

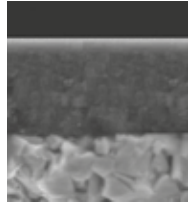
MP / MT9000

PLAQUETTES DE TOURNAGE ISO
POUR LE TOURNAGE DE TITANE ET RÉFRACTAIRES



MP9005 / MP9015 / MP9025

NUANCE REVÊTUE PVD

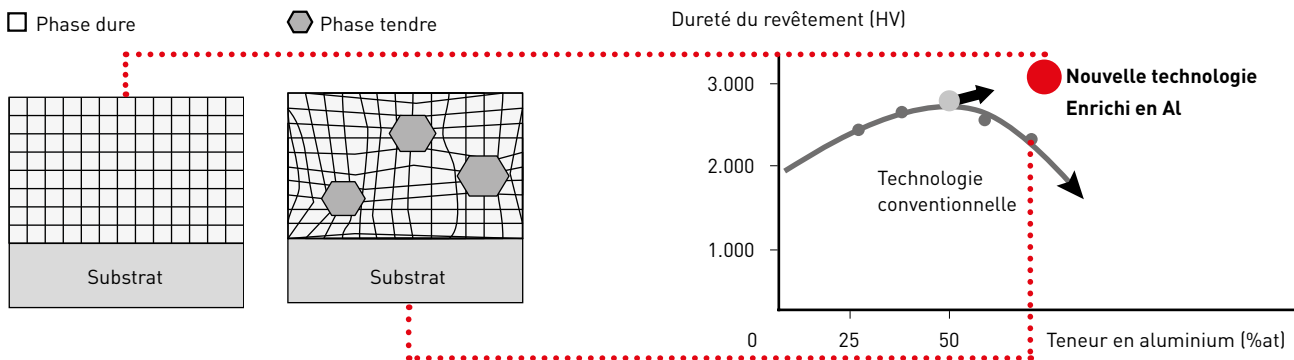


..... Technologie de revêtement monocouche ALTiN enrichi en Al

..... Substrat spécial en carbure fritté

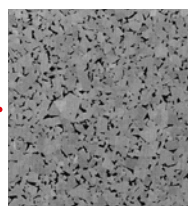
TENEUR ÉLEVÉE EN ALUMINIUM ET COMPARAISON AVEC LES REVÊTEMENTS CONVENTIONNELS

La nouvelle technologie de revêtement monocouche ALTiN enrichi aluminium offre une stabilisation face aux matériaux de haute dureté et permet d'améliorer fortement la résistance à l'usure et au collage.



MT9005 / MT9015

NUANCES DE CARBURE NON REVÊTU



MT9015

ISO	Nuance	Concept	Application
S	S05	MP9005/MT9005 Nuance résistante à l'usure	Alliage réfractaire Ébauche moyenne - Finition
	S10	MP9015 Premier choix pour un usage général	Alliage réfractaire Ébauche - semi-finition
	S15	MP9025 Nuance résistant à l'écaillage, pour conditions instables	Alliages réfractaires Coupe interrompue, ébauche
		MT9015 Nouvelle nuance polie à arête de coupe tranchante assurant une excellente résistance à l'usure et à l'écaillage	Alliage de titane Coupe générale

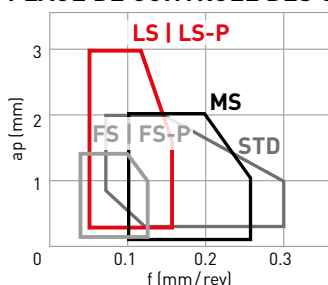
ISO	PVD	
S	S01	MP9005, MT9005
	S10	MP9015, MT9015
	S20	MP9025, MT9015
	S30	

SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX

PLAQUETTES POSITIVES / PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION

Tolérance	Caractéristiques	Géométrie de coupe
FINITION		
G	FS <i>Plaquettes positives</i> PREMIER CHOIX POUR LA FINITION DES RÉFRACTAIRES Idéal pour les alliages réfractaires, de titane et de chrome cobalt. La grande acuité d'arête permet d'obtenir excellents états de surface et une très bonne tolérance géométrique. Les arêtes de coupe incurvées permettent d'importants débits de copeaux.	Pointe 14° Flancs 9°
	FS-P <i>Plaquettes positives</i> PREMIER CHOIX POUR LA FINITION DES ALLIAGES DE TITANE Idéal pour les alliages de titane et de cuivre. La grande acuité d'arête permet d'obtenir excellents états de surface et une très bonne tolérance géométrique. Les arêtes de coupe incurvées permettent d'importants débits de copeaux. La finition polie miroir des surfaces de la plaquette améliore grandement la résistance au collage et prolonge la durée de vie de l'outil.	Pointe 14° Flancs 9°
SEMI-FINITION		
M	LS <i>Plaquettes positives / Plaquettes positives de précision</i> PREMIER CHOIX POUR LA SEMI-FINITION DES RÉFRACTAIRES Idéal pour les alliages réfractaires, de titane et de chrome cobalt. Excellent contrôle des copeaux à des profondeurs de coupe réduites à moyennes.	Pointe 18° Flancs 8°
	LS-P <i>Plaquettes positives</i> PREMIER CHOIX POUR LA SEMI-FINITION DES ALLIAGES DE TITANE Idéal pour les alliages de titane et de cuivre. Excellent contrôle des copeaux à des profondeurs de coupe réduites à moyennes. La finition polie miroir des surfaces de la plaquette améliore grandement la résistance au collage et prolonge la durée de vie de l'outil.	Pointe 12° Flancs 6°
ÉBAUCHE MOYENNE		
M	MS <i>Plaquettes positives de précision</i> PREMIER CHOIX POUR L'ÉBAUCHE MOYENNE DES RÉFRACTAIRES La grande poche à copeaux permet de gérer les variations des efforts de coupe et diminue la vibration et le bourrage de copeaux, même à des profondeurs de coupe très importantes et très différentes.	Pointe 18° Flancs 18° 0.1
	STD <i>Plaquettes positives</i> PREMIER CHOIX POUR L'ÉBAUCHE MOYENNE DES RÉFRACTAIRES Équilibre entre arête renforcée et acuité grâce à la combinaison du témoin plat et grand angle de dépouille.	Pointe 15° Flancs 15°

