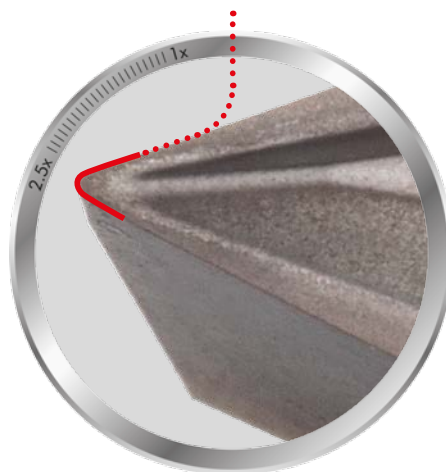


MS6015

NÁSTROJOVÝ MATERIÁL ZE SLINUTÉHO KARBIDU
S PVD POVLAKEM PRO OBRÁBĚNÍ MALÝCH DÍLŮ



PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY



DIAEDGE

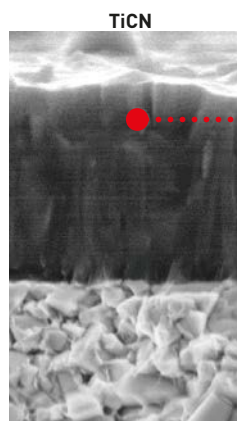
 **MITSUBISHI MATERIALS**

MS6015

NÁSTROJOVÝ MATERIÁL ZE SLINUTÉHO KARBIDU S PVD POVLAKEM PRO NELEGOVANÉ OCELI

Jemná kompatibilní kombinace speciálního karbidového substrátu a nového PVD povlaku, která výrazně zlepšuje odolnost proti opotřebení.

	MS6015	Konvenční
Povlak	Vícevrstvý TiCN	TiAlN
Tvrdost (HV)	3000	2800
Koeficient tření	Nízký	Vysoký
Tvrdost základního materiálu (HRA)	92.0	92.0
Pevnost v ohybu (GPa)	2.0	2.0



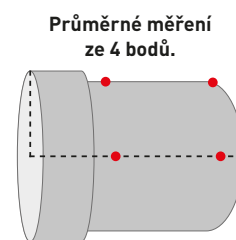
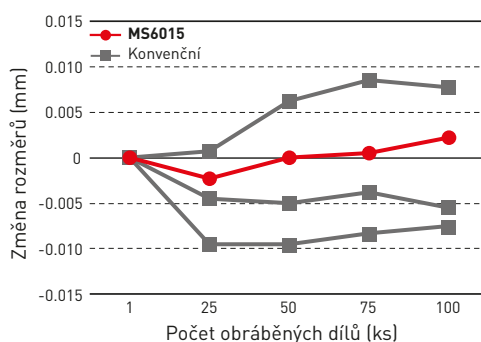
Vynikající odolnost proti opotřebení a proti tvorbě nárůstků a ty nejlepší výsledky při obrábění nelegované oceli.

 Vynikající rozměrová přesnost a dokončení povrchu.

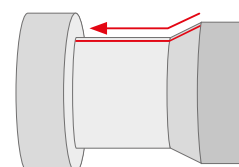
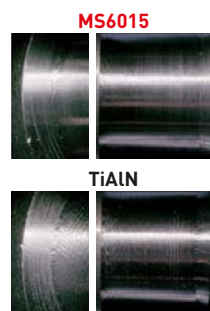
ŘEZNÝ VÝKON

MS6015 má ve srovnání s konvenčními produkty vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků na břitech a rovněž minimální změny vnějšího průměru.

