

DCCC

КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ ПРЕДНАЗНАЧЕНА
ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГЛУБОКИХ УСТУПОВ И ПАЗОВ

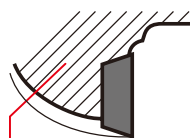


DCCC

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ КОНЦЕВОЙ ФРЕЗЫ ТИПА DCCC



**ВЫСОКАЯ ЖЕСТКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА
ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ И НАДЕЖНОСТИ**

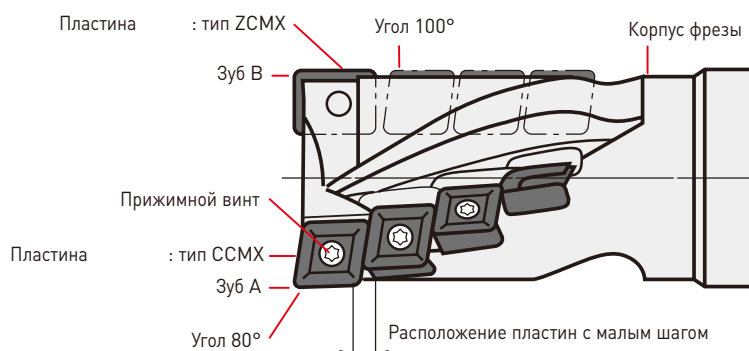


Дополнительный зазор снижает вероятность зажимания стружки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Различие углов винтовых зубьев предотвращает вибрацию.
- Высокая жесткость инструмента для эффективности и надежности.
- Высокая производительность профильного фрезерования 2D.

ИСПОЛЗУЮТСЯ ВСЕ ЧЕТЫРЕ РЕЖУЩИЕ КРОМКИ ПЛАСТИНЫ SСMХ, УГОЛ ЗУБА А 80°, УГОЛ ЗУБА В 100°.



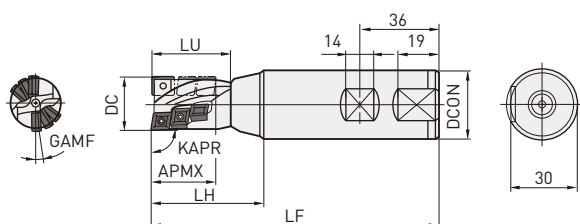
DCCC



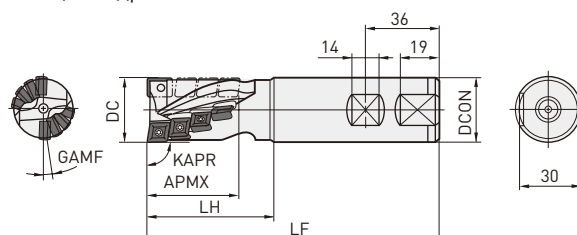
КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГЛУБОКИХ УСТУПОВ И ПАЗОВ

Р М К

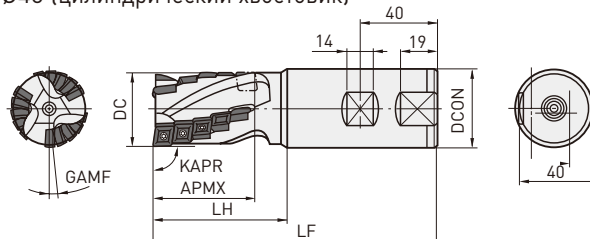
Ø25 (цилиндрический хвостовик)



Ø32 (цилиндрический хвостовик)



Ø40 (цилиндрический хвостовик)



Только для правой державки

Обозначение	Наличие на складе	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Периферийные и торцевые пластины		Торцевая пластина (только один карман)	
												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



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Номер державки	Прижимной винт	Ключ	Периферийная и торцевая пластины	Торцевая пластина (только один карман)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				


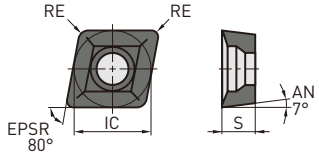

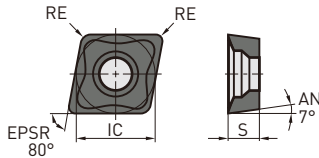

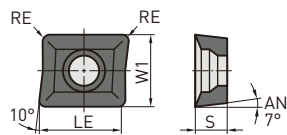

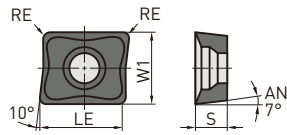
* Момент затяжки (Н•м) : CS300890T=1,0; CS350990T=2,5

