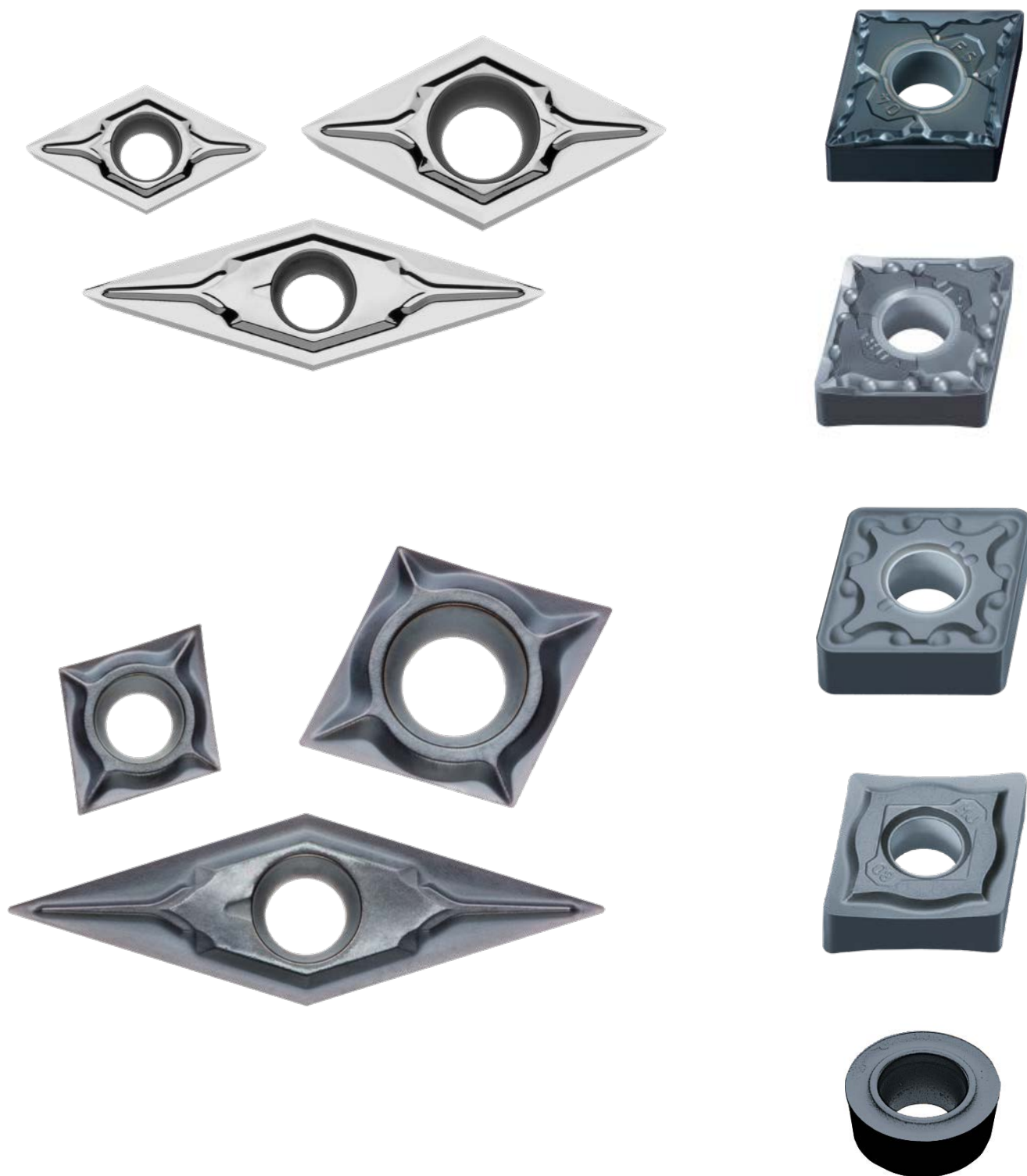


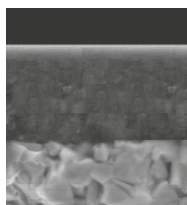
MP/MT9000

PLACAS DE TORNEADO ISO
PARA MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR



MP9005 / MP9015 / MP9025

CALIDAD CON RECUBRIMIENTO PVD PARA MATERIALES TERMORESISTENTES

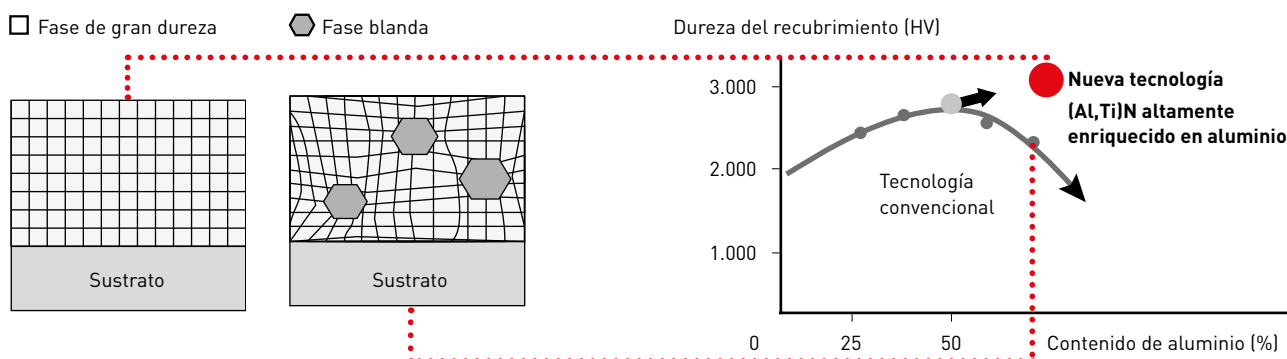


..... Elevada tecnología de recubrimiento de capa única de Al-(Al,Ti)N

..... Sustrato de metal duro reforzado

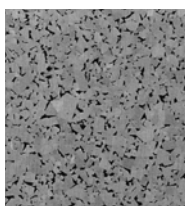
COMPARACIÓN DEL RECUBRIMIENTO CONVENCIONAL Y EL RECUBRIMIENTO RICO EN ALUMINIO

La nueva tecnología de recubrimiento monocapa de Al-(Al,Ti)N altamente enriquecido en aluminio favorece la estabilización de la fase de gran dureza y permite mejorar significativamente la resistencia al desgaste, al deterioro del cráter y al fundido.



MT9005 / MT9015

CALIDAD DE METAL DURO (SIN RECUBRIMIENTO)



MT9015

ISO	Calidad	Concepto	Aplicación
S	S05	MP9005/MP9005	Máxima calidad orientada a mejorar la resistencia al desgaste
		MP9015	Primera recomendación para aplicaciones generales
	S15	MP9025	Previene daños severos para aumentar la estabilidad
		MT9015	Nuevo metal duro reforzado con filo de corte afilado, excelente resistencia al desgaste y a la rotura
			Aleación termorresistente Corte de acabado/medio
			Aleación termorresistente Corte medio/pesado
			Aleaciones resistentes al calor Interrumpido - Corte pesado y ligero
			Aleación de titanio Corte general

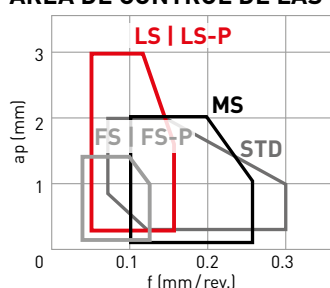
ISO	PVD
S	S01
	S10
	S20
	S30
	MP9005
	MP9015
	MP9025
	MT9005
	MT9015

SISTEMA ROMPEVIRUTAS

PLACAS POSITIVAS/PLACAS POSITIVAS DE PRECISIÓN

Tolerancia		Características	Geometría de la sección transversal
PARA ACABADO			
G		FS <i>Placas positivas</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL ACABADO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR Ideal para aleaciones termorresistentes, de titanio y de cromo-cobalto. Sus filos de corte afilados proporcionan una tolerancia geométrica y unos acabados de las superficies excelentes. Los filos de corte curvados permiten una evacuación de las virutas muy eficaz.	Punta 14° Cara de incidencia 9°
		FS-P <i>Placas positivas</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL ACABADO DE ALEACIONES DE TITANIO Ideal para aleaciones de cobre y titanio. Sus afilados filos de corte proporcionan una tolerancia geométrica y unos acabados excelentes de las superficies. Los filos de corte curvados permiten una evacuación de las virutas muy eficaz. El acabado pulido en espejo de las superficies de la placa mejora significativamente la resistencia al fundido y prolonga la vida útil de la herramienta.	Punta 14° Cara de incidencia 9°
CORTE LIGERO			
M		LS <i>Placas positivas / Placas positivas de precisión</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL CORTE LIGERO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR Ideal para aleaciones termorresistentes, de titanio y de cromo-cobalto. Excelente control de las virutas a profundidades de corte de reducidas a medias.	Punta 18° Cara de incidencia 8°
		LS-P <i>Placas positivas</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL CORTE LIGERO DE ALEACIONES DE TITANIO Ideal para aleaciones de titanio y de cobre. Excelente control de las virutas a profundidades de corte de reducidas a medias. El acabado pulido en espejo de las superficies de la placa mejora significativamente la resistencia al fundido y prolonga la vida útil de la herramienta.	Punta 12° Cara de incidencia 6°
CORTE MEDIO			
M		MS <i>Placas positivas de precisión</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL CORTE MEDIO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR Su amplio recogevirutas controla las variaciones en la resistencia al corte y reduce la vibración y el atasco de virutas, incluso a profundidades de corte con grandes variaciones.	Punta 18° 0.1 Cara de incidencia 18° 0.1
		STD <i>Placas positivas</i> PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL CORTE MEDIO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR Equilibrio en la resistencia de los filos de corte debido a una combinación entre la parte plana y un gran ángulo de incidencia.	Punta 15° Cara de incidencia 15°

ÁREA DE CONTROL DE LAS VIRUTAS



SISTEMA ROMPEVIRUTAS – PLACAS NEGATIVAS / PLACAS NEGATIVAS DE PRECISIÓN

Tolerancia



Características

Geometría de la sección transversal

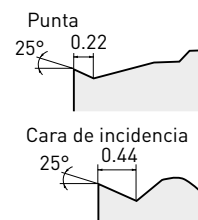
PARA ACABADO

FS

Placas negativas de precisión

PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA EL ACABADO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR

Excelente control de viruta incluso en profundidades de corte pequeñas.
El ángulo de ataque y la calidad de precisión proporcionan un afilado excelente.



