

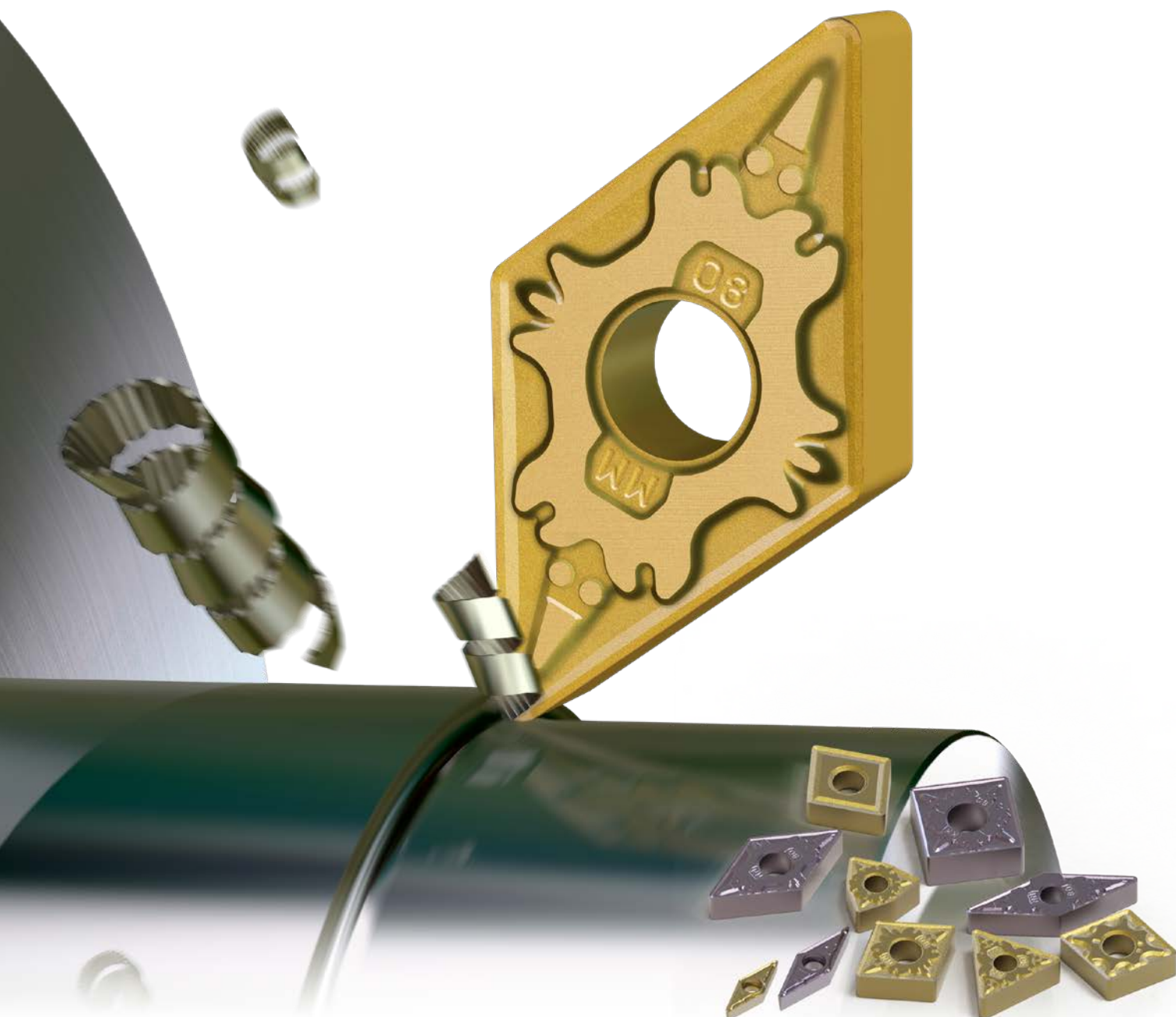
NEW

2025.10

B277F

SÉRIES MC/MP7100

NOUVELLE TECHNOLOGIE DE REVÊTEMENT
ET SUBSTRAT CARBURE SPÉCIFIQUE POUR LE TOURNAGE
D'ACIERS INOXYDABLES



 MITSUBISHI MATERIALS

SÉRIE MC/MP7100

NOUVELLE SÉRIE DE NUANCES POUR LE TOURNAGE D'ACIERS INOXYDABLES

MC7125



NUANCE POLYVALENTE

Première préconisation.
Nuance polyvalente pour une large gamme d'applications, de la coupe continue à la coupe interrompue.
La nuance idéale pour la plupart des d'aciers inoxydables.

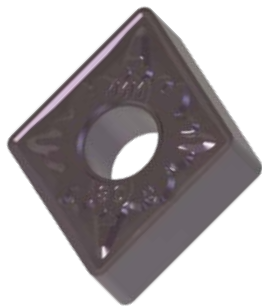
MC7115



POUR LE TOURNAGE À GRANDE VITESSE

Nuance à revêtement CVD pour l'usinage à grande vitesse.
Vitesses de coupe de 250 m/min ou plus dans les aciers inoxydables austénitiques, pour une très haute productivité.

MP7135



POUR LE TOURNAGE AU CHOC

Nuance à revêtement PVD à grande résistance à l'écaillage.
Idéale pour le tournage au choc et les pièces de forge et fonderie.

VIDÉO D'USINAGE SÉRIES MC/MP7100

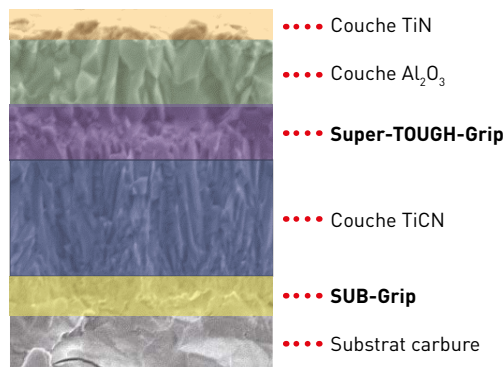


SÉRIE MC/MP7100

MC7125

NUANCE POLYVALENTE

Résistance optimale à l'usure, à l'écaillage et à la déformation plastique.



