

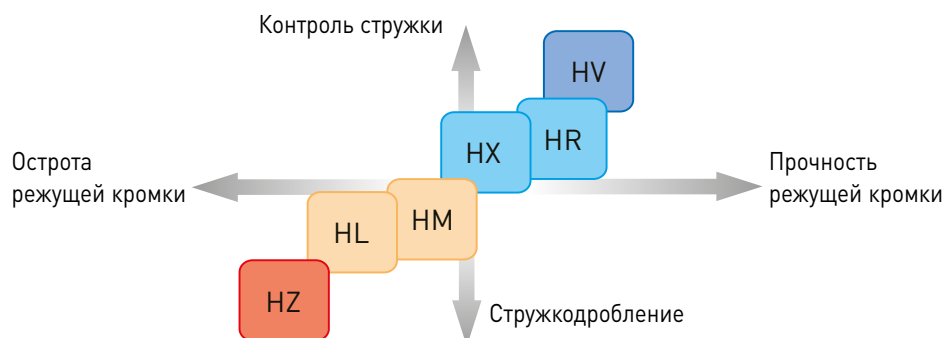
СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКИ

СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ ТЯЖЁЛОЙ ОБРАБОТКИ
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ


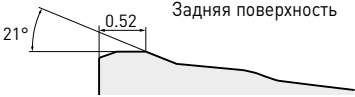

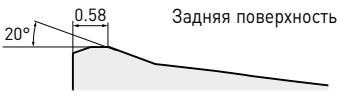

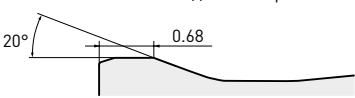

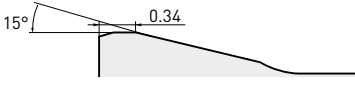
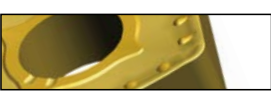
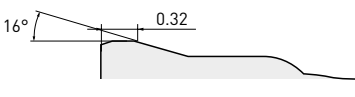

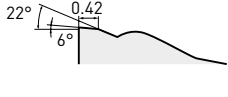


НОВАЯ СИСТЕМА СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКИ

СТРУЖКОЛОМЫ КРУГЛЫХ ПЛАСТИН. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

