

---

# DCCC

---

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

---



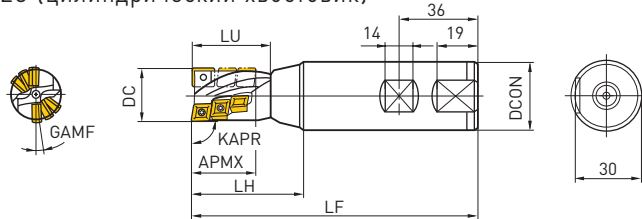
ВЫСОКАЯ  
ЖЕСТКОСТЬ  
ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ  
ЭФФЕКТИВНОСТИ  
И НАДЕЖНОСТИ

# DCCC

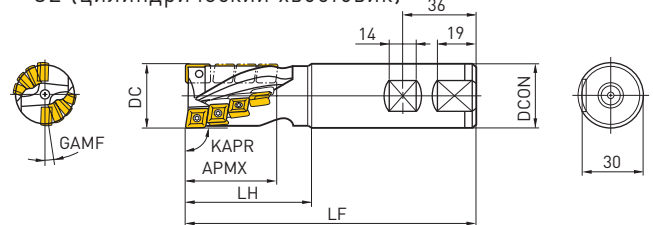
## КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГЛУБОКИХ УСТУПОВ И ПАЗОВ



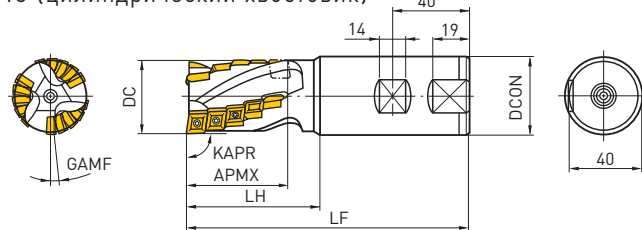
φ25 (цилиндрический хвостовик)



φ32 (цилиндрический хвостовик)



φ40 (цилиндрический хвостовик)

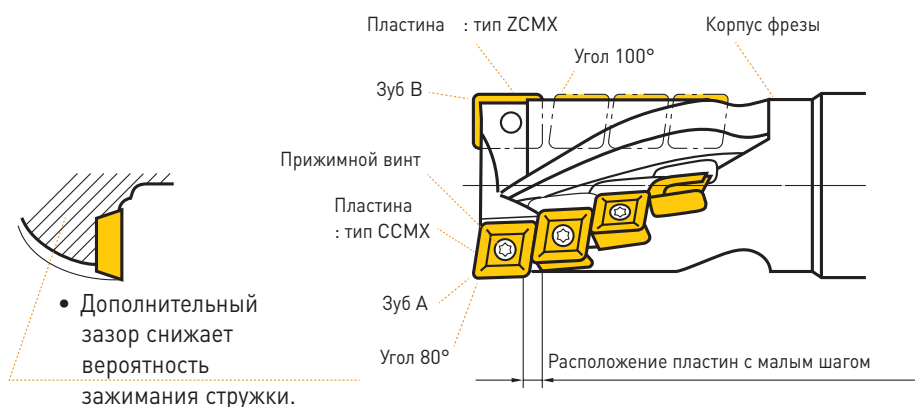


KAPR:90°

DC	Обозначение	Наличие на складе	Количество зубьев		Размеры (мм)							Количество пластин			
			Зубья	Всего	Торцевая	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	Периферийные и торцевые пластины	Торцевая пластина (только один карман)		
R											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

Только для правой державки

# ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ КОНЦЕВОЙ ФРЕЗЫ ТИПА DССС

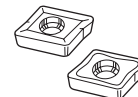
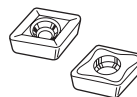


- Используются все четыре режущие кромки пластины CCMX, угол зуба А 80°, угол зуба В 100°.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Номер державки

\*



Прижимной винт

Ключ

Пластина

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


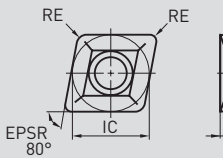
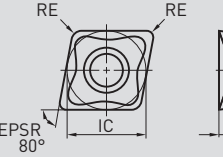

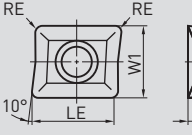
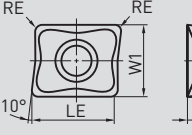
DCCR40

