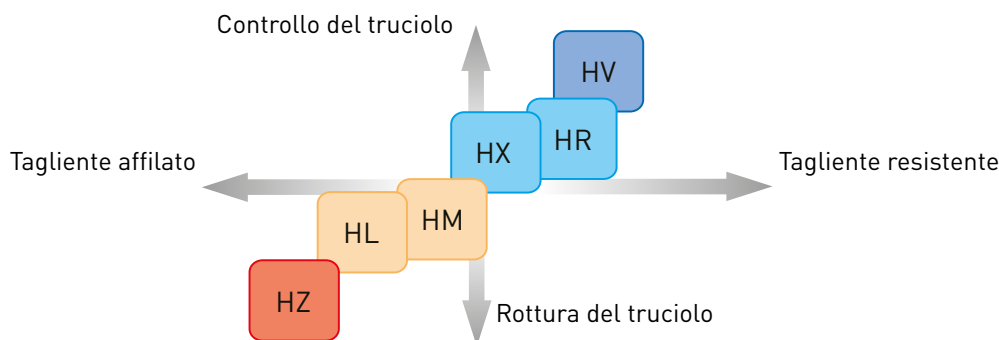

NUOVA FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

SPECIFICAMENTE CONCEPITA PER LA LAVORAZIONE
PESANTE DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE E
DELL'ACCIAIO LEGATO


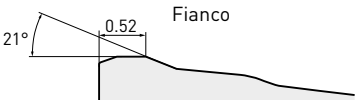

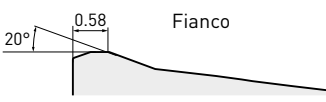

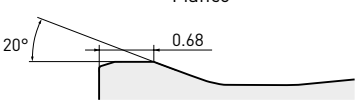

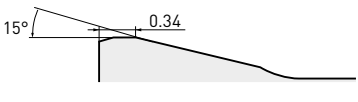
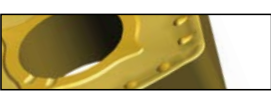
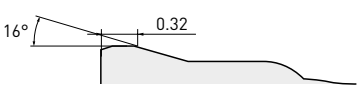

