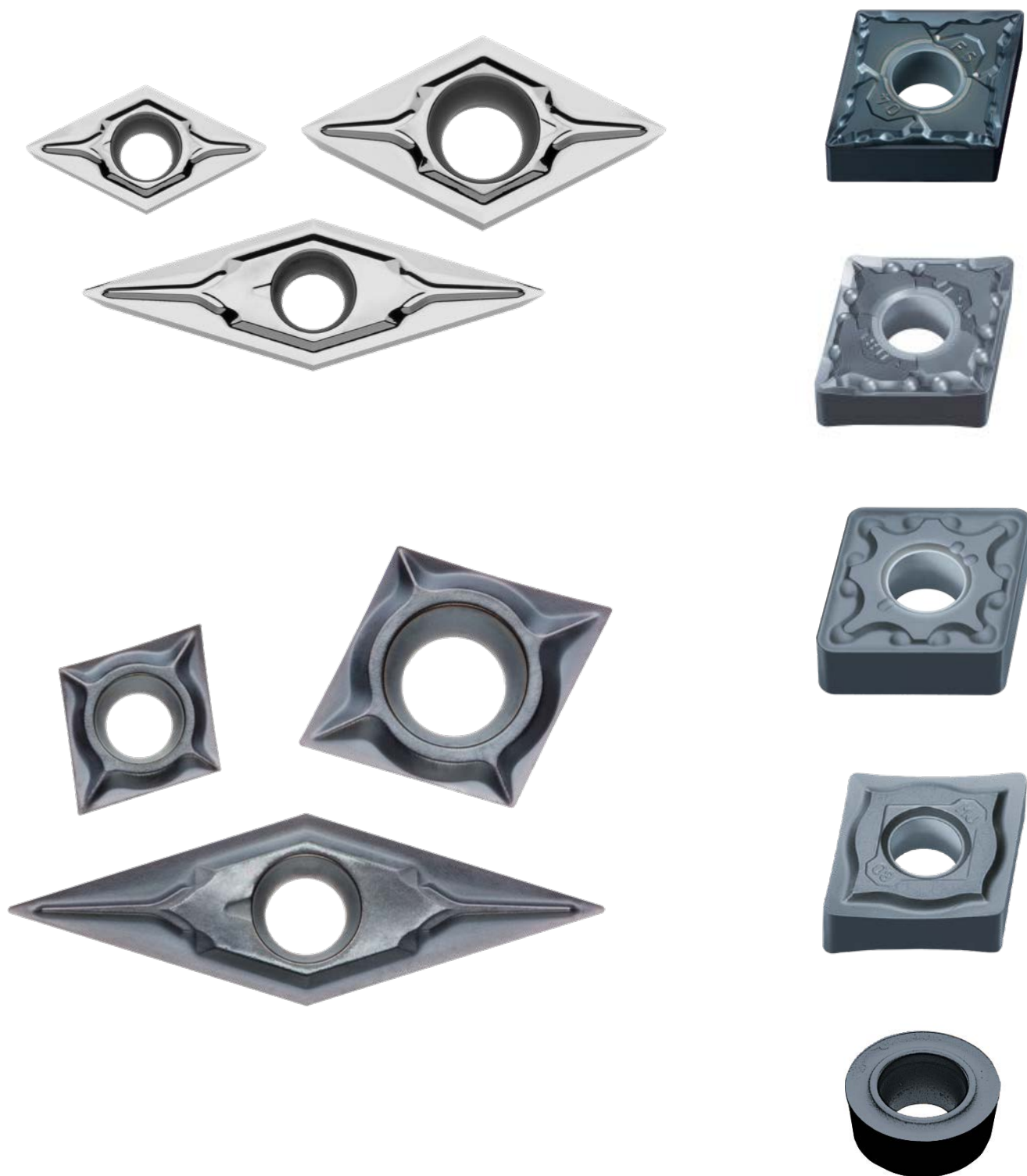


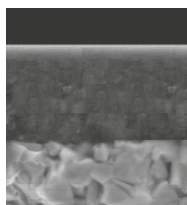
MP/MT9000

SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY PODLE ISO
PRO TĚŽCE OBROBITELNÉ MATERIÁLY



MP9005 / MP9015 / MP9025

MATERIÁLY S PVD POVLAKEM

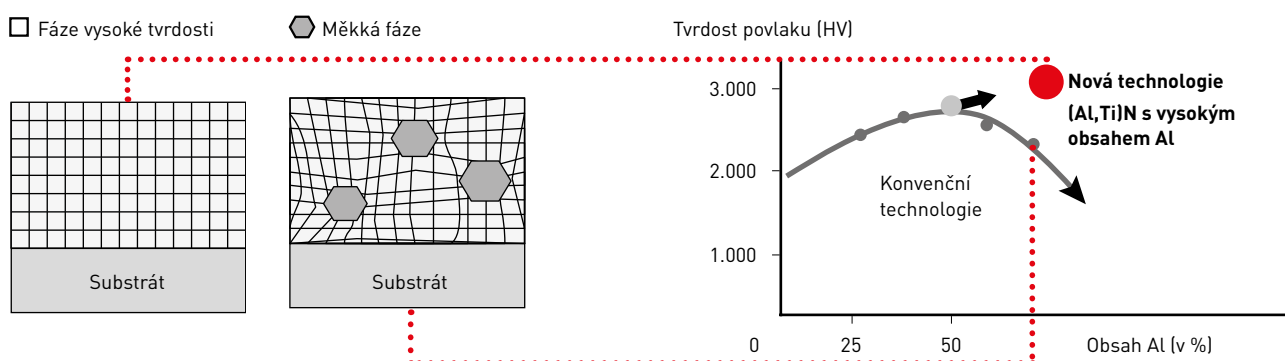


..... Jednovrstvá povlakovací technologie (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al