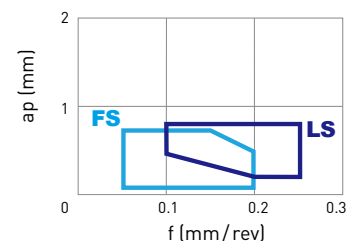
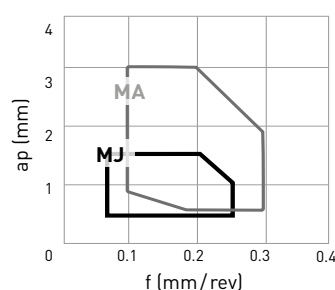
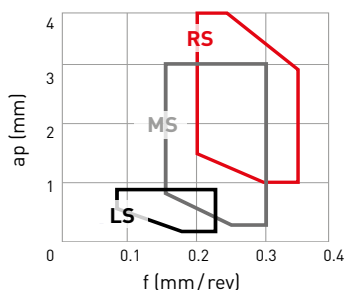
PLAGE DE CONTRÔLE DES COPEAUX



SYSTÈME DE BRISE-COPEAUX – PLAQUETTES NÉGATIVES / PLAQUETTES NÉGATIVES DE PRÉCISION

Tolérance		Caractéristiques		Géométrie de coupe	
FINITION					
M	FS	NEW	<p><i>Plaquettes négatives de précision</i></p> <p>PREMIER CHOIX POUR LA FINITION DES RÉFRACTAIRES</p> <p>Excellent contrôle du copeau à faible profondeur de passe. Le grand angle de coupe et l'arête affûtée assurent une excellente acuité.</p>	<p>Pointe 25° 0.22</p> <p>Flancs 25° 0.44</p>	
SEMI-FINITION					
M	LS	NEW	<p><i>Plaquettes négatives / Plaquettes négatives de précision</i></p> <p>PREMIÈRE RECOMMANDATION POUR LA SEMI-FINITION DES RÉFRACTAIRES</p> <p>Amélioration de l'évacuation des copeaux pour des profondeurs de coupe plus petites que le rayon R.</p>	<p>Pointe 20° 0.4</p> <p>Flancs 20° 0.6</p>	
M	MJ		<p><i>Plaquettes négatives</i></p> <p>PREMIÈRE RECOMMANDATION POUR LA SEMI-FINITION DES RÉFRACTAIRES</p> <p>Brise-copeaux double faces, Brise-copeaux simple face (D Type, V Type). L'arête tranchante procure un bon état de surface. Idéal pour les alliages réfractaires et alliages titanes. L'arête incurvée permet la bonne évacuation des copeaux.</p>	<p>Pointe 13°</p> <p>Flancs 9°</p>	
ÉBAUCHE MOYENNE					
M	MS		<p><i>Plaquettes négatives</i></p> <p>PREMIÈRE RECOMMANDATION POUR L'ÉBAUCHE MOYENNE DES ACIERS INOXYDABLES, DE CONSTRUCTIONS ET RÉFRACTAIRES</p> <p>Brise-copeaux double faces. L'acuité de l'arête donne de meilleures performances.</p>	<p>Pointe 25° 0.5 / 15°</p> <p>Flancs 25° 0.5 / 15°</p>	
M	MA		<p><i>Plaquettes négatives</i></p> <p>BRISE-COPEAUX MULTI-ASSIST POUR L'ÉBAUCHE MOYENNE DE RÉFRACTAIRES</p> <p>Brise-copeaux à double face. Témoin positif permettant une coupe précise.</p>	<p>Pointe 22° 0.2 / 6°</p> <p>Flancs 22° 0.2 / 6°</p>	
ÉBAUCHE					
M	RS		<p><i>Plaquettes négatives</i></p> <p>PREMIÈRE RECOMMANDATION POUR L'ÉBAUCHE DES RÉFRACTAIRES</p> <p>Même avec de faible vitesse de coupe, le témoin positif empêche le collage et l'abrasion avec un très bon contrôle copeaux.</p>	<p>Pointe 20° 0.2 / 10°</p> <p>Flancs 20° 0.2</p>	

