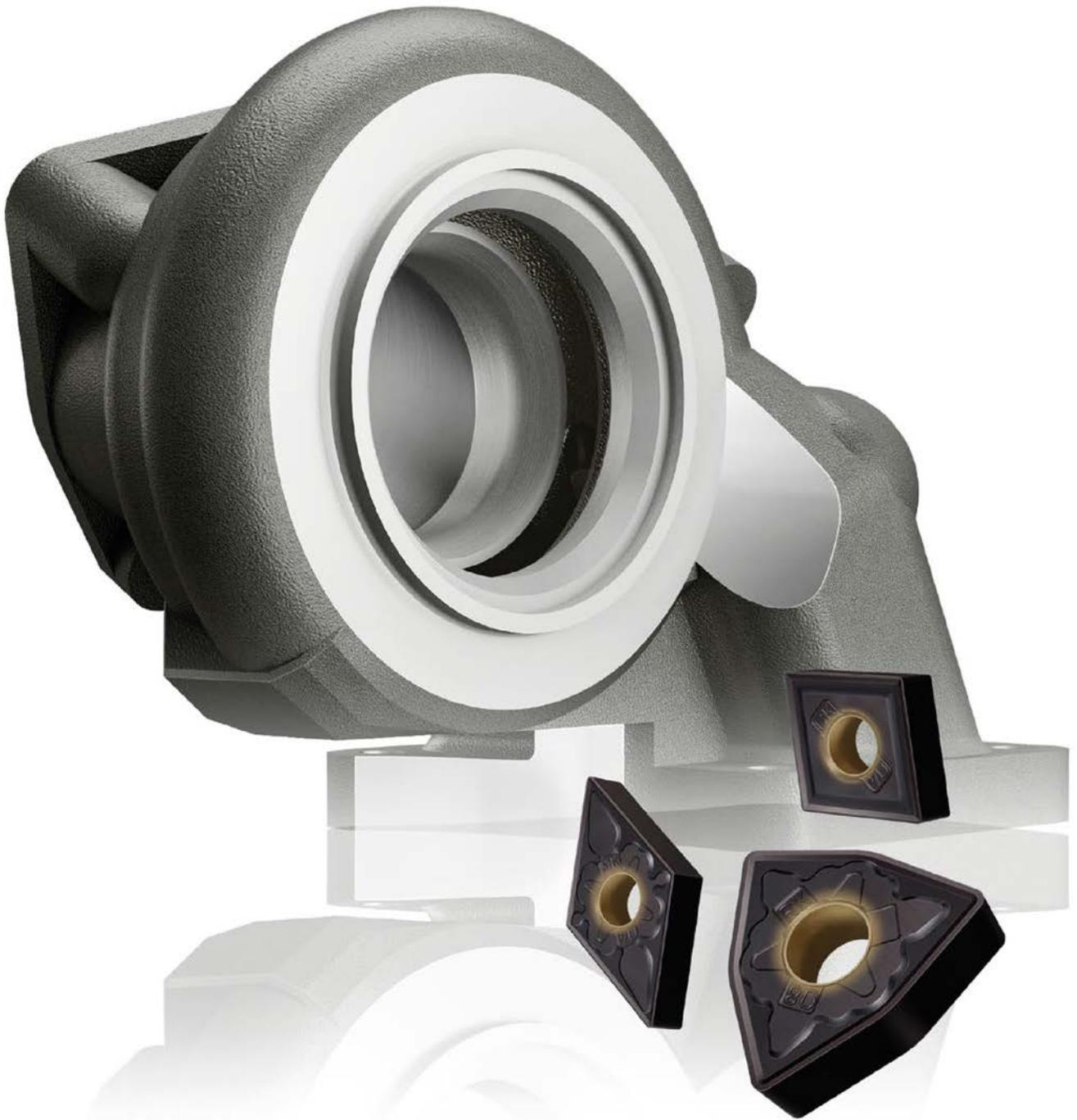


MH515

NUANCE DE TOURNAGE CVD POUR L'USINAGE DES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET DES FONTES DUCTILES

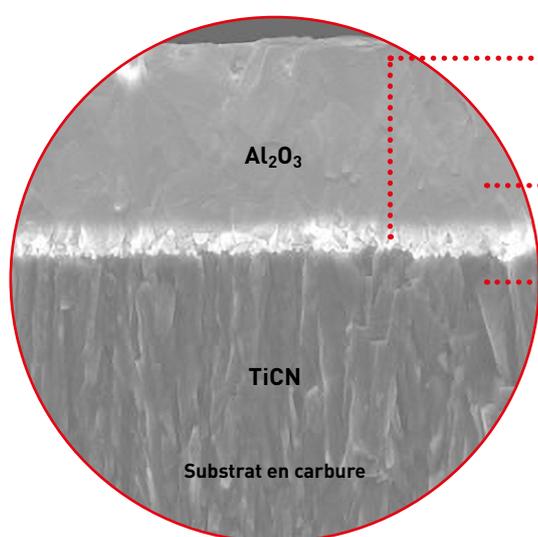


MH515

ADHÉSION DU REVÊTEMENT OPTIMISÉE POUR LES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET LES FONTES DUCTILES

CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT

Un revêtement spécifiquement optimisé améliore grandement l'adhésion au substrat en carbure, évitant la déformation plastique de l'arête de coupe et augmentant ainsi la durée de vie de l'outil.



TECHNOLOGIE TOUGH-GRIP

Une couche d'accroche de technologie tough-grip est appliquée entre les couches de revêtement, améliorant l'adhésion du revêtement et donc la durée de vie.

TECHNOLOGIE DE NANO-REVÊTEMENT

