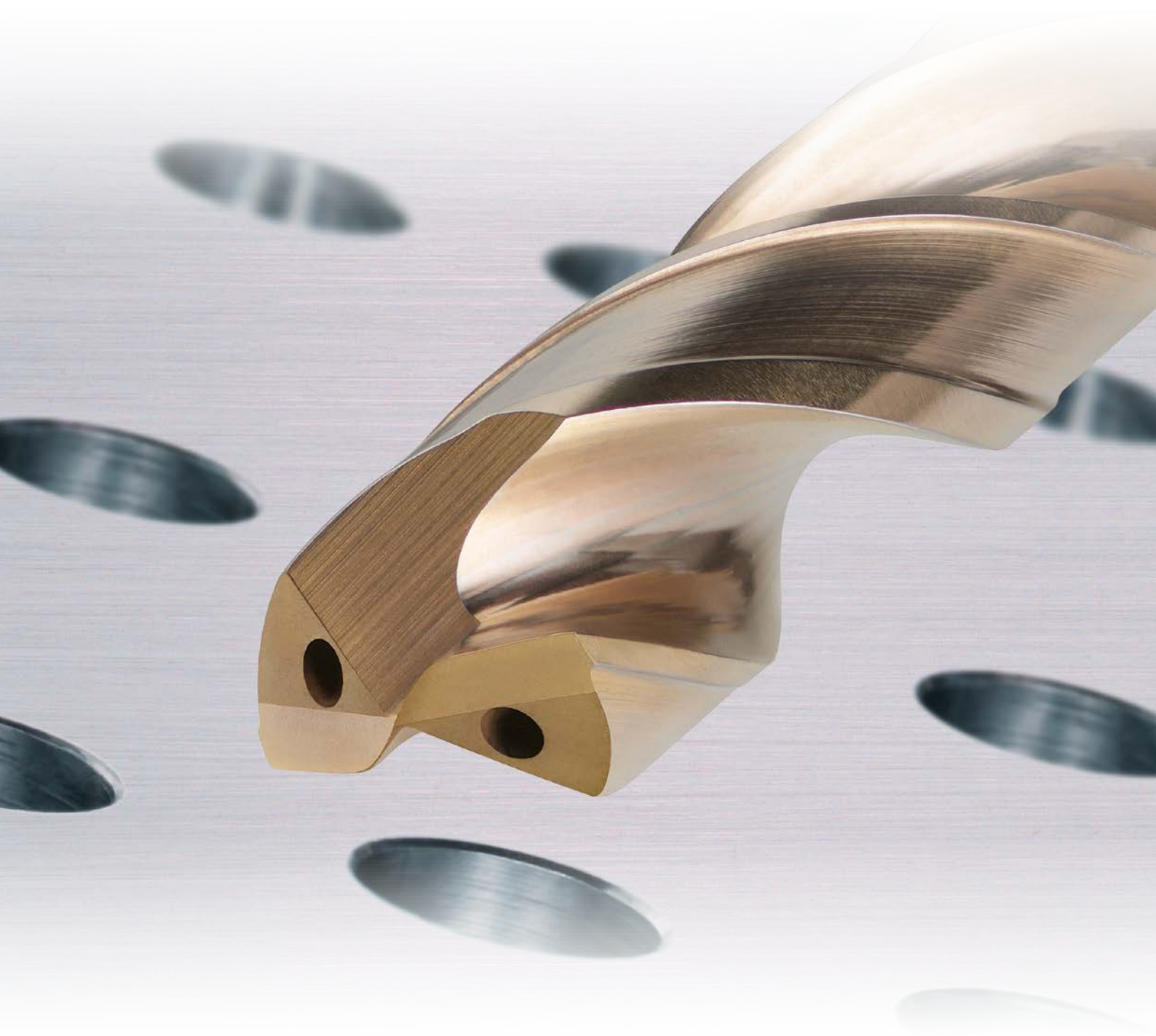


MINI-MVS

WIERTŁA PEŁNOWĘGLIKOWE NOWEJ GENERACJI



MINI-MVS

DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ WIERTŁA I BEZPIECZEŃSTWO
PODCZAS WIERCENIA GŁĘBOKICH OTWORÓW.

