

СЕРИЯ MC6000

СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ



РАЗДВИГАЯ
ГРАНИЦЫ
МЕХАНИЧЕСКОЙ
ОБРАБОТКИ СТАЛИ

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS

СЕРИЯ MC6000

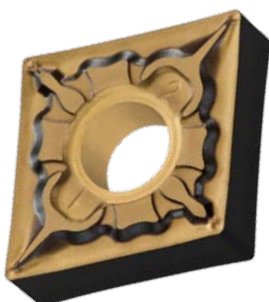
СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ



MC6015

ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

Обеспечивает превосходную стойкость к высокой температуре и износу при высокой скорости резания. Дополнительная износостойкость означает повышенную прочность и более длительный срок службы инструмента, что делает его работу чрезвычайно эффективной.



MC6025

ДЛЯ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

Оптимальное покрытие, которое предотвращает кратерный износ и износ по задней поверхности, означает прочность и универсальность сплава MC6025. Это лучший выбор для общей обработки стали.



MC6035

ДЛЯ ПРЕРЫВИСТОЙ И НИЗКОСКОРОСТНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

Распределение ударных напряжений во время прерывистого резания предотвращает распространение трещин. Это обеспечивает одновременно и устойчивость к изломам, и сопротивление налипанию стружки во время низкоскоростной обработки.

КРИТЕРИИ ВЫБОРА

Обрабатываемый материал	Режим резания	Материал сплава	ISO Код по категориям	Область применения
P Сталь	Непрерывное резание	MC6015	P01	MC6015
			P10	
	Прерывистое резание	MC6025	P20	MC6025
			P30	MC6035 NEW
	MC6035	P40	MC6035	

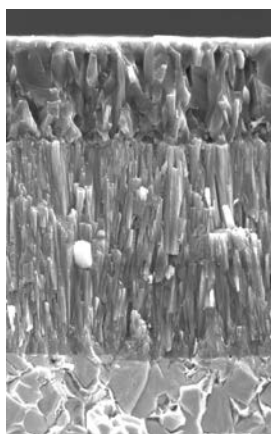
MC6025

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СПЛАВ ДЛЯ СТАЛИ



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Идеальный баланс между износостойкостью и устойчивостью к изломам обеспечивает широту применения.



Слой покрытия предотвращает кратерный износ и износ по задней поверхности. Усовершенствованная поверхность покрытия повышает сопротивление налипанию стружки. Предотвращает появление нехарактерных трещин и выкрашивание режущей кромки.

СРАВНЕНИЕ ЧИСТОТЫ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫТИЯ

Исключительно гладкая поверхность черного защитного покрытия обеспечивает его повышенную чистоту, благодаря чему достигается прекрасная стойкость к адгезии, нехарактерным повреждениям и выкрашиванию режущей кромки.

MC6025



[Увеличенное фото]
Характеристики поверхности стружколома.

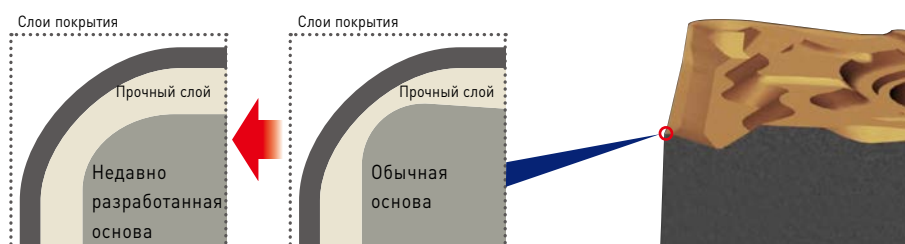
СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ



[Увеличенное фото]
Характеристики поверхности стружколома.

ОСНОВА СО СЛОЕМ ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ

Сплав MC6025 обеспечивает прочность режущей кромки, что значительно снижает вероятность возникновения изломов и трещин.



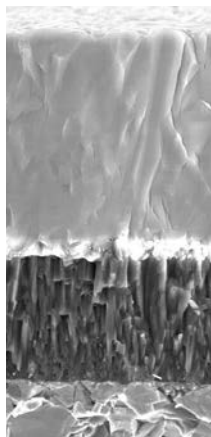
MC6015

ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО РЕЗАНИЯ



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обеспечивает превосходную стойкость к износу и долговечность при высокой скорости резания



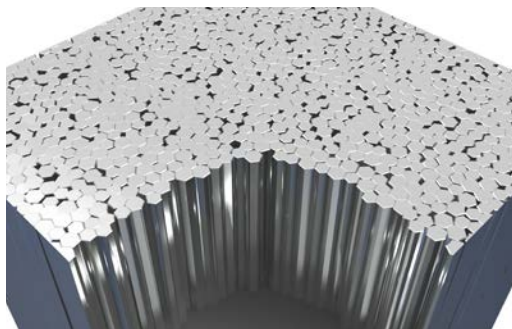
MC6015

Благодаря утолщенному слою Al₂O₃ износостойкость может быть значительно лучше даже при высоких температурах.

ТЕХНОЛОГИЯ ЗОЛОТИСТОГО ПОКРЫТИЯ

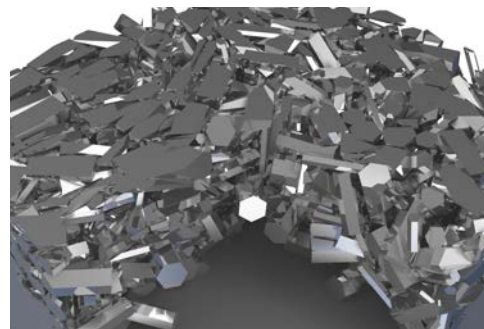
Благодаря технологии оптимизированного роста кристаллов золотистое покрытие дает непревзойденную износостойкость и защиту от сколов.