REVÊTEMENT À FORTE ADHÉSION

Les couches d'accroche SUB-Grip et Super-TOUGH-Grip améliorent considérablement l'adhésion et évitent l'écaillage du revêtement.

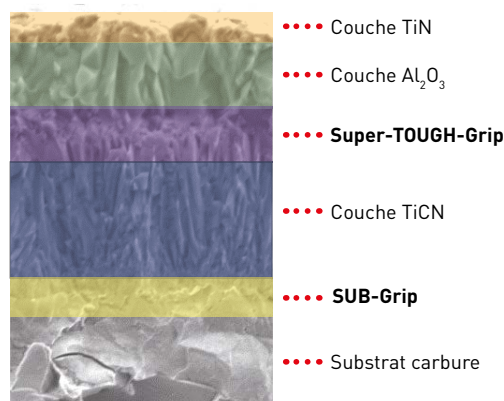
SUBSTRAT RÉSISTANT À LA DÉFORMATION PLASTIQUE ET À L'ÉCAILLAGE

La distribution optimisée de la taille des particules de carbure de tungstène permet d'allier dureté et ténacité et ainsi d'obtenir une grande résistance à la déformation plastique et à l'écaillage.

MC7115

POUR LE TOURNAGE À GRANDE VITESSE

Substrat carbure de haute dureté pour une excellente résistance à l'usure et à la déformation plastique.



REVÊTEMENT À FORTE ADHÉSION

Les couches d'accroche SUB-Grip et Super-TOUGH-Grip améliorent considérablement l'adhésion et évitent l'écaillage du revêtement. La technologie de super nano texture élimine l'usure en cratère lors de la coupe à haute vitesse.

SUBSTRAT CARBURE DE HAUTE DURETÉ POUR LE TOURNAGE À GRANDE VITESSE

La grande dureté du substrat carbure permet d'éviter l'usure et la déformation plastique lors du tournage à grande vitesse d'acier inoxydable.

MP7135

POUR LE TOURNAGE AU CHOC

Le revêtement PVD nano multi-couches assure une grande résistance à l'usure, à la chaleur et à l'écaillage.



REVÊTEMENT NANO MULTI-COUCHES À BASE AlTiN

Les multiples nano couches de revêtement AlTiN permettent d'obtenir une très haute résistance à la chaleur, à l'usure et à l'écaillage.

ADHÉSION RENFORCÉE

L'adhésion renforcée entre le revêtement et le substrat carbure augmente grandement la résistance à l'écaillage.

SUBSTRAT CARBURE SPÉCIFIQUE

Un substrat spécifique pour l'acier inoxydable combine résistance à l'écaillage et résistance à l'usure.

SÉRIE MC/MP7100

NUANCES REVÊTUES L'ACIER INOXYDABLE

DES REVÊTEMENTS ET SUBSTRATS CARBURE SPÉCIFIQUEMENT DÉVELOPPÉS PAR MITSUBISHI MATERIALS POUR CONTRER LES DIFFICULTÉS DE L'USINAGE DES ACIERS INOXYDABLES

Les pièces en acier inoxydable sont de plus en plus répandues dans nombre d'industries grâce à leur résistance à la corrosion et à la chaleur. Par rapport à d'autres matières comme les aciers et les fontes, leur usinage présente quelques particularités : Même si les inox sont généralement d'une dureté relativement faible, leur mise en œuvre peut s'avérer difficile à cause de leur tendance à l'écrouissage et au collage, ainsi que de la chaleur qu'ils développent lors de la formation du copeau. Cette chaleur accélère l'usure des outils et peut même entraîner leur déformation plastique. Il existe sur le marché un grand nombre d'inox différents. Les différences dans leur composition chimique et microstructure font grandement varier leur usinabilité. La sélection de la bonne nuance et de la bonne géométrie de coupe s'avère donc primordiale.

Les différents carbures et revêtements issus de la technologie de Mitsubishi Materials permettent d'obtenir l'outil optimal pour un grand nombre d'aciers inoxydables et d'opérations d'usinage.



Usure en entaille



Écaillage dû au collage

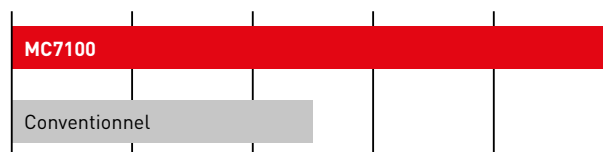
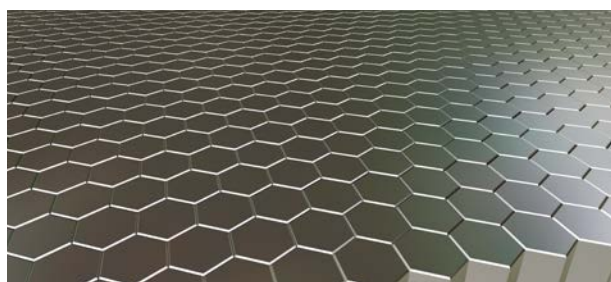


Déformation plastique

CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT MC7100

„SUPER“ NANO TEXTURE

La technologie de nano-texturation standard a été grandement améliorée, le revêtement Al_2O_3 Mitsubishi Materials est la nouvelle référence du marché. La durée de vie est augmentée de manière significative grâce à la finesse et à l'orientation des cristaux de revêtement.



Teneur en grains d' Al_2O_3 avec la même orientation

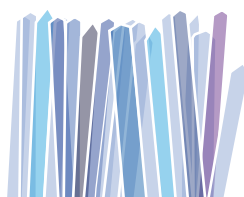
ORIENTATION CRISTALLINE

(Représentation graphique)



Plaquettes CVD conventionnelles

La taille et l'orientation des grains sont inégales.



Nano-revêtement

L'homogénéité de taille et d'orientation des grains est améliorée.



