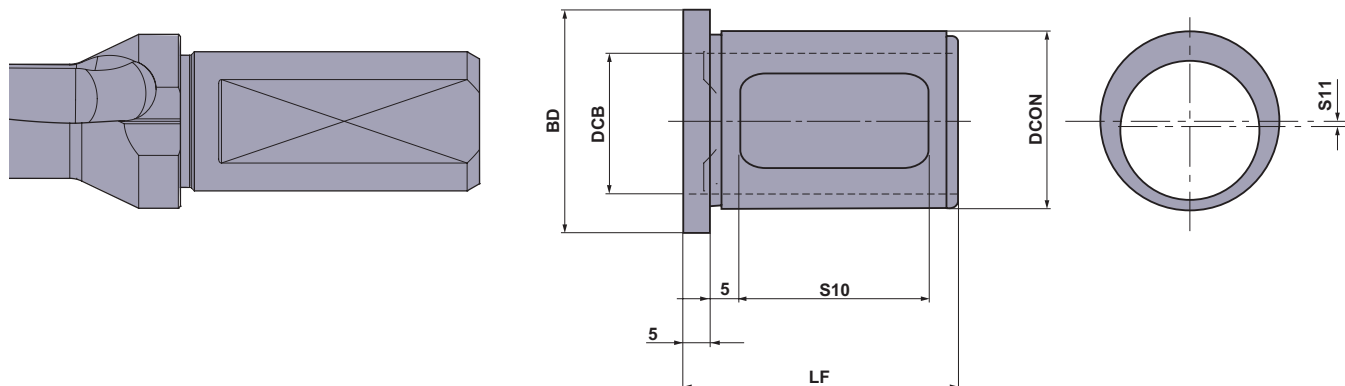


BUCHA EXCÊNTRICA [JFS]

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]

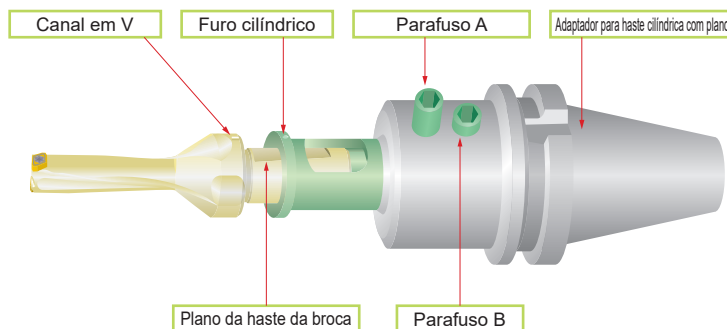
■ APLICAÇÃO DA BUCHA EXCÊNTRICA

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

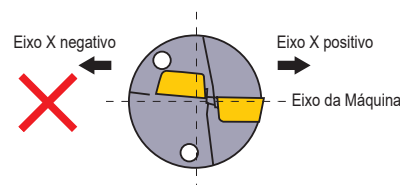
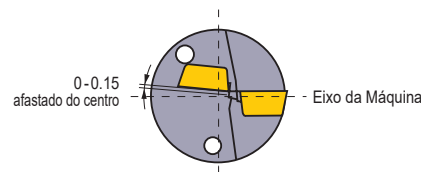
● Utilização em Torno

(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.

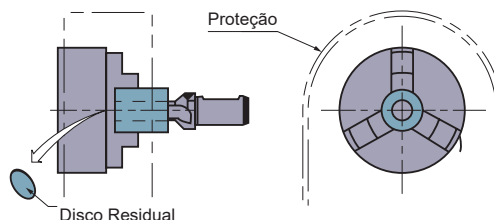
(2) É possível ajustar o diâmetro do furo com offset. Para isso, ajuste o eixo X no sentido positivo (sentido de majoração do furo). Consulte o valor máximo de ajuste para cada broca na relação de itens disponíveis.

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



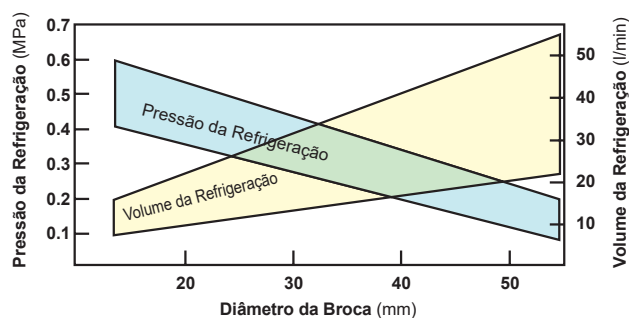
(3) Quando usinar um furo passante em um torno, um disco residual gerado na saída do furo pode ser expelido em alta velocidade.

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



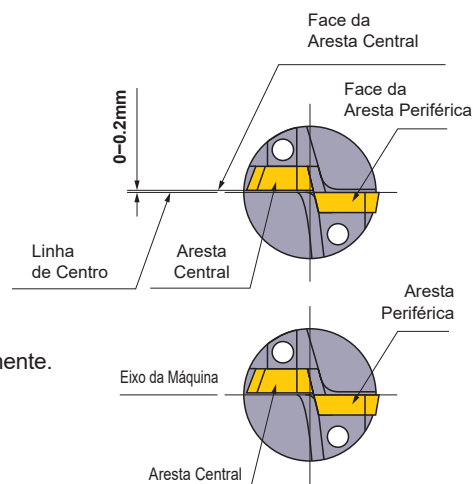
APLICAÇÃO DA BROCA TIPO TAF

- 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.

