
DCCC

FRAISE À PLAQUETTES

POUR LE DRESSAGE DE GRANDE

HAUTEUR ET LE RAINURAGE



OUTIL DE
GRANDE RAIDEUR
POUR DES
PERFORMANCES
ET UNE FIABILITÉ
OPTIMISÉES

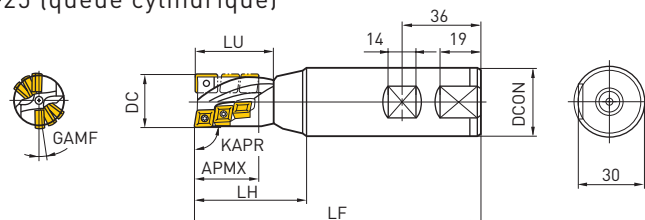
 **MITSUBISHI**
MITSUBISHI MATERIALS

DCCC

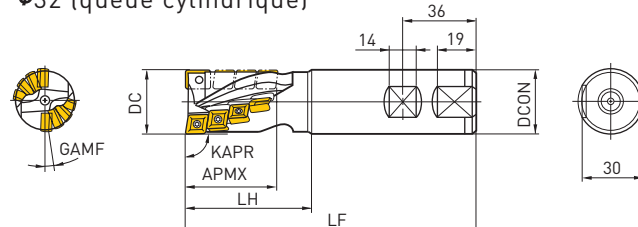
FRAISE À PLAQUETTES POUR LE DRESSAGE DE GRANDE HAUTEUR ET LE RAINURAGE



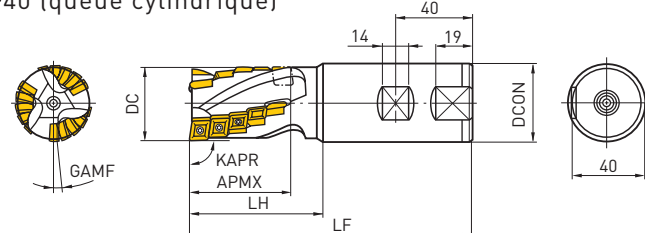
φ25 (queue cylindrique)



φ32 (queue cylindrique)



φ40 (queue cylindrique)

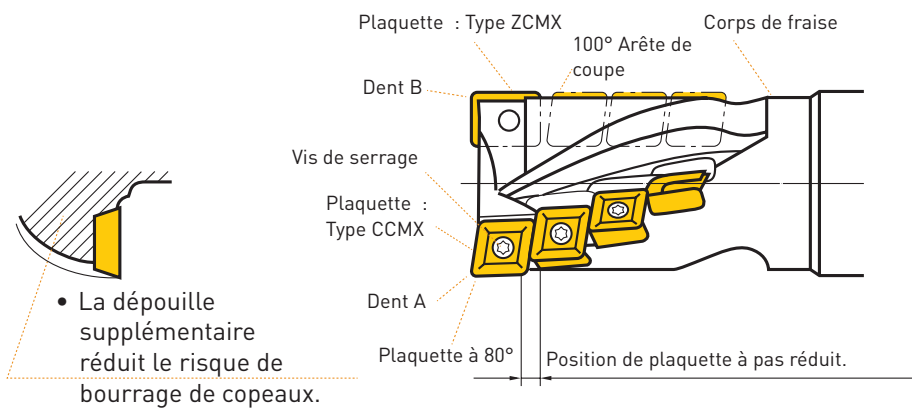


KAPR:90°

DC	Numéro de référence	Stock	Nombre de dents		Dimensions (mm)							Nombre de plaquettes				
			R	Dents	Total	En bout	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	Plaquettes périphériques et en bout	Plaquette en bout (une poche seulement)		
												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

Porte-outil à droite uniquement.

CARACTÉRISTIQUES DE LA FRAISE DCCC

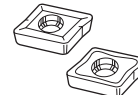
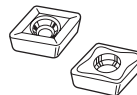


- Les 4 arêtes de coupe de la plaquette CCMX sont utilisées, les angles à 80° sur la dent A et les angles à 100° sur la dent B.

PIÈCES DÉTACHÉES

Corps de fraise

*



Vis de serrage

Clé

Plaquette

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


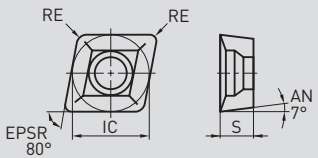
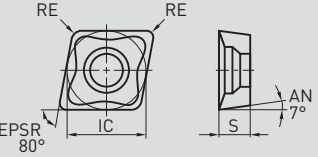

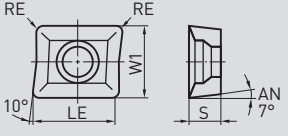
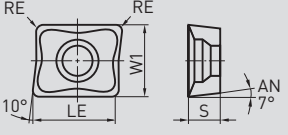
* Couple de serrage (N • m) : CS300890T=1,0, CS350990T=2,5

