

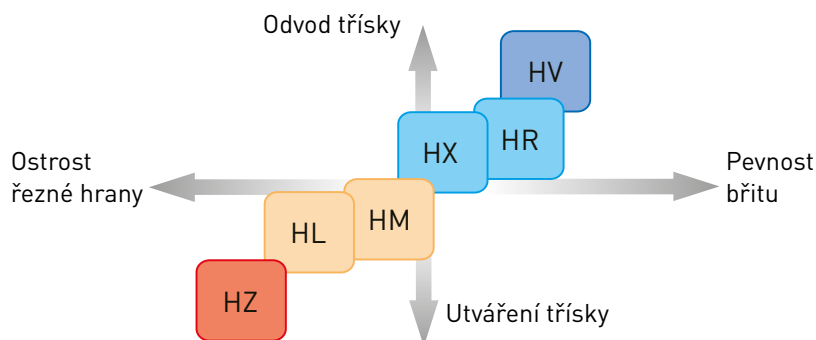
NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČE PRO TĚŽKÝ ŘEZ

SPECIÁLNĚ NAVRŽENO PRO TĚŽKÝ ŘEZ
KOROZIVZDORNÝCH A LEGOVANÝCH OCELÍ

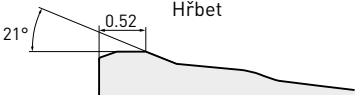
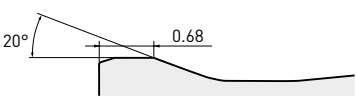
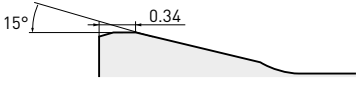
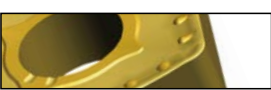
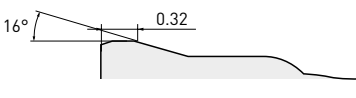
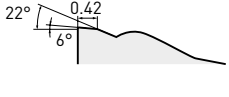


NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČE PRO TĚŽKÝ ŘEZ

APLIKAČNÍ OBLAST

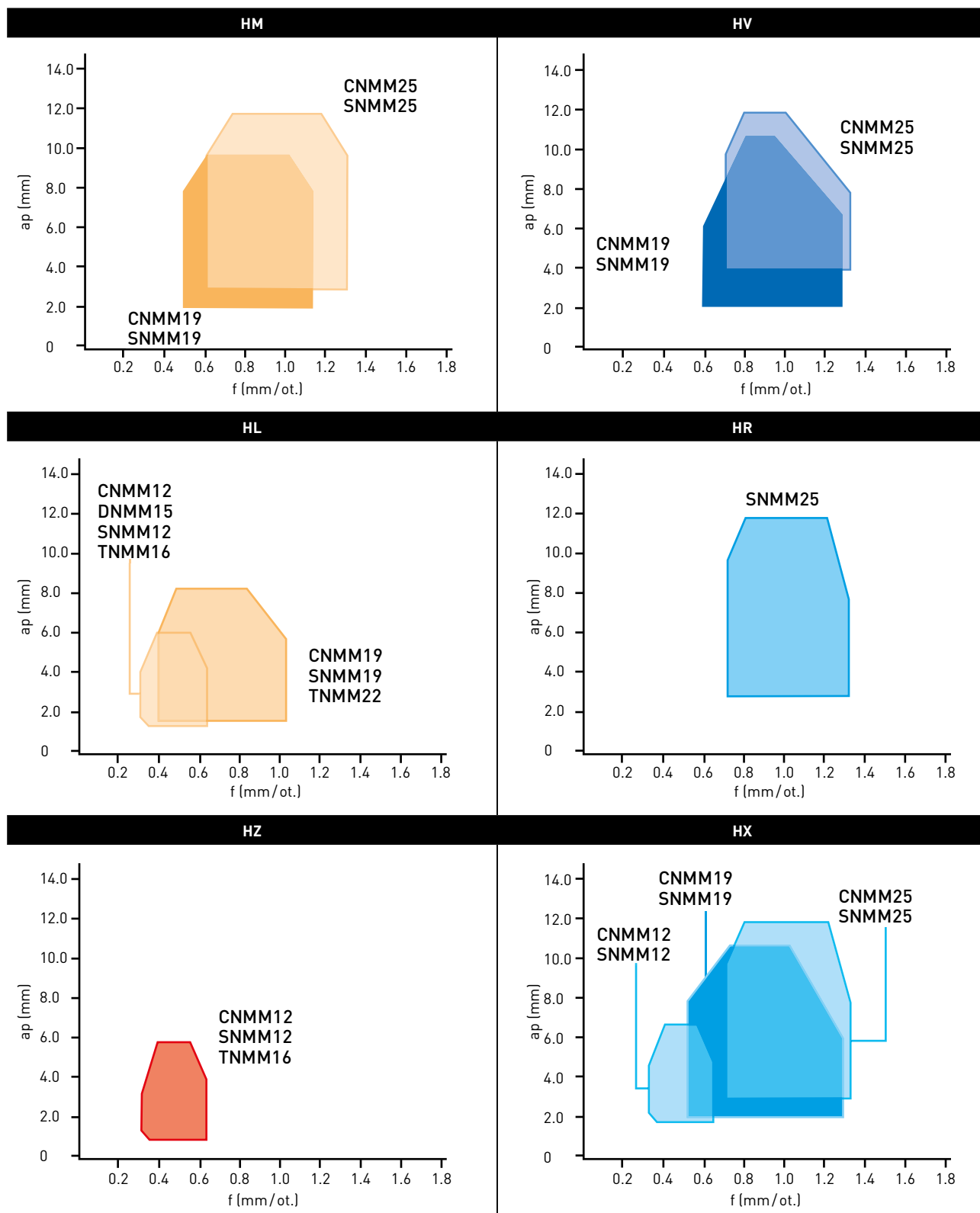


JEDNOSTRANNÝ UTVAŘEČ

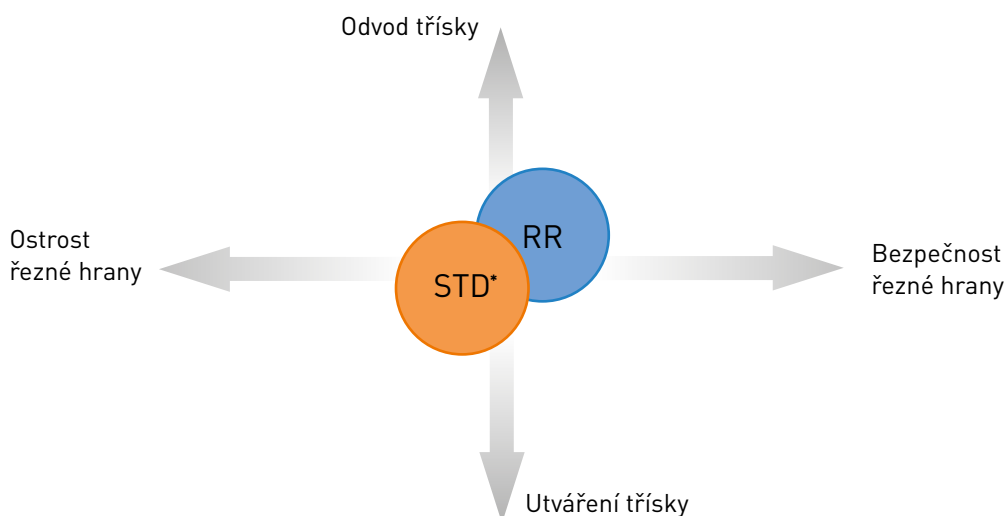
HX	První volba pro těžký řez běžné a legované oceli 	Pokrývá střed oblasti těžkého řezu. Přímé ostří s negativní fazetkou zaručuje rovnováhu mezi ostrostí a pevností bříty. Proměnlivá fazetka a zvlněný utvařeč pro dobrý odvod třísky.	 Hřbet 21° 0.52
HR	Alternativní utvařeč pro těžký řez běžné a legované oceli 	Pokrývá oblast těžkého řezu pomocí přímého ostří s vysokou pevností bříty. Zajišťuje plynulý odvod třísky při velkých hloubkách řezu a obrábění s vysokou rychlostí posuvu.	 Hřbet 20° 0.58
HV	Alternativní utvařeč pro těžký řez běžné a legované oceli 	Pokrývá horní hranici oblasti těžkého řezu. Široký zábřít a velké zkosení nabízí vysokou pevnost hrany. Široký utvařeč zabraňuje hromadění třísky.	 Hřbet 20° 0.68
HL	První volba pro těžký řez nízkouhlíkové a korozivzdorné oceli 	Pokrývá dolní hranici oblasti těžkého řezu. Zvlněné ostří a úzká fazetka usnadňují odvod třísky a umožňují hladký řez. Výstupky na špičce umožňují odvod třísky při malých hloubkách řezu.	 Hřbet 15° 0.34
HM	Alternativní utvařeč třísky pro těžký řez nízkouhlíkové a korozivzdorné oceli 	Pokrývá dolní hranici až střed oblasti těžkého řezu. Zvlněné ostří a úzká fazetka usnadňují odvod třísky a umožňují hladký řez. Kapkovité výstupky podél ostří zajišťují odvod třísky i při proměnlivé hloubce řezu.	 Hřbet 16° 0.32
HZ	Alternativní utvařeč třísky pro těžký řez nízkouhlíkové a korozivzdorné oceli 	Pokrývá dolní hranici oblasti těžkého řezu. Nízký řezný odpor v důsledku pozitivní fazetky a zvlněného ostří. Kapkovité výstupky zlepšují odvod třísky bez nárůstu řezného odporu.	 Hřbet 22° 6° 0.42

