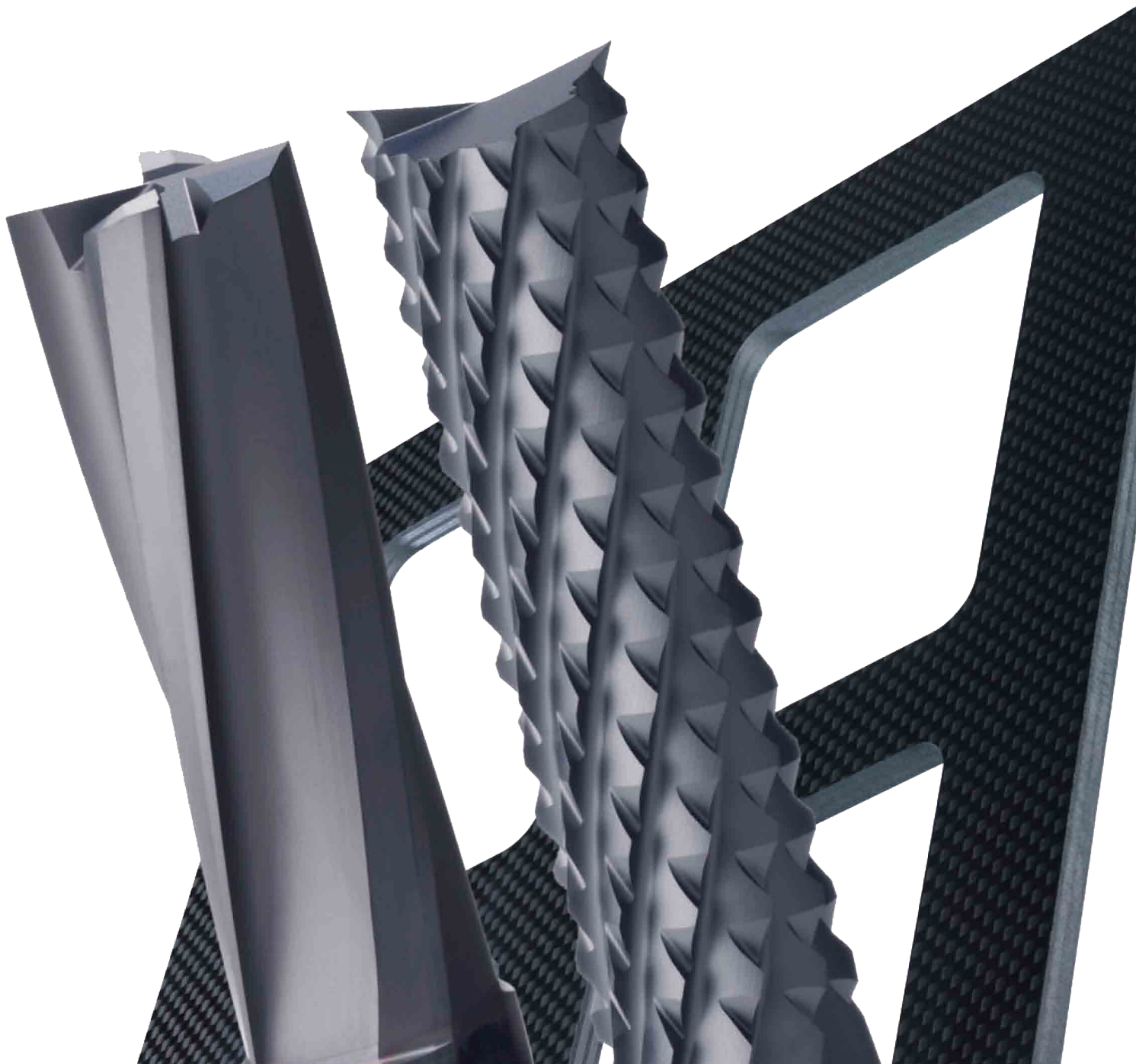


Серия DFC

Концевые фрезы для высококачественной обработки углепластика (CFRP)



Алмазное CVD-покрытие с высокой износостойкостью для лучшей остроты режущей кромки для высококачественной обработки углепластика (CFRP).

Концевые фрезы с алмазным CVD-покрытием для обработки углепластика.

Серия DFC

Геометрия для фрезерования углепластика (CFRP) .

DFC4JC

■ Для финишной обработки (Первая рекомендация)

Низкое сопротивление режущей кромки с небольшим углом наклона спирали снижает риск отслоения и образования заусенцев при обработке углепластика (CFRP).



DFCJRT

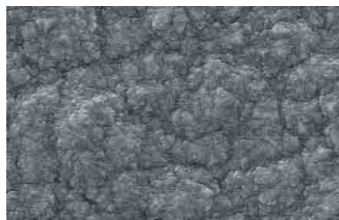
■ Для производительной обработки

Режущая кромка с поперечными насечками позволяет повысить производительность по причине низкого сопротивления резанию и пониженных температур в зоне обработки.

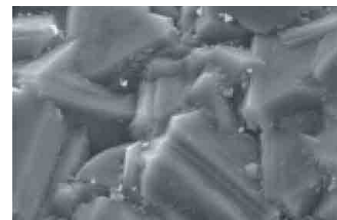
Запатентованное алмазное CVD-покрытие.

