

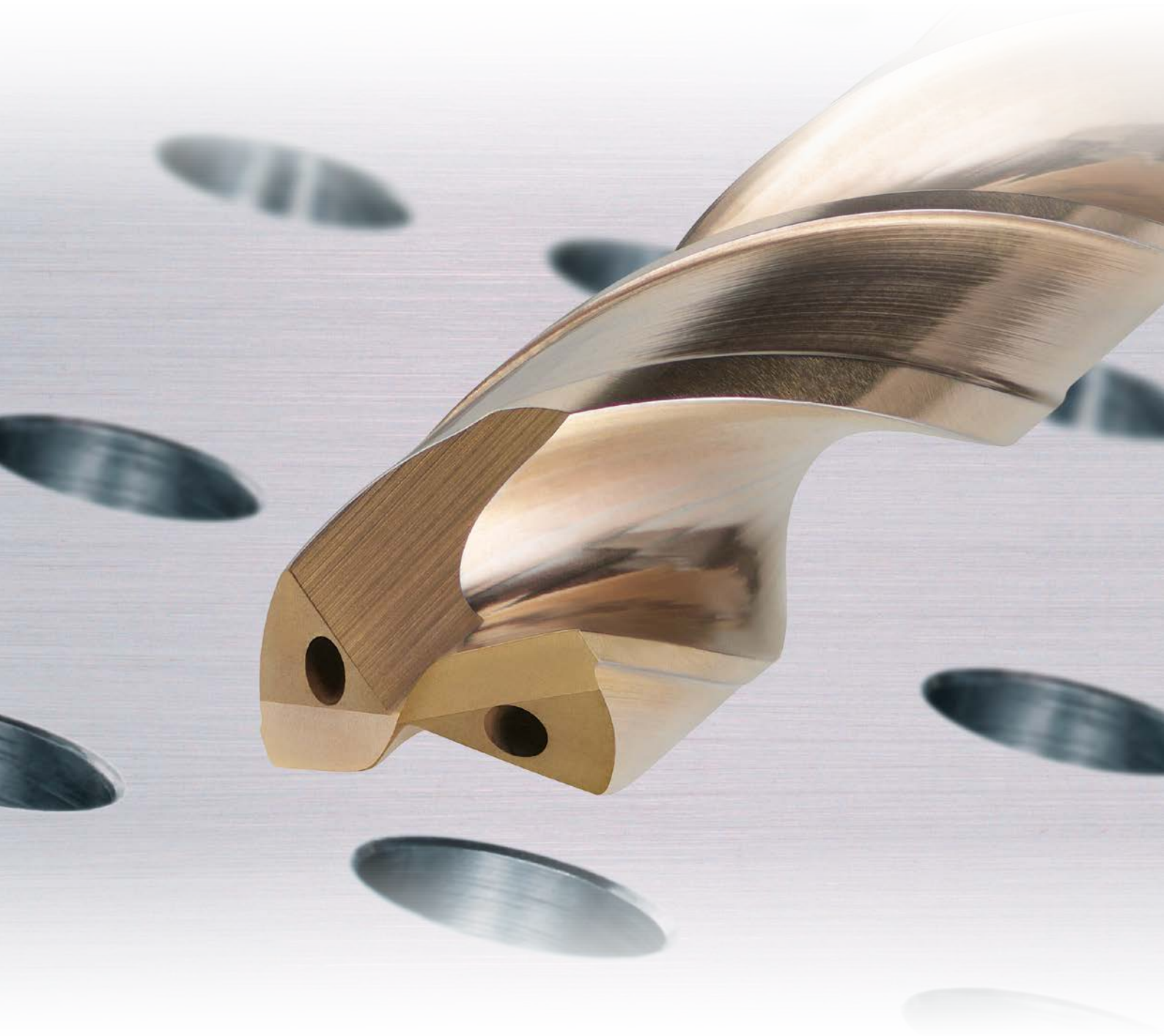
---

# MINI-MVS

---

VOLLHARTMETALLBOHRER DER NÄCHSTEN GENERATION

---



---

# MINI-MVS

---

IDEAL FÜR HOHE STANDZEITEN UND  
PROZESSSICHERHEIT BEIM TIEFLOCHBOHREN.

