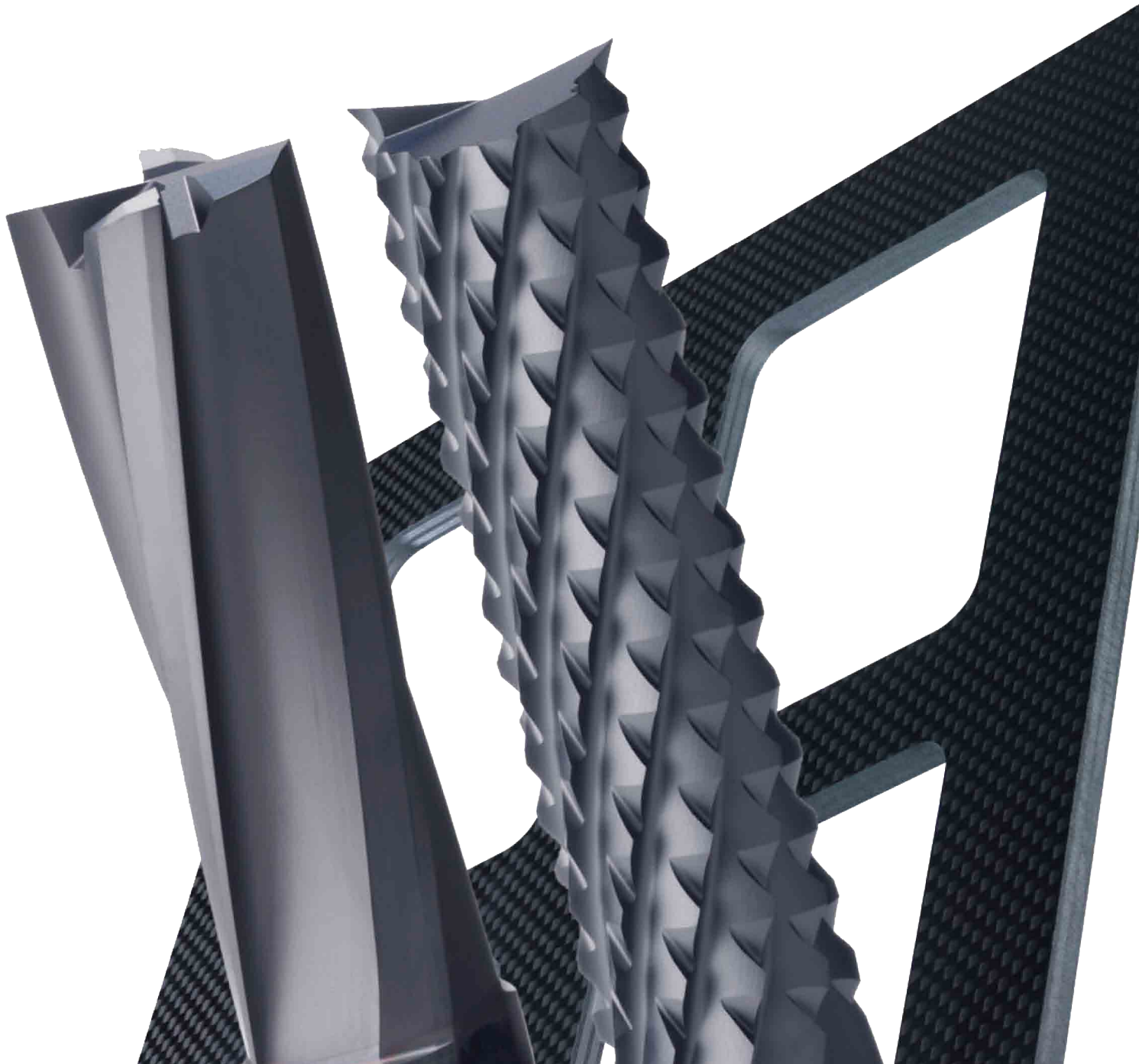


Serie DFC

Frese per la lavorazione di CFRP.



Rivestimento CVD in diamante con eccezionale resistenza all'abrasione e taglienza per lavorazioni accurate di CFRP

Frese rivestite in diamante per la lavorazione di CFRP

DFC Series

Geometria per la lavorazione di CFRP

DFC4JC

■ Per finitura (Prima raccomandazione)

Il tagliente con bassa resistenza al taglio, con un piccolo angolo dell'elica, riduce la delaminazione e la formazione di bave durante la lavorazione di CFRP.



DFCJRT

■ Per lavorazioni efficienti

Il tagliente con fenditure trasversali garantisce lavorazioni altamente efficienti grazie ad una minore resistenza al taglio e alla riduzione della temperatura di taglio.

Rivestimento proprietario in diamante

■ Paragone tra le superfici di rivestimento in diamante

Il nuovo carburo con rivestimento CVD in diamante offre eccezionale resistenza all'abrasione grazie alla tecnologia di rivestimento proprietaria di controllo multistrato dei cristalli di diamante.