PROSTA KRAWĘDŹ SKRAWAJĄCA

Lepsze odprowadzanie wióra i wyższa wytrzymałość krawędzi skrawającej.

NOWA GEOMETRIA ROWKA WIÓROWEGO

Lepsze odprowadzanie wióra.

PODWÓJNA ŁYSINKA

Zapewnia wysoką dokładność i płynność procesu skrawania.

MINI-MVS

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

JEDNAKOWY, DROBNY WIÓR.

Typ wiertła	MVS0250X30S030
Materiał obrabiany	DIN X5CrNi189
Głębokość otworu L/D = 30 (mm)	75
Vc (m/min)	40
f (mm/obr.)	0.04
Chtodzenie	Emulsja wodno-olejowa



MINI-MVS



Conventional A



Conventional B

DOSKONAŁA GŁADKOŚCI POWIERZCHNI

Typ wiertła	MVS0200X30S030
Materiał obrabiany	DIN 41CrMo4
Głębokość otworu L/D = 30 (mm)	60
Vc (m/min)	30
f (mm/obr.)	0.04
Chtodzenie	Emulsja wodno-olejowa (7 MPa)



MINI-MVS



Conventional

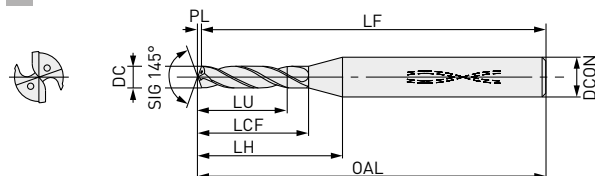
MINI-MVS



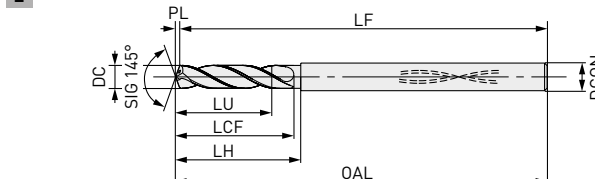
WIERTŁA PEŁNOWĘGLIKOWE NOWEJ GENERACJI



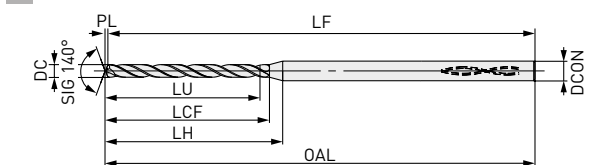
1



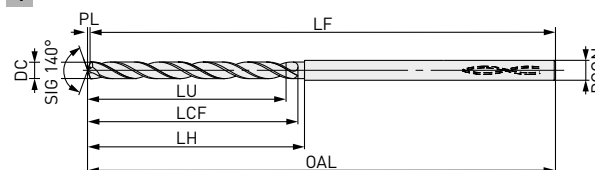
2



3



4



Numer zamówieniowy 1≤DC≤2.9

MVS-X02- 0.014

(wierćto pilotowe) 0

Inne 0

-0.014

Numer zamówieniowy DCON

MVS 0

-0.006



- Prosta krawędź skrawająca zapewnia lepsze odprowadzanie wióra i wyższą wytrzymałość krawędzi skrawającej.
- Podwójna łysinka zapewnia optymalną jakość i dokładność otworów o małej średnicy.

Numer zamówieniowy	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0100X02S030	●	1.0	3	*2	2.2	5.2	8.9	55.2	55	0.2	1
MVS0100X07S030	●		3	7	7.2	10.2	14.2	55.2	55	0.2	3
MVS0100X12S030	●		3	12	12.2	15.2	19.2	55.2	55	0.2	3
MVS0100X20S030	●		3	20	20.2	24.2	28.2	60.2	60	0.2	3
MVS0100X25S030	●		3	25	25.2	28.2	32.2	66.2	66	0.2	3
MVS0100X30S030	●		3	30	30.2	33.2	37.2	72.2	72	0.2	3

2 = Wierćto pilotowe. Tolerancja: +0.014, głębokość otworu: DCx2.