---



**GERADE SCHNEIDKANTEN**

Verbesserte Spanabfuhr und erhöhte  
Schneidkantenstärke.

**NEUE GEOMETRIE DER SPANNUTEN**

Für eine verbesserte Spanabfuhr.



**4 FÜHRUNGSFASEN**

Erzeugen eine gleichmäßige Bearbeitung und  
erzielen höchste Präzision.

# MINI-MVS

## LEISTUNGSVERGLEICH

### GLEICHMÄSSIGE, FEINE SPÄNE.

Bohrer	MVS0250X30S030
Werkstück	1.4301 (X5CrNi189)
Bohrtiefe L/D = 30 (mm)	75
Vc (m/min)	40
f (mm/rev)	0.04
Kühlmittel	Emulsion



MINI-MVS



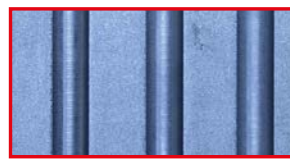
Herkömmlich A



Herkömmlich B

### AUSGEZEICHNETE OBERFLÄCHENRAUIGKEIT

Bohrer	MVS0200X30S030
Werkstück	1.7223 (41CrMo4)
Bohrtiefe L/D = 30 (mm)	60
Vc (m/min)	30
f (mm/rev)	0.04
Kühlmittel	Emulsion (7 MPa)



MINI-MVS

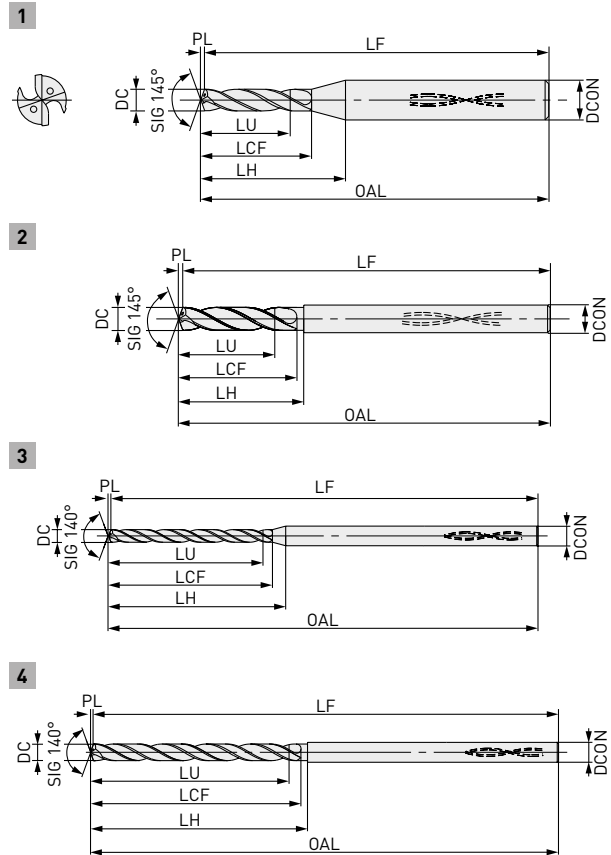
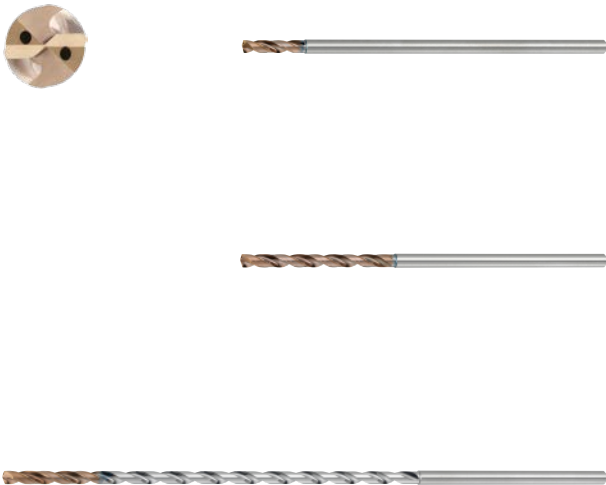


