

Frese piane per materiali duri ma fragili

End Mill for Hard Brittle Materials

DCMS

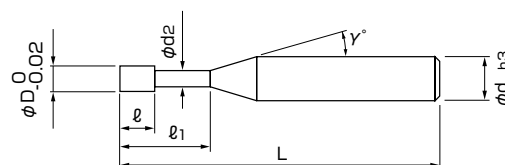


Adatte alla lavorazione di materiali duri, ma fragili come il metallo duro e la ceramica!

Machinable on hard brittle materials such as cemented carbide and ceramic.



- Adatte alla lavorazione di materiali duri, ma fragili come ceramica e metallo duro.
- Un rivestimento diamantato ad alta durezza prolunga la durata della fresa.
- Machinable on hard brittle materials such as cemented carbide and ceramic.
- High adhered diamond coating makes tool life long.



●NUOVO NEW

Unità di misura: mm Unit size: mm

Codice Code No.	(D) Dia. Dia.	(ℓ ₁) Lungh. effettiva Effective Length	(ℓ) Lungh. tagliente Length of Cut	(d ₂) Dia. scarico Neck Dia.	(γ) Angolo Neck Taper Angle	(d) Dia. attacco Shank Dia.	(L) Lungh. totale Overall Length	N° Tagli Number of Flutes
● 05-00100-03006	0.3	0.6	0.15	0.28	12°	4	45	6
● 05-00100-03012		1.2	0.15	0.28	12°	4	45	6
● 05-00100-04008	0.4	0.8	0.2	0.38	12°	4	45	6
● 05-00100-04016		1.6	0.2	0.38	12°	4	45	6
● 05-00100-05010	0.5	1	0.25	0.46	12°	4	45	8
● 05-00100-05020		2	0.25	0.46	12°	4	45	8
● 05-00100-08016	0.8	1.6	0.4	0.76	12°	4	45	8
● 05-00100-08032		3.2	0.4	0.76	12°	4	45	8
● 05-00100-10020	1	2	0.5	0.95	12°	4	45	10
● 05-00100-10040		4	0.5	0.95	12°	4	45	10
● 05-00100-15030	1.5	3	0.75	1.45	12°	4	45	10
● 05-00100-15060		6	0.75	1.45	12°	4	45	10
● 05-00100-20040	2	4	1	1.94	12°	4	45	10
● 05-00100-20080		8	1	1.94	12°	4	45	10

Attenzione

Quando ordinate, indicate DCMS (D)×(ℓ₁).
When you order, indicate DCMS (D)×(ℓ₁).

※(γ°) è un valore di riferimento.
※(γ°) is reference Value.

Parametri di taglio raccomandati

DCMS

Recommended Milling Conditions

Materiale Work Material		Metallo duro Cemented Carbide				Al2O3 Al2O3				Vetro resistente al calore Heat-resistance Glass			
Dia. Dia.	Lungh. effettiva Effective Length	Giri Spindle Speed	Avanzamento Feed	Profondità di taglio Depth of Cut		Giri Spindle Speed	Avanzamento Feed	Profondità di taglio Depth of Cut		Giri Spindle Speed	Avanzamento Feed	Profondità di taglio Depth of Cut	
		min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
0.3	0.6	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
	1.2	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
0.4	0.8	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
	1.6	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
0.5	1	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
	2	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
0.8	1.6	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
	3.2	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
1	2	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
	4	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
1.5	3	20,000	100	0.001	0.9	20,000	150	0.002	0.9	20,000	150	0.002	0.9
	6	15,000	100	0.001	0.9	15,000	150	0.002	0.9	15,000	150	0.002	0.9
2	4	20,000	100	0.001	1.2	20,000	150	0.002	1.2	20,000	150	0.002	1.2
	8	15,000	100	0.001	1.2	15,000	150	0.002	1.2	15,000	150	0.002	1.2

Note

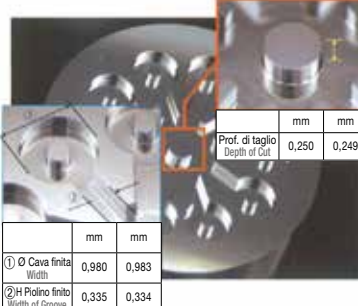
※Seguire i parametri di taglio consigliati, per evitare rotture ed una precoce usura.
 ※Ridurre il run-out e la precisione di rotazione, per prevenire la rottura della fresa.
 ※Verificare che le caratteristiche della macchina e del mandrino siano idonee per lavorazioni con bassissime profondità di passate.
 ※Consigliato l'utilizzo di olio intero.