MINI-MVS

Numer zamówieniowy	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0110X02S030	●	1.1	3	*2	2.4	5.6	9.1	55.2	55	0.2	1
MVS0110X07S030	●		3	7	7.9	11.2	15.2	55.2	55	0.2	3
MVS0110X12S030	●		3	12	13.4	17.2	21.2	55.2	55	0.2	3
MVS0110X20S030	●		3	20	22.2	25.2	29.2	60.2	60	0.2	3
MVS0110X25S030	●		3	25	27.7	31.2	34.2	66.2	66	0.2	3
MVS0110X30S030	●		3	30	33.2	36.2	40.2	72.2	72	0.2	3
MVS0120X02S030	●	1.2	3	*2	2.6	6.2	9.6	55.2	55	0.2	1
MVS0120X07S030	●		3	7	8.6	12.2	15.2	55.2	55	0.2	3
MVS0120X12S030	●		3	12	14.6	18.2	21.2	55.2	55	0.2	3
MVS0120X20S030	●		3	20	24.2	28.2	31.2	60.2	60	0.2	3
MVS0120X25S030	●		3	25	30.2	34.2	37.2	66.2	66	0.2	3
MVS0120X30S030	●		3	30	36.2	40.2	43.2	72.2	72	0.2	3
MVS0130X02S030	●	1.3	3	*2	2.8	6.6	9.8	55.2	55	0.2	1
MVS0130X07S030	●		3	7	9.3	13.2	16.2	55.2	55	0.2	3
MVS0130X12S030	●		3	12	15.8	20.2	23.2	55.2	55	0.2	3
MVS0130X20S030	●		3	20	26.2	30.2	33.2	68.2	68	0.2	3
MVS0130X25S030	●		3	25	32.7	36.2	40.2	74.2	74	0.2	3
MVS0130X30S030	●		3	30	39.2	43.2	46.2	82.2	82	0.2	3
MVS0140X02S030	●	1.4	3	*2	3.0	7.2	10.2	55.2	55	0.2	1
MVS0140X07S030	●		3	7	10.1	14.3	17.3	55.3	55	0.3	3
MVS0140X12S030	●		3	12	17.1	21.3	24.3	55.3	55	0.3	3
MVS0140X20S030	●		3	20	28.3	32.3	35.3	68.3	68	0.3	3
MVS0140X25S030	●		3	25	35.3	39.3	42.3	74.3	74	0.3	3
MVS0140X30S030	●		3	30	42.3	46.3	49.3	82.3	82	0.3	3
MVS0150X02S030	●	1.5	3	*2	3.2	7.6	10.4	55.2	55	0.2	1
MVS0150X07S030	●		3	7	10.8	15.3	18.3	55.3	55	0.3	3
MVS0150X12S030	●		3	12	18.3	23.3	26.3	55.3	55	0.3	3
MVS0150X20S030	●		3	20	30.3	35.3	37.3	68.3	68	0.3	3
MVS0150X25S030	●		3	25	37.8	42.3	45.3	74.3	74	0.3	3
MVS0150X30S030	●		3	30	45.3	50.3	52.3	82.3	82	0.3	3
MVS0160X02S030	●	1.6	3	*2	3.5	8.3	10.9	68.3	68	0.3	1
MVS0160X07S030	●		3	7	11.5	16.3	19.3	68.3	68	0.3	3
MVS0160X12S030	●		3	12	19.5	24.3	27.3	68.3	68	0.3	3
MVS0160X20S030	●		3	20	32.3	37.3	39.3	78.3	78	0.3	3
MVS0160X25S030	●		3	25	40.3	45.3	47.3	86.3	86	0.3	3
MVS0160X30S030	●		3	30	48.3	53.3	55.3	95.3	95	0.3	3
MVS0170X02S030	●	1.7	3	*2	3.7	8.7	11.1	68.3	68	0.3	1
MVS0170X07S030	●		3	7	12.2	17.3	19.3	68.3	68	0.3	3
MVS0170X12S030	●		3	12	20.7	26.3	28.3	68.3	68	0.3	3
MVS0170X20S030	●		3	20	34.3	39.3	42.3	78.3	78	0.3	3
MVS0170X25S030	●		3	25	42.8	48.3	50.3	86.3	86	0.3	3
MVS0170X30S030	●		3	30	51.3	56.3	59.3	95.3	95	0.3	3
MVS0180X02S030	●	1.8	3	*2	3.9	9.3	11.5	68.3	68	0.3	1
MVS0180X07S030	●		3	7	12.9	18.3	20.3	68.3	68	0.3	3
MVS0180X12S030	●		3	12	21.9	27.3	29.3	68.3	68	0.3	3
MVS0180X20S030	●		3	20	36.3	41.3	44.3	84.3	84	0.3	3
MVS0180X25S030	●		3	25	45.3	50.3	53.3	94.3	94	0.3	3
MVS0180X30S030	●		3	30	54.3	59.3	62.3	102.3	102	0.3	3

