

DCCC

FRESA CON PLACA INTERCAMBIABLE
PARA CONTORNEADO Y RANURADO PROFUNDO

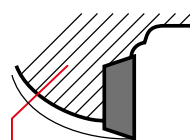


DCCC

CARACTERÍSTICAS DE DISEÑO DE LA FRESA DCCC



GRAN RIGIDEZ PARA UN EXCELENTE RENDIMIENTO Y FIABILIDAD

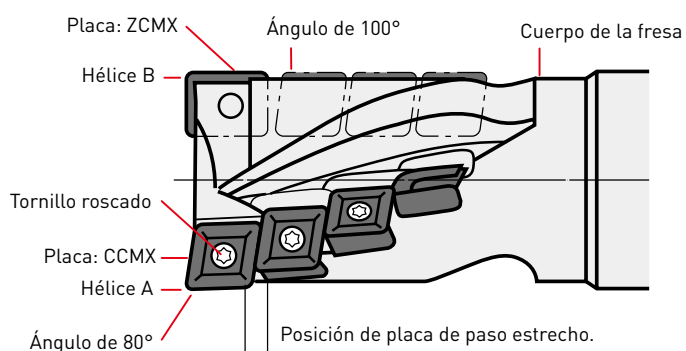


Por último, la separación del cuerpo reduce la probabilidad de que se produzca un atasco de virutas.

VENTAJAS

- Los diferentes ángulos de las hélices helicoidales impiden la vibración.
- Herramienta de gran rigidez para un mayor rendimiento y fiabilidad.
- Elevada productividad para el fresado de perfiles 2D.

**LOS CUATRO FILOS DE CORTE DE LA PLACA CCMX UTILIZAN;
ÁNGULOS DE 80° EN LA HÉLICE «A» Y EN ÁNGULOS DE 100° EN LA HÉLICE «B».**



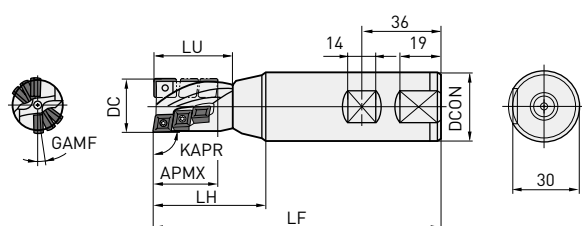
DCCC



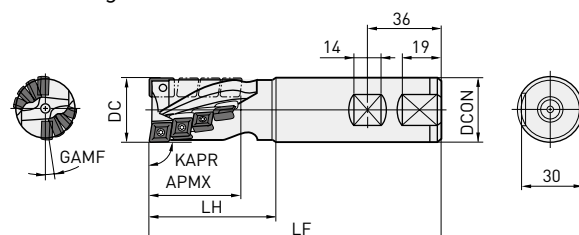
FRESA CON PLACA INTERCAMBIABLE PARA CONTORNEADO Y RANURADO PROFUNDO

P **M** **K**

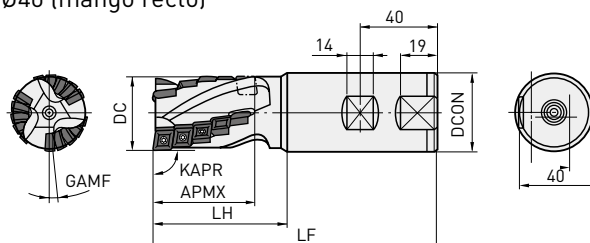
Ø25 (mango recto)



Ø32 (mango recto)



Ø40 (mango recto)



Solo portaherramientas a mano derecha.

Referencia	Stock	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Placas periféricas e inferiores		Placa inferior (solo una cavidad)	
												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



REPUESTOS

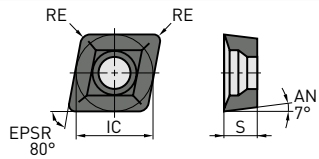
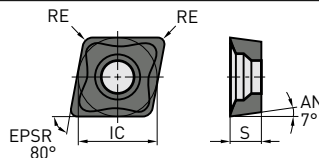
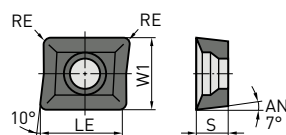
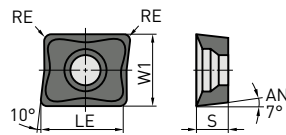
Tipo de portaherramientas				
	Tornillo roscado	Llave	Placa periférica e inferior	Placa inferior (solo una cavidad)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				

* Par de sujeción (N • m): CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

