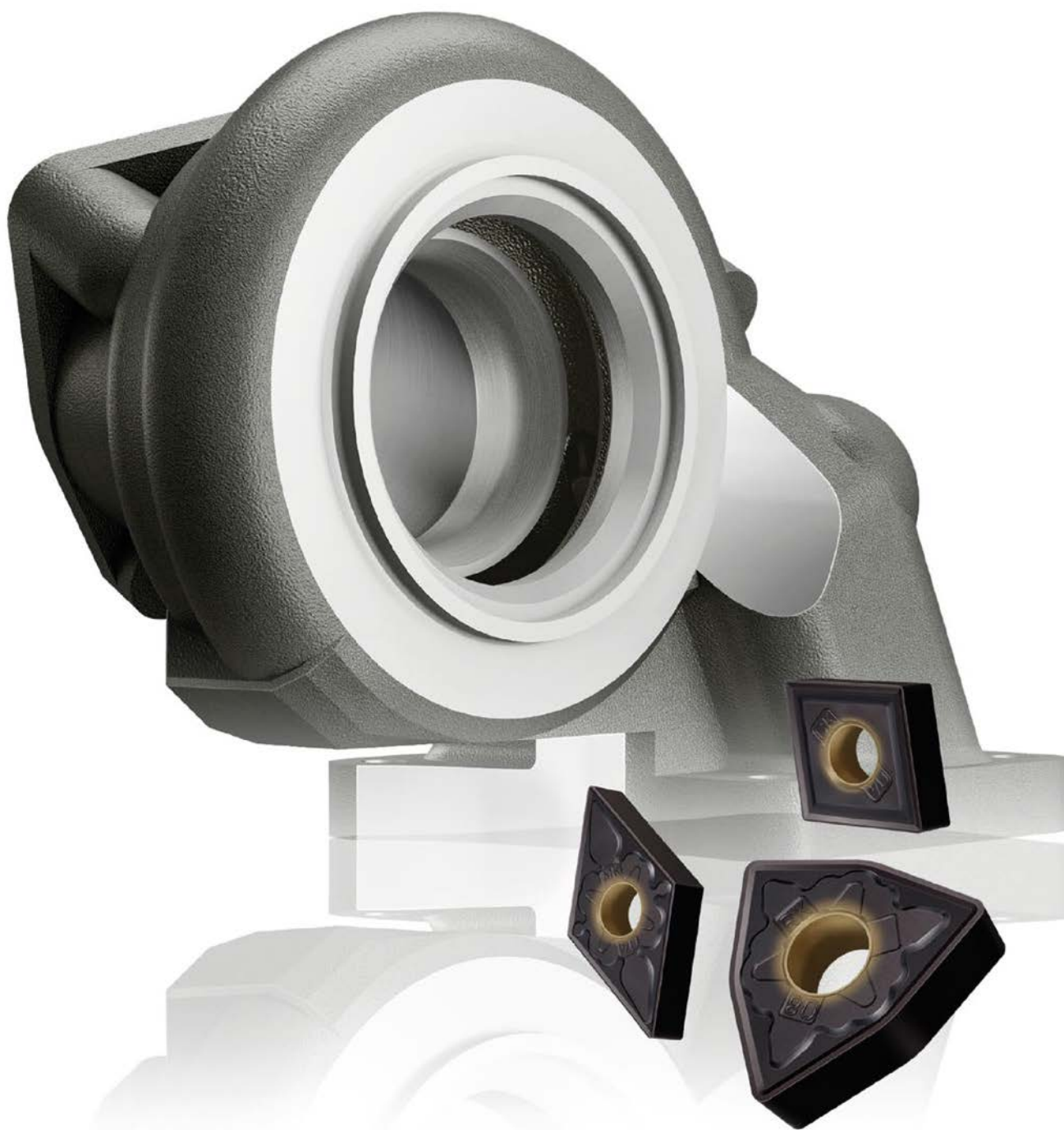


MH515

ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA EL MECANIZADO DE COMPONENTES DE FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO Y FUNDICIÓN DÚCTIL, COMO LAS CARCASAS DE LOS TURBOCARGADORES