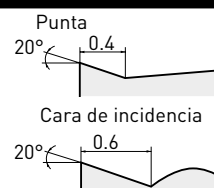
CORTE LIGERO

LS

Placas negativas / Placas negativas de precisión

PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA CORTE LIGERO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR

Mejor evacuación de virutas para profundidades de corte inferiores al ángulo R.



MJ

Placas negativas

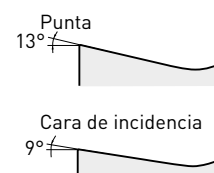
PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA CORTE LIGERO DE MATERIALES DE CORTE DIFÍCIL

Rompevirutas con doble cara, Rompevirutas de una sola cara (en placas Tipo D & V).

El filo afilado produce un buen acabado superficial.

Ideal para materiales altamente resistentes al calor y aleaciones de titanio.

El filo curvado permite una suave descarga de viruta.



CORTE MEDIO

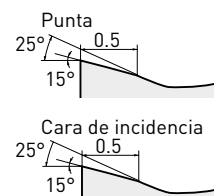
MS

Placas negativas

PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA CORTE MEDIO DE ACERO INOXIDABLE, ACERO DULCE Y CORTE LIGERO DE MATERIALES DE CORTE DIFÍCIL

Rompevirutas con doble cara.

El filo de corte da mejor resultado.



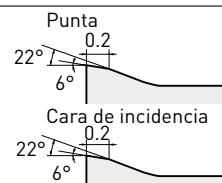
MA

Placas negativas

ROMPEVIRUTAS GENERAL PARA EL CORTE MEDIO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR

Rompevirutas de doble cara.

El margen positivo proporciona una acción de corte afilada.



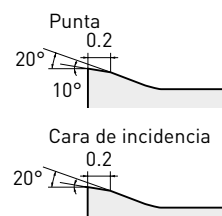
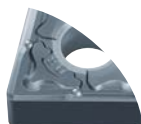
CORTE SEMI-FUERTE

RS

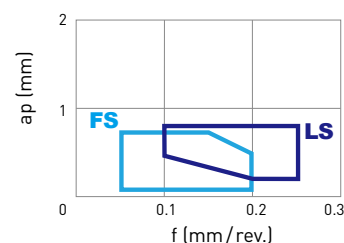
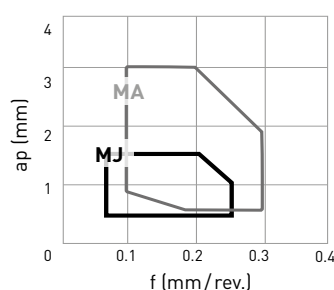
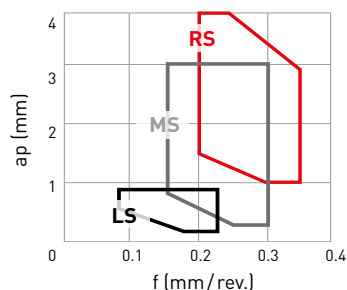
Placas negativas

PRIMERA RECOMENDACIÓN PARA CORTE SEMIPESADO DE MATERIALES DIFÍCILES DE CORTAR

Durante el corte a baja velocidad, la parte plana positiva controla el fundido y la abrasión de virutas en la profundidad de la línea de corte.



ÁREA DE CONTROL DE LAS VIRUTAS



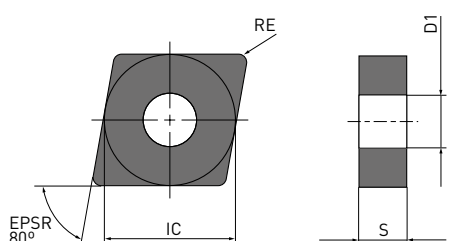
CNKG, DNKG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

S

Clase G

CNKG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

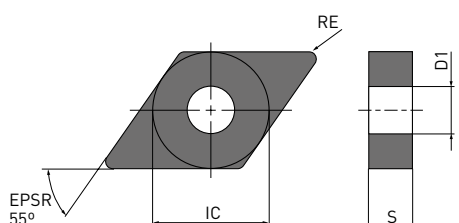
APLICACIÓN



LS

FS

DNKG



Referencia	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
CNKG1204V5-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.05	5.16
CNKG120401-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.1	5.16
CNKG120402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNKG120404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNKG120408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNKG120402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNKG120404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNKG120408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNKG150402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNKG150404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNKG150408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNKG150604-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNKG150608-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNKG150402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNKG150404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNKG150408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNKG150604-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNKG150608-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16

