

FMAX

PLACINĂ DE FREZARE PERIFERICĂ FINITURĂ AD
SISTEMULUI DE FREZARE ALEZAJE, FREZARE ÎN ZĂSURI
PENTRU FREZAREA ÎN PROFUNDĂ A ALUMINIUM



FMAX

PROCESY WYKONANIA WYKONANIE



PROCESY WYKONANIA WYKONANIE

Procesy wykonania wykonywane są w sposób ciągły, bez konieczności przerywania pracy. Dzięki temu można osiągnąć wysoką wydajność i precyzję. Wskazane jest stosowanie odpowiednich parametrów skrajnych, aby zapewnić trwałość narzędzia i jakość powierzchni.

PROCESY WYKONANIA WYKONANIE GERINGEM GEWICHT

Procesy wykonania wykonywane są w sposób ciągły, bez konieczności przerywania pracy. Dzięki temu można osiągnąć wysoką wydajność i precyzję. Wskazane jest stosowanie odpowiednich parametrów skrajnych, aby zapewnić trwałość narzędzia i jakość powierzchni.

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Stalowa stalowa stalowa

Stalowa stalowa stalowa

PROCESY WYKONANIA WYKONANIE

Procesy wykonania wykonywane są w sposób ciągły, bez konieczności przerywania pracy. Dzięki temu można osiągnąć wysoką wydajność i precyzję. Wskazane jest stosowanie odpowiednich parametrów skrajnych, aby zapewnić trwałość narzędzia i jakość powierzchni.

Stalowa stalowa stalowa

Stalowa stalowa stalowa

Ultra-szybki mikro-ajlar

Ultra-szybki mikro-ajlar

PROCESY WYKONANIA WYKONANIE OSTRZENIA

Procesy wykonania wykonywane są w sposób ciągły, bez konieczności przerywania pracy. Dzięki temu można osiągnąć wysoką wydajność i precyzję. Wskazane jest stosowanie odpowiednich parametrów skrajnych, aby zapewnić trwałość narzędzia i jakość powierzchni.

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

Aluminiowy alajim

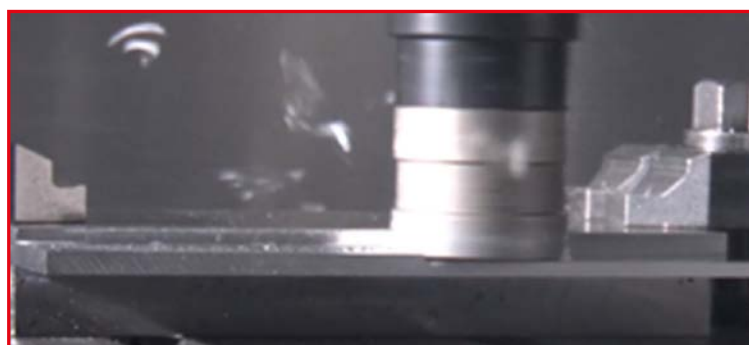
Aluminiowy alajim

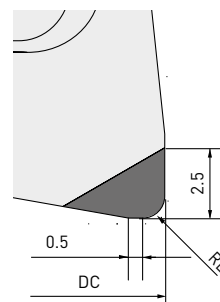
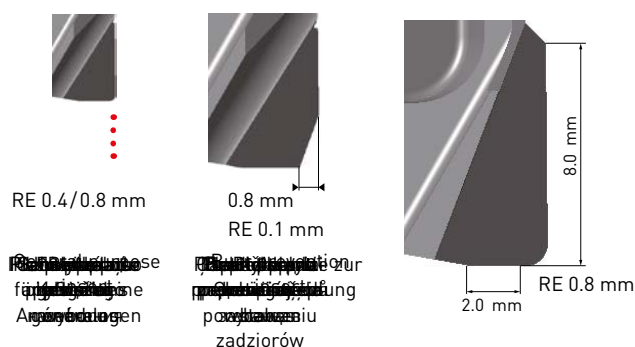
GENCO RPS DE FRAISE

