

# DCCC

FRAISE À PLAQUETTES POUR LE DRESSAGE DE  
GRANDE HAUTEUR ET LE RAINURAGE

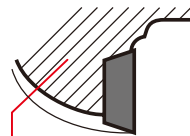


# DCCC

## CARACTÉRISTIQUES DE LA FRAISE DCCC



**OUTIL DE GRANDE RAIDEUR  
POUR DES PERFORMANCES  
ET UNE FIABILITÉ OPTIMISÉES**

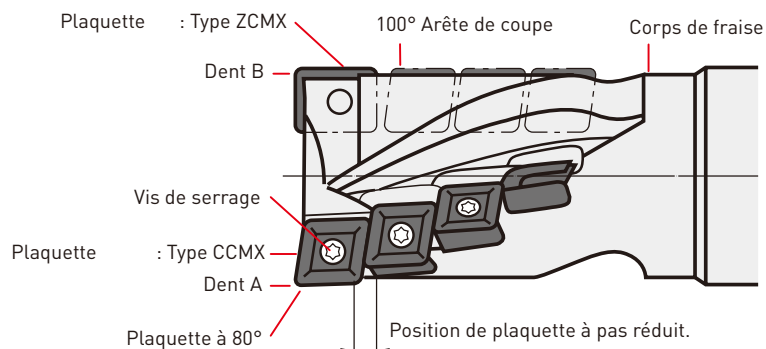


La dépouille supplémentaire réduit le risque de bourrage de copeaux.

### AVANTAGES

- Angles d'hélice variables pour empêcher les vibrations
- Outil de grande raideur pour des performances et une fiabilité optimisées
- Productivité élevée, pour le fraisage d'épaulements de 2D

**LES 4 ARÊTES DE COUPE DE LA PLAQUETTE CCMX SONT UTILISÉES,  
LES ANGLES À 80° SUR LA DENT A ET LES ANGLES À 100° SUR LA DENT B.**



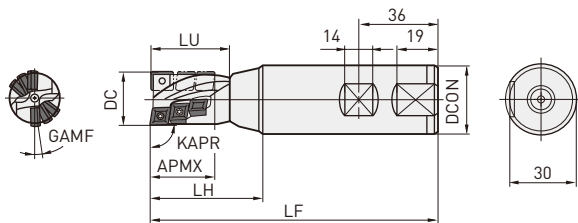
# DCCC



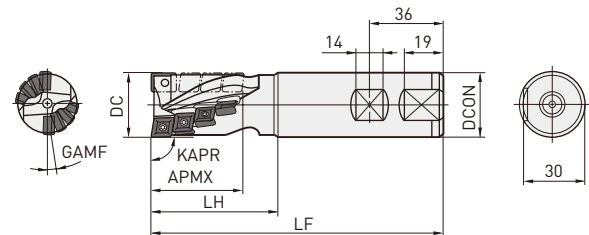
## FRAISE À PLAQUETTES POUR LE DRESSAGE DE GRANDE HAUTEUR ET LE RAINURAGE

P M K

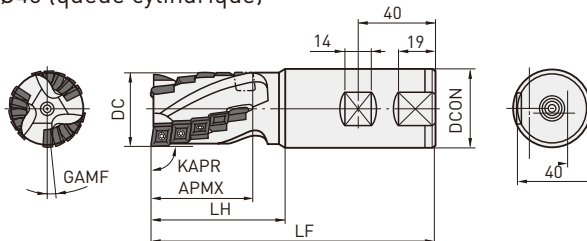
Ø25 (queue cylindrique)



Ø32 (queue cylindrique)



Ø40 (queue cylindrique)



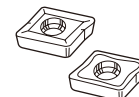
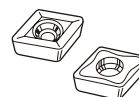
Porte-outil à droite uniquement.

| Numéro de référence | Stock | APMX | DC | DCON | LF  | LH  | LU | ZNF | ZNP | ZEFF | GAMF  | Plaquettes périphériques et en bout |          | Plaquette en bout (une poche seulement) |          |
|---------------------|-------|------|----|------|-----|-----|----|-----|-----|------|-------|-------------------------------------|----------|---|----------|
|                     |       |      |    |      |     |     |    |     |     |      |       | 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        |



