

DCCC

VYMĚNITELNÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA PRO
HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ DO ROHU A FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

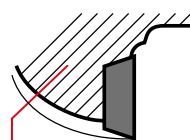


DCCC

KONSTRUKČNÍ ZNAKY ČELNÍCH STOPKOVÝCH FRÉZ TYPU DCCC



**VYSOCE TUHÝ NÁSTROJ
ZAJIŠŤUJÍCÍ VÝKON
A SPOLEHLIVOST**

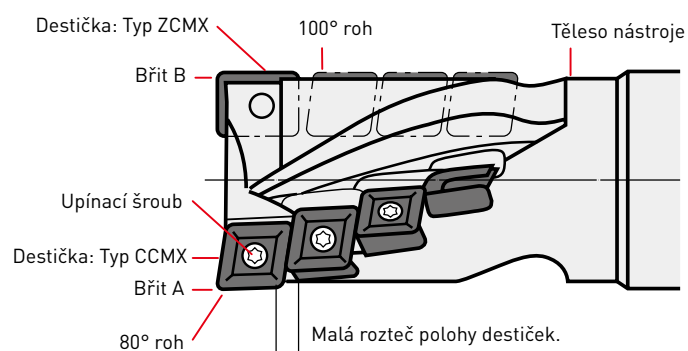


Další odlehčení tělesa snižuje pravděpodobnost hromadění třísek.

VÝHODY

- Rozdílné úhly stoupání šroubovice drážek zabraňují kmitání.
- Vysoce tuhý nástroj zajišťující výkon a spolehlivost.
- Vysoce produktivní pro hluboké 2D frézování profilu

VŠECHNY 4 BŘITY DESTIČEK CCMX JSOU VYUŽITY, 80° ROHY V BŘITU A A 100° ROHY V BŘITU B.



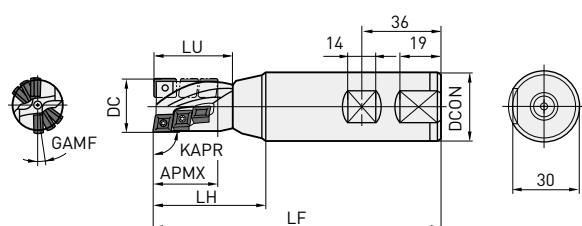
DCCC



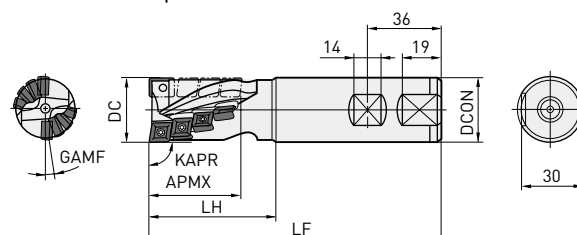
VYMĚNITELNÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ DO ROHU A FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

P **M** **K**

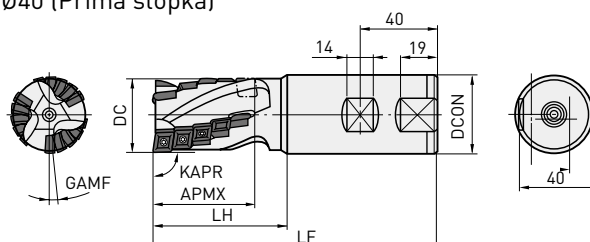
Ø25 (Přímá stopka)



Ø32 (Přímá stopka)



Ø40 (Přímá stopka)

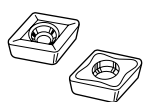
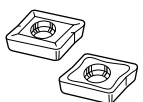


Pouze pravostranný držák nástroje

Objednávací kód	Sklad	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Obvodové a čelní destičky		Čelní destička (pouze jedna poloha)	
												CCMX08	CCMX09	ZCMX08	ZCMX09
												3508EN-A	T308EN-	3508ER-A	T308ER-
DCCCR2506S32	●	27	25	32	130	50	36	2	6	2	8°	5	-	1	-
DCCCR2510S32	●	44	25	32	150	70	56	2	10	2	8°	9	-	1	-
DCCCR3208S32	●	43	32	32	140	60	-	2	8	2	8°36'	-	7	-	1
DCCCR3212S32	●	63	32	32	160	80	-	2	12	2	8°36'	-	11	-	1
DCCCR4015S40	●	53	40	40	150	70	-	3	15	3	5°31'	-	14	-	1
DCCCR4015S42	★	53	40	42	150	70	-	3	15	3	5°31'	-	14	-	1
DCCCR4024S40	●	83	40	40	180	100	-	3	24	3	5°31'	-	23	-	1
DCCCR4024S42	★	83	40	42	180	100	-	3	24	3	5°31'	-	23	-	1



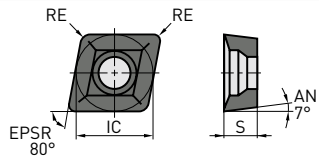
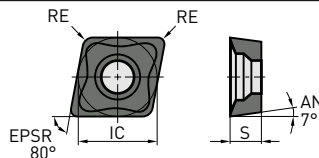
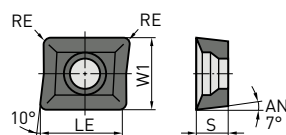
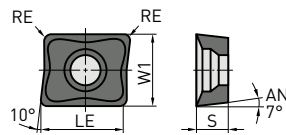
NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku				
	Upínací šroub	Klíč	Obvodová a čelní destička	Čelní destička (pouze jedna poloha)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				