2 = Wiertło pilotowe. Tolerancja: +0.014, głębokość otworu: DCx2.

MINI-MVS

Numer zamówieniowy	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0190X02S030	●	1.9	3	*2	4.1	9.7	11.8	68.3	68	0.3	1
MVS0190X07S030	●		3	7	13.6	19.3	21.3	68.3	68	0.3	3
MVS0190X12S030	●		3	12	23.1	29.3	31.3	68.3	68	0.3	3
MVS0190X20S030	●		3	20	38.3	44.3	46.3	84.3	84	0.3	3
MVS0190X25S030	●		3	25	47.8	53.3	55.3	94.3	94	0.3	3
MVS0190X30S030	●		3	30	57.3	63.3	65.3	102.3	102	0.3	3
MVS0200X02S030	●	2.0	3	*2	4.3	10.3	12.2	68.3	68	0.3	1
MVS0200X07S030	●		3	7	14.4	20.4	22.4	68.4	68	0.4	3
MVS0200X12S030	●		3	12	24.4	30.4	32.4	68.4	68	0.4	3
MVS0200X20S030	●		3	20	40.4	46.4	48.4	84.4	84	0.4	3
MVS0200X25S030	●		3	25	50.4	56.4	58.4	94.4	94	0.4	3
MVS0200X30S030	●		3	30	60.4	66.4	68.4	102.4	102	0.4	3
MVS0210X02S030	●	2.1	3	*2	4.5	10.7	12.4	74.3	74	0.3	1
MVS0210X07S030	●		3	7	15.1	21.4	23.4	74.4	74	0.4	3
MVS0210X12S030	●		3	12	25.6	32.4	34.4	74.4	74	0.4	3
MVS0210X20S030	●		3	20	42.4	48.4	50.4	94.4	94	0.4	3
MVS0210X25S030	●		3	25	52.9	59.4	60.4	107.4	107	0.4	3
MVS0210X30S030	●		3	30	63.4	69.4	71.4	118.4	118	0.4	3
MVS0220X02S030	●	2.2	3	*2	4.7	11.3	12.8	74.3	74	0.3	1
MVS0220X07S030	●		3	7	15.8	22.4	23.4	74.4	74	0.4	3
MVS0220X12S030	●		3	12	26.8	33.4	34.4	74.4	74	0.4	3
MVS0220X20S030	●		3	20	44.4	51.4	52.4	94.4	94	0.4	3
MVS0220X25S030	●		3	25	55.4	62.4	63.4	107.4	107	0.4	3
MVS0220X30S030	●		3	30	66.4	73.4	74.4	118.4	118	0.4	3
MVS0230X02S030	●	2.3	3	*2	5.0	11.8	13.1	74.4	74	0.4	1
MVS0230X07S030	●		3	7	16.5	23.4	24.4	74.4	74	0.4	3
MVS0230X12S030	●		3	12	28.0	35.4	36.4	74.4	74	0.4	3
MVS0230X20S030	●		3	20	46.4	53.4	54.4	94.4	94	0.4	3
MVS0230X25S030	●		3	25	57.9	64.4	66.4	107.4	107	0.4	3
MVS0230X30S030	●		3	30	69.4	76.4	77.4	118.4	118	0.4	3
MVS0240X02S030	●	2.4	3	*2	5.2	12.4	13.5	74.4	74	0.4	1
MVS0240X07S030	●		3	7	17.2	24.4	25.4	74.4	74	0.4	3
MVS0240X12S030	●		3	12	29.2	36.4	37.4	74.4	74	0.4	3
MVS0240X20S030	●		3	20	48.4	55.4	56.4	94.4	94	0.4	3
MVS0240X25S030	●		3	25	60.4	67.4	68.4	107.4	107	0.4	3
MVS0240X30S030	●		3	30	72.4	79.4	80.4	118.4	118	0.4	3
MVS0250X02S030	●	2.5	3	*2	5.4	12.8	13.7	74.4	74	0.4	1
MVS0250X07S030	●		3	7	18.0	25.5	26.5	74.5	74	0.5	3
MVS0250X12S030	●		3	12	30.5	38.5	39.5	74.5	74	0.5	3
MVS0250X20S030	●		3	20	50.5	58.5	59.5	94.5	94	0.5	3
MVS0250X25S030	●		3	25	63.0	70.5	71.5	107.5	107	0.5	3
MVS0250X30S030	●		3	30	75.5	83.5	84.5	118.5	118	0.5	3
MVS0260X02S030	●	2.6	3	*2	5.6	13.4	13.4	81.4	81	0.4	2
MVS0260X07S030	●		3	7	18.7	26.5	26.5	81.5	81	0.5	4
MVS0260X12S030	●		3	12	31.7	39.5	39.5	81.5	81	0.5	4
MVS0260X20S030	●		3	20	52.5	60.5	60.5	103.5	103	0.5	4
MVS0260X25S030	●		3	25	65.5	73.5	73.5	117.5	117	0.5	4
MVS0260X30S030	●		3	30	78.5	86.5	86.5	132.5	132	0.5	4