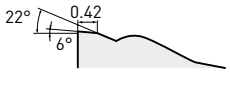


FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

CAMPO DI APPLICAZIONE

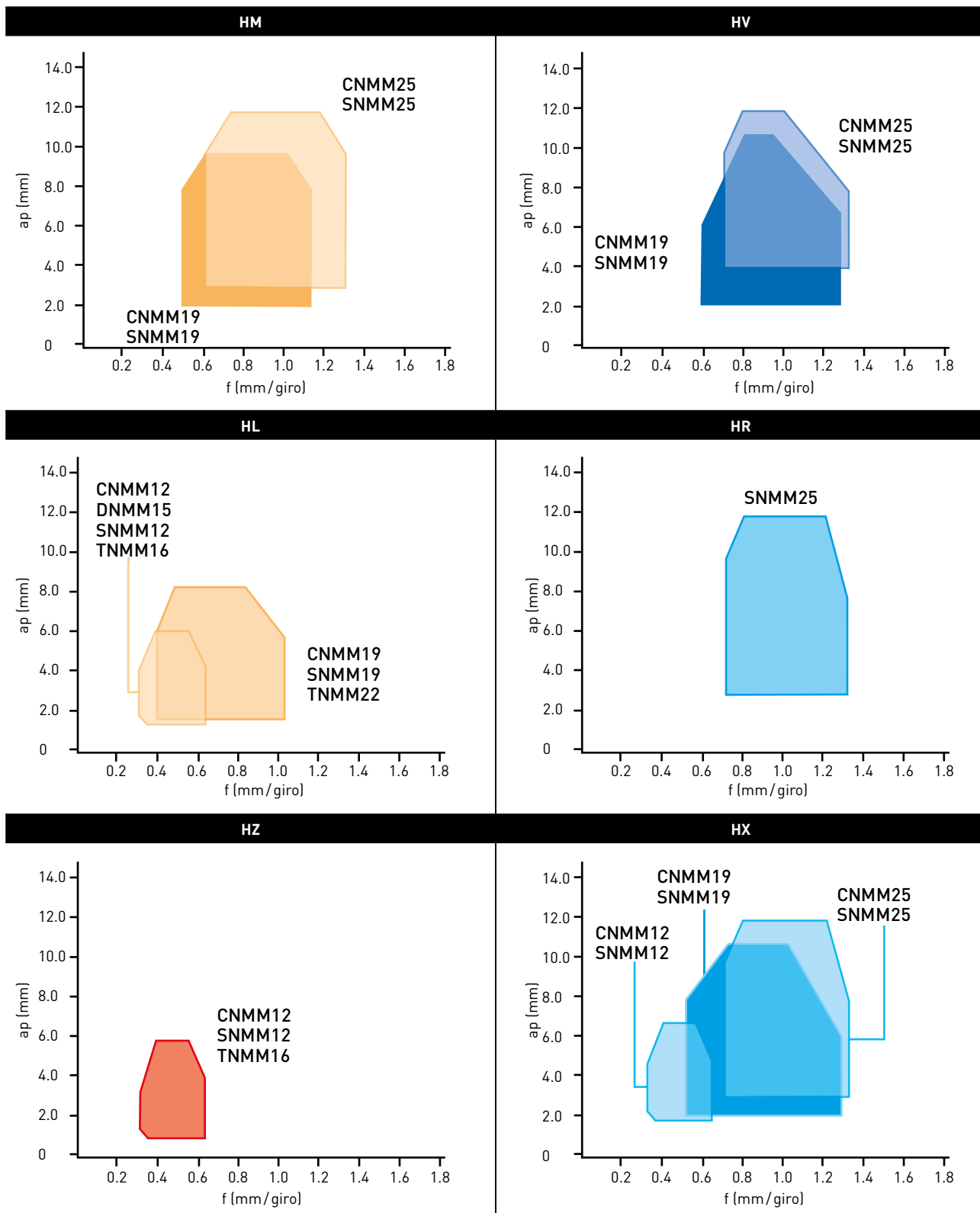


FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI A MONOLATERALI

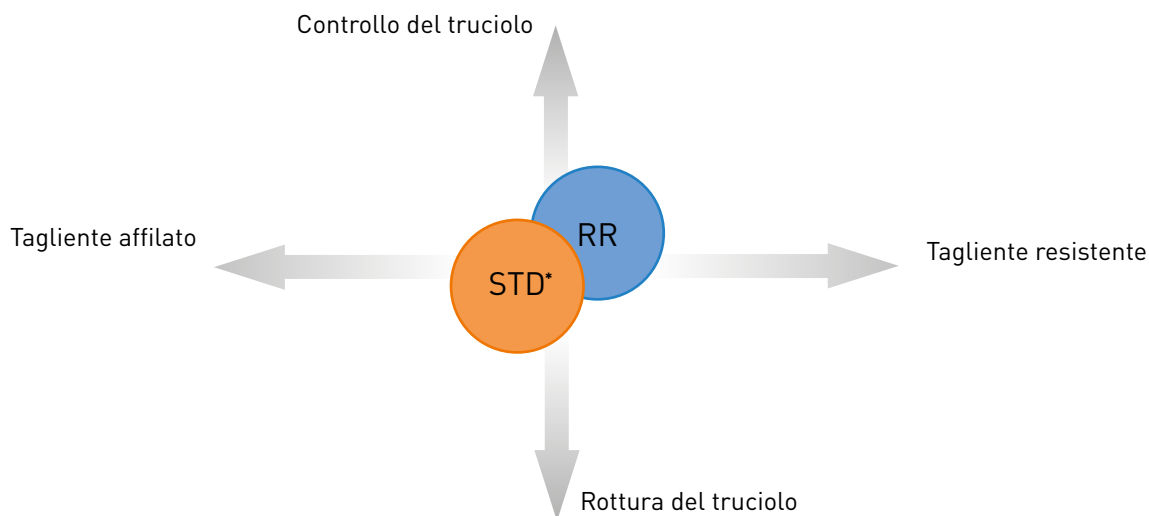
| | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>HX</p> <p>Prima scelta per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p>  | <p>Copre il campo medio della lavorazione pesante. Lo smusso e la fascia di protezione consentono un rapporto equilibrato tra affilatura e stabilità del tagliente. Spessore variabile ed un rompitrucolo ondulato per un buon controllo del truciolo.</p> |  <p>Fianco</p> |
| <p>HR</p> <p>Rompitrucolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p>  | <p>Copre il campo della lavorazione pesante usando una fascia piana del tagliente con una elevata robustezza. Offre un controllo scorrevole del truciolo durante la lavorazione a grandi profondità di passata ed a alti avanzamenti.</p> |  <p>Fianco</p> |
| <p>HV</p> <p>Rompitrucolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p>  | <p>Copre il campo superiore della lavorazione pesante. L'abbondante fase neutra e l'ampia onatura rendono il tagliente particolarmente robusto. L'ampio vano del rompitrucolo evita l'intasamento del truciolo.</p> |  <p>Fianco</p> |
| <p>HL</p> <p>Prima scelta per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p>  | <p>Copre il campo inferiore della lavorazione pesante. Il tagliente curvo e la piccola fascia di rinforzo consentono un buon controllo del truciolo ed una lavorazione con bassi sforzi di taglio. I formatruciolo sul raggio inserito garantiscono il controllo del truciolo a basse profondità di passata.</p> |  <p>Fianco</p> |
| <p>HM</p> <p>Rompitrucolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p>  | <p>Copre il campo inferiore e medio della lavorazione pesante. Il tagliente curvo e la stretta fascia di onatura consentono un buon controllo del truciolo e una lavorazione con bassi sforzi di taglio. I formatruciolo a goccia presenti lungo il tagliente garantiscono il controllo del truciolo anche con profondità di passata variabili.</p> |  <p>Fianco</p> |
| <p>HZ</p> <p>Rompitrucolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p>  | <p>Copre il campo inferiore della lavorazione pesante. Bassa resistenza al taglio grazie alla fase positiva ed al tagliente curvo. I formatruciolo a forma di goccia migliorano il controllo del truciolo aumentando la resistenza al taglio.</p> |  <p>Fianco</p> |

