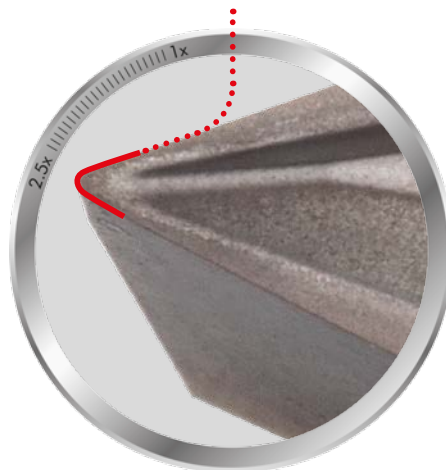


MS6015

GRADO DI METALLO DURO RIVESTITO IN PVD
PER LA LAVORAZIONE DI MINUTERIE



TOLLERANZA RAGGIO INSERTO IN DIFETTO



DIAEDGE

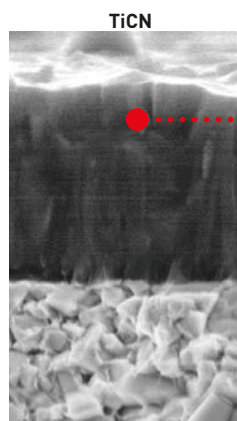
 **MITSUBISHI MATERIALS**

MS6015

GRADO DI METALLO DURO RIVESTITO IN PVD PER ACCIAIO AL CARBONIO

Un'ottima combinazione tra un substrato in metallo duro speciale e un nuovo rivestimento in PVD che migliora sensibilmente la resistenza all'usura.

	MS6015	Convenzionale
Rivestimento	Multistrato TiCN	TiAlN
Tempratura (HV)	3000	2800
Coefficiente di attrito	Basso	Alto
Durezza del substrato (HRA)	92.0	92.0
T.R.S (GPa)	2.0	2.0



Ottimale resistenza all'usura e all'incollamento, per il miglior risultato per l'acciaio al carbonio.

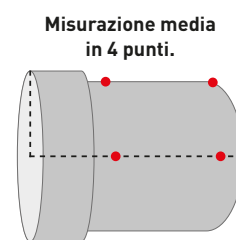
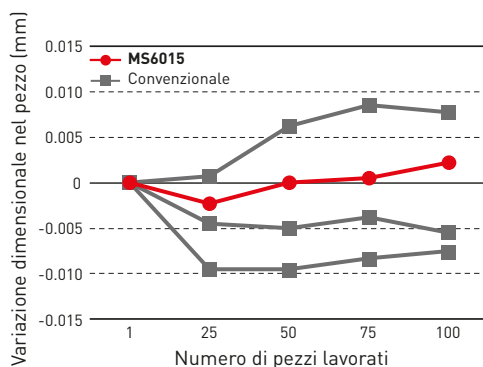


Eccellente precisione dimensionale e finitura superficiale.

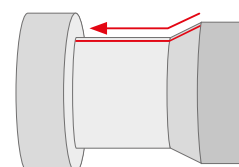
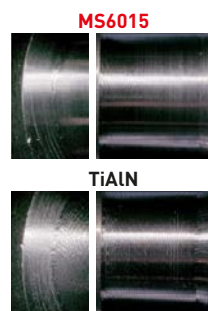
PRESTAZIONI DI TAGLIO

MS6015 assicura un minor incollamento e un'eccellente evacuazione dei trucioli rispetto ai prodotti convenzionali; rende inoltre stabile e affidabile la lavorazione, con ridotte correzioni della dimensione del diametro esterno lavorato.