Typoznámka	Zapřítomnění	CE	DCON MS	Minimum			Maximum		
				DC	ZEFP	WT	DC	ZEFP	WT
FMAX	Freze	Středně těžký	mm	—	—	—	160	16	3.30
			mm	—	—	—	24	3.39	
			mm	80	14	1.08	125	24	3.26
FMAX-LW	Freze	Lehký	mm	100	10	1.06	125	14	1.44
			mm	—	16	1.11	—	20	1.48
FMAX-40/50/63	Freze	Lehký	mm	40	4	0.24	63	10	0.67
			mm	—	6	0.23	—	12	0.66
FMAX-MB	Freze	Typ 1	mm	50	4	0.38	125	6	3.81

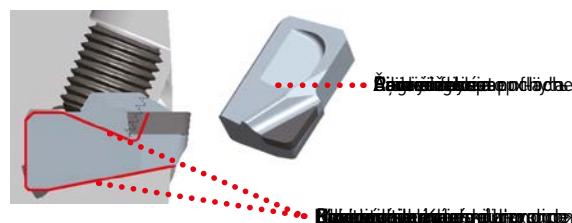
FMAX-MB

Pro maximální účinnost při frézování se doporučuje používat nástroje s vysokou rychlostí otáčení a hloubkou řezu. Pro dosažení optimálního výsledku je nutné zvolit vhodný typ nástroje a nastavit správnou rychlost otáčení a hloubku řezu. Pro dosažení optimálního výsledku je nutné zvolit vhodný typ nástroje a nastavit správnou rychlost otáčení a hloubku řezu.

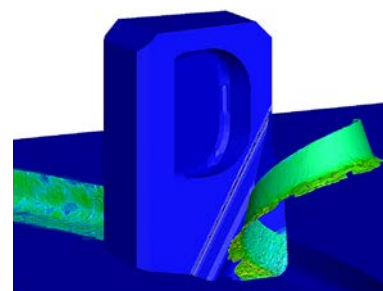


[illegible][illegible]

Antigfyrn ("Antigfyrn") ist eine hohe Prozesssicherheit.



Il primo tipo di sistema di climatizzazione è quello a "ciclo frigorifero", che funziona in modo analogo a quello che si trova nei frigoriferi. In questo caso, il fluido refrigerante circola in un circuito chiuso, e il calore viene trasferito dall'ambiente da raffreddare all'ambiente esterno. Il secondo tipo di sistema è quello a "pompa di calore", che funziona in modo analogo a quello che si trova nei climatizzatori a gas. In questo caso, il calore viene trasferito dall'ambiente esterno all'ambiente interno.

[illegible]

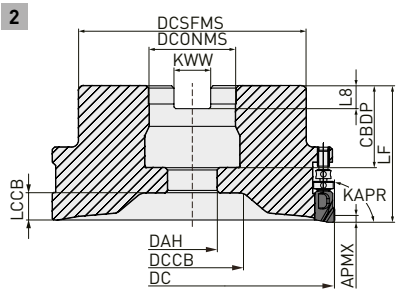
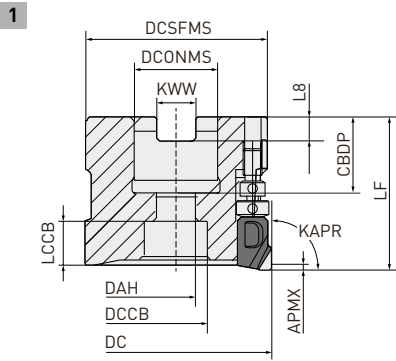
FMAX-MB



BÄRFAHIGKEITENBEREICH



3D-Modell des Bauteils



Querschnittszeichnung des Bauteils

TECHNISCHE DATEN

Typ	DC	DCONMS	LF	RPMX	WT	ZEFP*	Material	Typ
FMAX-050A04R	50	22	40	30000	0.38	4	Alu	1
FMAX-063A04R	63	22	40	30000	0.70	4	Alu	1
FMAX-080B04RMB	80	27	45	24500	1.12	4	Alu	2
FMAX-100B04RMB	100	32	50	22000	2.00	4	Alu	2
FMAX-125B06RMB	125	40	60	19600	3.81	6	Alu	2

Die FMAX-MB sind für die Verwendung in der Luftfahrt geeignet. Die FMAX-MB sind für die Verwendung in der Luftfahrt geeignet. Die FMAX-MB sind für die Verwendung in der Luftfahrt geeignet.



