

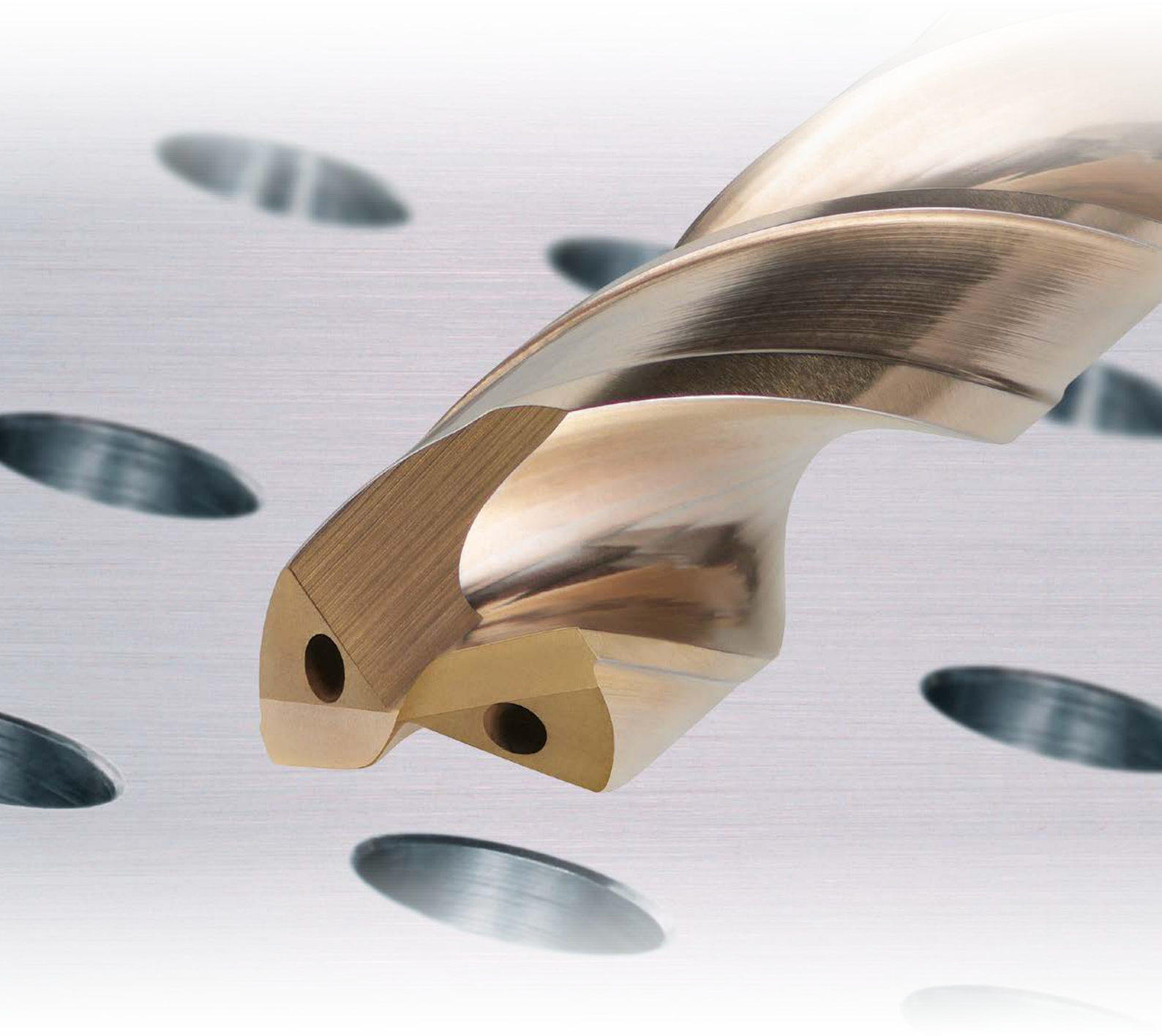
---

# MINI-MVS

---

PUNTE IN METALLO DURO DI NUOVA GENERAZIONE

---



---

# MINI-MVS

---

IDEALE PER UNA LUNGA DURATA DELL'UTENSILE E PER LA SICUREZZA DI PROCESSO DURANTE LA FORATURA PROFONDA.

---



**TAGLIANTE DRITTO**

Evacuazione dei trucioli ottimale e maggiore resistenza del tagliente.

**NUOVA GEOMETRIA DEI TAGLI**

Per un'evacuazione dei trucioli ottimale.



**DOPPIO MARGINE**

Assicura alta precisione e un taglio equilibrato.

