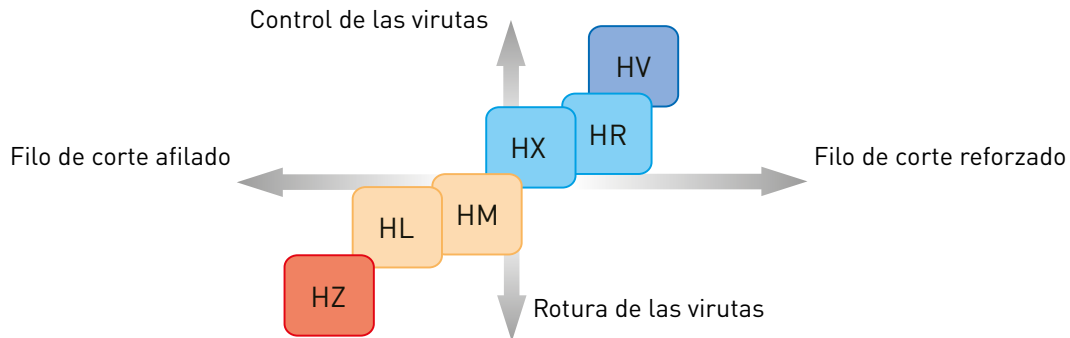

NUEVO ROMPEVIRUTAS PARA CORTE PESADO

ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA EL CORTE PESADO
DE ACERO INOXIDABLE Y ACERO ALEADO






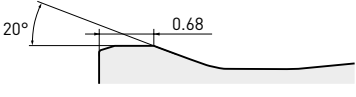
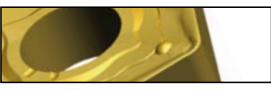
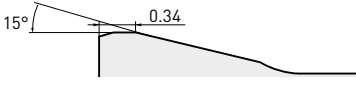
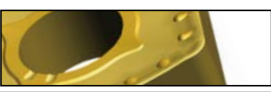
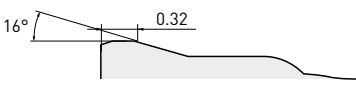
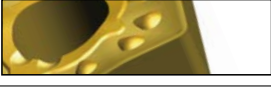
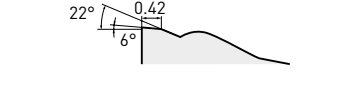