Herkömmlich

# MINI-MVS



## VHM-BOHRER DER NÄCHSTEN GENERATION



	<b>Bestellnummer</b>	1 < DC ≤ 2.9
	MVS-X02- (Pilotbohrer)	0.014 0
	Andere	0 -0.014
	<b>Bestellnummer</b>	DCON
	MVS	0 -0.006

- Gerade Schneidkanten für verbesserte Spanabfuhr und erhöhte Schneidkantenstabilität.
- 4 Führungsfasen erzielen eine optimale Bohrlochqualität und Präzision.

Bestellnummer	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0100X02S030	●	1.0	3	*2	2.2	5.2	8.9	55.2	55	0.2	1
MVS0100X07S030	●		3	7	7.2	10.2	14.2	55.2	55	0.2	3
MVS0100X12S030	●		3	12	12.2	15.2	19.2	55.2	55	0.2	3
MVS0100X20S030	●		3	20	20.2	24.2	28.2	60.2	60	0.2	3
MVS0100X25S030	●		3	25	25.2	28.2	32.2	66.2	66	0.2	3
MVS0100X30S030	●		3	30	30.2	33.2	37.2	72.2	72	0.2	3

\* 2 = Pilotbohrer: Toleranz +0.014 und Bohrtiefe DCx2.