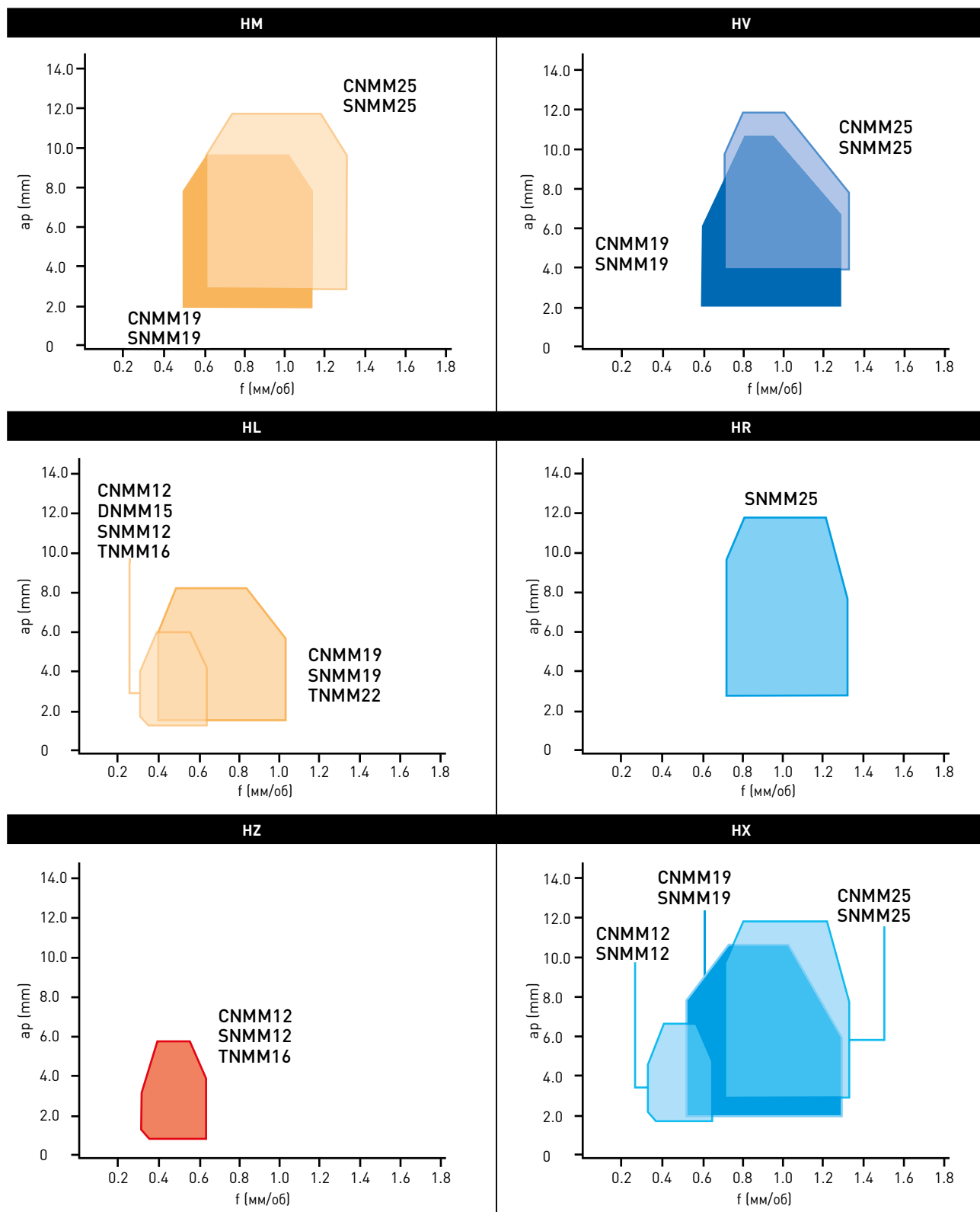


ОДНОСТОРОННИЙ СТРУЖКОЛОМ

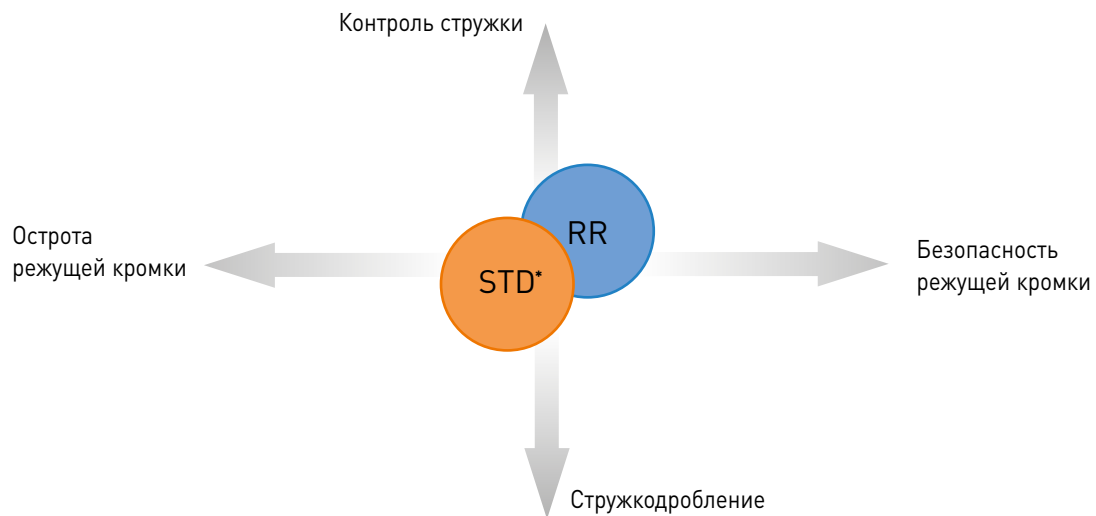
<p>HX</p> <p>Первая рекомендация для тяжелой обработки стали и легированной стали</p> 	<p>Охватывает средний диапазон зоны тяжелой обработки. Благодаря прямой кромке и фаске соблюдается баланс остроты и прочности. Переменная форма стружколома обеспечивают отличное стружкодробление.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 
<p>HR</p> <p>Альтернативный стружколом для тяжелой обработки стали и легированной стали</p> 	<p>Покрывает зону тяжелой обработки благодаря использованию высокопрочной прямой режущей кромки. Он обеспечивает ровное стружкодробление во время обработки с большой глубиной резания и высокой скоростью подачи.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 
<p>HV</p> <p>Альтернативный стружколом для тяжелой обработки стали и легированной стали</p> 	<p>Покрывает верхнюю часть зоны тяжелой обработки. Широкая передняя поверхность и большая фаска обеспечивают высокую прочность режущей кромки. Широкий стружколом предотвращает налипание стружки.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 
<p>HL</p> <p>Первая рекомендация для тяжелой обработки малоуглеродистой и нержавеющей стали</p> 	<p>Охватывает нижнюю часть зоны тяжелой обработки. Изогнутая кромка и узкая фаска обеспечивают превосходное стружкодробление и повышение остроты резания. Точки на радиусе угла обеспечивают стружкодробление при малой глубине резания.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 