2 = Wiertło pilotowe. Tolerancja: +0.014, głębokość otworu: DCx2.



MINI-MVS

Numer zamówieniowy	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0270X02S030	●	2.7	3	*2	5.8	13.8	13.8	81.4	81	0.4	2
MVS0270X07S030	●		3	7	19.4	27.5	27.5	81.5	81	0.5	4
MVS0270X12S030	●		3	12	32.9	41.5	41.5	81.5	81	0.5	4
MVS0270X20S030	●		3	20	54.5	62.5	62.5	103.5	103	0.5	4
MVS0270X25S030	●		3	25	68.0	76.5	76.5	117.5	117	0.5	4
MVS0270X30S030	●		3	30	81.5	89.5	89.5	132.5	132	0.5	4
MVS0280X02S030	●	2.8	3	*2	6.0	14.4	14.4	81.4	81	0.4	2
MVS0280X07S030	●		3	7	20.1	28.5	28.5	81.5	81	0.5	4
MVS0280X12S030	●		3	12	34.1	42.5	42.5	81.5	81	0.5	4
MVS0280X20S030	●		3	20	56.5	64.5	64.5	103.5	103	0.5	4
MVS0280X25S030	●		3	25	70.5	78.5	78.5	117.5	117	0.5	4
MVS0280X30S030	●		3	30	84.5	92.5	92.5	132.5	132	0.5	4
MVS0290X02S030	●	2.9	3	*2	6.3	14.9	14.9	81.5	81	0.5	2
MVS0290X07S030	●		3	7	20.8	29.5	29.5	81.5	81	0.5	4
MVS0290X12S030	●		3	12	35.3	44.5	44.5	81.5	81	0.5	4
MVS0290X20S030	●		3	20	58.5	67.5	67.5	103.5	103	0.5	4
MVS0290X25S030	●		3	25	73.0	81.5	81.5	117.5	117	0.5	4
MVS0290X30S030	●		3	30	87.5	96.5	96.5	132.5	132	0.5	4

2 = Wiertło pilotowe. Tolerancja: +0.014, głębokość otworu: DCx2.