Вид золотистого покрытия



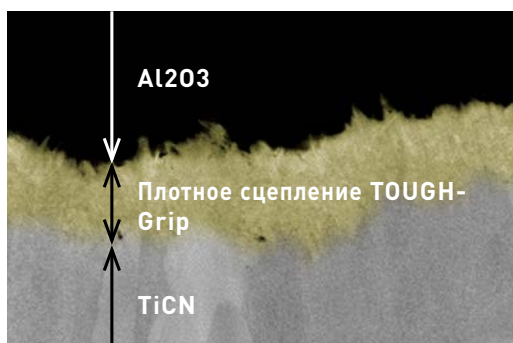
Оптимизированный рост кристаллов

Вид обычного покрытия



Плотное сцепление TOUGH-Grip

Взаимодействие слоев контролируется на наноуровне: слой TOUGH Grip позволяет достичь чрезвычайно плотного сцепления, предотвращая отслаивание.



Прочные и твердые слои покрытия

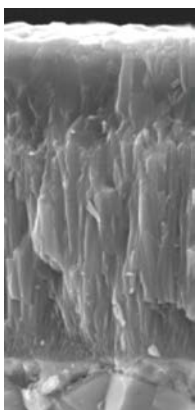
MC6035 **NEW**

ДЛЯ ПРЕРЫВИСТОГО И НИЗКОСКОРОСТНОГО РЕЗАНИЯ



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Повышенная надежность во время прерывистого резания



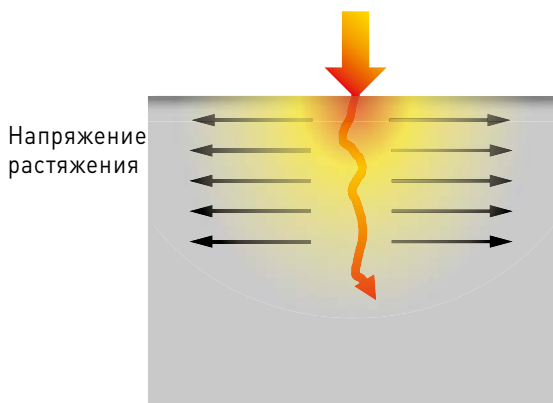
MC6035

Гладкая поверхность покрытия обеспечивает великолепное сопротивление налипанию стружки.
Утолщенный слой TiCN также позволяет достичь превосходной износостойкости, придавая материалу дополнительную прочность.

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЯВЛЕНИЯ НЕХАРАКТЕРНЫХ ТРЕЩИН

Поскольку напряжение растяжения в слое покрытия уменьшается, удастся предотвратить распространение трещин, вызванное ударными напряжениями во время прерывистого резания.

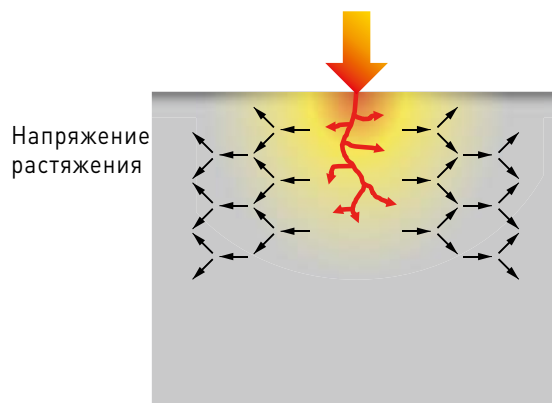
Ударное напряжение во время прерывистого резания



СТАНДАРТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Стандартные изделия могут трескаться во время прерывистого резания, поскольку напряжение растяжения передается глубже в слой покрытия.

Ударное напряжение во время прерывистого резания


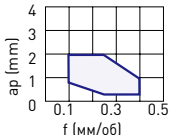
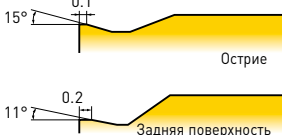

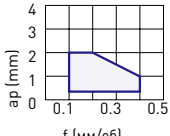
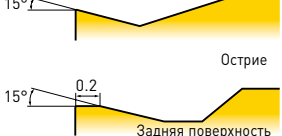

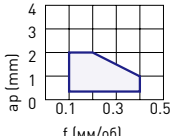
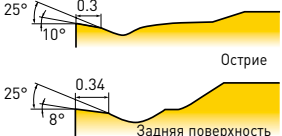

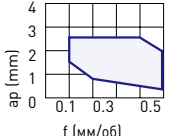
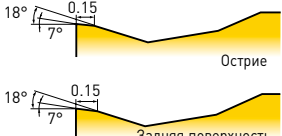

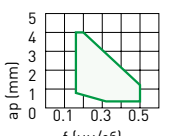
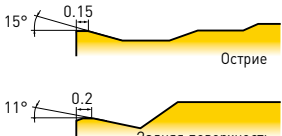

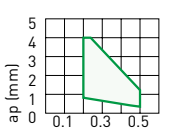
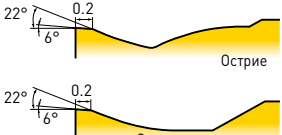

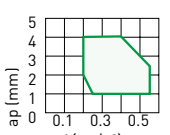
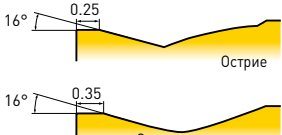

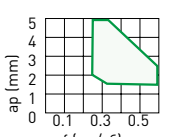
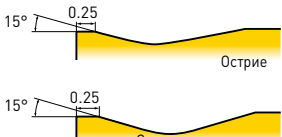

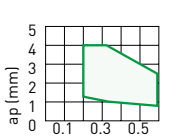
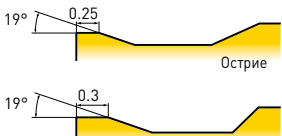

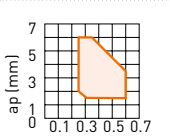



MC6035

Сплав MC6035 снижает напряжение растяжения в слое покрытия. Это помогает предотвратить распространение трещин во время прерывистого резания.