<p>HM</p> <p>Альтернативный стружколом для тяжелой обработки малоуглеродистой и нержавеющей стали</p> 	<p>Охватывает от нижней до средней части зоны тяжелой обработки. Изогнутая кромка и узкая фаска обеспечивают превосходное стружкодробление и повышенную остроту резания. Обтекаемые точки, предусмотренные вдоль режущей кромки, обеспечивают стружкодробление даже при переменной глубине резания.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 
<p>HZ</p> <p>Альтернативный стружколом для тяжелой обработки малоуглеродистой и нержавеющей стали</p> 	<p>Охватывает нижнюю часть зоны тяжелого резания. Низкое сопротивление резанию благодаря положительному углу края пластины и изогнутой режущей кромке. Обтекаемые точки улучшают стружкодробление без увеличения сопротивления резанию.</p>	<p>Задняя поверхность</p> 


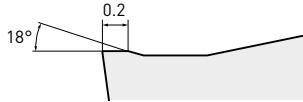


ЭФФЕКТИВНЫЙ ДИАПАЗОН СТРУЖКОДРОБЛЕНИЯ

ОСНОВНЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ



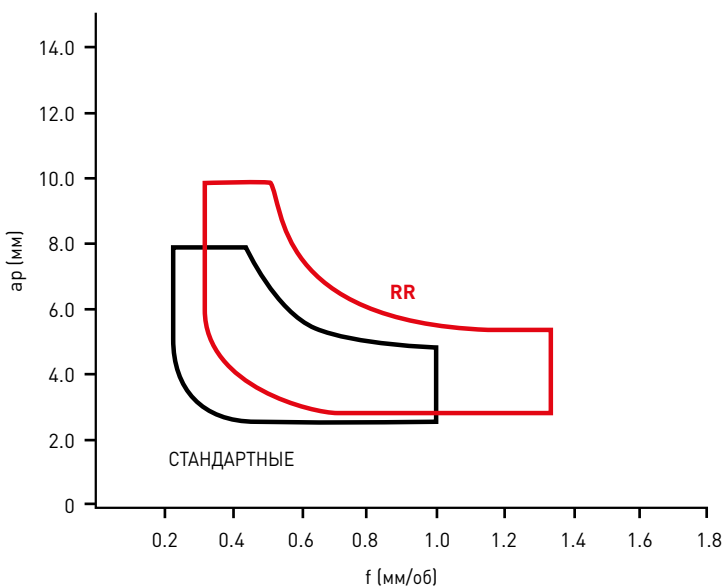
ОКРУГЛЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ



STD*	<p>Для полуставовой обработки стали, легированной и нержавеющей сталей</p> 	<p>Баланс прочности и остроты режущей кромки благодаря плоской форме и большому переднему углу.</p>	
RR	<p>Для тяжелой обработки стали и легированной стали</p> 	<p>Стружколом с широкой канавкой предотвращает залипание стружки при большой глубине резания. Небольшие лунки улучшают контроль стружки при малой глубине резания.</p>	

