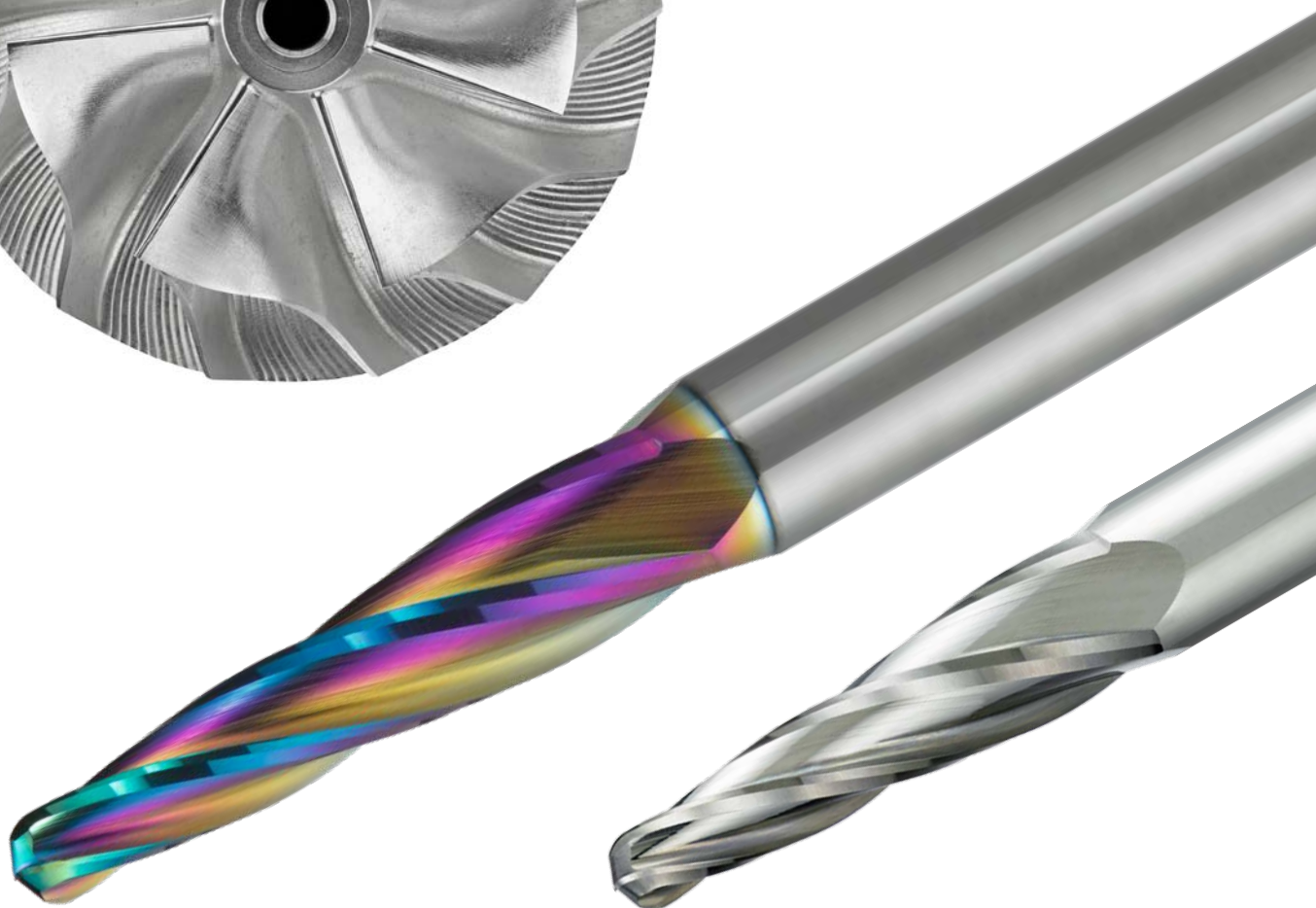


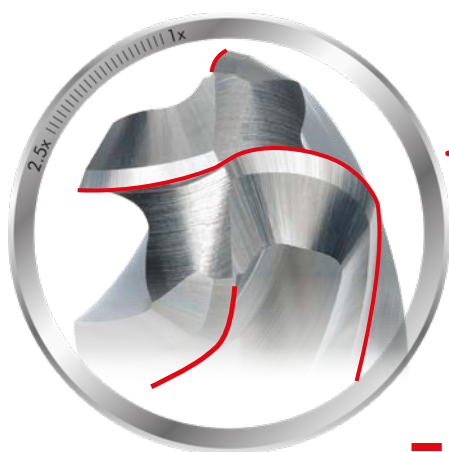
DLC4LATB / C4LATB

GEOMETRIA AD ELEVATA RIGIDITÀ E NUOVO MODELLO
RIVESTITO IN DLC PER UNA LAVORAZIONE AFFIDABILE
E AD ALTA EFFICIENZA DELLE GIRANTI IN ALLUMINO



