

---

# DCCC

---

FRAISE À PLAQUETTES POUR LE DRESSAGE DE  
GRANDE HAUTEUR ET LE RAINURAGE

---

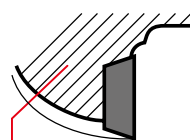


# DCCC

## CARACTÉRISTIQUES DE LA FRAISE DCCC



**OUTIL DE GRANDE RAIDEUR  
POUR DES PERFORMANCES  
ET UNE FIABILITÉ OPTIMISÉES**

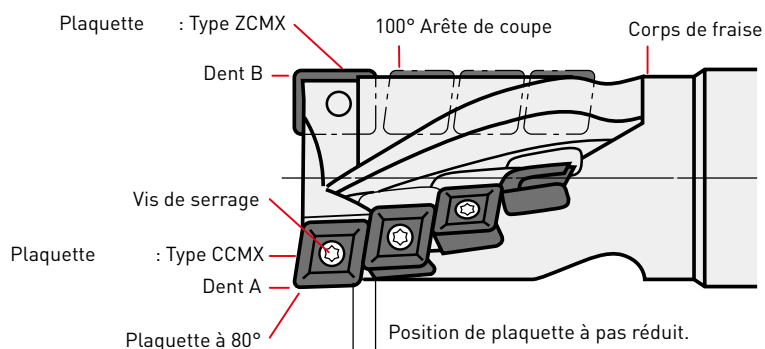


La dépouille supplémentaire réduit le risque de bourrage de copeaux.

### AVANTAGES

- Angles d'hélice variables pour empêcher les vibrations
- Outil de grande raideur pour des performances et une fiabilité optimisées
- Productivité élevée, pour le fraisage d'épaulements de 2D

**LES 4 ARÊTES DE COUPE DE LA PLAQUETTE CCMX SONT UTILISÉES,  
LES ANGLES À 80° SUR LA DENT A ET LES ANGLES À 100° SUR LA DENT B.**



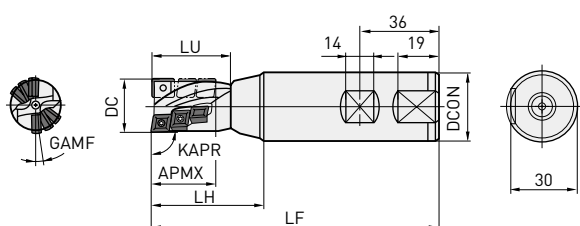
DCCC



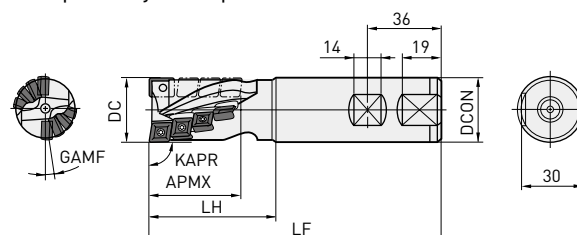
## FRAISE À PLAQUETTES POUR LE DRESSAGE DE GRANDE HAUTEUR ET LE RAINURAGE

P M K

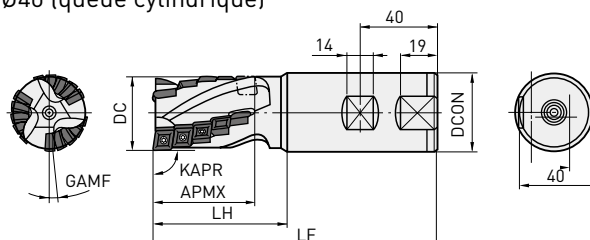
Ø25 (queue cylindrique)



Ø32 (queue cylindrique)



Ø40 (queue cylindrique)



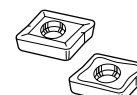
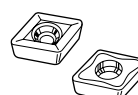
Porte-outil à droite uniquement.