PLAGE DE CONTRÔLE DES COPEAUX



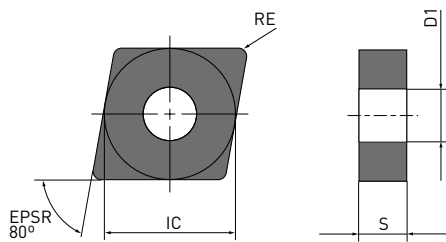
CNGG, DNGG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe G

CNGG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

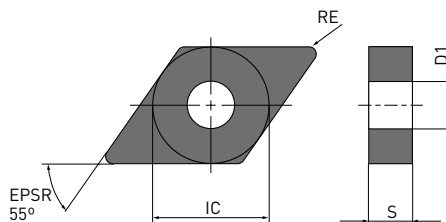
APPLICATION





LS

FS

DNGG



Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
CNGG1204V5-FS	F	●	●		★	12.7	4.76	0.05	5.16
CNGG120401-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.1	5.16
CNGG120402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNGG120402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNGG150402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16

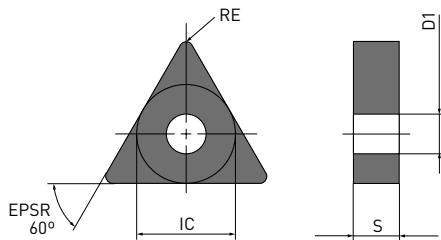
TNGG, VNGG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe G

TNGG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

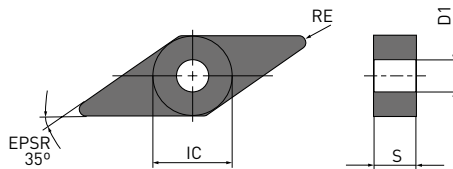
APPLICATION





LS

FS

VNGG



Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
TNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG1604V5-FS	F	●	●		★	9.525	4.76	0.05	3.81
VNGG160401-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.1	3.81
VNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81



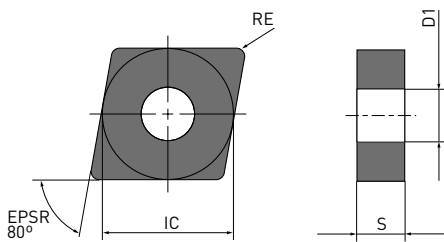
CNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe M

CNMG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



LS

MA, MJ, MS

RS

Référence	L M		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
	R									
CNMG090304-LS	L		●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-LS	L		●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120402-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG090304-MS	M		●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-MS	M		●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120404-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RS	R			●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RS	R			●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

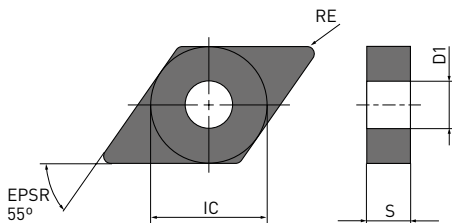
DNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe M

DNMG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX




APPLICATION



LS

MA, MJ, MS

RS

Référence	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
DNMG150402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	M	●	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M		●	●		12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RS	R		●	●	★	12.7	6.35	1.6	5.16

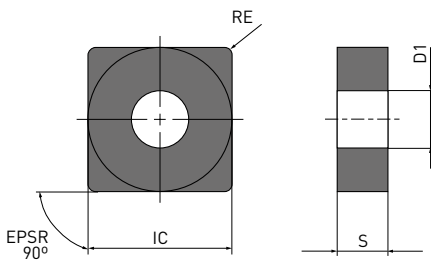
SNMG, TNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe M

SNMG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION

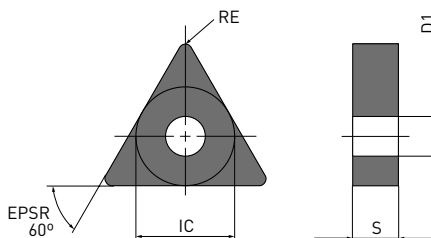


LS

MA, MJ, MS

RS



TNMG



Référence			MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
SNMG120404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MS	M		●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG120404-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150616-RS	R			★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RS	R			●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RS	R			★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

13

SNMG, TNMG – PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

Référence	 		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
	L	M								
TNMG160402-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M		●	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MA	M			●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M			●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M			●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270616-MA	M			●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG330924-MA	M			●	●		19.05	9.52	2.4	7.93
TNMG160404-MJ	M		●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MJ	M		●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MJ	M		●	●			9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160408-RS	R			●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RS	R			●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