# MINI-MVS

Bestellnummer	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0110X02S030	●	1.1	3	*2	2.4	5.6	9.1	55.2	55	0.2	1
MVS0110X07S030	●		3	7	7.9	11.2	15.2	55.2	55	0.2	3
MVS0110X12S030	●		3	12	13.4	17.2	21.2	55.2	55	0.2	3
MVS0110X20S030	●		3	20	22.2	25.2	29.2	60.2	60	0.2	3
MVS0110X25S030	●		3	25	27.7	31.2	34.2	66.2	66	0.2	3
MVS0110X30S030	●		3	30	33.2	36.2	40.2	72.2	72	0.2	3
MVS0120X02S030	●	1.2	3	*2	2.6	6.2	9.6	55.2	55	0.2	1
MVS0120X07S030	●		3	7	8.6	12.2	15.2	55.2	55	0.2	3
MVS0120X12S030	●		3	12	14.6	18.2	21.2	55.2	55	0.2	3
MVS0120X20S030	●		3	20	24.2	28.2	31.2	60.2	60	0.2	3
MVS0120X25S030	●		3	25	30.2	34.2	37.2	66.2	66	0.2	3
MVS0120X30S030	●		3	30	36.2	40.2	43.2	72.2	72	0.2	3
MVS0130X02S030	●	1.3	3	*2	2.8	6.6	9.8	55.2	55	0.2	1
MVS0130X07S030	●		3	7	9.3	13.2	16.2	55.2	55	0.2	3
MVS0130X12S030	●		3	12	15.8	20.2	23.2	55.2	55	0.2	3
MVS0130X20S030	●		3	20	26.2	30.2	33.2	68.2	68	0.2	3
MVS0130X25S030	●		3	25	32.7	36.2	40.2	74.2	74	0.2	3
MVS0130X30S030	●		3	30	39.2	43.2	46.2	82.2	82	0.2	3
MVS0140X02S030	●	1.4	3	*2	3.0	7.2	10.2	55.2	55	0.2	1
MVS0140X07S030	●		3	7	10.1	14.3	17.3	55.3	55	0.3	3
MVS0140X12S030	●		3	12	17.1	21.3	24.3	55.3	55	0.3	3
MVS0140X20S030	●		3	20	28.3	32.3	35.3	68.3	68	0.3	3
MVS0140X25S030	●		3	25	35.3	39.3	42.3	74.3	74	0.3	3
MVS0140X30S030	●		3	30	42.3	46.3	49.3	82.3	82	0.3	3
MVS0150X02S030	●	1.5	3	*2	3.2	7.6	10.4	55.2	55	0.2	1
MVS0150X07S030	●		3	7	10.8	15.3	18.3	55.3	55	0.3	3
MVS0150X12S030	●		3	12	18.3	23.3	26.3	55.3	55	0.3	3
MVS0150X20S030	●		3	20	30.3	35.3	37.3	68.3	68	0.3	3
MVS0150X25S030	●		3	25	37.8	42.3	45.3	74.3	74	0.3	3
MVS0150X30S030	●		3	30	45.3	50.3	52.3	82.3	82	0.3	3
MVS0160X02S030	●	1.6	3	*2	3.5	8.3	10.9	68.3	68	0.3	1
MVS0160X07S030	●		3	7	11.5	16.3	19.3	68.3	68	0.3	3
MVS0160X12S030	●		3	12	19.5	24.3	27.3	68.3	68	0.3	3
MVS0160X20S030	●		3	20	32.3	37.3	39.3	78.3	78	0.3	3
MVS0160X25S030	●		3	25	40.3	45.3	47.3	86.3	86	0.3	3
MVS0160X30S030	●		3	30	48.3	53.3	55.3	95.3	95	0.3	3
MVS0170X02S030	●	1.7	3	*2	3.7	8.7	11.1	68.3	68	0.3	1
MVS0170X07S030	●		3	7	12.2	17.3	19.3	68.3	68	0.3	3
MVS0170X12S030	●		3	12	20.7	26.3	28.3	68.3	68	0.3	3
MVS0170X20S030	●		3	20	34.3	39.3	42.3	78.3	78	0.3	3
MVS0170X25S030	●		3	25	42.8	48.3	50.3	86.3	86	0.3	3
MVS0170X30S030	●		3	30	51.3	56.3	59.3	95.3	95	0.3	3
MVS0180X02S030	●	1.8	3	*2	3.9	9.3	11.5	68.3	68	0.3	1
MVS0180X07S030	●		3	7	12.9	18.3	20.3	68.3	68	0.3	3
MVS0180X12S030	●		3	12	21.9	27.3	29.3	68.3	68	0.3	3
MVS0180X20S030	●		3	20	36.3	41.3	44.3	84.3	84	0.3	3
MVS0180X25S030	●		3	25	45.3	50.3	53.3	94.3	94	0.3	3
MVS0180X30S030	●		3	30	54.3	59.3	62.3	102.3	102	0.3	3

\* 2 = Pilotbohrer: Toleranz +0.014 und Bohrtiefe DCx2.