TECHNISCHE DATEN

Typ	CBDP	DAH	DCCB	DCFSMS	KWW	LCCB	L8	Typ
FMAX-050A04R	20	11	17	47	10.4	12	6.3	1
FMAX-063A04R	20	11	17	60	10.4	12	6.3	1
FMAX-080B04RMB	24	13	30	55	12.4	11	7	2
FMAX-100B04RMB	32	17	39	75	14.4	10	8	2
FMAX-125B06RMB	36	22	45	100	16.4	12	9	2

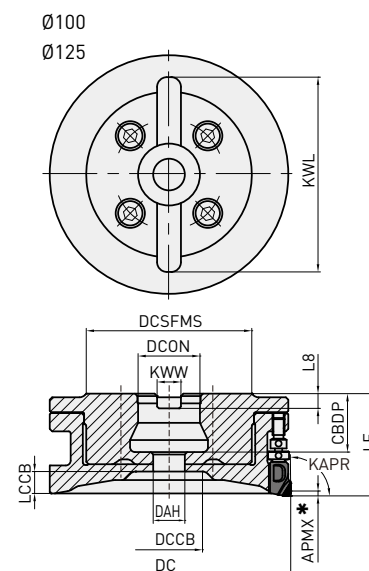


**PRÁCE V OBLASTI SOCIÁLNÍ PRÁCE A SOCIÁLNÍ PRÁCE
MAGISTERSTAV OBLASTI SOCIÁLNÍ PRÁCE A SOCIÁLNÍ PRÁCE**

N



GAMP : +5°
GAMF : 0°



~~Solkohol (PG-MT) Bulk (100 kg) 100 kg~~

ALÉSAGE

Model Number / Description	Handwritten Mark	DC	DCON	LF	RPMX	WT	ZEFP
FMAXR10010CLW	●	100	25.4	42	22000	1.06	10
FMAXR10016CLW	●	100	25.4	42	22000	1.11	16
FMAXR12514CLW	●	125	25.4	42	19600	1.44	14
FMAXR12520CLW	●	125	25.4	42	19600	1.48	20

[illegible]

RESEARCH DESIGN

Product Description	CBDP	DAH	DCCB	DCFSMS	KWW	LCCB	L8	C	KWL
FMAXR10010CLW	24	13	27	68	9.5	9	6	–	80
FMAXR10016CLW	24	13	27	68	9.5	9	6	–	80
FMAXR12514CLW	24	13	52	68	9.5	9	6	–	80
FMAXR12520CLW	24	13	52	68	9.5	9	6	–	80

FMAX



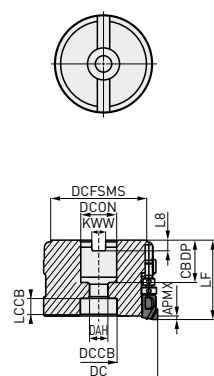
PRÓSTOKĄTNE WYKŁADZIKI DO WYKŁADZANIA RECTANGULAR BORING CUTTERS ΠΡΟΒΑΛΕΤΕΣ ΟΡΟΦΩΝΕΣ