* Upínací moment (N • m): CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

DCCC

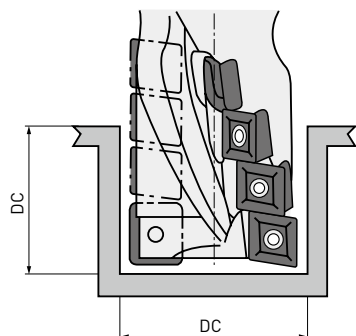
DESTIČKY

Materiál	P	Ocel	   				Řezné podmínky:						
	M	Korozivzdorné oceli	   				●: Stablní řez  : Univerzální obrábění						
	K	Litiny	 				✱: Nestablní řez, honování: E: Kruh						
Tvar destičky	Objednací kód	Třída	Honování	F7030	VP15TF	UP20M	UTi20T	LE	W1	IC	S	RE	Geometrie
	CCMX083508EN-A	M	E	●	★	★		-	-	7.94	3.5	0.8	
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	●	★		-	-	9.525	3.97	0.8	
	CCMX09T308EN-B	M	E	●			★	-	-	9.525	3.97	0.8	
Typ s pevným břítem													
	ZCMX083508ER-A	M	E	●			★	10.4	7.94	-	3.5	0.8	
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	●	★	12	9.525	-	3.97	0.8	
	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★		★	12	9.525	-	3.97	0.8	
Typ s pevným břítem													

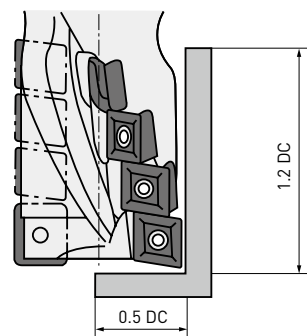
DCCC

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Způsob obrábění A: Frézování drážek
(typ se standardní délkou ostří)



Způsob obrábění B: Frézování do rohu
(typ se standardní délkou ostří)

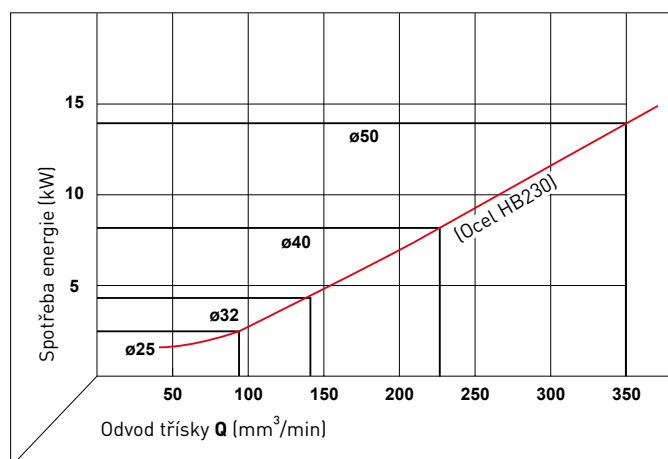


Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Způsob obrábění	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P	Nízkouhlíkové oceli	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)
			VP15TF	B	180 (100–250)	200 (180–220)	230 (200–250)
	180–280HB	Nelegované oceli Legované oceli	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	140 (120–150)
			VP15TF	B	180 (100–250)	150 (120–180)	180 (150–200)
	280–350HB		VP15TF	A	180 (100–250)	100 (80–120)	130 (100–150)
			VP15TF	B	180 (100–250)	120 (100–140)	150 (120–180)
	Vysokolegované oceli	200–280HB	VP15TF	A	140 (100–180)	100 (80–120)	130 (100–150)
			VP15TF	B	140 (100–180)	120 (100–140)	150 (120–180)
M	Korozivzdorné oceli	≤200HB	VP15TF	A	150 (100–200)	70 (50–90)	70 (50–90)
			VP15TF	B	150 (100–200)	100 (80–120)	120 (100–140)
K	Litiny	Pevnost v tahu ≤450MPa	VP15TF	A	160 (100–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
			VP15TF	B	160 (100–220)	230 (200–250)	260 (240–280)

DCCC

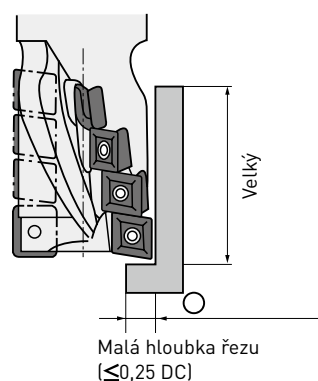
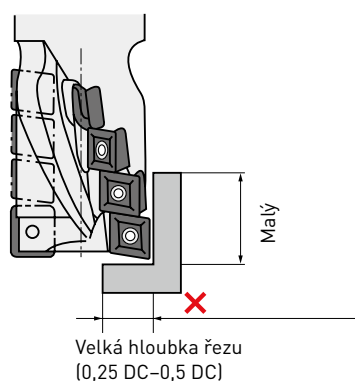
SPOTŘEBA ENERGIE

- Pro porovnání použijte prosím níže uvedený diagram, vyberte podmínky, které odpovídají výkonu stroje.
- Odvod třísky Q (mm^3/min) = Rychlost posuvu stolu x Hloubka řezu x Šířka řezu 1 000



UŽITÍ TYPU S VELKOU DÉLKOU ŘEZU

- Protože je vyložení nástroje ze sklíčidla velké, velká šířka řezu způsobí kmitání a dojde k poškození nástroje.
- Udržujte malou šířku řezu a velkou hloubku řezu v axiálním směru. (Viz následující obrázky.)



POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE 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.mmc-carbide.com

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B244CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2016.06