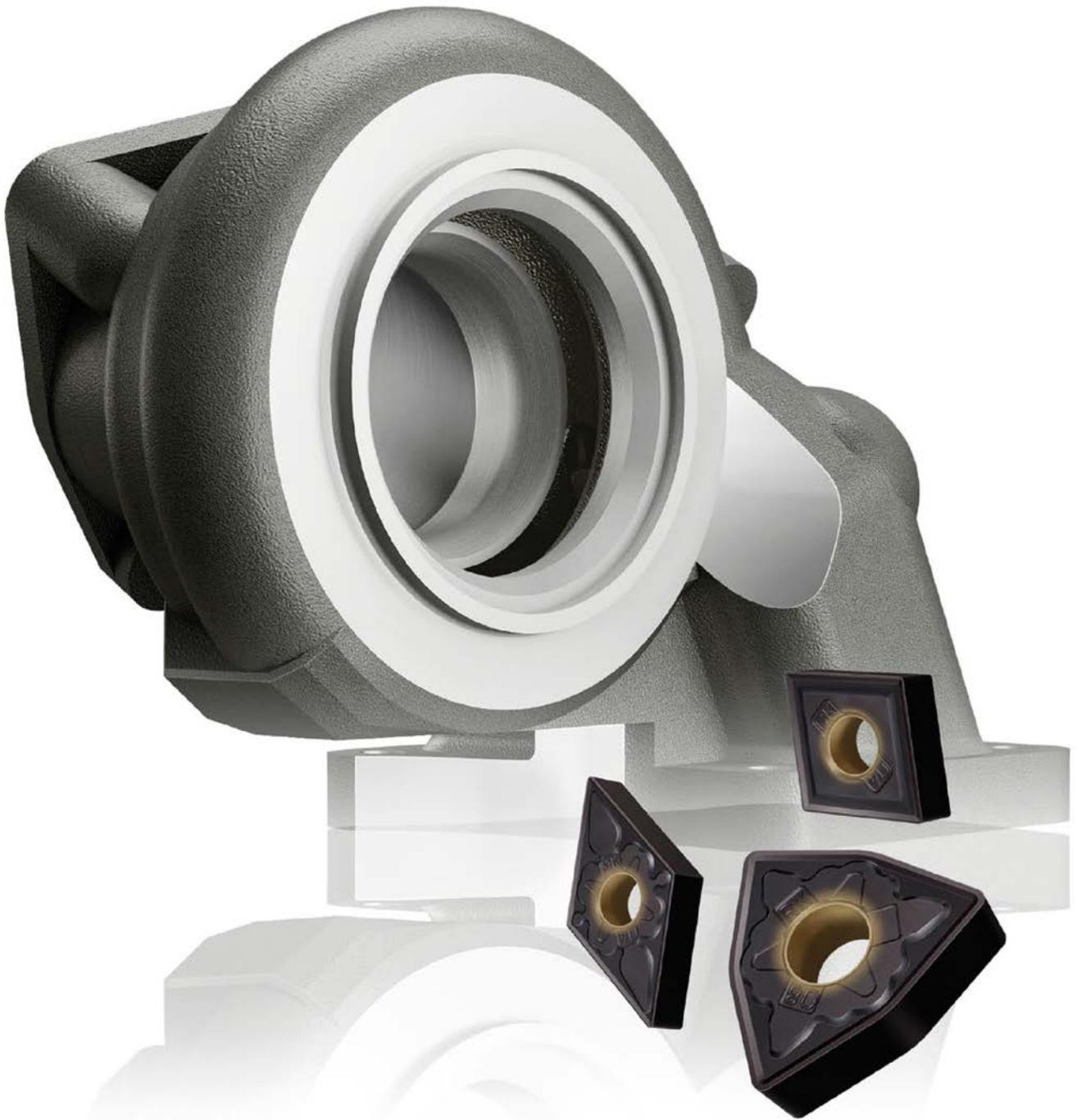

MH515

APPOSITAMENTE PROGETTATO PER LA LAVORAZIONE
DI COMPONENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO
DA FUSIONE E GHISA SFEROIDALE, QUALI GLI
ALLOGGIAMENTI DEI TURBOCOMPRESSORI

