

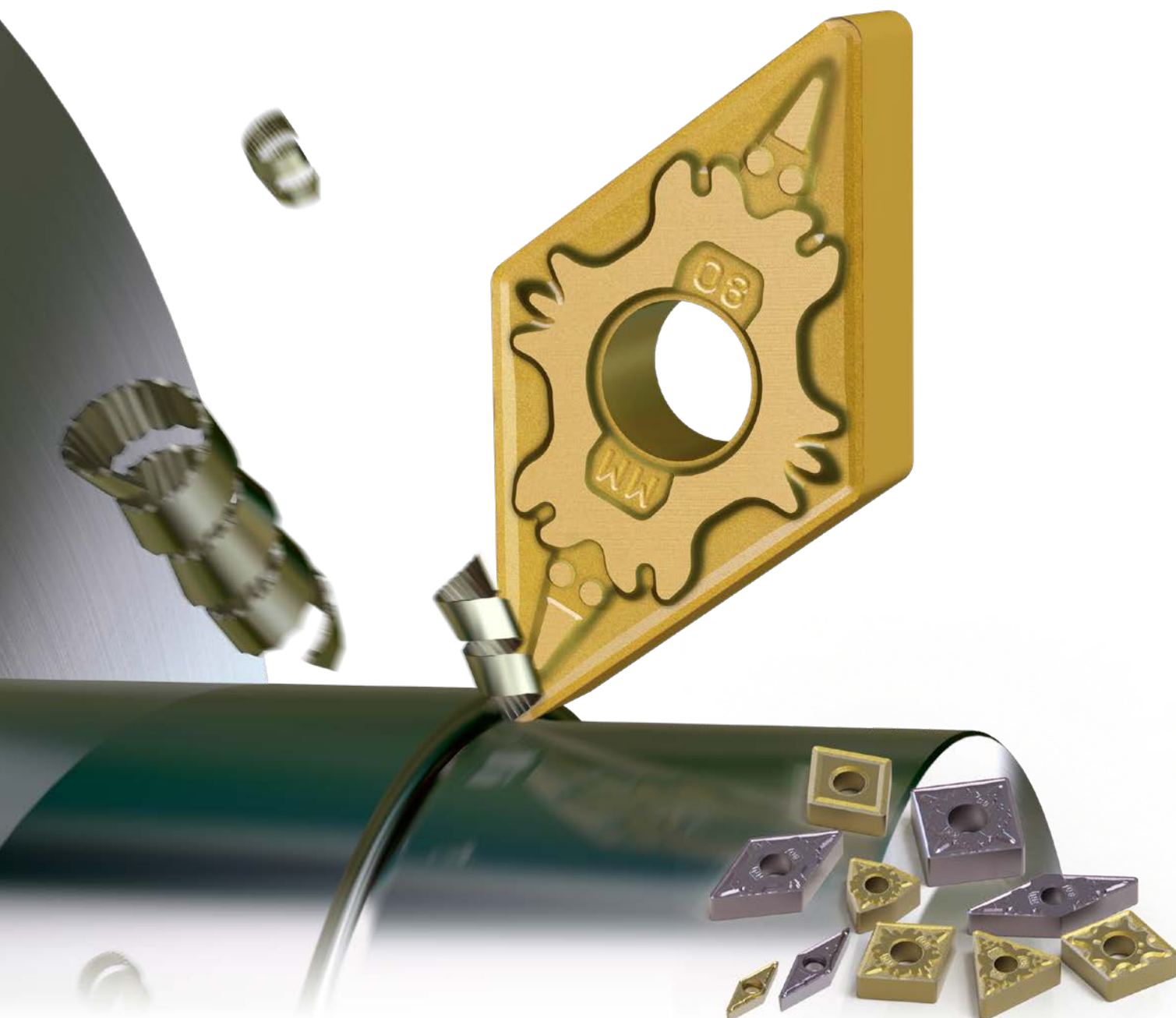
NEW

2025.10

B277CZ

ŘADA MC/MP7100

SPECIÁLNÍ KARBIDOVÝ SUBSTRÁT
NOVÁ TECHNOLOGIE POVLAKOVÁNÍ
PRO SOUSTRUŽENÍ NEREZOVÝCH OCELÍ



 MITSUBISHI MATERIALS

ŘADA MC/MP7100

VYTVOŘENO PRO RŮZNÁ POUŽITÍ NA NEREZOVÉ OCELI

MC7125



VŠESTRANNÁ VOLBA PRO SOUSTRUŽENÍ NEREZOVÝCH OCELI

První volba.
Pro široký rozsah použití, od plynulého až po přerušovaný řez.
Vhodné pro širokou škálu nerezových ocelí.

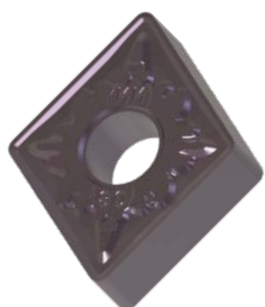
MC7115



PRO VYSOKORYCHLOSTNÍ SOUSTRUŽENÍ

CVD povlak speciálně pro vysokorychlostní soustružení.
Pro střední až velké díly z austenitické nerezové oceli,
řezné rychlosti 250 m/min nebo vyšší snižují
dobu obrábění.

MP7135



PEVNĚJŠÍ PRO PŘERUŠOVANÝ ŘEZ

PVD povlak, odolný vůči působení přerušovaného řezu.
Je ideální pro přerušovaný řez a také pro hrubování
výkovků a odlitků.

ŘADY MC/MP7100 VIDEO OBRÁBĚNÍ

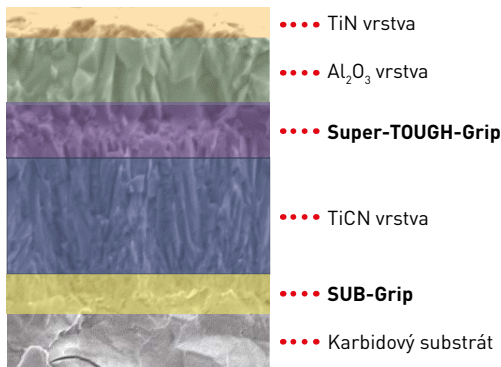


ŘADA MC/MP7100

MC7125

VŠESTRANNÉ PRO SOUSTRUŽENÍ NEREZOVÉ OCELI

Velmi stabilní v oblasti plastické deformace a odolnosti vůči lomu.



VYSOCE ADHEZIVNÍ POVLAKOVÁ VRSTVA

Houževnatost a Super TOUGH-Grip značně zlepšují adhezi a maximalizují efektivitu povlaku.

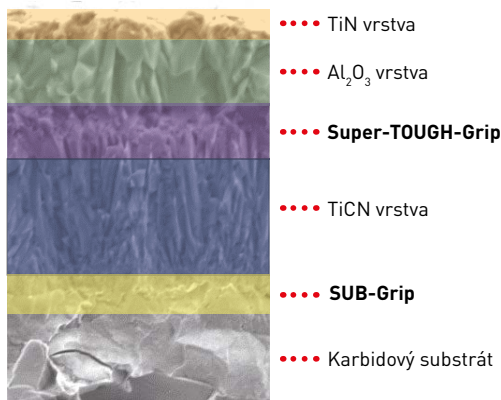
SUBSTRÁT ODOLNÝ VŮČI PLASTICKÉ DEFORMACI A LOMU

Optimalizací velikosti částic hlavní složky WC a jeho zdokonalené disperze, jejíž následkem je omezený kontakt mezi WC částicemi, značně zlepšuje odolnost vůči plastické deformaci a lomu.