..... Speciální substrát ze slinutého karbidu

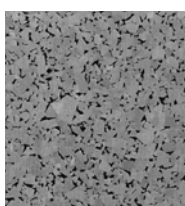
SROVNÁNÍ POVLAKU S VYSOKÝM OBSAHEM AL A KONVENČNÍHO POVLAKU

Nová jednovrstvá povlakovací technologie (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al poskytuje stabilizaci fáze vysoké tvrdosti a výrazně zvyšuje odolnost proti opotřebení, tvorbě výmolů a tvorbě nárůstků.



MT9005 / MT9015

KARBIDOVÝ NÁSTROJOVÝ MATERIÁL (BEZ POVLAKU)



MT9015

ISO	Nástrojový materiál	Koncept	Použití
S	S05	MP9005/MP9005	Špičkový nástrojový materiál s vysokou odolností proti opotřebení
		MP9015	Žáruvzdorné slitiny Dokončovací obrábění – Střední řez
	S15	MP9025	První volba pro univerzální aplikace Žáruvzdorné slitiny Střední řez – Hrubování
		MT9015	Zabraňuje silnému poškození díky zvýšené stabilitě Tepelně odolná slitina Přerušovaný – Lehký řez – Hrubování
		MT9015	Nový materiál ze slinutého karbidu s ostrým břitem, vynikající odolnost vůči opotřebení a lomu Titanové slitiny Univerzální obrábění

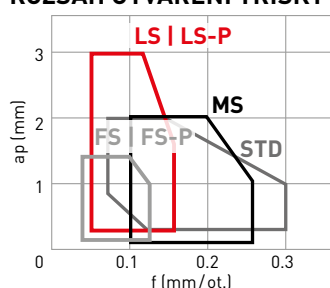
ISO	PVD
S	S01
	S10
	S20
	S30

NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČŮ

POZITIVNÍ DESTIČKY / PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY

Tolerance		Charakteristiky	Profil – geometrie
DOKONČOVÁNÍ			
G	FS	Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TĚŽKO OBRÁBITELNÝCH MATERIÁLŮ Ideální pro žáruvzdorné, titanové a chromkobaltové slitiny. Ostré břity zajišťují vynikající dokončování povrchů a geometrickou toleranci. Tvarované břity umožňují vysoce efektivní odvod třísek.	Špička 14° Hřbet 9°
	FS-P	Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TITANOVÝCH SLITIN Ideální pro titanové slitiny a slitiny mědi. Ostré břity zajišťují vynikající dokončování povrchů a geometrickou toleranci. Tvarované břity umožňují vysoce efektivní odvod třísek. Leštěná zrcadlová povrchová úprava destiček dramaticky zvyšuje odolnost vůči přitavování a prodlužuje životnost nástroje.	Špička 14° Hřbet 9°
LEHKÉ OBRÁBĚNÍ			
M	LS	Pozitivní destičky / PŘESNÉ pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBITELNÝCH MATERIÁLŮ Ideální pro žáruvzdorné, titanové a chromkobaltové slitiny. Vynikající odvod třísky při nízkých až středních hloubkách řezu.	Špička 18° Hřbet 8°
	LS-P	Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TITANOVÝCH SLITIN Ideální pro titanové slitiny a slitiny mědi. Vynikající odvod třísky při nízkých až středních hloubkách řezu. Leštěná zrcadlová povrchová úprava destiček dramaticky zvyšuje odolnost vůči přitavování a prodlužuje životnost nástroje.	Špička 12° Hřbet 6°
STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ			
M	MS	PŘESNÉ pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBITELNÝCH MATERIÁLŮ Široká kapsa na třísky řeší kolísání řezného odporu a snižuje vibrace a hromadění třísky i při velkých kolísajících hloubkách řezu.	Špička 0.1 18° Hřbet 0.1 18°
	STD	Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBITELNÝCH MATERIÁLŮ Kombinace ploché fazetky a velkého úhlu čela vytváří břit s vyváženou pevností a ostrostí.	Špička 15° Hřbet 15°

ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY



NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČŮ – NEGATIVNÍ DESTIČKY / PŘESNÉ NEGATIVNÍ DESTIČKY

Tolerance



Charakteristiky

Profil – geometrie

DOKONČOVÁNÍ

FS

M

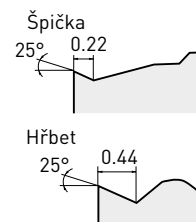


Přesné negativní destičky

PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Excelentní lámání třísky také při velmi malé hloubce řezu.

Velký úhel čela a specifický řezný materiál umožňuje excelentní ostrost.