SISTEMA ROMPEVIRUTAS PARA EL CORTE PESADO

ROMPEVIRUTAS PRINCIPALES

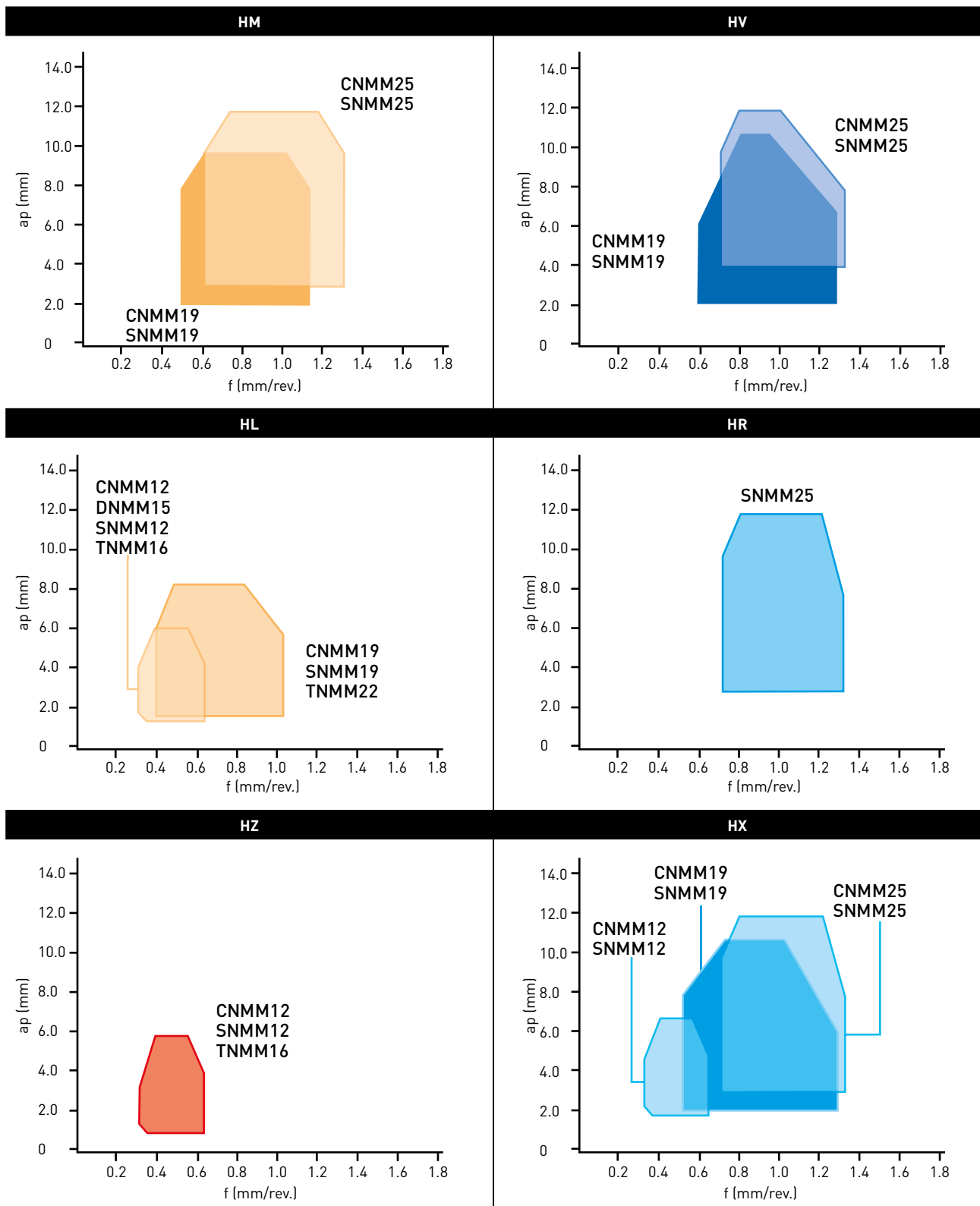


ROMPEVIRUTAS DE UNA SOLA CARA

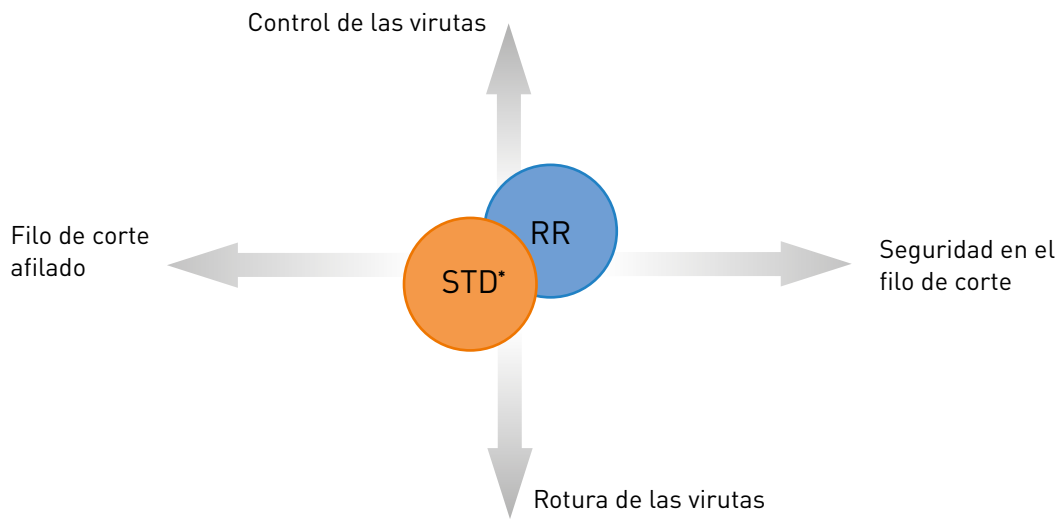
HX	<p>Primera recomendación para un corte pesado en acero general y acero aleado</p> 	<p>Gama de rompevirutas para corte pesado. Su chaflán y su filo de corte recto le proporcionan un excelente equilibrio en términos de afilado y resistencia. El margen variable y el diseño ondulado del rompevirutas proporcionan un buen control de las virutas.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>
HR	<p>Rompevirutas alternativo para el corte pesado en acero general y acero aleado</p> 	<p>Rompevirutas alternativo para corte pesado, debido al uso del filo de corte recto dotado de una gran resistencia. Demuestra un control fluido de las virutas durante el mecanizado a elevadas velocidades de avance y grandes profundidades de corte.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>
HV	<p>Rompevirutas alternativo para el corte pesado en acero general y acero aleado</p> 	<p>Rompevirutas para cubrir el extremo superior para un corte pesado. Su margen amplio y su gran chaflán proporcionan una elevada resistencia al filo. Además, la anchura del rompevirutas impide el atasco de las virutas.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>
HL	<p>Primera recomendación para el corte pesado de acero dulce y acero inoxidable</p> 	<p>Cubre la zona inferior de corte pesado. Su filo curvado y su chaflán estrecho permiten un buen control de las virutas y una acción de corte afilada. Los puntos del radio de la punta garantizan el control de las virutas a bajas profundidades de corte.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>
HM	<p>Rompevirutas alternativo para el corte pesado de acero dulce y acero inoxidable</p> 	<p>Cubre desde el extremo inferior hasta la sección media de la zona de corte pesado. Su filo curvado y su chaflán estrecho permiten un buen control de las virutas y una acción de corte afilada. Los puntos en forma de lágrima distribuidos a lo largo del filo de corte garantizan el control de las virutas, incluso con profundidades de corte variables.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>
HZ	<p>Rompevirutas alternativo para el corte pesado de acero dulce y acero inoxidable</p> 	<p>Cubre el extremo inferior de la zona de corte pesado. Baja resistencia al corte gracias al margen positivo y al filo curvado. Los puntos en forma de lágrima mejoran el control de las virutas sin incrementar la resistencia al corte.</p>	 <p>Cara de incidencia</p>