# MINI-MVS

Bestellnummer	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0190X02S030	●	1.9	3	*2	4.1	9.7	11.8	68.3	68	0.3	1
MVS0190X07S030	●		3	7	13.6	19.3	21.3	68.3	68	0.3	3
MVS0190X12S030	●		3	12	23.1	29.3	31.3	68.3	68	0.3	3
MVS0190X20S030	●		3	20	38.3	44.3	46.3	84.3	84	0.3	3
MVS0190X25S030	●		3	25	47.8	53.3	55.3	94.3	94	0.3	3
MVS0190X30S030	●		3	30	57.3	63.3	65.3	102.3	102	0.3	3
MVS0200X02S030	●	2.0	3	*2	4.3	10.3	12.2	68.3	68	0.3	1
MVS0200X07S030	●		3	7	14.4	20.4	22.4	68.4	68	0.4	3
MVS0200X12S030	●		3	12	24.4	30.4	32.4	68.4	68	0.4	3
MVS0200X20S030	●		3	20	40.4	46.4	48.4	84.4	84	0.4	3
MVS0200X25S030	●		3	25	50.4	56.4	58.4	94.4	94	0.4	3
MVS0200X30S030	●		3	30	60.4	66.4	68.4	102.4	102	0.4	3
MVS0210X02S030	●	2.1	3	*2	4.5	10.7	12.4	74.3	74	0.3	1
MVS0210X07S030	●		3	7	15.1	21.4	23.4	74.4	74	0.4	3
MVS0210X12S030	●		3	12	25.6	32.4	34.4	74.4	74	0.4	3
MVS0210X20S030	●		3	20	42.4	48.4	50.4	94.4	94	0.4	3
MVS0210X25S030	●		3	25	52.9	59.4	60.4	107.4	107	0.4	3
MVS0210X30S030	●		3	30	63.4	69.4	71.4	118.4	118	0.4	3
MVS0220X02S030	●	2.2	3	*2	4.7	11.3	12.8	74.3	74	0.3	1
MVS0220X07S030	●		3	7	15.8	22.4	23.4	74.4	74	0.4	3
MVS0220X12S030	●		3	12	26.8	33.4	34.4	74.4	74	0.4	3
MVS0220X20S030	●		3	20	44.4	51.4	52.4	94.4	94	0.4	3
MVS0220X25S030	●		3	25	55.4	62.4	63.4	107.4	107	0.4	3
MVS0220X30S030	●		3	30	66.4	73.4	74.4	118.4	118	0.4	3
MVS0230X02S030	●	2.3	3	*2	5.0	11.8	13.1	74.4	74	0.4	1
MVS0230X07S030	●		3	7	16.5	23.4	24.4	74.4	74	0.4	3
MVS0230X12S030	●		3	12	28.0	35.4	36.4	74.4	74	0.4	3
MVS0230X20S030	●		3	20	46.4	53.4	54.4	94.4	94	0.4	3
MVS0230X25S030	●		3	25	57.9	64.4	66.4	107.4	107	0.4	3
MVS0230X30S030	●		3	30	69.4	76.4	77.4	118.4	118	0.4	3
MVS0240X02S030	●	2.4	3	*2	5.2	12.4	13.5	74.4	74	0.4	1
MVS0240X07S030	●		3	7	17.2	24.4	25.4	74.4	74	0.4	3
MVS0240X12S030	●		3	12	29.2	36.4	37.4	74.4	74	0.4	3
MVS0240X20S030	●		3	20	48.4	55.4	56.4	94.4	94	0.4	3
MVS0240X25S030	●		3	25	60.4	67.4	68.4	107.4	107	0.4	3
MVS0240X30S030	●		3	30	72.4	79.4	80.4	118.4	118	0.4	3
MVS0250X02S030	●	2.5	3	*2	5.4	12.8	13.7	74.4	74	0.4	1
MVS0250X07S030	●		3	7	18.0	25.5	26.5	74.5	74	0.5	3
MVS0250X12S030	●		3	12	30.5	38.5	39.5	74.5	74	0.5	3
MVS0250X20S030	●		3	20	50.5	58.5	59.5	94.5	94	0.5	3
MVS0250X25S030	●		3	25	63.0	70.5	71.5	107.5	107	0.5	3
MVS0250X30S030	●		3	30	75.5	83.5	84.5	118.5	118	0.5	3
MVS0260X02S030	●	2.6	3	*2	5.6	13.4	13.4	81.4	81	0.4	2
MVS0260X07S030	●		3	7	18.7	26.5	26.5	81.5	81	0.5	4
MVS0260X12S030	●		3	12	31.7	39.5	39.5	81.5	81	0.5	4
MVS0260X20S030	●		3	20	52.5	60.5	60.5	103.5	103	0.5	4
MVS0260X25S030	●		3	25	65.5	73.5	73.5	117.5	117	0.5	4
MVS0260X30S030	●		3	30	78.5	86.5	86.5	132.5	132	0.5	4

\* 2 = Pilotbohrer: Toleranz +0.014 und Bohrtiefe DCx2.



