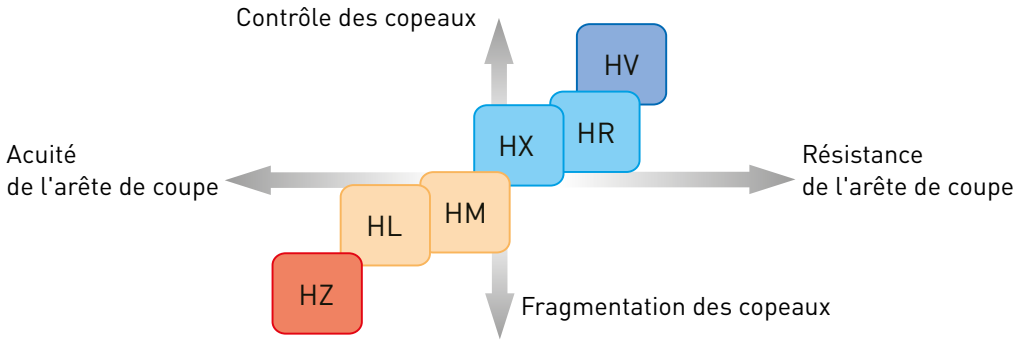
COPEAUX POUR LE TOURNAGE LOURD

SPÉCIALEMENT CONÇU POUR L'ÉBAUCHE DIFFICILE DES ACIERS INOXYDABLES ET DES ACIERS ALLIÉS

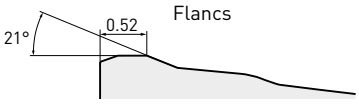
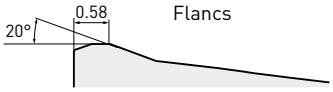
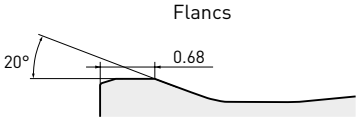
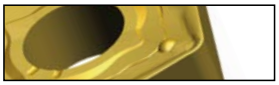
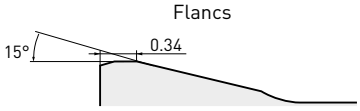
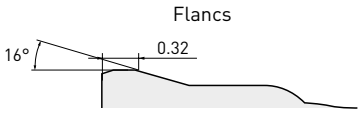
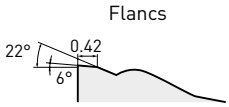
MITSUBISHI MATERIALS

SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX POUR LE TOURNAGE LOURD

PLAGE D'APPLICATION



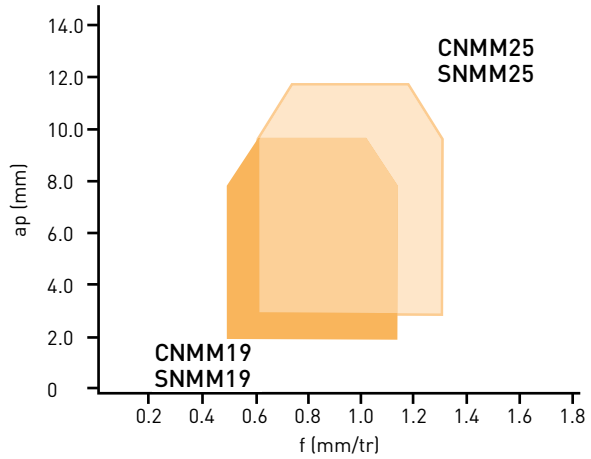
BRISE-COPEAUX NON RÉVERSIBLE

HX	Premier choix pour l'ébauche difficile des aciers standards et des aciers alliés	couvre la partie intermédiaire de la zone d'ébauche difficile. Equilibre entre acuité résistance grâce à l'arête droite et au chanfrein. Témoin variable et brise-copeaux de conception ondulée pour un contrôle efficace des copeaux.	
HR	Brise-copeaux alternatif pour l'ébauche difficile des aciers standards et aciers alliés	Adapté aux ébauches difficiles grâce à l'utilisation d'une arête de coupe droite et hautement résistante. Contrôle copeaux efficace et tout en douceur lors de profondeurs de coupe importantes et d'usinages à vitesse d'avance élevée.	
HV	Brise-copeaux alternatif pour l'ébauche difficile des aciers standards et des aciers alliés	Couvre la partie supérieure de la zone d'ébauche difficile. Témoin large et grand chanfrein pour une résistance d'arête élevée. Un large brise-copeaux empêche tout bourrage de copeaux.	
HL	Premier choix pour l'ébauche difficile d'aciers doux et inoxydables 	Couvre la partie inférieure de la zone d'ébauche difficile. L'arête incurvée et le chanfrein étroit permettent un contrôle efficace des copeaux et une coupe précise. Les points sur le rayon de la pointe garantissent un bon contrôle des copeaux à des profondeurs de coupe peu importantes.	
HM	Brise-copeaux alternatif pour l'ébauche difficile d'aciers doux et inoxydables	Couvre les parties inférieures et intermédiaires de la zone d'ébauche difficile. L'arête incurvée et le chanfrein étroit permettent un contrôle efficace des copeaux et une coupe précise. Des points en forme de larme le long de l'arête de coupe garantissent un bon contrôle des copeaux, même à des profondeurs de coupe variables.	
HZ	Brise-copeaux alternatif pour l'ébauche difficile d'aciers doux et inoxydables	Couvre la partie inférieure de la zone d'ébauche difficile. Faible résistance de coupe grâce au témoin positif et à l'arête incurvée. Des points en forme de larme améliorent le contrôle des copeaux sans augmenter la résistance de coupe.	