## PIÈCES DÉTACHÉES

Corps de fraise



|        | Vis de serrage | Clé     | Plaquette périphérique et en bout. | Plaquette en bout (une seule dent) |
|--------|----------------|---------|------------------------------------|------------------------------------|
| DCCR25 | CS300890T      | TKY08DS | CCMX083508EN-A                     | ZCMX083508ER-A                     |
| DCCR32 | CS350990T      | TKY10DS | CCMX09T308EN-A / B                 | ZCMX09T308ER-A / B                 |
| DCCR40 |                |         |                                    |                                    |


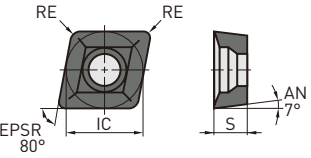

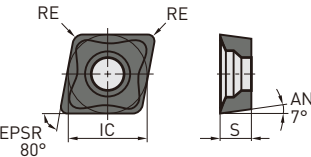

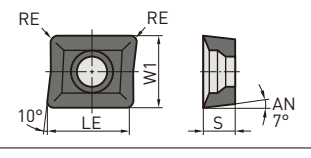

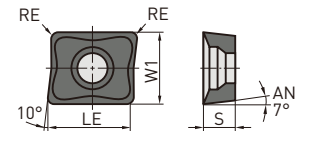
\* Couple de serrage (N • m) : CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

# DCCC

## PLAQUETTES

|         |   |                  |   |   |   |   |                       |   |   |   |   |                    |                            |
|---------|---|------------------|---|---|---|---|-----------------------|---|---|---|---|--------------------|----------------------------|
| Matière | P | Acier            | ● | ● | ● | ● | Conditions de coupe : |   |   |   |   |                    |                            |
|         | M | Acier inoxydable | ● | ● | ● | ● | ●                     | ● | ● | ● | ● | ● : Coupe stable   | ● : Coupe générale         |
|         | K | Fonte            | ✖ | ✖ | ✖ | ✖ | ✖                     | ✖ | ✖ | ✖ | ✖ | ✖ : Coupe instable | Arête de coupe : E : Rayon |

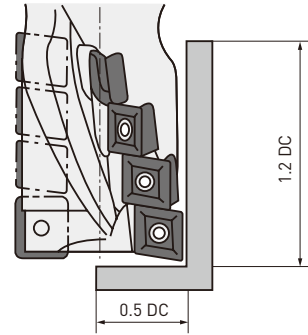
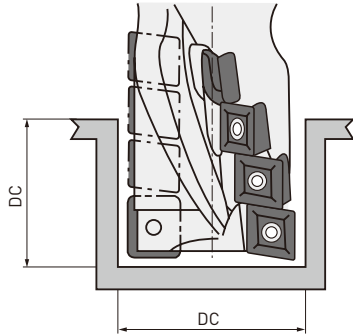
| Géométrie   | Référence                       | Classe | Honing | F7030 | VP15TF | UP20M | UTi20T | LE   | W1    | IC    | S    | RE  | Géométrie   |
|---|---------------------------------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|------|-------|-------|------|-----|---|
|    | CCMX083508EN-A                  | 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 |    |
|   | Type à arête de coupe renforcée |        |        |       |        |       |        |      |       |       |      |     |   |
|  | 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 |  |
|   | Type à arête de coupe renforcée |        |        |       |        |       |        |      |       |       |      |     |   |

# DCCC

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Mode de coupe A : Rainurage (longueur de coupe standard)

Mode de coupe B : Contournage (longueur de coupe standard)