DLC4LATB / C4LATB

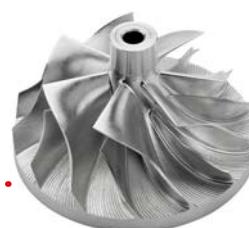
LAVORAZIONE AD ALTA EFFICIENZA DI LEGHE DI ALLUMINO



..... Testa semisferica a 4 taglienti

— : Profilo del tagliente

Ø 91 x Ø 66 x 36 (h)



C4LATB

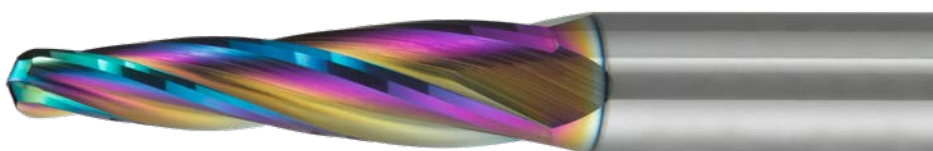


..... Nuova geometria avanzata

..... Elevati volumi di rimozione del metallo

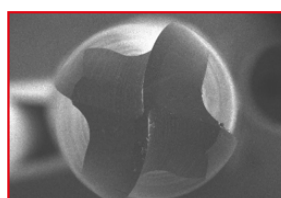
DLC4LATB

Il rivestimento in DLC, appositamente sviluppato, garantisce un'eccellente resistenza all'incollamento nelle lavorazioni alle alte velocità e quando si riduce l'apporto di refrigerante. Inoltre, il basso coefficiente di attrito riduce la resistenza al taglio.

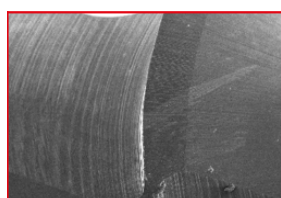


DLC4LATB

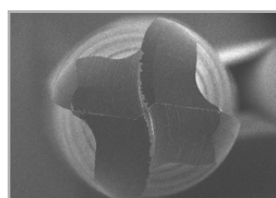
Utensile convenzionale



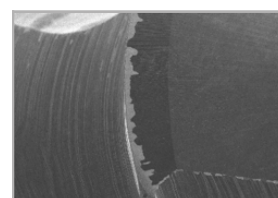
x 50



x 150



x 50

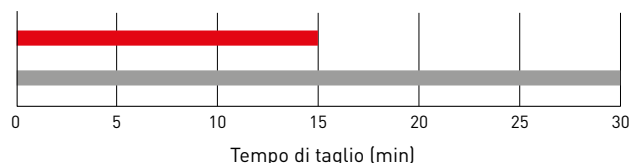


x 150

DLC4LATB / C4LATB

ESEMPIO DI APPLICAZIONE / PRESTAZIONI DI TAGLIO

Materiale	Lega di alluminio
Utensile	C4LATBR200T040AP30
n (min ⁻¹)	25.000
V_f (mm/min)	5.600
f_z (mm/t)	0.056 max.
a_p (mm)	8 (resatura di cave) 22 (finitura, fresatura in contornatura)
Refrigerante	Emulsione, refrigerante periferico



LAVORAZIONE AD ALTA EFFICIENZA DELLE GIRANTI IN LEGA DI ALLUMINO

Materiale	Lega di alluminio
Utensile	C4LATBR100T040AP20
n (min ⁻¹)	20.000
V_f (mm/min)	2.000
a_p (mm)	11
Refrigerante	A base acquosa
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale
Risultato	Elevata profondità di taglio e avanzamento



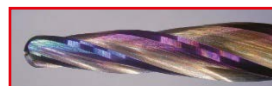
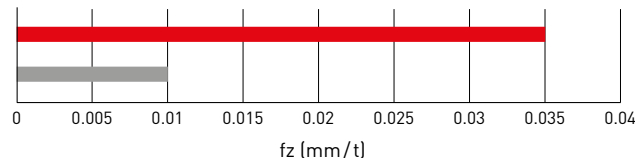
Durata elevata



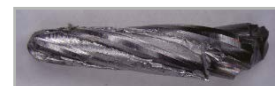
Rottura durante la lavorazione

FRESATURA DI CAVE CON PORTATA DI REFRIGERANTE LIMITATA

Materiale	Lega di alluminio
Utensile	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
f_z (mm/t)	0.005-0.035
a_p (mm)	10
Refrigerante	Taglio a umido (emulsione), refrigerante esterno
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale (BT30)
Risultato	La capacità di ridurre l'incollamento previene la rottura dell'utensile nel caso in cui l'apporto di refrigerante sia limitato a causa della geometria del pezzo