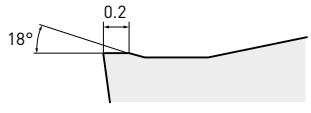
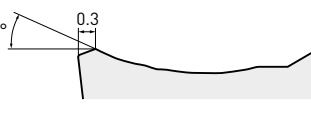
EFEKTIVNÍ ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY

HLAVNÍ UTVÁŘEČE



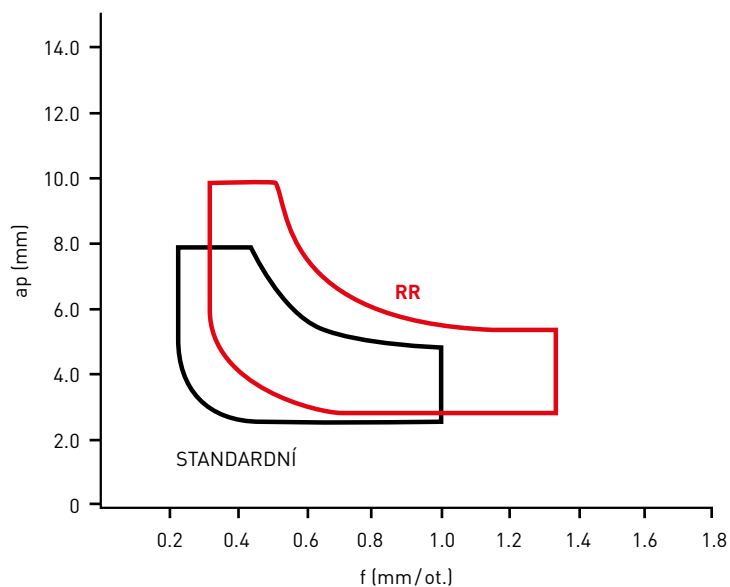
OBLAST POUŽITÍ PRO KRUHOVÉ DESTIČKY



STD*	Střední řez běžných, legovaných a korozivzdorných ocelí 	Kombinace ploché fazetky a velkého úhlu čela vytváří břit s vyváženou pevností a ostrostí.	
RR	Těžký řez běžných a legovaných ocelí 	Utvařeč s širokým žlábkem zabraňuje hromadění třísky při velkých hloubkách řezu. Malé důlky zlepšují odvod třísky při malých hloubkách řezu.	

* STANDARDNÍ

EFEKTIVNÍ ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY



Obrobek	DIN 42CrMo4
Destička	RCMX2006M0-RR, STANDARD
Vc (m/min)	100
Způsob obrábění	Suché obrábění

NEGATIVNÍ DESTIČKY

P

M

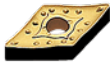
Objednáací kód	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	U5735	IC	S	RE	D1	Tvar destičky
CNMM190616-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV
CNMM190624-HV	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HV	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
										
CNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	HR
										
CNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX
CNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM160612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HX		★	★			15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HX	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HX	●	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
CNMM160612-HM	●	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM
CNMM160616-HM	●	●	●	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HM	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM250924-HM	★	●	●	●	★	25.4	9.52	2.4	9.12	
CNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	HL
CNMM120412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM120416-HL	●		●	★		12.7	4.76	1.6	5.16	
CNMM160612-HL	●	●	●	★		15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HL	●	●	●	★		15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HL	●	●	●	★		19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HL	●		●	★		19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HL	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM120408-HZ	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMM120412-HZ	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM120416-HZ			●			12.7	4.76	1.6	5.16	HZ
CNMM160612-HZ	●					15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMM160616-HZ	★					15.875	6.35	1.6	6.35	
CNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93	
CNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMM190624-HZ				★		19.05	6.35	2.4	7.93	
CNMM120408-HL		★	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	HL
CNMM120412-HL		★	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMM150608-HL	●	●	●	●		12.7	6.35	0.8	5.16	
CNMM150612-HL	●	●	●	●		12.7	6.35	1.2	5.16	