Inserto	DCGT11T302
Materiale da lavorare	DIN C22
Velocità di taglio Vc (m/min.)	100
Avanzamento f (mm/giro)	0.05
Profondità di taglio ap (mm)	1
Refrigerante	Taglio a umido



Inserto	DCGT11T302
Materiale da lavorare	Acciaio a basso tenore di carbonio (JIS S20C)
Velocità di taglio Vc (m/min.)	100
Avanzamento f (mm/giro)	0.04
Profondità di taglio ap (mm)	2.5 mm



TOLLERANZA RAGGIO INSERTO INFERIORE AL NOMINALE, CON MISURAZIONE EFFETTIVA DEL RAGGIO

Codice ordinazione:	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)

Esempio di stampa:

DCGT11T301MR-SN
DCGT32.50.2MRSN
MS6015 R0.08



GAMMA DI ROMPITRUCIOLI

Applicazione Tolleranza	Denominazione e immagine dei rompitrucoli	Caratteristiche	Geometria sezione trasversale	
Taglio leggero G	R-SS	Taglio leggero su torni automatici Rompitrucolo parallelo monodirezionale. Eccellente controllo dei trucioli a velocità di avanzamento basse.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato	
	R-SN	Taglio medio su torni automatici Rompitrucolo parallelo monodirezionale. Eccellente controllo dei trucioli a velocità di avanzamento medio basse.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato	
Taglio medio G	SMG	Taglio medio su torni automatici Il rompitrucolo sviluppato in 3D fornisce un buon controllo dei trucioli. L'inserto con tolleranza in classe G assicura un taglio preciso, con tolleranze dimensionali eccellenti. La particolare geometria del rompitrucolo permette avanzamenti bidirezionali e lavorazioni di copiatura.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato	

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

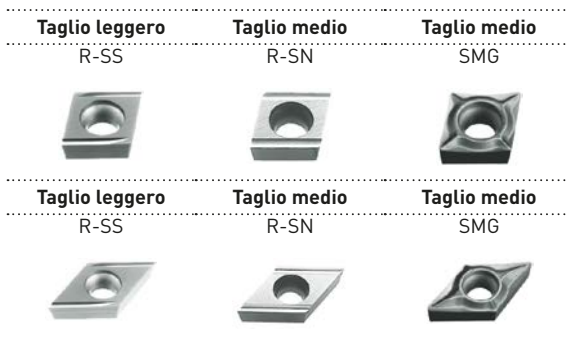
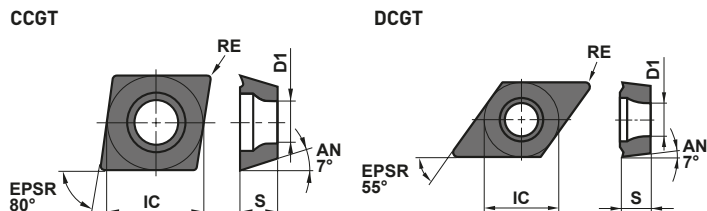
	Materiale da lavorare	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
P	Acciaio al carbonio · Acciaio legato	MS6015	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Ferro dolce · Acciaio rapido		150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)

MS6015

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

P

Classe G
CCGT



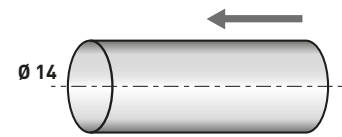
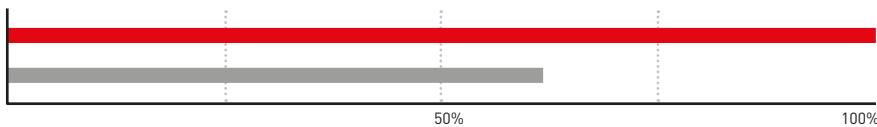
Codice ordinazione	Area di taglio	MS6015	IC	S	RE *	D1
NEW CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW CCGT060201MR-SN	M	●	6.35	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 = Misura effettiva del raggio inserto



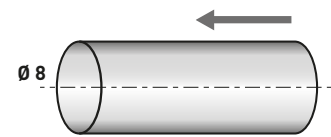
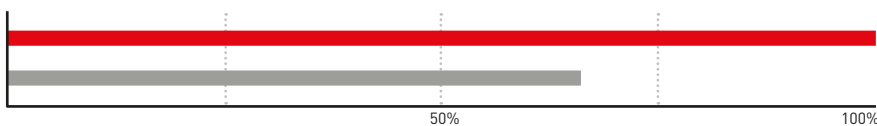
ESEMPI DI APPLICAZIONI