Obráběný materiál	DCGT11T302
Destička	DIN C22
Řezná rychlost Vc (m/min)	100
Posuv f (mm/ot.)	0.05
Hloubka řezu ap (mm)	1
Řezná kapalina	Mokrý řez



Obráběný materiál	DCGT11T302
Destička	DCGT11T302
Řezná rychlost Vc (m/min)	100
Posuv f (mm/ot.)	0.04
Hloubka řezu ap (mm)	2.5 mm



DESTITKA S POLOMĚREM ZAObLENÍ ŠPIČEK SE ZÁPORNou TOLERANCÍ

Objednací kód:	DCGT11T301 M R-SN	→ 01M ⌀ R0.08mm (R0.05 — R0.10mm)
	DCGT11T302 M R-SN	→ 02M ⌀ R0.18mm (R0.15 — R0.20mm)
	DCGT11T304 M -SMG	→ 04M ⌀ R0.38mm (R0.35 — R0.40mm)

Příklad:

DCGT11T301MR-SN
DCGT32.50.2MRSN
MS6015 R0.08



SYSTÉM UTVAŘEČŮ

Použití Tolerance	Označení a ob- rázek utvařeče	Charakteristiky	Profil – geometrie
Lehký řez G	R-SS	Lehké obrábění na soustružnických automatech Rovnoběžný utvařeč. Vynikající odvod třísky při nízkých rychlostech posuvu.	Nelegované oceli • Legované oceli
	R-SN	Střední obrábění na soustružnických automatech Rovnoběžný utvařeč. Vynikající odvod třísky při nízkých až středních rychlostech posuvu.	Nelegované oceli • Legované oceli
Střední řez G	SMG	Střední obrábění na soustružnických automatech 3D utvařeč zaručuje dobrý odvod třísky. Destička třídy přesnosti G zaručuje ostrý řez, čímž umožňuje vysoce přesné obrábění. Geometrie utvařeče je vhodná pro kopírování a podsou- stružování.	Nelegované oceli • Legované oceli

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

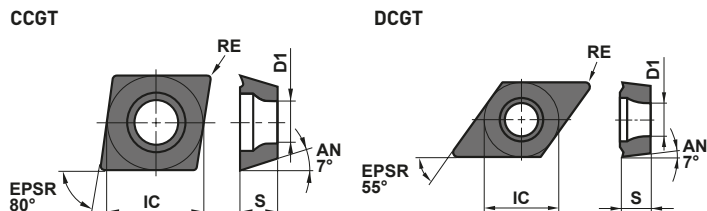
	Obráběný materiál	Nástrojový materiál	Řezná rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.)
P	Nelegované oceli • Legované oceli	MS6015	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Čisté železo • Snadno obrobitelné oceli		150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)

MS6015

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

P

G třída
CCGT



Lehký řez
R-SS

Střední řez
R-SN

Střední řez
SMG



Lehký řez
R-SS

Střední řez
R-SN

Střední řez
SMG



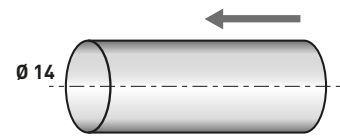
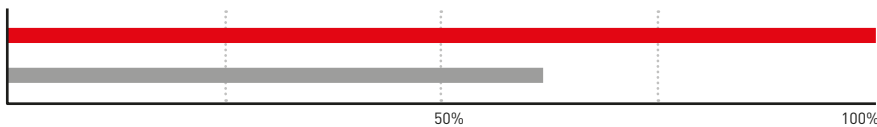
Objednací kód	Oblast ob- rábění	MS6015	IC	S	RE *	D1
NEW CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW CCGT060201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW CCGT060202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW CCGT09T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW CCGT09T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW CCGT09T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW CCGT060201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW CCGT060202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW CCGT060204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
NEW CCGT09T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW CCGT09T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW CCGT09T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW DCGT070201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW DCGT070202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW DCGT11T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW DCGT11T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW DCGT11T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW DCGT070201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW DCGT070202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW DCGT11T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW DCGT11T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW DCGT11T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW DCGT070201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW DCGT070202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW DCGT070204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
NEW DCGT11T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW DCGT11T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW DCGT11T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4