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ

СИСТЕМА СТРУЖКОЛОМА ДЛЯ СТАЛИ

Применение Допуск	Название стружколома и изображение	Характеристики	Форма поперечного сечения
Чистовая обработка	M LP 	Лучший вариант для чистовой обработки углеродистой и легированной стали. Стабильное стружкоудаление при чистовой обработке. Изогнутая кромка обеспечивает плавный отвод стружки.	 
	SH 	Альтернативный стружколом для чистовой обработки углеродистой и легированной стали. Может использоваться при малой глубине резания и высокой скорости подачи. Изогнутая кромка обеспечивает плавный отвод стружки. Рекомендуется для заготовок с твердостью в диапазоне 160–250 НВ.	 
	SA 	Альтернативный стружколом для чистовой обработки углеродистой и легированной стали. Превосходное стружкоудаление при небольшой глубине резания. Волнистая режущая кромка идеально подходит для копировального точения и обработки с обратной стороны. Рекомендуется для заготовок с твердостью в диапазоне 200–300 НВ.	 
	SW 	Зачистная пластина для чистовой обработки углеродистой и легированной стали. Зачистная пластина позволяет увеличивать подачу в два раза. Конструкция зачистной пластины повышает производительность и качество обработки поверхности.	 
	M MP 	Лучший вариант для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Подходит для получистовой и чистовой обработки. Форма стружколома позволяет выполнять копировальное точение и обработку с обратной стороны.	 
Получистовая обработка	MA 	Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Идеальный инструмент общего назначения. Положительный угол края пластины повышает остроту резания. Плавный отвод стружки при обработке низкоуглеродистых сталей.	 
	MH 	Лучший вариант для черновой обработки малоуглеродистой стали. Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Плоская форма обеспечивает высокую прочность режущей кромки.	 
	Стандарт 	Лучший вариант для получистовой обработки чугуна. Альтернативный стружколом для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Плоская форма обеспечивает высокую прочность режущей кромки.	 
	MW 	Зачистная пластина для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Зачистная пластина позволяет увеличивать подачу в два раза. Широкий карман для стружки предотвращает ее зажимание.	 
	M RP 	Лучший вариант для черновой обработки углеродистой и легированной стали. Для прерывистого резания и удаления окалины. Прочность режущей кромки и в то же время низкое сопротивление резанию благодаря соответствующему переднему углу.	 

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ

СИСТЕМА СТРУЖКОЛОМА ДЛЯ СТАЛИ

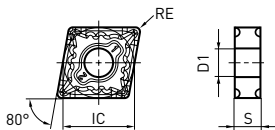
Применение	Название стружколома и изображение	Характеристики	Форма поперечного сечения
Допуск	M FP	Лучший вариант для финишной обработки углеродистой и легированной стали. Выступ на кончике стружколома удаляет стружку даже при небольшой глубине резания. Поддерживается прочность угла, чтобы предотвратить образование нехарактерных трещин. 5° 7°	
	M FV NEW	Финишная обработка углеродистой, малоуглеродистой и легированной стали. Подходит для малой глубины резания и высокой скорости подачи. Острая режущая кромка с низким сопротивлением позволяет достичь наилучших характеристик резания. 7°	
Финишная обработка	M LP	Лучший вариант для чистовой обработки углеродистой и легированной стали. Исключительная острота режущей кромки благодаря большому переднему углу. Предотвращает налипание стружки на пластину, обеспечивая высокое качество обработки поверхности. Усовершенствованный стружколом позволяет удалять стружку в широком диапазоне. 5° 7°	
	M SV	Чистовая обработка углеродистой, малоуглеродистой и легированной стали. Большой передний угол повышает остроту резания. Закрученный выступ обеспечивает отвод стружки на глубинах резания более 1 мм. 7° 11°	
	M SW NEW	Зачистная пластина для чистовой обработки углеродистой, малоуглеродистой, легированной стали. Зачистная пластина позволяет увеличивать подачу в два раза. Положительный угол режущей кромки повышает остроту. 7°	
Чистовая обработка	M MP	Лучший вариант для получистовой обработки углеродистой и легированной стали. Широкий карман уменьшает вибрацию и зажимание стружки, а также предотвращает повышение сопротивления даже при большой глубине резания. 5° 7°	
	M MV	Получистовая обработка углеродистой, малоуглеродистой и легированной стали. Двусторонние стружколомы на передней поверхности обеспечивают отвод стружки в широком диапазоне. 5° 7° 11°	
	M MW NEW	Зачистная пластина для получистовой обработки углеродистой, малоуглеродистой и легированной стали. Зачистная пластина позволяет увеличивать подачу в два раза. Широкий карман для стружки предотвращает ее зажимание. 7°	
Получистовая обработка			

MC6015/MC6025/MC6035

СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

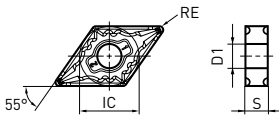
Класс M
CNMG
(стружколом MP)



Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
CNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG190616-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG160612-MH	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG120408-SH	L	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG190612-MH	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG120412-SH	L	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG09T304	M	●	●		9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG120404-SA	L	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG09T308	M	●	●		9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120408-SA	L	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120412-SA	L	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120408	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-SW	L	●			12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG120412	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-SW	L	●			12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120416	M	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120412-SW	L	●			12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG160608	M	●	●		15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG160612	M	●	●		15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG160616	M	●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG190608	M	●	●		19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG120416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	CNMG190612	M	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG160608-MP	M	●			15.875	6.35	0.8	6.35	CNMG190616	M	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG160612-MP	M	●			15.875	6.35	1.2	6.35	CNMG120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG160616-MP	M	●			15.875	6.35	1.6	6.35	CNMG120412-MW	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG120408-RP	R	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120412-RP	R	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120416-RP	R	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35	CNMG160612-RP	R	●	●		15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35	CNMG160616-RP	R	●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35	CNMG190612-RP	R	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190612-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93	CNMG190616-RP	R	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс М
DNMG
(стружколом MP)

