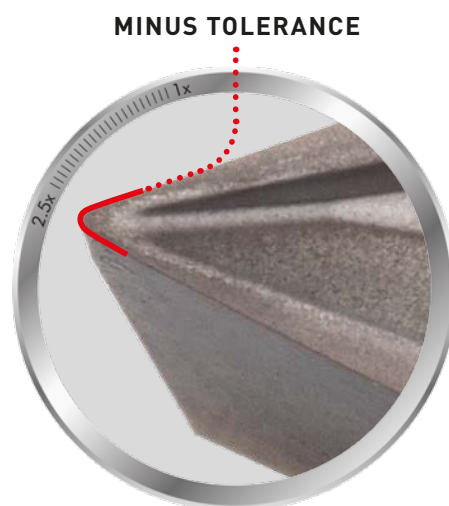


# MS6015

NUANCE CARBURE REVÊTU PVD  
POUR LE DÉCOLLETAGE



**DIAEDGE**

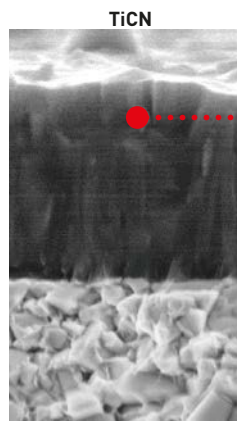
 **MITSUBISHI MATERIALS**

# MS6015

## NUANCE CARBURE REVÊTU PVD POUR L'ACIER AU CARBONE

La bonne association d'un substrat en carbure spécial et d'un nouveau revêtement en PVD qui améliore grandement la résistance à l'usure.

	MS6015	Conventionnel
<b>REVÊTEMENT</b>	Multi-couches TiCN	TiAlN
<b>Dureté (HV)</b>	3000	2800
<b>Coefficient de frottement</b>	faible	élevé
<b>Dureté du substrat (HRA)</b>	92.0	92.0
<b>Résistance à la flexion (GPa)</b>	2.0	2.0



Résistance améliorée à l'usure et au collage, résultats optimaux pour l'acier au carbone.

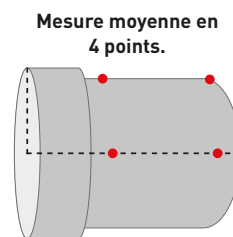
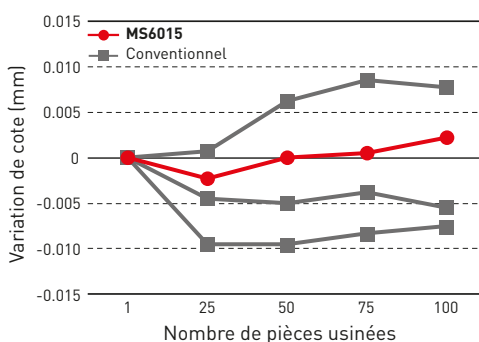


Tenue de cote et états de surface exceptionnels

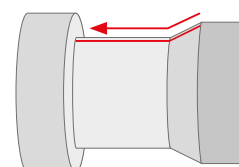
## PERFORMANCES DE COUPE

Comparée aux produits conventionnels, la nuance MS6015 permet un débit de copeaux supérieure et des variations minimales du diamètre usiné.

Matière à usinée	DCGT11T302
Plaquette	DIN C22
Vitesse de coupe Vc (m/min)	100
Avance f (mm/tr)	0.05
Profondeur de passe ap (mm)	1
Arrosage	Coupe lubrifiée



Matière usinée	DCGT11T302
Plaquette	Acier bas carbone (XC20)
Vitesse de coupe Vc (m/min)	100
Avance f (mm/tr)	0.04
Profondeur de passe ap (mm)	2.5 mm



# RAYON DE POINTE EN TOLÉRANCE NÉGATIVE

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

Exemple d'impression:

DCGT11T301MR-SN  
DCGT32.50.2MRSN  
MS6015 R0.08



## SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX

Application	Tolérance	Désignation du brise-copeaux et illustration	Caractéristiques	Géométrie de coupe
Finition	G	R-SS	<b>Finition sur tours automatiques.</b> Brise-copeaux parallèle. Excellent contrôle des copeaux à vitesse d'avance réduite.	Acier carbone • Acier allié  
		R-SN	<b>Ébauche moyenne sur tours automatiques.</b> Brise-copeaux parallèle. Excellent contrôle des copeaux à vitesse d'avance réduite à moyenne.	Acier carbone • Acier allié  
Semi-finition	G	SMG	<b>Semi-finition sur tours automatiques.</b> Le brise-copeaux en D offre un bon contrôle des copeaux. La plaquette de classe G possède une grande acuité, ce qui permet un usinage très précis. Géométrie du brise-copeaux adaptée au copiage et au tournage arrière.	Acier carbone • Acier allié  

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

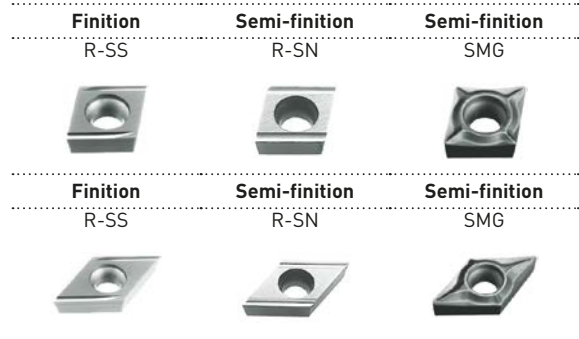
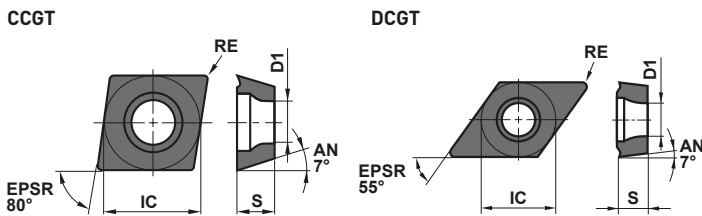
Matière à usiner	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tr)
P Acier carbone, acier allié	MS6015	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)