■ Отличие поверхности с алмазным CVD - покрытием.

Недавно разработанное алмазное CVD- покрытие в сочетании с твердым сплавом обеспечивает отличное сопротивление истиранию и гладкость поверхности инструмента благодаря собственной технологии многослойного покрытия с контролем образования кристаллов.



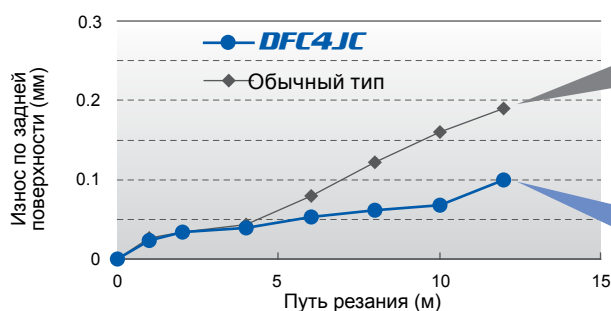
Новый твердый сплав с покрытием



Обычный тип

● Стойкость

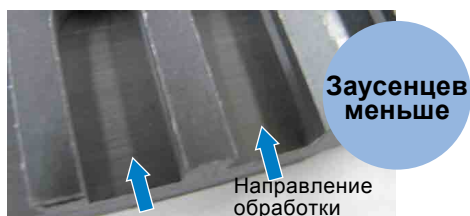
Высокая стойкость



Фреза	DFC4JCD1000 (ø10)
Обрабатываемый материал	CFRP (Толщина : 5.3мм)
Частота вращения	6400min-1 (200м/мин)
Скорость подачи	800мм/мин (0.03мм/зуб)
Охлаждение	Продувка воздухом

● Сравнение неровностей (заусенцев)

Превосходное качество поверхности



DFC4JC



Обычный тип

Фреза	DFC4JCD1000 (ø10)
Обрабатываемый материал	CFRP (Толщина : 6 мм)
Частота вращения	6000мин-1 (188м/мин)
Скорость подачи	750 мм/мин (0.03мм/зуб)
Охлаждение	Продувка воздухом

DFC4JC

Средняя рабочая часть, 4 зуба, для углепластика (CFRP)

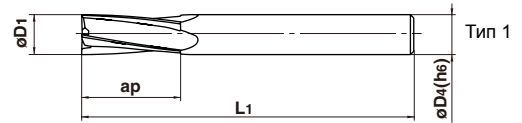


0 - -0.03



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

CFRP



- Концевая фреза с 4-мя зубьями с оригинальным алмазным CVD-покрытием для обработки углепластика (CFRP).

Обозначение	Диаметр. D1	Длина реж. части ap	Полная длина L1	Диаметр хвостовика D4	Кол-во зубьев N	Наличие	Тип
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

(Примечание) Пожалуйста, обратитесь к вашему представителю Mitsubishi Materials для заказа других размеров и фрез с внутренним охлаждением.

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	CFRP	
	Диаметр (mm)	Частота вращения (min ⁻¹)
	6	11000
	8	8000
	10	6400
	12	5300

- 1) Режимы резания могут значительно отличаться от указанных по причине различных марок углепластика (CFRP), жесткости оборудования, закрепления заготовки и её геометрии. Пожалуйста, используйте эту таблицу, как стандартное начальное значение.
- 2) Рекомендуются снизить скорость подачи, если требуется высокая точность обрабатываемой поверхности или во избежание возникновения больших заусенцев и расслаивания материала.
- 3) При глубине резания более, чем 0.8D1 рекомендуется уменьшить скорость подачи.
- 4) Во время обработки необходимо принять меры предосторожности от пыли.

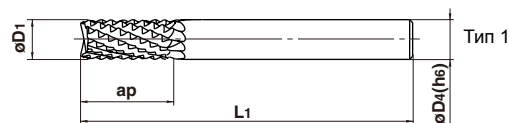
DFCJRT

Фрезы с поперечными насечками, средняя рабочая часть, для углепластика (CFRP)



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

CFRP



- Концевая фреза с 4-мя зубьями с оригинальным алмазным CVD-покрытием для обработки углепластика (CFRP).

Обозначение	Диаметр. D1	Длина реж. части ap	Полная длина L1	Диаметр хвостовика D4	Кол-во зубьев N	Наличие	Тип
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

(Примечание) Пожалуйста, обратитесь к вашему представителю Mitsubishi Materials для заказа других размеров и фрез с внутренним охлаждением.

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	CFRP	
Диаметр (mm)	Частота вращения (min ⁻¹)	Скорость подачи (mm/min)
6	11000	1200
8	8000	1000
10	6400	900
12	5300	850

- 1) Режимы резания могут значительно отличаться от указанных по причине различных марок углепластика (CFRP), жесткости оборудования, закрепления заготовки и её геометрии. Пожалуйста, используйте эту таблицу, как стандартное начальное значение.
- 2) Рекомендуются снизить скорость подачи, если требуется высокая точность обрабатываемой поверхности или во избежание возникновения больших заусенцев и расслаивания материала.
- 3) При глубине резания более, чем 0.8D1 рекомендуется уменьшить скорость подачи.
- 4) Во время обработки необходимо принять меры предосторожности от пыли.



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