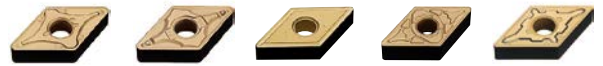


Чистовая обработка LP Чистовая обработка SH Чистовая обработка SA Чистовая обработка SW Полушлифованная обработка MP



(зачистная)

Полушлифованная обработка MA Полушлифованная обработка MH Полушлифованная обработка Стандарт Полушлифованная обработка MW Черновая обработка RP



(зачистная)

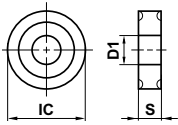
Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
DNMG110404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	DNMG110408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG110408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	DNMG110412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
DNMG150404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	DNMG150404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	DNMG150408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	DNMG150412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	DNMG150604-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	DNMG150608-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	DNMG150612-MA	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	DNMG150408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150408-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	DNMG150412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150412-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	DNMG150608-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	DNMG150612-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	DNMG150404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150412-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	DNMG150408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX110404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	DNMG150412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX110408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	DNMG150416	M	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMX150404-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	DNMG150604	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMX150408-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	DNMG150608	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150412-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	DNMG150612	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMX150604-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	DNMG150616	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMX150608-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	DNMX150408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150612-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	DNMX150412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	DNMX150608-MW	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	DNMX150612-MW	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	DNMG150408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150416-MP	M	★	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	DNMG150412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	DNMG150416-RP	R	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	DNMG150608-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	DNMG150612-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16	DNMG150616-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG110404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81									

MC6015/MC6025/MC6035

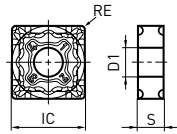
СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс M
RNMG
(Стандарт)



SNMG
(стружколом MP)



Получистовая обработка Стандарт
Чистовая обработка LP
Получистовая обработка MP
Получистовая обработка MA



Получистовая обработка МН
Получистовая обработка Стандарт
Черновая обработка RP

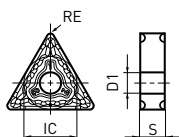


Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 NEW				
RNMG120400	M	★	●	●	12.7	4.76	5.16	
SNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
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
SNMG150612-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG090304	M	●	●	●	9.525	3.18	0.4	3.81
SNMG090308	M	●	●	●	9.525	3.18	0.8	3.81
SNMG120404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120420	M	★	●	●	12.7	4.76	2	5.16

Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 NEW				
SNMG150612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616	M	★	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс М
TNMG
(стружколом MP)



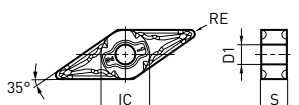
Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
TNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG110304	M	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.26
TNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG110308	M	★	●	●	6.35	3.18	0.8	2.26
TNMG160412-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG160304	M	★	★	●	9.525	3.18	0.4	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMG160308	M	★	●	●	9.525	3.18	0.8	3.81
TNMG220412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMG160404	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SA	L	★	★	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160416	M	★	★	★	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG160408-SA	L	★	★	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG220404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMX160404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG220408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMX160408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG220412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG220416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG270608	M	★	★	★	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG270612	M	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG220408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMX160408-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMX160412-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160408-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG160412-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG220408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMG220412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMG220416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160408-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG270612-RP	R	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG160412-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG270616-RP	R	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG220408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16									
TNMG220412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16									

MC6015/MC6025/MC6035

СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс M
VNMG
(стружколом MP)



Чистовая обработка
LP SH SA



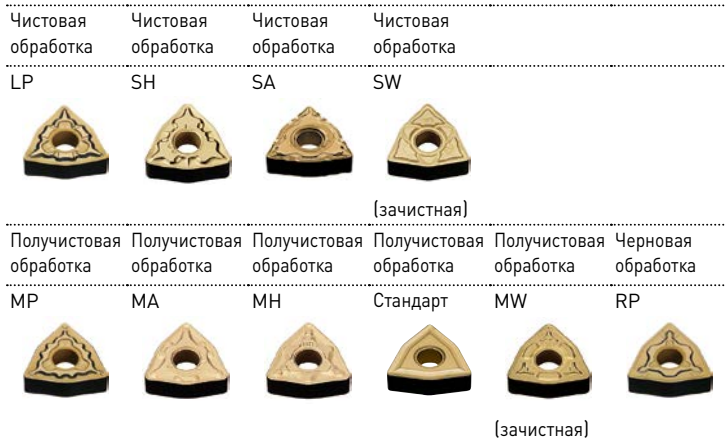
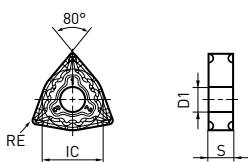
Получистовая обработка
MP MA MH Стандарт



Обозначение	Зона резания	Наличие						
		MC6015	MC6025	MC6035 NEW	IC	S	RE	D1
VNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SH	L	★	★		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SH	L	★	★		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SA	L	★	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SA	L	★	●		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MP	M	★	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160404-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс M
WNMG
(стружколом MP)



Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
WNMG06T304-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81	WNMG060412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG06T308-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81	WNMG080404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG060404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	WNMG080412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG060404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG080412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG060408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG060412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG080404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080412-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG080408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG080408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG080412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG060408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	WNMG080408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG060408-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080412-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG060412-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG06T304-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81	WNMG080408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T308-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81	WNMG080412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T312-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	1.2	3.81	WNMG080408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81									