Numéro de référence	Stock	APMX	DC	DCON	LF	LH	LU	ZNF	ZNP	ZEFF	GAMF	Plaquettes périphériques et en bout		Plaquette en bout (une poche seulement)	
												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



## PIÈCES DÉTACHÉES

Corps de fraise



	Vis de serrage	Clé	Plaquette périphérique et en bout.	Plaquette en bout (une seule dent)
DCCR25	CS300890T	TKY08DS	CCMX083508EN-A	ZCMX083508ER-A
DCCR32	CS350990T	TKY10DS	CCMX09T308EN-A / B	ZCMX09T308ER-A / B
DCCR40				

\* Couple de serrage (N • m) : CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

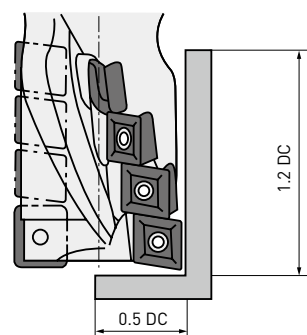
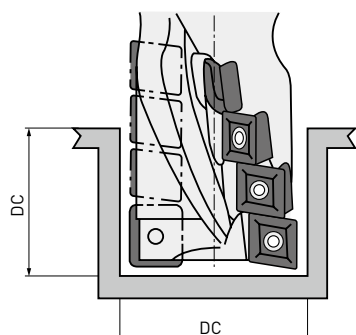


# DCCC

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Mode de coupe A : Rainurage (longueur de coupe standard)

Mode de coupe B : Contournage (longueur de coupe standard)

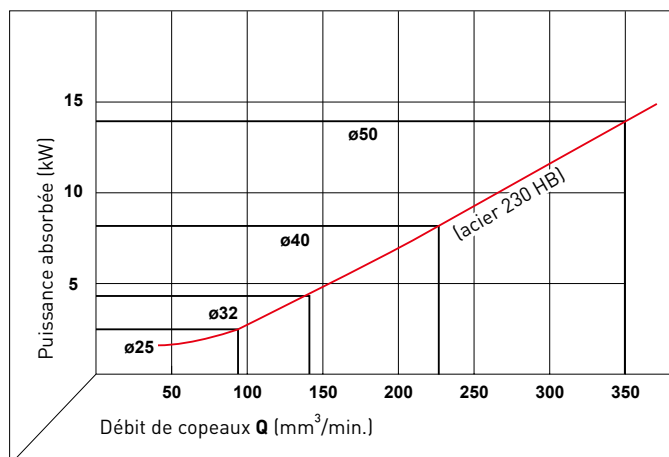


Matière	Dureté	Nuance	Mode de coupe	Vc	Vf		
					Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm
Acier doux	≤ 180HB	VP15TF	A	180 (100-250)	120 (100-140)	120 (100-140)	120 (100-140)
		VP15TF	B	180 (100-250)	200 (180-220)	200 (180-220)	230 (200-250)
P Acier au carbone Acier faiblement allié	180-280HB	VP15TF	A	180 (100-250)	120 (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)
Acier fortement allié	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 Acier inoxydable	≤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 Fonte	Résistance à la traction ≤ 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

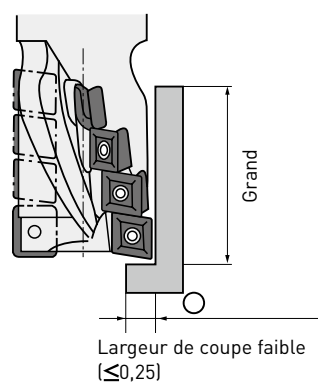
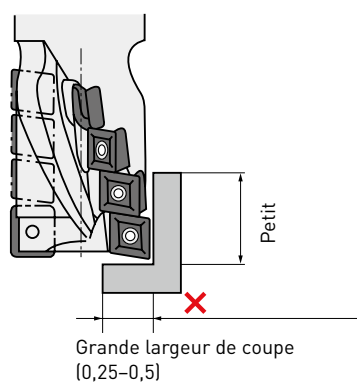
## PUISSANCE ABSORBÉE

- Veuillez vous référer à l'abaque ci-dessous pour sélectionner les conditions qui conviennent à la puissance de la machine.
- Débit de copeaux  $Q$  ( $\text{mm}^3/\text{min.}$ ) = avance table x profondeur de coupe x largeur de coupe x 1 000



## CAS DE GRANDE LONGUEUR DE COUPE

- En cas de grand porte-à-faux, une grande largeur de coupe causera des vibrations ou la rupture de l'outil.
- Maintenez une largeur de coupe faible et une grande profondeur de coupe axiale. (voir illustration ci-dessous)





## FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

### 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](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUÉ PAR:

┌

└

┌

└

B244F 

Publié par :  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2016.06