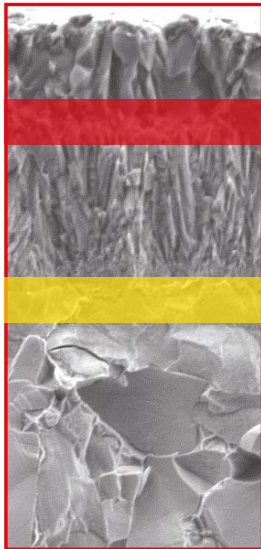
Super nano-revêtement

L'homogénéité de taille et d'orientation des grains est considérablement améliorée.

SÉRIE MC/MP7100

COUCHES D'ACCROCHE TOUGH-GRIP ET SUB-GRIP

L'ADHÉSION RENFORCÉE ENTRE LES COUCHES DE REVÊTEMENT SUPPRIME L'ÉCAILLAGE LORS DE L'USINAGE D'ACIERS INOXYDABLES



SUPER-TOUGH-GRIP

L'adhésion de la couche Al_2O_3 a été grandement améliorée pour mieux résister à l'écaillage généré par la surface écrouie lors de l'usinage d'acier inoxydable.

SUB-GRIP

Augmente la force d'adhésion entre le substrat carbure et le revêtement, empêchant le revêtement de subir un écaillage dû au collage.

CARACTÉRISTIQUES DU SUBSTRAT CARBURE

MC7115

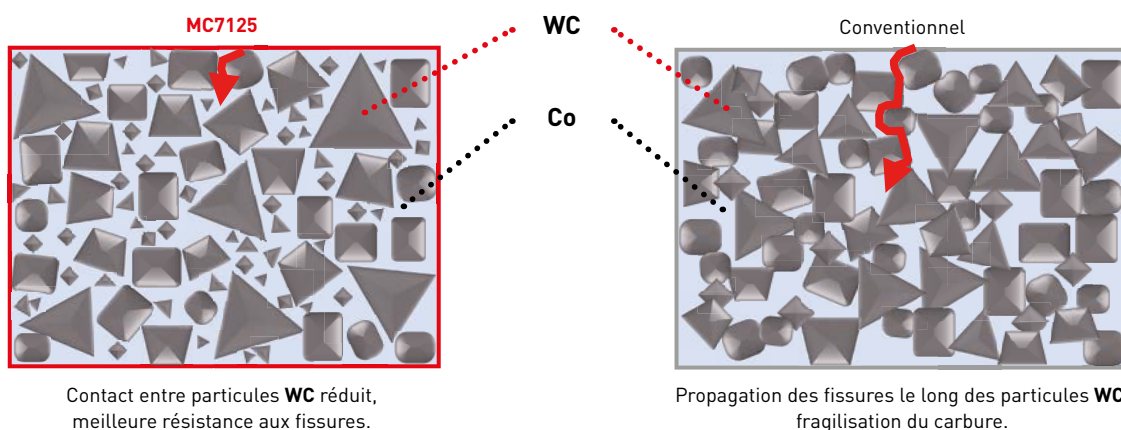
Carbure de haute dureté, résistant à l'usure et à la déformation plastique. Idéal pour le tournage à grande vitesse de l'acier inoxydable.

MP7135

Un substrat spécifique pour l'acier inoxydable combine résistance à l'écaillage et résistance à l'usure.

MC7125

La distribution de taille optimisée des particules de carbure assure un excellent contact avec le liant, ce qui augmente à la fois dureté et ténacité du substrat, pour une résistance optimale à l'écaillage et à la déformation plastique.



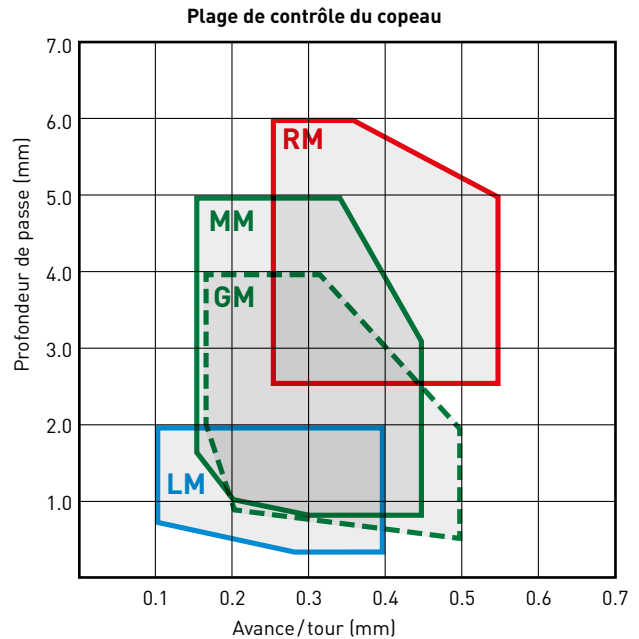
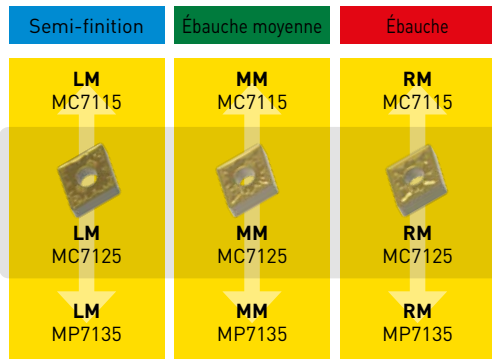
Contact entre particules **WC** réduit, meilleure résistance aux fissures.

Propagation des fissures le long des particules **WC**, fragilisation du carbure.

SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX

PLAQUETTES NÉGATIVES POUR LE TOURNAGE EXTÉRIEUR

M



Coupe stable

- Coupe continue
- Profondeur de passe constante
- Surface écroûtée
- Grande raideur de pièce

Coupe générale

Coupe instable

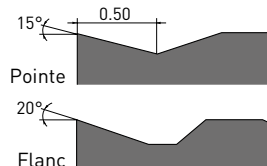
- Coupe fortement interrompue
- Profondeur de passe irrégulière
- Faible raideur de pièce

PRINCIPAUX BRISE-COPEAUX

BRISE-COPEAUX LM POUR LA SEMI-FINITION

Géométrie anti bavures

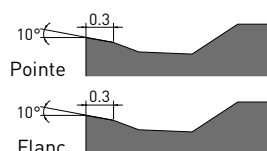
La grande acuité et l'angle de coupe variable réduisent la formation de bavure. Grande plage de contrôle du copeau.