MC6015/MC6025/MC6035

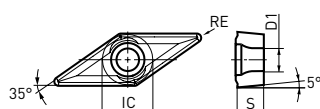
СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 5°(С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс M

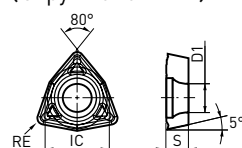
VBMT

(стружколом MP)



WBMT

(Стружколом MV)



Финишная обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Получистовая обработка
FP	LP	MP	MV



Получистовая обработка

MV



Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 NEW				
VBMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4

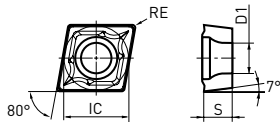
Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 NEW				
VBMT110304-MV	M	●			6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M	●			6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M	●			9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M	●			9.525	4.76	0.8	4.4
WBMTL30202R-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30202L-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204R-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.3
WBMTL30204L-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.3

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7°(С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс М

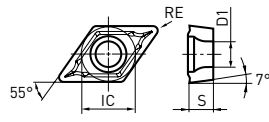
ССМТ

(стружколом МР)



DCMT

(стружколом МР)



Финишная обработка FP Чистовая обработка LP Чистовая обработка SV Чистовая обработка SW Полушлифованная обработка МР Полушлифованная обработка MV



(зачистная)

Полушлифованная обработка MW Финишная обработка FP Чистовая обработка LP Полушлифованная обработка МР Полушлифованная обработка MV



(зачистная)

Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
ССМТ060202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	ССМТ09Т304-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
ССМТ060204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	ССМТ09Т308-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
ССМТ09Т302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4	ССМТ120404-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
ССМТ09Т304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	ССМТ120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
ССМТ09Т308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT070202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
ССМТ060204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT070204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
ССМТ060208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	DCMT11Т302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
ССМТ09Т304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT11Т304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
ССМТ09Т308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT11Т308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
ССМН060202-SV	L		●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT070204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
ССМН060204-SV	L		●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT070208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
ССМТ060202-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT11Т304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
ССМТ060204-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11Т308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
ССМТ09Т302-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4	DCMT070204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
ССМТ09Т304-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT070208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
ССМТ060204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11Т304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
ССМТ060208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	DCMT11Т308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
ССМТ09Т304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT150404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
ССМТ09Т308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT150408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
ССМТ120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5	DCMT070202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8
ССМТ120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5	DCMT070204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8
ССМТ120412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5	DCMT070208-MV	M		●		6.35	2.38	0.8	2.8
ССМН060202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT11Т302-MV	M		●		9.525	3.97	0.2	4.4
ССМН060204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11Т304-MV	M		●		9.525	3.97	0.4	4.4
ССМТ060204-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11Т308-MV	M		●		9.525	3.97	0.8	4.4
ССМТ060208-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8									

MC6015/MC6025/MC6035

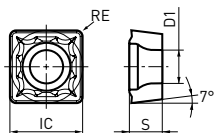
СЕРИЯ ПЛАСТИН ISO ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7°(С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс M

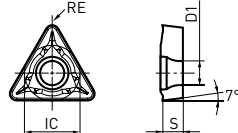
SCMT

(стружколом MP)



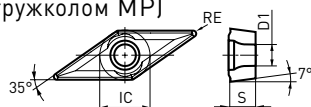
TCMT

(стружколом MP)



VCMT

(стружколом MP)



Финишная обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Финишная обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка
FP	LP	MP	FP	LP	MP



Финишная обработка	Финишная обработка	Чистовая обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка	Получистовая обработка
FP	FV	LP	SV	MP	MV



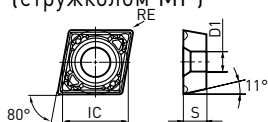
Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1	Обозначение	Зона резания	Наличие			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}							MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}				
SCMT09T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.8
SCMT09T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
SCMT09T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
SCMT09T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
SCMT09T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT080202-FV	F	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
SCMT09T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT080204-FV	F	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
SCMT120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5	VCMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
SCMT120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5	VCMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.8
TCMT090202-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.2	2.5	VCMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
TCMT090204-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5	VCMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
TCMT110202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	VCMT080202-SV	L	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
TCMT110204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	VCMT080204-SV	L	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
TCMT16T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
TCMT090204-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5	VCMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
TCMT090208-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5	VCMT160412-MP	M	●	●		9.525	4.76	1.2	4.4
TCMT110204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	VCMT080202-MV	M	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
TCMT110208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	VCMT080204-MV	M	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
TCMT16T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4									
TCMT16T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4									
TCMT090204-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5									
TCMT090208-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5									
TCMT110204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8									
TCMT110208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8									
TCMT130304-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.4	3.4									
TCMT16T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4									
TCMT16T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4									
TCMT16T312-MP	M	●	●		9.525	3.97	1.2	4.4									

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11°(С ОТВЕРСТИЕМ)

Класс М

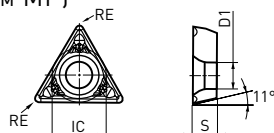
СРМН

(стружколом МР)



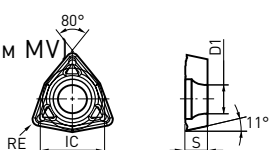
ТРМН

(стружколом МР)



WPMT

(Стружколом MV)



Чистовая обработка

SV

Получистовая обработка

MV



Чистовая обработка

SV

Получистовая обработка

MV

Получистовая обработка

MV



Обозначение	Зона резания	Наличие						
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}	IC	S	RE	D1
СРМН080202-SV	L	●			7.94	2.38	0.2	3.5
СРМН080204-SV	L	●			7.94	2.38	0.4	3.5
СРМН090302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.5
СРМН090304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.5
СРМН090308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.5
СРМН080204-MV	M	●			7.94	2.38	0.4	3.5
СРМН080208-MV	M	●			7.94	2.38	0.8	3.5
СРМН090304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.5
СРМН090308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.5