* СТАНДАРТНЫЕ

ЭФФЕКТИВНЫЙ ДИАПАЗОН КОНТРОЛЯ СТРУЖКИ



Заготовка	DIN 42CrMo4
Пластина	RCMX2006M0-RR, STANDARD
Vс (м/мин)	100
Режим резания	Сухое резание

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Р

М

Обозначение	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Форма	
CNMM190616-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV	
CNMM190624-HV	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HV	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	HR	
CNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX	
CNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM160612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HX		★	★			15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HX	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HX	●	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM160612-HM	●	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM	
CNMM160616-HM	●	●	●	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HM	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HM	★	●	●	●	★	25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16		HL
CNMM120412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM120416-HL	●		●		★	12.7	4.76	1.6	5.16		
CNMM160612-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HL	●		●		★	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM120408-HZ	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ	
CNMM120412-HZ	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM120416-HZ			●			12.7	4.76	1.6	5.16		
CNMM160612-HZ	●					15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HZ	★					15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HZ					★	19.05	6.35	2.4	7.93		
DNMM150408-HL		★	★		★	12.7	4.76	0.8	5.16		HL
DNMM150412-HL		★	★		★	12.7	4.76	1.2	5.16		
DNMM150608-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	0.8	5.16		
DNMM150612-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	1.2	5.16		

● : Есть в наличии.

★ : Есть в наличии на складе в Японии.

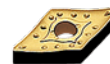


НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ



Р

М

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






НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Обозначение						IC	S	RE	D1	Форма
	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735					
TNMM160408-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	0.8	3.81	HL 
TNMM160412-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.6	5.16	
TNMM160408-HZ	★	★	★			9.525	4.76	0.8	3.81	HZ 
TNMM160412-HZ		★	★			9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HZ	★					12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HZ	★					12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HZ	★					12.7	4.76	1.6	5.16	



ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ 7°

Р **М**


Обозначение						IC	S	RE	D1	Форма
	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735					
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	RR 
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Стандартный 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		●	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0-RR				★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Стандартный 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		★	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	




СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Условия резания : ●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✖: Нестабильная обработка

Материал	Твердость	Условия резания	Сплав		Vc	f	ap	
Р Углеродистая и легированная сталь	180-280 НВ	●	UE6110	HL	160—275	0.40—1.00	1.50— 8.00	
				HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HM	160—275	0.50—1.10	2.00—10.00	
				HX	160—275	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HV	135—225	0.70—1.30	4.00—12.00	
			MC6025	HL	160—265	0.40—1.00	1.50— 8.00	
				HZ	160—265	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HM	160—265	0.50—1.10	2.00—10.00	
				HX	160—265	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HR	135—215	0.70—1.30	3.00—12.00	
		✖	UE6110	HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HX	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HV	115—165	0.70—1.30	4.00—12.00	
				MC6035	HZ	140—200	0.40—1.20	2.00—10.00
					HL	140—200	0.40—1.00	1.50— 8.00
			UN6400	HM	140—200	0.50—1.10	2.00—10.00	
				HR	115—165	0.70—1.30	3.00—12.00	
				HZ	135—195	0.40—1.20	2.00—10.00	
			UE6020	HX	135—195	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HV	110—160	0.70—1.30	4.00—12.00	
UE6020	HZ	155—250	0.40—1.20	2.00—10.00				

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Твердость	Условия резания	Сплав		Vc	f	ap	
Аустенитная нержавеющая сталь	≤ 200 HB	●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		⚙	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		⚙	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
	> 200 HB	●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00	
	М	≤ 200 HB	●	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00
			●	US735	HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00
			⚙	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00
			⚙	US735	HM	50— 95	0.50—1.10	2.00—10.00
> 200 HB		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	≤ 200 HB	●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
	> 200 HB	●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
< 450 HB	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00		
	●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00		
	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00		
	●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00		
Закаленная нержавеющая сталь	< 450 HB	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00	

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
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

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

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

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

Г

Г

Код для заказа: B045R



Дата публикации: 2020.12 (0), напечатано в Германии