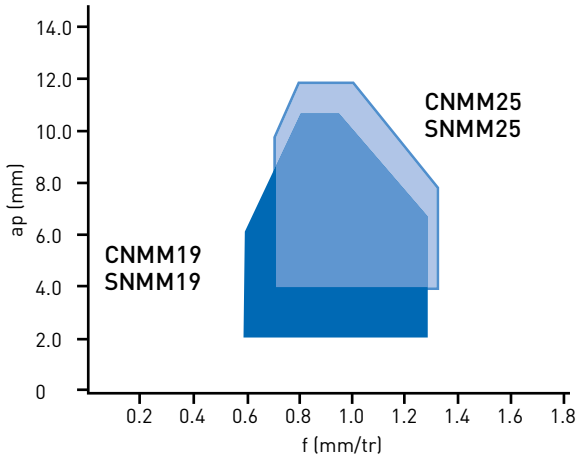
PLAGE EFFECTIVE DE CONTRÔLE DES COPEAUX

PRINCIPAUX BRISE-COPEAUX

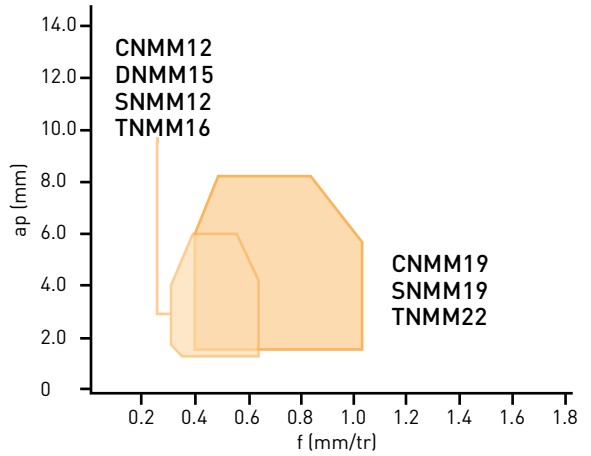
HM



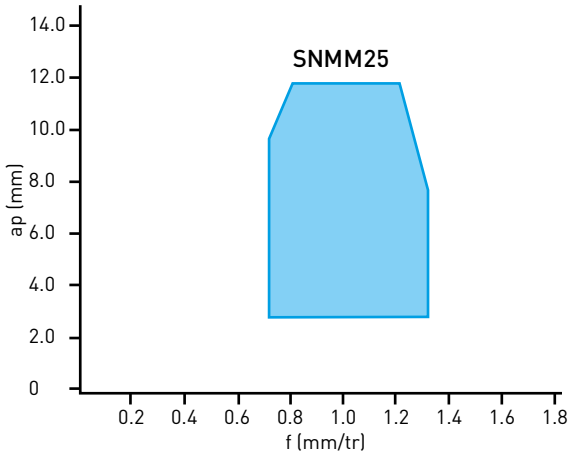
HV



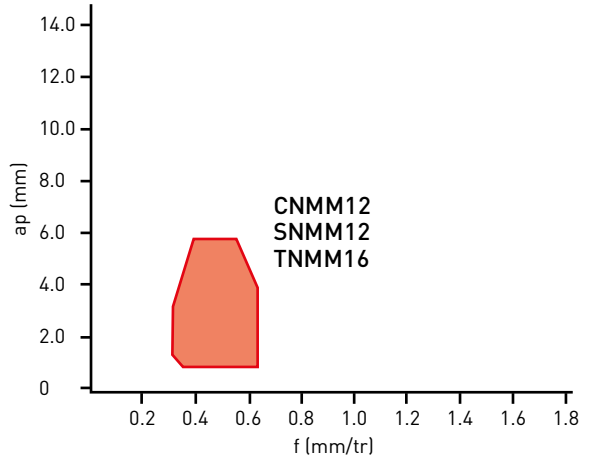
HL



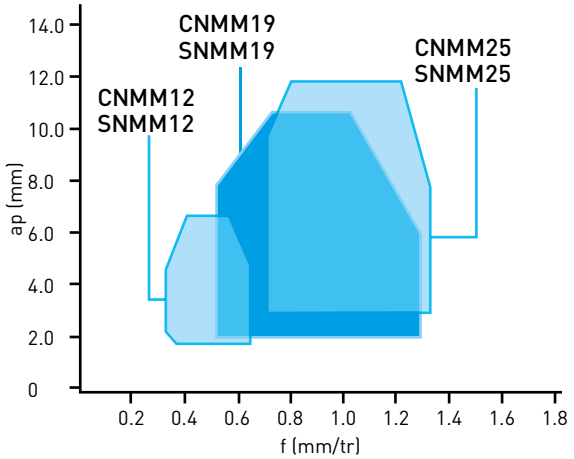
HR



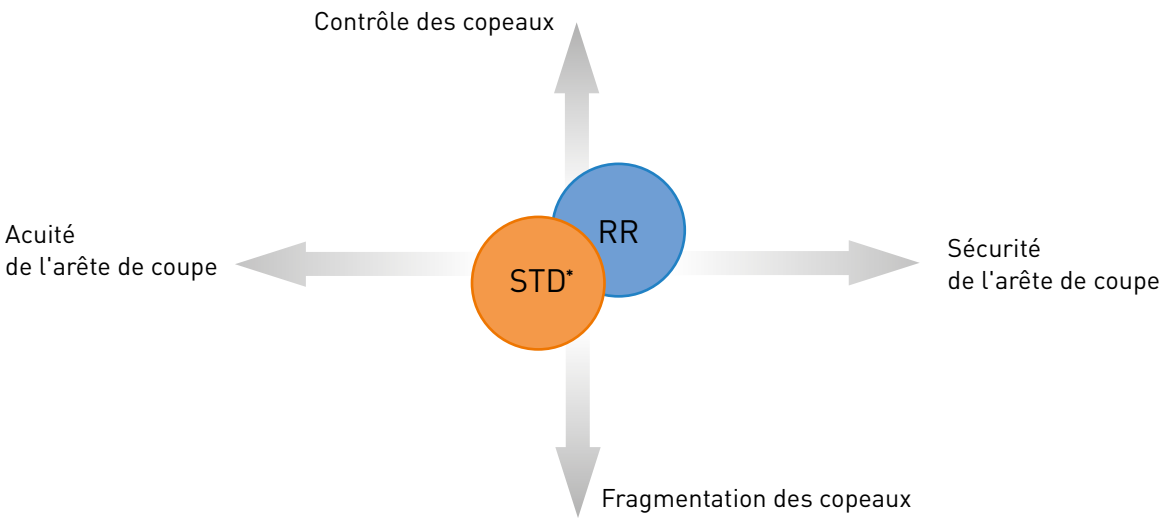
HZ

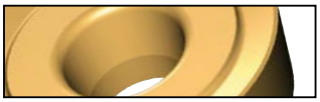
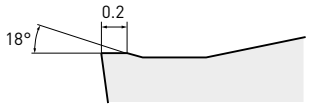


