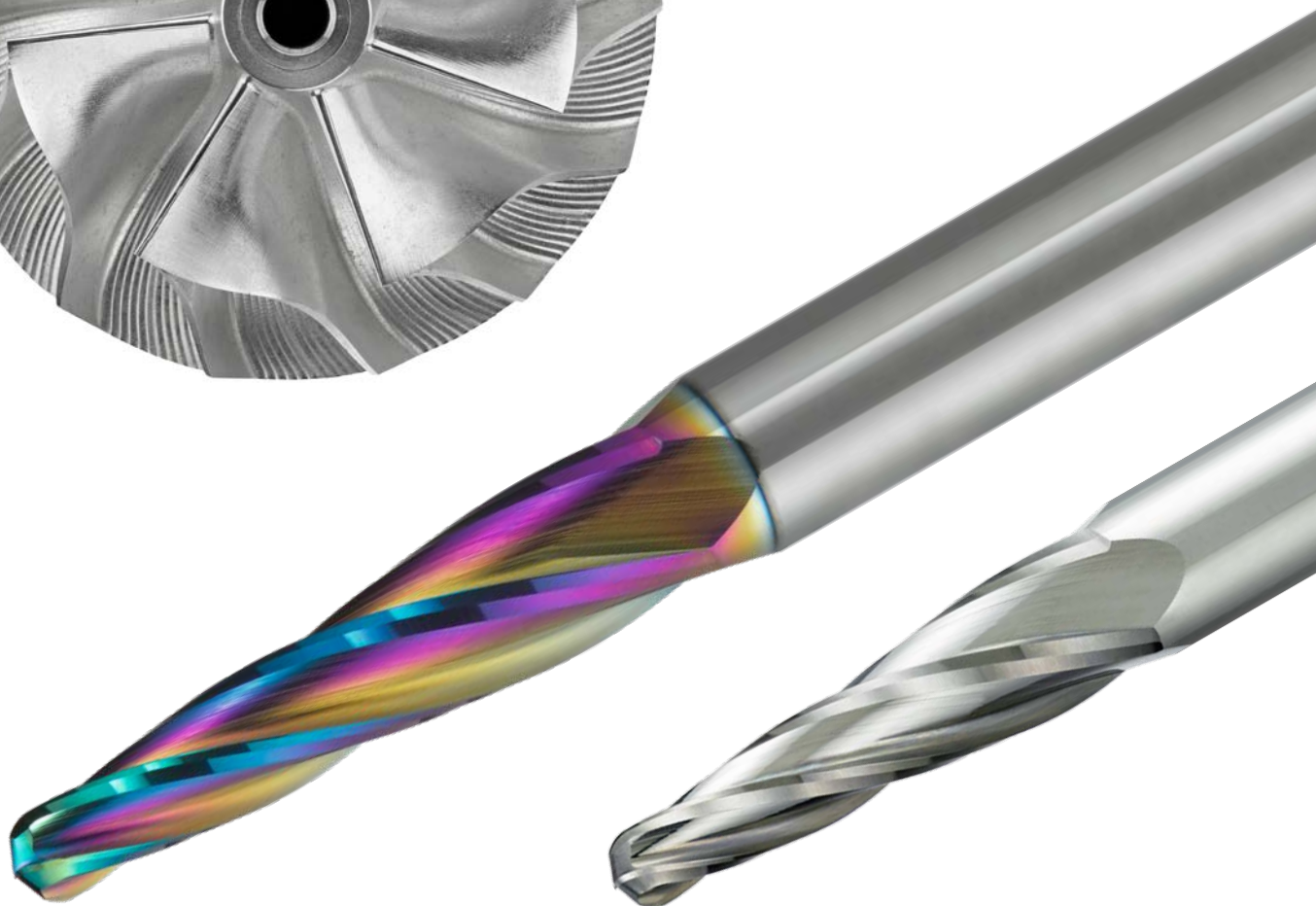


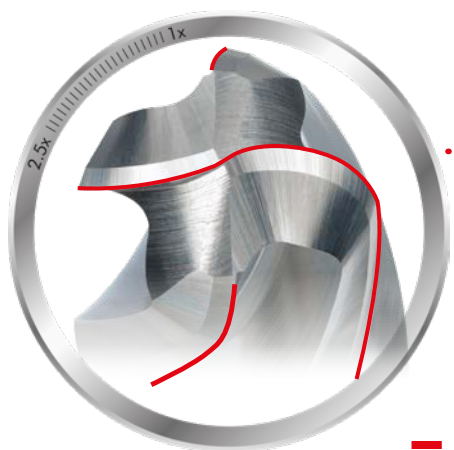
DLC4LATB / C4LATB

GEOMETRIA AD ELEVATA RIGIDITÀ E NUOVO MODELLO
RIVESTITO IN DLC PER UNA LAVORAZIONE AFFIDABILE
E AD ALTA EFFICIENZA DELLE GIRANTI IN ALLUMINO