# MINI-MVS

## PRESTAZIONI DI TAGLIO

### TRUCIOLI UNIFORMI E FINI.

Punta	MVS0250X30S030
Pezzo da lavorare	DIN X5CrNi189
Profondità del foro L/D = 30 (mm)	75
Vc (m/min)	40
f (mm/giro)	0.04
Liquido refrigerante	Emulsione



MINI-MVS



Convenzionale A



Convenzionale B

### STRAORDINARIA RUGOSITÀ SUPERFICIALE

Punta	MVS0200X30S030
Pezzo da lavorare	DIN 41CrMo4
Profondità del foro L/D = 30 (mm)	60
Vc (m/min)	30
f (mm/giro)	0.04
Liquido refrigerante	Emulsione (7 MPa)



MINI-MVS

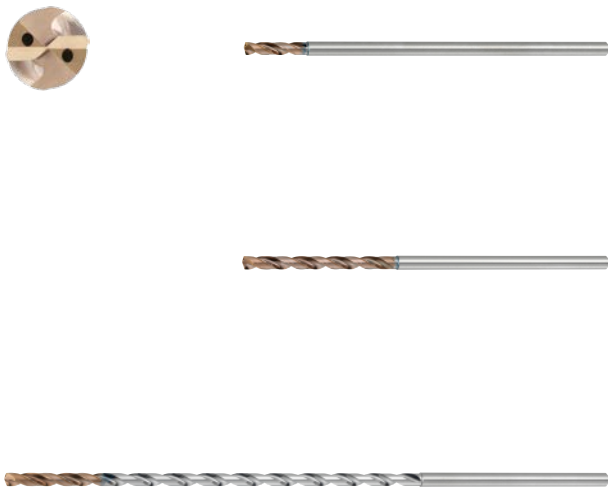


Convenzionale

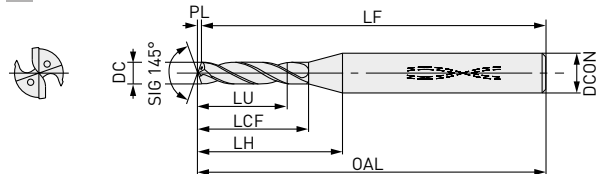
# MINI-MVS



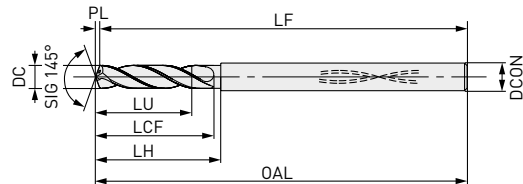
## PUNTE IN METALLO DURO DI NUOVA GENERAZIONE



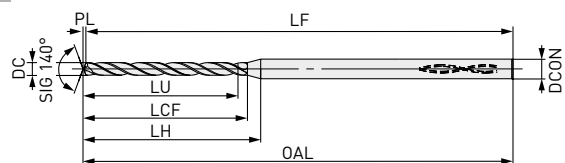
1



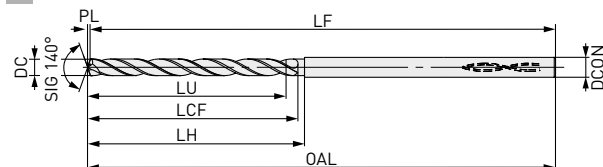
2



3



4



<b>Codice ordinazione</b>	1 < DC ≤ 2.9
MVS-X02- (punta pilota)	0.014
Altri	0
	-0.014
<b>Codice ordinazione</b>	DCON
MVS	0
	-0.006



- Tagliente dritto che offre una migliore evacuazione dei trucioli e maggiore robustezza del tagliente.
- Il doppio margine consente livelli ottimali di bilanciatura e precisione nelle punte di più piccolo diametro.

Codice ordinazione	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Tipo
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 = Punta per foro pilota. La tolleranza è +0.014 e la profondità del foro è DCx2



# MINI-MVS

Codice ordinazione	DP 1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Tipo
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 = Punta per foro pilota. La tolleranza è +0.014 e la profondità del foro è DCx2



# MINI-MVS

Codice ordinazione	DP 1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Tipo
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 = Punta per foro pilota. La tolleranza è +0.014 e la profondità del foro è DCx2



# MINI-MVS

Codice ordinazione	DP1020	DC	DCON	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	Tipo
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 = Punta per foro pilota. La tolleranza è +0.014 e la profondità del foro è DCx2



# MINI-MVS

## CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	DC	L/D	n	f	
P Acciaio dolce (≤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)	
	P Acciaio al carbonio (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)	
Acciaio legato (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)	
	M Acciaio inossidabile austenitico (≤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)	
K Ghisa grigia (<350 MPa)		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)	
	K Ghisa sferoidale (<450 MPa)	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

## CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	DC	L/D	n	f
N Lega di alluminio (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 Leghe resistenti al calore	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)

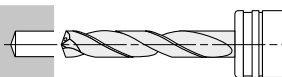
\* 2 = Punta per foro pilota. La profondità di taglio è pari a DCx2.

