
DCCC

WSP-SCHAFTFRÄSER

FÜR TIEFES SCHULTER- UND NUTENFRÄSEN



HOHE
WERKZEUGFESTIGKEIT
HOHES
ZERSPANVOLUMEN
ZUVERLÄSSIGE
LEISTUNG

 **MITSUBISHI**
MITSUBISHI MATERIALS

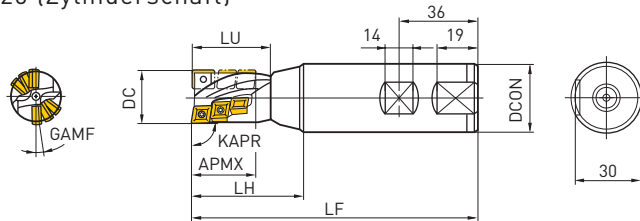
DCCC

WSP-SCHAFTFRÄSER

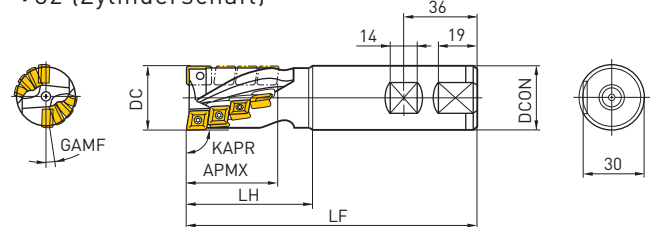
FÜR TIEFES SCHULTER- UND NUTENFRÄSEN



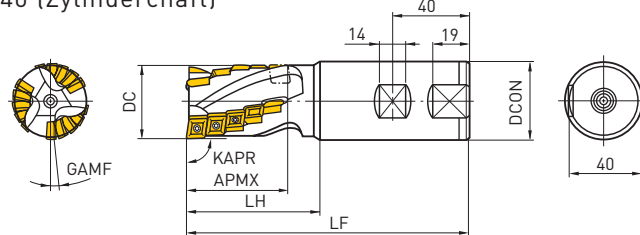
φ25 [Zylinderschaft]



φ32 [Zylinderschaft]



φ40 [Zylinderschaft]

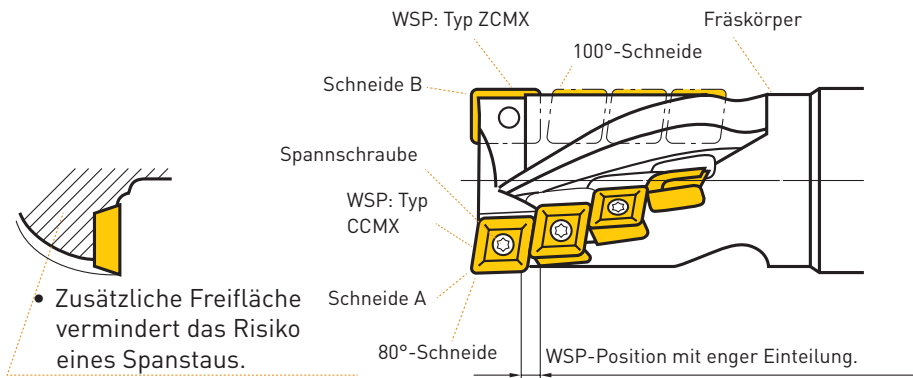


KAPR:90°

DC	Bestellbezeichnung	Lager	R	Anzahl der Zahnreihen		Abmessungen (mm)						Anzahl der WSP' s			
				Schneiden	WSP Gesamt	Stirn	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	Periphere und untere WSP		Untere WSP (nur ein Plattensitz)
												CCMX08	CCMX09	ZCMX08	ZCMX09
												3508EN-A	T308EN-	3508ER-A	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

Werkzeug nur in Rechtsausführung.

KONSTRUKTIONSMERKMALE DES DCCC-SCHAFTFRÄSERS

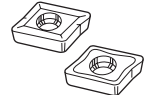


- Alle 4 Schneidkanten der CCMX werden eingesetzt, 80°-Schneiden in Zahnreihe „A“ und 100°-Schneiden in Zahnreihe „B“.

ERSATZTEILE

Werkzeugbezeichnung

*



Spannschraube

Schlüssel

WSP

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


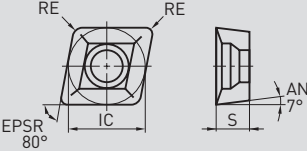
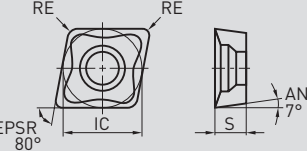

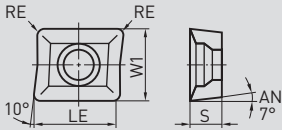
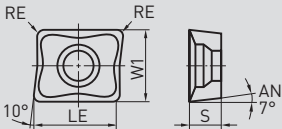
* Spannmoment (N • m): CS300890T = 1,0, CS350990T = 2,5

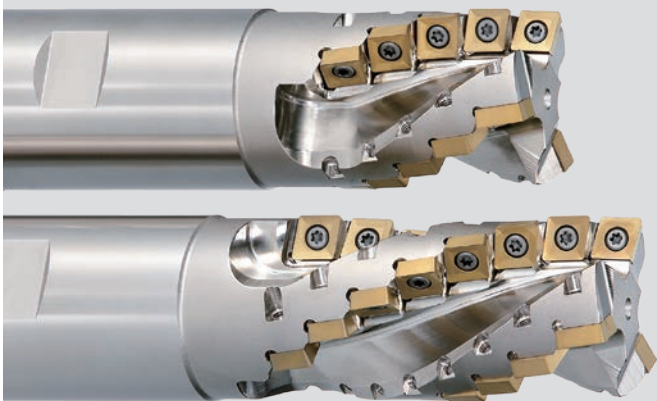
VORTEILE

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

WSP

Werkstoff	P	Stahl	●	●	●	●	Schnittdaten:
M	Rostfreier Stahl	●	●	●	●	●	●: Stabile Bearbeitung ●: Allgemeine Zerspanung
K	Gusseisen	✱					✱: Instabile Bearbeitung Verfassung: E: Rund