DLC4LATB / C4LATB

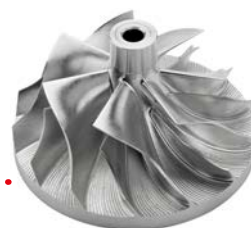
LAVORAZIONE AD ALTA EFFICIENZA DI LEGHE DI ALLUMINO



..... Testa semisferica a 4 taglienti

— : Profilo del tagliente

Ø 91 x Ø 66 x 36 (h)



C4LATB



..... Nuova geometria avanzata

..... Elevati volumi di rimozione del metallo

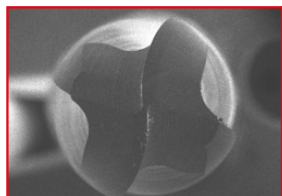
DLC4LATB

Il rivestimento in DLC, appositamente sviluppato, garantisce un'eccellente resistenza all'incollamento nelle lavorazioni alle alte velocità e quando si riduce l'apporto di refrigerante. Inoltre, il basso coefficiente di attrito riduce la resistenza al taglio.

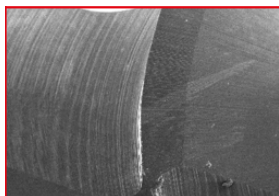


DLC4LATB

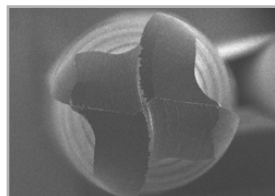
Utensile convenzionale



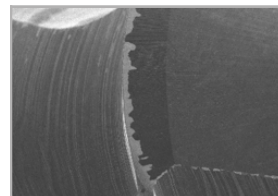
x 50



x 150



x 50

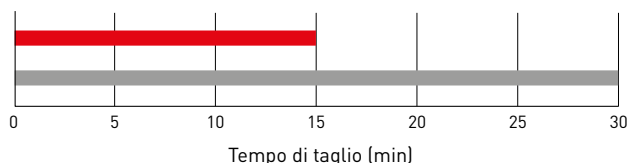


x 150

DLC4LATB / C4LATB

ESEMPIO DI APPLICAZIONE / PRESTAZIONI DI TAGLIO

Materiale	Legha di alluminio
Utensile	C4LATBR200T040AP30
n (min ⁻¹)	25.000
Vf (mm/min)	5.600
fz (mm/t)	0.056 max.
ap (mm)	8 (resatura di cave) 22 (finitura, fresatura in contornatura)
Refrigerante	Emulsione, refrigerante periferico



LAVORAZIONE AD ALTA EFFICIENZA DELLE GIRANTI IN LEGA DI ALLUMINO

Materiale	Legha di alluminio
Utensile	C4LATBR100T040AP20
n (min ⁻¹)	20.000
Vf (mm/min)	2.000
ap (mm)	11
Refrigerante	A base acquosa
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale
Risultato	Elevata profondità di taglio e avanzamento



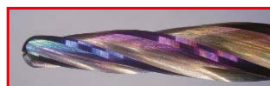
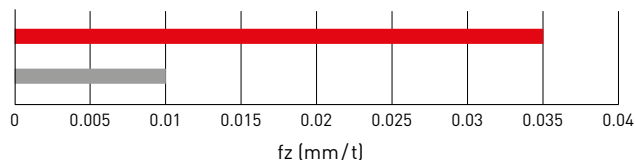
Durata elevata



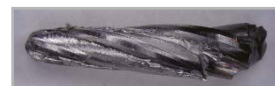
Rottura durante la lavorazione

FRESATURA DI CAVE CON PORTATA DI REFRIGERANTE LIMITATA

Materiale	Legha di alluminio
Utensile	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
fz (mm/t)	0.005-0.035
ap (mm)	10
Refrigerante	Taglio a umido (emulsione), refrigerante esterno
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale (BT30)
Risultato	La capacità di ridurre l'incollamento previene la rottura dell'utensile nel caso in cui l'apporto di refrigerante sia limitato a causa della geometria del pezzo



DLC4LATB

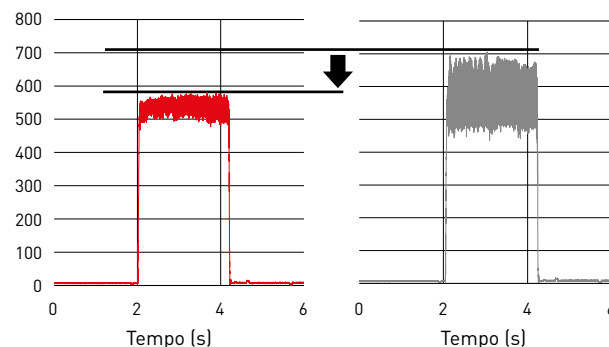


Prodotti non rivestiti

Questo test è stato effettuato con una portata di refrigerante limitata. Se la portata del refrigerante è sufficiente, è possibile utilizzare anche fese non rivestite.