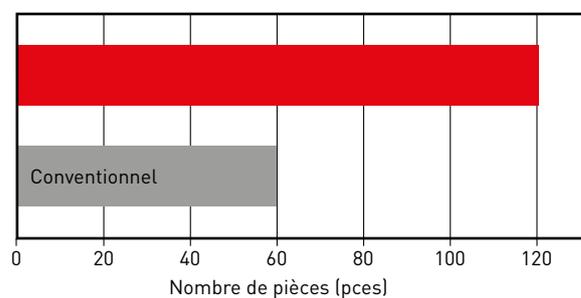
L'optimisation de la technologie cristalline de nano-revêtement offre une résistance exceptionnelle à l'usure et à l'écaillage.

PERFORMANCE DE COUPE

USINAGE EXTERNE D'UN CORPS DE TURBOCOMPRESSEUR (ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ)

Le revêtement spécifique double la durée de vie de l'outil.

Matière	Acier réfractaire moulé
Plaquette	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/tr)	0.25
ap (mm)	1.5
Arrosage	Coupe lubrifiée

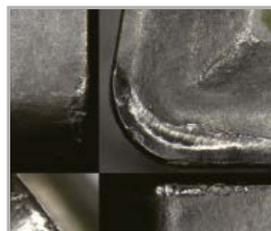


MH515+GK



120 pièces

Conventionnel



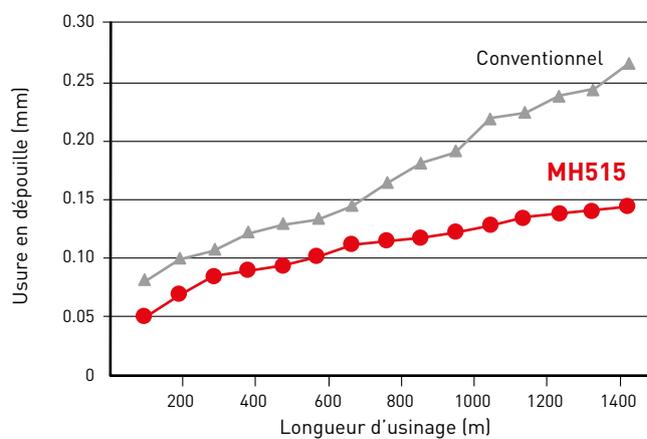
60 pièces

PERFORMANCE DE COUPE

TOURNAGE CONTINU D'ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ

L'éclatement de la couche de revêtement dû à la déformation du plastique a été grandement réduit.