# MINI-MVS

Bestellnummer	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Typ
MVS0270X02S030	●	2.7	3	*2	5.8	13.8	13.8	81.4	81	0.4	2
MVS0270X07S030	●		3	7	19.4	27.5	27.5	81.5	81	0.5	4
MVS0270X12S030	●		3	12	32.9	41.5	41.5	81.5	81	0.5	4
MVS0270X20S030	●		3	20	54.5	62.5	62.5	103.5	103	0.5	4
MVS0270X25S030	●		3	25	68.0	76.5	76.5	117.5	117	0.5	4
MVS0270X30S030	●		3	30	81.5	89.5	89.5	132.5	132	0.5	4
MVS0280X02S030	●	2.8	3	*2	6.0	14.4	14.4	81.4	81	0.4	2
MVS0280X07S030	●		3	7	20.1	28.5	28.5	81.5	81	0.5	4
MVS0280X12S030	●		3	12	34.1	42.5	42.5	81.5	81	0.5	4
MVS0280X20S030	●		3	20	56.5	64.5	64.5	103.5	103	0.5	4
MVS0280X25S030	●		3	25	70.5	78.5	78.5	117.5	117	0.5	4
MVS0280X30S030	●		3	30	84.5	92.5	92.5	132.5	132	0.5	4
MVS0290X02S030	●	2.9	3	*2	6.3	14.9	14.9	81.5	81	0.5	2
MVS0290X07S030	●		3	7	20.8	29.5	29.5	81.5	81	0.5	4
MVS0290X12S030	●		3	12	35.3	44.5	44.5	81.5	81	0.5	4
MVS0290X20S030	●		3	20	58.5	67.5	67.5	103.5	103	0.5	4
MVS0290X25S030	●		3	25	73.0	81.5	81.5	117.5	117	0.5	4
MVS0290X30S030	●		3	30	87.5	96.5	96.5	132.5	132	0.5	4

\* 2 = Pilotbohrer: Toleranz +0.014 und Bohrtiefe DCx2.



# MINI-MVS

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	DC	L/D	n	f	
Baustahl (≤180HB)	1.0	2*,7DC	15900	0.04 (0.02-0.05)	
		≥ 12DC	15900	0.02 (0.01-0.03)	
	1.5	2*,7DC	10600	0.05 (0.03-0.08)	
		≥ 12DC	10600	0.05 (0.02-0.08)	
	2.0	2*,7DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
		≥ 12DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
	2.5	2*,7DC	7600	0.09 (0.05-0.13)	
		≥ 12DC	7600	0.09 (0.06-0.13)	
	C-Stahl (180-280HB)	1.0	2*,7DC	15900	0.04 (0.02-0.05)
			≥ 12DC	12700	0.02 (0.01-0.03)
1.5		2*,7DC	10600	0.05 (0.03-0.08)	
		≥ 12DC	8400	0.05 (0.03-0.08)	
2.0		2*,7DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
		≥ 12DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
2.5		2*,7DC	7600	0.09 (0.05-0.13)	
		≥ 12DC	6300	0.09 (0.06-0.13)	
Legierter Stahl (280-350HB)		1.0	2*,7DC	12700	0.04 (0.02-0.05)
			≥ 12DC	9500	0.02 (0.01-0.03)
	1.5	2*,7DC	8400	0.05 (0.03-0.08)	
		≥ 12DC	6300	0.05 (0.02-0.08)	
	2.0	2*,7DC	6300	0.07 (0.04-0.10)	
		≥ 12DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
	2.5	2*,7DC	6300	0.09 (0.05-0.13)	
		≥ 12DC	6300	0.08 (0.05-0.13)	
	Austenitischer rostfreier Stahl (≤200HB)	1.0	2*,7DC	9500	0.03 (0.02-0.05)
			≥ 12DC	9500	0.02 (0.01-0.03)
1.5		2*,7DC	6300	0.05 (0.03-0.07)	
		≥ 12DC	6300	0.05 (0.02-0.08)	
2.0		2*,7DC	4700	0.06 (0.04-0.08)	
		≥ 12DC	4700	0.07 (0.04-0.10)	
2.5		2*,7DC	5000	0.08 (0.05-0.10)	
		≥ 12DC	3800	0.08 (0.05-0.12)	
Grauguss (<350MPa)		1.0	2*,7DC	15900	0.04 (0.02-0.05)
			≥ 12DC	12700	0.02 (0.01-0.03)
	1.5	2*,7DC	10600	0.05 (0.03-0.08)	
		≥ 12DC	8400	0.05 (0.03-0.08)	
	2.0	2*,7DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
		≥ 12DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
	2.5	2*,7DC	7600	0.09 (0.05-0.13)	
		≥ 12DC	6300	0.09 (0.06-0.13)	
	Duktiles Gusseisen (<450MPa)	1.0	2*,7DC	12700	0.04 (0.02-0.05)
			≥ 12DC	9500	0.02 (0.01-0.03)
1.5		2*,7DC	8400	0.05 (0.03-0.08)	
		≥ 12DC	6300	0.05 (0.02-0.08)	
2.0		2*,7DC	6300	0.07 (0.04-0.10)	
		≥ 12DC	7900	0.07 (0.04-0.10)	
2.5		2*,7DC	6300	0.09 (0.05-0.13)	
		≥ 12DC	6300	0.08 (0.05-0.12)	