N

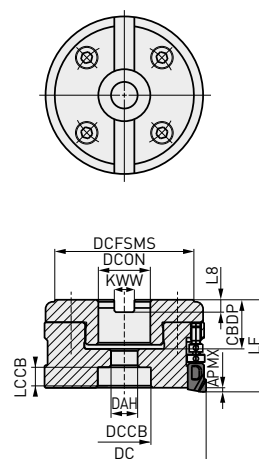


KAPR : 90°
 CH : 0°
 GAMP : +5°
 GAMF Ø40 - Ø63 : -6° - -3°
 GAMF Ø80 - Ø125 : 0°

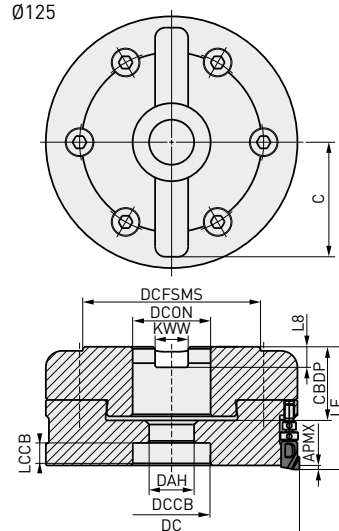
1
 Ø40
 Ø50
 Ø63



2
 Ø80



3
 Ø100
 Ø125



WYKŁADZIKI DO WYKŁADZANIA RECTANGULAR BORING CUTTERS ΠΡΟΒΑΛΕΤΕΣ ΟΡΟΦΩΝΕΣ

Model	Typ	DC	DCON	LF	RPMX	WT	ZEFP	Typ
FMAX-040A04R	★	40	16	40	30000	0.24	4	1
FMAX-040A06R	★	40	16	40	30000	0.23	6	1
FMAX-050A08R	★	50	22	40	30000	0.37	8	1
FMAX-050A10R	●	50	22	40	30000	0.35	10	1
FMAX-063A10R	★	63	22	40	27000	0.67	10	1
FMAX-063A12R	●	63	22	40	27000	0.66	12	1
FMAX-080B14R	●	80	27	45	24500	1.08	14	2
FMAX-100B18R	●	100	32	50	22000	1.81	18	3
FMAX-125B24R	●	125	40	60	19600	3.26	24	3

Wszystkie dane techniczne podane są w przybliżeniu i mogą się różnić od rzeczywistych. Wszystkie dane techniczne podane są w przybliżeniu i mogą się różnić od rzeczywistych.



WYKŁADZIKI DO WYKŁADZANIA RECTANGULAR BORING CUTTERS ΠΡΟΒΑΛΕΤΕΣ ΟΡΟΦΩΝΕΣ

Model	CBDP	DAH	DCCB	DCFMS	KWW	LCCB	L8	C	Typ
FMAX-040A04R	18	9	14	37	8.4	10	5.6	-	1
FMAX-040A06R	18	9	14	37	8.4	10	5.6	-	1
FMAX-050A08R	20	11	17	47	10.4	12	6.3	-	1
FMAX-050A10R	20	11	17	47	10.4	12	6.3	-	1
FMAX-063A10R	20	11	17	60	10.4	12	6.3	-	1
FMAX-063A12R	20	11	17	60	10.4	12	6.3	-	1
FMAX-080B14R	24	13	26	68	12.4	11	7	-	2
FMAX-100B18R	32	17	32	79	14.4	10	8	45	3
FMAX-125B24R	36	22	38	88	16.4	12	9	56	3

● : Wszystkie dane techniczne podane są w przybliżeniu i mogą się różnić od rzeczywistych.

RECHERCHES PRÉLIMINAIRES



Právní úkoly – úlohy z práva

Vite di bloccaggio

Justiġmat

Einstellschraube
Sonderbohrer
Greisyl; Viasl
ad... ..ew

Perfis de
Sustentabilidade
de Sujeitos de
Resistência

SWEET'S®

Российской
Академии наук
регистрация

FMAX-040	TSS04505S	KSN2 KSN3	KSS2	HSC08030H	TKY10T	RKY25S
FMAX-050				HSC10030H		
FMAX-063				HSC10030H		
FMAX-080				HSCX12030H		
FMAX-100				HSCX16035H		
FMAX-125				HSCX20035H		

HOW TO GET THE MOST FROM THIS

Bedienungsanleitung.