MC7115

PRO VYSOKORYCHLOSTNÍ SOUSTRUŽENÍ

Zvýšená tvrdost základního materiálu poskytuje vynikající odolnost vůči plastické deformaci a opotřebení.



VYSOCE ADHEZIVNÍ POVLAKOVÁ VRSTVA

Tuhost a Super Tough Grip značně zlepšují adhezi a maximalizují efektivitu povlaku. Technologie „super“ nano textury potlačuje opotřebení během vysokorychlostního obrábění.

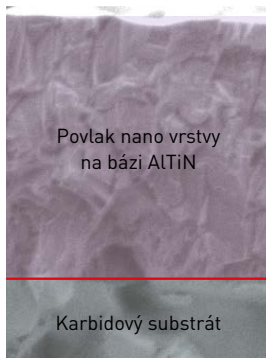
KARBIDOVÝ SUBSTRÁT, KTERÝ JE DOSTATEČNĚ PEVNÝ PRO VYSOKORYCHLOSTNÍ OBRÁBĚNÍ

Tvrký karbidový substrát je odolný vůči vysokým teplotám vznikajícím při vysokorychlostním obrábění a má výbornou odolnost vůči plastické deformaci a opotřebení.

MP7135

PEVNĚJŠÍ PRO PŘERUŠOVANÝ ŘEZ

Povlakování odolné vůči vysokým teplotám a speciální karbidový substrát poskytuje odolnost vůči opotřebení a odolnost vůči lomu.



POVLAK NANO VRSTVY NA BÁZI ALTiN

Povrstvením povlakem AlTiN odolným vůči vysokým teplotám na nano úrovni, bylo dosaženo vynikající odolnosti vůči opotřebení a lomu.

TECHNOLOGIE PRO ZLEPŠENÍ ADHEZE

Potlačuje odlupování během obrábění nerezové oceli a přináší vynikající odolnost vůči odlamování.

SPECIÁLNÍ MATERIÁL NA BÁZI KARBIDU

Karbidový substrát výhradně pro nerezovou ocel, který kombinuje odolnost vůči opotřebení a lomu.

ŘADA MC/MP7100

POVLAKOVÁ TŘÍDA PRO SOUSTRUŽENÍ NEREZOVÉ OCELI

ZDOKONALENÁ ADHEZE POVLAKU A SPECIÁLNÍ KARBIDOVÝ SUBSTRÁT POTLAČUJÍ TVOŘENÍ VRUBU BĚHEM SOUSTRUŽENÍ NEREZOVÝCH OCELÍ

Nerezové oceli jsou velmi používané pro součásti, které vyžadují odolnost vůči korozi. Při porovnání nerezových ocelí s jinými ocelmi a litinami, mají nízkou tvrdost, ale jsou tuhé pro obrábění a poddajné pro zpracování tvrzením. Kvůli těmto charakteristickým vlastnostem jsou destičky pro soustružení náchylné k poškození hran a odlamování. Navíc, plastická deformace destičky kvůli vnesenému teplu znesnadňuje obrábění a vede k nestabilní životnosti nástroje.

Vlastnosti nerezových ocelí, jako korozní a teplotní odolnost, se velmi liší v závislosti na metalurgické struktuře a složení, a tyto malé rozdíly se mohou projevit, jako když je obráběn úplně jiný materiál obrobku.

Mitsubishi Materials umí kombinovat povlaky a technologii zpracování substrátu k vytvoření vhodné řady a jejích sort k úspěšnému obrábění nerezových ocelí.



Vrub



Výsledek odlomení návarku

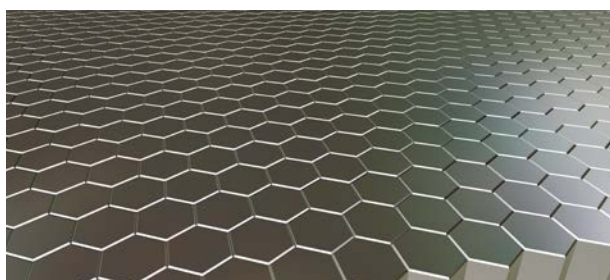


Plastická deformace

CHARAKTERISTIKY ŘAD MC7100 POVLAKŮ

„SUPER“ NANO TEXTURE TECHNOLOGIE

Standardní technologie nanostrukturního povlaku byla zdokonalena a rozvinuta tak, že nyní představuje hlavní průmyslový standard pro růst krystalů u povlaků z Al_2O_3 . Technologie nanostrukturního povlaku Super zvyšuje trvanlivost nástroje a odolnost proti opotřebení díky procesu založenému na růstu jemných krystalů s vysokou hustotou.



Poměr krystalových zrn Al_2O_3 se stejnou orientací

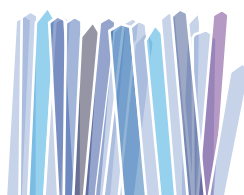
ORIENTACE KRystalŮ

(Obrázek)



Běžné destičky s CVD povlakem

Velikost zrna a směr růstu nejsou rovnoměrné.



Nanostrukturní povlak

Byla vylepšena jednotnost velikosti zrn a směru růstu.



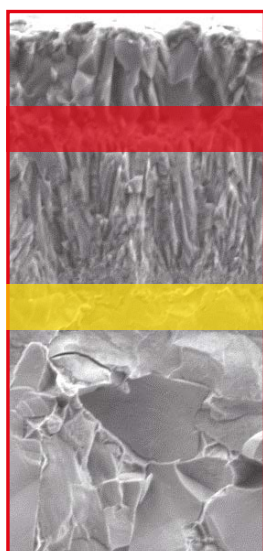
Nanostrukturní povlak „Super“

Byla výrazně vylepšena jednotnost směru růstu.

ŘADA MC/MP7100

TUHOST A SUB GRIP VRSTVY

MIMOŘÁDNĚ SILNÁ ADHEZE MEZI VRSTVAMI POVLAKU POTLAČUJE ODLUPOVÁNÍ PŘI OBRÁBĚNÍ NEREZOVÉ OCELI



SUPER-TOUGH-GRIP

Pevnost adheze u vrstvy Al_2O_3 , která byla náchylná k odlupování kvůli mechanicky zpevněné vrstvě během obrábění nerezových ocelí, byla podstatně zlepšena.

SUB-GRIP

Zvyšuje pevnost adheze mezi karbidovým substrátem a vrstvou povlaku a zamezuje odlupování povlaku kvůli sváření.

