

大切削深度加工用可转位刀片式立铣刀

DCCC 系列

刀柄刚性高，最适于重切削。

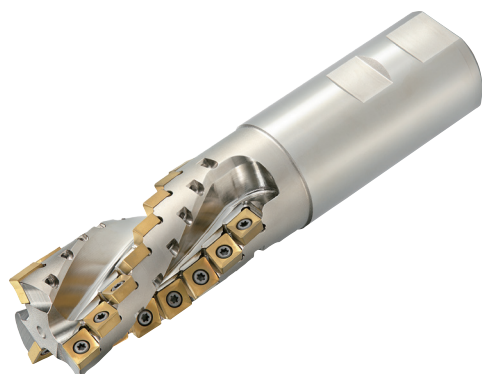


大切削深度用



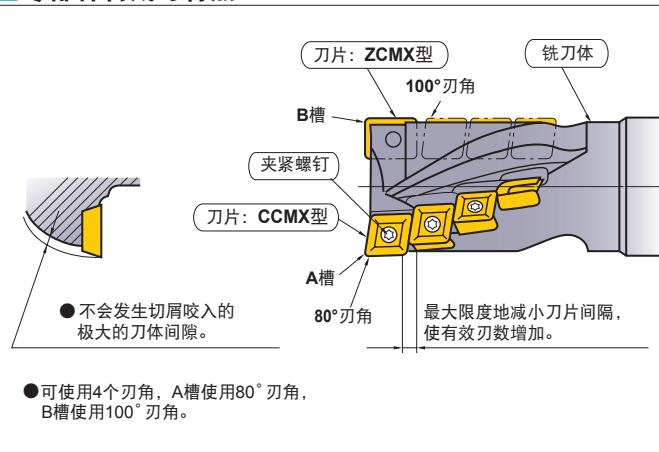
DCCC

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁			

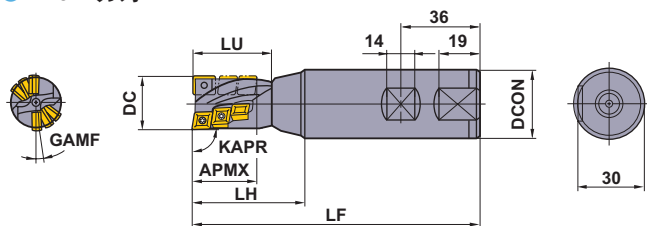


- 采用不等螺旋刃与左螺旋, 防止高频振颤。

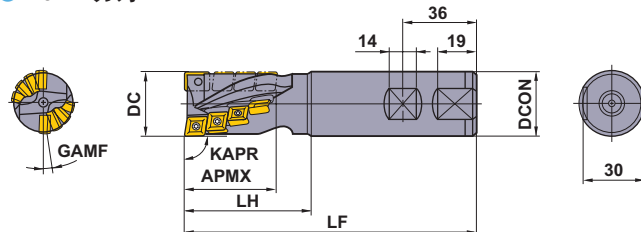
零部件构成与特点



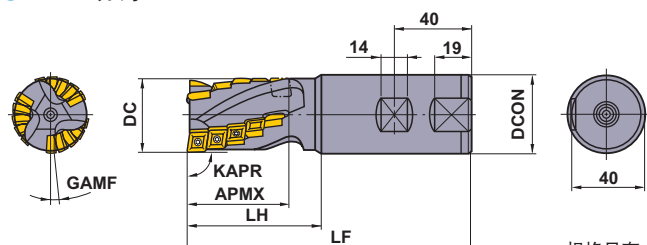
● φ25 2刃列



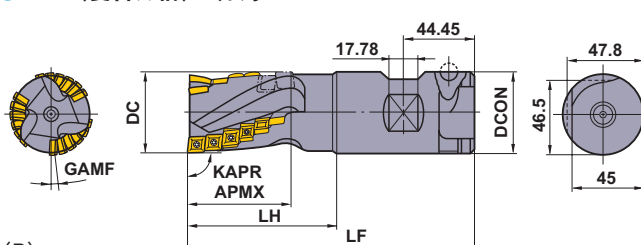
● φ32 2刃列



● φ40 3刃列



● φ50 (复合刀柄) 3刃列



KAPR: 90°

规格只有右手刀(R)。

(mm)