# MINI-MVS

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

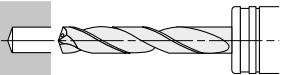
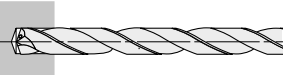
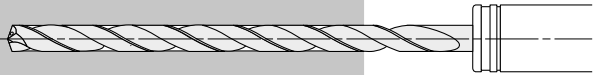
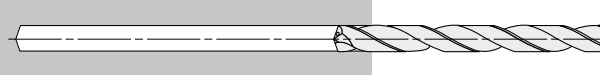
Material	DC	L/D	n	f
N Aluminiumlegierung (Si<5%)	1.0	2*,7DC	19000	0.05 (0.03-0.08)
		≥ 12DC	15900	0.05 (0.03-0.08)
	1.5	2*,7DC	16900	0.07 (0.05-0.12)
		≥ 12DC	14800	0.08 (0.05-0.12)
	2.0	2*,7DC	14300	0.10 (0.06-0.15)
		≥ 12DC	12700	0.11 (0.06-0.15)
2.5	2*,7DC	12700	0.13 (0.08-0.20)	
	≥ 12DC	11400	0.14 (0.08-0.20)	
N Hitzebeständige Legierung	1.0	2*,7DC	3100	0.02 (0.01-0.03)
		≥ 12DC	3100	0.02 (0.01-0.03)
	1.5	2*,7DC	2100	0.03 (0.02-0.04)
		≥ 12DC	2100	0.03 (0.02-0.04)
	2.0	2*,7DC	2300	0.04 (0.03-0.05)
		≥ 12DC	2300	0.04 (0.03-0.05)
	2.5	2*,7DC	1900	0.05 (0.04-0.06)
		≥ 12DC	1900	0.05 (0.04-0.06)

\* 2 = Pilotbohrer: Die Bohrtiefe beträgt DCx2.