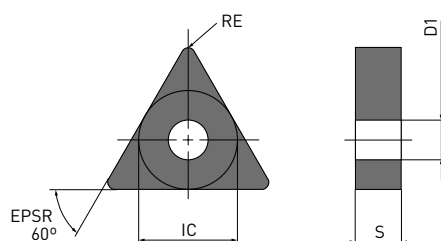
TNGG, VNGG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

S

Clase G

TNGG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

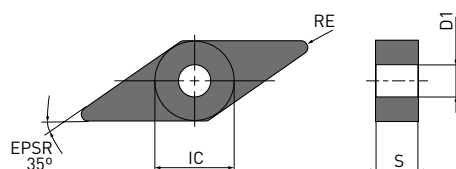
APLICACIÓN



LS

FS

VNGG



Referencia	 	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

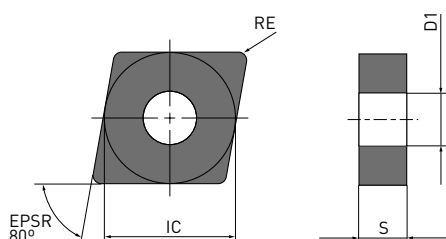
CNMG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

S

Clase M

CNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LS

MA, MJ, MS

RS

Referencia	  	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

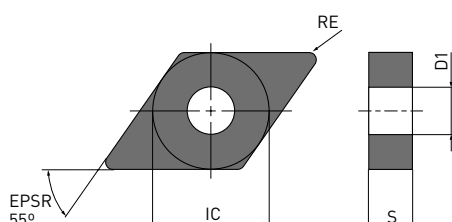
DNMG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

S

Clase M

DNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LS

MA, MJ, MS

RS

Referencia	  	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

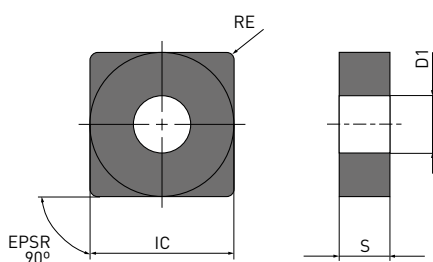
SNMG, TNMG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

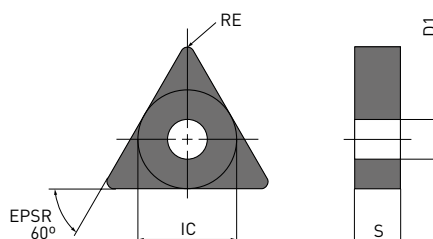
S

Clase M

SNMG



TNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LS

MA, MJ, MS

RS

Referencia	 	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 – PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Referencia	  	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

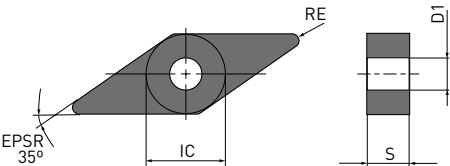
VNMG, WNMG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

S

Clase M

VNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN

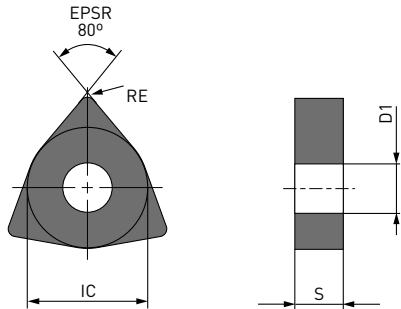


LS

MA, MJ, MS

RS

WNMG



Referencia	 	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 – PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Referencia	 	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

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

PLACAS NEGATIVAS

Material	Condiciones	  		Calidad	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
S	●	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
	✱	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

Cuando las condiciones de corte son inestables, por favor consulte la página 4 para obtener la recomendación del rompevirutas y de la calidad.

Verifique las condiciones recomendadas para cada barra de mandrinar ya que las condiciones de corte para mecanizado interno varían dependiendo de la longitud del voladizo.

Las calidades MC7015, MC7025 y MP7035 están también recomendadas para aceros inoxidables endurecidos por precipitación.

PLACAS NEGATIVAS DE PRECISIÓN

Material	Condiciones	 		Calidad	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

Condiciones de corte: ●: Corte estable ●: Corte general ✱: Corte inestable

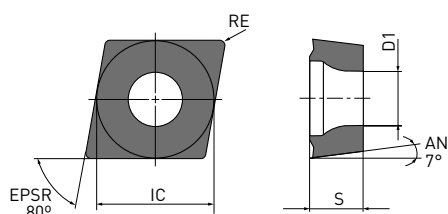
CCMT, DCMT, SCMT

PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

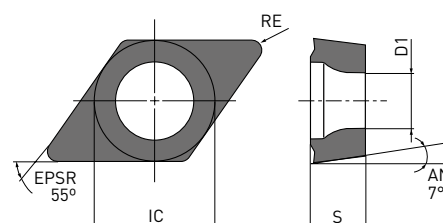
S

Clase M

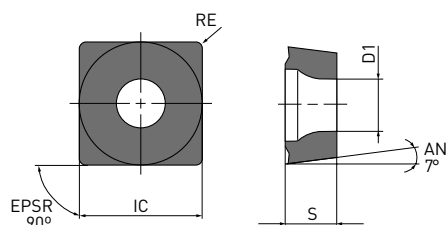
CCMT



DCMT



SCMT



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LS

MS

Referencia	 	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 – PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