※Follow the recommended milling conditions to prevent possible tool breakage and coating flake.
 ※Minimize tool rotation runout for machining accuracy and to prevent tool breakage.
 ※Control characteristic of machine and spindle extension amount for such small cutting depth(ap) process.
 ※Recommend use water-insoluble cutting oil.

Dati tecnici 1 Technical Data 1

Materiale: Carburo (92.5HRA)
 Material: Carbide (92.5HRA)

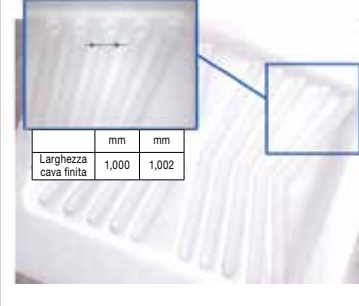
Fresa: Ø 0,3
 Tool Size

Lavorazione: Work Size: Ø 6 mm	Prof. di taglio: Depth of Cut: 0,25 mm	Nr. Giri Spindle Speed 40.000 min ⁻¹	Avanzamento Feed 80 mm/min
		Prof. di taglio Depth of Cut (ap) 0,001 mm x (ae) 0,13 mm	Lungh. di taglio Depth of Cut 39,2 m
Prof. di taglio Depth of Cut mm mm 0,250 0,249		Tempo di lav. Cutting Time 8hr 30 min 8hrs 30 min	Refrigerante Coolant Olio intero Water-insoluble Cutting Oil
Rugosità superficiale: (Rz) 0,12 µm Surface Roughness			
mm mm ① Ø Cava finita Width 0,980 0,983 ② H Polino finito Width of Groove 0,335 0,334			

Dati tecnici 2 Technical Data 2

Materiale: Ossido di Alluminio (96%)
 Material: Aluminium Oxide (96%)

Fresa: Ø 1
 Tool Size

Lavorazione: Work Size: Ø 25 mm	Prof. di taglio: Depth of Cut: 1 mm	Nr. Giri Spindle Speed 20.000 min ⁻¹	Avanzamento Feed 100 mm/min
		Prof. di taglio Depth of Cut (ap) 0,002 mm x (ae) 0,06 mm	Lungh. di taglio Depth of Cut 91,3 m
Larghezza cava finita mm mm 1,000 1,002		Tempo di lav. Cutting Time 17hr 50 min 17hrs 50 min	Refrigerante Coolant Olio emulsionabile Water-soluble Oil
Rugosità superficiale: (Rz) 1 µm Surface Roughness			



ATTENZIONE Per la vostra sicurezza

- 1) Fate attenzione nell'aprire le confezioni a non toccare la fresa direttamente sul tagliente.
- 2) Non toccare i taglienti a mani nude.
- 3) Usare guanti e lenti di protezione poiché la fresa si potrebbe rompere.
- 4) Utilizzare mandrini, ecc. adatti alla fresa e alla tipologia di lavoro da eseguire. La fresa deve essere fissata bene nel mandrino per evitare vibrazioni.
- 5) Fissare bene il pezzo da lavorare.
- 6) Prima di iniziare il lavoro, accertarsi delle misure della fresa e del pezzo da lavorare.
- 7) Le condizioni di lavoro vanno regolate in base alle dimensioni del lavoro da fare e alla macchina.
- 8) Usare olio da taglio appropriato. L'utilizzo di olio intero potrebbe causare incendi a causa delle scintille o surriscaldamenti a causa di rotture. Assicurarsi di osservare tutte le norme antincendio.
- 9) Fermare subito la macchina se si sentono rumori strani o altre anomalie durante il lavoro.
- 10) Non modificare le frese

Specifiche soggette a possibili variazioni senza preavviso.