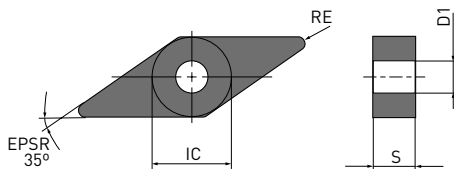
VNMG, WNMG

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

S

Classe M

VNMG



IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION

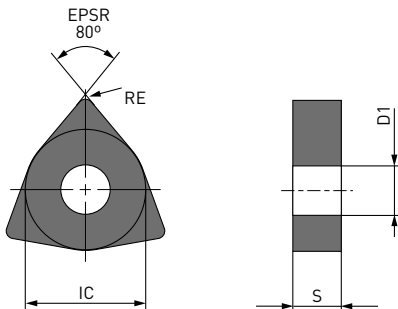





LS

MA, MJ, MS



RS

WNMG



Référence	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
VNMG160402-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MJ	M	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81

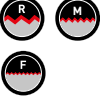

VNMG, WNMG - PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

Référence	 		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
	L	M								
WNMG080402-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35

MP / MT9000

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES



PLAQUETTES NÉGATIVES

Matière	Conditions			Nuance	Vc	f	ap
M Inox à durcissement structural (PH) (17-4 PH)	●	L	LS	MP9005	125 – 175	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	115 – 160	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	105 – 150	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9015	120 – 165	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	110 – 150	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	100 – 140	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✚	L	LS	MP9025	80 – 95	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	75 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	70 – 85	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
S Alliage de titane (TA6V)	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
S Alliage réfractaire base nickel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®]) Alliage base cobalt (Tribaloy [®] , Stellite [®])	●	L	LS	MP9005	30 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	30 – 100	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9015	25 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	25 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✚	L	LS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	20 – 30	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0

1. En cas de conditions de coupe instables, voir page 4 pour les brise-copeaux et nuances recommandées.
2. En alésage, ajuster les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.
3. Pour l'usinage des inox à durcissement structural, les nuances MC7015, MC7025 et MP7035 sont également recommandées.

NEW

PLAQUETTES NÉGATIVES DE PRÉCISION

Matière	Conditions			Nuance	Vc	f	ap
S Alliage de titane (TA6V)	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✚	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
S Alliage réfractaire base nickel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®]) Alliage base cobalt (Tribaloy [®] , Stellite [®])	●	F	FS	MP9005	60 – 120	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9005	55 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MP9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✚	F	FS	MP9025	35 – 50	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9025	30 – 45	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✚ : Coupe instable

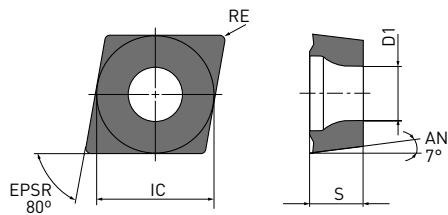
CCMT, DCMT, SCMT

PLAQUETTES POSITIVES 7° (AVEC TROU)

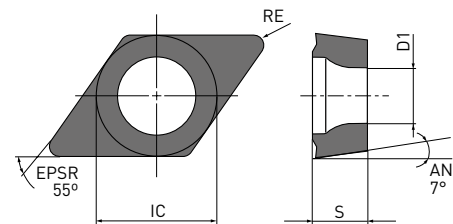
S

Classe M

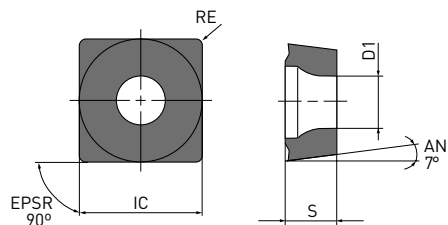
CCMT



DCMT



SCMT





IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION





LS

MS

Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
CCMT060202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060202-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

CCMT, DCMT, SCMT - PLAQUETTES POSITIVES 7° (AVEC TROU)

Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
DCMT070202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT11T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
DCMT070204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

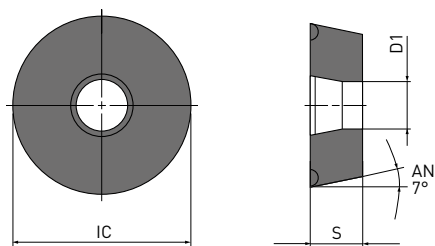
RCMT

PLAQUETTES POSITIVES 7° (AVEC TROU)

S

Classe M

RCMT




IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



STD

Référence		MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	MT9015	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	●	●	●	●	●	6	2.38	-	2.8
RCMT0803M0	M	●	●	●	●	●	8	3.18	-	3.4
RCMT10T3M0	M	●	●	●	●	●	10	3.97	-	4.4
RCMT1204M0	M	●	●	●	●	●	12	4.76	-	4.4
RCMT1606M0	M	●	●	●	●	●	16	6.35	-	5.5

23 

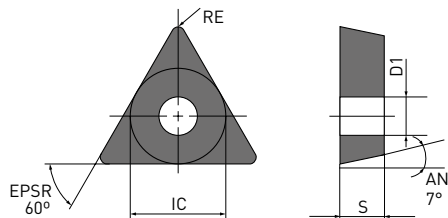
TCMT, VBMT, VCMT

PLAQUETTES POSITIVES 5°/7° (AVEC TROU)

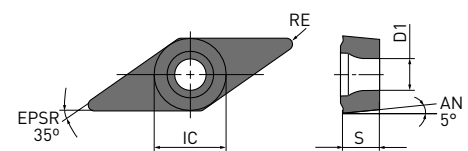
S

Classe M

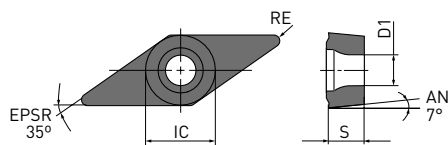
TCMT



VBMT



VCMT





IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION





LS

MS

Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
TCMT090202-LS	L	●	●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
VBMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85
VBMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85
VBMT110308-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85
VBMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160402-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	4.43
VBMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.43

TCMT, VBMT, VCMT - PLAQUETTES POSITIVES 5°/7° (AVEC TROU)

Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
VCMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110302-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4

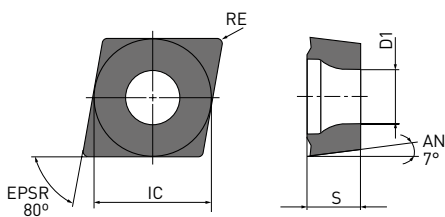
CCGT, DCGT, VCGT

PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION 7° TOLÉRANCE NÉGATIVE (AVEC TROU)

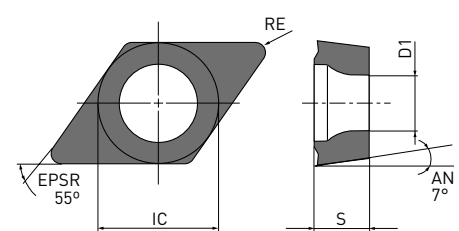
S

Classe G

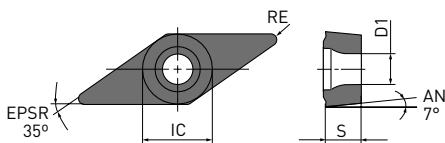
CCGT



DCGT



VCGT





IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION




FS

LS

Référence	 	MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT060202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
CCGT09T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT - PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION 7° TOLÉRANCE NÉGATIVE (AVEC TROU)

Référence		MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
DCGT070201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT070204M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT11T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.38	3.4

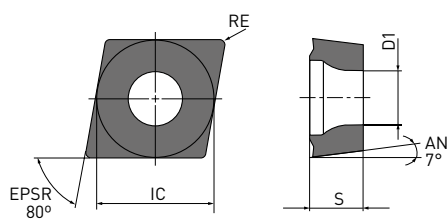
CCGT, DCGT, VCGT

PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION 7° TOLÉRANCE NÉGATIVE / POLI (AVEC TROU)

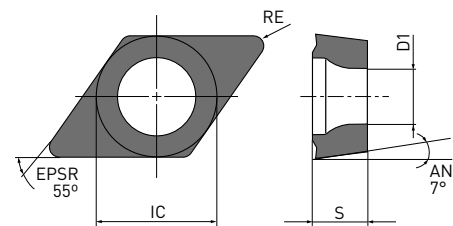
S

Classe G

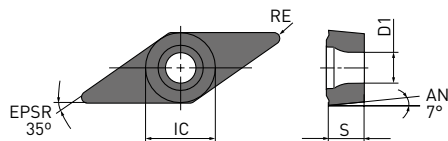
CCGT



DCGT



VCGT





IDENTIFICATION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION




FS-P

LS-P

Référence	 	MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT - PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION 7° TOLÉRANCE NÉGATIVE / POLI (AVEC TROU)

Référence		MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.38	3.4



1. FS-P/LS-P : plaquette polie pour améliorer le glissement des copeaux.



MP / MT9000

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES



PLAQUETTES POSITIVES DE PRÉCISION

Matière	Conditions			Nuance	Vc	f	ap
M Inox à durcissement structural (PH) (17-4 PH)	●	F	FS	MP9005	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
		L	LS	MP9005	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
	●	F	FS	MP9015	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
		L	LS	MP9015	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
	✱	L	LS	MP9015	30-60	0.04-0.10	0.3-1.0
S Alliage de titane (TA6V)	●	F	FS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.2-1.4
		L	LS-P	MT9005	40-80	0.04-0.20	0.3-3.0
	●	F	FS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.2-1.4
		L	LS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.3-2.0
	✱	L	LS-P	MT9005	30-60	0.04-0.10	0.2-1.4
S Alliages de cobalt-chrome (alliages Co-Cr-Mo)	●	F	FS	MP9005	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
		L	LS	MP9005	40-80	0.04-0.15	0.2-2.0
	●	F	FS	MP9015	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
		L	LS	MP9015	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
	✱	L	LS	MP9015	30-60	0.04-0.10	0.3-1.0
S Alliage réfractaire base nickel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®])	●	F	FS	MP9015	25-95	0.04-0.12	0.2-1.4
		L	LS	MP9015	25-95	0.04-0.12	0.3-2.0
	●	F	FS	MP9015	20-75	0.04-0.12	0.2-1.4
		L	LS	MP9015	20-75	0.04-0.12	0.3-2.0
	✱	L	LS	MP9015	20-60	0.04-0.10	0.3-1.0

1. Adapter les conditions de coupe lors de l'utilisation d'une barre d'alésage, étant donné qu'elles varient en fonction du porte-à-faux.

PLAQUETTES POSITIVES

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✱ : Coupe instable

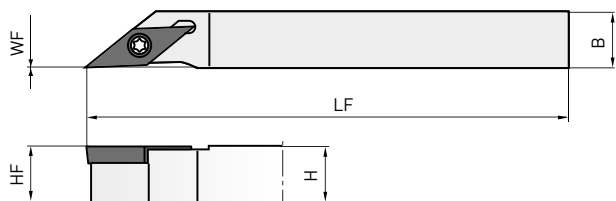
Matière	Conditions			Nuance	Vc	f	ap
M Inox à durcissement structural (PH) (17-4 PH)	●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
	●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
	✱	L	LS	MP9025	70-80	0.06-0.20	0.2-1.0
S Alliage de titane (TA6V)	●	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MT9005	35-65	0.08-0.25	0.3-2.0
	●	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MT9005	35-65	0.08-0.25	0.3-2.0
	✱	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
S Alliage réfractaire base nickel (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®])	●	L	LS	MP9005	25-95	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MP9005	20-80	0.08-0.25	0.3-0.2
	●	L	LS	MP9015	20-75	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MP9015	20-75	0.06-0.20	0.2-1.0
	✱	L	LS	MP9025	15-25	0.06-0.20	0.2-1.0
		M	MS	MP9025	15-30	0.08-0.25	0.3-2.0

1. Adapter les conditions de coupe lors de l'utilisation d'une barre d'alésage, étant donné qu'elles varient en fonction du porte-à-faux.

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✱ : Coupe instable

SVJC

PORTE-OUTIL POUR PLAQUETTES VCGT



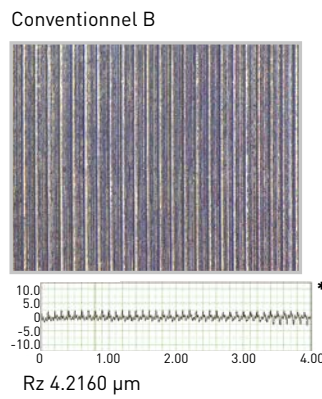
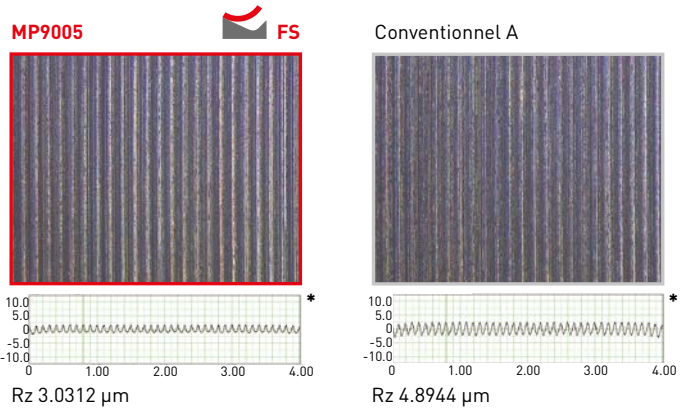
Référence	Stock		Plaque	H	B	LF	HF	LH	WF	Vis de fixation plaque	Clé	
	R	L										
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	22	0	TS255	TKY08R	
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103	12	12	120	12	22			0
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1303	16	16	120	16	22			0
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	26	0	TS32	TKY08R	
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		1303	12	12	120	12	26			0
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		1303	16	16	120	16	26			0

PERFORMANCES D'USINAGE

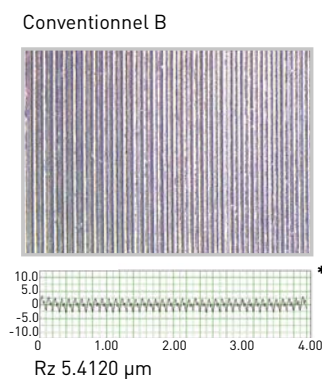
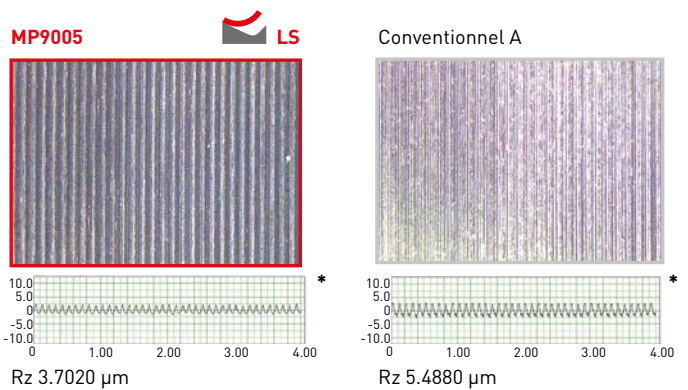
COMPARATIF DE L'ÉTAT DE SURFACE (INCONEL® 718)

La grande acuité d'arête et le bon contrôle du copeau assurent d'excellents états de surface.