ВНЕШНЕПОЛИТИКА

	MD2030	MD220	MB4120	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria stożka
GOER1404PXFR2	●	●		14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.4	
GOER1408PXFR2	●	●		14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.8	
NP-GOEN1404PXSRO5			★	14.0	2.5	9.0	4.2	0.5	0.4	
NP-GOEN1408PXSRO5			★	14.0	2.5	9.0	4.2	0.5	0.8	
GOER1408PXFR2-8		★		14.0	8.0	9.0	4.2	2.0	0.8	
GOER1401ZXFR2	●			14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.1	

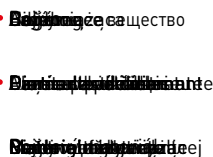
Второй этап – это этап формирования и реализации стратегии. В этот период происходит формирование стратегии, ее реализация и оценка. В этот период происходит формирование стратегии, ее реализация и оценка.

Die ... wird ... eingesetzt werden.

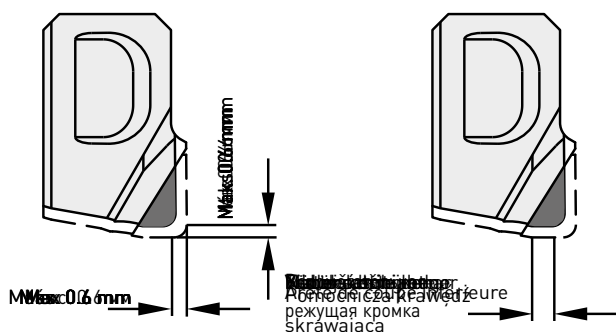


- ~~Expozice k povrchovým a podzemním vodám~~
- ~~Deponování odpadů v blízkosti vodních útvarů~~

