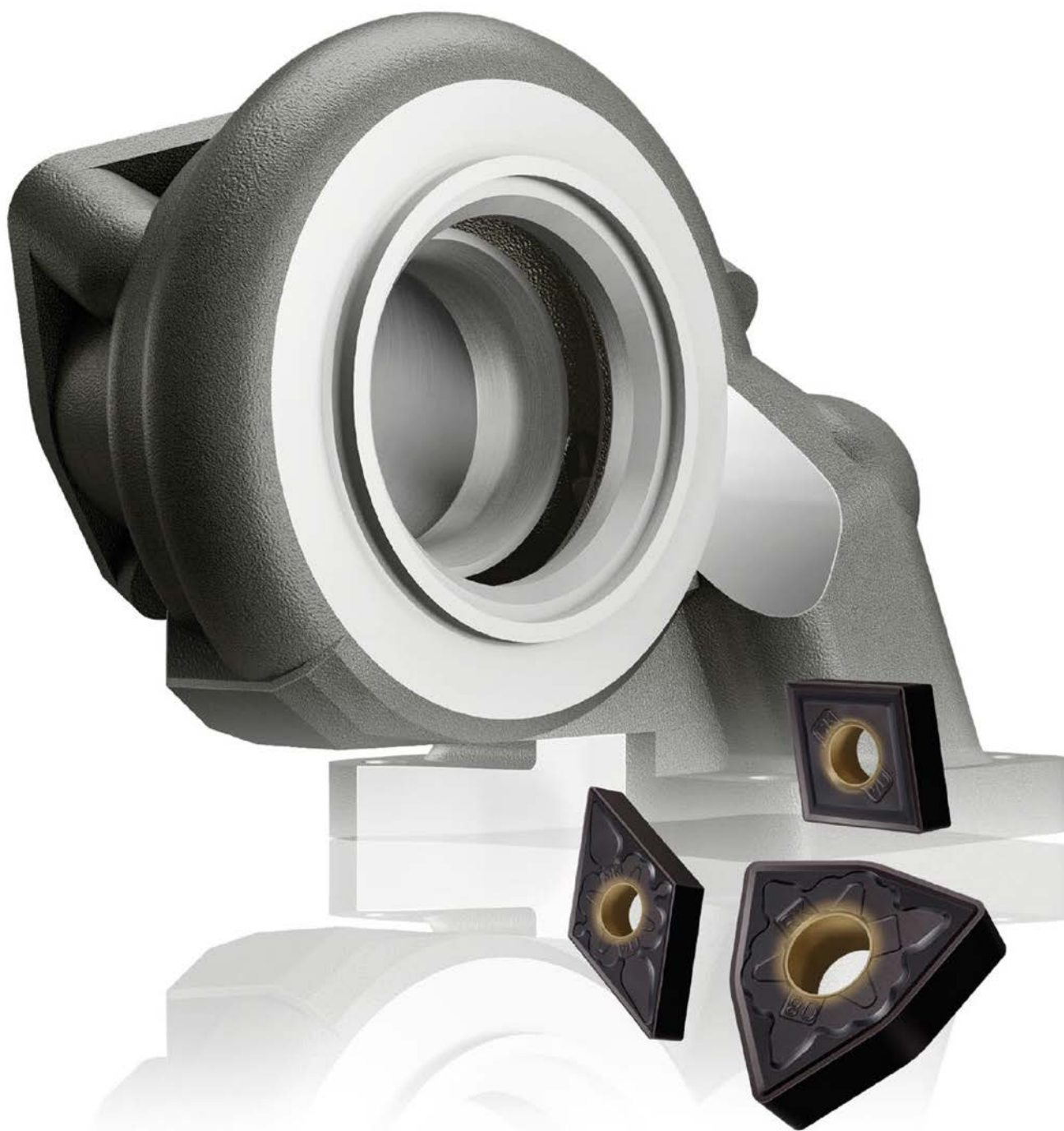


MH515

SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANE PŁYTKI DO OBRÓBK
ODLEWÓW KORPUSÓW TURBOSPREŻAREK
Z AUSTENITYCZNYCH STALI NIERDZEWNYCH I ŻELIW
SFEROIDALNYCH

