

DCCC

FREZY TRZPIENIOWE Z PŁYTKAMI WIELOOSTRZOWYMI
DO FREZOWANIA WYSOKICH ODSADZEŃ I ROWKÓW

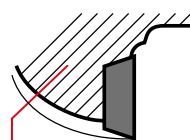


DCCC

KONSTRUKCJA FREZA TRZPIENIOWEGO TYPU DCCC



**FREZ O WYSOKIEJ SZTYWNOŚCI:
WYSOKA WYDAJNOŚĆ I NIEZAWODNOŚĆ**

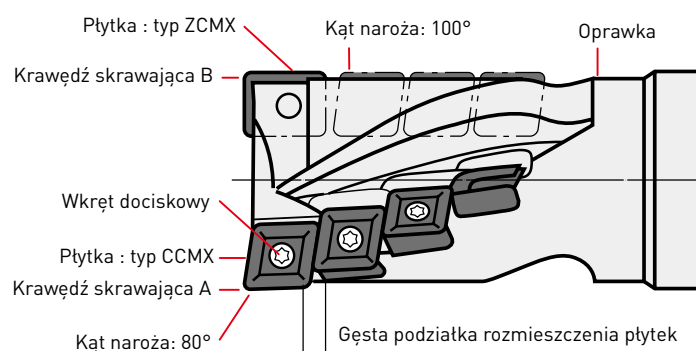


Dodatkowy kąt przyłożenia redukuje możliwość zakleszczania się wióra.

KORZYŚCI

- Różne kąty linii śrubowej rowków zapobiegają drganiom narzędzia podczas obróbki.
- Większa wydajność i niezawodność obróbki dzięki wyższej sztywności freza.
- Wysoka wydajność frezowania głębokich profili dwuwymiarowych

**WYKORZYSTANE SĄ WSZYSTKIE KRAWĘDZIE PŁYTKI CCMX,
NAROŻA PŁYTKI O KĄCIE 80° NA KRAWĘDZI A I NAROŻA 100° NA KRAWĘDZI B.**



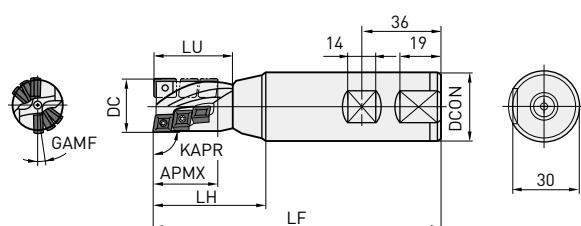
DCCC



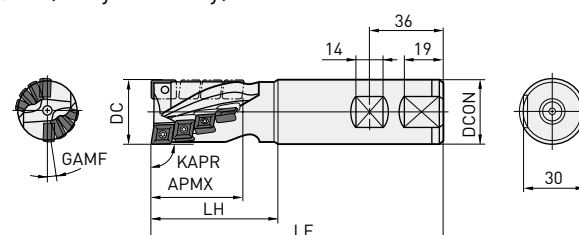
FREZY TRZPIENIOWE Z PŁYTKAMI WIELOOSTRZOWYMI DO FREZOWANIA WYSOKICH ODSADZEŃ I ROWKÓW

P **M** **K**

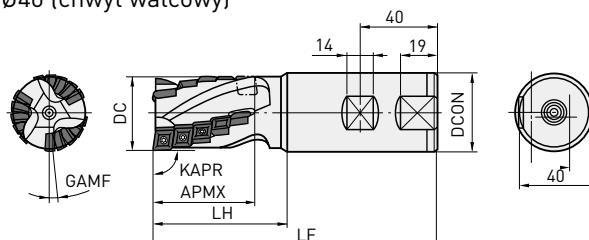
Ø25 (chwyt walcowy)



Ø32 (chwyt walcowy)



Ø40 (chwyt walcowy)



Tylko oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Płytki obwodowe i czotowe		Płytki czotowa (tylko 1 gniazdo)	
												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



CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki				
	Wkręt dociskowy	Klucz do mocowania płytki	obwodowe i czotowe	Płytki czotowa (tylko 1 gniazdo)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				

* Moment dokręcenia (N • m) : CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

