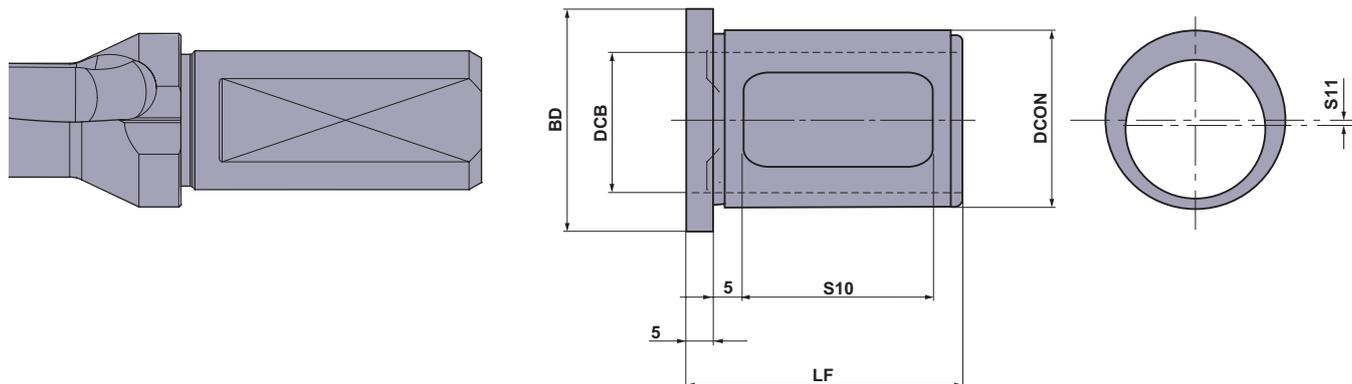


# BUCHA EXCÊNTRICA [JFS]

METAL DURO

- Ao instalar a broca na bucha, o eixo de rotação da broca é levemente deslocado, proporcionando uma leve majoração do diâmetro do furo usinado. (majoração: 0.1-0.5mm)



| Referência para Pedido | Estoque | Referência para Pedido do Conjunto | Dimensões (mm) |      |    |    |     | *Incremento (S11×2) | Referência para pedido da broca MVX (Últimas 3 letras) |
|------------------------|---------|------------------------------------|----------------|------|----|----|-----|---------------------|--|
|                        |         |                                    | DCB            | DCON | BD | LF | S10 |                     |  |
| JFS2520-10             | ●       | JFS-1                              | 20             | 25   | 33 | 43 | 30  | 0.1                 | F20  |
| JFS2520-20             | ●       | JFS-1                              | 20             | 25   | 33 | 43 | 30  | 0.2                 | F20  |
| JFS2520-30             | ●       | JFS-1                              | 20             | 25   | 33 | 43 | 30  | 0.3                 | F20  |
| JFS2520-40             | ●       | JFS-1                              | 20             | 25   | 33 | 43 | 30  | 0.4                 | F20  |
| JFS2520-50             | ●       | JFS-1                              | 20             | 25   | 33 | 43 | 30  | 0.5                 | F20  |
| JFS3225-10             | ●       | JFS-2                              | 25             | 32   | 40 | 50 | 34  | 0.1                 | F25  |
| JFS3225-20             | ●       | JFS-2                              | 25             | 32   | 40 | 50 | 34  | 0.2                 | F25  |
| JFS3225-30             | ●       | JFS-2                              | 25             | 32   | 40 | 50 | 34  | 0.3                 | F25  |
| JFS3225-40             | ●       | JFS-2                              | 25             | 32   | 40 | 50 | 34  | 0.4                 | F25  |
| JFS3225-50             | ●       | JFS-2                              | 25             | 32   | 40 | 50 | 34  | 0.5                 | F25  |
| JFS4032-10             | ●       | JFS-3                              | 32             | 40   | 48 | 55 | 40  | 0.1                 | F32  |
| JFS4032-20             | ●       | JFS-3                              | 32             | 40   | 48 | 55 | 40  | 0.2                 | F32  |
| JFS4032-30             | ●       | JFS-3                              | 32             | 40   | 48 | 55 | 40  | 0.3                 | F32  |
| JFS4032-40             | ●       | JFS-3                              | 32             | 40   | 48 | 55 | 40  | 0.4                 | F32  |
| JFS4032-50             | ●       | JFS-3                              | 32             | 40   | 48 | 55 | 40  | 0.5                 | F32  |
| JFS5040-10             | ●       | –                                  | 40             | 50   | 68 | 65 | 50  | 0.1                 | F40  |
| JFS5040-20             | ●       | –                                  | 40             | 50   | 68 | 65 | 50  | 0.2                 | F40  |
| JFS5040-30             | ●       | –                                  | 40             | 50   | 68 | 65 | 50  | 0.3                 | F40  |
| JFS5040-40             | ●       | –                                  | 40             | 50   | 68 | 65 | 50  | 0.4                 | F40  |
| JFS5040-50             | ●       | –                                  | 40             | 50   | 68 | 65 | 50  | 0.5                 | F40  |