CONFRONTO DELLA RESISTENZA AL TAGLIO DURANTE LA FRESATURA DI CAVE

Materiale	Legha di alluminio
Utensile	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
fz (mm/t)	0.035
ap (mm)	10
Refrigerante	Taglio a umido (emulsione), refrigerante esterno
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale (BT30)
Risultato	La resistenza al taglio è inferiore fino al 15 % in meno rispetto ai prodotti non rivestiti

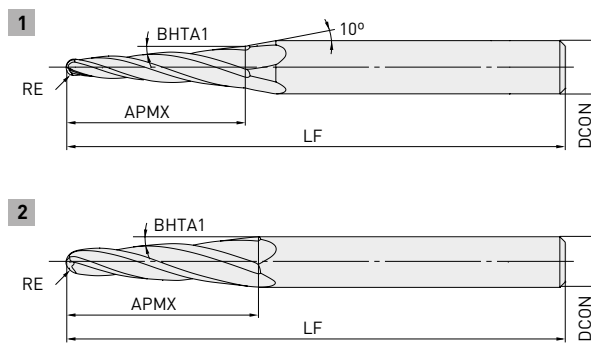
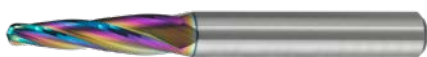


DLC4LATB



FRESA INTEGRALE A TAGLIANTE CONICO CON TESTA SEMISFERICA, 4 TAGLIENTI

N



	RE < 2
	± 0.010
	BHTA1
	± 5'
	DCON = 6 DCON = 8
	0 - 0.008 0 - 0.009

Codice ordinazione	Disponibilità	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Tipo
DLC4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
DLC4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. E' possibile fornire frese integrali coniche con testa semisferica modificata o con design speciale. Per ulteriori dettagli, si prega di contattare un rivenditore Mitsubishi.

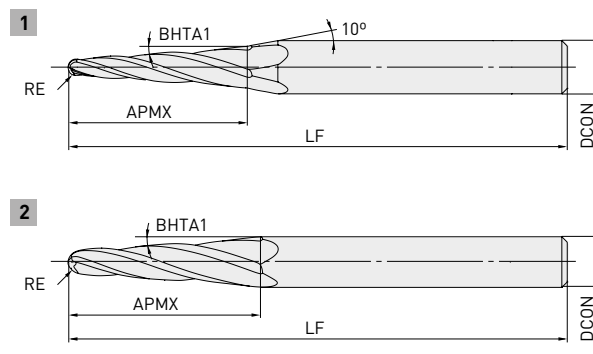


C4LATB



FRESA INTEGRALE A TAGLIENTE CONICO CON TESTA SEMISFERICA, 4 TAGLIENTI

N



RE < 2

± 0.010



BHTA1

± 5'



DCON = 6 DCON = 8

0 - 0.008 0 - 0.009

Codice ordinazione	Disponibilità	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Tipo
C4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
C4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. E' possibile fornire frese integrali coniche con testa emisferica modificata o con design speciale. Per ulteriori dettagli, si prega di contattare un rivenditore Mitsubishi.

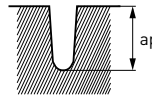


DLC4LATB / C4LATB

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

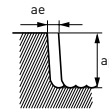
FRESATURA DI CAVE

Materiale	RE	n	Vf	ap
N Lega di alluminio	R 0.5	20.000	600	10
	R 1	20.000	2.800	10
	R 1.5	20.000	4.000	10
	R 2	20.000	4.000	15



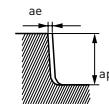
FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	RE	n	Vf	ap	ae
N Lega di alluminio	R 0.5	20.000	2.000	15	0.75
	R 1	20.000	4.000	15	1.5
	R 1.5	20.000	5.200	15	2.25
	R 2	20.000	5.200	23	3



FRESATURA LATERALE (FINITURA)

Materiale	RE	n	Vf	ap	ae
N Lega di alluminio	R 0.5	20.000	800	18	0.1
	R 1	20.000	2.000	18	0.2
	R 1.5	20.000	2.400	18	0.3
	R 2	20.000	2.400	27	0.3



1. Si raccomanda di utilizzare un fluido da taglio solubile in acqua. Per la fresatura laterale, si raccomanda il taglio concorde.

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