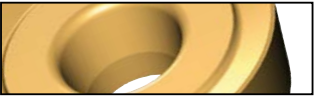
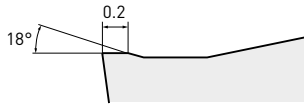


DIAGRAMMI APPLICATIVI DEI ROMPITRUCIOLI

ROMPITRUCIOLI PRINCIPALI



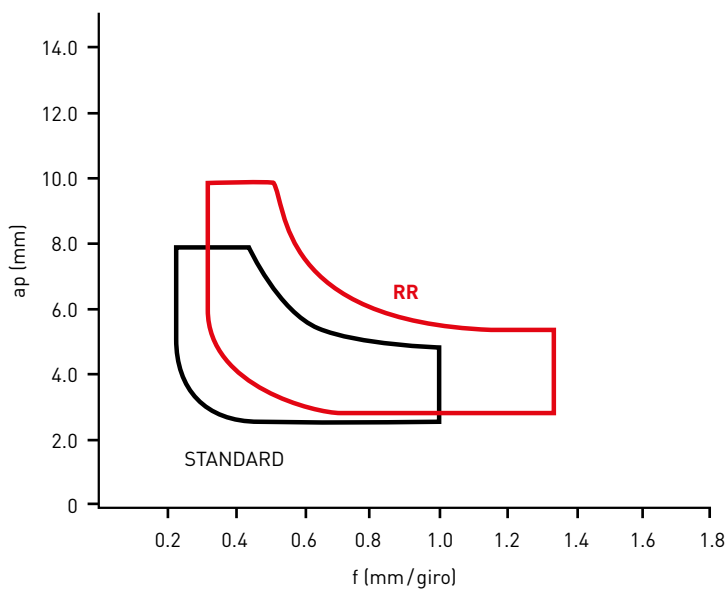
CAMPO DI APPLICAZIONE PER INSERTI ROTONDI



| | | | |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| STD* | <p>Per la lavorazione media dell'acciaio generico, dell'acciaio legato e dell'acciaio inossidabile</p>  | <p>Bilanciamento tra resistenza e affilatura del tagliente grazie alla combinazione di una fascia neutra e di un ampio angolo di spoglia.</p> |  |
| RR | <p>Per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato</p>  | <p>Un rompitrucolo con una ampia scanalatura evita l'intasamento dei trucioli a grandi profondità di passata. Le tacchette migliorano il controllo del truciolo a piccole profondità di passata.</p> |  |