BRISE-COPEAUX MM POUR L'ÉBAUCHE MOYENNE

Excellente résistance au collage

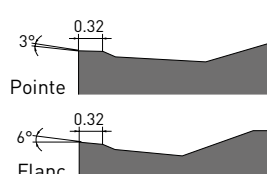
Le brise copeaux MM assure une bonne acuité tout en ayant une résistance suffisante à l'écaillage. Le design est optimisé pour éviter les problèmes de collage.



BRISE-COPEAUX RM POUR L'ÉBAUCHE

Excellente résistance à l'écaillage

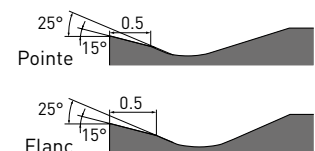
L'optimisation de l'angle de coupe et du honing d'arête permet d'atteindre une excellente résistance à l'écaillage lors de la coupe au choc et sur des pièces de forge et fonderie à profondeur de passe variable.



BRISE-COPEAUX GM

Brise-copeaux alternatif

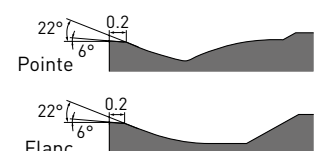
Pour l'ébauche et la semi-finition en coupe continue. Grande acuité pour une excellente résistance à l'usure en entaille.



BRISE-COPEAUX MA

Brise-copeaux Multi-Assist

Pour l'ébauche et la semi-finition en coupe interrompue. Le renfort d'arête assure une bonne résistance à l'écaillage.



SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX

PLAQUETTES POSITIVES 5°, 7°, 11°

M

	Finition	Semi-finition	Ébauche moyenne
●	FM MC7125	LM MC7125	MM MC7125
◐	FM MC7125	LM MC7125	MM MC7125
⊕	FM MP7135	LM MP7135	MM MP7135



Coupe stable

- Coupe continue
- Profondeur de passe constante
- Pièces ébauchées
- Grande raideur de pièce

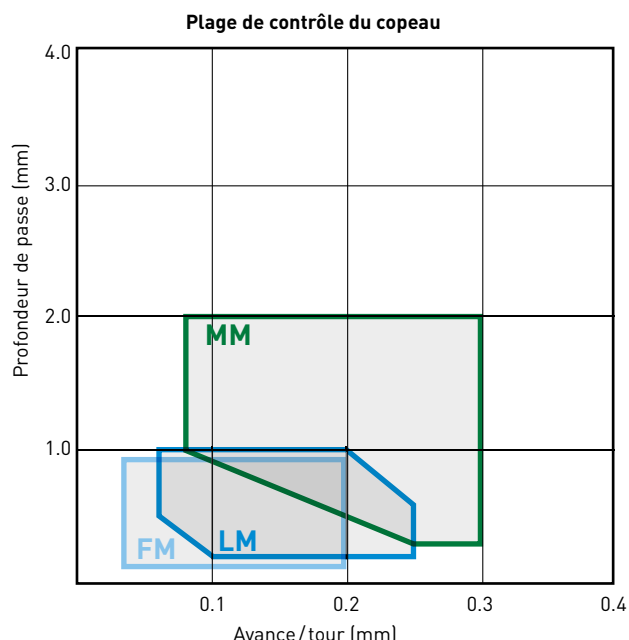


Coupe générale



Coupe instable

- Coupe fortement interrompue
- Profondeur de passe irrégulière
- Faible raideur de pièce



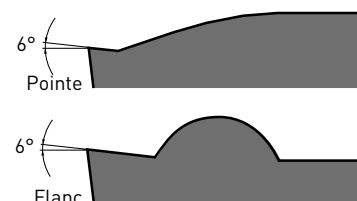
PRINCIPAUX BRISE-COPEAUX

BRISE-COPEAUX DE FINITION FM

Première recommandation pour four la finition des inox

La géométrie convexe sur la pointe assure le contrôle du copeau à faible profondeur de passe. Bon équilibre entre acuité et renfort.

Plaquettes positives 5°, 7°



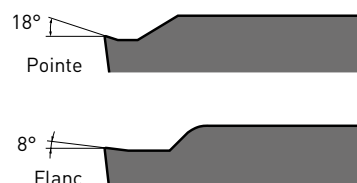
BRISE-COPEAUX LM POUR LA FINITION

Premier choix pour la finition d'acier inoxydable

Le grand angle de coupe assure une bonne acuité d'arête et évite le collage, assurant ainsi d'excellents états de surface.

La grande hauteur du brise-copeaux permet un bon contrôle du copeau même à faible avance ou profondeur de passe.

Plaquettes positives 5°, 7°, 11°



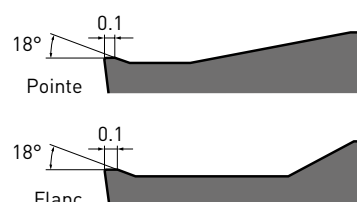
BRISE-COPEAUX MM POUR LA SEMI-FINITION

Premier choix pour la semi-finition d'acier inoxydable

Le témoin plat permet d'obtenir un excellent équilibre entre résistance à l'usure et à l'écaillage.

La grande largeur du brise-copeaux réduit les efforts de coupe et les vibrations, même à des profondeurs de passe élevées.

Plaquettes positives 5°, 7°



SÉRIE MC/MP7100

SÉLECTION D'UNE PLAQUETTE

M

**Acier inoxydable
ferritique**

AISI430 / DIN 1.4016

**Acier inoxydable
austénitique**

AISI304 / DIN 1.4301,
AISI316 / DIN 1.4401

**Acier inoxydable
martensitique**

AISI420J2 / DIN 1.4028

**Acier inoxydable à
durcissement structural**

17-4PH / 15-5PH

MC7125

Première préconisation

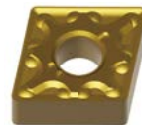
Brise-copeaux MM



La nouvelle conception offre une acuité améliorée et une meilleure résistance au collage.

