
DCCC

FRESA A INSERTI

PER FRESATURA PROFONDA

IN SPALLAMENTO E FRESATURA DI CAVE



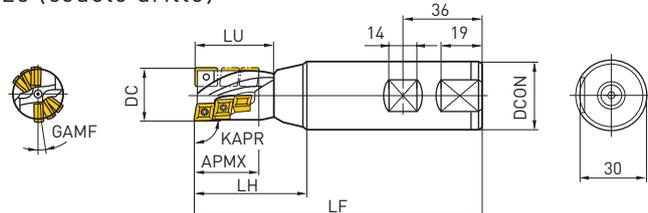
UTENSILE
A ELEVATA RIGIDITÀ
PER ALTE
PERFORMANCE
E AFFIDABILITÀ

DCCC

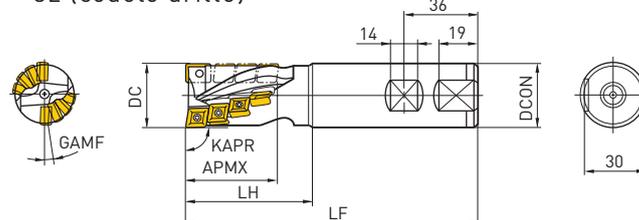
FRESA A INSERTI PER FRESATURA PROFONDA IN SPALLAMENTO E FRESATURA DI CAVE



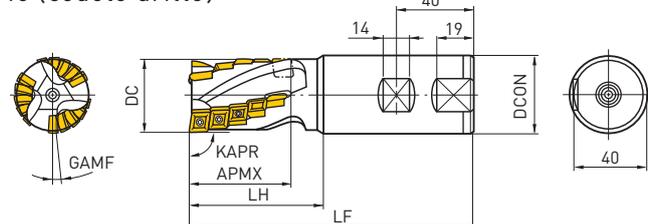
∅25 [codolo dritto]



∅32 [codolo dritto]



∅40 [codolo dritto]

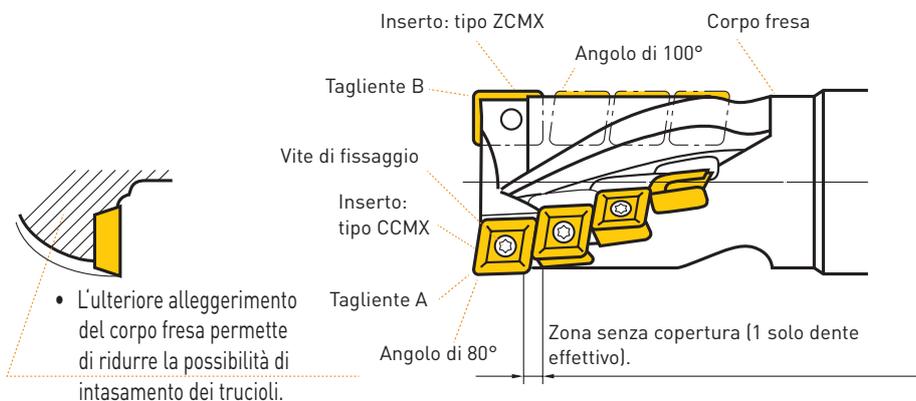


KAPR:90°

DC	Codice fresa	Disponibilità	Numero di denti		Dimensioni (mm)							Numero di inserti			
			R	Taglienti	Totale inserti	Di chiusura	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	CCMX08 3508EN-A	CCMX09 T308EN-	ZCMX08 3508ER-A
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

Solo frese destre.

CARATTERISTICHE DELLA FRESA DCCC

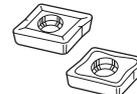


- Vengono utilizzati tutti e quattro i taglienti dell'inserto CCMX, con angoli di 80° nel tagliente A e angoli di 100° nel tagliente B.

RICAMBI

Codice fresa

*



Vite di fissaggio

Chiave

Inserito

Inserito periferico e di chiusura

Inserito di chiusura (una sola sede)

DCCR25

CS300890T

TKY08DS

CCMX083508EN-A

ZCMX083508ER-A

DCCR32

CS350990T

TKY10DS

CCMX09T308EN-A / B

ZCMX09T308ER-A / B

DCCR40

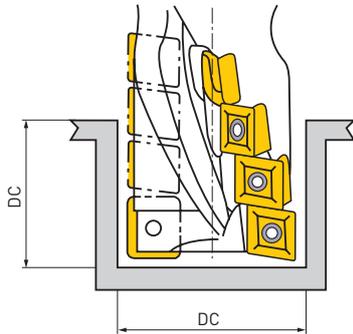
* Coppia di bloccaggio (N • m): CS300890T = 1,0 – CS350990T = 2,5