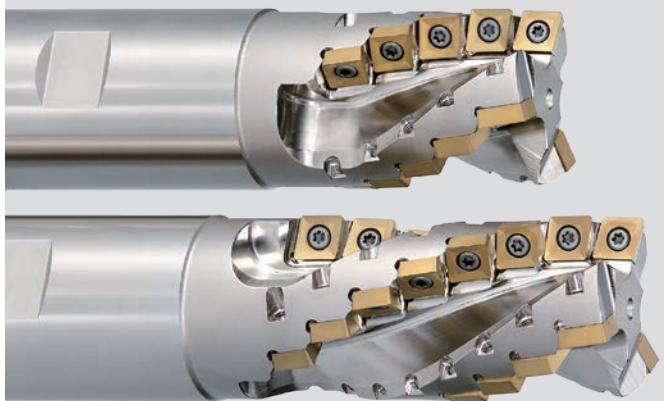
AVANTAGES

- 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

PLAQUETTES

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

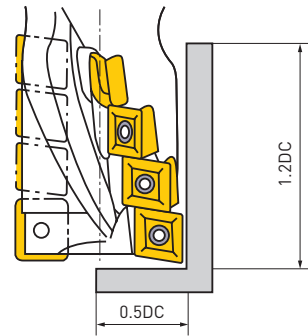
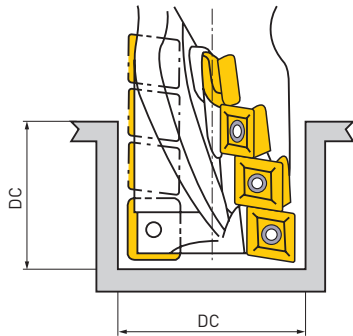
Géométrie Référence		Classe	Honing	F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	LE	W1	IC	S	RE	Géométrie
	CCMX083508EN-A	M	E	●	★	★		-	-	7.94	3.5	0.8	
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	●	★		-	-	9.525	3.97	0.8	
Type à arête de coupe renforcée	CCMX09T308EN-B	M	E	●			★	-	-	9.525	3.97	0.8	
	ZCMX083508ER-A	M	E	●			★	10.4	7.94	-	3.5	0.8	
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	●	★	12	9.525	-	3.97	0.8	
Type à arête de coupe renforcée	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★		★	12	9.525	-	3.97	0.8	



CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

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

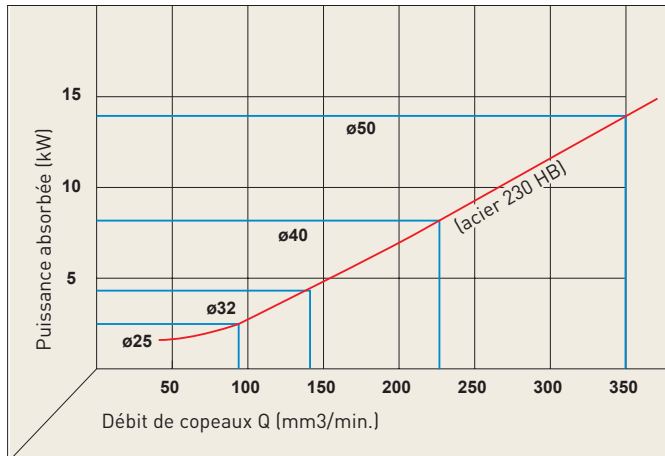
Mode de coupe B : Contournage (longueur de coupe standard)



Matière	Dureté	Nuance	Mode de coupe	Vitesse de coupe (m/min)	Avance table (mm/min)		
					φ 25 mm	φ 32 mm	φ 40 mm
P Acier doux	≤ 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)
Acier au carbone Acier faiblement allié	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)
Acier fortement allié	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 Acier inoxydable	≤ 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 Fonte	Résistance à la traction ≤ 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)

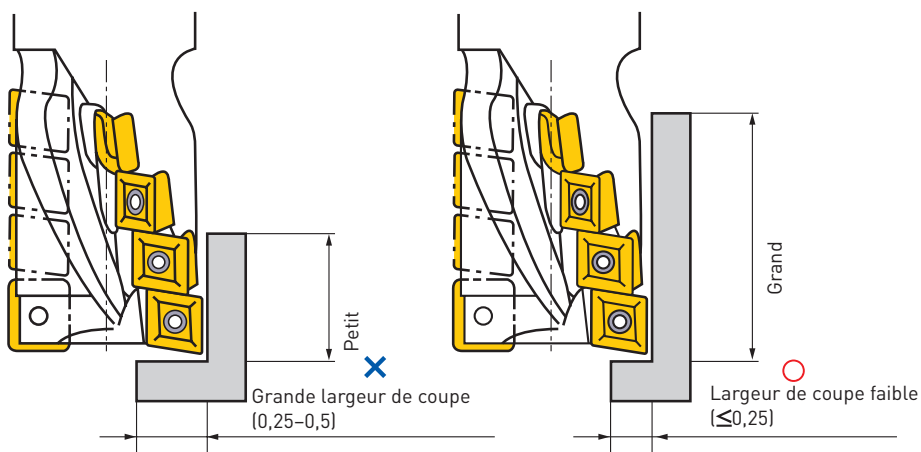
PUISSANCE ABSORBÉE

- Veuillez vous référer à l'abaque ci-dessous pour sélectionner les conditions qui conviennent à la puissance de la machine.
- Débit de copeaux Q (mm³/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)



NOTES

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

DISTRIBUÉ PAR :

┌

└



┌

└