

DCCC

FRESA A INSERTI PER FRESATURA PROFONDA
IN SPALLAMENTO E FRESATURA DI CAVE

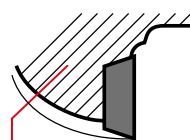


DCCC

CARATTERISTICHE DELLA FRESA DCCC



**UTENSILE A ELEVATA RIGIDITÀ
PER ALTE PERFORMANCE E AFFIDABILITÀ**

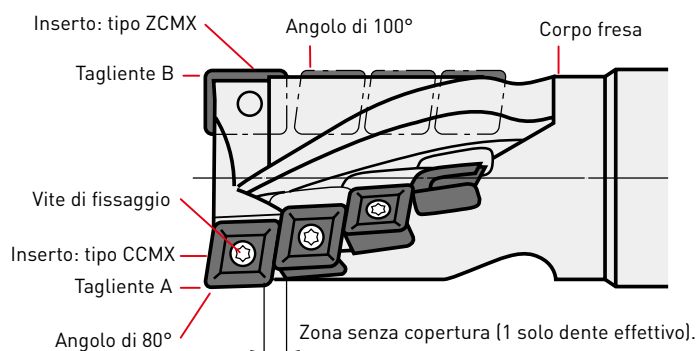


L'ulteriore alleggerimento del corpo fresa permette di ridurre la possibilità di intasamento dei trucioli.

VANTAGGI

- L' elica variabile garantisce la prevenzione delle vibrazioni
- Utensile ad elevata rigidità per prestazioni e affidabilità
- Elevata produttività per fresatura bidimensionale profonda di spallamento

**VENGONO UTILIZZATI TUTTI E QUATTRO I TAGLIENTI DELL'INSERTO CCMX,
CON ANGOLI DI 80° NEL TAGLIENTE A E ANGOLI DI 100° NEL TAGLIENTE B.**



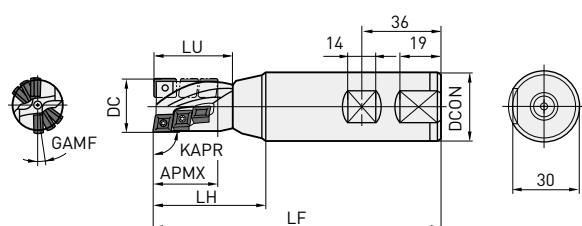
DCCC



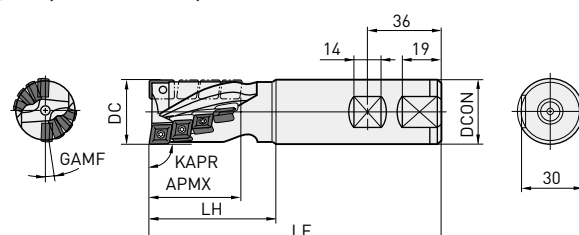
FRESA A INSERTI PER FRESATURA PROFONDA IN SPALLAMENTO E FRESATURA DI CAVE

P **M** **K**

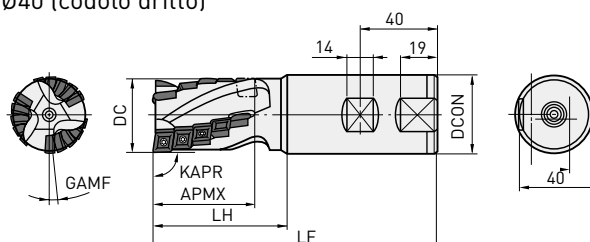
Ø25 (codolo dritto)



Ø32 (codolo dritto)



Ø40 (codolo dritto)



Solo frese destre.

Codice fresa	Disponibilità	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Inserti periferici e di chiusura		Inserto di chiusura (una sola sede)	
												CCMX08 3508EN-A	CCMX09 T308EN-○	ZCMX08 3508ER-A	ZCMX09 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



RICAMBI

Codice fresa				
	Vite di fissaggio	Chiave	Inserto periferico e di chiusura	Inserto di chiusura (una sola sede)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				