- **Nafta** – ropy, ropyzny olej, ropyzny gaz, ropyzny produkt rafinacji
- **Spółdzielczość** – 1990, 1991, 1992, 1993, 1994, 1995, 1996, 1997, 1998, 1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2070, 2071, 2072, 2073, 2074, 2075, 2076, 2077, 2078, 2079, 2080, 2081, 2082, 2083, 2084, 2085, 2086, 2087, 2088, 2089, 2090, 2091, 2092, 2093, 2094, 2095, 2096, 2097, 2098, 2099, 2100, 2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, 2109, 2110, 2111, 2112, 2113, 2114, 2115, 2116, 2117, 2118, 2119, 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126, 2127, 2128, 2129, 2130, 2131, 2132, 2133, 2134, 2135, 2136, 2137, 2138, 2139, 2140, 2141, 2142, 2143, 2144, 2145, 2146, 2147, 2148, 2149, 2150, 2151, 2152, 2153, 2154, 2155, 2156, 2157, 2158, 2159, 2160, 2161, 2162, 2163, 2164, 2165, 2166, 2167, 2168, 2169, 2170, 2171, 2172, 2173, 2174, 2175, 2176, 2177, 2178, 2179, 2180, 2181, 2182, 2183, 2184, 2185, 2186, 2187, 2188, 2189, 2190, 2191, 2192, 2193, 2194, 2195, 2196, 2197, 2198, 2199, 2200, 2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2207, 2208, 2209, 2210, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2217, 2218, 2219, 2220, 2221, 2222, 2223, 2224, 2225, 2226, 2227, 2228, 2229, 2230, 2231, 2232, 2233, 2234, 2235, 2236, 2237, 2238, 2239, 2240, 2241, 2242, 2243, 2244, 2245, 2246, 2247, 2248, 2249, 2250, 2251, 2252, 2253, 2254, 2255, 2256, 2257, 2258, 2259, 2260, 2261, 2262, 2263, 2264, 2265, 2266, 2267, 2268, 2269, 2270, 2271, 2272, 2273, 2274, 2275, 2276, 2277, 2278, 2279, 2280, 2281, 2282, 2283, 2284, 2285, 2286, 2287, 2288, 2289, 2290, 2291, 2292, 2293, 2294, 2295, 2296, 2297, 2298, 2299, 2300, 2301, 2302, 2303, 2304, 2305, 2306, 2307, 2308, 2309, 2310, 2311, 2312, 2313, 2314, 2315, 2316, 2317, 2318, 2319, 2320, 2321, 2322, 2323, 2324, 2325, 2326, 2327, 2328, 2329, 2330, 2331, 2332, 2333, 2334, 2335, 2336, 2337, 2338, 2339, 2340, 2341, 2342, 2343, 2344, 2345, 2346, 2347, 2348, 2349, 2350, 2351, 2352, 2353, 2354, 2355, 2356, 2357, 2358, 2359, 2360, 2361, 2362, 2363, 2364, 2365, 2366, 2367, 2368, 2369, 2370, 2371, 2372, 2373, 2374, 2375, 2376, 2377, 2378, 2379, 2380, 2381, 2382, 2383, 2384, 2385, 2386, 2387, 2388, 2389, 2390, 2391, 2392, 2393, 2394, 2395, 2396, 2397, 2398, 2399, 2400, 2401, 2402, 2403, 2404, 2405, 2406, 2407, 2408, 2409, 2410, 2411, 2412, 2413, 2414, 2415, 2416, 2417, 2418, 2419, 2420, 2421, 2422, 2423, 2424, 2425, 2426, 2427, 2428, 2429, 2430, 2431, 2432, 2433, 2434, 2435, 2436, 2437, 2438, 2439, 2440, 2441, 2442, 2443, 2444, 2445, 2446, 2447, 2448, 2449, 2450, 2451, 2452, 2453, 2454, 2455, 2456, 2457, 2458, 2459, 2460, 2461, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467, 2468, 2469, 2470, 2471, 2472, 2473, 2474, 2475, 2476, 2477, 2478, 2479, 2480, 2481, 2482, 2483, 2484, 2485, 2486, 2487, 2488, 2489, 2490, 2491, 2492, 2493, 2494, 2495, 2496, 2497, 2498, 2499, 2500, 2501, 2502, 2503, 2504, 2505, 2506, 2507, 2508, 2509, 2510, 2511, 2512, 2513, 2514, 2515, 2516, 2517, 2518, 2519, 2520, 2521, 2522, 2523, 2524, 2525, 2526, 2527, 2528, 2529, 2530, 2531, 2532, 2533, 2534, 2535, 2536, 2537, 2538, 2539, 2540, 2541, 2542, 2543, 2544, 2545, 2546, 2547, 2548, 2549, 2550, 2551, 2552, 2553, 2554, 2555, 2556, 2557, 2558, 2559, 2560, 2561, 2562, 2563, 2564, 2565, 2566, 2567, 2568, 2569, 2570, 2571, 2572, 2573, 2574, 2575, 2576, 2577, 2578, 2579, 2580, 2581, 2582, 2583, 2584, 2585, 2586, 2587, 2588, 2589, 2590, 2591, 2592, 2593, 2594, 2595, 2596, 2597, 2598, 2599, 2600, 2601, 2602, 2603, 2604, 2605, 2606, 2607, 2608, 2609, 2610, 2611, 2612, 2613, 2614, 2615, 2616, 2617, 2618, 2619, 2620, 2621, 2622, 2623, 2624, 2625, 2626, 2627, 2628, 2629, 2630, 2631, 2632, 2633, 2634, 2635, 2636, 2637, 2638, 2639, 2640, 2641, 2642, 2643, 2644, 2645, 2646, 2647, 2648, 2649, 2650, 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2658, 2659, 2660, 2661, 2662, 26



2019年12月31日，本公司在2019年度实现归属于上市公司股东的净利润为人民币1,000,000.00元，较2018年度增加100.00%。

[illegible]