LEHKÉ OBRÁBĚNÍ

LS

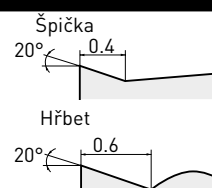
M



Negativní destičky / Přesné negativní destičky

PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Zlepšený odvod třísky pro hloubky řezu menší než poloměr špičky R.



MJ



Negativní destičky

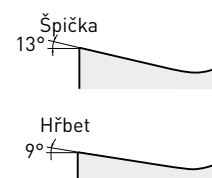
PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÉ OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Oboustranný utvařeč, jednostranný utvařeč (typ D, typ V).

Ostrý břit zaručuje dobrou drsnost povrchu obrobene plochy.

Ideální pro žáruvzdorné a titanové slitiny.

Zvlněné ostří umožňuje hladký odvod třísky.



STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ

MS

M

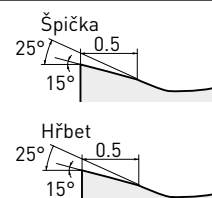


Negativní destičky

PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ KOROZIVZDORNÉ OCELI, MĚKKÝCH A TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Oboustranný utvařeč.

Ostrý břit zaručuje nejlepší výkon.



MA

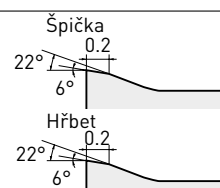


Negativní destičky

VÍCEÚČELOVÝ UTVAŘEČ TŘÍSKY PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Oboustranný utvařeč třísky.

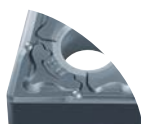
Pozitivní fazetka umožňuje ostrý řez.



HRUBOVÁNÍ

RS

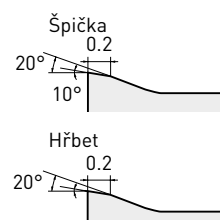
M



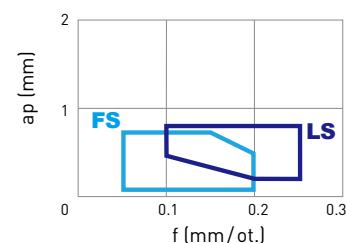
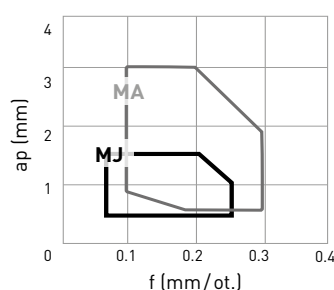
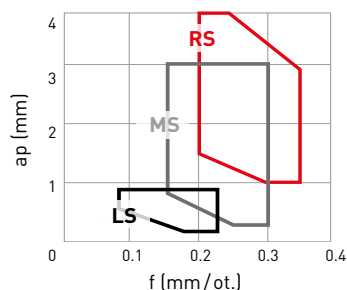
Negativní destičky

PRVNÍ VOLBA PRO HRUBOVÁNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ

Při obrábění s malým posuvem pozitivní fazetka zabraňuje nalepování třísky a obrušování v hloubce linie řezu.



ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY



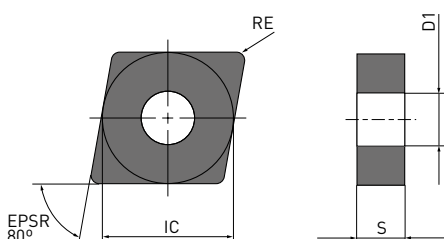
CNGG, DNGG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída G

CNGG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

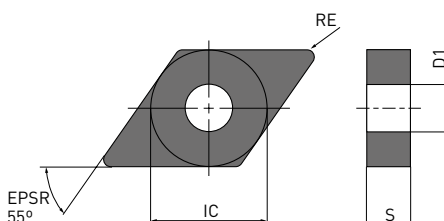
POUŽITÍ



LS

FS

DNGG



Objednací kód



MP9005

MP9015

MP9025

MT9015

IC

S

RE

D1

CNGG1204V5-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.05	5.16
CNGG120401-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.1	5.16
CNGG120402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNGG120402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNGG150402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16

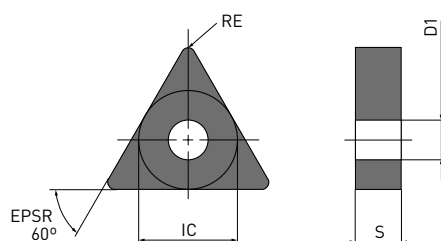
TNGG, VNGG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída G

TNGG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

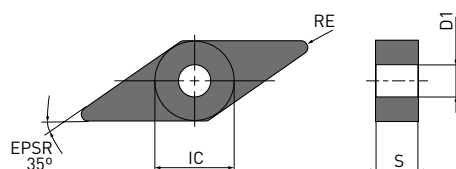
POUŽITÍ



LS

FS

VNGG



Objednací kód



MP9005

MP9015

MP9025

MT9015

IC

S

RE

D1

TNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG1604V5-FS	F	●	●		★	9.525	4.76	0.05	3.81
VNGG160401-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.1	3.81
VNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81