DLC4LATB

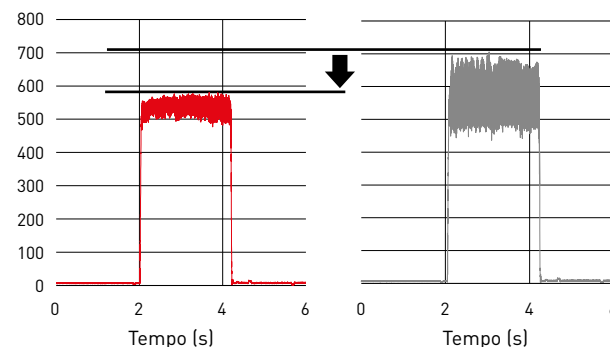


Prodotti non rivestiti

Questo test è stato effettuato con una portata di refrigerante limitata. Se la portata del refrigerante è sufficiente, è possibile utilizzare anche frese non rivestite.

CONFRONTO DELLA RESISTENZA AL TAGLIO DURANTE LA FRESATURA DI CAVE

Materiale	Lega di alluminio
Utensile	DLC4LATBR100T040AP20 (R1×4°)
n (min ⁻¹)	20.000
f_z (mm/t)	0.035
a_p (mm)	10
Refrigerante	Taglio a umido (emulsione), refrigerante esterno
Macchina utensile	Centro di lavoro verticale (BT30)
Risultato	La resistenza al taglio è inferiore fino al 15 % in meno rispetto ai prodotti non rivestiti

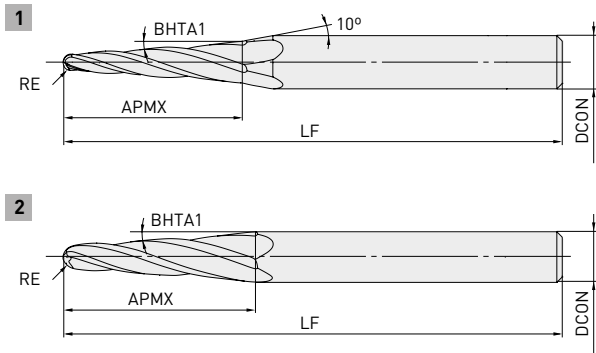


DLC4LATB



FRESA INTEGRALE A TAGLIANTE CONICO CON TESTA SEMISFERICA, 4 TAGLIENTI

N



RE < 2

± 0.010



BHTA1

± 5°



DCON = 6 DCON = 8

0 – 0.008 0 – 0.009

Codice ordinazione	Disponibilità	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Tipo
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

E' possibile fornire frese integrali coniche con testa emisferica modificata o con design speciale. Per ulteriori dettagli, si prega di contattare un rivenditore Mitsubishi.

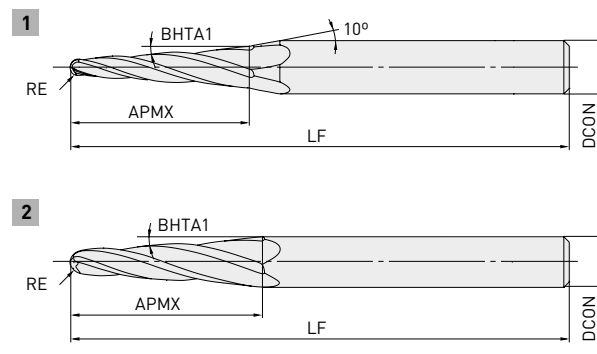


C4LATB



FRESA INTEGRALE A TAGLIANTE CONICO CON TESTA SEMISFERICA, 4 TAGLIENTI

N



	RE < 2
	± 0.010
	BHTA1
	± 5°
	DCON = 6 DCON = 8
	0 – 0.008 0 – 0.009

Codice ordinazione	Disponibilità	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Tipo
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

E' possibile fornire frese integrali coniche con testa emisferica modificata o con design speciale. Per ulteriori dettagli, si prega di contattare un rivenditore Mitsubishi.

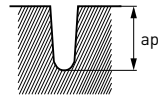


DLC4LATB / C4LATB

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

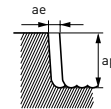
FRESATURA DI CAVE

Materiale	RE	n	Vf	ap
N Lega di alluminio	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



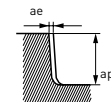
FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	RE	n	Vf	ap	ae
N Lega di alluminio	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



FRESATURA LATERALE (FINITURA)

Materiale	RE	n	Vf	ap	ae
N Lega di alluminio	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



Si raccomanda di utilizzare un fluido da taglio solubile in acqua. Per la fresatura laterale, si raccomanda il taglio concorde.

NOTE

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:

┌

┐

└

┘

B2481 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2021.10