HX



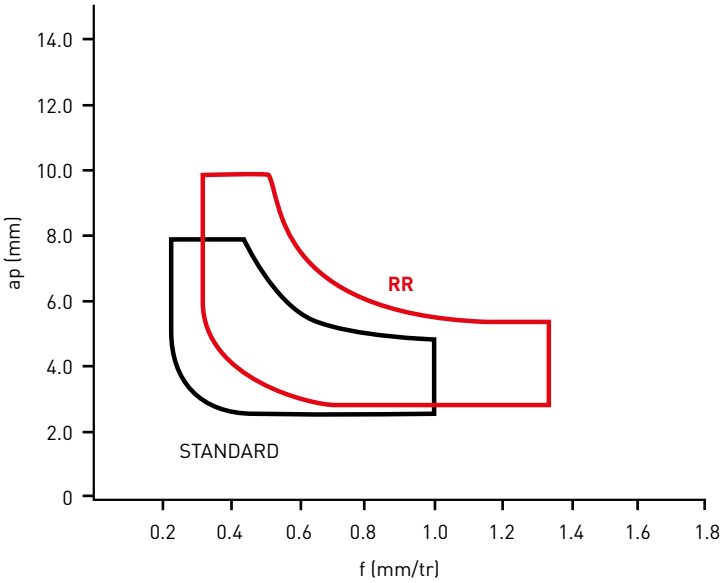
PLAGE D'APPLICATION POUR LES PLAQUETTES RONDES



STD*	Ébauche moyenne d'aciers standards, d'aciers alliés et inoxydables 	Equilibre entre acuité et résistance de l'arête grâce à l'association d'un témoin plat et d'un grand angle de dépouille.	
RR	Ébauche difficile des aciers standards et aciers alliés	Un large brise-copeaux (en forme de gorge) empêche les copeaux de se coincer à des profondeurs de coupe importantes. Des petites encoches améliorent le contrôle des copeaux à de faibles profondeurs de coupe.	

* STANDARD

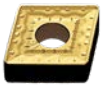
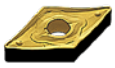
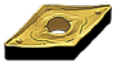
PLAGE EFFECTIVE DE CONTRÔLE DES COPEAUX



Matière	DIN 42CrMo4
Plaquette	RCMX2006M0-RR, STANDARD
Vc (m/min)	100
Mode de coupe	Usinage à sec

PLAQUETTES NÉGATIVES

P M

Référence plaquette	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forme
CNMM190616-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV
CNMM190624-HV	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HV	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
CNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	HR
CNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX 
CNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM160612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HX		★	★			15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HX	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HX	●	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
CNMM160612-HM	●	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM
CNMM160616-HM	●	●	●	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HM	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HM	★	●	●	●	★	25.4	9.52	2.4	9.12	
CNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	HL 
CNMM120412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM120416-HL	●		●		★	12.7	4.76	1.6	5.16	
CNMM160612-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HL	●		●		★	19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM120408-HZ	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ
CNMM120412-HZ	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM120416-HZ			●			12.7	4.76	1.6	5.16	
CNMM160612-HZ	●					15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HZ	★					15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HZ					★	19.05	6.35	2.4	7.93	
DNMM150408-HL		★	★		★	12.7	4.76	0.8	5.16	HL 
DNMM150412-HL		★	★		★	12.7	4.76	1.2	5.16	
DNMM150608-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	0.8	5.16	
DNMM150612-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	1.2	5.16	

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

PLAQUETTES NÉGATIVES

P M

Référence plaquette	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forme
DNMM150408-HZ		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ
DNMM150412-HZ		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
DNMM150608-HZ	★	★	★			12.7	6.35	0.8	5.16	
DNMM150612-HZ	★	★	★			12.7	6.35	1.2	5.16	
SNMM190616-HV	●	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV
SNMM190624-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HV	★	●	●	●		25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HV	★	●	●	★		25.4	9.52	2.4	9.12	
SNMM250724-HR		●	●			25.4	7.94	2.4	9.12	HR
SNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	
SNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX
SNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HX	●	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HX	★	●	●	★		25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HX	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
SNMM150612-HM	★	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM
SNMM150616-HM	★			★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	
SNMM190612-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HM	★	●	●	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HM	★	●	●	★	★	25.4	9.52	2.4	9.12	
SNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	HL
SNMM120412-HL	★	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HL	★	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM150616-HL	★					15.875	6.35	1.6	6.35	
SNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM120408-HZ	★	★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ
SNMM120412-HZ	★	★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HZ	★					15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HZ					●	19.05	6.35	2.4	7.93	

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

PLAQUETTES NÉGATIVES

Référence plaquette	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forme
TNMM160408-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	0.8	3.81	HL
TNMM160412-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.6	5.16	
TNMM160408-HZ	★	★	★			9.525	4.76	0.8	3.81	HZ
TNMM160412-HZ		★	★			9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HZ	★					12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HZ	★					12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HZ	★					12.7	4.76	1.6	5.16	

8 Vc

PLAQUETTES POSITIVES 7°

P M

Référence plaquette	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forme
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	–	5.2	RR
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	–	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	–	7.2	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	–	3.6	Standard
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	–	4.2	
RCMX1606M0	●	●		●	●	16	6.35	–	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	–	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	–	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	–	9.5	
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	–	5.2	RR
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	–	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	–	7.2	
RCMX3209M0-RR				★	★	32	9.52	–	9.5	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	–	3.6	Standard
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	–	4.2	
RCMX1606M0	●	●		★	●	16	6.35	–	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	–	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	–	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	–	9.5	

8 Vc

COPEAUX POUR LE TOURNAGE LOURD

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ◐ : Coupe générale ✠ : Coupe instable

	Matière	Dureté	Conditions d'utilisation	Nuance		Vc	f	ap
P	Acier carbone et allié	180-280 HB	●	UE6110	HL	160—275	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00
					HM	160—275	0.50—1.10	2.00—10.00
					HX	160—275	0.50—1.26	3.00—11.00
					HV	135—225	0.70—1.30	4.00—12.00
			◐	MC6025	HL	160—265	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HZ	160—265	0.40—1.20	2.00—10.00
					HM	160—265	0.50—1.10	2.00—10.00
					HX	160—265	0.50—1.26	3.00—11.00
					HR	135—215	0.70—1.30	3.00—12.00
					HV	135—215	0.70—1.30	4.00—12.00
				UE6110	HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00
			✠	MC6035	HX	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00
					HV	115—165	0.70—1.30	4.00—12.00
					HZ	140—200	0.40—1.20	2.00—10.00
					HL	140—200	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	140—200	0.50—1.10	2.00—10.00
					HR	115—165	0.70—1.30	3.00—12.00
				UH6400	HZ	135—195	0.40—1.20	2.00—10.00
					HX	135—195	0.50—1.26	3.00—11.00
					HV	110—160	0.70—1.30	4.00—12.00
				UE6020	HZ	155—250	0.40—1.20	2.00—10.00

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Conditions d'utilisation	Nuance		Vc	f	ap
M	Acier inoxydable austénitique	≤ 200 HB	●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
			◐	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
		> 200 HB	●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			◐	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00
			◐	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00
	Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques	≤ 200 HB	●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			◐	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
		> 200 HB	●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			◐	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
	Acier inoxydable traité	< 450 HB	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00
			◐	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00
			✣	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00
					HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00

MÉMO

MÉMO

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 Wroclaw
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

DISTRIBUÉ PAR:

B045F
Publié par : MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.12