Matière	Inconel® 718
Plaquette	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/tr)	0.1
ap (mm)	0.2
Arrosage	Huile soluble



Matière	Inconel® 718
Plaquette	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/tr)	0.1
ap (mm)	0.5
Arrosage	Huile soluble



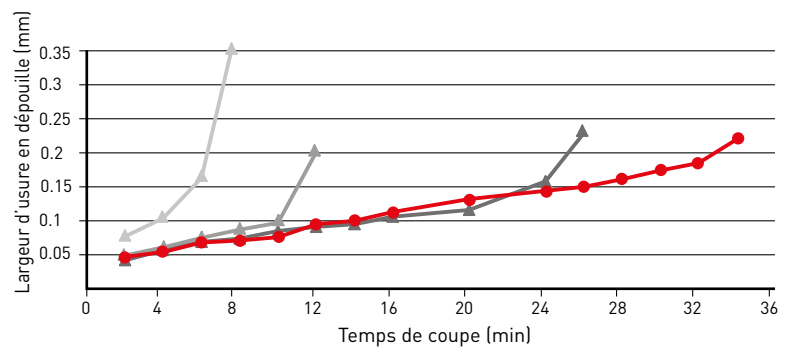
* Relevés de rugosimétrie
Échelle verticale: x 2.000.00
Échelle horizontale: x 50.00

PERFORMANCES DE COUPE

INCONEL®718, USINAGE CONTINU

Matière	Inconel®718
Plaquette	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	60
f (mm/tr)	0.15
ap (mm)	0.75
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

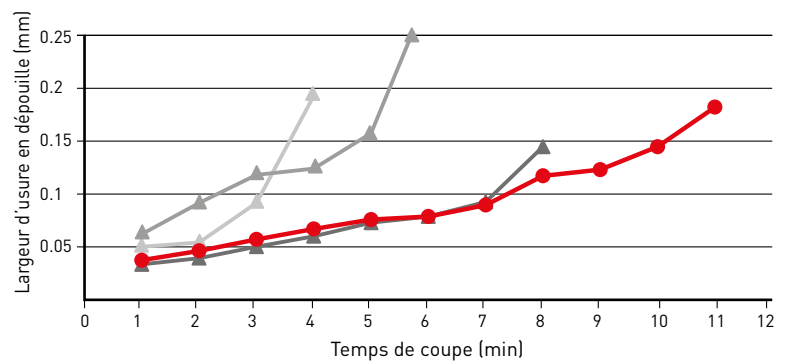
Durée de vie de l'outil 28 % plus longue



INCONEL®718, USINAGE CONTINU

Matière	Inconel®718
Plaquette	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	100
f (mm/tr)	0.15
ap (mm)	0.5
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

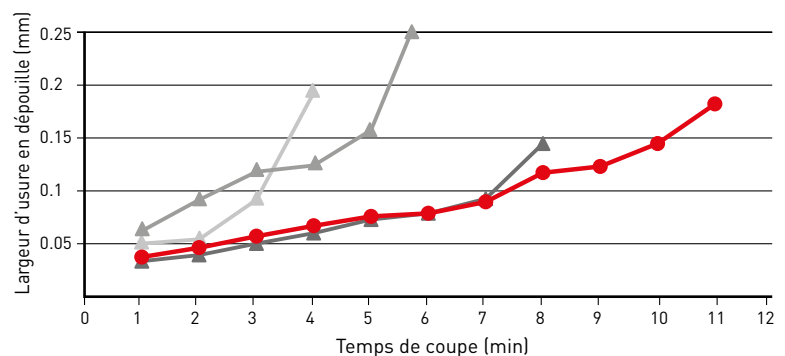
Durée de vie de l'outil 37 % plus longue



INCONEL®718, USINAGE CONTINU

Matière	Inconel®718
Plaquette	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	40
f (mm/tr)	0.2
ap (mm)	2.0
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

Durée de vie de l'outil 33 % plus longue



—●— MP9005/15 —▲— Conventiennel A

—▲— Conventiennel B

—▲— Conventiennel C

USINAGE WASPALOY®

MP9015 AVEC LE BRISE-COPEAUX RS RÉDUIT L'USURE

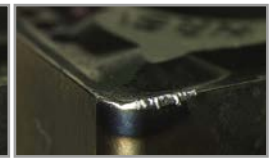
Matière	WASPALOY®
Plaquette	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	29
f (mm/tr)	0.22
ap (mm)	4.0
Temps de coupe (min)	7
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



MP9015 - RS



Conventionnel A

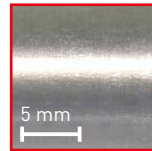


Conventionnel B

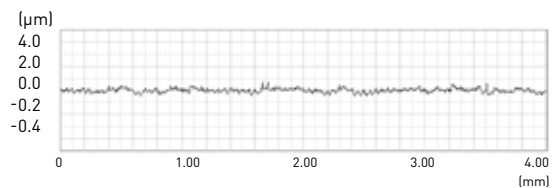
ALLIAGE DE TITANE, COMPARAISON DE L'ÉTAT DE SURFACE

Matière	Ti-6Al-6V(325HB)
Plaquette	CNMG120408-LS
Vc (m/min)	70
f (mm/tr)	0.05
ap (mm)	0.25
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

Surface brillante

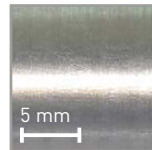


MT9015 - LS

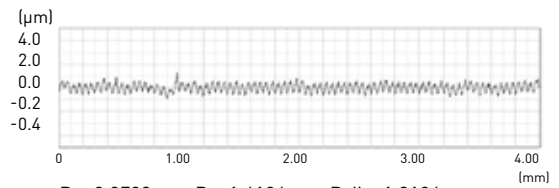


Excellent état de surface

Surface mate

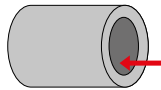


Conventionnel



MP9015 AVEC LE BRISE-COPEaux LS RÉDUIT L'USURE

Matière	Acier réfractaire moulé
Plaquette	DCMT11T304-LS
Vc (m/min)	100
f (mm/tr)	0.1
ap (mm)	0.25
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



MP9015 - LS

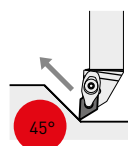


Conventionnel

CONTRÔLE DES COPEAUX PENDANT LE TOURNAGE D'UN CÔNE

Tournage arrière d'Inconel®718, copeaux réguliers

Matière	Inconel®718
Plaquette	DNMG150408-MS
Vc (m/min)	40
f (mm/tr)	0.2
ap (mm)	1.0
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

Brise-copeaux MS
(nouveau design)

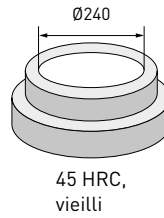
Conventionnel

EXEMPLES D'APPLICATIONS

Plaquette	DNMG150408-MS (MP9005)
Matière	Inconel® 718 (alliage base nickel)
Mode de coupe	Coupe lubrifiée
Vc (m/min)	60
f (mm/tr)	0.15
ap (mm)	0.25
Component	Disque-Pièce aéronautique

Résultats

MP9005 – Usinage stable et usure réduite, tout en assurant à l'outil une grande longévité et en évitant le collage de copeaux.



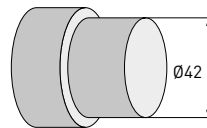
MP9005 + MS

Conventionnel (S10)

Plaquette	CNMG120408-RS (MP9015)
Matière	HAYNES® Alloy 25 (alliage base nickel-cobalt)
Mode de coupe	Coupe lubrifiée
Vc (m/min)	34
f (mm/tr)	0.20
ap (mm)	1.5
Component	Couvercle-Pièce aéronautique

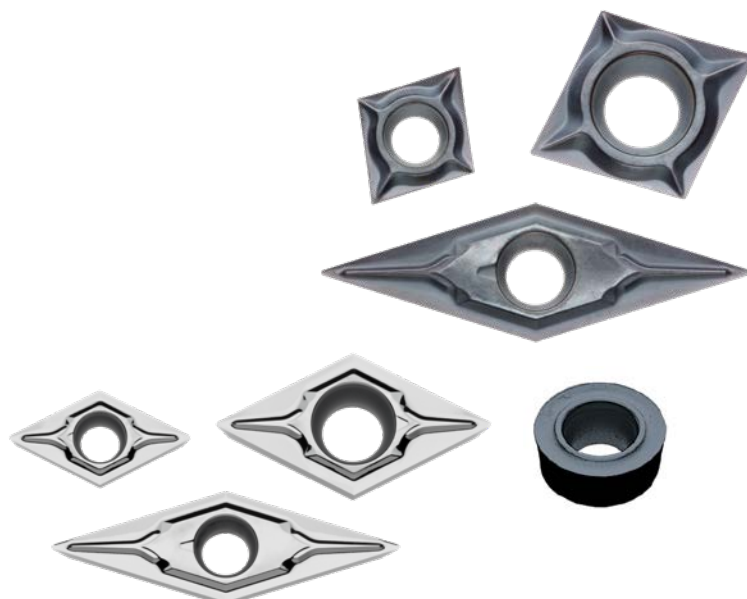
Résultats

Le produit traditionnel et le MP9015 présentent tous deux de l'usure en entaille, mais chez le concurrent celle-ci était plus importantes et le substrat était mis à nu.



MP9015 + RS

Conventionnel (S10)



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
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 comercial@mmevalencia.es

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

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 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 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUÉ PAR:

□

□

┌

└

B214F 

Publication: 2023.10