
DCCC

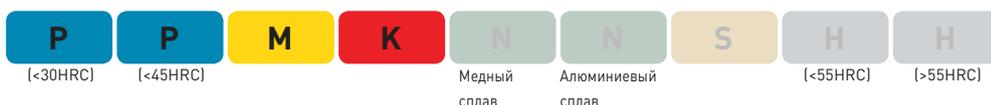
КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ
ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГЛУБОКИХ
УСТУПОВ И ПАЗОВ



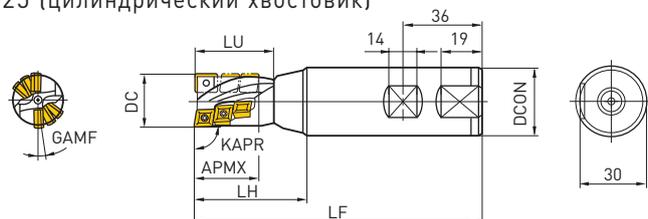
ВЫСОКАЯ
ЖЕСТКОСТЬ
ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ
ЭФФЕКТИВНОСТИ
И НАДЕЖНОСТИ

DCCC

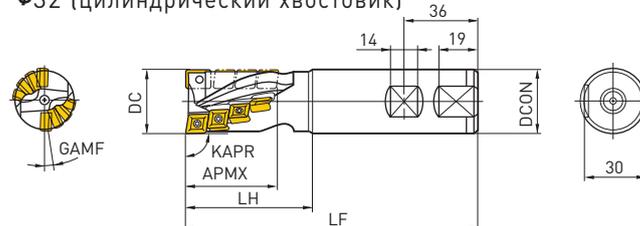
КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ГЛУБОКИХ УСТУПОВ И ПАЗОВ



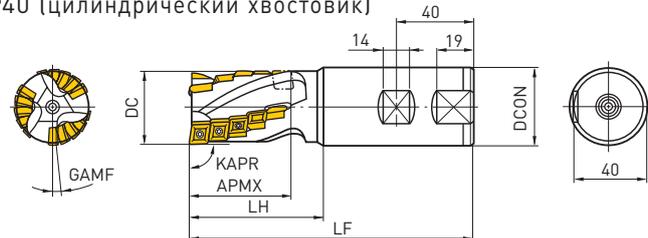
φ25 (цилиндрический хвостовик)



φ32 (цилиндрический хвостовик)



φ40 (цилиндрический хвостовик)

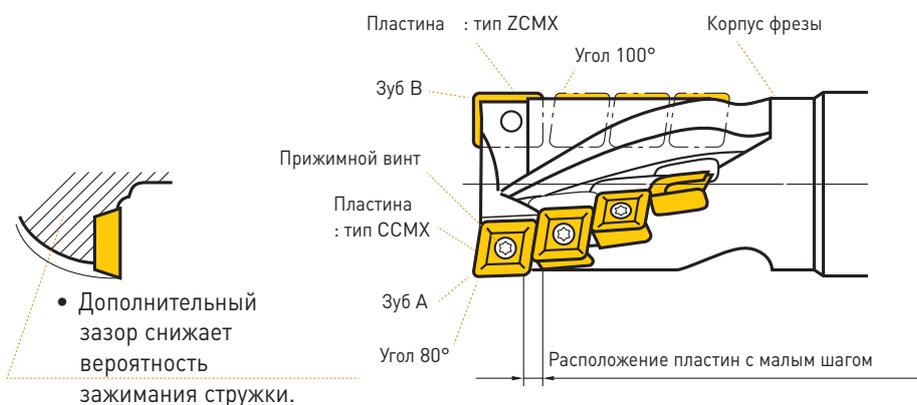


KAPR:90°

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

*



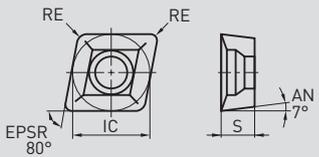
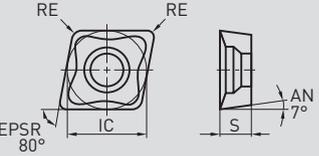
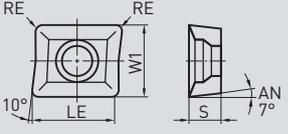
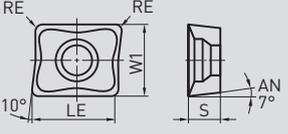
	Прижимной винт	Ключ	Пластина	
			Периферийная и торцевая пластины	Торцевая пластина (только один карман)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				ZCMX09T308ER-A / B