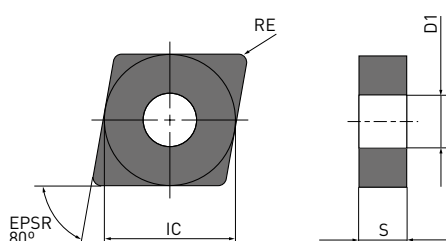
CNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

CNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

MA, MJ, MS

RS

Objednáací kód	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
CNMG090304-LS	L	●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-LS	L	●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG090304-MS	M	●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-MS	M	●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120404-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RS	R		●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RS	R		●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

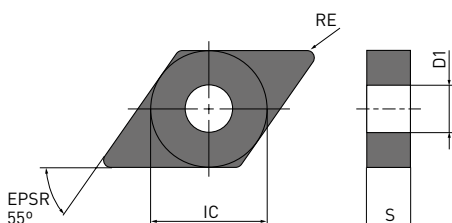
DNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

DNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

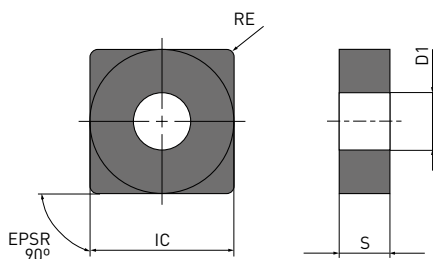
MA, MJ, MS

RS

Objednáací kód	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
DNMG150402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	M	●	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M		●	●		12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RS	R		●	●	★	12.7	6.35	1.6	5.16

SNMG, TNMG

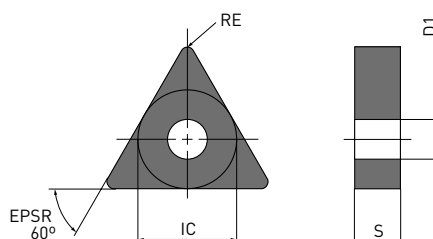
NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S**Třída M****SNMG****IDENTIFIKACE UTVAŘEČE****POUŽITÍ**

LS

MA, MJ, MS

RS

TNMG

Objednací kód	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
SNMG120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MS	M	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG120404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150616-RS	R		★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RS	R		●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RS	R		★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

SNMG, TNMG – NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednáací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
TNMG160402-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M	●	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MA	M		●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M		●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M		●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270616-MA	M		●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG330924-MA	M		●	●		19.05	9.52	2.4	7.93
TNMG160404-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MJ	M	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160408-RS	R		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RS	R		●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

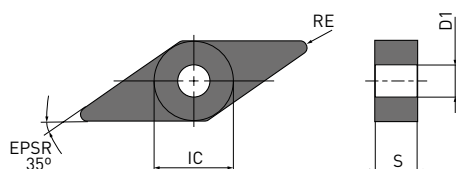
VNMG, WNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

VNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ

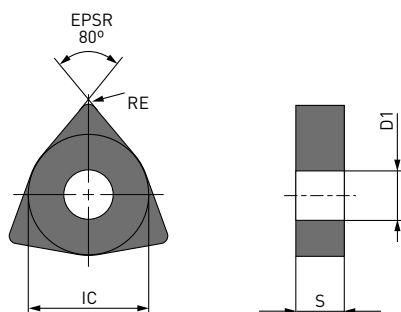


LS

MA, MJ, MS

RS

WNMG



Objednací kód		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
VNMG160402-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MJ	M	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81

VNMG, WNMG – NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednáací kód		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
WNMG080402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35

MP / MT9000

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

NEGATIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky	  		Nástrojový materiál	Vc	f	ap
M	●	L	LS	MP9005	125 – 175	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	115 – 160	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	105 – 150	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9015	120 – 165	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	110 – 150	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	100 – 140	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✱	L	LS	MP9025	80 – 95	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	75 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	70 – 85	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
S	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9005	30 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	30 – 100	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9015	25 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	25 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✱	L	LS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	20 – 30	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0

Pokud jsou podmínky řezu nestabilní, podívejte se na stranu 4, kde je uveden doporučený utvařecí třísky a typ povlaku.

Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky pro vnitřní obrábění se budou lišit v závislosti na délce vyložení.

Povlaky MC7015, MC7025 a MP7035 se také doporučují pro precipitačně vytvrzovanou korozi-vzdornou ocel.

PŘESNÉ NEGATIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky	 		Nástrojový materiál	Vc	f	ap
S	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✱	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
S	●	F	FS	MP9005	60 – 120	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9005	55 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MP9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✱	F	FS	MP9025	35 – 50	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9025	30 – 45	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8

Řezné podmínky: ●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✱: Nestabilní řez

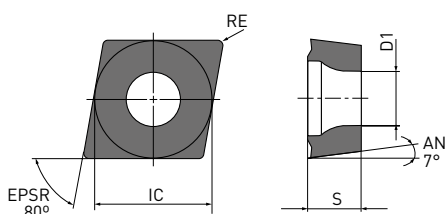
CCMT, DCMT, SCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