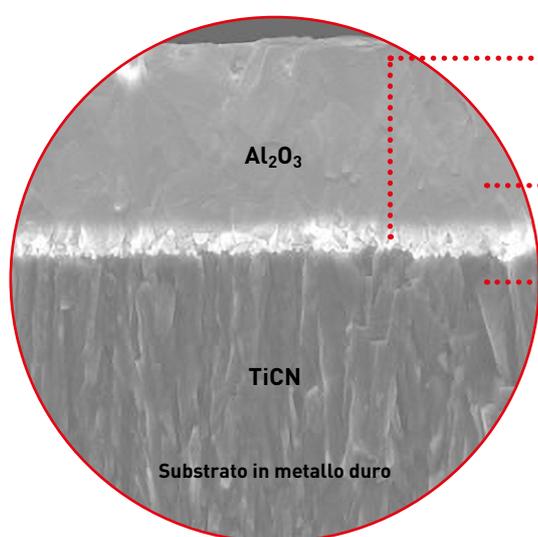


MH515

RESISTENZA ALL'USURA MIGLIORATA DURANTE LA LAVORAZIONE DI ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO DA FUSIONE E GHISA SFEROIDALE

CARATTERISTICHE DEL RIVESTIMENTO

Un nuovo rivestimento tecnologicamente avanzato migliora enormemente l'adesione al substrato in metallo duro prevenendo la deformazione plastica del tagliente e prolungando pertanto la vita utile dell'utensile.



TECNOLOGIA TOUGH GRIP

Il grado di adesione tra gli strati di rivestimento è stato massimizzato, conferendogli una maggiore durezza ed incrementando così la resistenza all'usura.

TECNOLOGIA: RIVESTIMENTO CON NANO-STRUTTURA

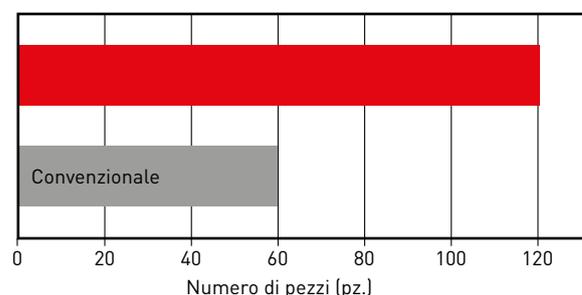
Il rivestimento ottimizzato con crescita cristallina orientata e nano-struttura garantisce un'eccezionale resistenza a usura e scheggiatura.

PRESTAZIONI DI TAGLIO

LAVORAZIONE ESTERNA DI UNA FLANGIA PER ALLOGGIAMENTO DI TURBINA (ACCIAIO DA FUSIONE RESISTENTE AL CALORE)

Il rivestimento esterno assicura una vita utile dell'utensile raddoppiata.

Materiale	Acciaio da fusione resistente al calore
Inserti	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/giro)	0.25
ap (mm)	1.5
Operazione	Taglio a umido