VANTAGGI

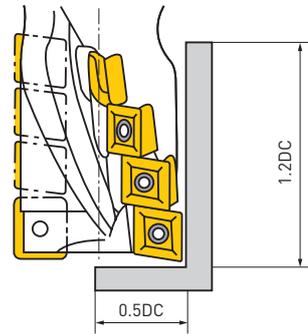
- L' elica variabile garantisce la prevenzione delle vibrazioni
- Utensile ad elevata rigidità per prestazioni e affidabilità
- Elevata produttività per fresatura bidimensionale profonda di spallamento

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Modalità di taglio A: fresatura di cave
(tipologia con lunghezza di taglio standard)



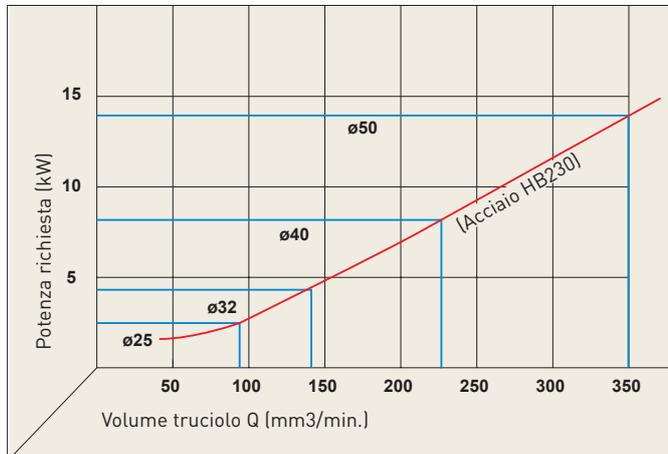
Modalità di taglio B: fresatura in spallamento
(tipologia con lunghezza di taglio standard)



Materiale	Durezza	Grado	Modalità di taglio	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento tavola (mm/min.)		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P Acciaio dolce	≤ 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)
Acciaio al carbonio Acciaio legato	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)
Acciaio altamente legato	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 Acciaio inossidabile	≤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 Ghisa	Resistenza alla trazione ≤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)

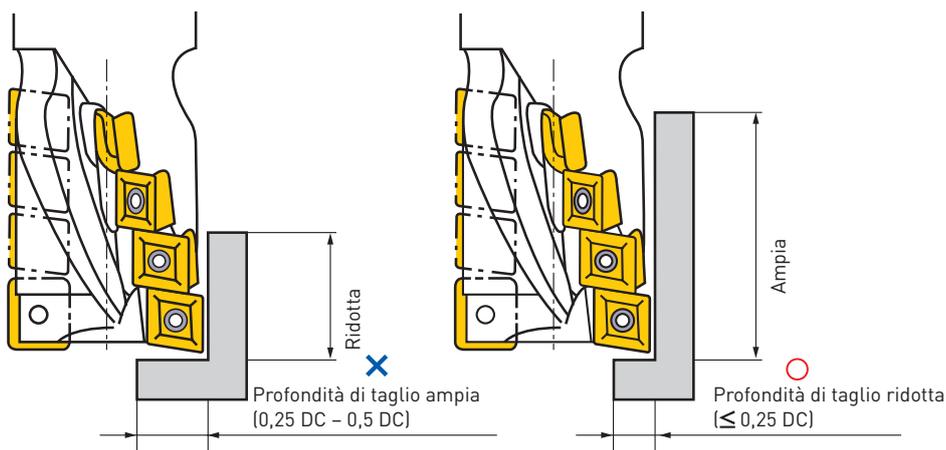
POTENZA RICHIESTA

- Consultare il diagramma sottostante e selezionare le condizioni adeguate alla potenza della macchina.
- Volume truciolo Q (mm³/min.) = Avanzamento tavola x profondità di taglio x larghezza di taglio/1000.



UTILIZZO DELLA TIPOLOGIA CON LUNGHEZZA DI TAGLIO LUNGA

- Dato che lo sbalzo utensile è elevato, una larghezza di taglio troppo ampia produrrà vibrazioni e una possibile rottura dell'utensile.
- Mantenere una larghezza di taglio ridotta e una profondità di taglio in direzione assiale grande (vedere le seguenti illustrazioni).



NOTE

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

DISTRIBUITO DA:

┌

└



┌

└