Wenn Sie eine optimale oder nahezu optimale Realisationsbedingung für Ihre Immobilie wünschen, dann können wir Ihnen eine Realisationsbedingung empfehlen, die sich an der Realisationsbedingung des besten Angebots orientiert. Bei der Realisationsbedingung des besten Angebots orientiert sich die Realisationsbedingung an den Realisationsbedingungen der Realisationsbedingung des besten Angebots. Wenn Sie eine optimale oder nahezu optimale Realisationsbedingung für Ihre Immobilie wünschen, dann können wir Ihnen eine Realisationsbedingung empfehlen, die sich an der Realisationsbedingung des besten Angebots orientiert. Bei der Realisationsbedingung des besten Angebots orientiert sich die Realisationsbedingung an den Realisationsbedingungen der Realisationsbedingung des besten Angebots.

ORDEN DE LA JEFATURA DE LA POLICIA NACIONAL

Les particules fines de CBN augmentent la ténacité et la résistance à l'écaillage de l'arête, assurant ainsi une grande stabilité du processus de fraisage.

La nuance est idéale pour résister à l'écaillage, à la détérioration de l'arête et à la fissuration thermique. Elle peut également être utilisée lorsque du liquide d'affinage provenant d'autres opérations est présent sur la pièce.

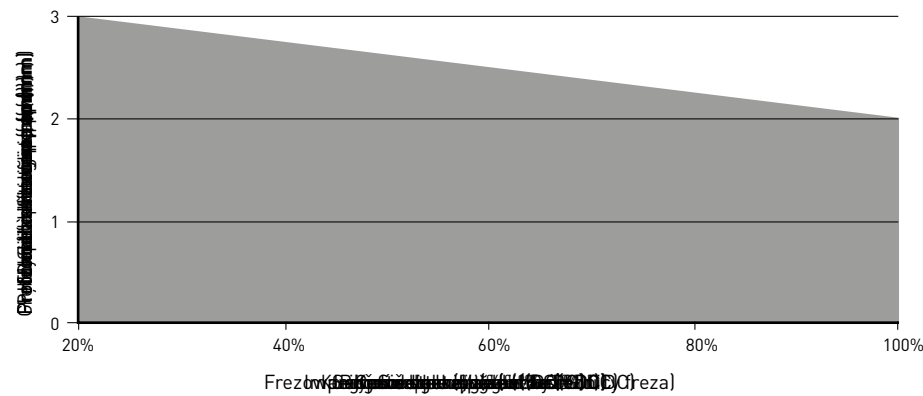
FMAX

ÖNNEPIRINTÄÄN LUKEMINEN

Material	Eigenvalue	Nástrojový materiál	Vc	ae	ap	fz	Minimální Gost 19000 cup 19000	
K Černá litina (EN-GJL-250)	≤350MPa	MB4120	1000 (700 – 1300)	≤0.8 DC	≤0.5	0.07 (0.05 – 0.15)		
	Si < 5 %	MD2030 MD220	2500 (2000 – 3000)	≤0.2 DC	≤3.0 (0.5 – 3.0)	0.08 (0.05 – 0.2)		
				≤0.5 DC	≤2.5 (0.5 – 2.5)			
				≤0.8 DC	≤2.0 (0.5 – 2.0)			
	5 % ≤ Si ≤ 10 %	MD2030 MD220	2500 (2000 – 3000)	≤0.2 DC	≤3.0 (0.5 – 3.0)	0.08 (0.05 – 0.2)		
				≤0.5 DC	≤2.5 (0.5 – 2.5)			
				≤0.8 DC	≤2.0 (0.5 – 2.0)			
	N Alutina (EN-ALSiMg-0.5)	10% < Si < 15 %	MD220 MD2030	600 (400 – 800)	≤0.2 DC	≤3.0 (0.5 – 3.0)	0.08 (0.05 – 0.2)	
					≤0.5 DC	≤2.5 (0.5 – 2.5)		
					≤0.8 DC	≤2.0 (0.5 – 2.0)		
Si ≥15 %		MD220 MD2030	600 (400 – 800)	≤0.2 DC	≤3.0 (0.5 – 3.0)	0.08 (0.05 – 0.2)		
				≤0.5 DC	≤2.5 (0.5 – 2.5)			
				≤0.8 DC	≤2.0 (0.5 – 2.0)			