Brise-copeaux MA

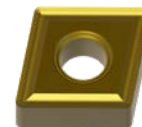
Arête renforcée



Un brise-copeaux polyvalent assurant une bonne résistance à l'écaillage tout en permettant un contrôle du copeau remarquable.

Brise-copeaux GM

Grande acuité



La grande acuité du brise-copeaux GM réduit l'usure et permet de hautes vitesses de coupe en tournage continu.

MC7115

Brise-copeaux MM



Brise-copeaux LM



Le grand angle de coupe aide à réduire les bavures.

Haute vitesse
Déformation
plastique

Résistance à l'usure
Usinage continu

Résistance à l'écaillage
Usinage au choc

**Acier inoxydable
duplex**

Duplex,
DIN 1.4462

MP7135

Première préconisation

Brise-copeaux GM



En combinaison avec le revêtement PVD, le brise-copeaux GM assure une excellente acuité d'arête.

Brise-copeaux MM

Résistance à l'écaillage améliorée



Brise-copeaux RM

Pour les usinages difficiles



La géométrie renforcée du brise-copeaux RM assure une excellente résistance à l'écaillage en coupe interrompue.

La nuance MC7125 est la première recommandation pour les aciers inoxydables.

La nuance MP7135 est la première recommandation pour les inox duplex.

Le choix d'un brise-copeaux adapté permet d'augmenter la durée de vie de manière significative.

Lorsqu'une usure régulière est obtenue avec la nuance MC7125, il est possible d'atteindre une plus grande productivité grâce à la nuance MC7115 qui permet des vitesses de coupe plus élevées.

Pour une plus grande résistance à l'écaillage, choisissez la nuance MP7135.

En coupe continue, la nuance MC7125 permet d'obtenir une durée de vie plus élevée et une meilleure productivité que la nuance MP7135.

SÉRIE MC/MP7100

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

EXTRAITS DES CONDITIONS RECOMMANDÉES POUR LES PLAQUETTES NÉGATIVES

Matière		Critères de sélection	Nuance		Vc	f	ap
Aciers inoxydables austénitiques AISI304 / DIN 1.4301, AISI316 / DIN 1.4401, etc.	L	Première recommandation	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.5
	M	Première recommandation	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Brise-copeaux alternatifs	MC7125	GM, MA	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Résistance à l'usure	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Résistance à l'écaillage	MP7135	GM, MM, MA	120 – 155	0.15 – 0.50	0.3 – 4.0
	R	Première recommandation	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Résistance à l'usure	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	Première recommandation	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques AISI430 / DIN 1.4016, AISI420J2 / DIN 1.4028, etc.	L	Première recommandation	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
	M	Première recommandation	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Brise-copeaux alternatifs	MC7125	GM, MA	160 – 220	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Résistance à l'usure	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Résistance à l'écaillage	MP7135	GM, MM, MA	120 – 155	0.15 – 0.50	0.3 – 4.0
	R	Première recommandation	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Résistance à l'usure	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	Première recommandation	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.50	0.3 – 2.5
Aciers inoxydables à durcissement structural 17-4PH, 15-5PH, etc.	L	Première recommandation	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Brise-copeaux alternatifs	MC7125	GM, MA	90 – 110	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
	M	Résistance à l'usure	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		Résistance à l'écaillage	MP7135	GM, MM, MA	65 – 90	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Première recommandation	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		Résistance à l'usure	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
	L	Première recommandation	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
	M	Première recommandation	MP7135	GM	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Brise-copeaux alternatifs	MP7135	MM, MA	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Résistance à l'usure	MC7125	GM, MM, MA	105 – 145	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Première recommandation	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
Aciers inoxydables duplex DIN 1.4462, etc.	L	Première recommandation	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
		Résistance à l'écaillage	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.40	0.3 – 2.5
	M	Première recommandation	MP7135	GM	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Brise-copeaux alternatifs	MP7135	MM, MA	80 – 105	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Résistance à l'usure	MC7125	GM, MM, MA	105 – 145	0.15 – 0.50	0.3 – 5.0
		Première recommandation	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0

1/1

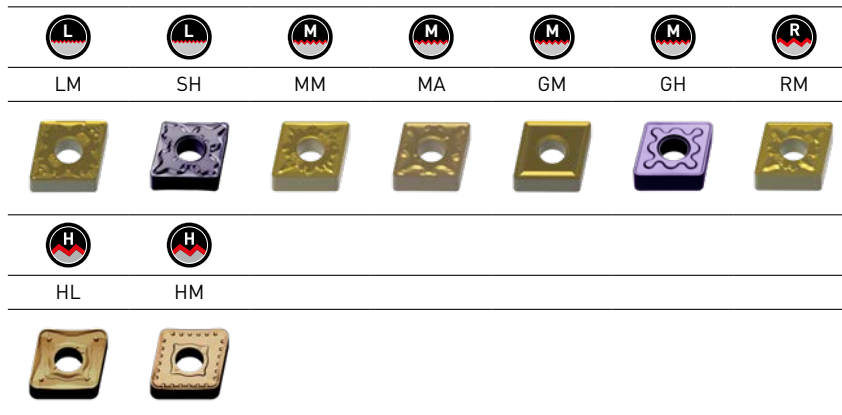
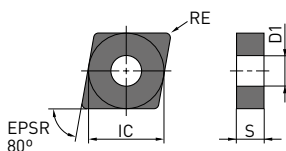
1. Pour des conditions d'utilisation différentes de celles mentionnées ci-dessus, veuillez consulter les informations disponibles à partir de la page 23.