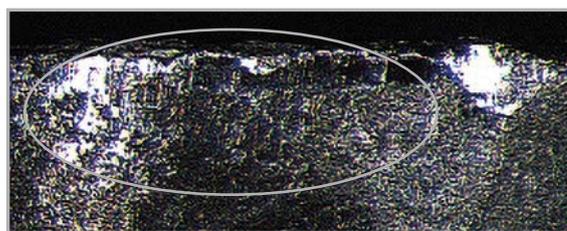
Matière	Acier réfractaire moulé
Plaquette	WNMG080412-00
Opération	Dressage continu
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.2
ap (mm)	2.0
Arrosage	Coupe lubrifiée



ARÊTE DE COUPE APRÈS 1 425 M



MH515



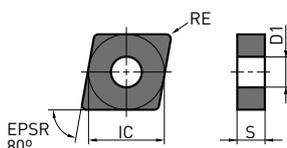
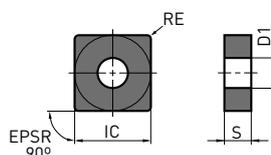
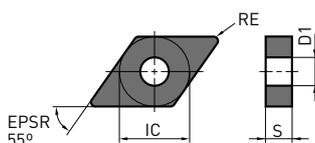
Conventionnel

Endommagement dû à l'éclatement du revêtement



PLAQUETTES NÉGATIVES

(AVEC TROU)

M **K**
Classe M
CNMG, CNMA

SNMG

DNMG

SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX
APPLICATION

LK
**MA, GK,
Standard**
**RK
Sans brise-
copeaux**

Référence	 	MH515	IC	S	RE	D1
CNMG120408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-MA	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RK	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMA120408	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMA120412	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-LK	L	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG110408	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
SNMG120404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16

PLAQUETTES NÉGATIVES

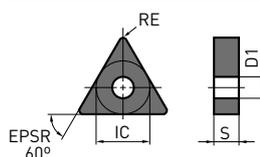
(AVEC TROU)

M

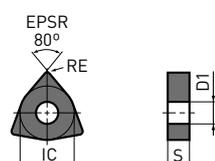
K

Classe M

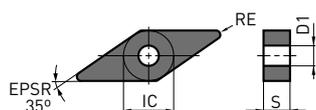
TNMG



WNMG



VNMG



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



LK

GK, MK

RK

Référence



MH515

IC

S

RE

D1

TNMG160412-GK	M	★	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160408-MK	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RK	R	★	12.7	4.76	1.6	5.16



PLAQUETTES POSITIVES 7°

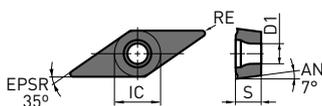
(AVEC TROU)

M

K

Classe M

VCMT, VCMW



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



MK

Sans brise-copeaux

Référence



MH515

IC

S

RE

D1

VCMT160404-MK

M

★

9.525

4.76

0.4

4.4

VCMW160408

R

★

9.525

4.76

0.8

4.4

MH515

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

PLAQUETTES NÉGATIVES

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✚ : Coupe instable

Matière	Propriétés	Conditions				Vc	f	ap		
										
M Acier réfractaire moulé JIS SCH12, DIN 1.4826, DIN 1.4837	Ni ≤ 18 %	●	M	GK, MK	60-130	0.10-0.30	1.5-2.5			
			R	RK *				60-130	0.10-0.30	1.5-2.5
S Fonte ductile	Résistance à la traction < 500 MPa	●	L	LK, MA	150-250	0.10-0.30	0.3-1.0			
			M	MK, GK				150-250	0.10-0.35	0.3-2.5
			R	RK				150-250	0.15-0.35	1.0-2.5
	Résistance à la traction ≥ 500MPa	●	L	LK, MA	130-230	0.10-0.20	0.3-1.0			
			M	MK, GK				130-230	0.10-0.30	0.3-2.5
			R	RK				130-230	0.20-0.30	1.0-2.5

Sans brise-copeaux

FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros /Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 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

DISTRIBUÉ PAR:

Γ

Γ

L

L

B219F 

Publié par :  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10