1/3

NEGATIVNÍ DESTIČKY

P

M

Objednáací kód	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Tvar destičky
DNMM150408-HZ		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ
DNMM150412-HZ		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
DNMM150608-HZ	★	★	★			12.7	6.35	0.8	5.16	
DNMM150612-HZ	★	★	★			12.7	6.35	1.2	5.16	
										
SNMM190616-HV	●	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV
SNMM190624-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HV	★	●	●	●		25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HV	★	●	●	★		25.4	9.52	2.4	9.12	
										
SNMM250724-HR		●	●			25.4	7.94	2.4	9.12	HR
SNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	
										
SNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX
SNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HX	●	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HX	★	●	●	★		25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HX	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12	
										
SNMM150612-HM	★	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM
SNMM150616-HM	★			★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	
SNMM190612-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93	
SNMM250724-HM	★	●	●	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMM250924-HM	★	●	●	★	★	25.4	9.52	2.4	9.12	
										
SNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	HL
SNMM120412-HL	★	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HL	★	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM150616-HL	★					15.875	6.35	1.6	6.35	
SNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93	
										
SNMM120408-HZ	★	★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ
SNMM120412-HZ	★	★	★			12.7	4.76	1.2	5.16	
SNMM150612-HZ	★					15.875	6.35	1.2	6.35	
SNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93	
SNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM190624-HZ					●	19.05	6.35	2.4	7.93	
										

2/3



NEGATIVNÍ DESTIČKY

P

M

Objednací kód	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	U5735	IC	S	RE	D1	Tvar destičky
TNMM160408-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	0.8	3.81	HL 
TNMM160412-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.6	5.16	
TNMM160408-HZ	★	★	★			9.525	4.76	0.8	3.81	HZ 
TNMM160412-HZ		★	★			9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HZ	★					12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HZ	★					12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HZ	★					12.7	4.76	1.6	5.16	

3/3



7° POZITIVNÍ DESTIČKY

P

M

Objednací kód	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	U5735	IC	S	RE	D1	Tvar destičky
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	RR 
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Standardní 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		●	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	RR 
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0-RR				★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Standardní 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		★	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	

1/1



NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČE PRO TĚŽKÝ ŘEZ

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
P Nelegovaná a legovaná ocel	180-280 HB	●	UE6110	HL	160 – 275	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00
				HZ	160 – 275	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00
				HM	160 – 275	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00
				HX	160 – 275	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
				HV	135 – 225	0.70 – 1.30	4.00 – 12.00
		●	MC6025	HL	160 – 265	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00
				HZ	160 – 265	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00
				HM	160 – 265	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00
				HX	160 – 265	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
				HR	135 – 215	0.70 – 1.30	3.00 – 12.00
		✱	MC6035	HV	135 – 215	0.70 – 1.30	4.00 – 12.00
				HZ	160 – 275	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00
				HX	140 – 200	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
				HV	115 – 165	0.70 – 1.30	4.00 – 12.00
				HZ	140 – 200	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00
		✱	UH6400	HL	140 – 200	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00
				HM	140 – 200	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00
				HR	115 – 165	0.70 – 1.30	3.00 – 12.00
				HZ	135 – 195	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00
				HX	135 – 195	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
		✱	UE6020	HV	110 – 160	0.70 – 1.30	4.00 – 12.00
				HZ	155 – 250	0.40 – 1.20	2.00 – 10.00

1/2

NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČE PRO TĚŽKÝ ŘEZ

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	Nástrojový materiál		Vc	f	ap		
Austenitické korozivzdorné oceli	≤ 200 HB	●	US735	HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
		●	US735	HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	75 – 140	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		✚	US735	HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	75 – 140	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
	> 200 HB	●	US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		●	US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		✚	US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		●	US735	HL	50 – 95	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	50 – 95	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		●	US735	HL	50 – 95	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	50 – 95	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		✚	US735	HL	50 – 95	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	50 – 95	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
		Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	≤ 200 HB	●	US735	HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00
						HM	75 – 140	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00
				●	US735	HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00
HM	75 – 140					0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
✚	US735			HL	75 – 140	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
			HM	75 – 140	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00			
> 200 HB	●		US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
	●		US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
	✚		US735	HL	60 – 120	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	60 – 120	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
	Kalené korozivzdorné oceli	< 450 HB	●	US735	HL	40 – 80	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00	
HM					40 – 80	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
●			US735	HL	40 – 80	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
				HM	40 – 80	0.50 – 1.10	2.00 – 10.00		
✚			US735	HL	40 – 80	0.40 – 1.00	1.50 – 8.00		
	HM	40 – 80		0.50 – 1.10	2.00 – 10.00				

2/2

2/2

POZNÁMKY

POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

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

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B045CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.12