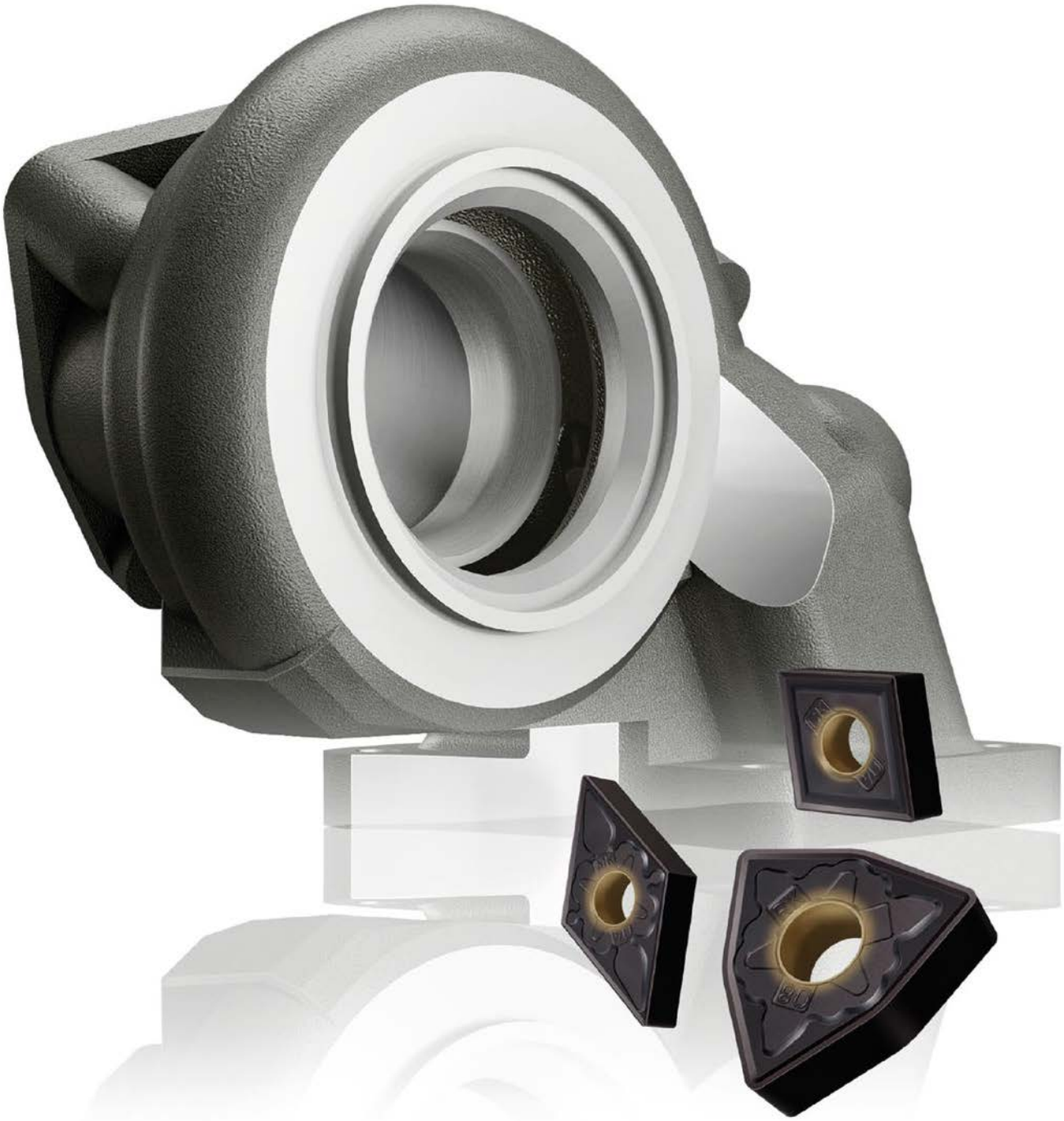
B219E

MH515

SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANE PŁYTKI DO OBRÓBKI ODLEWÓW KORPUSÓW TURBOSPRĘŻAREK Z AUSTENITYCZNYCH STALI NIERDZEWNYCH I ŻELIW SFEROIDALNYCH