DC	型 号	库存	LF	DCON	LH	LU	APMX	GAMF	* WT	刃数		底刃&外周刃		底刃专用	
										底刃	合计	刀片类型	刃数	刀片类型	刃数
25	DCCCR2506S32	●	130	32	50	36	27	8°	0.6	2	6	CCMX08	5	ZCMX08	1
25	DCCCR2510S32	●	150	32	70	56	44	8°	0.7	2	10	CCMX08	9	ZCMX08	1
32	DCCCR3208S32	●	140	32	60	—	43	8°36'	0.8	2	8	CCMX09	7	ZCMX09	1
32	DCCCR3212S32	●	160	32	80	—	63	8°36'	0.8	2	12	CCMX09	11	ZCMX09	1
40	DCCCR4015S42	●	150	42	70	—	53	5°31'	1.3	3	15	CCMX09	14	ZCMX09	1
40	DCCCR4024S42	●	180	42	100	—	83	5°31'	1.4	3	24	CCMX09	23	ZCMX09	1
50	DCCCR5018S508	●	175	50.8	90	—	63	5°51'	2.3	3	18	CCMX09	17	ZCMX09	1
50	DCCCR5027S508	●	205	50.8	120	—	93	5°51'	2.6	3	27	CCMX09	26	ZCMX09	1

* WT: 铣刀重量 (Kg)

●: 标准库存品

推荐切削条件

加工形态	A: 槽加工 (短刃)	B: 台阶面加工 (短刃)

工件材料	硬度	刀片材料	形态	切削速度 (m/min)	工作台进给速度 (mm/min)			
					φ25	φ32	φ40	φ50
P 软钢 (SS400、S10C等)	≤HB180	F7030	A	200 (160—240)	120 (100—140)	120 (100—140)	120 (100—140)	120 (100—140)
		F7030	B	200 (160—240)	200 (180—220)	200 (180—220)	230 (200—250)	230 (200—250)
	HB180—280	F7030	A	160 (130—180)	120 (100—140)	120 (100—140)	140 (120—150)	140 (120—150)
		F7030	B	160 (130—180)	150 (120—180)	150 (120—180)	180 (150—200)	180 (150—200)
	HB280—350	F7030	A	160 (130—180)	100 (80—120)	100 (80—120)	130 (100—150)	130 (100—150)
		F7030	B	160 (130—180)	120 (100—140)	120 (100—140)	150 (120—180)	150 (120—180)
M 不锈钢 (SUS304等)	≤HB200	F7030	A	80 (60—100)	70 (50—90)	70 (50—90)	70 (50—90)	70 (50—90)
		F7030	B	130 (100—160)	100 (80—120)	100 (80—120)	120 (100—140)	120 (100—140)
K 铸铁 (FC250、FCD450等)	抗拉强度 ≤450MPa	UT120T	A	120 (100—140)	200 (180—220)	200 (180—220)	230 (200—250)	230 (200—250)
		UT120T	B	120 (100—140)	230 (200—250)	230 (200—250)	260 (240—280)	260 (240—280)

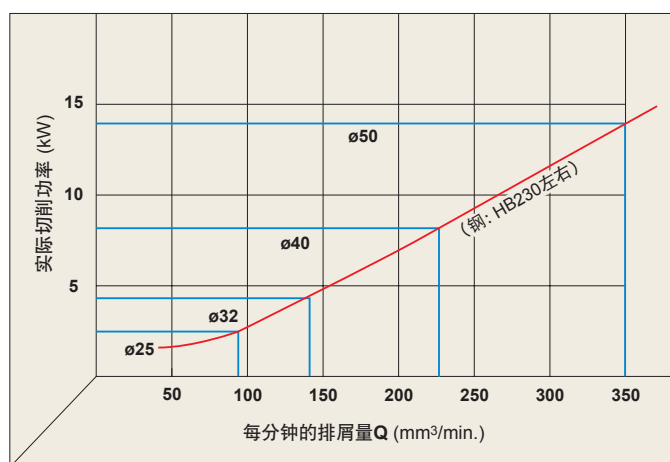
● 刀具转速(min^{-1}) = $(1000 \times \text{切削速度}) \div (3.14 \times \text{刀具的切削刃直径})$