Обозначение	Зона резания	Наличие						
		MC6015	MC6025	MC6035 ^{NEW}	IC	S	RE	D1
ТРМН080202-SV	L	●			4.76	2.38	0.2	2.4
ТРМН080204-SV	L	●			4.76	2.38	0.4	2.4
ТРМН090202-SV	L	●			5.56	2.38	0.2	2.9
ТРМН090204-SV	L	●			5.56	2.38	0.4	2.9
ТРМН110302-SV	L	●			6.35	3.18	0.2	3.4
ТРМН110304-SV	L	●			6.35	3.18	0.4	3.4
ТРМН110308-SV	L	●			6.35	3.18	0.8	3.4
ТРМН160302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.4
ТРМН160304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.4
ТРМН160308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.4
ТРМН080202-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.4
ТРМН080204-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.4
ТРМН090202-MV	M	●			5.56	2.38	0.2	2.9
ТРМН090204-MV	M	●			5.56	2.38	0.4	2.9
ТРМН090208-MV	M	●			5.56	2.38	0.8	2.9
ТРМН110302-MV	M	●			6.35	3.18	0.2	3.4
ТРМН110304-MV	M	●			6.35	3.18	0.4	3.4
ТРМН110308-MV	M	●			6.35	3.18	0.8	3.4
ТРМН160304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.4
ТРМН160308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.4
WPMT040202-MV	M	●			6.35	2.38	0.2	2.8
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

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ (ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ)

Обрабатываемый материал	Твердость	Диапазон резания	Материал сплава	Стружколом	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
P Углеродистая и легированная сталь	180–280HB	Чистовая обработка	Общая обработка	MC6015	LP,SH,SA	210–355	0.10–0.40	0.30–2.00	
					SW	210–355	0.10–0.50	0.30–2.50	
			Нестабильная обработка	MC6025	LP,SH,SA	210–340	0.10–0.40	0.30–2.00	
		MC6035		LP	185–260	0.10–0.40	0.30–2.00		
		Получистовая обработка	Общая обработка	MC6015	MP	190–325	0.16–0.50	0.30–4.00	
					MA	190–325	0.20–0.50	0.30–4.00	
	MH				190–325	0.20–0.55	1.00–4.00		
	Стандарт				190–325	0.25–0.60	1.50–5.00		
	MW				190–325	0.20–0.60	0.90–4.00		
	Нестабильная обработка				MC6025	MP	190–310	0.16–0.50	0.30–4.00
			MA	190–310		0.20–0.50	0.30–4.00		
			MH	190–310		0.20–0.55	1.00–4.00		
			MC6035	MP	170–240	0.16–0.50	0.30–4.00		
				MA	170–240	0.20–0.50	0.30–4.00		
				MH	170–240	0.20–0.55	1.00–4.00		
	Стандарт		170–240	MC6015	RP	180–310	0.25–0.60	1.50–6.00	
		Нестабильная обработка			MC6025	RP	180–295	0.25–0.60	1.50–6.00
					MC6035	RP	160–225	0.25–0.60	1.50–6.00
Стандарт					170–240	0.25–0.60	1.50–5.00		

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМИ ЗАДНИМИ УГЛАМИ 5°/7°/11° (ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ)

Обрабатываемый материал	Твердость	Диапазон резания		Материал сплава	Стружколом	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
P Малоуглеродистая сталь	≤180 HB	Финишная обработка	Общая обработка	MC6015	FP,FV	250–425	0.04–0.20	0.20–0.90
			Нестабильная обработка	MC6025	FP,FV	250–405	0.04–0.20	0.20–0.90
		Чистовая обработка	Общая обработка	MC6015	LP	250–425	0.06–0.25	0.20–1.00
			Нестабильная обработка	MC6025	LP,SV	250–405	0.06–0.25	0.20–1.00
		Получистовая обработка	Общая обработка	MC6015	MP	205–350	0.08–0.30	0.30–2.00
			Нестабильная обработка	MC6025	MP,MV	205–335	0.08–0.30	0.30–2.00
Углеродистая и легированная сталь	180–280HB	Финишная обработка	Общая обработка	MC6015	FP,FV	185–310	0.04–0.20	0.20–0.90
			Нестабильная обработка	MC6025	FP,FV	185–295	0.04–0.20	0.20–0.90
		Чистовая обработка	Общая обработка	MC6015	LP	185–310	0.06–0.25	0.20–1.00
				SW	185–310	0.06–0.24	0.20–1.50	
			Нестабильная обработка	MC6025	LP,SV	185–295	0.06–0.25	0.20–1.00
				SW	185–295	0.06–0.24	0.20–1.50	
		Получистовая обработка	Общая обработка	MC6015	MP	150–260	0.08–0.30	0.30–2.00
				MW	150–260	0.10–0.35	0.80–2.50	
			Нестабильная обработка	MC6025	MP,MV	150–245	0.08–0.30	0.30–2.00
				MW	150–245	0.10–0.35	0.80–2.50	
		Получистовая обработка	Общая обработка	MC6015	MP	110–185	0.08–0.30	0.30–2.00
				Нестабильная обработка	MC6025	MP,MV	110–175	0.08–0.30

*Рекомендованные режимы резания на пластинах с положительными задними углами 5°/7°/11° приводятся только в качестве ориентира.

Уточните рекомендуемые условия для каждой расточной державки, т. к. режимы резания для внутренней механической обработки будут изменяться в зависимости от длины вылета и требуемой чистовой обработки поверхности.