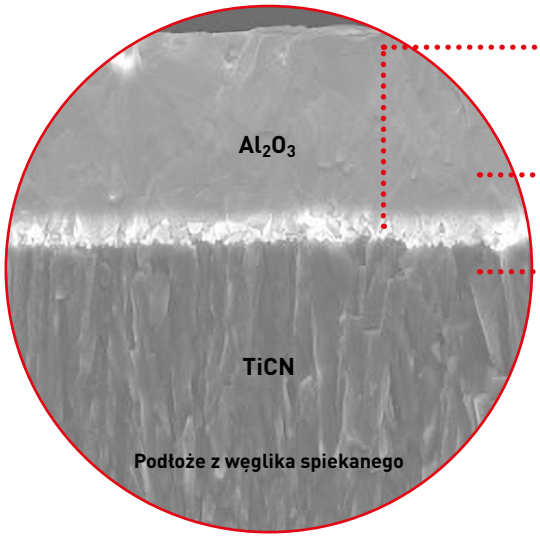
MITSUBISHI MATERIALS

MH515

WYŻSZA ODPORNOŚĆ NA ODPRYSK POWŁOKI PODCZAS OBRÓBKI ODLEWÓW ZE STALI NIERDZEWNYCH I ŻELIW SFEROIDALNYCH

CHARAKTERYSTYKA POWŁOKI

Specjalistyczna powłoka o znacznie wyższej adhezji do podłoża węglikowego, zapobiega odkształceniu plastycznemu krawędzi skrawającej, tym samym zwiększając trwałość narzędzia.



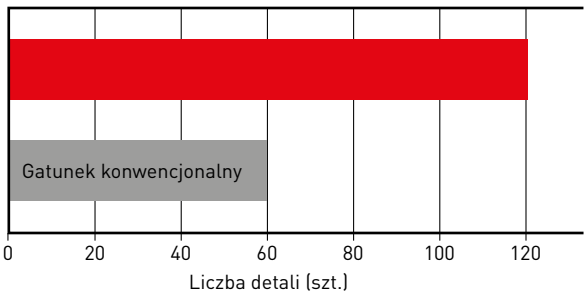
TECHNOLOGIA TOUGH-GRIP
Maksymalnie zwiększono wzajemną przyczepność warstw powłok. Dzięki temu uzyskano wyższą wytrzymałość oraz wysoką odporność na odprysk powłoki.

TECHNOLOGIA POWŁOK NANOKRYSTALICZNYCH
Nanostrukturalna powłoka uzyskana w procesie kontrolowanego wzrostu kryształów zapewnia doskonałą odporność na ścieranie oraz na wykruszenia.

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

TOCZENIE ZEWNĘTRZNE KOŁNIERZA KORPUSU TURBINY (ODLEW ZE STALIWA ŻAROODPORNEGO)
Doskonała powłoka zapewnia dwukrotnie większą trwałość narzędzia.

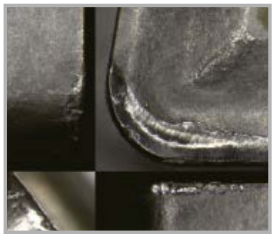
Materiał	Staliwo żaroodporne
Płytki	WNMG080412-○○
Vc (m/min)	130
f (mm/obr)	0.25
ap (mm)	1.5
Chłodzenie	Obróbka na mokro



