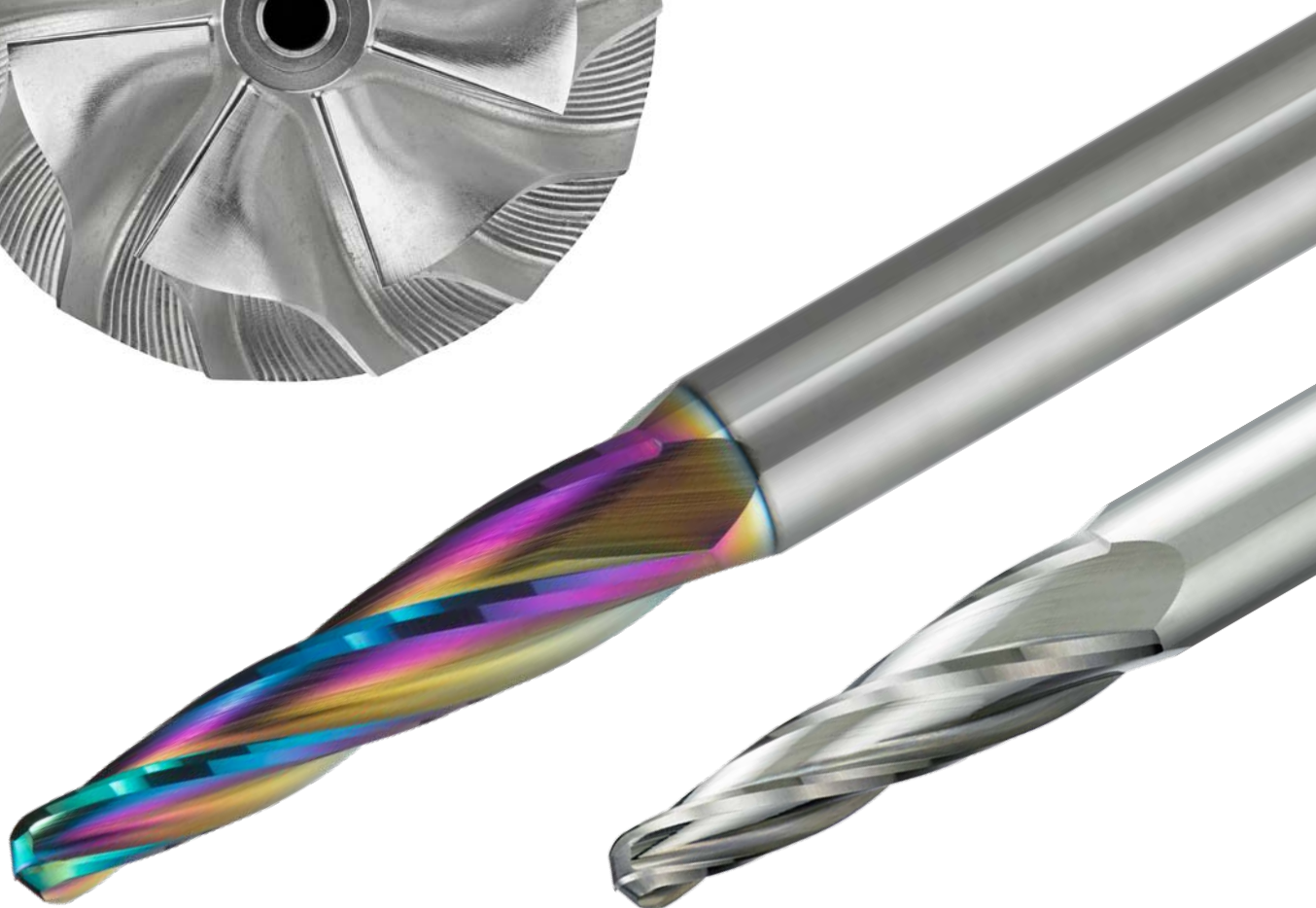


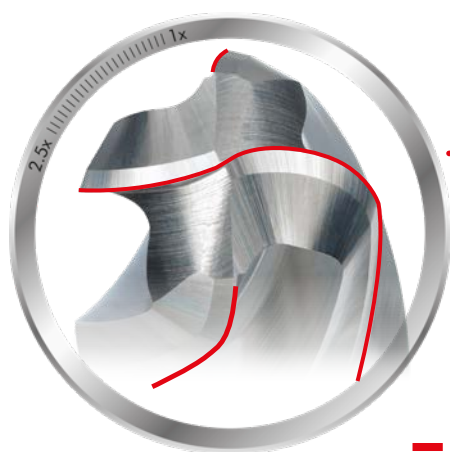
DLC4LATB / C4LATB

TUHÝ DESIGN A NOVÝ TYP S POVLAKEM DLC PRO VYSOCE
EFEKTIVNÍ, SPOLEHLIVÉ OBRÁBĚNÍ HLINÍKOVÝCH
ROTORŮ



DLC4LATB / C4LATB

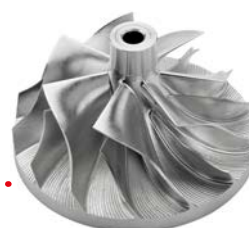
VYSOCE ÚČINNÉ OBRÁBĚNÍ HLINÍKOVÝCH SLITIN