CHARAKTERISTICKÉ VLASTNOSTI KARBIDOVÉHO SUBSTRÁTU

MC7115

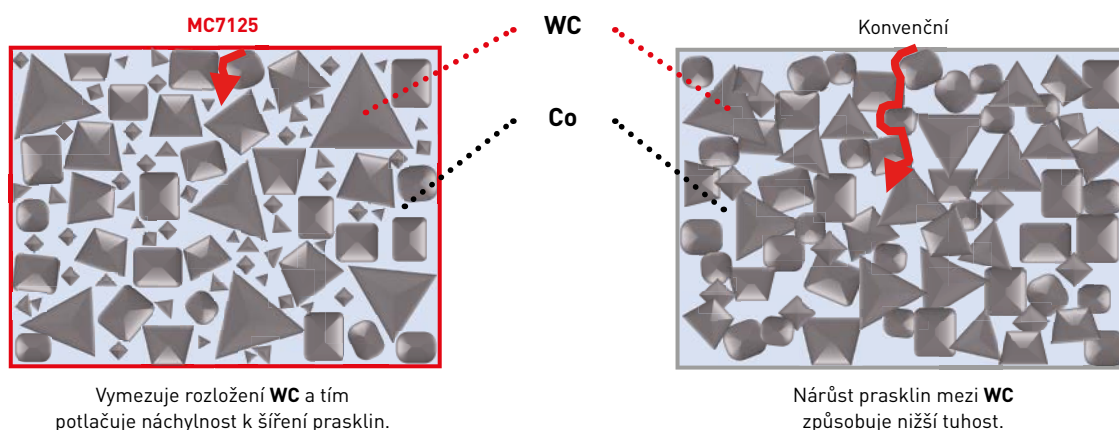
Má odolnost vůči opotřebení a plastické deformaci, která je ideální pro vysokorychlostní obrábění nerezových ocelí.

MP7135

Speciální karbidový substrát má vynikající odolnost vůči opotřebení a podstatně lepší odolnost vůči lomu.

MC7125

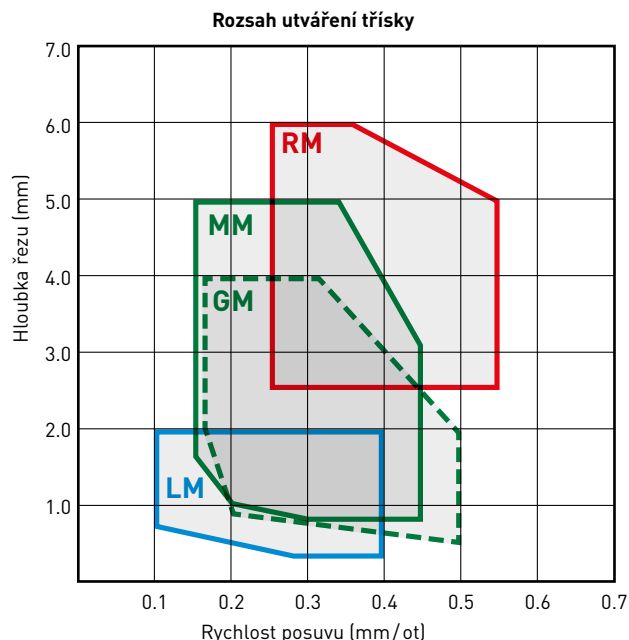
Optimalizace rozložení velikosti částic a omezený kontakt mezi částicemi WC podporuje tvrdost, přičemž značně zlepšuje odolnost vůči plastické deformaci a lomu.



SYSTÉM UTVAŘEČE TŘÍSEK

NEGATIVNÍ DESTIČKA PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ

M



Stabilní řez

- Plynulý řez
- Konstantní hloubka řezu
- Před-obrobené povrchy
- Pevné upnutí

Univerzální řez

Nestabilní řez

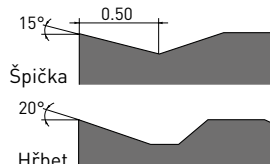
- Těžký přerušovaný řez
- Nepravidelná hloubka řezu
- Nízká pevnost upnutí při řezu

HLAVNÍ UTVAŘEČ TŘÍSEK

UTVAŘEČ TŘÍSEK LM PRO LEHKÝ ŘEZ

Vynikající kontrola otřepů

Optimalizace úhlu čela přispěla k ostrosti a pevnosti řezné hrany, což významně omezuje výskyt otřepů.

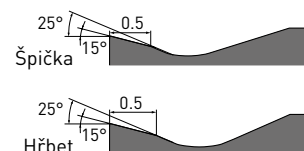


UTVAŘEČ TŘÍSEK GM

Alternativní utvařeč

Alternativa k hlavním utvařečům LM a MM.

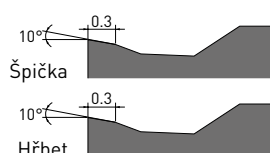
Vysoký stupeň odolnosti vůči vrubovému opotřebení pro lehký až střední řez.



UTVAŘEČ TŘÍSEK MM PRO STŘEDNÍ ŘEZ

Vynikající odolnost proti tvorbě nárustků

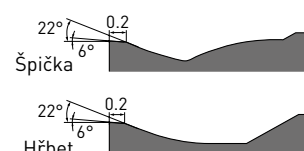
Ostrý design poloměru špičky a hlavního ostří zlepšuje odolnost proti návarkům a je prevencí problémů.



UTVAŘEČ TŘÍSEK MA

Víceúčelový utvařeč třísek

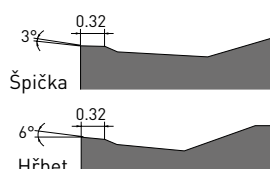
Ideální pro univerzální obrábění, alternativa k utvařečům LM a MM.



UTVAŘEČ TŘÍSEK RM PRO HRUBOVÁNÍ

Vynikající odolnost proti lomu

Optimalizováním úhlu čela v kombinaci honovanou geometrií se dosáhlo vysoké stability během přerušovaného obrábění.



SYSTÉM UTVAŘEČE TŘÍSEK

5°, 7°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKA

M

	Dokončovací obrábění	Lehký řez	Střední řez
●	FM MC7125	LM MC7125	MM MC7125
●	FM MC7125	LM MC7125	MM MC7125
⊕	FM MP7135	LM MP7135	MM MP7135



Stabilní řez

- Plynulý řez
- Konstantní hloubka řezu
- Před-obrobené povrchy
- Pevné upnutí

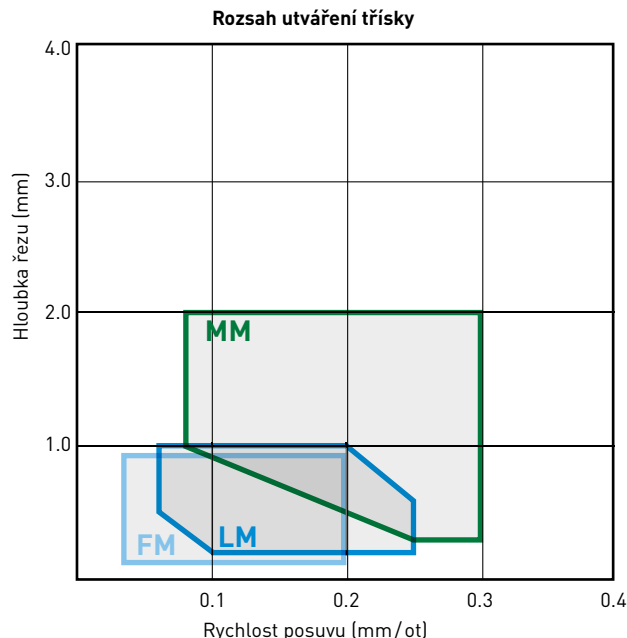


Univerzální řez



Nestabilní řez

- Těžký přerušovaný řez
- Nepravidelná hloubka řezu
- Nižší tuhost upnutí



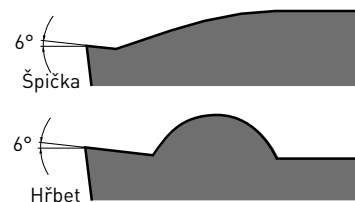
HLAVNÍ UTVAŘEČ TŘÍSEK

FM UTVAŘEČ PRO DOKONČOVÁNÍ

První doporučení pro dokončovací řez u nerezových ocelí

Výstup utvařeče na špičce kontroluje utváření třísek i při malé hloubce řezu. Zachovává pevnost břitu a zabraňuje náhlému lomu.