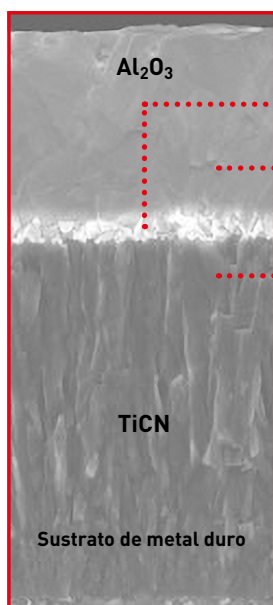


MH515

MEJOR RESISTENCIA AL DESCASCARILLADO EN EL MECANIZADO DE FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO Y FUNDICIÓN DÚCTIL

CARACTERÍSTICAS DEL RECUBRIMIENTO

Un recubrimiento tecnológicamente especializado mejora notablemente la adhesión al sustrato de metal duro, lo que evita que se deforme el plástico del filo de corte y, por tanto, se alarga la vida útil de la herramienta.



TECNOLOGÍA TOUGH-GRIP

Se ha maximizado el grado de adhesión entre las capas de recubrimiento. Esto ha creado un efecto de endurecimiento que es muy resistente al descascarillado.

TECNOLOGÍA DE RECUBRIMIENTO NANOTEXTURIZADO

La tecnología optimizada de recubrimiento nanotexturizado con crecimiento cristalino proporciona una gran resistencia al desgaste y al astillamiento.



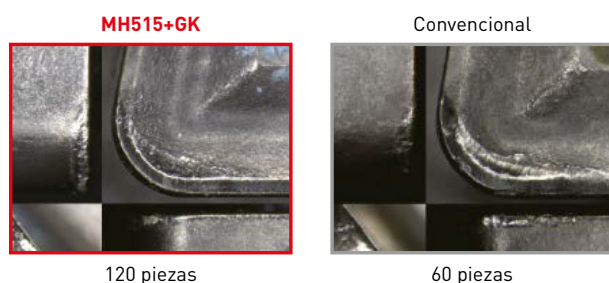
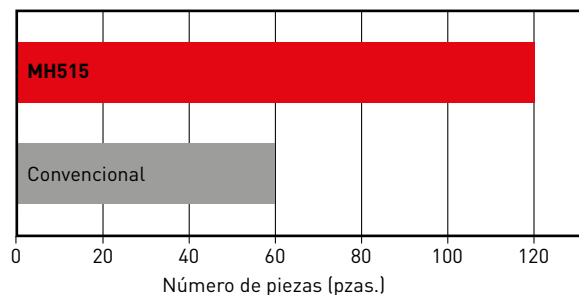
MH515

RENDIMIENTO DE CORTE

MECANIZADO EXTERNO DE LA BRIDA DE LA CARCASA DE LA TURBINA (ACERO FUNDIDO TERMORRESISTENTE)

Un recubrimiento de calidad superior duplica la vida útil de la herramienta.

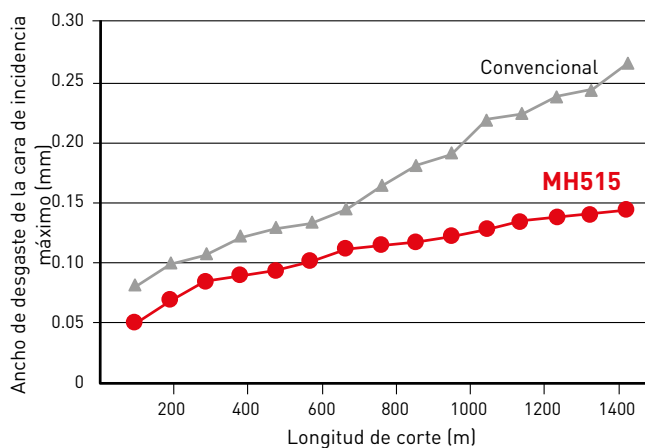
Material	Acero fundido termorresistente
Placas	WNMG080412- 
Vc (m/min)	130
f (mm/rev.)	0.25
ap (mm)	1.5
Refrigerante	Corte refrigerado



PRUEBAS DE TORNEADO CONTINUAS DE LA FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO

Se ha reducido considerablemente el descascarillado de la capa de recubrimiento debido a la deformación del plástico.