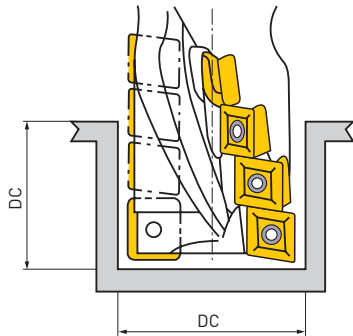
Form	Bestellbezeichnung	Klasse	Verfassung	F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	LE	W1	IC	S	RE	Geometrie
	CCMX083508EN-A	M	E	●	★		★	-	-	7.94	3.5	0.8	
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	●	★		-	-	9.525	3.97	0.8	
Starke Schneidkanten-ausführung	CCMX09T308EN-B	M	E	●			★	-	-	9.525	3.97	0.8	
	ZCMX083508ER-A	M	E	●			★	10.4	7.94	-	3.5	0.8	
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	●	★	12	9.525	-	3.97	0.8	
Starke Schneidkanten-ausführung	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★		★	12	9.525	-	3.97	0.8	



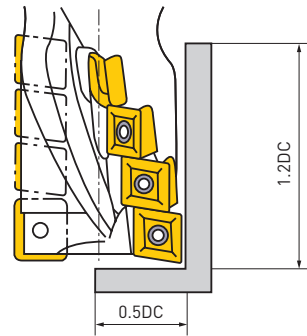
- Lagerstandard. (10 WSP pro VPE) ★: Lagerstandard in Japan. (10 WSP pro VPE)

EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

Schnittmodus A: Nutenfräsen (Typ Standardschnittlänge)



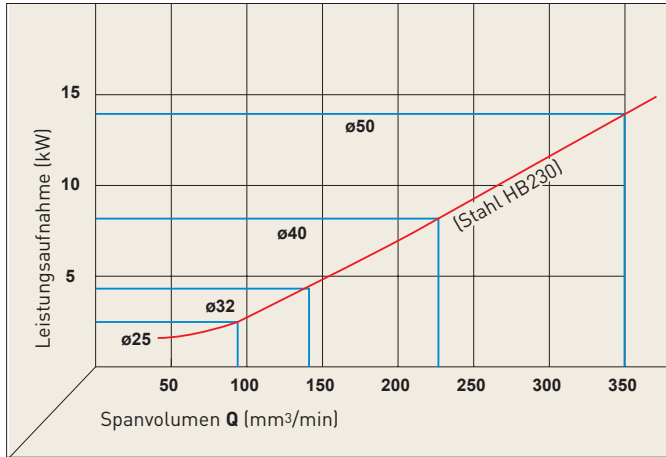
Schnittmodus B: Schulterfräsen (Typ Standard und lange Ausführung)



Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittmodus	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Tischvorschub (mm/min)		
					φ 25 mm	φ 32 mm	φ 40 mm
P Baustahl	≤ 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)
C-Stahl Legierter Stahl	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)
Hoch legierter Stahl	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 Rostfreier Stahl	≤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 Gusseisen	Zugfestigkeit ≤450 MPa	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)

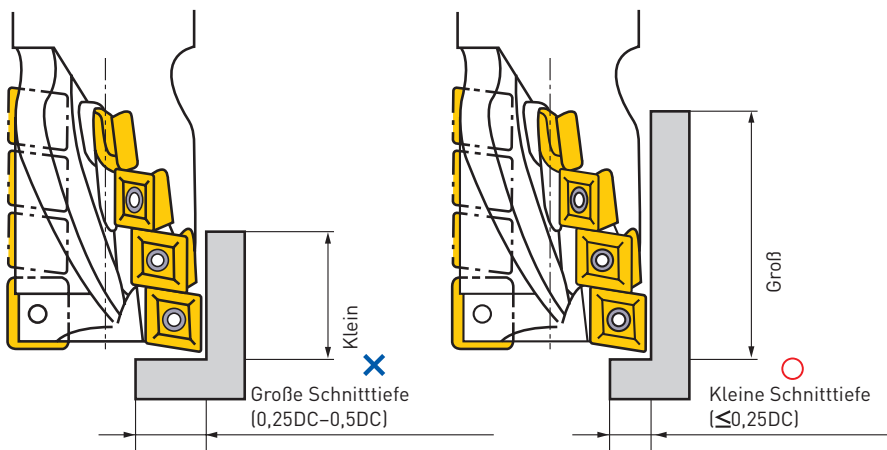
LEISTUNGS-AUFNAHME

- Bitte nutzen Sie die nachstehende Tabelle zu Referenzzwecken und wählen Sie die für die Leistung der Maschine geeigneten Bedingungen.
- Spanvolumen Q (mm³/min) = Tischvorschub x Schnitttiefe x Schnittbreite



FÜR DIE VERWENDUNG DES FRÄSERS MIT LANGER SCHNITTLÄNGE

- Da die Auskragung 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.)



NOTIZEN

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 OOO 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

VERTRIEB DURCH:

┌

└



┌

└

Bestellnummer: B244D 

Veröffentlicht: [X XXX] 06.2016, gedruckt in XXX