Referencia	 	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									

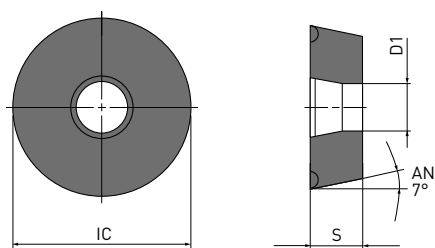
RCMT

PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

S

Clase M

RCMT

IDENTIFICACIÓN DEL
ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



STD

Referencia		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

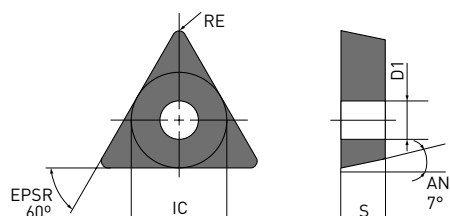
TCMT, VBMT, VCMT

PLACAS POSITIVAS DE 5° / 7° (CON AGUJERO)

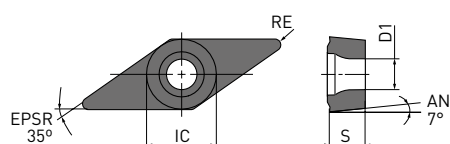
S

Clase M

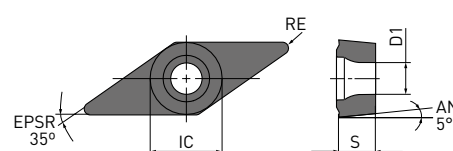
TCMT



VCMT



VBMT



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LS

MS

Referencia	 	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 - PLACAS POSITIVAS DE 5° / 7° (CON AGUJERO)

Referencia	 	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

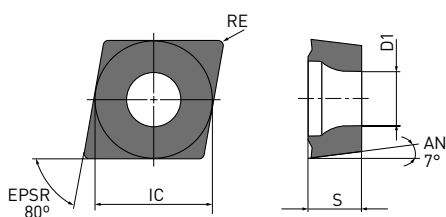
CCGT, DCGT, VCGT

PLACAS POSITIVAS DE PRECISI3N DE 7° MENOS TOLERANCIA (CON AGUJERO)

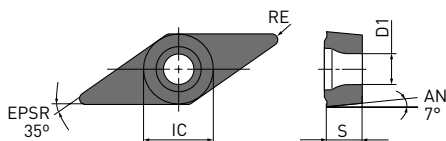
S

Clase G

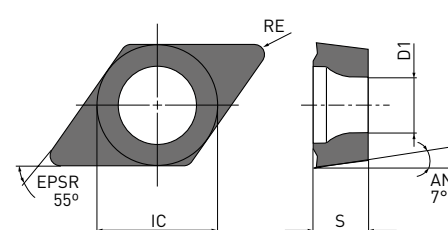
CCGT



VCGT



DCGT



IDENTIFICACI3N DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACI3N



FS



LS

Referencia	 	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 - PLACAS POSITIVAS DE PRECISI3N DE 7° MENOS TOLERANCIA (CON AGUJERO)

Referencia		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

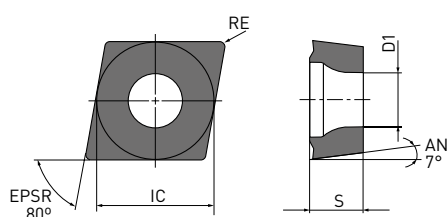
CCGT, DCGT, VCGT

PLACAS POSITIVAS DE PRECISI3N DE 7° MENOS TOLERANCIA/PULIDO (CON AGUJERO)

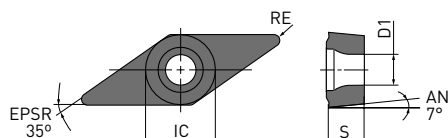
S

Clase G

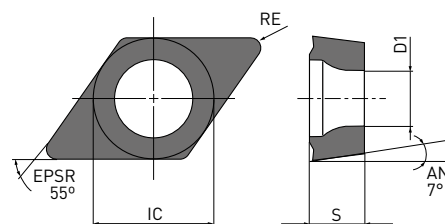
CCGT



VCGT



DCGT



IDENTIFICACI3N DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACI3N



FS-P

LS-P

Referencia	 	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 – PLACAS POSITIVAS DE PRECISIÓN DE 7º MENOS TOLERANCIA/PULIDO (CON AGUJERO)

Referencia		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: rompevirutas pulido para mejorar la evacuación de la viruta.