* STANDARD

DIAGRAMMA APPLICATIVO DEL ROMPITRUCIOLO



| | |
|--------------------|-------------------------|
| Materiale | DIN 42CrMo4 |
| Inserto | RCMX2006M0-RR, STANDARD |
| Vc (m/min) | 100 |
| Modalità di taglio | Taglio a secco |

INSERTI NEGATIVI

P

M

| Codice ordinazione | UE6110 | MC6025 | MC6035 | UH6400 | US735 | IC | S | RE | D1 | Forma | |
|--------------------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|------|-----|------|-------|----|
| 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 | | |

1/3



INSERTI NEGATIVI

P

M

| Codice ordinazione | UE6110 | MC6025 | MC6035 | UH6400 | US735 | IC | S | RE | D1 | Forma | |
|--------------------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|------|-----|------|-------|----|
| 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 | | |
| SNMM150616-HM | ★ | | | ★ | ★ | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 | HM | |
| 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 | | |



2/3



INSERTI NEGATIVI

P

M

| Codice ordinazione | UE6110 | MC6025 | MC6035 | UH6400 | US735 | IC | S | RE | D1 | Forma |
|--------------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|------|-----|------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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 | |




3/3



7°INSERTI POSITIVI

P

M


| Codice ordinazione | UE6110 | MC6025 | MC6035 | UH6400 | US735 | IC | S | RE | D1 | Forma |
|--------------------|--------|--------|--------|--------|-------|----|------|----|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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 | |
| 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 | |

1/1




NUOVA FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

| Materiale | Durezza | Condizioni di taglio | Grado |  | Vc | f | ap |
|----------------------------------------|------------|----------------------|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------|-------------|--------------|
| P Acciaio al carbonio e acciaio legato | 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 |
| | | ✱ | MC6035 | HV | 135 - 215 | 0.70 - 1.30 | 4.00 - 12.00 |
| | | | | HZ | 160 - 275 | 0.40 - 1.20 | 2.00 - 10.00 |
| | | | | 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 |
| | | ✱ | UH6400 | 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 |
| | | | | HZ | 135 - 195 | 0.40 - 1.20 | 2.00 - 10.00 |
| | | | | HX | 135 - 195 | 0.50 - 1.26 | 3.00 - 11.00 |
| ✱ | UE6020 | HV | 110 - 160 | 0.70 - 1.30 | 4.00 - 12.00 | | |
| | | HZ | 155 - 250 | 0.40 - 1.20 | 2.00 - 10.00 | | |

1/2

NUOVA FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

| Materiale | Durezza | Condizioni di taglio | Grado |  | Vc | f | ap | |
|----------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------|-------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|-------------|--------------|--------------|
| Acciaio inossidabile austenitico | ≤ 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 | |
| | | ● | US735 | HM | 75 - 140 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ✱ | US735 | HL | 75 - 140 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ✱ | US735 | HM | 75 - 140 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ● | US735 | HL | 60 - 120 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | > 200 HB | ● | US735 | HM | 60 - 120 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ● | US735 | HL | 60 - 120 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ● | US735 | HM | 60 - 120 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ✱ | US735 | HL | 60 - 120 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ✱ | US735 | HM | 60 - 120 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ● | US735 | HL | 50 - 95 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | Acciai inossidabili, ferritici e martensitici | ≤ 200 HB | ● | US735 | HM | 50 - 95 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 |
| | | | ● | US735 | HL | 50 - 95 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 |
| | | | ● | US735 | HM | 50 - 95 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 |
| | | > 200 HB | ✱ | US735 | HL | 50 - 95 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 |
| ✱ | | | US735 | HM | 50 - 95 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| ● | | | US735 | HL | 75 - 140 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| Acciaio inossidabile temprato | < 450 HB | ● | US735 | HM | 75 - 140 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ● | US735 | HL | 75 - 140 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ● | US735 | HM | 75 - 140 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |
| | | ● | US735 | HL | 75 - 140 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ✱ | US735 | HL | 60 - 120 | 0.40 - 1.00 | 1.50 - 8.00 | |
| | | ✱ | US735 | HM | 60 - 120 | 0.50 - 1.10 | 2.00 - 10.00 | |

2/2

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:

┌

┐

└

┘

B045I 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.12