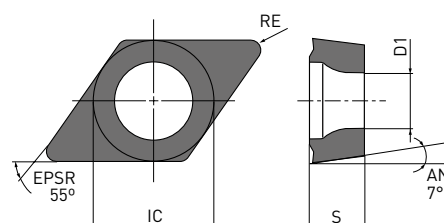
S

Třída M

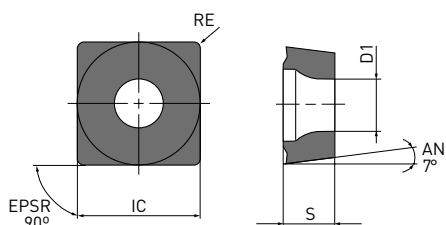
CCMT



DCMT



SCMT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

MS

Objednáací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
CCMT060202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060202-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

CCMT, DCMT, SCMT – 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
DCMT070202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT11T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
DCMT070204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5
									2 / 2

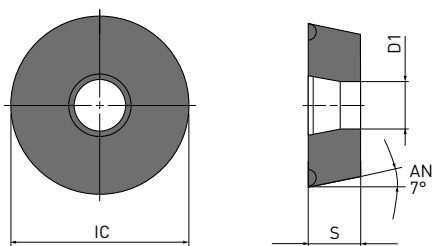
RCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

RCMT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



STD

Objednací kód		MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	MT9015	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	●	●	●	●	●	6	2.38	–	2.8
RCMT0803M0	M	●	●	●	●	●	8	3.18	–	3.4
RCMT10T3M0	M	●	●	●	●	●	10	3.97	–	4.4
RCMT1204M0	M	●	●	●	●	●	12	4.76	–	4.4
RCMT1606M0	M	●	●	●	●	●	16	6.35	–	5.5

23 

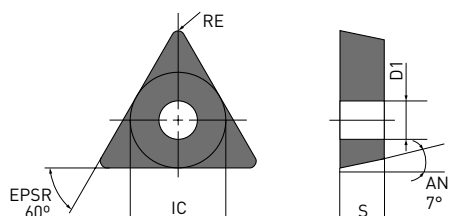
TCMT, VBMT, VCMT

5° / 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

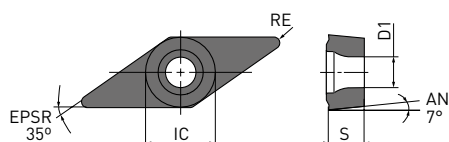
S

Třída M

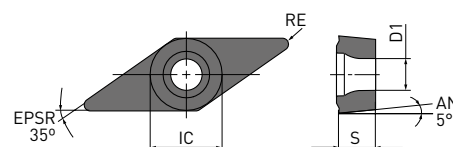
TCMT



VCMT



VBMT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

MS

Objednáací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
TCMT090202-LS	L	●	●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
VBMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85
VBMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85
VBMT110308-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85
VBMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160402-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	4.43
VBMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.43

TCMT, VBMT, VCMT – 5°/7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
VCMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110302-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4

CCGT, DCGT, VCGT

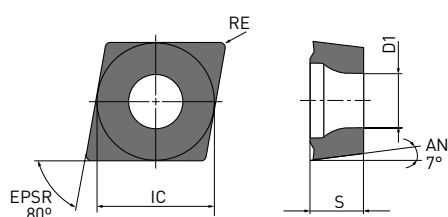
7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY

PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY (S DÍROU)

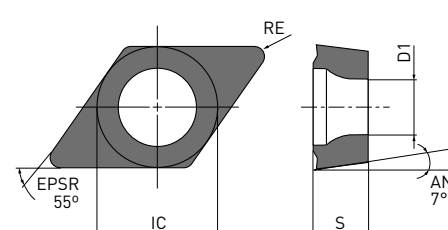
S

Třída G

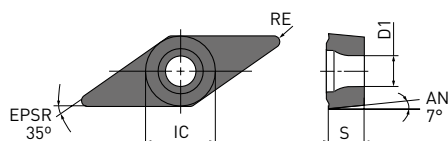
CCGT



DCGT



VCGT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



FS

LS

Objednáací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT060202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
CCGT09T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT – 7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód		MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
DCGT070201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT070204M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT11T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.38	3.4

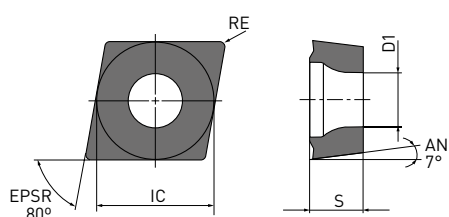
CCGT, DCGT, VCGT

7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY
PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY / LESKLÝ
(S DÍROU)

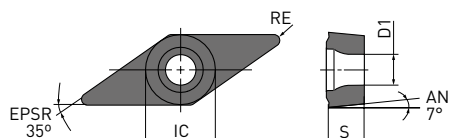
S

Třída G

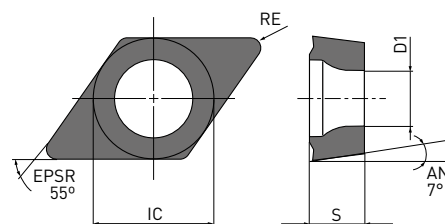
CCGT



VCGT



DCGT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



FS-P

LS-P

Objednací kód



MT9005

IC

S

RE

D1

CCGT060201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT – 7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY / LESKLÝ (S DÍROU)

Objednáací kód		MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.38	3.4

FS-P/LS-P: leštěný utvařec tříska pro lepší odvádění třísky.