● 机床的工作台进给速度(mm/min) = 每刃进给量 $\times$ 刀具的刃数 $\times$ 刀具转速

实际切削功率

● 下表仅供参考，实际加工时请在机床功率充分满足需求的情况下，选择切削条件。

● 排屑量 $Q(\text{mm}^3/\text{min}) = \text{工作台进给速度} \times \text{切削深度} \times \text{切削宽度} \div 1000$

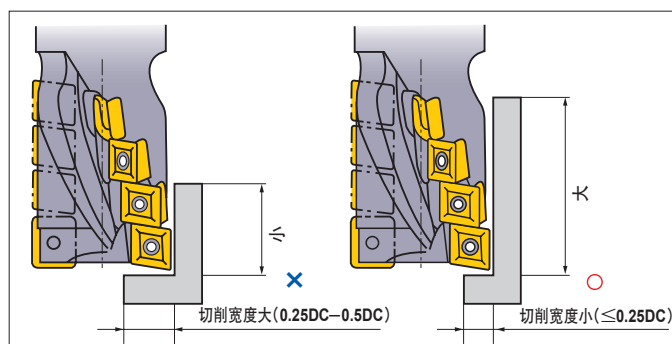


关于长刃型的使用方法

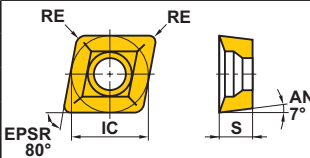
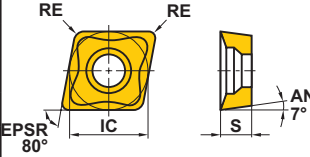
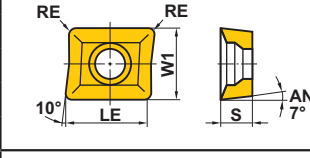
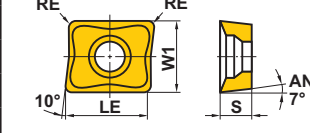
● 铣刀从铣刀夹头上伸出的悬伸量大，因此过大的切削宽度，会成为高频振颤或刀具破损发生的原因。

● 请采用小切削宽度、大切削深度进行加工。（参照下图）

● 槽加工时，工作台进给速度请以小于上表推荐值的1/2为标准。（尽可能使用短刃型。）

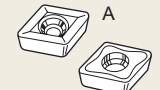
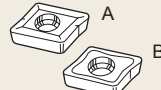


刀片

工件材料	P	钢				●	●	●	●	切削形态(标准):				
	M	不锈钢				●	●	●	●	●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削				
	K	铸铁				✱	✱	✱	✱	刃口修磨: E: 倒圆				
刀片外形	型 号	精度	刃口修磨	涂层			硬质合金		尺寸(mm)					形 状
				F7030	VP15TF	UP20M	UT120T		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	
刀尖强化型	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	
刀尖强化型	ZCMX09T308ER-B	M	E	●		●		●	12	9.525	—	3.97	0.8	

●: 标准库存品 (刀片为1盒10片装)

对应零部件

对应铣刀							
	夹紧螺钉	扳手	扳手	刀片		刀片	
DCCCR25	CS300890T	TKY08F	TKY08DS	CCMX083508EN-A		ZCMX083508ER-A	
DCCCR32	CS350990T	TKY10F	TKY10DS	CCMX09T308EN-A or B		ZCMX09T308ER-A or B	
DCCCR40							
DCCCR50							

★ 安装扭矩 (N·m): CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

关于安全

●请勿用手直接触摸切削刃、切屑。●请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。●有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用品。●使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。●安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。●使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无振摆、振动、异常声音。

三菱综合材料株式会社

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

三菱综合材料管理(上海)有限公司

E-mail: mmscinfo@mmc.sh.cn

上海总公司

地址: 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦3911室
电话: 021-6289-0022 传真: 021-6279-1180

邮编: 200040

天津分公司

广州分公司

电话: 022-2311-9298

电话: 020-8755-5462

重庆分公司

沈阳分公司

电话: 023-6372-9572

电话: 024-3128-1230



随时随地
在您身边

YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO



微信公众号
MMC-TOOLS

<http://www.mm-sc-carbide.com.cn>

● 刀具技术服务热线

三菱 三菱

400-001-3030

(规格若有更改, 恕不事先通知)

EXP-16-E001
####.##.AK(##)