CNMG, CNMM

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

CNMG, CNMM



Référence		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

[Conditionnement par quantité 10]

23

CNMG, CNMM – PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Référence		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

[Conditionnement par quantité 10]

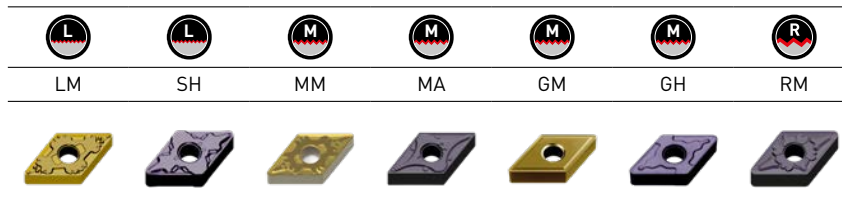
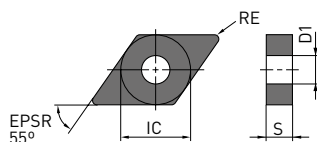
23 

DNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

DNMG



Référence		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

(Conditionnement par quantité 10)

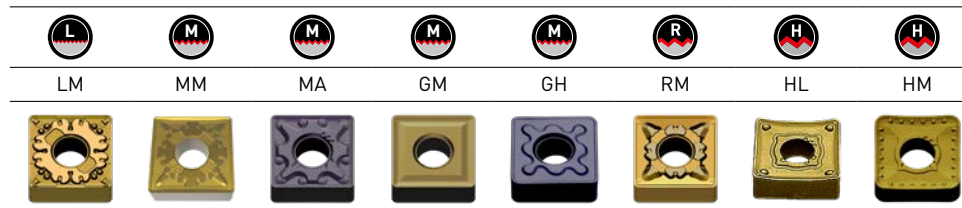
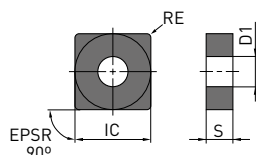


SNMG, SNMM

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

SNMG, SNMM



Référence		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

[Conditionnement par quantité 10]



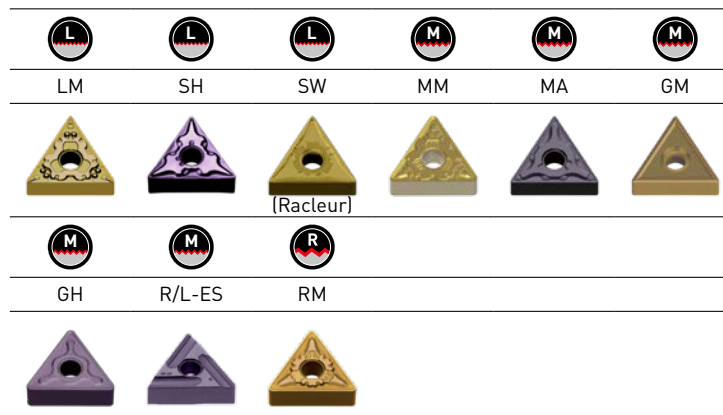
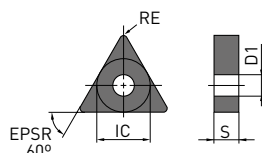
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

TNMG, TNMX

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

TNMG, TNMX



Référence		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
TNMG160404L-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

(Conditionnement par quantité 10)

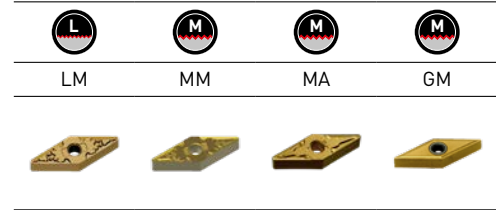
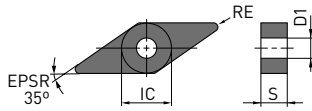
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

VNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

VNMG



Référence	  	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								

1/1

[Conditionnement par quantité 10]

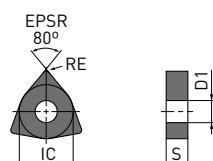
23 

WNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES À TROU

Classe M

WNMG



Référence	 	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

[Conditionnement par quantité 10]

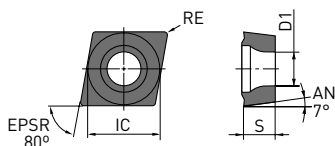
23 

CCMT, CCMH, CPMH

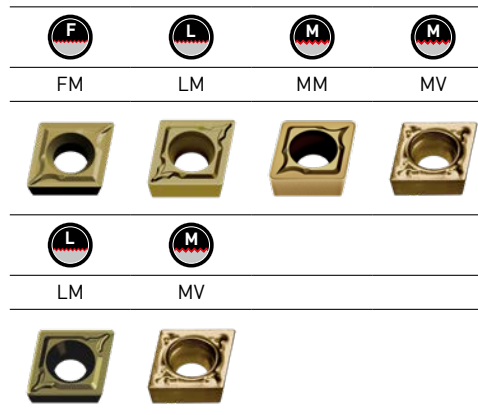
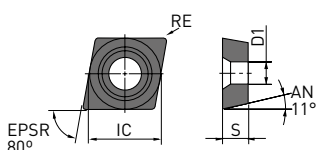
PLAQUETTES POSITIVES 7°, 11° (À TROU)

Classe M

CCMT, CCMH



CPMH



Référence						IC	S	RE	D1
	MC7115	MC7125	MP7135						
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

[Conditionnement par quantité 10]

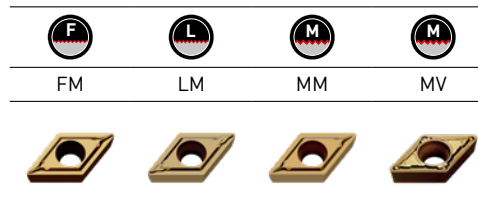
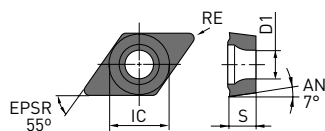


DCMT

PLAQUETTES POSITIVES 7° (À TROU)

Classe M

DCMT



Référence	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

(Conditionnement par quantité 10)

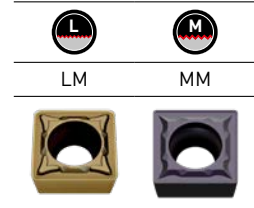
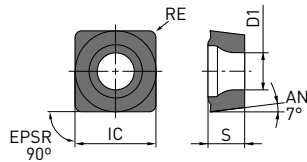
23