MP / MT9000

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky	 		Nástrojový materiál	Vc	f	ap
M Precipitačně vytvrzovaná korozivzdorná ocel (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	F	FS	MP9005	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9005	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
	●	F	FS	MP9015	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9015	30–60	0.04–0.10	0.3–1.0
S Titanové slitiny (Ti-6Al-4V) Chromkobaltové slitiny (slitiny Co-Cr-Mo) Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli (X5CrNiCuNb17-4) Žárovzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)	●	F	FS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS-P	MT9005	40–80	0.04–0.20	0.3–3.0
	●	F	FS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.3–2.0
	✱	L	LS-P	MT9005	30–60	0.04–0.10	0.2–1.4
	●	F	FS	MP9005	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9005	40–80	0.04–0.15	0.2–2.0
	●	F	FS	MP9015	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9015	30–60	0.04–0.10	0.3–1.0
	●	F	FS	MP9015	25–95	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	25–95	0.04–0.12	0.3–2.0
	●	F	FS	MP9015	20–75	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	20–75	0.04–0.12	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9015	20–60	0.04–0.10	0.3–1.0

Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

POZITIVNÍ DESTIČKY

Řezné podmínky : ●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✱: Nestabilní řez

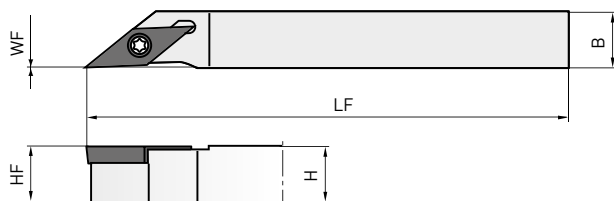
Materiál	Podmínky	 		Nástrojový materiál	Vc	f	ap
M Precipitačně vytvrzovaná korozivzdorná ocel (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	L	LS	MP9015	105–140	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9015	85–120	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MP9015	105–140	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9015	85–120	0.08–0.25	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9025	70–80	0.06–0.20	0.2–1.0
S Titanové slitiny (Ti-6Al-4V) Žárovzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)	●	L	LS	MP9025	60–70	0.08–0.25	0.3–2.0
		M	MS	MP9025	60–70	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
	✱	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
	✱	M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
		L	LS	MP9005	25–95	0.06–0.20	0.2–1.0
	●	M	MS	MP9005	20–80	0.08–0.25	0.3–2.0
		L	LS	MP9015	20–75	0.06–0.20	0.2–1.0
	●	M	MS	MP9015	20–75	0.06–0.20	0.2–1.0
		L	LS	MP9015	20–75	0.06–0.20	0.2–1.0
	✱	L	LS	MP9025	15–25	0.06–0.20	0.2–1.0
	✱	M	MS	MP9025	15–30	0.08–0.25	0.3–2.0

Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

Řezné podmínky : ●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✱: Nestabilní řez

SVJC

DRŽÁK PRO VCGT DESTIČKY



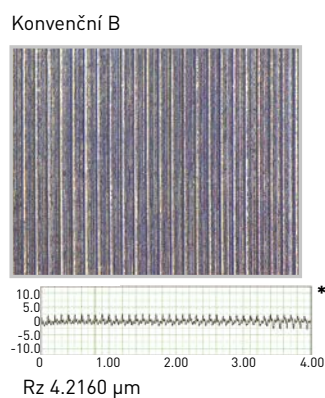
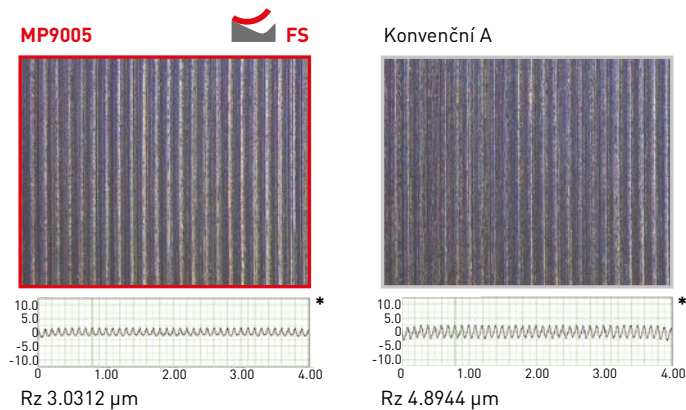
Objednací kód	Sklad		Destička	H	B	LF	HF	LH	WF	Upínací šroub destičky	Klíč
	R	L									
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	22	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		12	12	120	12	22	0		
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		16	16	120	16	22	0		
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	26	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		12	12	120	12	26	0		
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		16	16	120	16	26	0		