MH515+GK

120 sztuk

Gatunek konwencjonalny



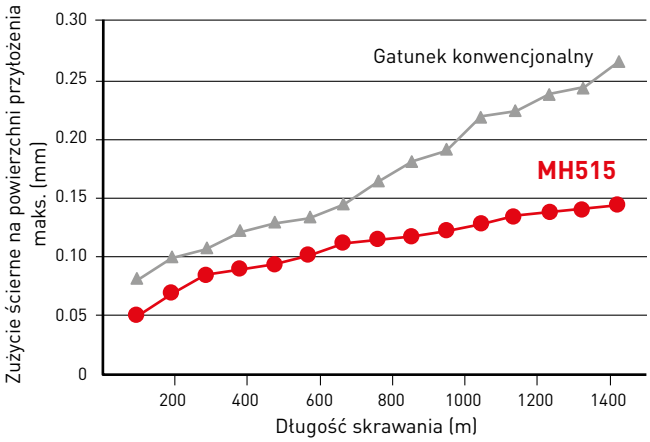
60 sztuk

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

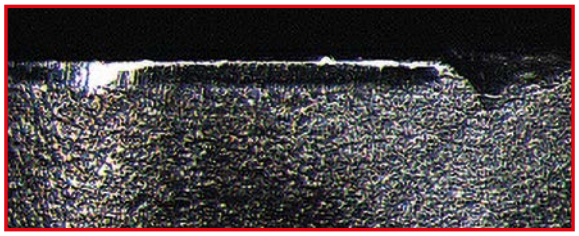
TEST: TOCZENIE CIĄGŁE ODLEWU Z NIERDZEWNEJ STALI AUSTENITYCZNEJ

Znaczne zmniejszenie złuszczania warstwy powłoki, które było powodowane odkształceniami plastycznymi.

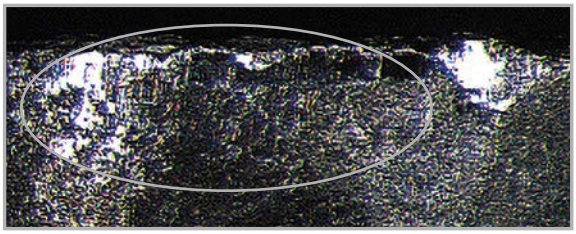
Materiał	Odlew ze stali austenitycznej
Płytki	WNMG080412-○○
Metoda obróbki	Toczenie ciągłe powierzchni czołowej
Vc (m/min)	120
f (mm/obr)	0.2
ap (mm)	2.0
Chłodzenie	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)



KRAWĘDŹ SKRAWAJĄCA PO 1425 M



MH515



Gatunek konwencjonalny

Zniszczenie wskutek odprysków powłoki

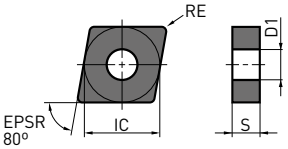
PŁYTKI NEGATYWNE

(Z OTWOREM)

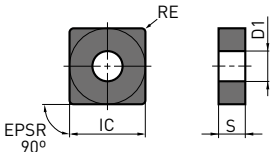
M K

Klasa tolerancji M

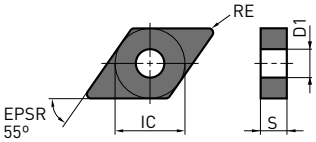
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA			
ZASTOSOWANIE	L	M	R
	LK	MA, GK, Łamacz podstawowy	RK Płytka płaska (bez łamacza)

Numer zamówieniowy	L M R	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

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

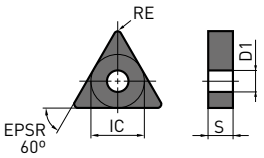
PŁYTKI NEGATYWNE

(Z OTWOREM)

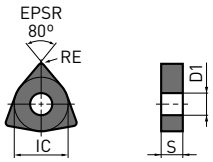
M K

Klasa tolerancji M

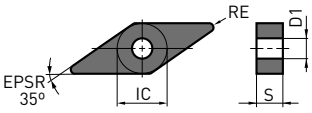
TNMG



WNMG



VNMG



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA			
ZASTOSOWANIE	L	M	R
	LK	GK, MK	RK

Numer zamówieniowy	L M R	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

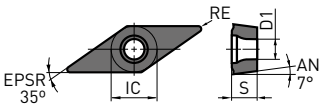
PŁYTKI POZYTYWNE 7°

(Z OTWOREM)

M K

Klasa tolerancji M

VCMT, VCMW



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA		
ZASTOSOWANIE	M	R
	MK	Płytka płaska (bez łamacza)

Numer zamówieniowy	M R	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

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

MH515

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

PŁYTKI NEGATYWNE

Parametry skrawania : ●: Obróbka stabilna ◐: Obróbka ogólna ✠: Obróbka niestabilna

	Materiał	Własności	Warunki	L M R		Vc	f	ap
M	Odlew ze stali austenitycznej 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	Żeliwa ciągliwe	Wytrzymałość na rozciąganie < 500MPa	◐	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
		Wytrzymałość na rozciąganie ≥ 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

Płytka płaska (bez łamacza)

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

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 Wroclaw
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

DYSTRYBUTOR:

B219P
Opublikowano przez: MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10