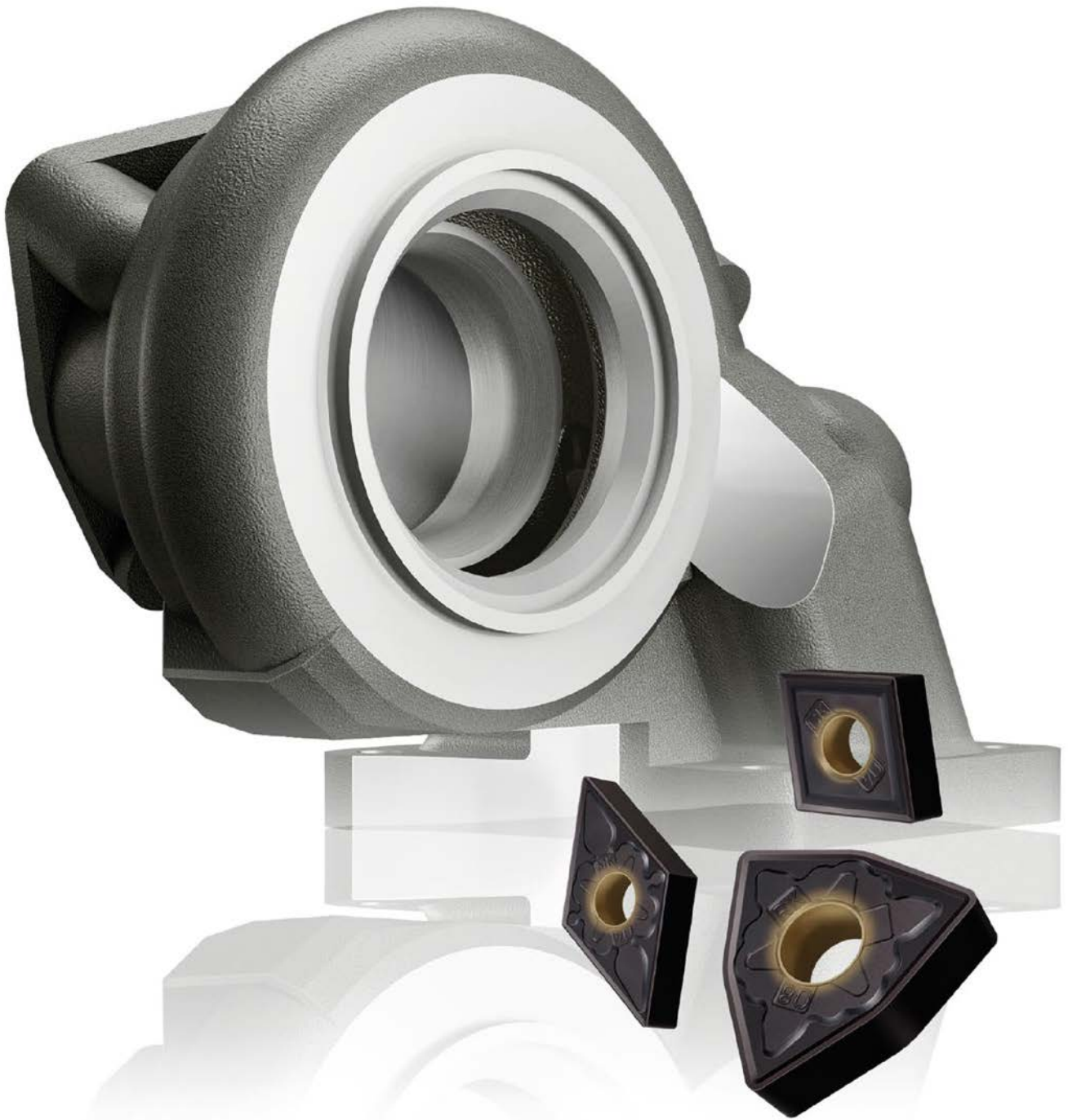


MH515

BEARBEITUNG VON BAUTEILEN AUS AUSTENITISCHEM
ROSTFREIEM STAHLGUSS UND DUKTILEM GUSSEISEN
WIE ETWA TURBOLADERGEHÄUSE

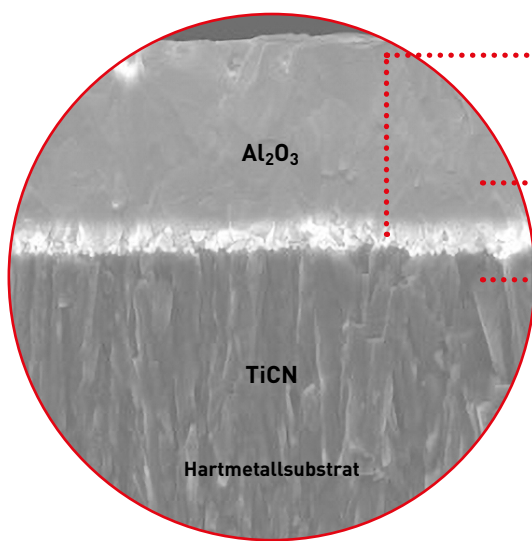


MH515

HOHE BESCHICHTUNGSHAFTUNG UND LANGE STANDZEIT BEI DER BEARBEITUNG VON AUSTENITISCH ROSTFREIEM STAHLGUSS UND DUKTILEM GUSSEISEN

BESCHICHTUNGSEIGENSCHAFTEN

Spezielle Beschichtungstechnologie verbessert die Haftung an Hartmetallsubstrat, was wiederum einer plastischen Deformation der Schneidkante vorbeugt und damit für eine längere Werkzeugstandzeit sorgt.



TOUGH-GRIP-TECHNOLOGIE

Maximierte Haftung zwischen den einzelnen Beschichtungen. Die zähere Beschichtung steigert die Adhäsionskraft der Beschichtungen.