MP / MT9000

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

PLACAS POSITIVAS DE PRECISIÓN

Material	Condiciones				Calidad	Vc	f	ap
M	Aceros inoxidables endurecidos por precipitación (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	Aleación de titanio (Ti-6Al-4V)	●	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
	Aleaciones de cromo-cobalto (aleaciones de Co-Cr-Mo)	●	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
	Aceros inoxidables endurecidos por precipitación (X5CrNiCuNb17-4)	●	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
	Aleación termorresistente a base de níquel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , Waspaloy [®])	●	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

Compruebe las condiciones recomendadas para cada barra de mandrinar, ya que las condiciones de corte para el mecanizado interno pueden variar en función de la longitud del voladizo.

PLACAS POSITIVAS

Condiciones de corte : ●: Corte estable ●: Corte general ✱: Corte inestable

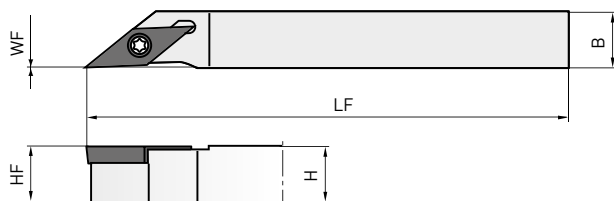
Material	Condiciones				Calidad	Vc	f	ap
M	Aceros inoxidables endurecidos por precipitación (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
		●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
		✱	L	LS	MP9025	70-80	0.06-0.20	0.2-1.0
S	Aleación de titanio (Ti-6Al-4V)	●	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
	Aleación termorresistente a base de níquel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , Waspaloy [®])	●	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	MP9025	15-25	0.06-0.20	0.2-1.0
		✱	M	MS	MP9025	15-30	0.08-0.25	0.3-2.0

Compruebe las condiciones recomendadas para cada barra de mandrinar, ya que las condiciones de corte para el mecanizado interno pueden variar en función de la longitud del voladizo.

Condiciones de corte: ●: Corte estable ●: Corte general ✱: Corte inestable

SVJC

PORTAHERRAMIENTAS PARA PLACAS TIPO VCGT



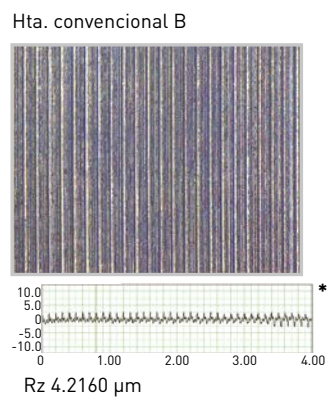
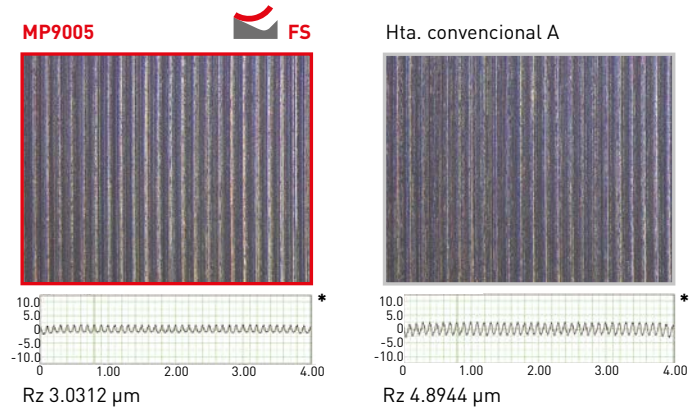
Referencia	Stock		Placa	H	B	LF	HF	LH	WF	Tornillo de sujeción	Llave
	R	L									
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	22	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		12	12	120	12	22	0		
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		16	16	120	16	22	0		
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	26	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		12	12	120	12	26	0		
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		16	16	120	16	26	0		

RESULTADOS DE CORTE

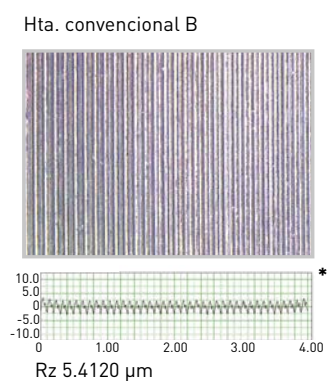
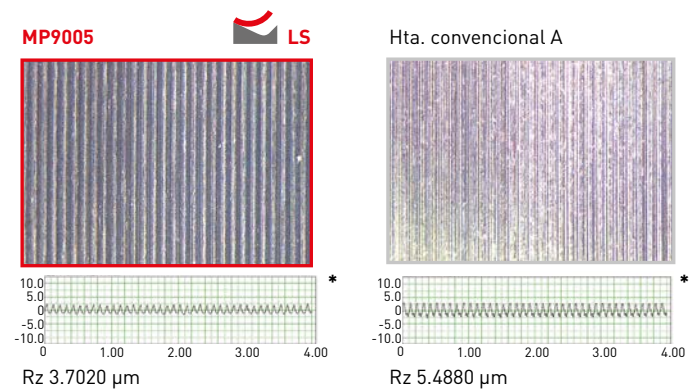
COMPARACIÓN DE SUPERFICIES ACABADAS DE INCONEL® 718

El buen control de las virutas y el mecanizado optimizado proporcionan unos buenos acabados superficiales.