5°, 7° pozitivní destička

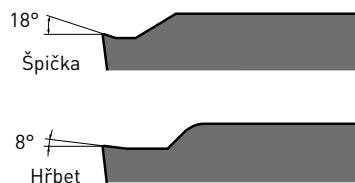


UTVAŘEČ LM PRO LEHKÝ ŘEZ

První volba pro lehký řez nerezových ocelí

Velký úhel čela poskytuje ostrou řeznou hranu, která zamezuje odlamování a při soustružení pomáhá k vyšší kvalitě dokončeného povrchu. Vyčnívající utvařeč poskytuje ideální rozsah utváření třísky.

5°, 7°, 11° pozitivní destička

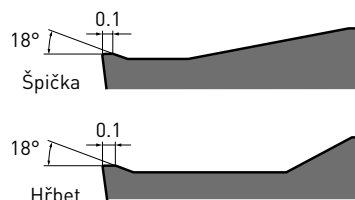
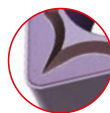


UTVAŘEČ MM PRO STŘEDNÍ ŘEZ

První volba pro střední řez nerezových ocelí

Plocha čela umožňuje dobrou vyváženost mezi odolností vůči opotřebení a lomu. Široká kapsa snižuje vibrace a hromadění třísky a také zabraňuje zvyšování řezného odporu i při velkých hloubkách řezu.

5°, 7° pozitivní destička



ŘADA MC/MP7100

KLASIFIKACE

M

**Feritické
korozivzdorné oceli**

ČSN 17 040 / 1.4016

**Austenitické
korozivzdorné oceli**

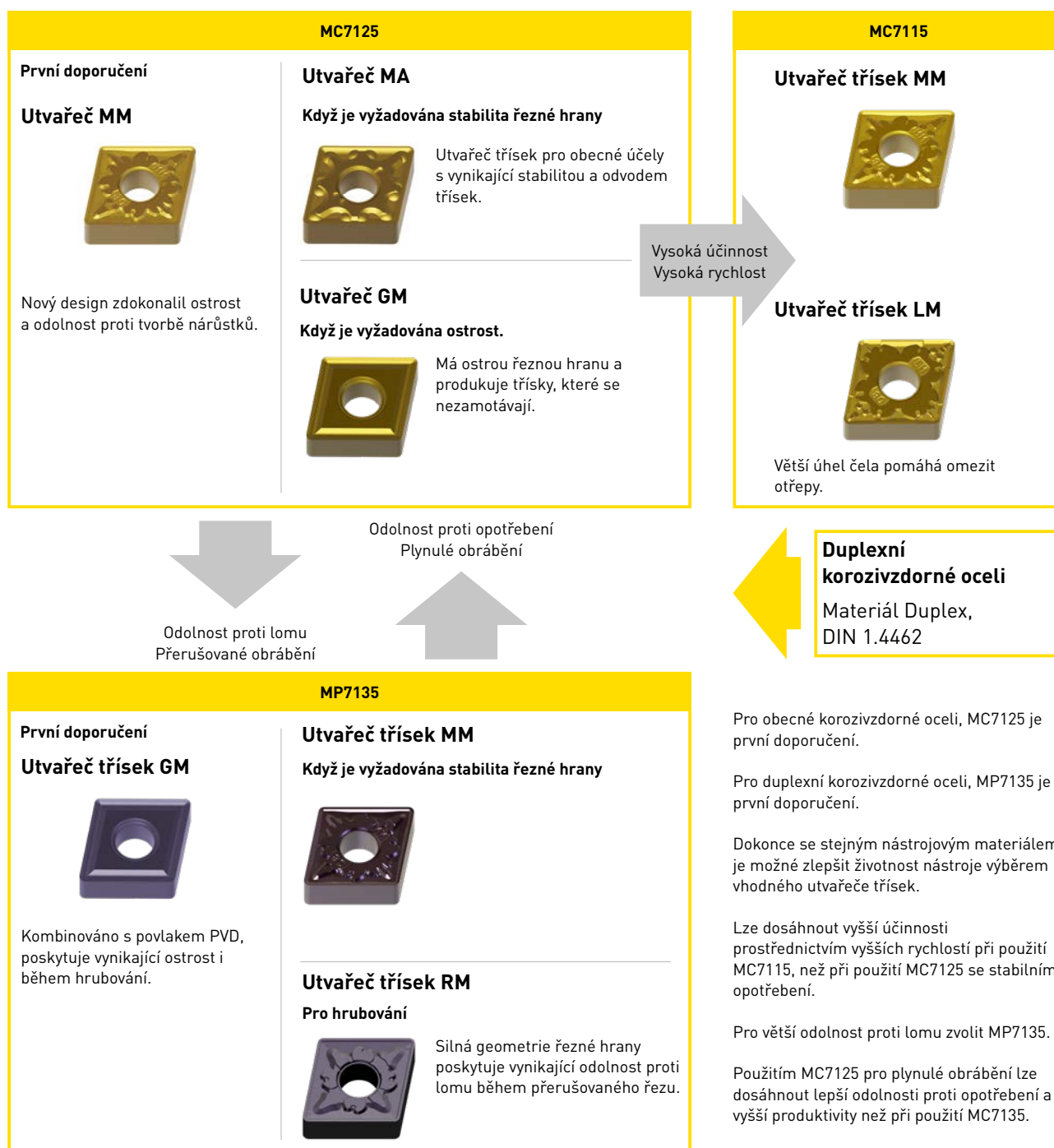
ČSN 17 040 / 1.4301,
ČSN 17 346 / 1.4401

**Martenzitické
korozivzdorné oceli**

ČSN 17 032 / 1.4028

**Kalené
korozivzdorné oceli**

X5CrNiCuNb16-4 / 1.4542



ŘADA MC/MP7100

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÝBĚR Z DOPORUČENÝCH ŘEZNÝCH PODMÍNEK PRO NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY

Materiál		Řezné podmínky	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
Austenitické korozivzdorné oceli ČSN 17 040 (1.4301) ČSN 17 036 (1.4401) atd.	L	První doporučení	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.5
	M	První doporučení	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Alternativa	MC7125	GM, MA	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Odolnost proti lomu	MP7135	GM, MM, MA	120 – 155	0.15 – 0.50	0.3 – 4.0
	R	První doporučení	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	První doporučení	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli ČSN 17 040 (1.4016), ČSN 17 032 (1.4028), atd.	L	První doporučení	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
	M	První doporučení	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Alternativa	MC7125	GM, MA	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Odolnost proti lomu	MP7135	GM, MM, MA	120 – 155	0.15 – 0.50	0.3 – 4.0
	R	První doporučení	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	První doporučení	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli X5CrNiCuNb16-4 (1.4542), atd.	L	První doporučení	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Alternativa	MC7125	GM, MA	90 – 110	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
	M	Odolnost proti opotřebení	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Odolnost proti lomu	MP7135	GM, MM, MA	65 – 90	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
	R	První doporučení	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	První doporučení	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
	M	První doporučení	MP7135	GM	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Alternativa	MP7135	MM, MA	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7125	GM, MM, MA	105 – 145	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		První doporučení	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
Duplexní korozivzdorné oceli materiál Duplex, ČSN 17 381 (1.4462), atd.	L	První doporučení	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
		Odolnost proti lomu	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
	M	První doporučení	MP7135	GM	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Alternativa	MP7135	MM, MA	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Odolnost proti opotřebení	MC7125	GM, MM, MA	105 – 145	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		První doporučení	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0