NANO-TEXTURE-BESCHICHTUNGSTECHNOLOGIE

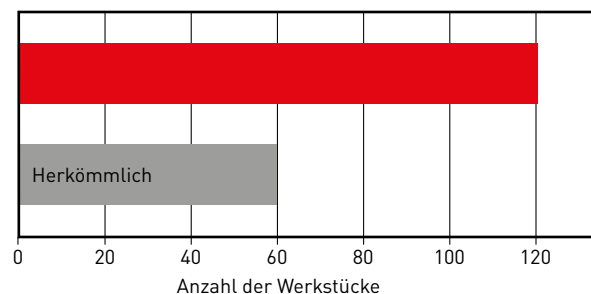
Durch optimiertes Kristallwachstum erreicht die Nano-Textur-Beschichtungstechnologie eine herausragende Verschleiß- und Bruchresistenz.

SCHNITTLLEISTUNG

EXTERNE BEARBEITUNG DES TURBINENGEHÄUSEFLANSCHES (HITZEBESTÄNDIGER GUSSSTAHL)

Innovative Beschichtung verdoppelt Werkzeugstandzeit.

Werkstoff	Hitzebeständiger Gussstahl
WSP	WNMG080412-
Vc (m/min)	130
f (mm/U)	0.25
ap (mm)	1.5
Kühlmittel	Nassbearbeitung

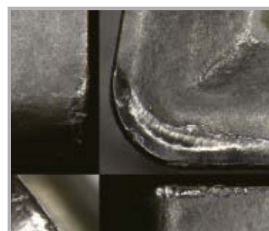


MH515+GK



120 Werkstücke

Herkömmlich



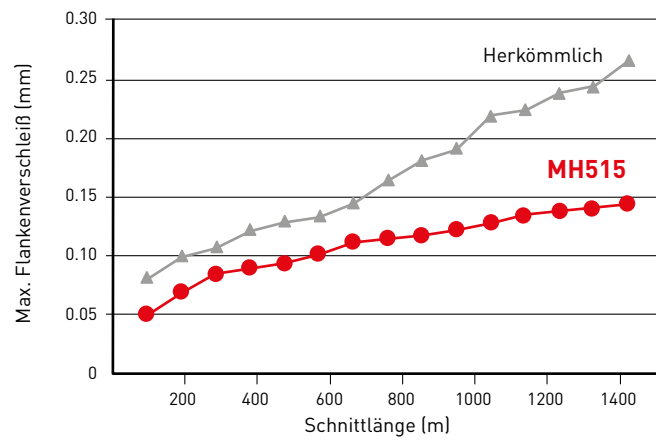
60 Werkstücke

SNITTLEISTUNG

DREHVERSUCH MIT AUSTENITISCH ROSTFREIEM GUSSSTAHL

Hohe Beschichtungshaftung auch bei plastischer Deformation.

