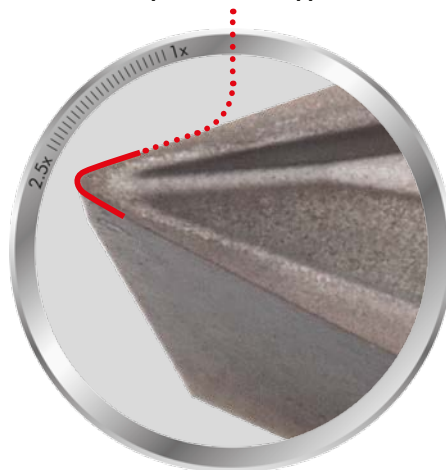


MS6015

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ PVD
ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ



ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ ДОПУСК



DIAEDGE

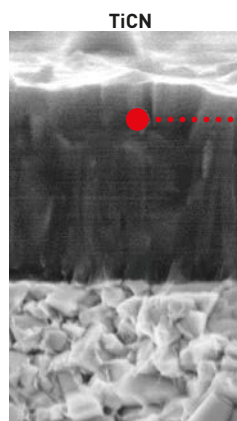
 **MITSUBISHI MATERIALS**

MS6015

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ С ПОКРЫТИЕМ PVD ДЛЯ ОБРАБОТКИ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

Превосходная совместимость специальной твердосплавной основы и нового покрытия PVD, существенно повышающего износостойкость.

	MS6015	Стандартный материал
ПОКРЫТИЕ	Многослойное покрытие TiCN	TiAlN
Твердость (HV)	3000	2800
Коэффициент трения	Низкий	Высокий
Твердость материала основы (HRA)	92.0	92.0
T.R.S (ГПа)	2.0	2.0



Высокая износостойкость и сопротивление налипанию, наилучшие результаты при обработке углеродистой стали

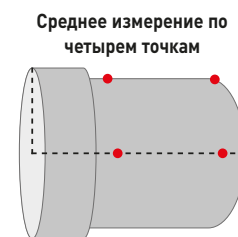
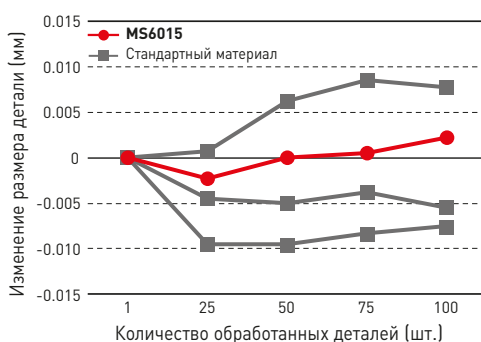


Превосходная точность размеров и качество обработки поверхности.

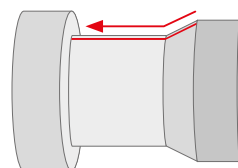
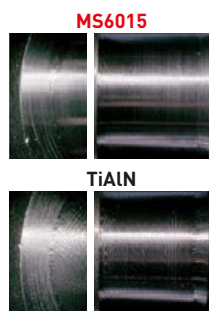
ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

По сравнению с обычными продуктами MS6015 обеспечивает более качественный отвод стружки, меньшее налипание к режущим кромкам, а также минимальные колебания размеров при обработке наружного диаметра.

Пластина	DCGT11T302
Обрабатываемый материал	DIN C22
Скорость резания Vc (м/мин)	100
Подача f (мм/об)	0.05
Глубина резания ap (мм)	1
СОЖ	Обработка с использованием СОЖ



Пластина	DCGT11T302
Обрабатываемый материал	Низкоуглеродистая сталь (JIS S20C)
Скорость резания Vc (м/мин)	100
Подача f (мм/об)	0.04
Глубина резания ap (мм)	2.5 mm



ПЛАСТИНА С УГЛОВЫМ РАДИУСОМ И ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ДОПУСКОМ

Обозначение:

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)



СИСТЕМА СТРУЖКОЛОМОВ

Применение	Допуск	Название стружколома и изображение	Характеристики	Геометрия поперечного сечения
Чистовая обработка	G	R-SS	Чистовая обработка на автоматических токарных станках. Параллельный сружжолом. Превосходный отвод стружки на низких скоростях подачи.	Углеродистая сталь • Легированная сталь
		R-SN	Получистовая обработка на автоматических токарных станках. Параллельный сружжолом. Превосходный отвод стружки на низких и средних скоростях подачи.	Углеродистая сталь • Легированная сталь
Получистовая обработка	G	SMG	Получистовая обработка на автоматических токарных станках. ЗШтампованный стружколом обеспечивает хороший отвод стружки. Пластина класса G повышает остроту кромки, обеспечивая высокую точность обработки. Форма стружколома позволяет выполнять копировальное точение и обработку с обратной стороны.	Углеродистая сталь • Легированная сталь

