelo ke kolizi nástroje s obrobkem, jsou nutné další úpravy viz obrázky vpravo. Rovněž, jak je znázorněno na obrázku níže, je možnost výroby speciálního držáku v závislosti na aplikaci obrábění.



Příklady obrábění

Při upnutí držáku v obrácené poloze



Při upnutí držáku v normální poloze

* Držák: Specifikace spec. objednávky



15° VBD byly vyvinuty pro speciální aplikace

R 0.4

Dvoubřítý design pro soustružení a zpětné soustružení