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

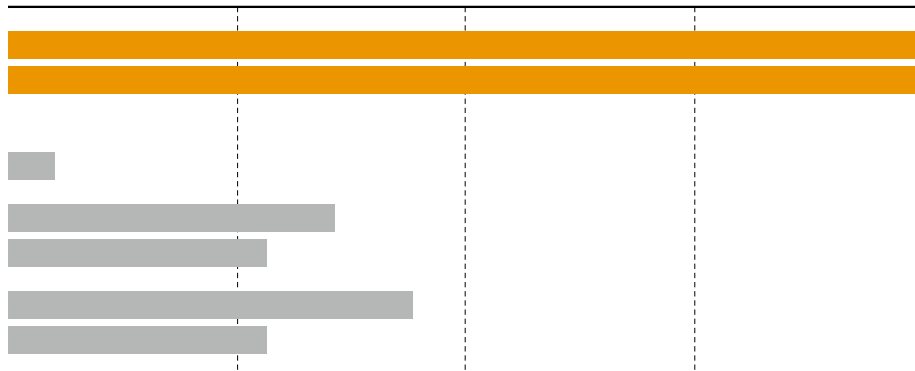
ПРЕРЫВИСТАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ f=0.3 mm/rev

MC6035

Стандартный материал А

Стандартный материал В

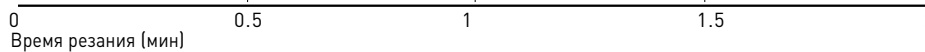
Стандартный материал С



f=0.335 mm/rev

MC6035

Стандартный материал



Пластина (материал сплава)	CNMG120408-
Заготовка	36CrNiMo4
Скорость резания (м/мин)	100
Глубина резания (мм)	3 mm
Режим резания	Сухое резание
Результаты	По сравнению со стандартными пластинами сплав MC6035 позволяет добиться более чем двукратного увеличения срока службы инструмента и стабильного производства в условиях прерывистого резания при механической обработке легированной стали.

ПРЕРЫВИСТАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА DIN C55

Обработано до 320 заготовок без нехарактерных трещин.

MC6035

Стандартный материал



СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ



45 Деталей
VB = Breakage

Пластина (материал сплава)	WNMG080412-
Заготовка	DIN C55
Скорость резания (м/мин)	100
Подача (мм/об)	0.3
Глубина резания (мм)	1.2 mm
Режим резания	Сухое резание
Результаты	Обычно прерывистое резание сопровождается появлением нехарактерных трещин в пластине. Выдающаяся прочность сплава MC6035 увеличивает срок службы инструмента и позволяет избежать поломки. В результате инструмент служит вдвое дольше.

MC6035

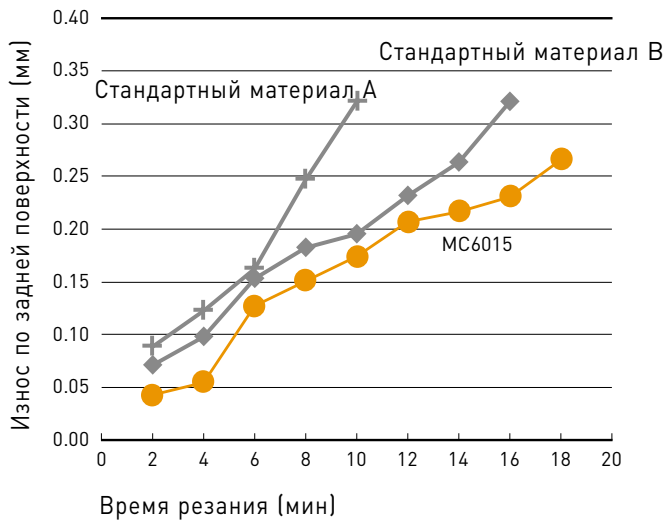


100 Деталей
VB = 0.19 mm

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ

MC6015



MC6015



Время резания: 18 мин

СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ А



Время резания: 10 мин

СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ В



Время резания: 16 мин

Пластина (материал сплава)	CNMG120408-
Заготовка	DIN 100Cr6
Скорость резания (м/мин)	300
Подача (мм/об)	0.3
Глубина резания (мм)	1.25mm
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Высокоскоростная механическая обработка подшипниковой стали приводит к быстрому износу по задней поверхности режущей кромки. Свойства сплава MC6015 обеспечивают долгий срок службы инструмента с минимальным износом по задней поверхности

ОЦЕНКА ХАРАКТЕРИСТИК ВО ВРЕМЯ ПРЕРЫВИСТОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ DIN 41CRM04

Обеспечивает превосходную стойкость к разрушению и предотвращает распространение трещин

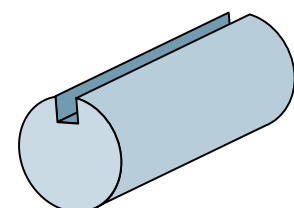
MC6025

СТАНДАРТНЫЙ ЭКВИВАЛЕНТ ISO-P20



* Режущая кромка после 3000 ударов

Пластина (материал сплава)	CNMG120408-
Заготовка	DIN 41CrMo4
Скорость резания (м/мин)	200
Подача (мм/об)	0.25
Глубина резания (мм)	1.5mm
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Во время чистовой прерывистой механической обработки легированной стали, например 41CrMo4, на режущей кромке могут образоваться трещины. Характеристики сплава MC6025 обеспечивают надежную механическую обработку без распространения трещин, в отличие от сплавов пластин конкурентов.



ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Чистовая продольная токарная обработка поверхностно упрочненной стали с использованием СОЖ.

Пластина (материал сплава)	CNMG120408-SH MC6015	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN 18CrMo4 (наружная токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	350	250
Подача (мм/об)	0.4	0.4
Глубина резания (мм)	2.0 – 3.0	2.0 – 3.0
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав MC6015 с высокими характеристиками позволил увеличить скорость резания и удвоить срок службы инструмента.	