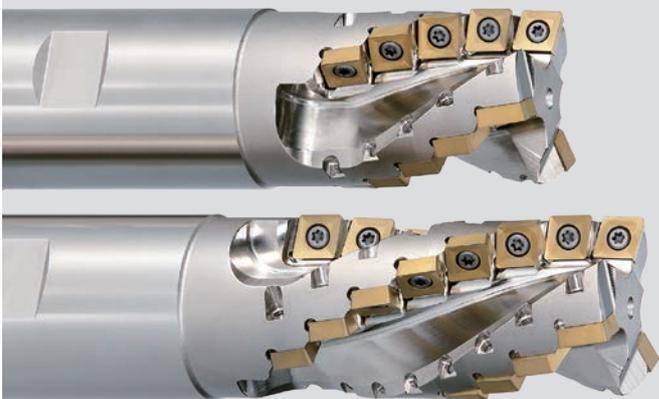
* Момент затяжки (Н•м) : CS300890T=1,0; CS350990T=2,5

ПРЕИМУЩЕСТВА

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

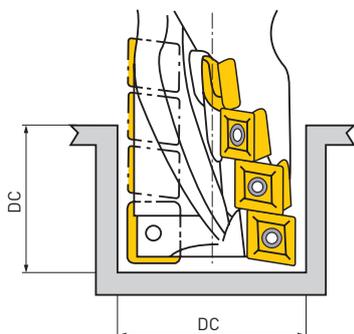
ПЛАСТИНЫ

Материал	P	Сталь	Условия резания:									
			●	●	●	●	●	●	●	●		
Материал	M	Нержавеющая сталь	Условия резания:									
			●	●	●	●	●	●	●	●		
Материал	K	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		

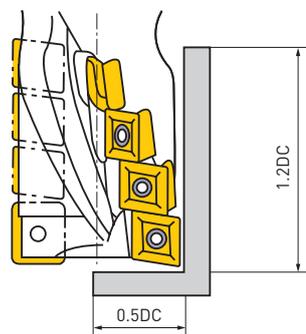


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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



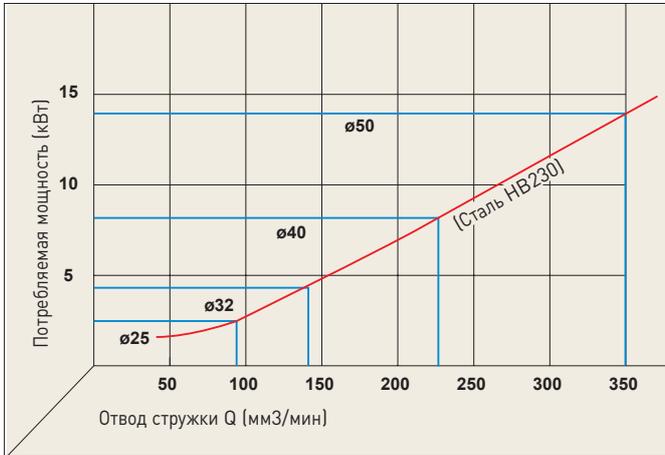
Режим резания В: фрезерование уступов (стандартная длина режущей кромки)



Материал	Твердость	Сплав	Режим резания	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/мин)		
					φ 25 mm	φ 32 mm	φ 40 mm
P 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)
M 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)
K 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 (мм³/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

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

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

L

L

Код для заказа: B244R



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