1/1

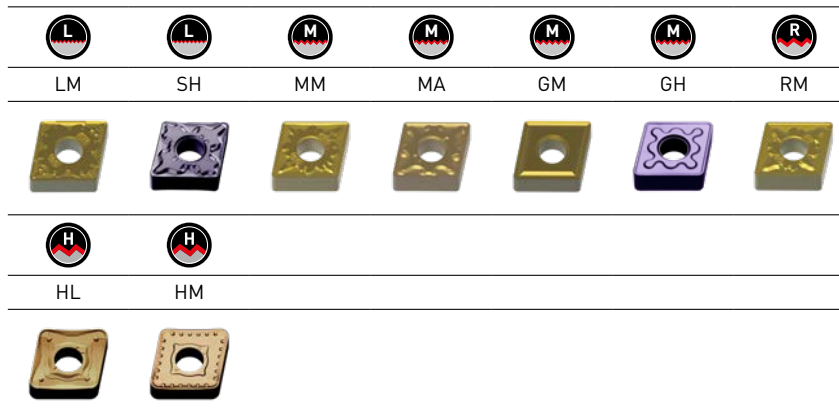
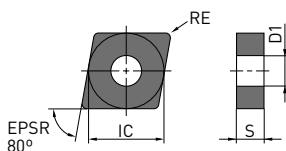
1. Jiné než výše uvedené doporučené podmínky naleznete v informacích počínaje stranou 23.

CNMG, CNMM

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

CNMG, CNMM



Objednací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CNMG120404-LM	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LM	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LM	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L			●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L			●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MM	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MM	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MM	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608-MM	M	●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612-MM	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MM	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M			●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M			●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M			●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M			●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M		●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GM	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	M			●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-GH	M			●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG190612-GH	M			●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	M			●	19.05	6.35	1.6	7.93

1/2

[10 destiček v jedné krabici]

23

CNMG, CNMM – NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CNMG120408-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RM	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RM	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RM	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RM	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HL	H		●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H		●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HM	H		●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H		●		19.05	6.35	1.6	7.93
								2/2

[10 destiček v jedné krabici]

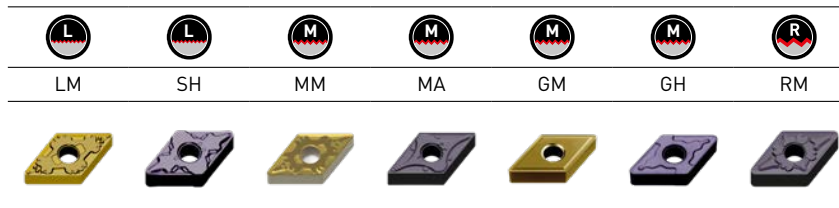
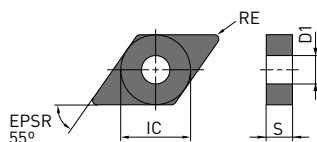
23 

DNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

DNMG



Objednací kód	F L M R H	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
DNMG110404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LM	L	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LM	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LM	L	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LM	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LM	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-SH	L			●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L			●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L			●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L			★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MM	M		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MM	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MM	M	★	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M		●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M		★	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-GM	M		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-GM	M		●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-GM	M		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	M			★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	M			●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	M			●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RM	R		●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RM	R		★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RM	R		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RM	R		●	★	12.7	6.35	1.2	5.16

1/1

(10 destiček v jedné krabici)

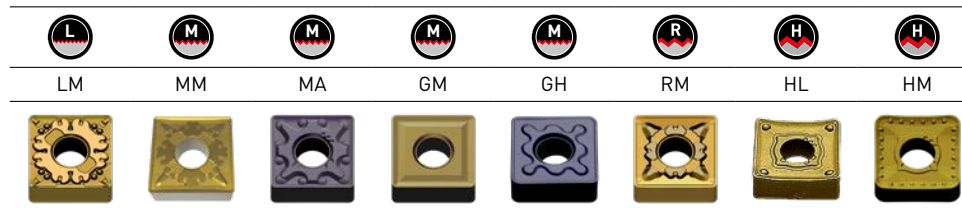
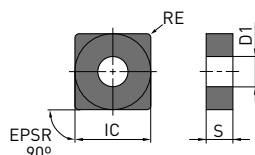


SNMG, SNMM

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

SNMG, SNMM



Objednací kód	F L M R H	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
SNMG120404-LM	L	●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LM	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MM	M	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150608-MM	M		●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MM	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MM	M		★		15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MM	M		●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MM	M		●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-MA	M		●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M		★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150608-MA	M		●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190616-MA	M		●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-GM	M		●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GM	M		★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	M			★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	M			●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG190612-GH	M			●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	M			●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RM	R	★	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RM	R	★	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RM	R	★	★	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RM	R	●	★	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RM	R	●			15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RM	R	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RM	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HL	H		★		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H		★		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HM	H		●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H		●		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM250732-HM	H		●		25.4	7.94	3.2	9.12

1/1

(10 destiček v jedné krabici)



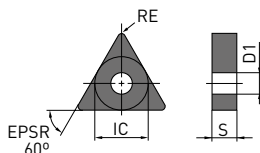
● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

TNMG, TNMX

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

TNMG, TNMX



Objednací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LM	L	★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LM	L	★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SH	L			●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L			●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160408-SW	L		★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MM	M	★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MM	M	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MM	M		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MM	M		●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M		★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M		★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GM	M		●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GM	M		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-GH	M			●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	M			●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404R-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408L-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408R-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-RM	R	★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RM	R	★	★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RM	R		●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RM	R		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RM	R		●	★	12.7	4.76	1.6	5.16

1/1

(10 destiček v jedné krabici)

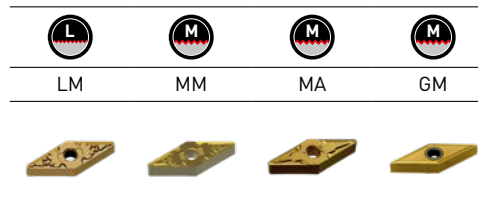
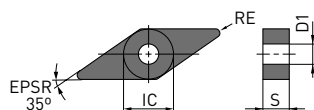
● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

VNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

VNMG



Objednáací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
VNMG160404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LM	L	★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-GM	M		●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81

1/1

[10 destiček v jedné krabici]

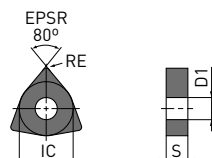
23

WNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

WNMG



Objednací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
WNMG060404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LM	L	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LM	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LM	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-SH	L			●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L			●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L			●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L			●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L			●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L			●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-MM	M	★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MM	M		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M		●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M		●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M		★	★	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060408-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M		★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-GM	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GM	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	M			●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-RM	R	●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-RM	R		★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RM	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