DCCC

PŁYTKI

Materiał	P	Stale					Parametry skrawania:						Geometria
	M	Stale nierdzewne					● : Obróbka stabilna	● : Obróbka ogólna					
	K	Żeliwa					✱ : Obróbka niestabilna / Typ zaszlifowania: E: Na okrągło						
Kształt	Numer zamówieniowy	Klasa dokładności	Typ zaszlifowania	F7030	VP15TF	UP20M	UTi20T	LE	W1	IC	S	RE	
	CCMX083508EN-A	M	E	●		★	★	-	-	7.94	3.5	0.8	
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	●	★		-	-	9.525	3.97	0.8	
 Ze wzmocnioną krawędzią skrawającą	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	
 Ze wzmocnioną krawędzią skrawającą	ZCMX09T308ER-B	M	E	●		★	★	12	9.525	-	3.97	0.8	

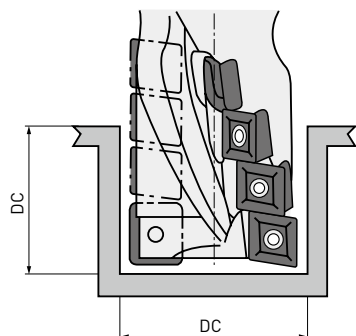
●: Standard magazynowy. (Po 10 płytek w opakowaniu)

★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii. (Po 10 płytek w opakowaniu)

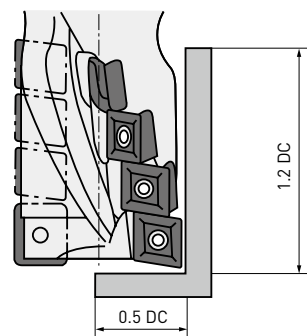
DCCC

ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Przykład obróbki A: Frezowanie rowków:
frez o standardowej długości części roboczej



Przykład obróbki B: Frezowanie odsadzeń:
frez o standardowej długości części roboczej

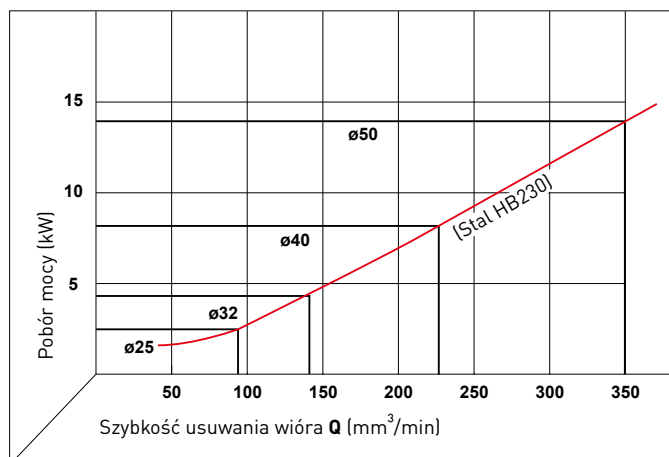


Materiał	Twardość	Gatunek	Przykład obróbki	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
		VP15TF	B	180 (100–250)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
	180–280HB	VP15TF	A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
		VP15TF	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)
	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	≤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	Wytrzymałość na rozciąganie ≤450 MPa	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

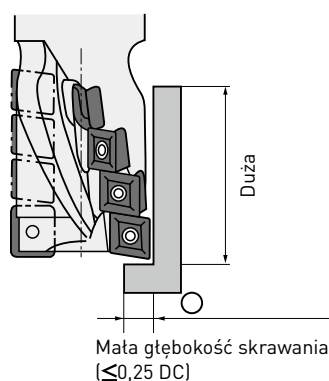
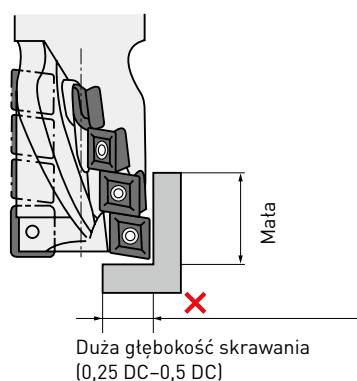
POBÓR MOCY

- Poniższy wykres ma charakter orientacyjny. Parametry skrawania należy dobrać odpowiednio do mocy obrabiarki.
- Szybkość usuwania wióra Q (mm³/min.) = posuw nominalny x głębokość skrawania x szerokość skrawania x 1000



UŻYCIE FREZA O DŁUGIEJ CZĘŚCI ROBOCZEJ

- Duży wysięg i duża szerokość skrawania powoduje powstawanie drgań podczas obróbki i złamanie freza.
- W kierunku osiowym utrzymywać małą szerokość i dużą głębokość skrawania. (Patrz poniższy rysunek).



NOTATKI

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

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

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

B244P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2016.06