Material	Fundición de acero inoxidable austenítico
Placas	WNMG080412- 
Método de mecanizado	Refrentado continuo
Vc (m/min)	120
f (mm/rev.)	0.2
ap (mm)	2.0
Refrigerante	Corte refrigerado



CNMG, CNMA, SNMG, DNMG

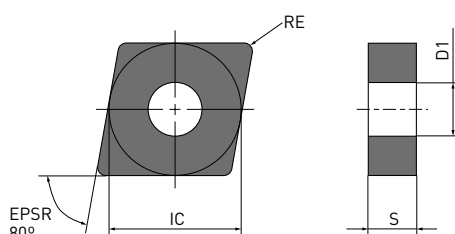
PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

M

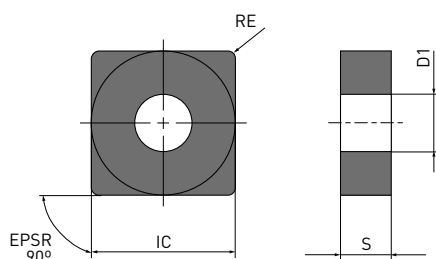
K

Clase M

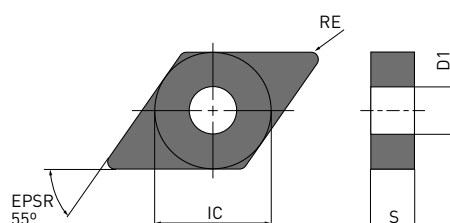
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LK

MA, GK,
EstándarRK
Superficie
plana

Referencia	  	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

1/1



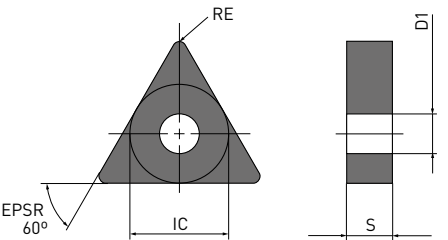
TNMG, WNMG, VNMG

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

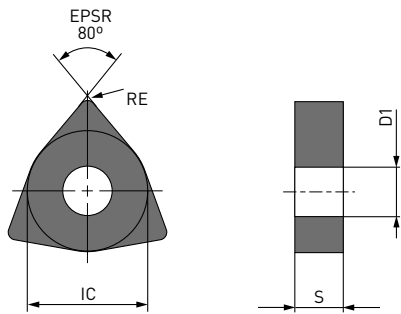
M K

Clase M

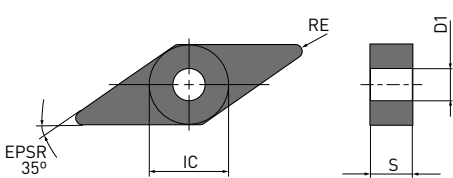
TNMG



WNMG



VNMG



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LK

GK, MK

RK

Referencia		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



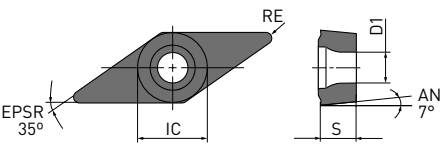
VCMT, VCMW

PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

M K

Clase M

VCMT, VCMW



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



MK

Superficie plana

Referencia	 	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

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

PLACAS NEGATIVAS

Condiciones de corte : ●: Corte estable ●: Corte general ✖: Corte inestable

Material		Propiedades	Condiciones				Vc	f	ap
									
M	Fundición de acero inoxidable austenítico 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	Fundición dúctil	Resistencia a la tracción < 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	
		Resistencia a la tracción ≥ 500 MPa		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

1/1

* Superficie plana

RED DE VENTAS EUROPEA

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

DISTRIBUIDO POR:

┌

┐

└

┘

B219S 

Publicado por:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10