FMAX je registrovaná značka společnosti FMAX, která je součástí společnosti FMAX Group. Všechny ostatní názvy značek jsou vlastnictvím jejich respective ownerů. Všechny ostatní údaje jsou poskytnuty pouze pro informaci a nejsou zárukou. Všechny údaje jsou poskytnuty pouze pro informaci a nejsou zárukou. Všechny údaje jsou poskytnuty pouze pro informaci a nejsou zárukou.

Príloha 1 – Výsledky skúšok na obrábaniach

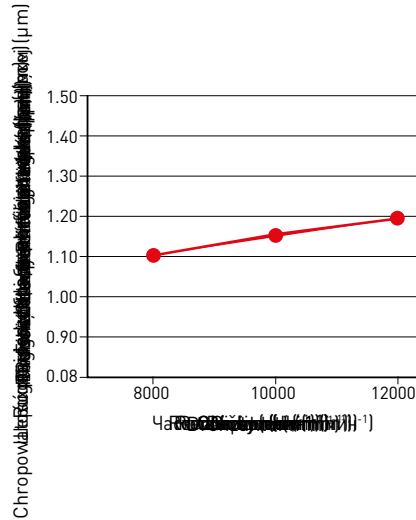


Príloha 2 – Výsledky skúšok na obrábaniach

Typ obrábacieho nástroja	FMAX-125B24R
Typ obrábacieho materiálu	GOER1408PXR2 (MD2030)
Typ obrábacieho materiálu	GOER1408PXR2 (MD2030)
n (min ⁻¹)	8.000 – 12.000
Vc (m/min)	3.140 – 4.710
fz (mm/rev)	0.08
Vf (mm/min)	15.360 – 23.040
ap (mm)	2.0
ae (mm)	8.0
Typ obrábacieho materiálu	GOER1408PXR2 (MD2030)
Typ obrábacieho materiálu	GOER1408PXR2 (MD2030)

Príloha 3

Príloha 3 – Výsledky skúšok na obrábaniach

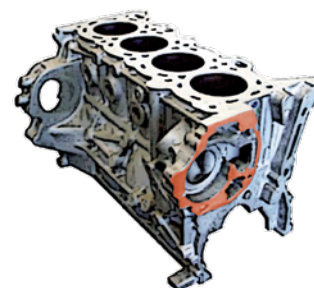


REKONSTRUKCE

RECEIVED BY THE DIRECTOR, FBI, 11/11/68

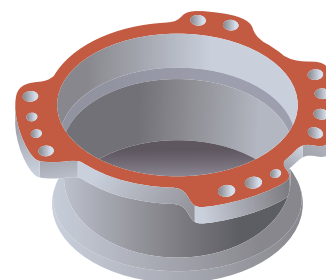
[illegible]

ПРОИЗВЕДЕНИЯ НАУКИ И ТЕХНИКИ

[illegible]

RECEIVED: 11/11/2010; REVISED: 11/11/2010; ACCEPTED: 11/11/2010

Maximální rychlost	FMAX-050A08R
Průměr (vnější) (mm)	GOER1401ZXFR2 (MD220)
Maximální hloubka rezu	ADC12
n (min⁻¹)	7.000
Vc (m/min)	1.099
fz (mm/zobrotu)	0.06
ap (mm)	0.3
ae (mm)	20 – 30
Průměr vnitřní (mm)	Průměr vnitřní 28Kiem (na mokro)
Maximální tloušťka	Maximální tloušťka 130 (130)



ПРОМАНЕКТОК

REPRESENTATION: VERTRIEBSGESCHAFTEN

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

REPRESENTATION:

Г

Г

L

L

B2166

Содержание: 2023.10
Дата публикации: 2023.10