[10 destiček v jedné krabici]

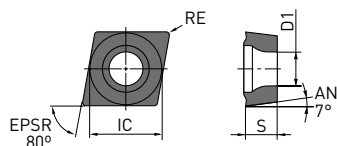
23

CCMT, CCMH, CPMH

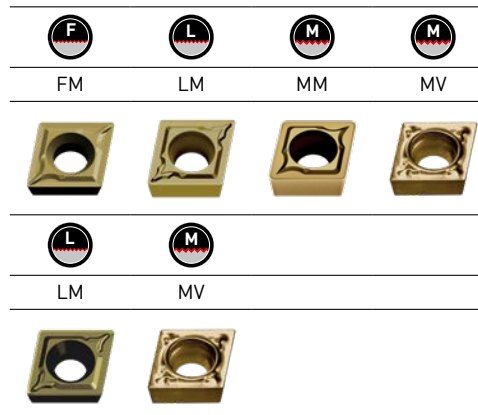
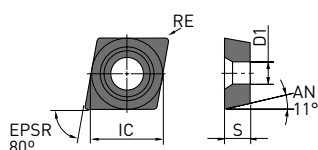
7°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

CCMT, CCMH



CPMH



Objednací kód	F L M R H	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CCMT060202-FM	F		★		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FM	F	★	★	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FM	F		★		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FM	F	★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FM	F	★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060204-LM	L	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LM	L	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-LM	L	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LM	L	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-MM	M		●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MM	M	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MM	M	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-MM	M		●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MM	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M		●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CPMH080204-LM	L	●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LM	L	●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-LM	L	●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-LM	L	●	●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
CPMH080204-MV	M		●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M		●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M		●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-MV	M		●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

[10 destiček v jedné krabici]

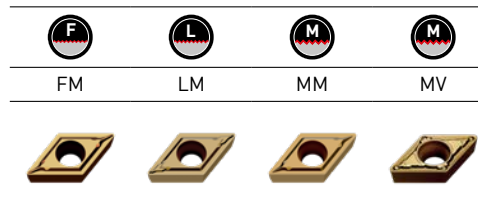
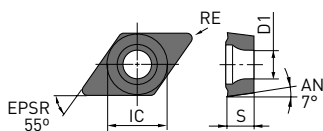


DCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

DCMT



Objednací kód	F L M R H	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
DCMT070202-FM	F		★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FM	F	★	★		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FM	F		★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FM	F	★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FM	F	★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LM	L		★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LM	L	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LM	L	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LM	L		★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LM	L	★	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LM	L	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-MM	M		●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MM	M	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MM	M	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MM	M		●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MM	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT070202-MV	M		●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M		●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/1

(10 destiček v jedné krabici)

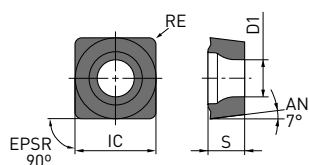
23

SCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

SCMT



LM



MM



Objednáací kód	    	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
SCMT09T304-LM	L	●	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LM	L	●	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MM	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MM	M	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MM	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MM	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

1/1

[10 destiček v jedné krabici]

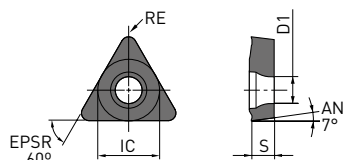
23 

TCMT, TPMH

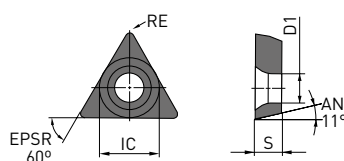
7°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

TCMT



TPMH



FM



LM



MM



LM



MV



Objednací kód	 	MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
TCMT090204-FM	F	★	★	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090204-LM	L		●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110204-LM	L		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LM	L		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LM	L	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LM	L	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT090204-MM	M		●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MM	M			★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-MM	M		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MM	M	★	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MM	M			★	7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MM	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MM	M		●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
TPMH090204-LM	L		●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110304-LM	L		●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LM	L		●	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-LM	L		●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LM	L		●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-MV	M		●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M		●	●	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090204-MV	M		●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M		★	★	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M		★	★	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M		●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M		★	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M		●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M		●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

(10 destiček v jedné krabici)

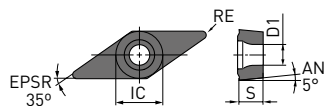


VBMT, VCMT

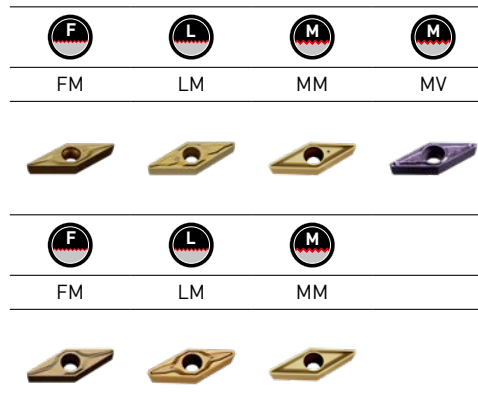
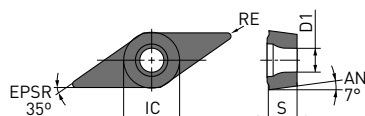
5°, 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

VBMT



VCMT



Objednací kód		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
VBMT110302-FM	F		★	★	6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FM	F	★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FM	F	★	★		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FM	F	★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FM	F	★	★		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LM	L	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LM	L	●	★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LM	L	●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M		●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M		★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M		●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M		●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110302-FM	F		★	★	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FM	F	★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FM	F	★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT110304-LM	L	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LM	L	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LM	L	●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MM	M		★	★	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M		●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M		●	●	4.76	2.38	0.4	2.4

1/1

(10 destiček v jedné krabici)

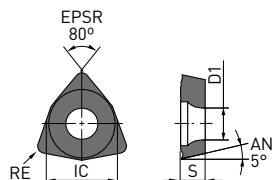


WBMT, WCMT, WPMT

5°, 7°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída M

WBMT



L-MV



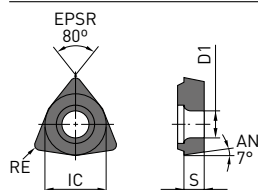
MM



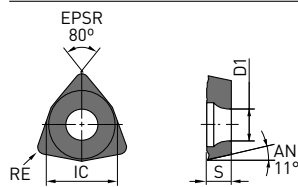
MV



WCMT



WPMT



Objednací kód



MC7115

MC7125

MP7135

IC

S

RE

D1

WBMTL30202L-MV	M	★		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204L-MV	M	★		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT020102-MM	M	●	●	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MM	M	●	●	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MM	M	●	●	4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MM	M	●	●	4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MM	M	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MM	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T304-MM	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MM	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
WPMT040204-MV	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M	●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M	●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

[10 destiček v jedné krabici]

23

ŘADA MC/MP7100

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

NEGATIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrđost	Řezné podmínky	F L M R H	Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
M Austenitické korozivzdorné oceli	<200 HB		L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			L	3	MC7125	SW	175 – 240	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
			M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			M	4	MC7125	R/L-ES	160 – 220	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0
			M	5	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	6	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	7	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
			L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
			M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			M	4	MC7125	R/L-ES	160 – 220	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0
			R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
	200 HB		L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 0.5
			R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
			L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			R	1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	2	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	3	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
			L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
			M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0

1/3

1/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.

Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

Řezné podmínky : ● : Stabilní řez ● : Univerzální obrábění ✱ : Nestabilní řez

ŘADA MC/MP7100 – NEGATIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky			Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
M Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	<200 HB		L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
			R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
			H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
			L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
			M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
			M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
			M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
			M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
			M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
			R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
			R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
			R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
			H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
			L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
			M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
			M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
			M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
			R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
			R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
			H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
			H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
			L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
			L	3	MC7125	SW	145 – 200	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5	
			M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
			R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
			H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
		H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		M	7	MP7135	R/L-ES	100 – 130	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0		
		R	1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		M	4	MP7135	R/L-ES	100 – 130	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0		
		R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		

2/8

2/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.

Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

Řezné podmínky : ● : Stabilní řez ● : Univerzální obrábění ✱ : Nestabilní řez

ŘADA MC/MP7100 – NEGATIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky				Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
M	Feriticko-austenitické (duplexní) korozivzdorné oceli	<280 HB	●	L	1	MP7135	LM		85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			●	L	2	MP7135	SH		85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
			●	L	3	MC7125	LM		115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			●	L	4	MC7125	SW		115 – 160	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
			●	L	5	MC7115	LM		125 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			●	M	1	MP7135	GM		80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			●	M	2	MP7135	MM		80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			●	M	3	MP7135	MA		80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			●	M	4	MC7125	MM		105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			●	M	5	MC7125	GM		105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			●	M	6	MC7125	MA		105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			●	M	7	MC7115	MM		115 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			●	R	1	MP7135	RM		75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			●	R	2	MP7135	GH		75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			●	R	3	MC7125	RM		100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			●	H	1	MC7125	HL		90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			●	H	2	MC7125	HM		90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
			●	L	1	MP7135	LM		85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			●	L	2	MP7135	SH		85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
			●	L	3	MC7125	LM		115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			●	M	1	MP7135	GM		80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			●	M	2	MP7135	MM		80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			●	M	3	MP7135	MA		80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			●	M	4	MP7135	R/L-ES		80 – 105	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0
			●	M	5	MC7125	MM		105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			●	M	6	MC7125	GM		105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			●	M	7	MC7125	MA		105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			●	R	1	MP7135	RM		75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			●	R	2	MP7135	GH		75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			●	R	3	MC7125	RM		100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			●	H	1	MC7125	HL		90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			●	H	2	MC7125	HM		90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
			✱	L	1	MP7135	LM		85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
			✱	L	2	MP7135	SH		85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
			✱	M	1	MP7135	GM		80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
			✱	M	2	MP7135	MM		80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
			✱	M	3	MP7135	MA		80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
			✱	M	4	MP7135	R/L-ES		80 – 105	0.20 – 0.50	0.8 – 4.0
			✱	R	1	MP7135	RM		75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
			✱	R	2	MP7135	GH		75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
			✱	H	1	MC7125	HL		90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
			✱	H	2	MC7125	HM		90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0

3/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

ŘADA MC/MP7100 – NEGATIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	F L M R H	Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap	
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	450 HB		L	1	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				L	2	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				L	3	MC7125	SW	95 – 120	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
				M	1	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
				R	1	MC7115	RM	95 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0
				H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
				L	1	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				L	2	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				L	3	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
				M	1	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
				M	2	MC7125	GM	90 – 110	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
				M	3	MC7125	MA	90 – 110	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0
				M	4	MC7125	R/L-ES	90 – 110	0.20 – 0.50	0.8 – 3.0
				M	5	MP7135	GM	65 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
				M	6	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
				M	7	MP7135	MA	65 – 90	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0
				R	1	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				R	2	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				R	3	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
				H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0
				H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.00	2.0 – 10.0
				L	1	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				L	2	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
				M	1	MP7135	GM	65 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
				M	2	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
				M	3	MP7135	MA	65 – 90	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0
				R	1	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				R	2	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
				H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0
				H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0

4/8

4/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

ŘADA MC/MP7100 – 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky				Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
M	Austenitické korozivzdorné oceli	<200 HB		F	1	MC7115	FM	160 – 255	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				F	2	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
			200 HB		F	1	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
					F	2	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
					L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
				F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9	
				L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
			M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli		<200 HB		F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
					L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
					L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
					L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
					M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
					M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

5/5

5/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

Řezné podmínky : ● : Stabilní řez ● : Univerzální obrábění ✱ : Nestabilní řez

ŘADA MC / MP7100 – 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	F L M R H			Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	>200 HB		F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			F	2	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Feriticko-austenitické (duplexní) korozivzdorné oceli	<280 HB		F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			L	3	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	3	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	4	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			F	1	MC7125	FM	100 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	450 HB		F	1	MC7115	FM	95 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
			L	2	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7115	MM	80 – 120	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
			F	1	MC7125	FM	85 – 105	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			F	2	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
			L	2	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	3	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
			F	1	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
			L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
			M	1	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
			M	2	MP7135	MV	50 – 70	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

6/8

6/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

ŘADA MC/MP7100 – 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	F L M R H			Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
M	Austenitické korozivzdorné oceli	<200 HB		L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	Austenitické korozivzdorné oceli	200 HB		L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	<200 HB		M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
				M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
				L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
>200 HB			M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
			M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
			L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0				
	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0				

7/8

7/8

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
 Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

ŘADA MC/MP7100 – 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrdost	Řezné podmínky	F L M R H			Nástrojový materiál		Vc	f	ap
			Priorita							
M	Feriticko-austenitické (duplexní) korozivzdorné oceli	<280 HB	●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	L	2	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			●	M	3	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			✱	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			✱	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			✱	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	450 HB	●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
			●	L	2	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
			●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
			●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
			●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
			●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
			✱	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0
			✱	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0
			✱	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

8/8

8/8

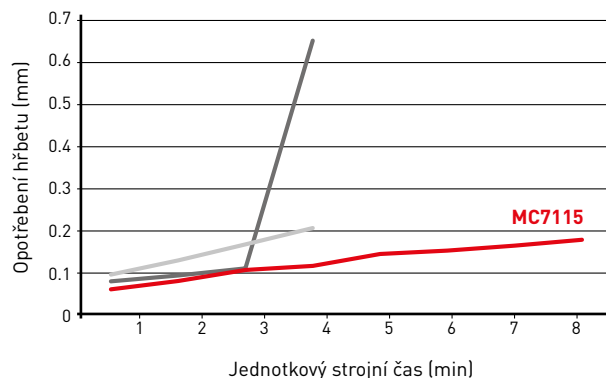
1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

MC/MP7100

PŘÍKLADY POUŽITÍ

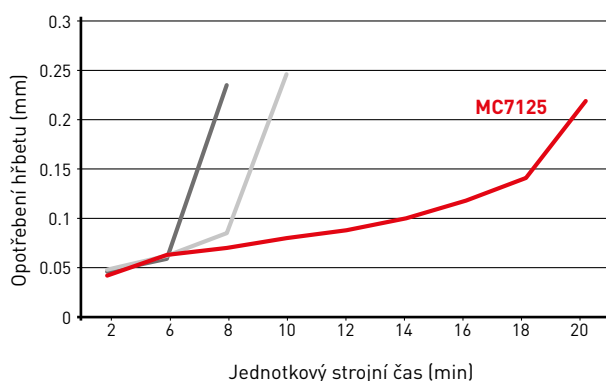
MC7115: POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI OPOTŘEBENÍ PŘI OBRÁBĚNÍ ZA MOKRA

