
DCCC

WSP-SCHAFTFRÄSER
FÜR TIEFES SCHULTER- UND NUTENFRÄSEN

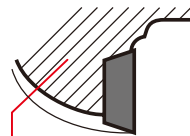


DCCC

KONSTRUKTIONSMERKMALE DES DCCC-SCHAFTFRÄSERS



**HOHE WERKZEUGFESTIGKEIT
HOHES ZERSPANVOLUMEN
ZUVERLÄSSIGE LEISTUNG**

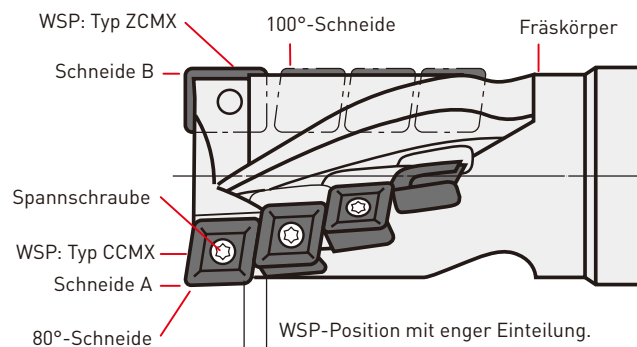


Zusätzliche Freifläche vermindert das Risiko eines Spanstaus.

VORTEILE

- Variable Spiralwinkel verhindern Vibrationen
- Hohe Werkzeugstabilität für Leistung und Zuverlässigkeit
- Hohe Produktivität für tiefes 2D-Profilfräsen

**ALLE 4 SCHNEIDKANTEN DER CCMX WERDEN EINGESETZT,
80°-SCHNEIDEN IN ZAHNREIHE „A“ UND 100°-SCHNEIDEN IN ZAHNREIHE „B“.**



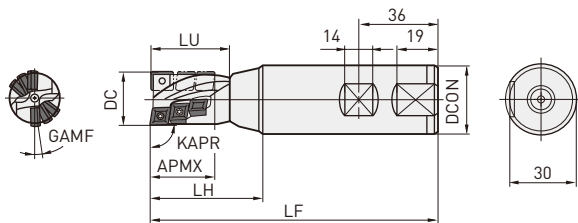
DCCC



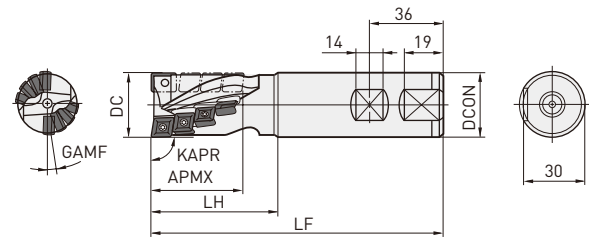
WSP-SCHAFTFRÄSER FÜR TIEFES SCHULTER- UND NUTENFRÄSEN

P M K

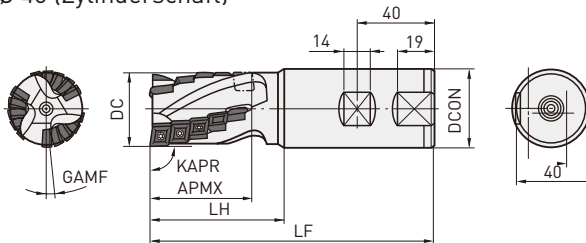
Ø 25 (Zylinderschaft)



Ø 32 (Zylinderschaft)



Ø 40 (Zylinderschaft)



Werkzeug nur in Rechtsausführung.

Bestellbezeichnung	Lager	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Periphere und untere WSP		Untere WSP (nur ein Plattensitz)	
												CCMX08	CCMX09	ZCMX08	ZCMX09
												3508EN-A	T308EN-○	3508ER-A	T308ER-○
DCCCR2506S32	●	27	25	32	130	50	36	2	6	2	8°	5	-	1	-
DCCCR2510S32	●	44	25	32	150	70	56	2	10	2	8°	9	-	1	-
DCCCR3208S32	●	43	32	32	140	60	-	2	8	2	8°36'	-	7	-	1
DCCCR3212S32	●	63	32	32	160	80	-	2	12	2	8°36'	-	11	-	1
DCCCR4015S40	●	53	40	40	150	70	-	3	15	3	5°31'	-	14	-	1
DCCCR4015S42	★	53	40	42	150	70	-	3	15	3	5°31'	-	14	-	1
DCCCR4024S40	●	83	40	40	180	100	-	3	24	3	5°31'	-	23	-	1
DCCCR4024S42	★	83	40	42	180	100	-	3	24	3	5°31'	-	23	-	1



ERSATZTEILE

Bestellnummer	Spannschraube	Schlüssel	Periphere und untere WSP	Untere WSP (nur ein Plattensitz)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				


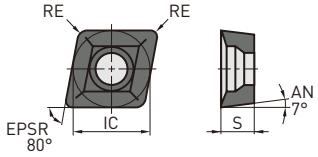

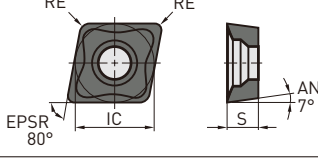

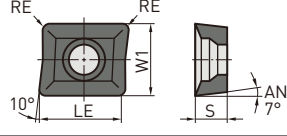

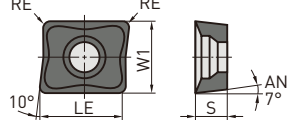
* Spannmoment (N • m): CS300890T = 1.0, CS350990T = 2.5