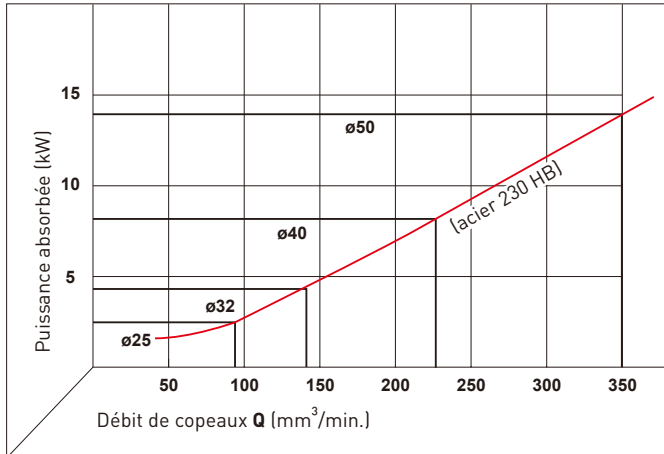


| Matière  | Dureté                                   | Nuance | Mode de coupe | Vc               | Vf               |                  |                  |
|--|--|--------|---------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
|  |  |        |               |                  | Ø 25 mm          | Ø 32 mm          | Ø 40 mm          |
| Acier doux   | ≤ 180HB                                  | VP15TF | A             | 180<br>(100-250) | 120<br>(100-140) | 120<br>(100-140) | 120<br>(100-140) |
|  |  | VP15TF | B             | 180<br>(100-250) | 200<br>(180-220) | 200<br>(180-220) | 230<br>(200-250) |
| P<br>Acier au carbone<br>Acier faiblement<br>allié | 180-280HB                                | VP15TF | A             | 180<br>(100-250) | 120<br>(100-140) | 120<br>(100-140) | 140<br>(120-150) |
|  |  | VP15TF | B             | 180<br>(100-250) | 150<br>(120-180) | 150<br>(120-180) | 180<br>(150-200) |
|  | 280-350HB                                | VP15TF | A             | 180<br>(100-250) | 100<br>(80-120)  | 100<br>(80-120)  | 130<br>(100-150) |
|  |  | VP15TF | B             | 180<br>(100-250) | 120<br>(100-140) | 120<br>(100-140) | 150<br>(120-180) |
| Acier fortement<br>allié                           | 200-280HB                                | VP15TF | A             | 140<br>(100-180) | 100<br>(80-120)  | 100<br>(80-120)  | 130<br>(100-150) |
|  |  | VP15TF | B             | 140<br>(100-180) | 120<br>(100-140) | 120<br>(100-140) | 150<br>(120-180) |
| M<br>Acier inoxydable                              | ≤200HB                                   | VP15TF | A             | 150<br>(100-200) | 70<br>(50-90)    | 70<br>(50-90)    | 70<br>(50-90)    |
|  |  | VP15TF | B             | 150<br>(100-200) | 100<br>(80-120)  | 100<br>(80-120)  | 120<br>(100-140) |
| K<br>Fonte   | Résistance<br>à la traction<br>≤ 450 MPa | VP15TF | A             | 160<br>(100-220) | 200<br>(180-220) | 200<br>(180-220) | 230<br>(200-250) |
|  |  | VP15TF | B             | 160<br>(100-220) | 230<br>(200-250) | 230<br>(200-250) | 260<br>(240-280) |

# DCCC

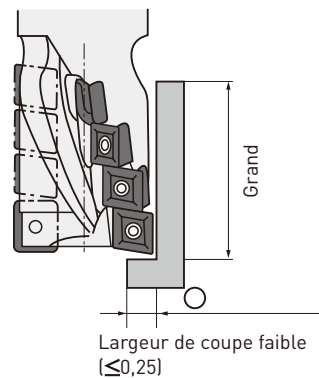
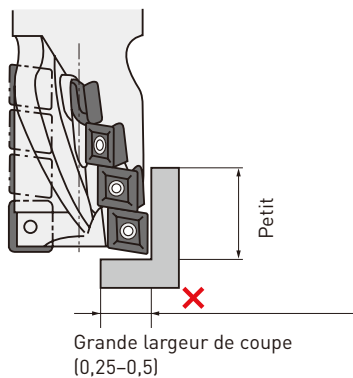
## PUISSANCE ABSORBÉE

- Veuillez vous référer à l'abaque ci-dessous pour sélectionner les conditions qui conviennent à la puissance de la machine.
- Débit de copeaux  $Q$  ( $\text{mm}^3/\text{min.}$ ) = avance table x profondeur de coupe x largeur de coupe x 1 000



## CAS DE GRANDE LONGUEUR DE COUPE

- En cas de grand porte-à-faux, une grande largeur de coupe causera des vibrations ou la rupture de l'outil.
- Maintenez une largeur de coupe faible et une grande profondeur de coupe axiale. (voir illustration ci-dessous)





**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](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

DISTRIBUÉ PAR:

□

□

L

┘