SCMT

PLAQUETTES POSITIVES 7° (À TROU)

Classe M

SCMT



Référence		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

[Conditionnement par quantité 10]

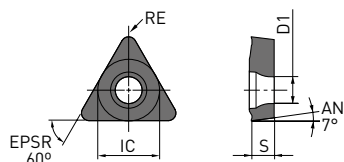
23 

TCMT, TPMH

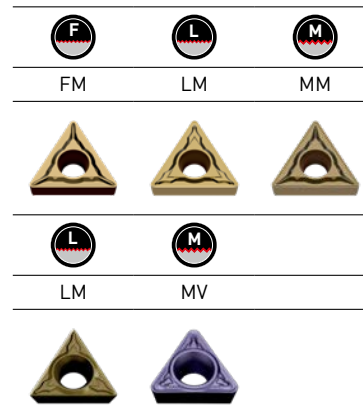
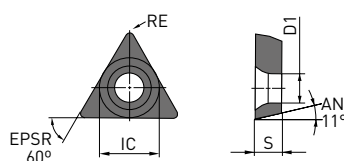
PLAQUETTES POSITIVES 7°, 11° (À TROU)

Classe M

TCMT



TPMH



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

1/1

[Conditionnement par quantité 10]

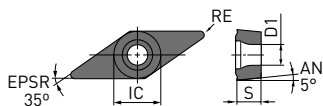


VBMT, VCMT

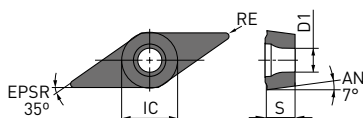
PLAQUETTES POSITIVES 5°, 7° (À TROU)

Classe M

VBMT



VCMT



FM



LM



MM



MV



FM



LM



MM



Référence		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

[Conditionnement par quantité 10]

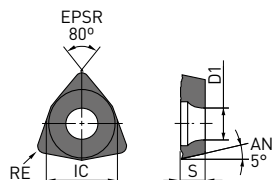


WBMT, WCMT, WPMT

PLAQUETTES POSITIVES 5°, 7°, 11° (À TROU)

Classe M

WBMT



L-MV



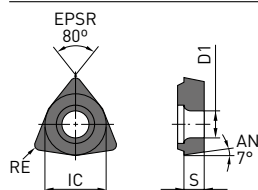
MM



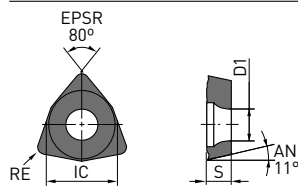
MV



WCMT



WPMT



Référence



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

[Conditionnement par quantité 10]



SÉRIE MC/MP7100

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

PLAQUETTES NÉGATIVES (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H	Priorité	Nuance		Vc	f	ap
M Aciers inoxydables austénitiques	<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

1/1

1/8

1. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

Conditions de coupe : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✱ : Coupe instable

SÉRIE MC /MP7100 – PLAQUETTES NÉGATIVES (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H	Priorité	Nuance		Vc	f	ap	
M Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques	<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	
		>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
				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. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC/MP7100 – PLAQUETTES NÉGATIVES (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H	Priorité	Nuance		Vc	f	ap
M Aciers inoxydables duplex	<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

3/8

1. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC/MP7100 – PLAQUETTES NÉGATIVES (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H					Priorité	Nuance		Vc	f	ap
M	Aciers inoxydables à durcissement structural (PH)	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. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC /MP7100 – PLAQUETTES POSITIVES 7° (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H	Priorité	Nuance		Vc	f	ap	
M	Aciers inoxydables austénitiques	<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	
Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques	<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. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC /MP7100 – PLAQUETTES POSITIVES 7° (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H		Priorité	Nuance		Vc	f	ap
Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques	>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	
Aciers inoxydables duplex	<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	
Aciers inoxydables à durcissement structural (PH)	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. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC/MP7100 – PLAQUETTES POSITIVES 11° (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H	Priorité	Nuance		Vc	f	ap		
M	<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		
		Aciers inoxydables austénitiques	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	
				M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques			<200 HB		L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25
			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	
			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			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. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

SÉRIE MC/MP7100 – PLAQUETTES POSITIVES 11° (TOURNAGE EXTÉRIEUR)

Matière	Dureté	Degré d'interruption	F L M R H			Priorité	Nuance		Vc	f	ap
M	Aciers inoxydables duplex	<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	
	Aciers inoxydables à durcissement structural (PH)	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

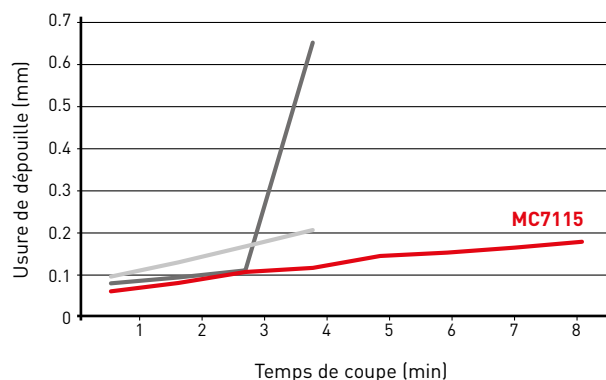
1. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

MC/MP7100

EXEMPLES D'APPLICATIONS

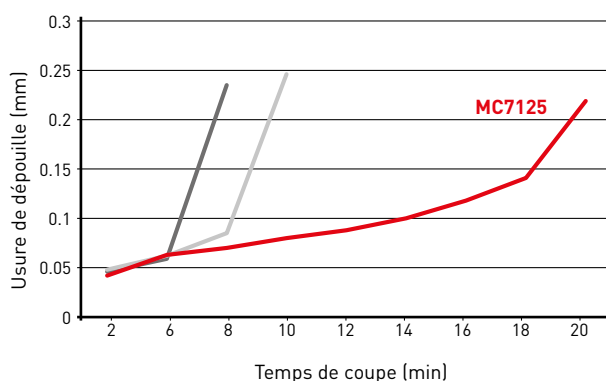
MC7115 : RÉSISTANCE À L'USURE

Plaquette	CNMG120408- 
Matière	Inox 304
Vc (m/min)	250
f (mm/tr)	0.30
ap (mm)	1.5
Arrosage	Huile soluble
Résultat	Durée de vie doublée