Não compatível com a haste de diâmetro ø50mm.

\*Incremento : Aumento no diâmetro de corte.

## ■ GUIA DE SELEÇÃO DA BUCHA EXCÊNTRICA

Desejado = (øBroca + Incremento da JFS) + 0.1mm

(Ex.) Diâmetro desejado é 20.3mm (considerando majoração de 0.1mm).

$$\text{ø}20.3 = (\text{MVX2000 X } \text{F25} + \text{JFS3225-20}) + 0.1$$

Broca 20mm

Usando JFS com incremento de 0.2mm.

Majoração

Ferramenta Selecionada  
Broca MVX : MVX2000 X F25  
BUCHA EXCÊNTRICA [JFS]  
: JFS3225-20

N

FURAÇÃO

Nota 1) A majoração pode variar dependendo das condições de corte.

Use o guia de seleção acima como referência.

## ■ PEDIDO DE COMPRA DA BUCHA EXCÊNTRICA

### ● Método de Compra 1

A majoração pode variar dependendo das condições de corte. Portanto, recomenda-se efetuar a compra do conjunto. (Conjunto com 5 buchas) Neste caso, informe a referência para pedido do conjunto.

### ● Método de Compra 2

É possível efetuar a compra da bucha individualmente. Neste caso, informe a referência para pedido individual.

- : Estoque mantido.

# BUCHA EXCÊNTRICA [JFS]

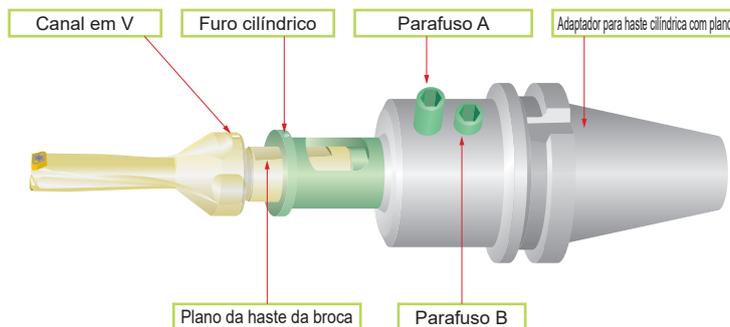
## ■ APLICAÇÃO DA BUCHA EXCÊNTRICA

1 Quando inserir a broca no adaptador, alinhe o canal em V do flange da broca, com o furo cilíndrico do flange da bucha e com os parafusos de fixação do adaptador. (Caso a broca não apresente um canal em V, alinhe pelo plano da haste da broca.)

2 Insira o parafuso A do adaptador diretamente na janela da bucha e fixe a broca. Aperte o parafuso B levemente para não danificar a bucha.

<Nota>

- Ajustes finos não podem ser realizados para o diâmetro da bucha.
- Não utilize suportes porta-piças.



## ■ APLICAÇÃO DA BROCA TIPO MVX

### ● Utilização em Torno

(1) O inserto periférico e o eixo X da máquina devem estar paralelos. A broca foi projetada para que o centro da broca e o centro da placa da máquina estejam alinhados, ficando o inserto central posicionado 0-0.15mm afastado do centro de rotação.

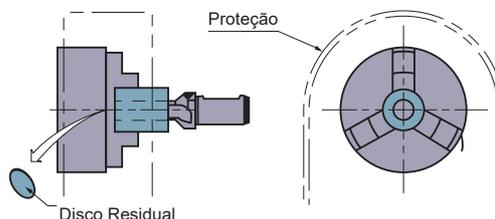
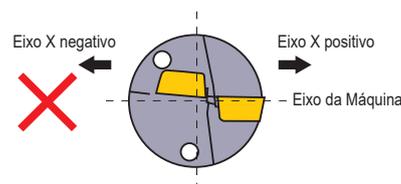
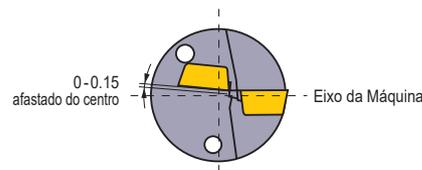
\*O inserto central pode sofrer fraturas se o flanco estiver posicionado sobre o centro.

(2) É possível ajustar o diâmetro do furo com offset. Para isso, ajuste o eixo X no sentido positivo (sentido de majoração do furo). Consulte o valor máximo de ajuste para cada broca na relação de itens disponíveis.

\*Não é recomendado ajustar o eixo X no sentido negativo, pois isto pode levar a uma interferência da broca com o furo.

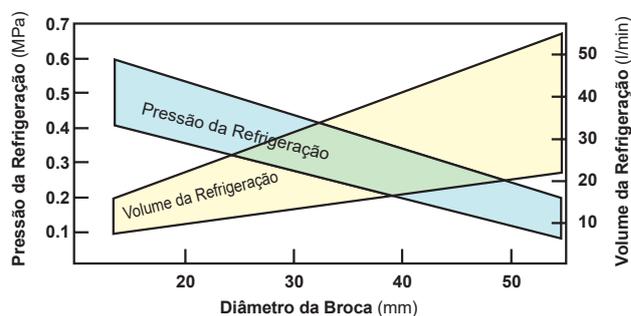
(3) Quando usinar um furo passante em um torno, um disco residual gerado na saída do furo pode ser expelido em alta velocidade.

Para reduzir os riscos de acidentes, é altamente recomendável usar uma proteção.



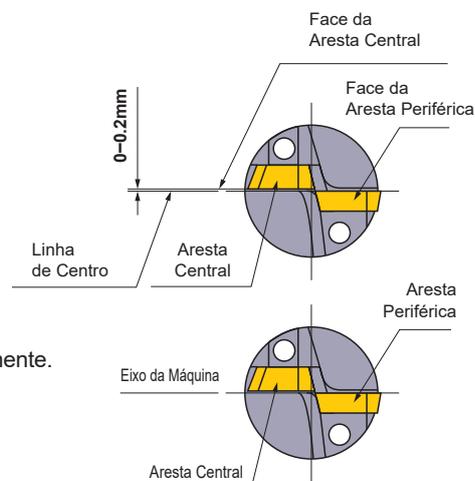
## APLICAÇÃO DA BROCA TIPO TAF

- Garanta a melhor rigidez possível entre a preparação da máquina e a fixação do suporte.
- Para pressão e volume de refrigeração, consulte o gráfico a seguir. A refrigeração é um fator importante para o uso eficiente destas brocas.
- Não pode ser utilizada em furação de chapas sobrepostas. As brocas intercambiáveis tendem a gerar um disco residual na saída do furo. Na furação de chapas sobrepostas, este disco pode causar a quebra da broca.



### Utilização em Torno

(1) Aresta de corte central deve estar posicionada entre 0–0.2mm do centro.



(2) Para ajustar o diâmetro do furo pela preparação da broca, a aresta de corte periférica e o eixo da máquina devem estar montados paralelamente.

(3) Quando produzir um furo maior.

A montagem da broca não deve ser maior que 2% do diâmetro.  
Não é possível produzir um furo menor.

(4) Quando usinar um furo passante em torno, um disco residual no fim da usinagem pode ser expelido em alta velocidade.  
Para reduzir o perigo ou um acidente, uma proteção é altamente recomendada.