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

DCCC

WSP

Material	Schnittdaten:												
	P	M	K		●	●	●	●	●	✱	✱		
P	Stahl				●	●	●	●					
M	Rostfreier Stahl	●	●	●	●	●	●	●					
K	Gusseisen			✱						✱			

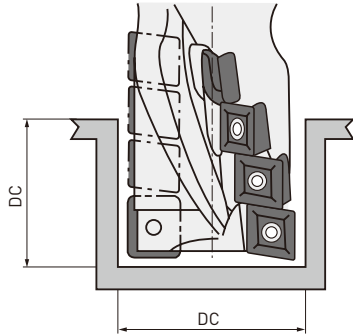
Form	Bestellnummer	Klasse	Verfasung	F7030	VP15TF	UP20M	UTi20T	LE	W1	IC	S	RE	Geometrie	
													RE	AN
	CCMX083508EN-A	M	E	●	★	★		-	-	7.94	3.5	0.8		
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	●	★		-	-	9.525	3.97	0.8		
	CCMX09T308EN-B	M	E	●		★		-	-	9.525	3.97	0.8		
	ZCMX083508ER-A	M	E	●		★		10.4	7.94	-	3.5	0.8		
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	●	★	12	9.525	-	3.97	0.8		
	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★	★		12	9.525	-	3.97	0.8		

Starke Schneidkantenausführung

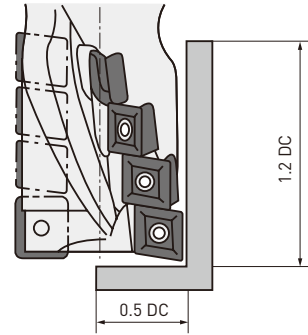
DCCC

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Schnittmodus A: Nutenfräsen
(Typ Standardschnittlänge)



Schnittmodus B: Schulterfräsen
(Typ Standard und lange Ausführung)

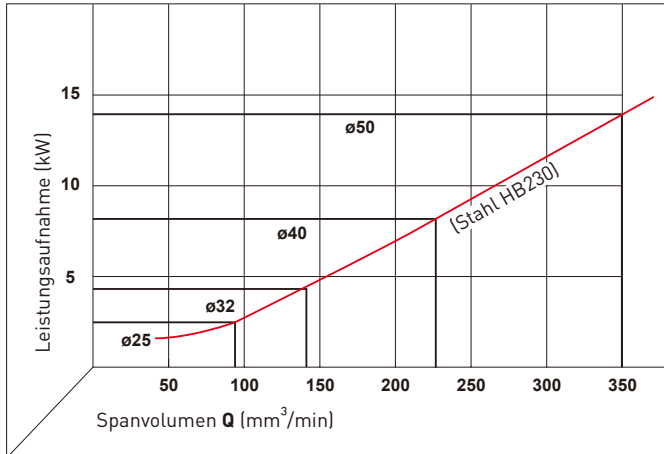


Material	Härte	Sorte	Schnittmodus	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
Baustahl	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
		VP15TF	B	180 (100–250)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
C-Stahl Legierter Stahl	180–280HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
		VP15TF	B	180 (100–250)	150 (120–180)	150 (120–180)	180 (150–200)
	280–350HB	VP15TF	A	180 (100–250)	100 (80–120)	100 (80–120)	130 (100–150)
		VP15TF	B	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	150 (120–180)
Hoch legierter Stahl	200–280HB	VP15TF	A	140 (100–180)	100 (80–120)	100 (80–120)	130 (100–150)
		VP15TF	B	140 (100–180)	120 (100–140)	120 (100–140)	150 (120–180)
M Rostfreier Stahl	≤200HB	VP15TF	A	150 (100–200)	70 (50–90)	70 (50–90)	70 (50–90)
		VP15TF	B	150 (100–200)	100 (80–120)	100 (80–120)	120 (100–140)
K Gusseisen	Zugfestigkeit ≤450 MPa	VP15TF	A	160 (100–220)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
		VP15TF	B	160 (100–220)	230 (200–250)	230 (200–250)	260 (240–280)

DCCC

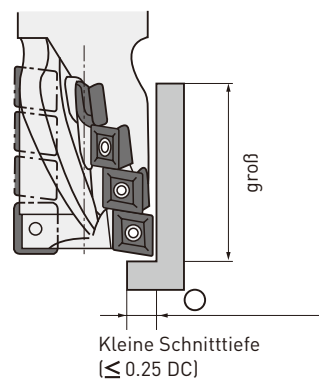
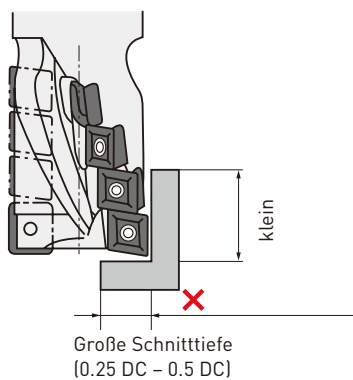
LEISTUNGS-AUFNAHME

- Bitte nutzen Sie die nachstehende Tabelle zu Referenzzwecken und wählen Sie die für die Leistung der Maschine geeigneten Bedingungen.
- Spanvolumen Q (mm^3/min) = Tischvorschub x Schnitttiefe x Schnittbreite



FÜR DIE VERWENDUNG DES FRÄSERS MIT LANGER SCHNITTLÄNGE

- Da die Auskrägung lang ist, kann eine große Schnittbreite zu Rattern und Werkzeugbruch führen.
- Halten Sie die Schnittbreite klein und die Schnitttiefe in axialer Richtung groß. (Siehe folgende Abbildung.)



GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

mitsubishi MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