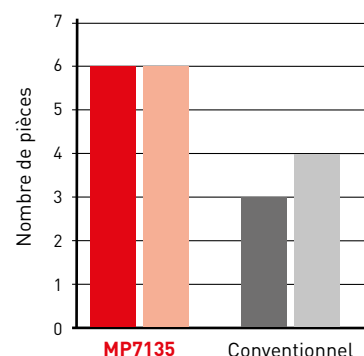
MC7125 : RÉSISTANCE À L'USURE

Plaquette	CNMG120408- 
Matière	Inox 316L
Vc (m/min)	250
f (mm/tr)	0.30
ap (mm)	1.5
Arrosage	Huile soluble
Résultat	Durée de vie doublée



MP7135 : RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE

Plaquette	CNMG120408- 
Matière	Inox 304
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.25
ap (mm)	2,0 x 2 passes
Arrosage	Huile soluble
Résultat	Durée de vie presque doublée



■ : MC/MP7100 ■ A ■ B : Outil conventionnel

Les exemples ci-dessus sont issus d'applications réelles et peuvent par conséquent différer des conditions recommandées.

SYMBOLES

 Conditions de coupe recommandées	OPÉRATIONS
NEW Produit nouveau ou extension de gamme, présenté dans les dernières nouveautés, pas intégré au catalogue principal.	 Ébauche
NEW Produit ou extension de gamme présenté antérieurement mais pas encore intégré au catalogue principal.	 Ébauche moyenne
APPLICATION	 Semi-finition
 Surfaçage	 Pré-finition
 Chanfreinage	 Finition
 Surfaçage-dressage rayonné	 Super-finition
 Surfaçage en fond de poche	MATIÈRE DE L'OUTIL
 Surfaçage-dressage	 Carbure Ultra Micro Grain Substrat carbure à sub-micro grains.
 Contournage	 Nitride de bore cubique CBN Mitsubishi Materials.
 Rainurage	 Céramique Pour l'usinage haute vitesse performant des alliages réfractaires.
 Copiage	 Acier rapide fritté haute dureté Substrat acier rapide en métallurgie des poudres.
 Ramping	 Acier rapide fortement alliée Outil en acier rapide fortement allié.
 Rainurage rayonné	 Acier rapide au cobalt Outil en acier rapide au cobalt.
 Copiage	 Acier rapide Outil en acier rapide.
 Rainurage en T	

SYMBOLES

REVÊTEMENT



Revêtement SMART MIRACLE

Les Nouvelles technologies de revêtement lisse et dense pour le fraisage de haute efficacité des matériaux difficiles à usiner



Revêtement CRN

Revêtement CrN, pour l'usinage des électrodes en cuivre et des matières non-ferreuses.



Revêtement VIOLET

Vie de l'outil accrue 2 à 3 fois supérieure à celui d'un revêtement TIN basique.



Revêtement DP

Revêtement de nouvelle génération pour le perçage.



Revêtement MIRACLE

Le revêtement original MIRACLE (Al, Ti)N. Adapté à l'usinage à sec.



Revêtement (Al, Ti)N

(Al,Ti)N offre une haute polyvalence.



Revêtement multicouche (Al,Ti,Cr)N

Offre une haute polyvalence pour l'acier au carbone, les alliages d'acier, et les aciers trempés.



Revêtement IMPACT MIRACLE

Technologie simple phase nano Crystal pour haute dureté et résistance thermique.



Revêtement MIRACLE

Revêtement original MIRACLE (Al,Ti)N. Adapté aussi à l'usinage à sec.



Revêtement VFR

Le revêtement PVD multicouche (AlTiSti)N est idéal pour le fraisage de matières extrêmement dures jusqu'à 70HRC.



Revêtement DLC

Dureté similaire au revêtement CVD Diamant à très haute accroche.



Revêtement Diamant

Adapté au CFRP & CFRP-Aluminium.



Revêtement Diamant

Adapté à l'usinage graphite.



Revêtement Diamant

Revêtement CVD diamant original. Adapté au perçage CFRP.



Revêtement diamant CVD

L'utilisation d'un revêtement diamant micrograins multicouches améliore considérablement la résistance à l'usure et l'état de surface.

PROPRIÉTÉS



Arête vive

Indique que la fraise a une arête vive.



Renfort de bec

Arête renforcée avec chanfrein de protection.



Angle de coupe



Angle d'hélice

Indique l'angle d'hélice de la fraise.



Angle de pointe

Indique le point d'angle à la pointe du foret. Par exemple 140° est affiché.



Profil Ebauche



Hélice variable



Creux de dent rayonné



Angle d'attaque

Par exemple 90° est affiché.

AMINCISSEMENT DE L'ÂME



Type X

Amincissement X utilisé à la pointe du foret.



Type XR

Amincissement XR utilisé à la pointe du foret.



Type S

Poussée réduite, généralement utilisé pour les forets HSS.



Type N

Efficace quand l'amincissement est épais.



Brise-copeaux

SYMBOLES

TOLÉRANCE



Tolérance de l'angle de cône
Indique la tolérance de l'angle de cône.



Tolérance R
Indique la tolérance radiale de la fraise boule.



Tolérance R
Indique la tolérance radiale du rayon d'une fraise.



Tolérance R
Indique la tolérance radiale du rayon.



Diamètre extérieur
Indique la tolérance de diamètre extérieur de la fraise.



Tolérance de pointe
Indique la tolérance du diamètre de pointe.



Tolérance de diamètre de queue
Indique la tolérance de diamètre de queue.



Tolérance de diamètre de queue
Indique la tolérance de diamètre de queue.



Tolérance foret/diamètre

ARROSAGE



Externe



Interne



Interne



Arrosage central interne



Arrosage interne radial



Arrosage interne



Arrosage interne

FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

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

DISTRIBUÉ PAR:

┌

┐

└

┘

Publié par :  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE