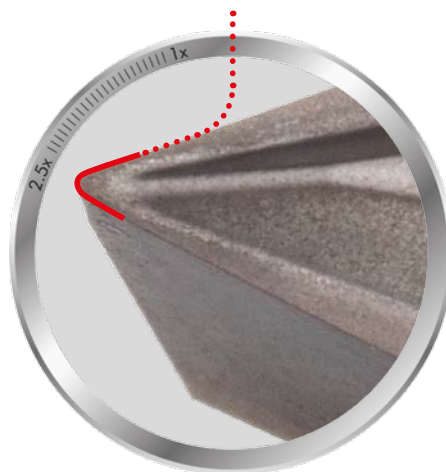


# MS6015

CALIDAD DE METAL DURO CON RECUBRIMIENTO DE PVD PARA UN MECANIZADO DE PIEZAS PEQUEÑAS



TOLERANCIA REDUCIDA



**DIAEDGE**

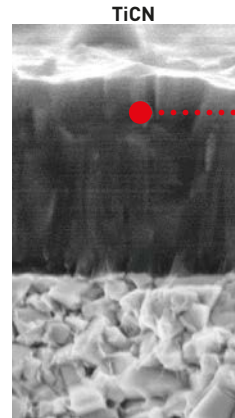
 **MITSUBISHI MATERIALS**

# MS6015


## CALIDAD DE METAL DURO CON RECUBRIMIENTO DE PVD PARA ACERO AL CARBONO

Una combinación excepcionalmente compatible de un sustrato de metal duro especial y un nuevo recubrimiento de PVD que mejora enormemente la resistencia al desgaste.

	MS6015	Convencional
<b>Recubrimiento</b>	Multicapa de TiCN	TiAlN
<b>Dureza (HV)</b>	3000	2800
<b>Coefficiente de fricción</b>	Bajo	Alto
<b>Dureza del material base (HRA)</b>	92.0	92.0
<b>TRS (GPa)</b>	2.0	2.0



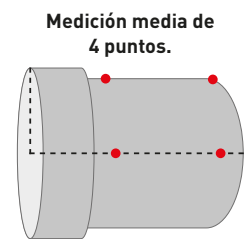
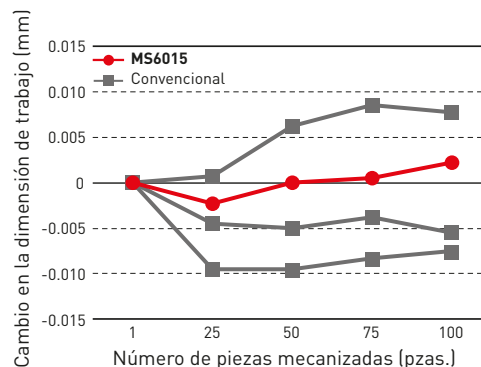
Resistencia superior al desgaste y al fundido con una obtención de los mejores resultados posibles para acero al carbono.

 Precisión dimensional y excelente acabado de la superficie.

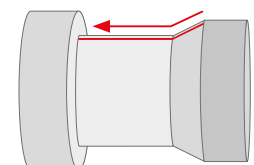
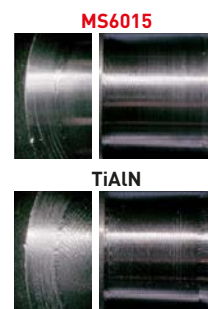
## RESULTADOS DE CORTE

La calidad MS6015 ofrece un fundido de evacuación de virutas de los fillos de corte mucho mejor en comparación con los productos convencionales, además de unos cambios mínimos en las dimensiones de diámetro exterior.

Placa	DCGT11T302
Material de trabajo	DIN C22
Velocidad de corte Vc (m/min)	100
Avance f (mm/rev.)	0.05
Profundidad de corte ap (mm)	1
Refrigerante	Corte en húmedo



Placa	DCGT11T302
Material de trabajo	Acero bajo en carbono (JIS S20C)
Velocidad de corte Vc (m/min)	100
Avance f (mm/rev.)	0.04
Profundidad de corte ap (mm)	2.5 mm



# PLACA CON RADIO ANGULAR Y TOLERANCIA REDUCIDA

Referencia:	<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)

Ejemplo de impresión:

DCGT11T301MR-SN  
DCGT32.50.2MRSN  
MS6015 R0.08



## SISTEMA ROMPEVIRUTAS

Aplicación Tolerancia	Rompevirutas e imagen	Características	Geometría de la sección transversal	
Corte ligero G	R-SS	<b>Corte ligero para mecanizado en torno automático.</b> Rompevirutas paralelo. Excelente control de las virutas a velocidades de avance reducidas.	Acero al carbono • Acero aleado	
	R-SN	<b>Corte medio para mecanizado en torno automático.</b> Rompevirutas paralelo. Excelente control de las virutas a velocidades de avance de reducidas a medias.	Acero al carbono • Acero aleado	
Corte medio G	SMG	<b>Corte medio para mecanizado en torno automático.</b> 3Rompevirutas moldeado D que ofrece un buen control de las virutas. La placa de clase G le confiere una acción de corte afilada y permite un mecanizado de gran precisión. La geometría del rompevirutas es adecuada para copiar y torneear hacia atrás.	Acero al carbono • Acero aleado	

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

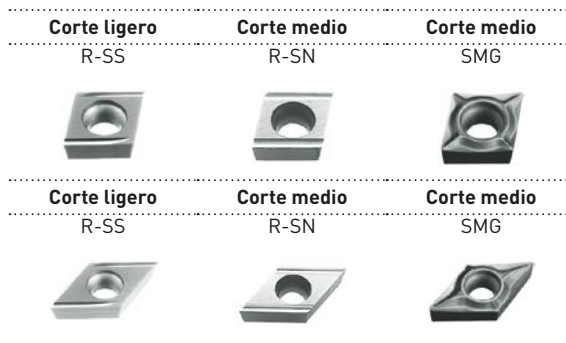
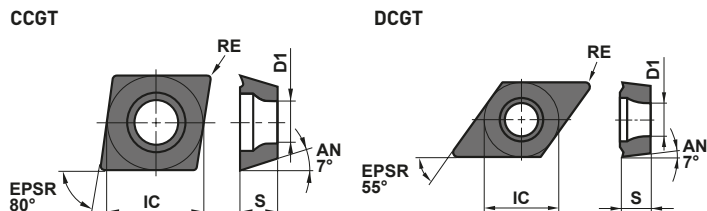
	Material de trabajo	Calidad	Velocidad de corte (m/min.)	Avance (mm/rev.)
P	Acero al carbono · Acero aleado	MS6015	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Hierro puro · Acero de fácil mecanización		150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)

# MS6015

## PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

P

Clase G  
CCGT



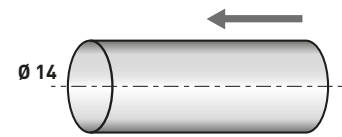
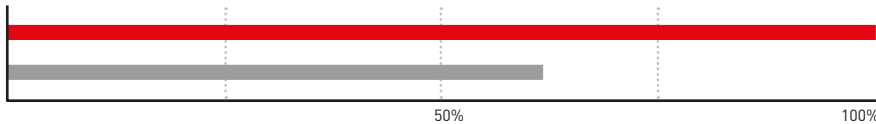
Referencia	Área de corte	MS6015	IC	S	RE *	D1
<b>NEW</b> CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
<b>NEW</b> CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
<b>NEW</b> CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
<b>NEW</b> CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
<b>NEW</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 – Ángulo del radio más pequeño que el estándar.



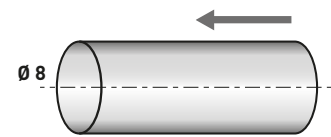
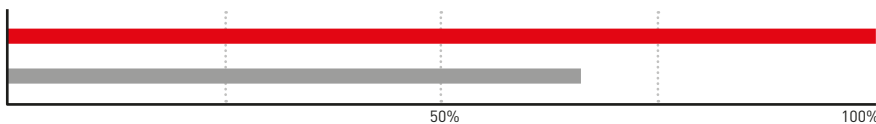
# EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Placa	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Material de la pieza de trabajo	Hierro puro (JIS SUr)
Modo de corte	Exterior, continuo
Velocidad de corte Vc (m/min)	197 (4500 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/rev.)	0.1
Profundidad de corte ap (mm)	0.1
Refrigerante	Corte en húmedo (aceite)
Resultados	Número de piezas de trabajo: 500



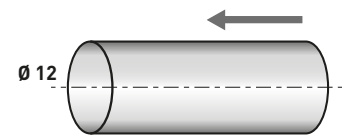
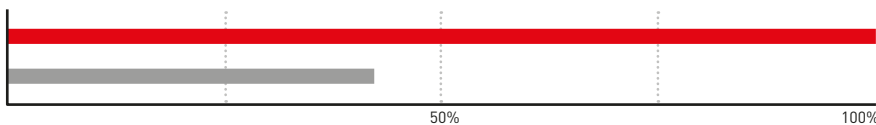
Un acabado excelente de la superficie y una vida útil 1,4 veces superior en comparación con los productos convencionales. Rompevirutas SMG estable y gestión de la evacuación de virutas.

Placa	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Material de la pieza de trabajo	Aceros de fácil mecanización (JIS SUM24L)
Modo de corte	Exterior, continuo
Velocidad de corte Vc (m/min)	125 (5000 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/rev.)	0.05
Profundidad de corte ap (mm)	0.3
Refrigerante	Corte en húmedo (aceite)
Resultados	Número de piezas de trabajo: 3000



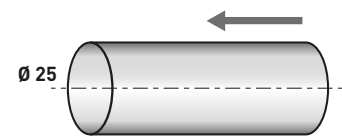
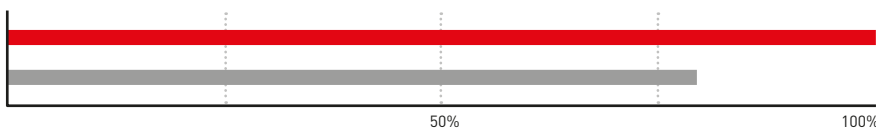
La calidad MS6015 ofrece un fundido mínimo y mantiene una precisión dimensional segura.

Placa	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Material de la pieza de trabajo	Acero al carbono (DIN Ck45)
Modo de corte	Exterior, continuo
Velocidad de corte Vc (m/min)	113 (3000 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/rev.)	0.03
Profundidad de corte ap (mm)	1.0
Refrigerante	Corte en húmedo (aceite)
Resultados	Número de piezas de trabajo: 1100



La calidad MS6015 ofrece una resistencia al desgaste superior y una vida útil dos veces superior en comparación con los productos convencionales.

Placa	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Material de la pieza de trabajo	Acero dulce (DIN Ck15)
Modo de corte	Exterior, continuo
Velocidad de corte Vc (m/min)	100 (1300 min <sup>-1</sup> )
Avance f (mm/rev.)	0.12
Profundidad de corte ap (mm)	1.3
Refrigerante	Corte en húmedo (aceite)
Resultados	Número de piezas de trabajo: 500



La calidad MS6015 ofrece una resistencia al desgaste superior y una vida útil 1,3 veces superior en comparación con los productos convencionales.

---

# NOTAS

---

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

---

# NOTAS

---

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

DISTRIBUIDO POR:

□

□

└

└