MINI-MVS

ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał	DC	L/D	n	f
P Stale konstrukcyjne (≤180HB)	1.0	2*,7DC	15900	0.04 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	15900	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	10600	0.05 [0.03–0.08]
		≥ 12DC	10600	0.05 [0.02–0.08]
	2.0	2*,7DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
		≥ 12DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	7600	0.09 [0.05–0.13]
		≥ 12DC	7600	0.09 [0.06–0.13]
P Stale węglowe (180–280HB)	1.0	2*,7DC	15900	0.04 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	12700	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	10600	0.05 [0.03–0.08]
		≥ 12DC	8400	0.05 [0.03–0.08]
	2.0	2*,7DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
		≥ 12DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	7600	0.09 [0.05–0.13]
		≥ 12DC	6300	0.09 [0.06–0.13]
Stopowe (280–350HB)	1.0	2*,7DC	12700	0.04 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	9500	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	8400	0.05 [0.03–0.08]
		≥ 12DC	6300	0.05 [0.02–0.08]
	2.0	2*,7DC	6300	0.07 [0.04–0.10]
		≥ 12DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	6300	0.09 [0.05–0.13]
		≥ 12DC	6300	0.08 [0.05–0.13]
M Stale nierdzewne austenityczne (≤200HB)	1.0	2*,7DC	9500	0.03 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	9500	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	6300	0.05 [0.03–0.07]
		≥ 12DC	6300	0.05 [0.02–0.08]
	2.0	2*,7DC	4700	0.06 [0.04–0.08]
		≥ 12DC	4700	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	5000	0.08 [0.05–0.10]
		≥ 12DC	3800	0.08 [0.05–0.12]
K Żeliwa szare (< 350 MPa)	1.0	2*,7DC	15900	0.04 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	12700	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	10600	0.05 [0.03–0.08]
		≥ 12DC	8400	0.05 [0.03–0.08]
	2.0	2*,7DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
		≥ 12DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	7600	0.09 [0.05–0.13]
		≥ 12DC	6300	0.09 [0.06–0.13]
K Żeliwa sferoidalne (<450 MPa)	1.0	2*,7DC	12700	0.04 [0.02–0.05]
		≥ 12DC	9500	0.02 [0.01–0.03]
	1.5	2*,7DC	8400	0.05 [0.03–0.08]
		≥ 12DC	6300	0.05 [0.02–0.08]
	2.0	2*,7DC	6300	0.07 [0.04–0.10]
		≥ 12DC	7900	0.07 [0.04–0.10]
	2.5	2*,7DC	6300	0.09 [0.05–0.13]
		≥ 12DC	6300	0.08 [0.05–0.12]

MINI-MVS

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

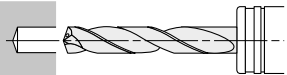
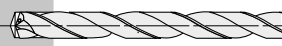
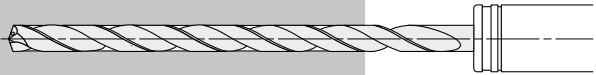
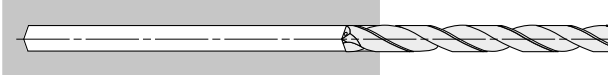
Materiał		DC	L/D	n	f
N	Stopy aluminium (Si<5%)	1.0	2*,7DC	19000	0.05 (0.03–0.08)
			≥ 12DC	15900	0.05 (0.03–0.08)
		1.5	2*,7DC	16900	0.07 (0.05–0.12)
			≥ 12DC	14800	0.08 (0.05–0.12)
		2.0	2*,7DC	14300	0.10 (0.06–0.15)
			≥ 12DC	12700	0.11 (0.06–0.15)
		2.5	2*,7DC	12700	0.13 (0.08–0.20)
			≥ 12DC	11400	0.14 (0.08–0.20)
N	Stopy żaroodporne	1.0	2*,7DC	3100	0.02 (0.01–0.03)
			≥ 12DC	3100	0.02 (0.01–0.03)
		1.5	2*,7DC	2100	0.03 (0.02–0.04)
			≥ 12DC	2100	0.03 (0.02–0.04)
		2.0	2*,7DC	2300	0.04 (0.03–0.05)
			≥ 12DC	2300	0.04 (0.03–0.05)
		2.5	2*,7DC	1900	0.05 (0.04–0.06)
			≥ 12DC	1900	0.05 (0.04–0.06)

2 = Wiertło pilotowe. Głębokość otworu DCx2.

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE DLA WIERTEŁ DŁUGICH TYPU MINI-MVS ($L/D > 10$)

WIERCENIE PRZEDMIOTÓW O PŁASKIEJ POWIERZCHNI CZOŁOWEJ WIERCENIE OTWORU NIEPRZELOTOWEGO

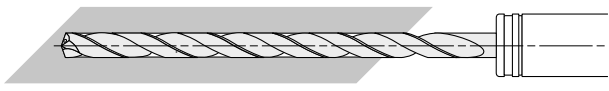
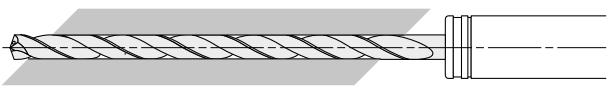
1. Wiercenie otworu pilotowego	2. Wiercenie wstępne wiertłem długim
 Użyć wiertła o większym kącie wierzchołkowym (bardziej płaskiego), niż dla wiertła super długiego. Użyć wiertła o możliwie najkrótszym rowku wiórowym. Zapewnić wykonanie wysokodokładnego otworu pilotowego, aby proces wiercenia głębokich otworów przebiegał bez problemów Głębokość wiercenia otworu pilotowego: ok. 1DC albo większa. (Głębokość otworu pilotowego dostosować do długości wiertła.)	 Wiercić wstępnie otwór pilotowy przy małych obrotach. (Obroty 1000 min⁻¹, posuw 0.2 – 0.3 mm/obr) Zakończyć wiercenie wiertłem do głębokich otworów na 0.5 – 1 mm przed dnem otworu pilotowego.
3. Wiercić głęboki otwór	4. Wycofanie wiertła
 Zwiększyć obroty i posuw w jednym cyklu i wiercić, aż do uzyskania żądanej głębokości otworu.	 Po wierceniu zmniejszyć obroty na 0.5 – 1 mm przed końcem otworu. (Obroty około 1000 min⁻¹) Wycofać wiertło na głębokość początkową otworu pilotowego przy prędkości posuwu 3000 mm/min. Wycofać wiertło z otworu pilotowego przy obrotach (n = 300, Vf = 3000 mm/min.)

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE DLA WIERTEŁ DŁUGICH TYPU MINI-MVS ($L/D > 10$)

WIERCENIE PRZERYWANE

WIERCENIE OTWORÓW W PŁASZCZYZNACH NIEREGULARNYCH LUB POD KĄTEM

1. Frezowanie płaszczyzn	2. Wiercenie otworu pilotowego
 Obrabiać płaską lub nieregularną powierzchnię frezem palcowym lub frezem do rowków wpustowych o tej samej średnicy, jak wymagana średnica otworu.	 Użyć wiertła o większym kącie wierzchołkowym (bardziej płaskiego), niż dla wiertła super długiego. Użyć wiertła o możliwie najkrótszym rowku wiórowym. Zapewnić wykonanie wysokodokładnego otworu pilotowego, aby proces wiercenia głębokich otworów przebiegał bez problemów Głębokość wiercenia otworu pilotowego: ok. 1DC albo większa. (Głębokość otworu pilotowego dostosować do długości wiertła.)
3. Wiercenie wstępne wiertłem długim	4. Wiercić głęboki otwór
 Wprowadzić wiertło w otwór pilotowy przy małych obrotach (prędkość skrawania 20 – 30 m/min, posuw 0.2 – 0.3 mm/obr). Zatrzymać wiertło 1 mm–3 mm przed dnem otworu pilotowego.	 Zwiększyć obroty i posuw w jednym cyklu i wiercić, aż do uzyskania żądanej głębokości otworu.
5. Wyjście z materiału	6. Wycofanie wiertła
 Podczas wychodzenia z materiału istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia krawędzi skrawającej wiertła. W momencie wyjścia z materiału zmniejszyć posuw.	 Wycofać wiertło do punktu początkowego otworu pilotowego przy prędkości posuwu 3000 mm/min.

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 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

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

B239P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2022.04