Inserto	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Pezzo da lavorare	Ferro dolce (JIS SUR)
Modalità di taglio	Esterno, continuo
Velocità di taglio Vc (m/min.)	197 (4500 min ⁻¹)
Avanzamento f (mm/giro)	0.1
Profondità di taglio ap (mm)	0.1
Refrigerante	Taglio a umido (olio)
Risultato	Quantità di pezzi lavorati: 500



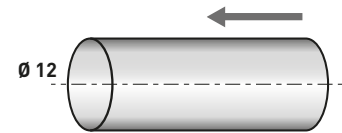
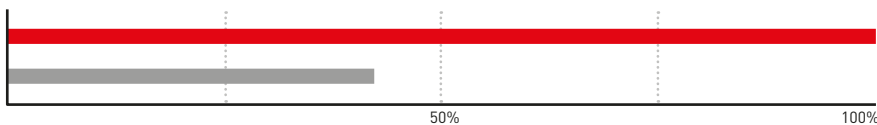
Risultato: una superficie con finitura eccellente e una vita dell'utensile maggiore di 1,4 volte rispetto ai prodotti convenzionali. Romptruciolo SMG stabile e ottima evacuazione dei trucioli.

Inserto	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Pezzo da lavorare	Acciai rapidi (JIS SUM24L)
Modalità di taglio	Esterno, continuo
Velocità di taglio Vc (m/min.)	125 (5000 min ⁻¹)
Avanzamento f (mm/giro)	0.05
Profondità di taglio ap (mm)	0.3
Refrigerante	Taglio a umido (olio)
Risultato	Quantità di pezzi lavorati: 3000



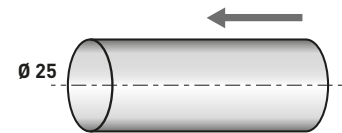
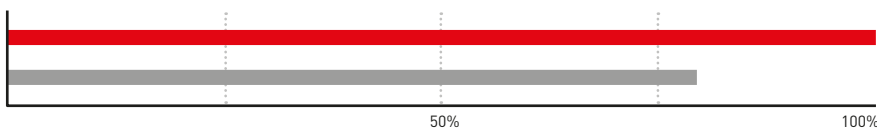
MS6015 ha un'eccellente resistenza all'incollamento e garantisce tolleranze dimensionali accurate.

Inserto	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Pezzo da lavorare	Acciaio al carbonio (DIN Ck45)
Modalità di taglio	Esterno, continuo
Velocità di taglio Vc (m/min.)	113 (3000 min ⁻¹)
Avanzamento f (mm/giro)	0.03
Profondità di taglio ap (mm)	1.0
Refrigerante	Taglio a umido (olio)
Risultato	Quantità di pezzi lavorati: 1100



MS6015 dimostra un'ottimale resistenza all'usura e una vita utensile maggiore di 2 volte rispetto ai prodotti convenzionali.

Inserto	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Pezzo da lavorare	Acciaio dolce (DIN Ck15)
Modalità di taglio	Esterno, continuo
Velocità di taglio Vc (m/min.)	100 (1300 min ⁻¹)
Avanzamento f (mm/giro)	0.12
Profondità di taglio ap (mm)	1.3
Refrigerante	Taglio a umido (olio)
Risultato	Quantità di pezzi lavorati: 500



MS6015 dimostra un'ottimale resistenza all'incollamento e una vita utensile maggiore di 1,3 volte rispetto ai prodotti convenzionali.

PROMEMORIA

A series of horizontal dashed lines for writing.

PROMEMORIA

A series of horizontal dotted 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@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 000 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

DISTRIBUITO DA:

□

□

└

└