КОНКУРЕНТ



300 заготовок
VB = 0.3 mm

MC6015-SH



535 заготовок
VB = 0.24 mm

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Продольное резание и поперечное точение инструментальной стали с использованием СОЖ

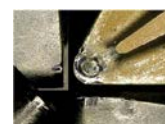
Пластина (материал сплава)	TNMG160404-LP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN C105U (наружная, торцевая токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	170	170
Подача (мм/об)	0.15	0.15
Глубина резания (мм)	0.15	0.15
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Серия MC6015 продемонстрировала высокое качество чистовой обработки поверхности и увеличила срок службы инструмента.	

КОНКУРЕНТ



75 заготовок
VB = 0.25 mm

MC6015-LP



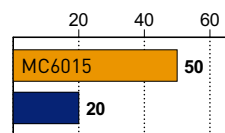
90 заготовок
VB = 0.24 mm

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Продольное резание и поперечное точение углеродистой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	DNMG150408-RP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN Ck45 (наружная токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	200	200
Подача (мм/об)	0.25	0.25
Глубина резания (мм)	3.0	3.0
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Серия MC6015 устойчива к внезапному образованию трещин и позволяет увеличить срок службы инструмента в 2,5 раза.	

КОНКУРЕНТ



Количество обработанных деталей (шт. /угол)

MC6015-SA



50 заготовок
VB = 0.19 mm

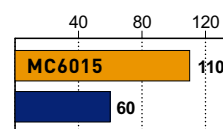
ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Наружная копировальная токарная обработка углеродистой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	DNMG150408-RP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN Ck45 (наружная копировальная токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	200	200
Подача (мм/об)	0.25	0.25
Глубина резания (мм)	3.0	3.0
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ

Результаты Серия MC6015 устойчива к внезапному образованию трещин и увеличивает срок службы инструмента в 2,5 раза.

КОНКУРЕНТ



MC6015-SA



Количество обработанных 50 заготовок
деталей (шт. /угол) VB = 0.26 mm

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное продольное резание и поперечное точение углеродистой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	WNMG080408-MP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN Ck55 (наружная, торцевая токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	180 (наружная)	200 (торцевая обработка)
Подача (мм/об)	0,26 (наружная)	0,27 (торцевая обработка)
Глубина резания (мм)	1.0-2.0	1.0-2.0
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ

Результаты Сплав MC6025 увеличил срок службы инструмента благодаря превосходной износостойкости.

КОНКУРЕНТ



120 Заготовки

MC6015-MP



120 Заготовки

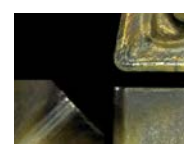
ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное продольное резание и поперечное точение стали холодного прессования с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	WNMG080404-LP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN 41CrMo4 (наружная, торцевая токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	140	140
Подача (мм/об)	0.2-0.23	0.2-0.23
Глубина резания (мм)	0.8-1.0	0.8-1.0
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ

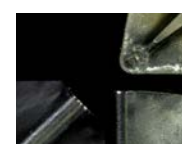
Результаты Сплав MC6025 увеличил срок службы инструмента в 2,6 раза.

КОНКУРЕНТ



70 Заготовки

MC6015-LP



132 Заготовки

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное продольное резание и поперечное точение термообрабатываемой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	CNMG120408-MP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN 34CrMo4 (торцевая токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	180	180
Подача (мм/об)	0.25	0.25
Глубина резания (мм)	2	2
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав MC6025 позволил увеличить срок службы инструмента по сравнению со стандартной пластиной благодаря отличной защите от сколов.	

КОНКУРЕНТ



20 Заготовок

MC6025-MP



20 Заготовок



Трещины образовались после 25 заготовок



Срок службы увеличен на 40 заготовок.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное продольное резание и поперечное точение термообрабатываемой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	CNMG120408-MP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN 15CrMo5 (наружная токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	150	150
Подача (мм/об)	0.25	0.25
Глубина резания (мм)	1	1
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Срок службы инструмента из сплава MC6025 оказался в 3 раза выше, чем из обычных материалов.	

КОНКУРЕНТ



Трещины образовались после механической обработки 185 заготовок

MC6035-MP



После механической обработки 550 заготовок

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное продольное резание и поперечное точение термообрабатываемой стали с использованием СОЖ

Пластина (материал сплава)	WNMG080408-RP	КОНКУРЕНТ
Заготовка	DIN 15CrMo5 (наружная, торцевая токарная обработка)	
Скорость резания (м/мин)	250	250
Подача (мм/об)	0.25	0.25
Глубина резания (мм)	2.2	2.2
Режим резания	Обработка с использованием СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав MC6025 увеличил срок службы инструмента в 1,2 раза благодаря превосходному сопротивлению налипанию.	

КОНКУРЕНТ



218 Заготовок

MC6035-RP



267 Заготовок

ДЛЯ ЗАМЕТОК

A series of horizontal dashed lines for writing notes.



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

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstraße 2. 40670 Meerbusch
Tel +49 2159 91890 Fax +49 2159 918966
E-Mail admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD
Mitsubishi House, Galena Close. B77 4AS Tamworth
Tel +44 1827 312312 Fax +44 1827 312314
E-Mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador. 46136 Museros/Valencia
Tel +34 96 144 1711 Fax +34 96 144 3786
E-Mail mme@mmevalencia.com

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod 91400 Orsay
Tel +33 169 355353. Fax +33 169 355350
E-Mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Via Montefeltro 6/A, 20156 Milano
Tel +39 02 93 77031 Fax +39 02 93 589093
E-Mail info@mmc-italia.it

RUSSIA

MITSUBISHI HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24, build.3, 107023 Moscow
Tel +7 495 7255885 Fax +7 495 9813973
E-Mail info@mmc-carbide.ru

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław
Tel +48 71335 1620 Fax +48 71335 1621
E-Mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

TURKEY

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

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

L

L

Код для заказа: В196R



Дата публикации: 2016.04 [X XXX], Отпечатано в XXX