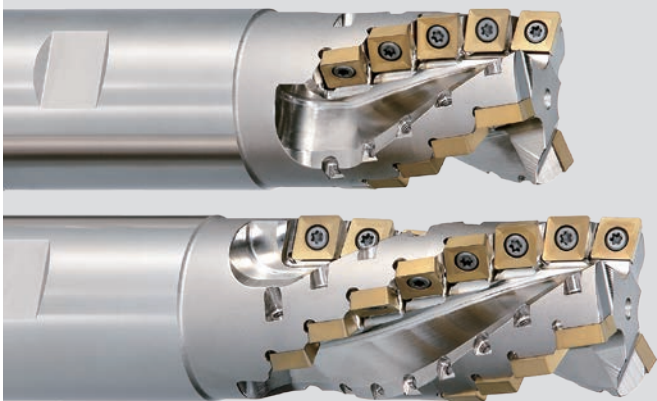
\* Момент затяжки (Н•м) : CS300890T=1,0; CS350990T=2,5

### ПРЕИМУЩЕСТВА

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

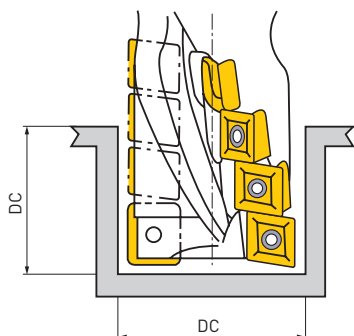
# ПЛАСТИНЫ

Материал	P	Сталь	Условия резания:									
			●	●	●	●	●	●	●	●		
М		Нержавеющая сталь	Условия резания:									
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
К		Чугун	Условия резания:									
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Форма	Обозначение	Класс Хонингование	F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	LE	W1	IC	S	RE	Геометрия
	CCMX083508EN-A	M E ●	★	★	-	-	7.94	3.5	0.8			
	CCMX09T308EN-A	M E ● ●	★		-	-	9.525	3.97	0.8			
Тип с прочной режущей кромкой	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			
Тип с прочной режущей кромкой	ZCMX09T308ER-B	M E ●	★	★	12	9.525	-	3.97	0.8			

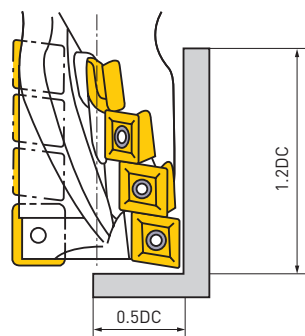


# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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



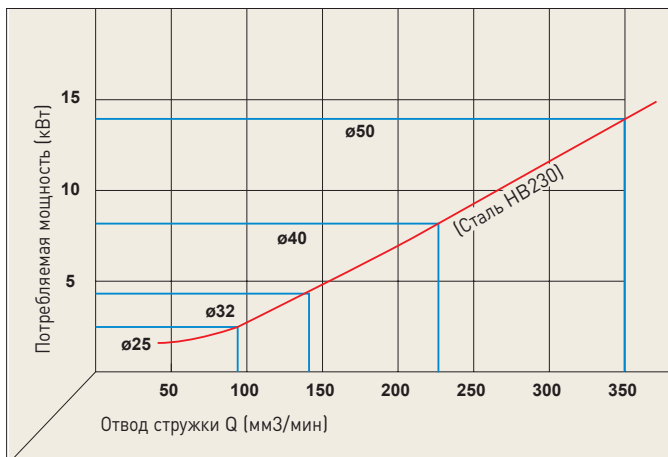
Режим резания В: фрезерование уступов (стандартная длина режущей кромки)



Материал	Твердость	Сплав	Режим резания	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/мин)		
					φ 25 mm	φ 32 mm	φ 40 mm
<b>P</b> Малоуглеродистая сталь	≤ 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)
Углеродистая сталь, Легированная сталь	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)
Легированная сталь повышенной прочности	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)
<b>M</b> Нержавеющая сталь	≤ 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)
<b>K</b> Чугун	Предел прочности ≤ 450 МПа	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)

# ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ

- Выберите режим, соответствующий мощности станка, руководствуясь приведенным ниже графиком.
- Отвод стружки  $Q$  (мм<sup>3</sup>/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.)



# ДЛЯ ЗАМЕТОК

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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:info@mmchg.com.tr)

**ДИСТРИБЬЮТОР:**

Г

Г

L

L

Код для заказа: B244R



Дата публикации: 2016.06 (X XXX), Напечатано в XXX