Material	Inconel® 718
Placa	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.2
Modo de corte	Corte refrigerado



Material	Inconel® 718
Placa	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.5
Modo de corte	Corte refrigerado



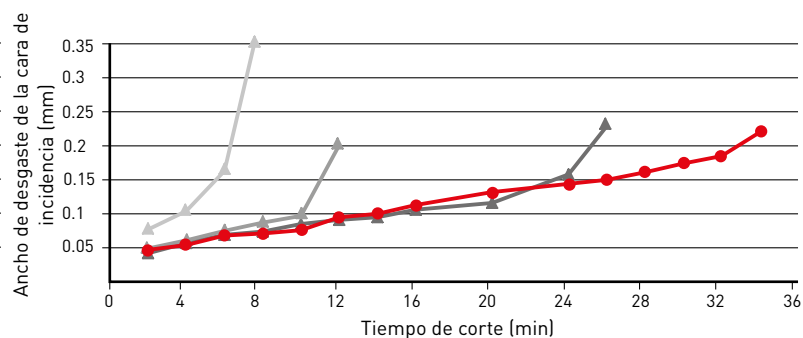
* Curva de rugosidad
Escala vertical: x 2.000.00
Escala horizontal: x 50.00

RESULTADOS DE CORTE

INCONEL®718, MECANIZADO CONTINUO

Material	Inconel®718
Placa	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	60
f (mm/rev.)	0.15
ap (mm)	0.75
Modo de corte	Corte refrigerado

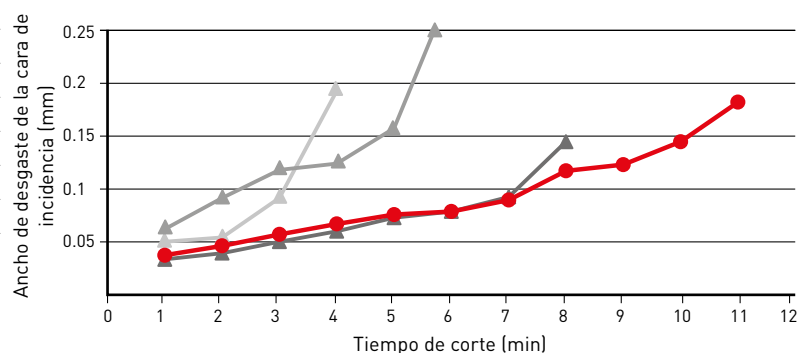
Aumento del 28 % de la vida útil de la herramienta



INCONEL®718, MECANIZADO CONTINUO

Material	Inconel®718
Placa	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	100
f (mm/rev.)	0.15
ap (mm)	0.5
Modo de corte	Corte refrigerado

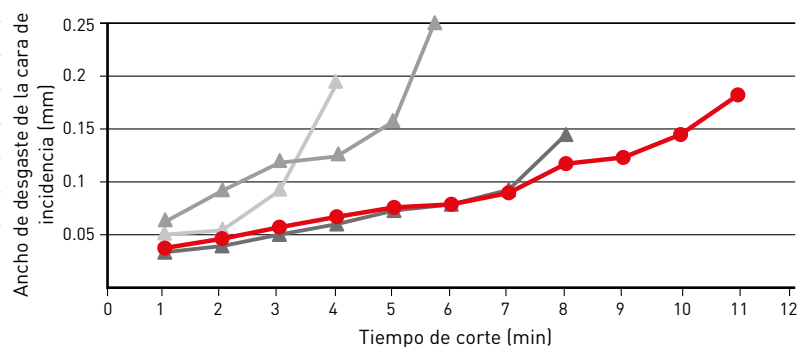
Aumento del 37 % de la vida útil de la herramienta



INCONEL®718, MECANIZADO CONTINUO

Material	Inconel®718
Placa	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	40
f (mm/rev.)	0.2
ap (mm)	2.0
Modo de corte	Corte refrigerado

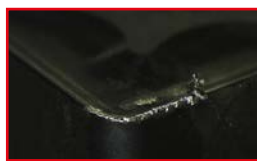
Aumento del 33 % de la vida útil de la herramienta



MECANIZADO WASPALOY®

CALIDAD MP9015 CON ROMPEVIRUTAS RS DEMOSTRÓ MENORES DAÑOS

Material	WASPALOY®
Placa	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	29
f (mm/rev.)	0.22
ap (mm)	4.0
Tiempo de corte (min)	7
Modo de corte	Corte refrigerado