* RE – Poloměr zaoblení špičky je menší než standardní



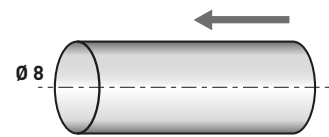
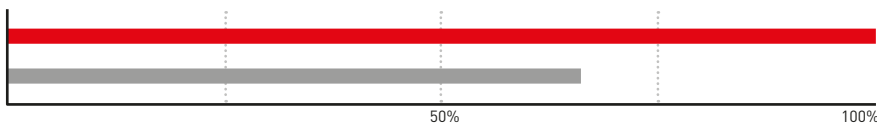
PŘÍKLADY POUŽITÍ

Destička	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Materiál obrobku	Čisté železo (JIS SUr)
Chlazení	Externí, plynulý řez
Rezná rychlost Vc (m/min)	197 (4 500 min ⁻¹)
Posuv f (mm/ot.)	0.1
Hloubka řezu ap (mm)	0.1
Rezná kapalina	Mokrě obrábění (olej)
Výsledek	Počet obrobků: 500



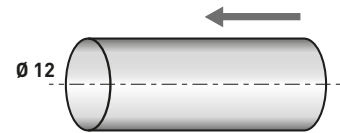
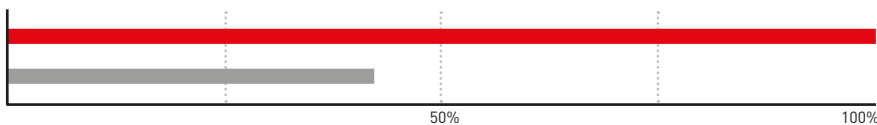
Mimořádně kvalitní obrobený povrch a 1,4x delší životnost v porovnání s konvenčními produkty. Stabilní utvařec SMG a řízení odvodu třísky.

Destička	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Materiál obrobku	Snadno obravitelné oceli (JIS SUM24L)
Chlazení	Externí, plynulý řez
Rezná rychlost Vc (m/min)	125 (5 000 min ⁻¹)
Posuv f (mm/ot.)	0.05
Hloubka řezu ap (mm)	0.3
Rezná kapalina	Mokrě obrábění (olej)
Výsledek	Počet obrobků: 3 000



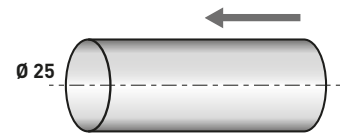
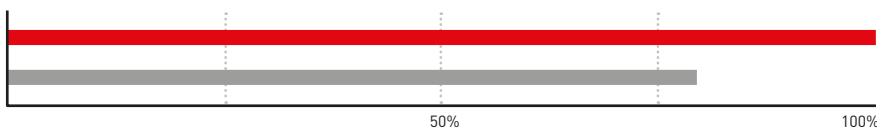
MS6015 má minimální tvorbu nárustků a zachovává bezpečnou rozměrovou přesnost.

Destička	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Materiál obrobku	Nelegované oceli (DIN Ck45)
Chlazení	Externí, plynulý řez
Rezná rychlost Vc (m/min)	113 (3 000 min ⁻¹)
Posuv f (mm/ot.)	0.03
Hloubka řezu ap (mm)	1.0
Rezná kapalina	Mokrě obrábění (olej)
Výsledek	Počet obrobků: 1 100



MS6015 má vynikající odolnost proti opotřebení a dosahuje 2x delší životnosti v porovnání s konvenčními produkty.

Destička	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Materiál obrobku	Nízkouhlikové oceli (DIN Ck15)
Chlazení	Externí, plynulý řez
Rezná rychlost Vc (m/min)	100 (1 300 min ⁻¹)
Posuv f (mm/ot.)	0.12
Hloubka řezu ap (mm)	1.3
Rezná kapalina	Mokrě obrábění (olej)
Výsledek	Počet obrobků: 500



MS6015 má vynikající odolnost proti tvorbě nárustků a dosahuje 1,3x delší životnosti v porovnání s konvenčními produkty.

POZNÁMKY

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

POZNÁMKY

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

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 mme@mmvalencia.com

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 RUSSIA 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.
Via Montefeltro 6/A . 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

DISTRIBUCE:

□

□

└

└