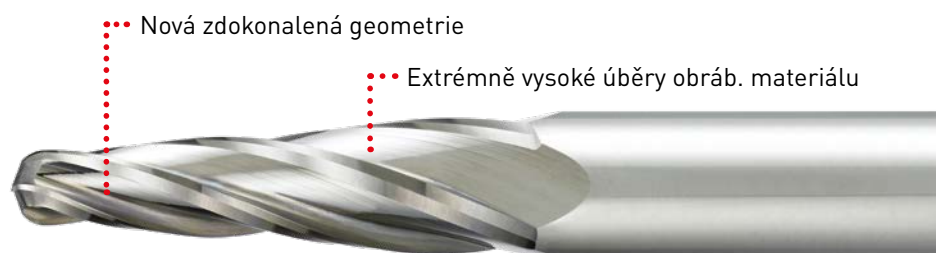
..... 2 kulové a 4 periferní břity

— : Břit

Ø 91 x Ø 66 x 36 (h)



C4LATB



..... Nová zdokonalená geometrie

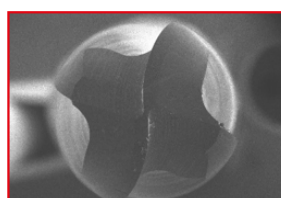
..... Extrémně vysoké úběry obráb. materiálu

DLC4LATB

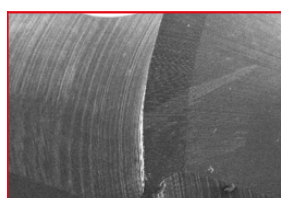
Jedinečně vyvinuté povlakování DLC poskytuje vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků během vysokorychlostního obrábění i při redukci řezné kapaliny. Navíc nízký koeficient tření redukuje řezný odpor.



DLC4LATB

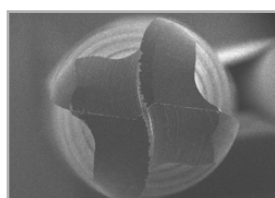


x 50

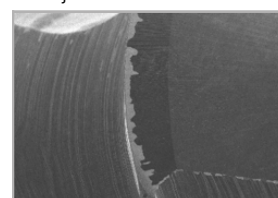


x 150

Konvenční nástroj



x 50

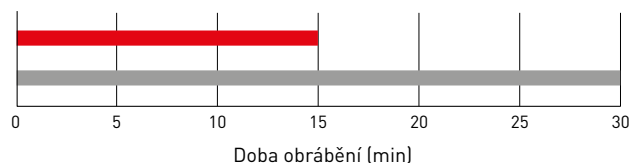


x 150

DLC4LATB / C4LATB

PŘÍKLAD POUŽITÍ / ŘEZNÝ VÝKON

Materiál	Hliníková slitina
Nástroj	C4LATBR200T040AP30
n (min ⁻¹)	25.000
V_f (mm/min)	5.600
f_z (mm/t)	0.056 max.
a_p (mm)	8 (frézování drážek) 22 (dokončování, válcové frézování)
Řezná kapalina	Emulze, periferní chlazení



VYSOCE ÚČINNÉ OBRÁBĚNÍ ROTORŮ Z HLINÍKOVÝCH SLITIN

Materiál	Hliníkové slitiny
Nástroj	C4LATBR100T040AP20
n (min ⁻¹)	20.000
V_f (mm/min)	2.000
a_p (mm)	11
Řezná kapalina	Na bázi vody
Stroj	Vertikální obráběcí centrum

Výsledek: Značně velká hloubka řezu a posuv



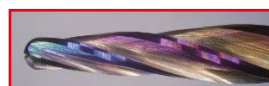
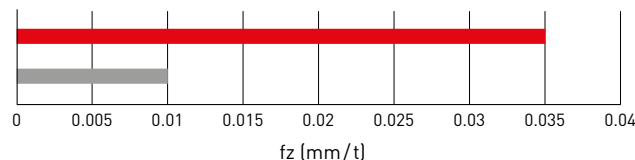
Vysoká stálost



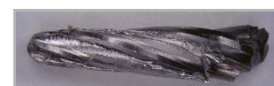
Poškození během obrábění

DRÁŽKOVÁNÍ S OMEZENÝM PRŮTOKEM ŘEZNÉ KAPALINY

Materiál	Hliníkové slitiny
Nástroj	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
f_z (mm/t)	0.005-0.035
a_p (mm)	10
Řezná kapalina	Mokrý obrábění (emulze), vnější přívod řezné kapaliny
Stroj	Vertikální obráběcí centrum (BT30)
Výsledek	Odolnost proti tvorbě nárustků zamezuje poškození nástroje při omezení množství řezné kapaliny kvůli geometrii obrobku