MP9015 - RS



Convencional A

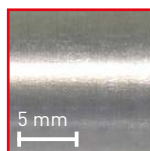


Convencional B

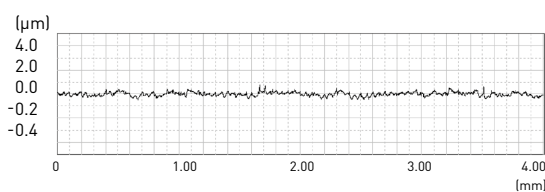
ALEACIÓN DE TITANIO: COMPARACIÓN DEL ACABADO DE LA SUPERFICIE

Material	Ti-6Al-6V (325 HB)
Placa	CNMG120408-LS
Vc (m/min)	70
f (mm/rev.)	0.05
ap (mm)	0.25
Modo de corte	Corte refrigerado

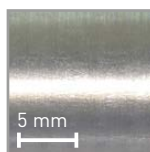
Excelente acabado de la superficie

Superficie
brillante

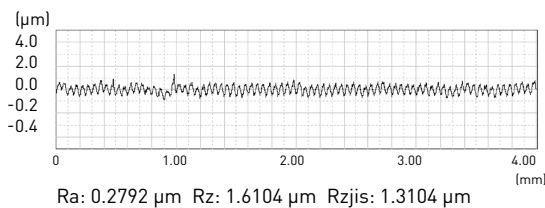
MT9015 - LS



Turbidez blanca



Convencional



LA CALIDAD MP9015 CON ROMPEVIRUTAS LS DEMOSTRÓ MENORES DAÑOS

Material	Acero fundido termorresistente
Placa	DCMT11T304-LS
Vc (m/min)	100
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.25
Modo de corte	Corte refrigerado



MP9015 - LS

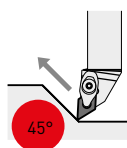


Convencional

CONTROL DE LAS VIRUTAS PARA UN TORNEADO CÓNICO

Las virutas no se enredan durante el torneado hacia atrás de Inconel®718.

Material	Inconel®718
Placa	DNMG150408-MS
Vc (m/min)	40
f (mm/rev.)	0.2
ap (mm)	1.0
Modo de corte	Corte refrigerado

Rompevirutas **MS**
(nuevo diseño)

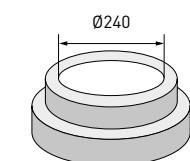
Convencional

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Placa	DNMG150408-MS (MP9005)
Material de trabajo	Inconel®718 (aleación a base de Ni)
Modo de corte	Corte refrigerado
Vc (m/min)	60
f (mm/rev.)	0.15
ap (mm)	0.25
Componente	Disco (componente aeroespacial)

Resultados

MP9005: mecanizado estable y menos desgaste, con una larga vida útil de la herramienta sin enredado de virutas.



Tratamiento para envejecimiento 45 HRC



MP9005 + MS



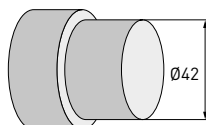
Convencional (S10)



Placa	CNMG120408-RS (MP9015)
Material de trabajo	Aleación HAYNES® 25 (aleación a base de Ni, Co)
Modo de corte	Corte refrigerado
Vc (m/min)	34
f (mm/rev.)	0.20
ap (mm)	1.5
Componente	Cubierta protectora (componente aeroespacial)

Resultados

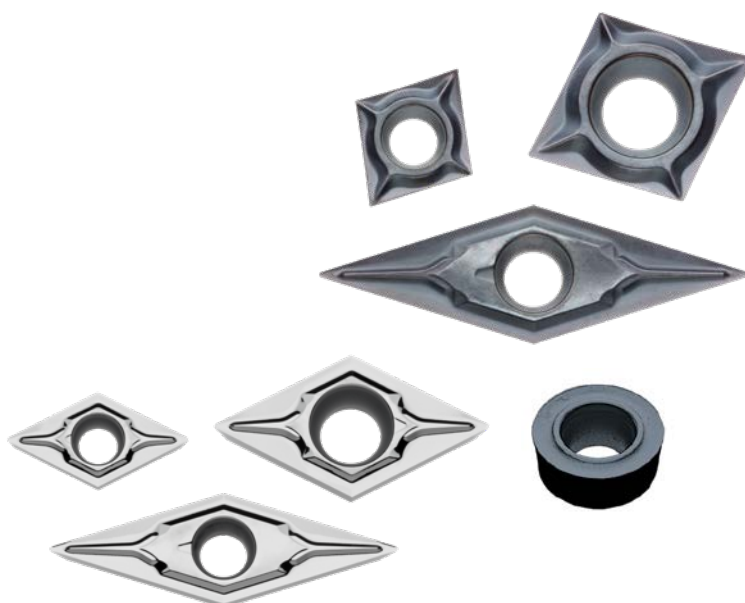
Tanto la calidad convencional como la MP9015 presentaron desgaste por muescas, si bien en el primer caso dicho desgaste fue mayor y afloró el sustrato.



MP9015 + RS



Convencional (S10)



RED DE VENTAS EUROPEA

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

DISTRIBUIDO POR:

┌

┐

└

┘

B214S 

Publicado por:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.10