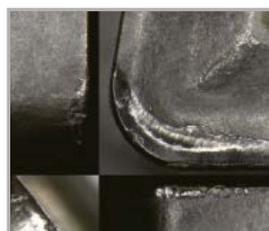


MH515+GK



120 Pezzi

Convenzionale



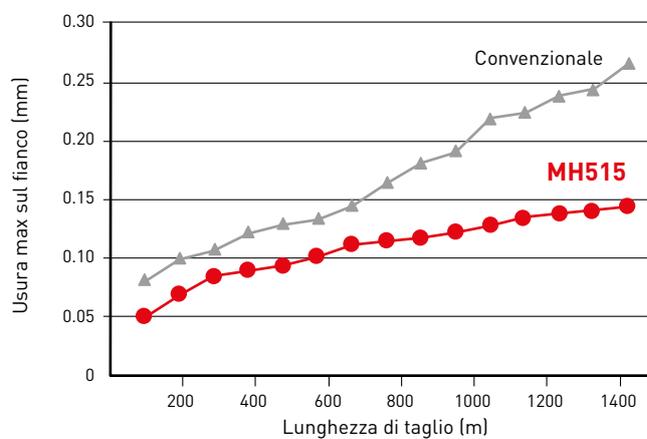
60 Pezzi

PRESTAZIONI DI TAGLIO

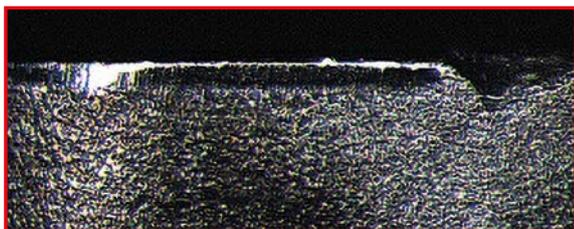
PROVA DI TORNITURA IN TAGLIO CONTINUO DI ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO DA FUSIONE

Usura dello strato di rivestimento dovuta alla deformazione plastica altamente ridotta.

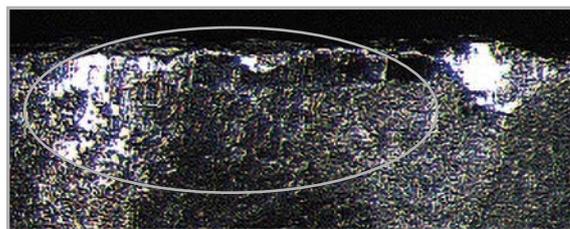
Materiale	Acciaio inossidabile austenitico da fusione
Inserti	WNMG080412-00
Metodo di lavorazione	Sfacciatura continua
Vc (m/min)	120
f (mm/giro)	0.2
ap (mm)	2.0
Operazione	Taglio a umido



TAGLIENTE DOPO 1.425 M



MH515



Convenzionale

Danni causati dall'usura del rivestimento

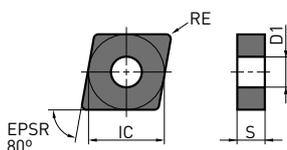
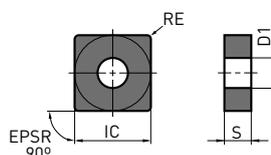
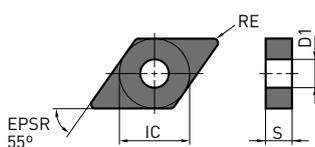


INSERTI NEGATIVI

(CON FORO)

M

K

Classe M
CNMG, CNMA

SNMG

DNMG

IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO
APPLICAZIONE


LK

MA, GK,
StandardRK
Petto piano
Codice ordinazione


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

INSERTI NEGATIVI

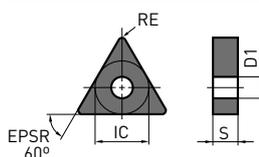
(CON FORO)

M

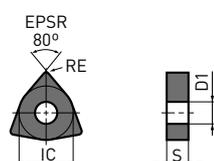
K

Classe M

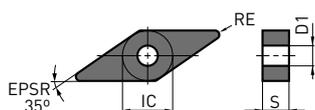
TNMG



WNMG



VNMG



IDENTIFICAZIONE ROMPITRUCIOLO

APPLICAZIONE



LK

GK, MK

RK

Codice ordinazione



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

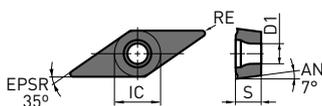


INSERTI POSITIVI 7°

(CON FORO)

M

K

Classe M
VCMT, VCMW

IDENTIFICAZIONE ROMPITRUCIOLO
APPLICAZIONE

MK
Petto piano
Codice ordinazione

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

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI

Condizioni di taglio : ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ✚: Taglio instabile

Materiale	Proprietà	Condizioni	  		Vc	f	ap
			L	M			
M Acciaio inossidabile austenitico fuso 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 Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione < 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
	Resistenza alla trazione ≥ 500 MPa	●	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

Petto piano

FILIALI EUROPEE

GERMANY

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

UK Office

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

UK Deliveries / Returns

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

SPAIN

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

FRANCE

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

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUITO DA:

Γ

Γ

L

L

B2191 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10