ŘEZNÝ VÝKON

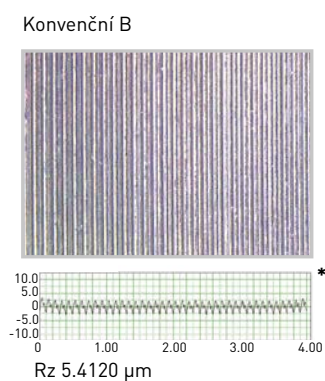
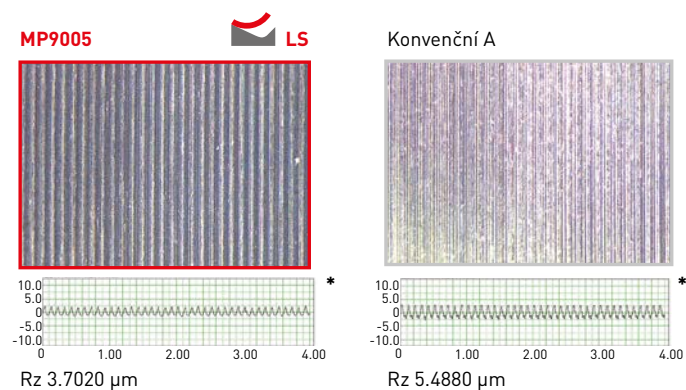
POROVNÁNÍ KVALITY OPRACOVANÉHO POVRCHU NA INCONEL® 718

Excelentní schopnosti obrábění a lámání třísky přinášejí vysokou kvalitu opracování po dokončování.

Materiál	Inconel® 718
Destička	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.2
Způsob obrábění	Obrábění s chlazením



Materiál	Inconel® 718
Destička	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.5
Způsob obrábění	Obrábění s chlazením



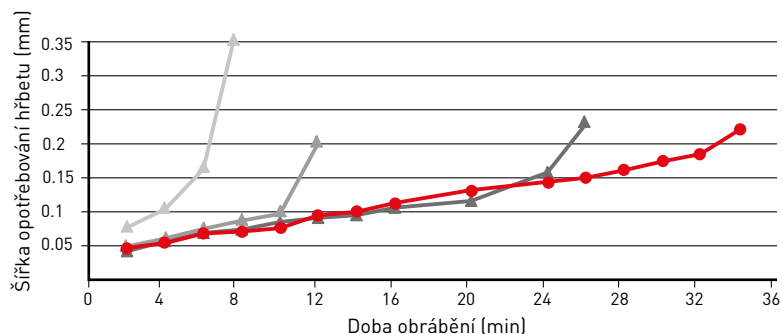
* Křivka drsnosti
Vodorovná stupnice: x 2.000.00
Svislá stupnice: x 50.00

ŘEZNÝ VÝKON

INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	60
f (mm/ot.)	0.15
ap (mm)	0.75
Způsob obrábění	Mokrý řez

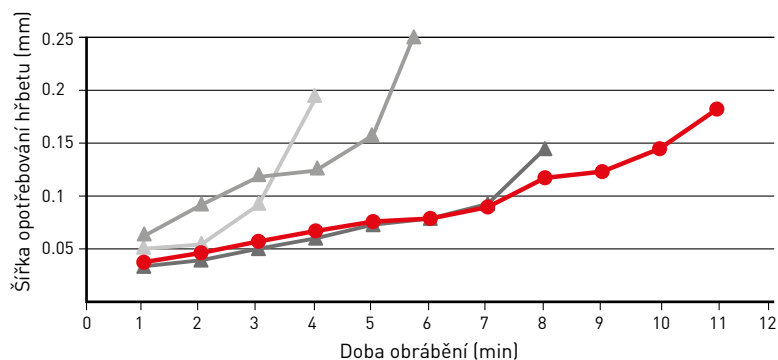
28 % prodloužení trvanlivosti nástroje



INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	100
f (mm/ot.)	0.15
ap (mm)	0.5
Způsob obrábění	Mokrý řez

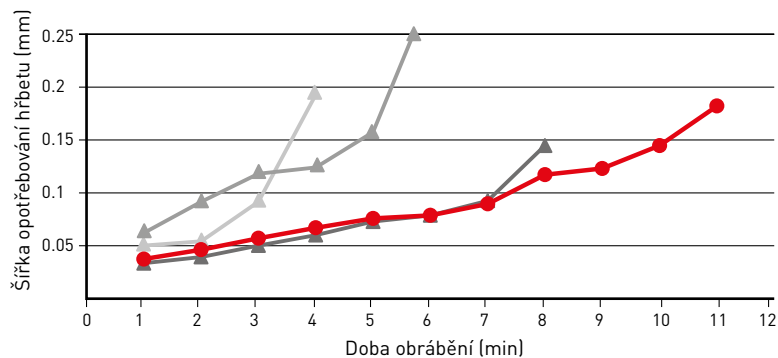
37 % prodloužení trvanlivosti nástroje



INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	40
f (mm/ot.)	0.2
ap (mm)	2.0
Způsob obrábění	Mokrý řez

33 % prodloužení trvanlivosti nástroje



—●— MP9005/15 —▲— Konvenční A

—▲— Konvenční B

—▲— Konvenční C

OBRÁBĚNÍ MATERIÁLU WASPALOY®

PRODUKT MP9015 S UTVAŘEČEM RS VYKÁZAL NEJMENŠÍ POŠKOZENÍ

Materiál	WASPALOY®
Destička	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	29
f (mm/ot.)	0.22
ap (mm)	4.0
Doba obrábění (min)	7
Způsob obrábění	Mokrý řez