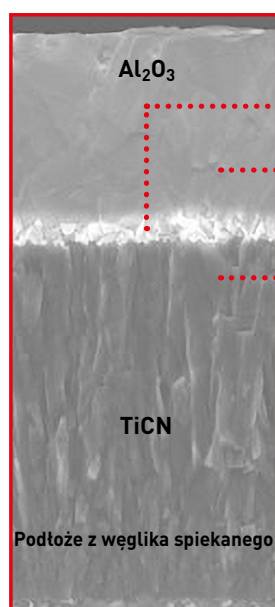


MH515

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

CHARAKTERYSTYKA POWŁOKI

Specjalistyczna powłoka o znacznie wyższej adhezji do podłoża węglkowego, 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.



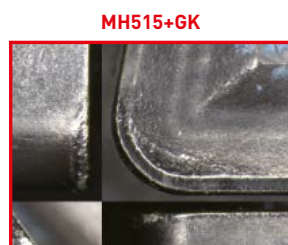
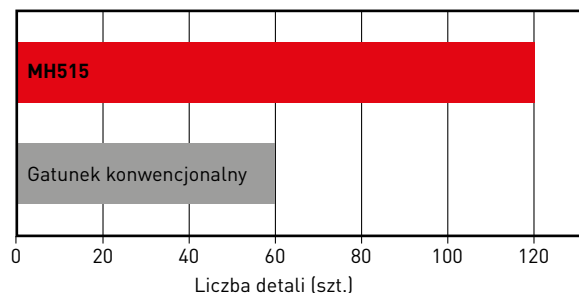
MH515

WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

TOCZENIE ZEWNĘTRZNE KOŁNIERZA KORPUSU TURBINY (ODLEW ZE STALIWA ŻAROODPORNEGO)

Doskonała powłoka zapewnia dwukrotnie większą trwałość narzędzia.

Materiał	Staliwo żaroodporne
Płytki	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/obr)	0.25
ap (mm)	1.5
Chłodzenie	Obróbka na mokro



120 sztuk

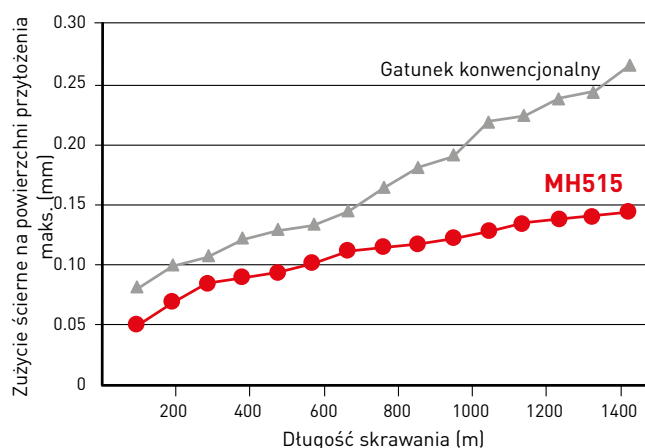


60 sztuk

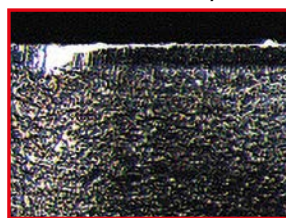
TEST: TOCZENIE CIĄGŁE ODLEWU Z NIERDZEWNEJ STALI AUSTENITYCZNEJ

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

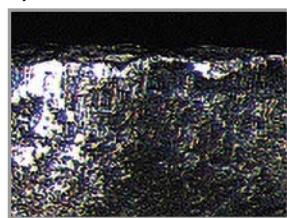
Materiał	Odlew ze stali austenitycznej
Płytki	WNMG080412-00
Metoda obróbki	Toczenie ciągłe powierzchni czołowej
Vc (m/min)	120
f (mm/obr)	0.2
ap (mm)	2.0
Chłodzenie	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)