Nástroj	CNMG120408- 
Materiál	DIN X5CrNi189 (ČSN 17 240)
Vc (m/min)	250
f (mm/ot.)	0.30
ap (mm)	1.5
Způsob obrábění	Za mokra
Výsledek	Dvojnásobná životnost nástroje



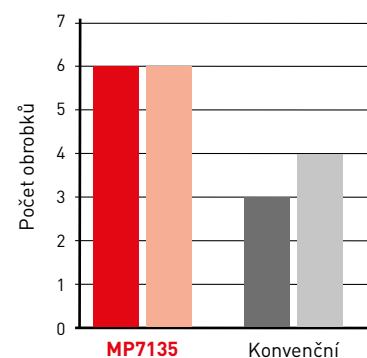
MC7125: POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI OPOTŘEBENÍ PŘI OBRÁBĚNÍ ZA MOKRA

Nástroj	CNMG120408- 
Materiál	DIN X2CrNiMo1812
Vc (m/min)	250
f (mm/ot.)	0.30
ap (mm)	1.5
Způsob obrábění	Za mokra
Výsledek	Dvojnásobná životnost nástroje



MP7135: POROVNÁNÍ PŘERUŠOVANÉHO ŘEZU

Nástroj	CNMG120408- 
Materiál	DIN X5CrNi189 (ČSN 17 240)
Vc (m/min)	120
f (mm/ot.)	0.25
ap (mm)	2.0 x 2 řezy
Způsob obrábění	Za mokra
Výsledek	Téměř dvojnásobná životnost nástroje



■ : MC/MP7100 ■ A ■ B : Konvenční nástroj

Výše uvedené příklady jsou aplikace zákazníka, proto se mohou lišit od doporučených podmínek.

SYMBOLY



Doporučené řezné podmínky

NEW

Kompletně nové produkty a rozšíření sortimentu z aktuálního jarního či podzimního uvedení, jež dosud nejsou uvedeny v nejnovějším Hlavním katalogu.

NEW

Dříve uvedené produktové novinky či rozšíření z minulých jarních/podzimních uvedení, které však nejsou zahrnuty v posledním Hlavním katalogu.

POUŽITÍ



Čelní frézování



Srážení hran



Frézování do rohu R



Čelní frézování v blízkosti stěny



Rohové frézování



Válcové frézování



Frézování drážek



Kopírování



Šikmé zahlubování



Frézování drážek R



Kopírovací frézování



Frézování T-Drážek

OBLAST OBRÁBĚNÍ



Hrubování



Střední řez



Lehký řez



Předdokončování



Dokončování



Super dokončování

NÁSTROJOVÝ MATERIÁL



Ultra jemnozrný SK
Substrát je z extrémně jemnozrného slinutého karbidu.



Polykrystalický kubický nitrid boru
Používá se originální PKNB společnosti Mitsubishi Materials.



Keramika
Dosáhne vysokorychlostního a vysoce efektivního obrábění superslitin díky vynikající odolnosti vůči vysokým teplotám.



Velmi tvrdá, práškovou metalurgií vyrobená HSS
Substrát je z velmi tvrdé, práškovou metalurgií vyrobené rychlořezné oceli.



Vysoce výkonná, vysoce legovaná rychlořezná ocel
Substrátem je vysoce výkonná, vysoce legovaná rychlořezná ocel.



Kobaltová rychlořezná ocel
Substrátem je kobaltová rychlořezná ocel.



Rychlořezná ocel
Substrátem je rychlořezná ocel.

SYMBOLY

POVLAK



Povlak SMART MIRACLE

Nová technologie hladkých povlaků s vysokou hustotou pro výkonné frézování těžko obrobitelných materiálů.



Povlak CRN

Nově vyvinutý povlak CrN pro obrábění měděných elektrod.



Povlak VIOLET

Ve srovnání s povlakem TiN 2–3krát zvyšuje trvanlivost nástroje.



Povlak DP

Nová generace povlaků vhodná pro všechny materiály.



Povlak MIRACLE

Originální povlak MIRACLE (Al, Ti)N. Vhodný i pro obrábění za sucha.



(Al, Ti)N povlak

(Al, Ti)N nabízí vyšší univerzálnost.



(Al, Ti, Cr)N vícevrstvý povlak

Nabízí vyšší univerzálnost pro nelegované oceli, legované oceli a kalené oceli.



IMPACT MIRACLE povlak

Jednofázová nanokrystalická povlakovací technologie pro vyšší tvrdost a tepelnou odolnost povlaku.



MIRACLE povlak

Originální (Al, Ti)N povlak MIRACLE. Vhodný i pro obrábění za sucha.



VFR povlak

(Vícevrstvý povlak AlCrS iN / (AlTiSiN PVD) je ideální pro obrábění extrémně tvrdých materiálů do 70 HRC.



DLC povlak

Povlak s vysokou adhezní pevností a tvrdostí, která je obdobná, jako u CVD diamantového povlaku.



Diamantový povlak

Vhodné pro plasty vyztužené skelnými a uhlíkovými vlákny a hliníkové slitiny.



Diamantový povlak

Vhodné pro obrábění grafitu.



Diamond povlak

Originální CVD diamantový povlak. Vhodný také pro vrtání vyztužených plastů.



CVD Diamantový povlak

Unikátní technologie vícevrstvého mikrozrnitého diamantového povlaku dramaticky zlepšuje odolnost proti opotřebení a hladkost povrchu.

VLASTNOSTI



Ostré rohy

Označení pro čelní stopkovou frézu s ostrými rohy.



Fazetka

Označuje řeznou hranu stopkové frézy se sražením hrany.



Úhel sklonu



Úhel stoupání šroubovice

Hodnota úhlu stoupání šroubovice čelní stopkové frézy.



Úhel špičky

Uveden úhel špičky vrtáku. Jako příklad je ukázáno 140 °.



Hrubovací ostří



Proměnlivá šroubovice



Zaoblená fazetka



Nástrojové úhly.

Jako příklad je ukázáno 90°.

ZESLABENÉ JÁDRO



X typ

Zeslabení jádra typu X na špičce vrtáku.



XR typ

Zeslabení jádra typu XR na špičce vrtáku.



S typ

Lehký řez. Univerzálně použitelný tvar.



N typ

Efektivní u vrtáků s poměrně velkou tloušťkou jádra.



Utvařec

SYMBOLY

TOLERANCE



Tolerance úhlu kužele

Hodnota tolerance úhlu sklonu povrchové přímky obalového kužele řezné části nástroje.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru kulové čelní stopkové frézy.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru zaoblení rohové čelní stopkové frézy.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru zaoblení frézy na vnější rádiusy.



Tolerance vnějšího průměru

Hodnota tolerance průměru čelní stopkové frézy.



Tolerance hrotu

Označuje toleranci pro průměr hrotu.



Tolerance průměru stopky

Označení tolerance průměru stopky.



Tolerance průměru stopky

Označení tolerance průměru stopky.



Tolerance vrtáku/průměru

PŘÍVOD ŘEZNÉ KAPALINY



Vnější přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Centrální, vnitřní přívod řezné kapaliny



Radiální, vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny

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:

┌

┐

└

┘