DCCC

ПЛАСТИНЫ

Материал	Условия резания:				
	●	●	●	●	●
P	Сталь	●	●	●	●
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	●
K	Чугун	✱	✱	✱	✱

● : Стабильное резание ● : Общая обработка
✱ : Нестабильная обработка, хонингование: E: Круглая

Форма	Обозначение	Класс	Хонингование	Хонингование				LE	W1	IC	S	RE	Геометрия
				F7030	VP15TF	UP20M	UTi20T						
	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		

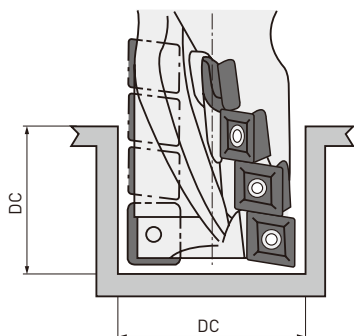
Тип с прочной режущей кромкой

Тип с прочной режущей кромкой

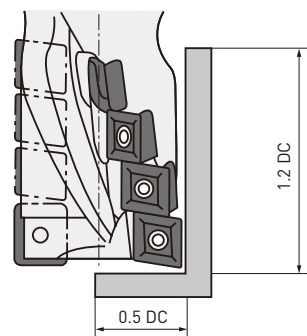
DCCC

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Режим резания А: фрезерование пазов
(стандартная длина режущей кромки)



Режим резания В: фрезерование уступов
(стандартная длина режущей кромки)

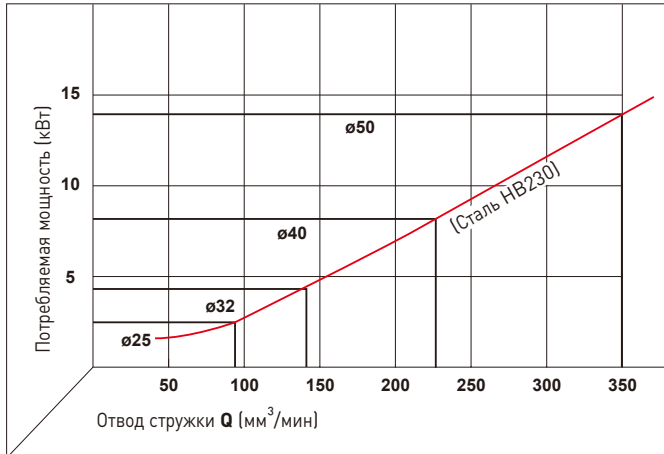


Материал	Твердость	Сплав	Режим резания	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P Малоуглеродистая сталь	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
		VP15TF	B	180 (100–250)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
	180–280HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
		VP15TF	B	180 (100–250)	150 (120–180)	150 (120–180)	180 (150–200)
P Углеродистая сталь, Легированная сталь	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)
	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 Нержавеющая сталь	≤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 Чугун	Предел прочности ≤ 450 МПа	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)

DCSS

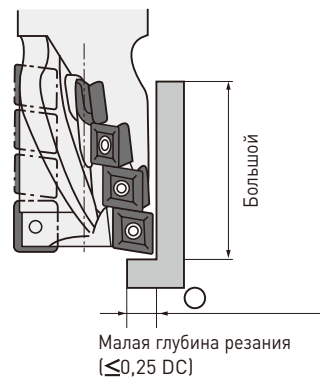
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ

- Выберите режим, соответствующий мощности станка, руководствуясь приведенным ниже графиком.
- Отвод стружки Q ($\text{мм}^3/\text{мин}$) = Подача \times Глубина резания \times Ширина резания \times 1000



ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ УВЕЛИЧЕННОЙ ДЛИНЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

- Наличие большого вылета из фрезерного патрона при большой ширине резания может привести к возникновению вибрации и поломке инструмента.
- Сохраняйте малую ширину резания и большую глубину резания в осевом направлении. (См. рис. ниже.)



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 OOO 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

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

L

L