* Coppia di bloccaggio (N • m): CS300890T = 1.0 - CS350990T = 2.5

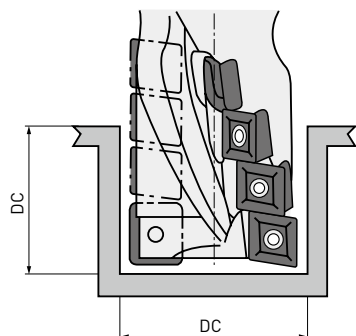
DCCC

INSERTI

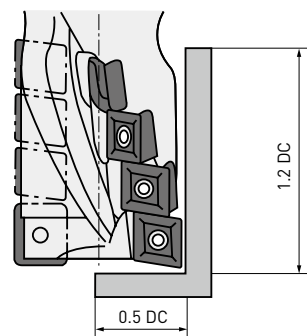
DCCC

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Modalità di taglio A: fresatura di cave
(tipologia con lunghezza di taglio standard)



Modalità di taglio B: fresatura in spallamento
(tipologia con lunghezza di taglio standard)

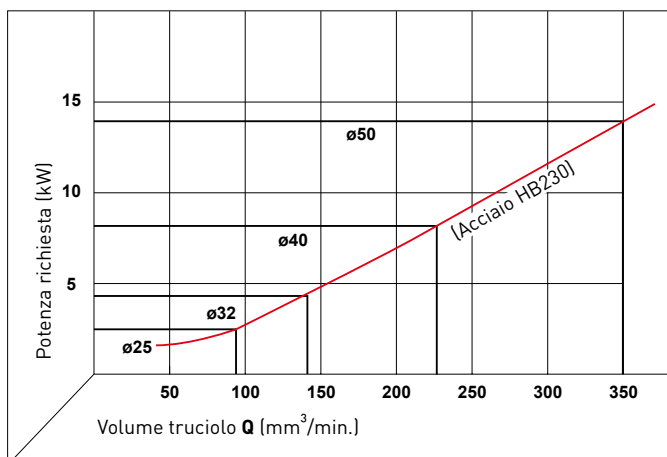


Materiale	Durezza	Grado	Modalità di taglio	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P	Acciaio dolce ≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
		VP15TF	B	180 (100–250)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
	180–280HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
		VP15TF	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)
		VP15TF	B	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	150 (120–180)
	Acciaio altamente legato 200–280HB	VP15TF	A	140 (100–180)	100 (80–120)	100 (80–120)	130 (100–150)
		VP15TF	B	140 (100–180)	120 (100–140)	120 (100–140)	150 (120–180)
M	Acciaio inossidabile ≤200HB	VP15TF	A	150 (100–200)	70 (50–90)	70 (50–90)	70 (50–90)
		VP15TF	B	150 (100–200)	100 (80–120)	100 (80–120)	120 (100–140)
K	Ghisa Resistenza alla trazione ≤450MPa	VP15TF	A	160 (100–220)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
		VP15TF	B	160 (100–220)	230 (200–250)	230 (200–250)	260 (240–280)

DCCC

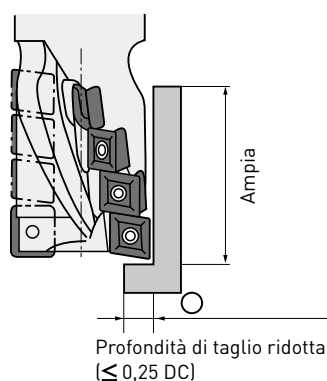
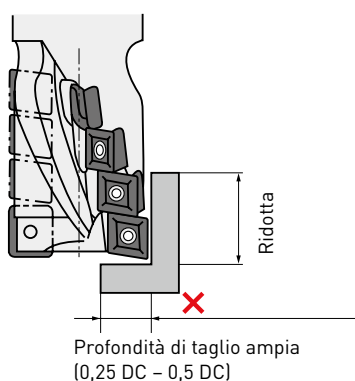
POTENZA RICHIESTA

- Consultare il diagramma sottostante e selezionare le condizioni adeguate alla potenza della macchina.
- Volume truciolo Q (mm³/min.) = Avanzamento tavola x profondità di taglio x larghezza di taglio/1000.



UTILIZZO DELLA TIPOLOGIA CON LUNGHEZZA DI TAGLIO LUNGA

- Dato che lo sbalzo utensile è elevato, una larghezza di taglio troppo ampia produrrà vibrazioni e una possibile rottura dell'utensile.
- Mantenere una larghezza di taglio ridotta e una profondità di taglio in direzione assiale grande (vedere le seguenti illustrazioni).



FILIALI EUROPEE

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

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

B244I 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2016.06