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

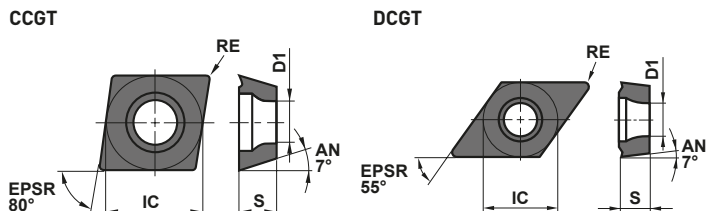
Обрабатываемый материал	Материал сплава	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
P	Углеродистая сталь	MS6015	0.08 (0.01—0.15)
	Легированная сталь		
	Чистое железо		
	Легкообрабатываемая сталь		

MS6015

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ 7°(С ОТВЕРСТИЕМ)

P

Класс G
CCGT



Обозначение Зона резания MS6015 IC S RE * D1

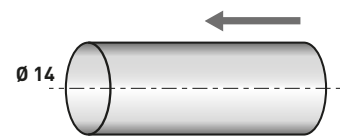
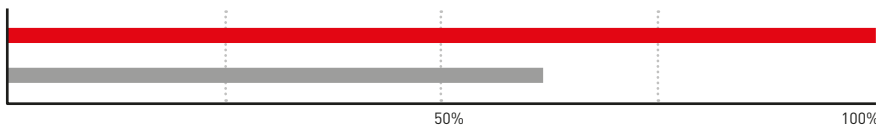
NEW	CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	CCGT060201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	CCGT060202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
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 – Угловой радиус меньше стандартного.



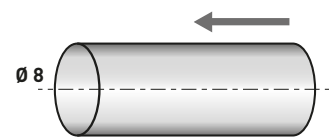
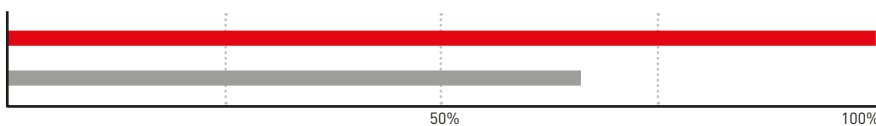
ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЙ

Пластина	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Материал заготовки	Чистое железо (JIS SUr)
Режим резания	Наружная обработка, непрерывное резание
Скорость резания Vc (м/мин)	197 (4500 мин ⁻¹)
Подача f (мм/об)	0.1
Глубина резания ap (мм)	0.1
СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результат	Кол-во деталей: 500



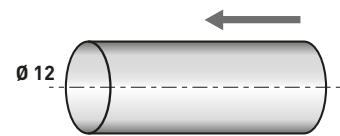
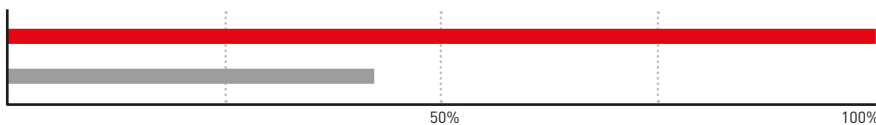
Превосходная чистовая обработка поверхности и увеличение срока службы в 1,4 раза по сравнению со стандартным сплавом. Надежный стружколом SMG и организация отвода стружки

Пластина	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Кол-во деталей	Легкообрабатываемая сталь (JIS SUM24L)
Режим резания	Наружная обработка, непрерывное резание
Скорость резания Vc (м/мин)	125 (5000 мин ⁻¹)
Подача f (мм/об)	0.05
Глубина резания ap (мм)	0.3
СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результат	Количество деталей: 3000



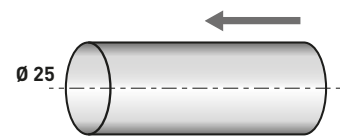
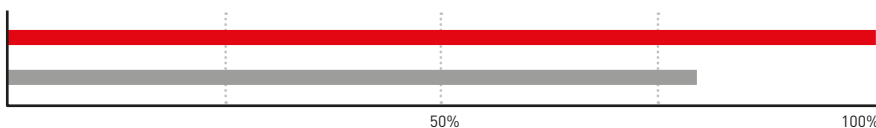
MS6015 имеет минимальное налипание и обеспечивает стабильную точность размеров

Пластина	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Материал заготовки	Углеродистая сталь (DIN Ck45)
Режим резания	Наружная обработка, непрерывное резание
Скорость резания Vc (м/мин)	113 (3000 мин ⁻¹)
Подача f (мм/об)	0.03
Глубина резания ap (мм)	1.0
СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результат	Количество заготовок: 1100



MS6015 имеет превосходную износостойкость и в два раза увеличивает срок службы инструмента по сравнению со стандартным сплавом

Пластина	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Материал заготовки	Малоуглеродистая сталь (DIN Ck15)
Режим резания	Наружная обработка, непрерывное резание
Скорость резания Vc (м/мин)	100 (1300 мин ⁻¹)
Подача f (мм/об)	0.12
Глубина резания ap (мм)	1.3
СОЖ	Обработка с использованием СОЖ
Результат	Количество заготовок: 500



MS6015 имеет превосходную износостойкость и в 1,3 раза увеличивает срок службы инструмента по сравнению с обычным сплавом

ДЛЯ ЗАМЕТОК

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

A series of horizontal dotted 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

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

Г

Г