
DCCC

VYMĚNITELNÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA
PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ DO ROHU
A FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK



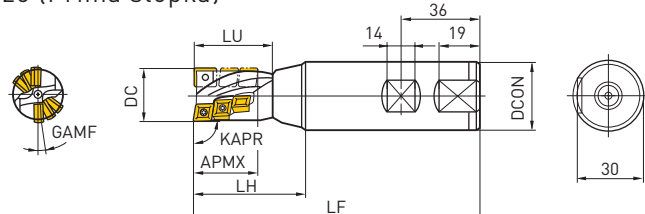
VYSOCE TUHÝ
NÁSTROJ
ZAJIŠŤUJÍCÍ
VÝKON
A SPOLEHLIVOST

DCCC

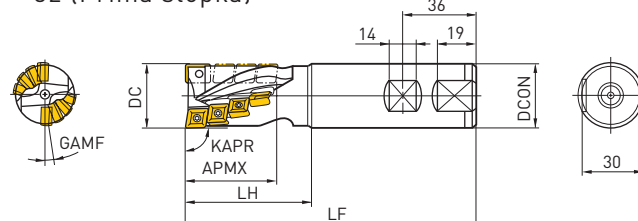
VYMĚNITELNÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ DO ROHU A FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK



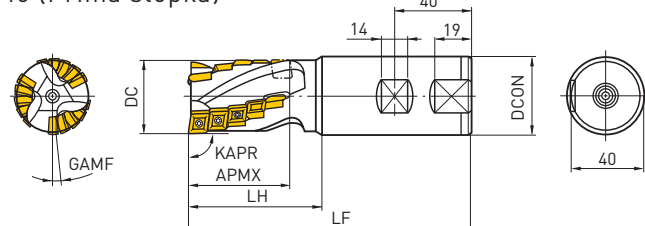
∅25 (Přímá stopka)



∅32 (Přímá stopka)



∅40 (Přímá stopka)

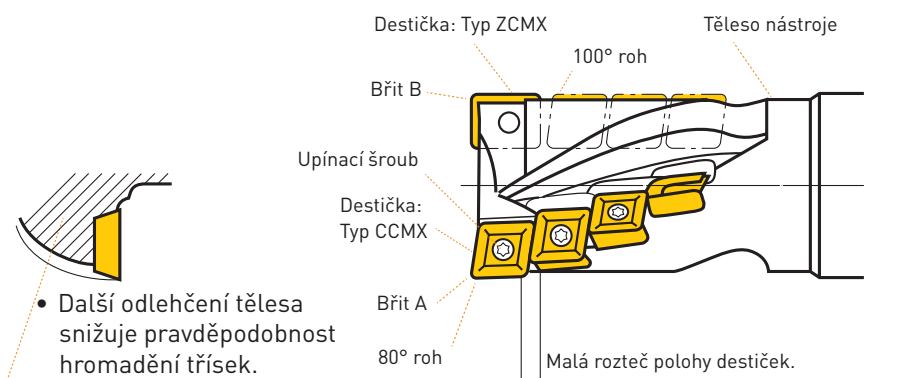


KAPR:90°

DC	Objednací kód	Sklad	Počet zubů		Rozměry (mm)							Počet destiček			
			R	Břity	Celkem	Čelo	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	Obvodové a čelní destičky		Čelní destička (pouze jedna poloha)
												CCMX08 3508EN-A	CCMX09 T308EN-	ZCMX08 3508ER-A	ZCMX09 T308ER-
25	DCCCR2506S32	●	2	6	2	130	32	50	36	27	8°	5	-	1	-
	DCCCR2510S32	●	2	10	2	150	32	70	56	44	8°	9	-	1	-
32	DCCCR3208S32	●	2	8	2	140	32	60	-	43	8°36'	-	7	-	1
	DCCCR3212S32	●	2	12	2	160	32	80	-	63	8°36'	-	11	-	1
40	DCCCR4015S40	●	3	15	3	150	40	70	-	53	5°31'	-	14	-	1
	DCCCR4015S42	★	3	15	3	150	42	70	-	53	5°31'	-	14	-	1
	DCCCR4024S40	●	3	24	3	180	40	100	-	83	5°31'	-	23	-	1
	DCCCR4024S42	★	3	24	3	180	42	100	-	83	5°31'	-	23	-	1

Pouze pravostranný držák nástroje

KONSTRUKČNÍ ZNAKY ČELNÍCH STOPKOVÝCH FRÉZ TYPU DCCC

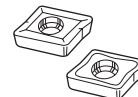


- Všechny 4 břity destiček CCMX jsou využity, 80° rohy v břitu A a 100° rohy v břitu B.

NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku

*



Upínací šroub

Klíč

Destička

Obvodová a čelní destička

Čelní destička (pouze jedna poloha)

DCCR25

CS300890T

TKY08DS

CCMX083508EN-A

ZCMX083508ER-A

DCCR32

CS350990T

TKY10DS

CCMX09T308EN-A / B

ZCMX09T308ER-A / B

DCCR40


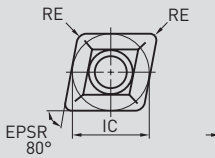
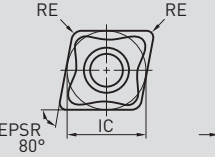

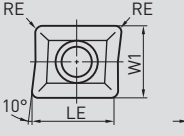
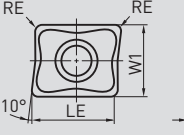
* Upínací moment (N • m): CS300890T=1,0, CS350990T=2,5

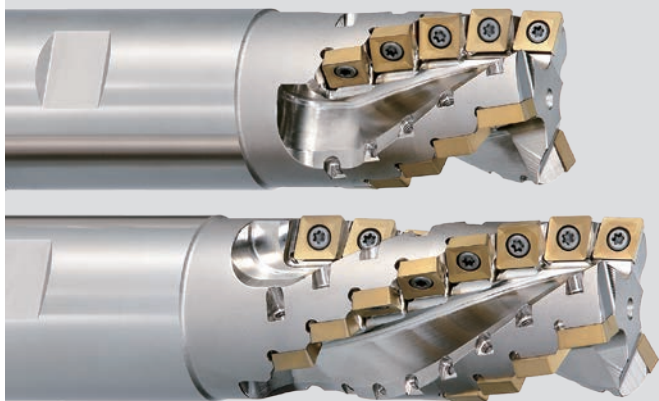
VÝHODY

- Rozdílné úhly stoupání šroubovice drážek zabraňují kmitání.
- Vysoce tuhý nástroj zajišťující výkon a spolehlivost.
- Vysoce produktivní pro hluboké 2D frézování profilu

DESTIČKY

Materiál	P	Ocel	●	●	●	●	Řezné podmínky:
M	Korozivzdorné oceli	●	●	●	●	●	●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění
K	Litiny	+	+	+	+	+	✱: Nestabilní řez, honování: E: Kruh

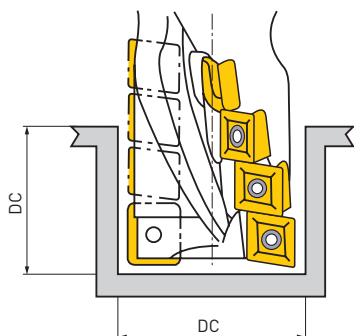
Tvar destičky	Objednací kód	Třída Honování	F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	LE	W1	IC	S	RE	Geometrie
	CCMX083508EN-A	M E	●	★	★	-	-	7.94	3.5	0.8		
	CCMX09T308EN-A	M E	●	●	★	-	-	9.525	3.97	0.8		
Typ s pevným břitem	CCMX09T308EN-B	M E	●			★	-	-	9.525	3.97	0.8	
	ZCMX083508ER-A	M E	●			★	10.4	7.94	-	3.5	0.8	
	ZCMX09T308ER-A	M E	●	●	●	★	12	9.525	-	3.97	0.8	
Typ s pevným břitem	ZCMX09T308ER-B	M E	●	★		★	12	9.525	-	3.97	0.8	



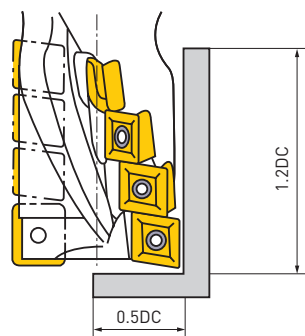
- Udržováno na skladě. (10 destiček v jedné krabici)★: Udržováno na skladě v Japonsku. (10 destiček v jedné krabici)

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Způsob obrábění A: Frézování drážek
(typ se standardní délkou ostří)



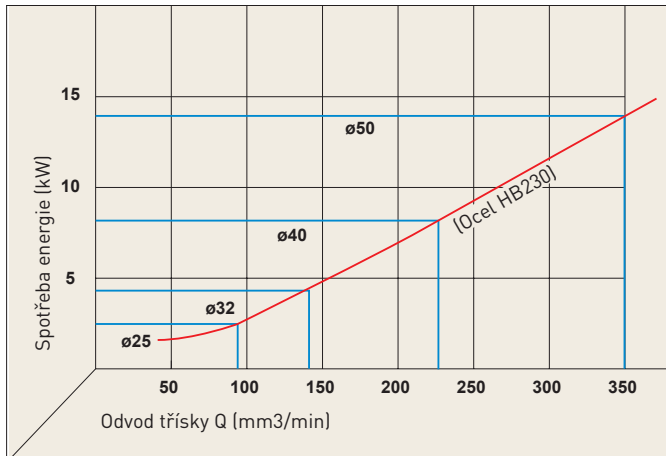
Způsob obrábění B: Frézování do rohu
(typ se standardní délkou ostří)



Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Způsob obrábění	Řezná rychlost (m/min)	Rychlost posuvu stolu (mm/min)		
					φ 25 mm	φ 32 mm	φ 40 mm
P Nízkouhlikové oceli	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100-250)	120 (100-140)	120 (100-140)	120 (100-140)
			B	180 (100-250)	200 (180-220)	200 (180-220)	230 (200-250)
Nelegované oceli Legované oceli	180-280HB	VP15TF	A	180 (100-250)	120 (100-140)	120 (100-140)	140 (120-150)
			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)
			B	180 (100-250)	120 (100-140)	120 (100-140)	150 (120-180)
Vysokolegované oceli	200-280HB	VP15TF	A	140 (100-180)	100 (80-120)	100 (80-120)	130 (100-150)
			B	140 (100-180)	120 (100-140)	120 (100-140)	150 (120-180)
M Korozi-vzdorné oceli	≤ 200HB	VP15TF	A	150 (100-200)	70 (50-90)	70 (50-90)	70 (50-90)
			B	150 (100-200)	100 (80-120)	100 (80-120)	120 (100-140)
K Litiny	Pevnost v tahu ≤ 450MPa	VP15TF	A	160 (100-220)	200 (180-220)	200 (180-220)	230 (200-250)
			B	160 (100-220)	230 (200-250)	230 (200-250)	260 (240-280)

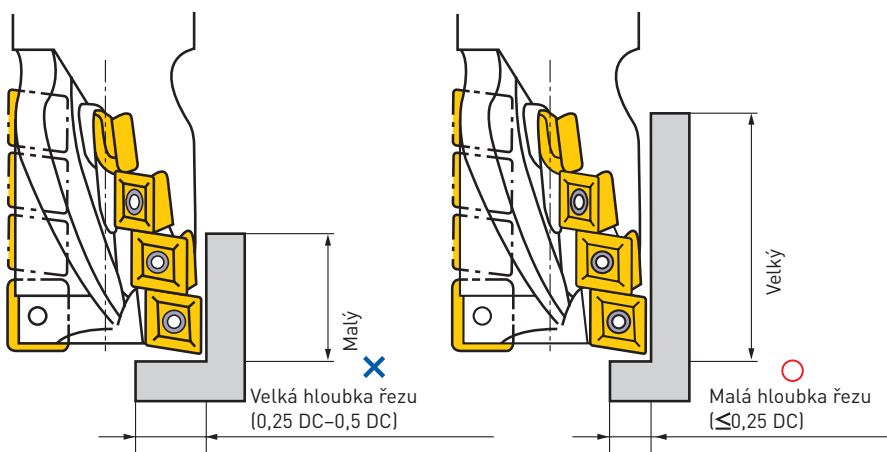
SPOTŘEBA ENERGIE

- Pro porovnání použijte prosím níže uvedený diagram, vyberte podmínky, které odpovídají výkonu stroje.
- Odvod třísky Q (mm³/min)=Rychlost posuvu stolu x Hloubka řezu x Šířka řezu 1 000



UŽITÍ TYPU S VELKOU DÉLKOU ŘEZU

- Protože je vyložení nástroje ze sklíčidla velké, velká šířka řezu způsobí kmitání a dojde k poškození nástroje.
- Udržujte malou šířku řezu a velkou hloubku řezu v axiálním směru. (Viz následující obrázky.)



POZNÁMKY

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstraße 2. 40670 Meerbusch
Tel +49 2159 91890 Fax +49 2159 918966
E-Mail admin@mmchg.de

U.K.

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

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador. 46136 Museros/Valencia
Tel +34 96 144 1711 Fax +34 96 144 3786
E-Mail mme@mmevalencia.com

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod 91400 Orsay
Tel +33 169 355353. Fax +33 169 355350
E-Mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Via Montefeltro 6/A, 20156 Milano
Tel +39 02 93 77031 Fax +39 02 93 589093
E-Mail info@mmc-italia.it

RUSSIA

MITSUBISHI HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24, build.3, 107023 Moscow
Tel +7 495 7255885 Fax +7 495 9813973
E-Mail info@mmc-carbide.ru

POLAND

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

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 / 15001 35580 Bayraklı / İzmir
Tel. +90 232 5015000 Fax +90 232 5015007
E-Mail info@mmchg.com.tr

DISTRIBUCE:


┌

└



┌

└

Objednací kód: B244CZ 

Publikováno: 2016.06 [X XXX], Vytlačeno v XXX.