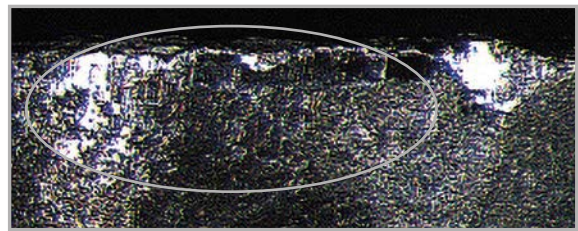
Werkstoff	Austenitisch rostfreier Gussstahl
WSP	WNMG080412-00
Bearbeitungsmethode	Kontinuierliches Plandrehen
Vc (m/min)	120
f (mm/U)	0.2
ap (mm)	2.0
Kühlmittel	Nassbearbeitung



SCHNEIDKANTE NACH 1425 M



MH515



Herkömmlich

Beschädigung durch Ablösen der Beschichtung



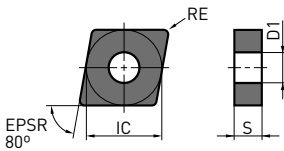
NEGATIVE WSP

(MIT LOCH)

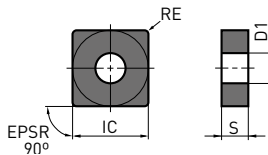
M **K**

M-Klasse

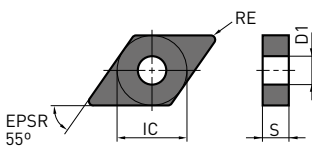
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



SPANBRECHER-IDENTIFIKATION


ANWENDUNG



LK

MA, GK,
Standard

RK
Glatt

Bestellnummer			MH515	IC	S	RE	D1
	L	M					
CNMG120408-LK	L	★		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LK	L	★		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-MA	M	★		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	★		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GK	M	★		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GK	M	★		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RK	R	★		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RK	R	★		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMA120408	R	★		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMA120412	R	★		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-LK	L	★		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150404-GK	M	★		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG110408	M	★		9.525	4.76	0.8	3.81
SNMG120404-GK	M	★		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120412-GK	M	★		12.7	4.76	1.2	5.16



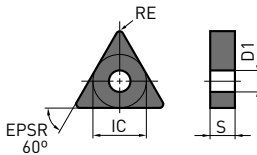
NEGATIVE WSP

(MIT LOCH)

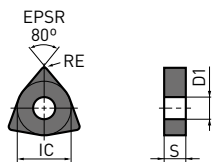
M **K**

M-Klasse

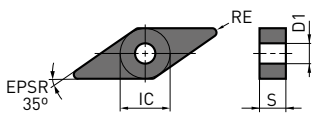
TNMG



WNMG



VNMG



SPANBRECHER-IDENTIFIKATION




ANWENDUNG



LK

GK, MK

RK

Bestellnummer	  	MH515	IC	S	RE	D1
TNMG160412-GK	M	★	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160408-MK	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RK	R	★	12.7	4.76	1.6	5.16



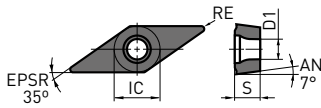
7° POSITIVE WSP

(MIT LOCH)

M **K**

M-Klasse

VCMT, VCMW



SPANBRECHER-IDENTIFIKATION

ANWENDUNG



MK

Glatt

Bestellnummer



MH515

IC

S

RE

D1

VCMT160404-MK

M

★

9.525

4.76

0.4

4.4

VCMW160408

R

★

9.525

4.76

0.8

4.4

MH515

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

NEGATIVE WSP

Schnittbedingungen: ●: Stabile Bearbeitung ●: Allgemeine Zerspanung ✖: Instabile Bearbeitung

Material	Eigenschaften	Schnittbedingungen			Vc	f	ap	
M Austenitischer rostfreier Gussstahl JIS SCH12, DIN 1.4826, DIN 1.4837	Ni ≤ 18 %	●	M	GK, MK	60–130	0.10–0.30	1.5–2.5	
			R	RK *	60–130	0.10–0.30	1.5–2.5	
S Duktiler Gusseisen	Zugfestigkeit < 500 MPa	●	L	LK, MA	150–250	0.10–0.30	0.3–1.0	
			M	MK, GK	150–250	0.10–0.35	0.3–2.5	
	Zugfestigkeit ≥ 500 MPa	●	R	RK	150–250	0.15–0.35	1.0–2.5	
			L	LK, MA	130–230	0.10–0.20	0.3–1.0	
			✖	M	MK, GK	130–230	0.10–0.30	0.3–2.5
				R	RK	130–230	0.20–0.30	1.0–2.5

* glatt

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 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

RUSSIA

MMC HARDMETAL 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.
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 35580 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com


VERTRIEB DURCH:

□

□

└

└

Bestellnummer: B219D 

Veröffentlicht: 2020.10 (-), gedruckt in Deutschland