# GUIDA OPERATIVA

## MANUALE D'USO PER PUNTA LUNGA DI TIPO MINI-MVS (L/D > 10)

### FORATURA PER SUPERFICIE PIANA FORATURA DI UN FORO CIECO

#### 1. Realizzare un foro pilota



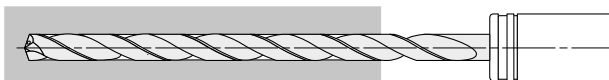
1. Utilizzare una punta con un angolo tra i taglienti maggiore (più piatta) rispetto al tipo più lungo. Usare l'elica più corta possibile.
2. Assicurarsi che la punta esegua un foro guida ad elevata precisione.
3. Profondità di foratura: circa 1DC o superiore.  
(Regolare la profondità del foro pilota in base alla lunghezza del tipo più lungo.)

#### 2. Taglio iniziale con la punta di tipo lungo



1. Inserire la punta lunga nel foro pilota ad un numero di giri ridotto. Giri 1000 min<sup>-1</sup>, avanzamento 0.2 mm – 0.3 mm/giro.
2. Fermare la punta lunga a 0.5 mm – 1 mm dal fondo del foro pilota.

#### 3. Realizzare il foro profondo



1. Iniziare il taglio alla velocità consigliata e avanzare con un ciclo ad avanzamento continuo.

#### 4. Arretramento della punta



1. Dopo aver praticato la foratura, ridurre il numero di giri del tagliente fino a circa 0.5 mm – 1 mm dalla fine del foro (giri di circa 1000 min<sup>-1</sup>)
2. Arretrare la punta fino al punto di inizio del foro a una velocità di avanzamento pari a 3000 mm/min.
3. Infine, liberare il foro a una velocità di taglio pari a 20 m – 30 m/min e una velocità di avanzamento pari a 0.2 mm – 0.3 mm/giro.

# GUIDA OPERATIVA

## MANUALE D'USO PER PUNTA LUNGA DI TIPO MINI-MVS (L/D > 10)

### FORATURA INTERROTTA

### FORATURA PASSANTE CON INTERRUZIONE O SU SUPERFICI IRREGOLARI CON PIANI INCLINATI.

#### 1. Lamatura



1. Eseguire una superficie piana utilizzando una fresa frontale o una fresa per cave in grado di spianare. Realizzare il diametro della spianatura della stessa dimensione del diametro del foro profondo richiesto.

#### 2. Realizzare un foro pilota



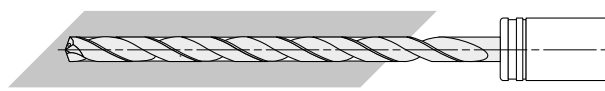
1. Utilizzare una punta con un angolo tra i taglienti maggiore (più piatta) rispetto al tipo più lungo. Usare l'elica più corta possibile.
2. Assicurare che la guida pratichi un foro a elevata precisione.
3. Profondità di foratura: circa 1DC o superiore.  
(Regolare la profondità del foro pilota in base alla lunghezza del tipo più lungo.)

#### 3. Taglio iniziale con la punta di tipo lungo



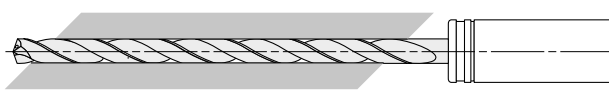
1. Inserire la punta lunga nel foro pilota ad un numero di giri ridotto. Giri 1000min-1, avanzamento 0.2 mm - 0.3 mm/giro.
2. Fermare la punta lunga a 0.5 mm - 1 mm dal fondo del foro pilota.

#### 4. Realizzare il foro profondo



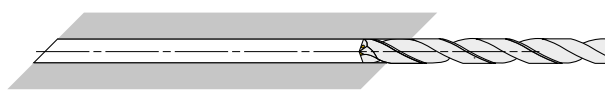
1. Iniziare il taglio alla velocità consigliata e avanzare con un ciclo ad avanzamento continuo.

#### 5. Sfondamento



1. Il tagliente potrebbe essere danneggiato in fase di sfondamento.
2. Ridurre la velocità di avanzamento al momento dell'uscita dell'utensile sull'inclinato.

#### 6. Arretramento della punta



1. Infine, liberare il foro a una velocità di taglio pari a 20 m - 30 m/min e una velocità di avanzamento pari a 0.2 mm - 0.3 mm/giro.
2. Ritrarre la punta dal punto di inizio del foro a una velocità di avanzamento pari a 3000 mm/min.

**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)

DISTRIBUITO DA:

□

□

┌

└