# MS6015

## PLAQUETTES POSITIVES 7° (AVEC TROU)

**P**

Classe G  
CCGT



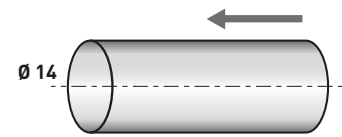
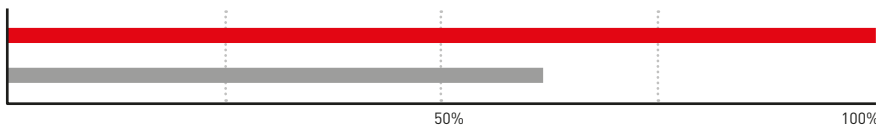
Référence	Plage de coupe	MS6015	IC	S	RE *	D1
<b>NEW</b> CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</b> CCGT060201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> CCGT060202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> CCGT09T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</b> CCGT060201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> CCGT060202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> CCGT060204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
<b>NEW</b> CCGT09T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</b> DCGT070201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> DCGT070202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> DCGT11T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</b> DCGT070201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> DCGT070202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> DCGT11T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</b> DCGT070201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> DCGT070202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> DCGT070204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
<b>NEW</b> DCGT11T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> DCGT11T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4

\* RE – Cote réelle



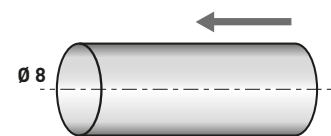
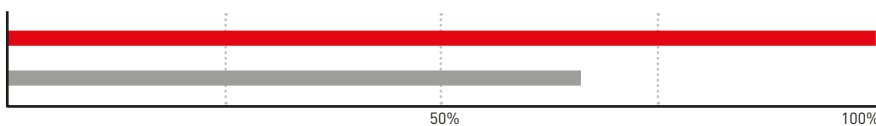
# EXEMPLES D'APPLICATIONS

Plaquette	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Matière de la pièce	Fer pur (JIS SUR)
Mode de coupe	Chariotage, continu
Vitesse de coupe Vc (m/min)	197 (4 500 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/tr)	0.1
Profondeur de passe ap (mm)	0.1
Arrosage	Huile entière
Résultat	Durée de vie : 500 pièces



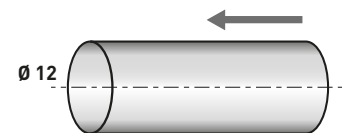
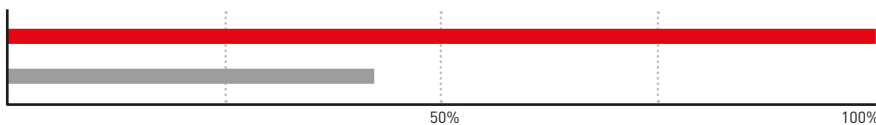
Une excellent état de surface et une durée de vie 1,4 fois plus longue par rapport aux produits conventionnels. Usinage stable, bon contrôle du copeau.

Plaquette	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Matière de la pièce	Acier allié (S250Pb)
Mode de coupe	Chariotage, continu
Vitesse de coupe Vc (m/min)	125 (5 000 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/tr)	0.05
Profondeur de passe ap (mm)	0.3
Arrosage	Huile entière
Résultat	Durée de vie : 3 000 pièces



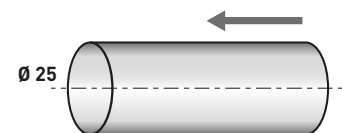
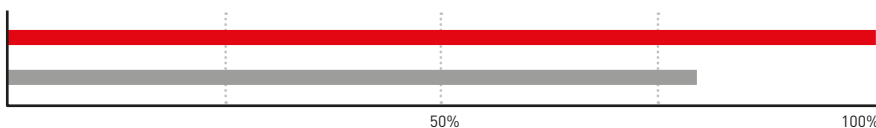
La nuance MS6015 affiche une bonne résistance au collage et assure la tenue de cote.

Plaquette	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Matière de la pièce	Acier carbone (XC45)
Mode de coupe	Chariotage, continu
Vitesse de coupe Vc (m/min)	113 (3 000 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/tr)	0.03
Profondeur de passe ap (mm)	1.0
Arrosage	Huile entière
Résultat	Durée de vie : 1 100 pièces



La nuance MS6015 offre une excellente résistance à l'usure et confère à l'outil une durée de vie 2 fois supérieure par rapport aux produits conventionnels.

Plaquette	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Matière de la pièce	Acier doux (XC15)
Mode de coupe	Chariotage, continu
Vitesse de coupe Vc (m/min)	100 (1 300 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/tr)	0.12
Profondeur de passe ap (mm)	1.3
Arrosage	Huile entière
Résultat	Durée de vie : 500 pièces



La nuance MS6015 offre une excellente résistance au collage et confère à l'outil une durée de vie 1,3 fois supérieure par rapport aux produits conventionnels.

---

# MÉMO

---

A series of horizontal dashed lines for writing.

---

# MÉMO

---

A series of horizontal dashed lines for writing.

**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@mmevalencia.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

DISTRIBUÉ PAR:

□

□

L

┘