# BENUTZERHINWEIS

## BENUTZERHINWEIS FÜR MINI-MVS-TIEFLOCHBOHRER (L/D > 10)



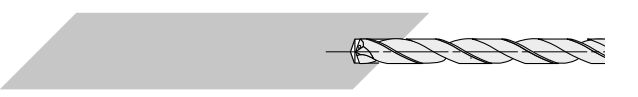
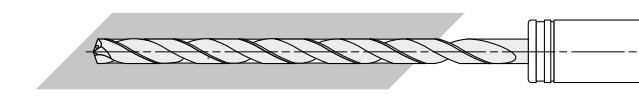
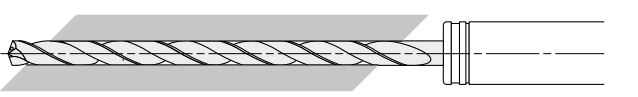

### BOHREN AUF EINER EBENEN FLÄCHE

1. Pilotbohrung setzen	2. Einfahren in die Pilotbohrung
 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Verwenden Sie den kürzestmöglichen Mini-MVS-Bohrer.</li><li>2. Die Pilotbohrung muss ca. 1DC oder tiefer sein (auf Präzision achten).</li></ol>	 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Mit niedriger Drehzahl in die Pilotbohrung einfahren. (Drehzahl 500 min<sup>-1</sup>, Vorschub 0.2 – 0.3 mm/U)</li><li>2. Tieflochbohrer 0.5 – 1 mm vor dem Boden der Pilotbohrung stoppen.</li></ol>
3. Tieflochbohren	4. Herausfahren des Bohrers
 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Mit der empfohlenen Drehzahl und Vorschubrate in einem gleichmäßigen Zyklus (kontinuierlicher Vorschub) bis zur gewünschten Bohrungstiefe bohren (ohne zu lüften).</li></ol>	 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Reduzieren Sie nach Erreichen der Bohrtiefe die Drehzahl. (Drehzahl 500 min<sup>-1</sup>)</li><li>2. Bohrer bis zur Tiefe der Pilotbohrung (1DC) bei einem Vorschub von 3000 mm/min zurückfahren.</li><li>3. Fahren Sie den Bohrer anschließend mit einem Vorschub von 0.2 – 0.3 mm/U ganz heraus.</li></ol>

# BENUTZERHINWEIS

## BENUTZERHINWEIS FÜR MINI-MVS-TIEFLOCHBOHRER (L/D > 10)

### BOHREN AUF UNEBENEN FLÄCHEN

1. Anspiegeln	2. Pilotbohrung setzen
 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Bearbeiten Sie die unebene Fläche mit einem geeigneten Schaftfräser oder Flachbohrer, der zum Anspiegeln geeignet ist. Der Durchmesser der Planfläche muß mindestens so groß wie der Durchmesser des Tieflochbohrers sein (auf Durchmessertoleranzen achten).</li></ol>	 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Verwenden Sie den kürzestmöglichen Mini-MVS-Bohrer.</li><li>2. Die Pilotbohrung muss ca. 1DC oder tiefer sein (auf Präzision achten).</li></ol>
3. Einfahren in die Pilotbohrung	4. Tieflochbohren
 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Mit niedriger Drehzahl in die Pilotbohrung einfahren. (Drehzahl 500 min<sup>-1</sup>, Vorschub 0.2 – 0.3 mm/U)</li><li>2. Tieflochbohrer 0.5 – 1 mm vor dem Boden der Pilotbohrung stoppen.</li></ol>	 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Mit der empfohlenen Drehzahl und Vorschubrate in einem gleichmäßigen Zyklus (kontinuierlicher Vorschub) bis zur gewünschten Bohrungstiefe bohren (ohne zu lüften).</li></ol>
5. Durchbohren	6. Herausfahren des Bohrers
 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Reduzieren Sie den Vorschub beim Austritt aus der Bohrung, um Beschädigungen an der Schneidkante zu vermeiden.</li></ol>	 <ol style="list-style-type: none"><li>1. Reduzieren Sie nach Erreichen der Bohrtiefe die Drehzahl. (Drehzahl 500 min<sup>-1</sup>)</li><li>2. Bohrer bis zur Tiefe der Pilotbohrung (1DC) bei einem Vorschub von 3000 mm/min zurückfahren.</li><li>3. Fahren Sie den Bohrer anschließend mit einem Vorschub von 0.2 – 0.3 mm/U ganz heraus.</li></ol>

**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 35530 Bayraklı/İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