DLC4LATB

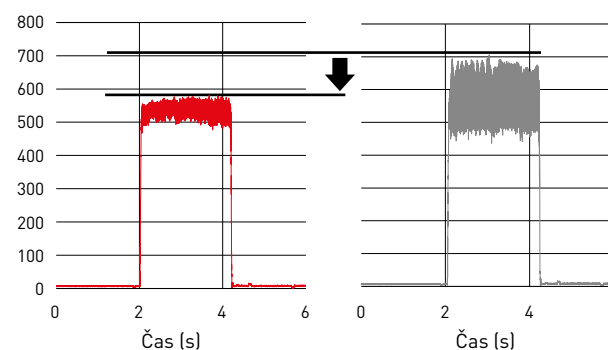


Nepovlakované produkty

Tento test byl proveden s omezeným průtokem řezné kapaliny. Pokud je průtok řezné kapaliny dostatečný, lze rovněž použít nepovlakované stopkové frézy.

POROVNÁNÍ ŘEZNÉHO ODPORU PŘI DRÁŽKOVÁNÍ

Materiál	Hliníkové slitiny
Nástroj	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
f_z (mm/t)	0.035
a_p (mm)	10
Řezná kapalina	Mokrý obrábění (emulze), vnější přívod řezné kapaliny
Stroj	Vertikální obráběcí centrum (BT30)
Výsledek	Řezný odpor byl zredukován až na 15 % v porovnání s nepovlakovanými produkty



DLC4LATB

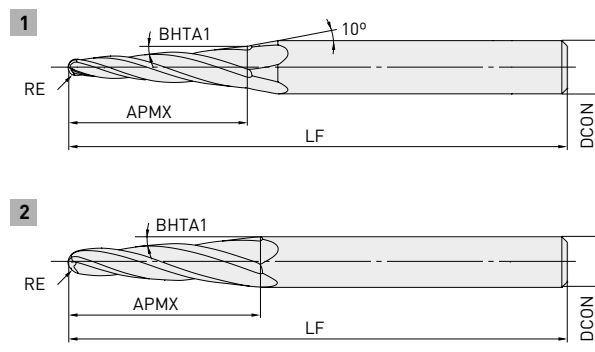


20°



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N



RE < 2

± 0.010



BHTA1

± 5°



DCON = 6 DCON = 8

0 – 0.008 0 – 0.009

Objednací kód	Sklad	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Typ
DLC4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
DLC4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

K dispozici jsou modifikované a speciálně navržené kuželové kulové čelní stopkové frézy. Podrobnější informace získáte od prodejce produktů Mitsubishi.



C4LATB

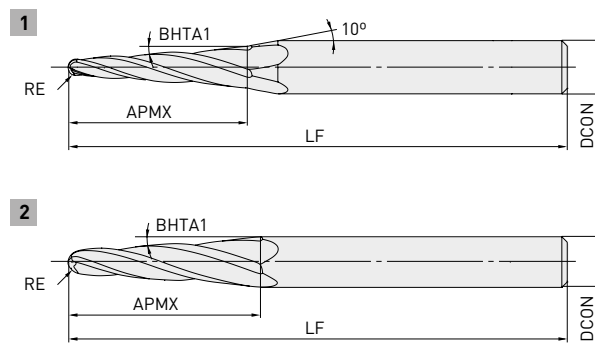


20°



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N



RE < 2

± 0.010



BHTA1

± 5°



DCON = 6 DCON = 8

0 – 0.008 0 – 0.009

Objednáací kód	Sklad	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Typ
C4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
C4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

K dispozici jsou modifikované a speciálně navržené kuželové kulové čelní stopkové frézy. Podrobnější informace získáte od prodejce produktů Mitsubishi.



DLC4LATB / C4LATB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

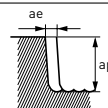
FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	RE	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	600	10
	R 1	20.000	2.800	10
	R 1.5	20.000	4.000	10
	R 2	20.000	4.000	15



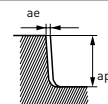
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	RE	n	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	2.000	15	0.75
	R 1	20.000	4.000	15	1.5
	R 1.5	20.000	5.200	15	2.25
	R 2	20.000	5.200	23	3



VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ (DOKONČOVÁNÍ)

Materiál	RE	n	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	800	18	0.1
	R 1	20.000	2.000	18	0.2
	R 1.5	20.000	2.400	18	0.3
	R 2	20.000	2.400	27	0.3



Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

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:

┌

┐

└

┘

B248CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2021.10