MP9015 - RS



Konvenční A

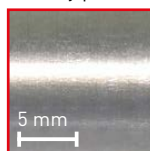


Konvenční B

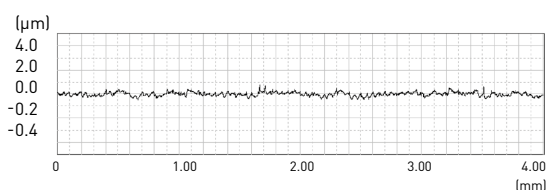
TITANOVÉ SLITINY, SROVNÁNÍ DOKONČOVÁNÍ POVRCHŮ

Materiál	Ti-6Al-6V(325HB)
Destička	CNMG120408-LS
Vc (m/min)	70
f (mm/ot.)	0.05
ap (mm)	0.25
Způsob obrábění	Mokrý řez

Lesklý povrch



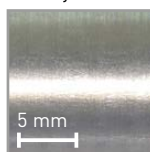
MT9015 - LS



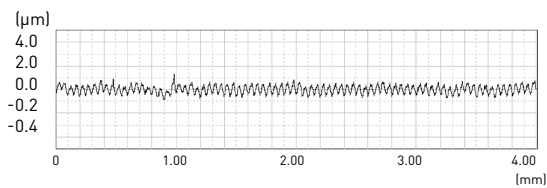
Ra: 0.1347 μm Rz: 0.9480 μm Rzjis: 0.6240 μm

Vynikající dokončení povrchu

Bílý zákal



Konvenční



Ra: 0.2792 μm Rz: 1.6104 μm Rzjis: 1.3104 μm

PRODUKT MP9015 S UTVAŘEČEM LS VYKÁZAL NEJMENŠÍ POŠKOZENÍ

Materiál	Žárovzdorná ocelová litina
Destička	DCMT11T304-LS
Vc (m/min)	100
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.25
Způsob obrábění	Mokrý řez



MP9015 - LS

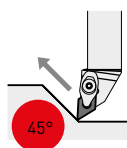


Konvenční

UTVÁŘENÍ TŘÍSKY PŘI SOUSTRUŽENÍ KUŽELE

Nezamotávání třísek při zpětném soustružení materiálu Inconel®718.

Materiál	Inconel®718
Destička	DNMG150408-MS
Vc (m/min)	40
f (mm/ot.)	0.2
ap (mm)	1.0
Způsob obrábění	Mokrý řez



Utvařec MS
(Nový design)



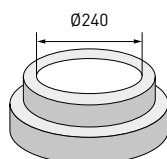
Konvenční

PŘÍKLAD POUŽITÍ

Destička	DNMG150408-MS (MP9005)
Materiál	Inconel® 718 (slitina na bázi Ni)
Způsob obrábění	Mokrý řez
Vc (m/min)	60
f (mm/ot)	0.15
ap (mm)	0.25
Komponent	Disk-komponent pro letecký průmysl

Výsledky

MP9005 – Stabilní obrábění a menší opotřebení s dlouhou životností nástroje bez namotávání třísek.



45 HRC ošetřený proti stárnutí materiálu



MP9005 + MS



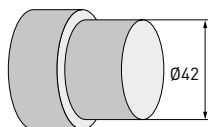
Konvenční (S10)



Destička	CNMG120408-RS (MP9015)
Materiál	HAYNES® Alloy 25 (slitina na bázi Ni,Co)
Způsob obrábění	Mokrý řez
Vc (m/min)	34
f (mm/ot)	0.20
ap (mm)	1.5
Komponent	Krycí destička-komponent pro letecký průmysl

Výsledky

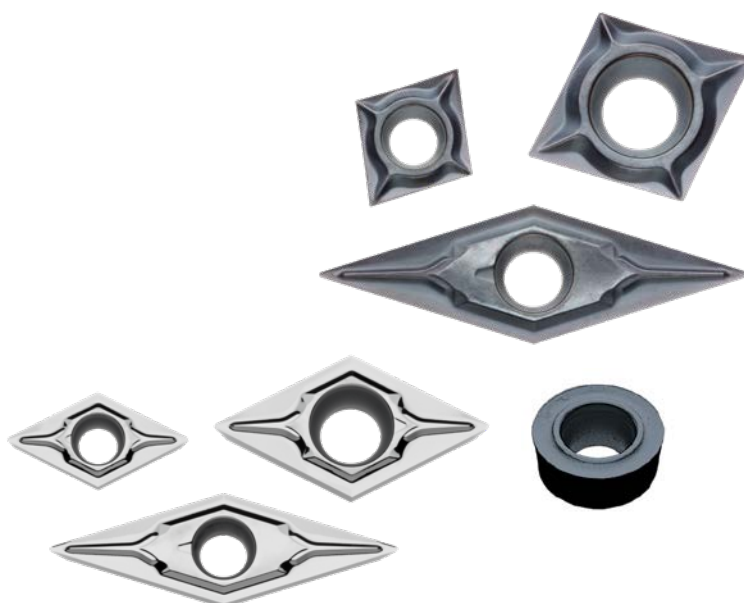
Konvenční materiál i MP9015 vykazaly opotřebení rýhami, ale opotřebení konvenčního nástrojového materiálu bylo větší a došlo k obnažení substrátu.



MP9015 + RS



Konvenční (S10)



POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

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

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B214CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.10