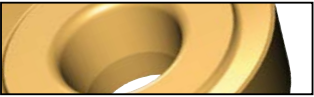
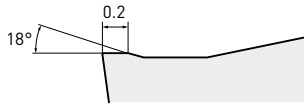


RANGO PARA EL CONTROL EFICAZ DE LAS VIRUTAS

PRINCIPALES ROMPEVIRUTAS



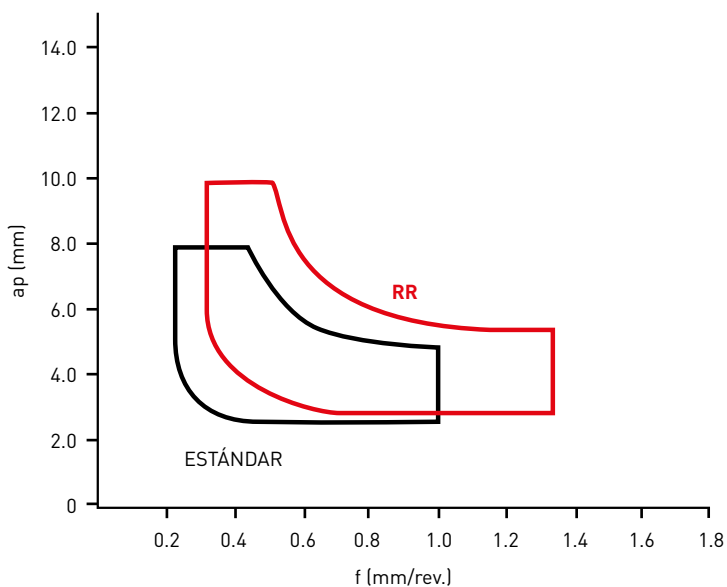
ROMPEVIRUTAS PARA PLACAS REDONDAS



STD*	<p>Corte medio para acero general, acero aleado y acero inoxidable</p> 	<p>La combinación de un margen plano y un gran ángulo de incidencia garantiza el equilibrio entre el afilado y la resistencia del filo.</p> 
RR	<p>Corte pesado para acero general y acero aleado</p> 	<p>Rompevirutas equipado con una amplia ranura, que impide el atasco de las virutas con grandes profundidades de corte. Los pequeños hoyuelos mejoran el control de las virutas con profundidades de corte pequeñas.</p> 

* ESTÁNDAR

RANGO PARA EL CONTROL DE LAS VIRUTAS



Pieza de trabajo	DIN 42CrMo4
Placa	RCMX2006M0-RR, STANDARD
Vc (m/min)	100
Tipo de corte	Corte en seco

PLACAS NEGATIVAS

P

M

Referencia	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Figura	
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		

● : Stock Europa.

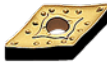





★ : Stock Japón.





PLACAS NEGATIVAS

P

M

Referencia	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Figura
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	HM 
SNMM150616-HM	★			★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	
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	
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	




PLACAS NEGATIVAS

Referencia	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Figura
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	



7° PLACAS POSITIVAS

P M


Referencia	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Figura
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	Estándar 
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	Estándar 
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	




NUEVO ROMPEVIRUTAS PARA CORTE PESADO

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

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

Material	Dureza	Condiciones de corte	Calidad		Vc	f	ap
P Acero al carbono y acero aleado	180-280 HB	●	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	HV	135—215	0.70—1.30	4.00—12.00
				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
				HZ	140—200	0.40—1.20	2.00—10.00
			MC6035	HL	140—200	0.40—1.00	1.50— 8.00
				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
				HX	135—195	0.50—1.26	3.00—11.00
UH6400	HV	110—160	0.70—1.30	4.00—12.00			
	UE6020	HZ	155—250	0.40—1.20	2.00—10.00		

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Condiciones de corte	Calidad		Vc	f	ap
Acero inoxidable austenítico	≤ 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	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
		●	US735	HL	50– 95	0.40–1.00	1.50– 8.00
		●	US735	HM	50– 95	0.50–1.10	2.00–10.00
Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos	≤ 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
		✱	US735	HL	75–140	0.40–1.00	1.50– 8.00
		✱	US735	HM	75–140	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
		●	US735	HL	60–120	0.40–1.00	1.50– 8.00
		●	US735	HM	60–120	0.50–1.10	2.00–10.00
Acero inoxidable endurecido	< 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
		●	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

DISTRIBUIDO POR:

□

□

└

└