KRAWĘDŹ SKRAWAJĄCA PO 1425 M



MH515



Gatunek konwencjonalny
Zniszczenie wskutek
odprysków powłoki

CNMG, CNMA, SNMG, DNMG

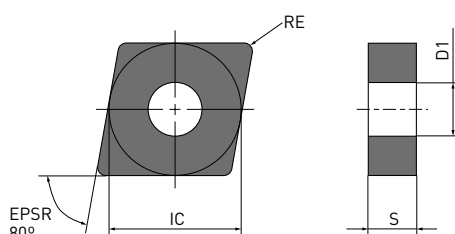
PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

M

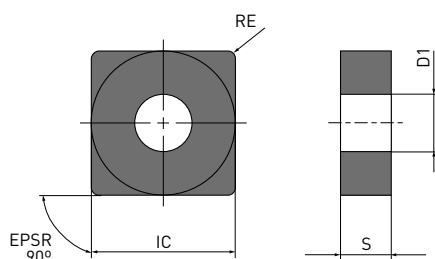
K

Klasa tolerancji M

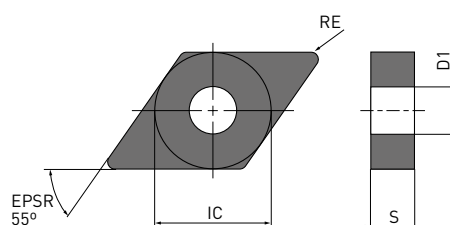
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA

ZASTOSOWANIE



LK

MA, GK,
Łamacz
podstawowy

RK
Płytką
płaską (bez
łamacza)

Numer zamówieniowy	MH515			IC	S	RE	D1
	L	M	R				
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

1/1



TNMG, WNMG, VNMG

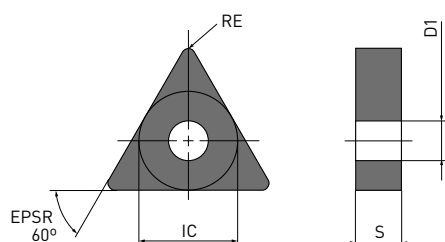
PŁYTKI NEGATYWNE (Z OTWOREM)

M

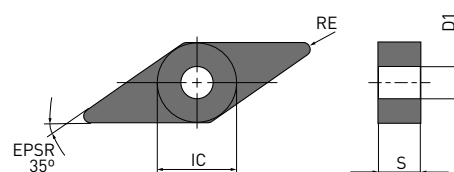
K

Klasa tolerancji M

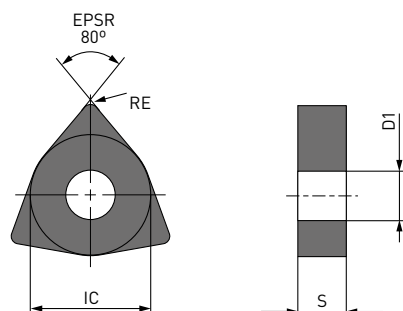
TNMG



VNMG



WNMG



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA

ZASTOSOWANIE



LK

GK, MK

RK

Numer zamówieniowy



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

1/1



VCMT, VCMW

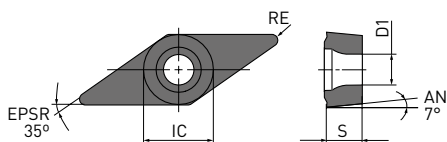
PŁYTKI POZYTYWNE 7° (Z OTWOREM)

M

K

Klasa tolerancji M

VCMT, VCMW



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA

ZASTOSOWANIE



MK

Płytki
płaska (bez
łamacza)

Numer zamówieniowy



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

1/1

MH515

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

PŁYTKI NEGATYWNE

Parametry skrawania : ●: Obróbka stabilna ●: Obróbka ogólna ✖: Obróbka niestabilna

	Materiał	Własności	Warunki	  		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
		Wytrzymałość na rozciąganie ≥ 500MPa	✖	R	RK	150–250	0.15–0.35	1.0–2.5
				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

1/1

* Płytką płaską (bez tamacza)

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:

┌

┐

└

┘

B219P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10