

VQ COOLSTAR

SERIE DI FRESE INTEGRALI PER LAVORAZIONE AD ALTA EFFICIENZA DI MATERIALI DIFFICILI DA TAGLIARE CON FORI INTERNI PER IL PASSAGGIO DEL REFRIGERANTE



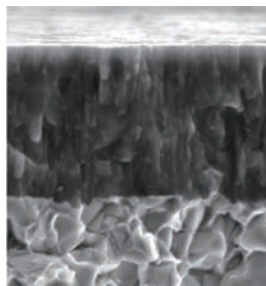
DIAEDGE

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE COOLSTAR

IDEALE PER LA LAVORAZIONE EFFICIENTE DI TITANIO E ACCIAIO INOSSIDABILE UTILIZZATI PER I COMPONENTI DEL SETTORE AEROSPACE

TECNOLOGIA DI RIVESTIMENTO



Tecnologia di lucidatura "ZERO- μ Surface"

Rivestimento recentemente sviluppato appartenente al gruppo (Al, Cr)

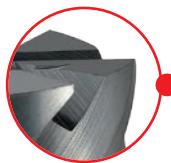
Ultra micrograna, materiale di base super duro

FORI INTERNI MULTIPLI DI REFRIGERAZIONE

Il sistema dotato di vari fori interni per il passaggio del refrigerante è utilizzato per migliorare la resistenza all'incollamento.

La disposizione a spirale dei fori di refrigerazione consente una vasta gamma di applicazioni.

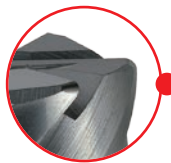
Particolarmente ideale per la lavorazione di materiali difficili da tagliare, offre una lavorazione stabile.



VQ6MHVCH

DC 10 – 20 mm

Fresa integrale, lunghezza di taglio media, 6 taglienti, eliche variabili, con fori interni per il passaggio del refrigerante



VQ6MHVRBCH

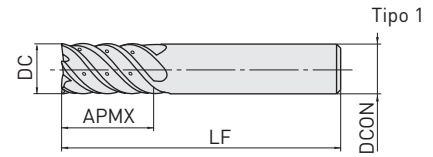
DC 10 – 20 mm
RE 0,5 – 4 mm

Fresa integrale torica, lunghezza di taglio media, 6 taglienti, eliche variabili, con fori interni per il passaggio del refrigerante

VQ6MHVCH



M S



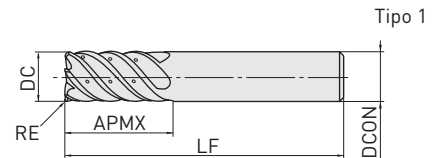
	DC ≤ 12	DC > 12		
	0	0		
	- 0.020	- 0.030		
			
	DCON=10	DCON=12	DCON=16	DCON=20
	0	0	0	0
	- 0.009	- 0.011	- 0.011	- 0.013
			

Codice ordinazione	DC	APMX	LF	DCON	Numero taglienti	Disponibilità	Tipo
VQ6MHVCHD1000	10	22	70	10	6	●	1
VQ6MHVCHD1200	12	26	75	12	6	●	1
VQ6MHVCHD1600	16	32	90	16	6	●	1
VQ6MHVCHD2000	20	38	100	20	6	●	1

VQ6MHVRBCH



M S



	0.5 ≤ RE ≤ 4			
	±0.015			
	DC ≤ 12	DC > 12		
	0	0		
	- 0.020	- 0.030		
			
	DCON=10	DCON=12	DCON=16	DCON=20
	0	0	0	0
	- 0.009	- 0.011	- 0.011	- 0.013
			

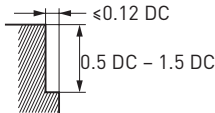
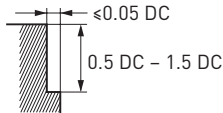
Codice ordinazione	DC	RE	APMX	LF	DCON	Numero taglienti	Disponibilità	Tipo
VQ6MHVRBCHD1000R050	10	0.5	22	70	10	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1000R100	10	1	22	70	10	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1200R050	12	0.5	26	75	12	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1200R100	12	1	26	75	12	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1600R100	16	1	32	90	16	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1600R300	16	3	32	90	16	6	●	1
VQ6MHVRBCHD1600R400	16	4	32	90	16	6	●	1
VQ6MHVRBCHD2000R100	20	1	38	100	20	6	●	1
VQ6MHVRBCHD2000R300	20	3	38	100	20	6	●	1
VQ6MHVRBCHD2000R400	20	4	38	100	20	6	●	1

●: Inventario mantenuto.

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

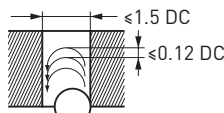
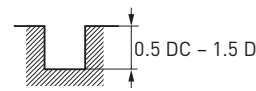
Fresatura in spallamento

Materiale	M		S	
	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)
Acciaio inossidabile austenitico (<200 HB), Lega di titanio DIN X5CrNi189, DIN X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V			Leghe resistenti al calore Inconel 718	
DC				
10	4800	2000	1300	260
12	4000	2000	1100	230
16	3000	1600	800	180
20	2400	1400	640	150

	
---	---

Fresatura con metodo trocoidale

Materiale	M	
	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)
Acciaio inossidabile austenitico (<200 HB), Lega di titanio DIN X5CrNi189, DIN X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V		
DC		
10	4800	1400
12	4000	1200
16	3000	1100
20	2400	900

- Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.
- L'elica variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese con elica regolare.
Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti, possono verificarsi vibrazioni. In questo caso, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.

 **MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

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

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 . Fax +44 1827 312314
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 mme@mmevalencia.com

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 mmsales@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

RUSSIA


MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
Electrozavodskaya Str. 24 . build. 3 107023 Moscow
Phone +7 495 7255885 . Fax +7 495 9813979
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Via Montefeltro 6/A . 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 35580
Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

Codice ordinazione: B2471 

Pubblicato: 2017.09 [0.8 DP], Stampato in Germania