DCCC

PLACAS

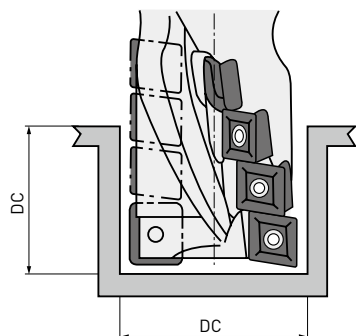
Material	P	Acero					Condiciones de corte:					
	M	Acero inoxidable					● : Corte estable ● : Corte general					
	K	Fundición					✱ : Honing de corte inestable E : Redondo					

Forma	Referencia	Clase	Honing	F7030	VP15TF	UP20M	UTi20T	LE	W1	IC	S	RE	Geometría
	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	
Filo de corte resistente	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	
Filo de corte resistente													

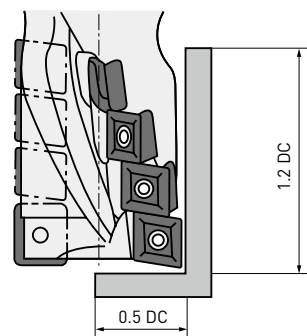
DCCC

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Tipo de corte A: ranurado (longitud de corte estándar)



Tipo de corte B: fresado escuadrado (longitud de corte estándar)

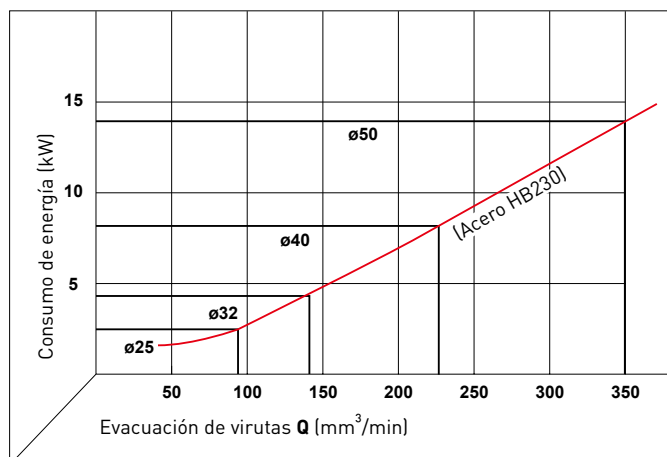


Material	Dureza	Calidad	Tipo de corte	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
P	Acero dulce	≤ 180HB	VP15TF A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
			VP15TF B	180 (100–250)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
	Acero al carbono	180–280HB	VP15TF A	180 (100–250)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
			VP15TF B	180 (100–250)	150 (120–180)	150 (120–180)	180 (150–200)
	Acero aleado	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)
	Acero altamente aleado	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	Acero inoxidable	≤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	Fundición	Resistencia a la tracción ≤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

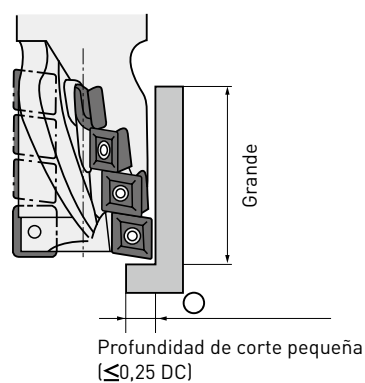
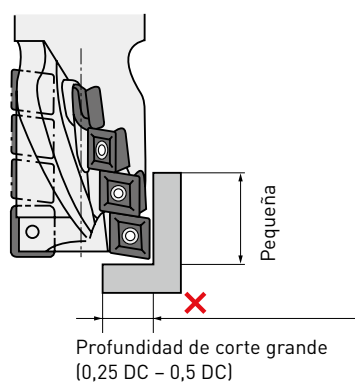
CONSUMO DE ENERGÍA

- Utilice el cuadro inferior a modo de referencia para seleccionar las condiciones que se adaptan mejor a la potencia de la máquina.
- Evacuación de virutas Q (mm^3/min) = Avance de mesa $\times$ Profundidad de corte $\times$ Anchura de corte / 1000



PARA UNA LONGITUD DE CORTE LARGA

- Puesto que el voladizo del mandril de fresado es largo, una anchura de corte grande causará vibraciones y la rotura de la herramienta.
- Mantenga una anchura de corte reducida y una profundidad de corte grande en la dirección axial. (Consulte la ilustración siguiente)



NOTAS

RED DE VENTAS EUROPEA

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

DISTRIBUIDO POR:

┌

┐

└

┘

B244S 

Publicado por:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2016.06