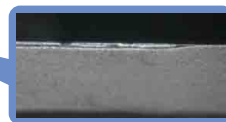
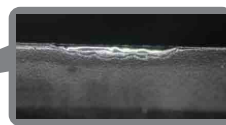
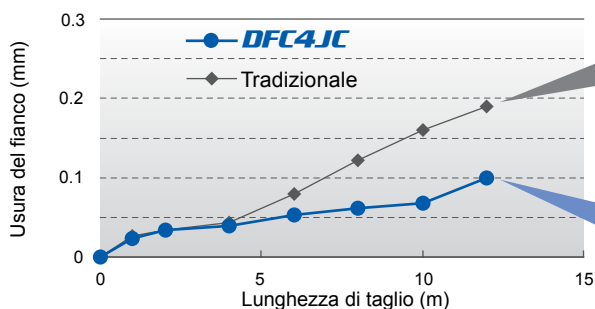
Nuovo grado di rivestimento



Tradizionale

● Vita utensile

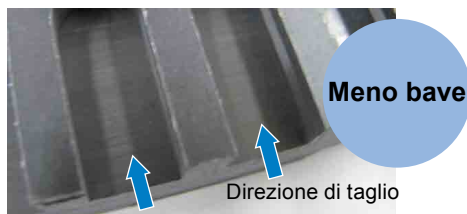
Lunga vita utensile



Fresa	DFC4JCD1000 (ø10)
Materiale da lavorare	CFRP (Spessore : 5.3mm)
Numero di giri	6400min ⁻¹ (200m/min)
Avanzamento	800mm/min (0.03mm/dente)
Fluido di taglio	Flusso d'aria

● Paragone delle bave

Eccellente superficie di finitura



DFC4JC



Tradizionale

Fresa	DFC4JCD1000 (ø10)
Materiale da lavorare	CFRP (Spessore : 6mm)
Numero di giri	6000min ⁻¹ (188m/min)
Avanzamento	750mm/min (0.03mm/dente)
Fluido di taglio	Flusso d'aria

Frese rivestite in diamante per la lavorazione di CFRP

DFC4JC

Fresa integrale, lunghezza di taglio semi lunga, 4 tagli per CFRP

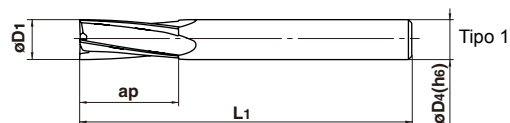


0 - -0.03



D4 = 6 0 - -0.008
8 ≤ D4 ≤ 10 0 - -0.009
D4 = 12 0 - -0.011

CFRP



- Fresa a 4 tagli con originale rivestimento in diamante per la lavorazione di CFRP.

Numero d'ordine	Dia. D1	Lunghezza di taglio ap	Lunghezza totale L1	Dia. Stelo D4	No. di tagli N	Stock	Tipo
DFC4JCD0600	6	20	70	6	4	★	1
D0800	8	30	80	8	4	★	1
D1000	10	30	90	10	4	★	1
D1200	12	30	100	12	4	★	1

(Nota) Contattare Mitsubishi Materials per geometrie differenti o per tipi con refrigerante interno.

Parametri di taglio consigliati

Materiale da lavorare	CFRP	
Dia. (mm)	Numero di giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)
6	11000	950
8	8000	780
10	6400	700
12	5300	650

- 1) Le condizioni di taglio possono variare considerevolmente in base al tipo di CFRP, alla rigidità della macchina, al bloccaggio e alla geometria del pezzo. Fare riferimento alla tabella come riferimento standard.
- 2) Quando è necessaria un'elevata accuratezza di lavorazione, o quando si formano bave o in caso di delaminazione, si raccomanda di ridurre l'avanzamento.
- 3) Quando la profondità di taglio è maggiore di 0.8D1, si raccomanda di ridurre l'avanzamento.
- 4) Prendere le necessarie precauzioni per proteggersi dalla polvere.

Frese rivestite in diamante per la lavorazione di CFRP

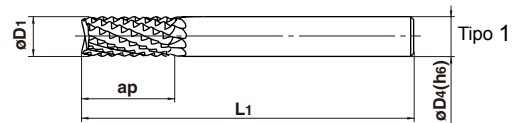
DFCJRT

Fresa con tagliente con fenditure trasversali, lunghezza di taglio semi lunga, per CFRP.



D4 = 6	0 - -0.008
8 ≤ D4 ≤ 10	0 - -0.009
D4 = 12	0 - -0.011

CFRP



- Fresa con tagliente con fenditure trasversali, lunghezza di taglio semi lunga, per CFRP.

Numero d'ordine	Dia. D1	Lunghezza di taglio ap	Lunghezza totale L1	Dia. Stelo D4	No. di tagli N	Stock	Tipo
DFCJRTO600	6	20	70	6	10	★	1
D0800	8	30	80	8	10	★	1
D1000	10	30	90	10	12	★	1
D1200	12	30	100	12	12	★	1

(Nota) Contattare Mitsubishi Materials per geometrie differenti o per tipi con refrigerante interno.

Parametri di taglio consigliati

Materiale da lavorare	CFRP	
Dia. (mm)	Numero di giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)
6	11000	1200
8	8000	1000
10	6400	900
12	5300	850

- 1) Le condizioni di taglio possono variare considerevolmente in base al tipo di CFRP, alla rigidità della macchina, al bloccaggio e alla geometria del pezzo. Fare riferimento alla tabella come riferimento standard.
- 2) Quando è necessaria un'elevata accuratezza di lavorazione, o quando si formano bave o in caso di delaminazione, si raccomanda di ridurre l'avanzamento.
- 3) Quando la profondità di taglio è maggiore di 0.8D1, si raccomanda di ridurre l'avanzamento.
- 4) Prendere le necessarie precauzioni per proteggersi dalla polvere.



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966
e-mail admin@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC HARDMETAL OOO LTD.
ul. Bolschaya Semenovskaya 11, bld. 5, 107023 Moscow, Russia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail: info@mmc-carbide.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House, Galena Close, Amington Heights, Tamworth. B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.R.L.
Viale delle Industrie 2, 20020 Arese (Mi) Italy
Tel. +39-02-93-77-03-1 Fax +39-02-93-58-90-93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
Tel. +33-1-69-35-53-53 Fax +33-1-69-35-53-50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.
Al. Armii Krajowej 61, 40-541 Wrocław, Poland
Tel. +48-71-335-16-20 Fax +48-71-335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl