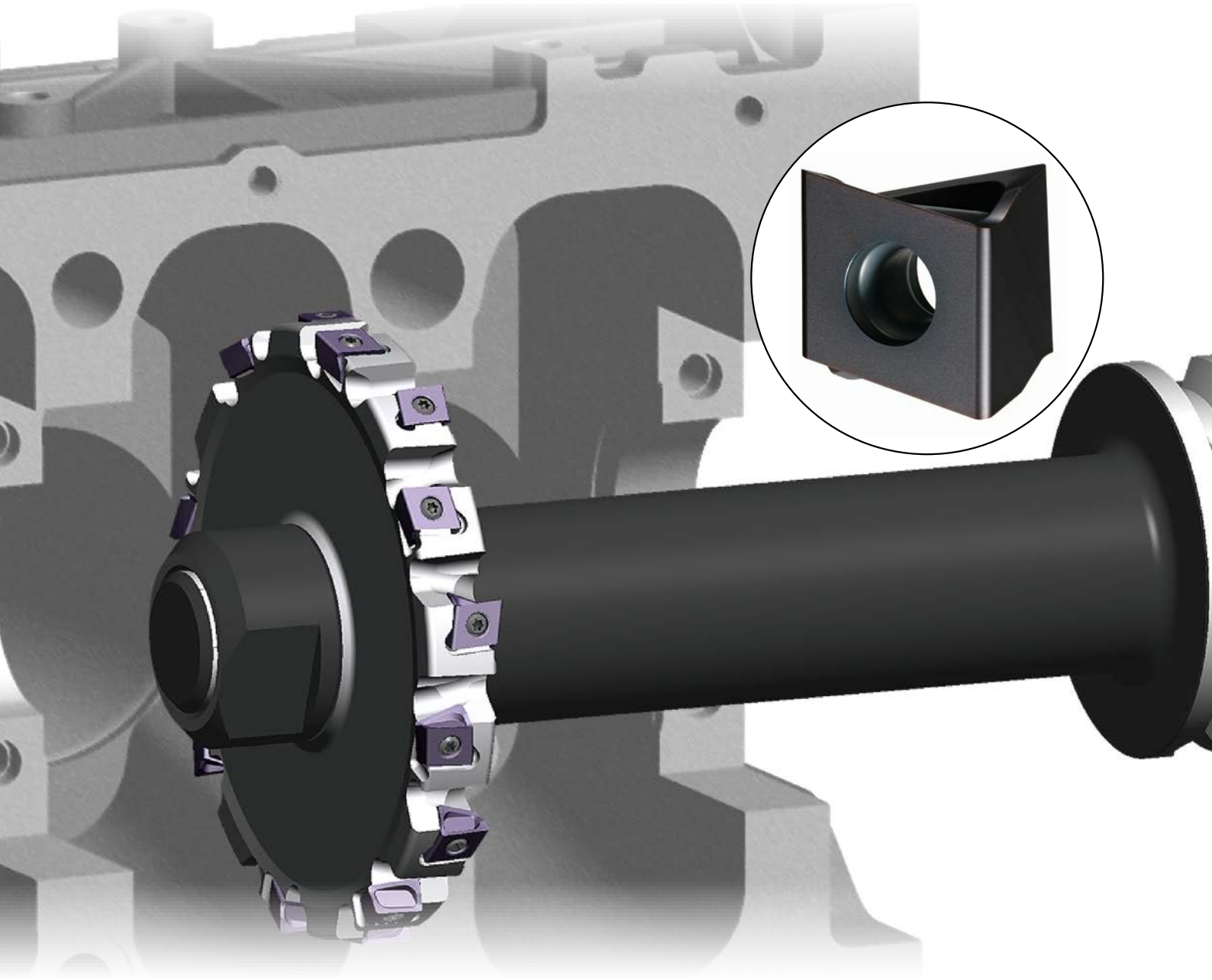


# СЕРИЯ ФРЕЗ ДЛЯ ДИСКОВОГО И ТОРЦЕВОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

ДИСКОВАЯ И ТОРЦЕВАЯ ОБРАБОТКА ВЕРТИКАЛЬНЫМИ  
ДВУСТОРОННИМИ ПЛАСТИНАМИ С НИЗКИМ  
СОПРОТИВЛЕНИЕМ РЕЗАНИЮ ДЛЯ СЕРИИ DCV



*Mplus...*

# DCV3 / DCV4 / DCV5

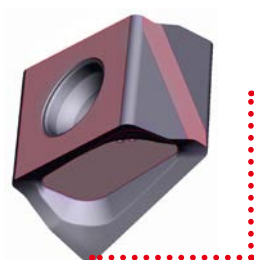
## СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

### ЭКОНОМИЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПЛАСТИНЫ

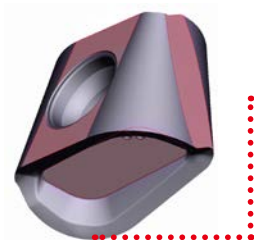
Пластина тангенциального типа с 4-мя режущими кромками.

### НАДЕЖНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

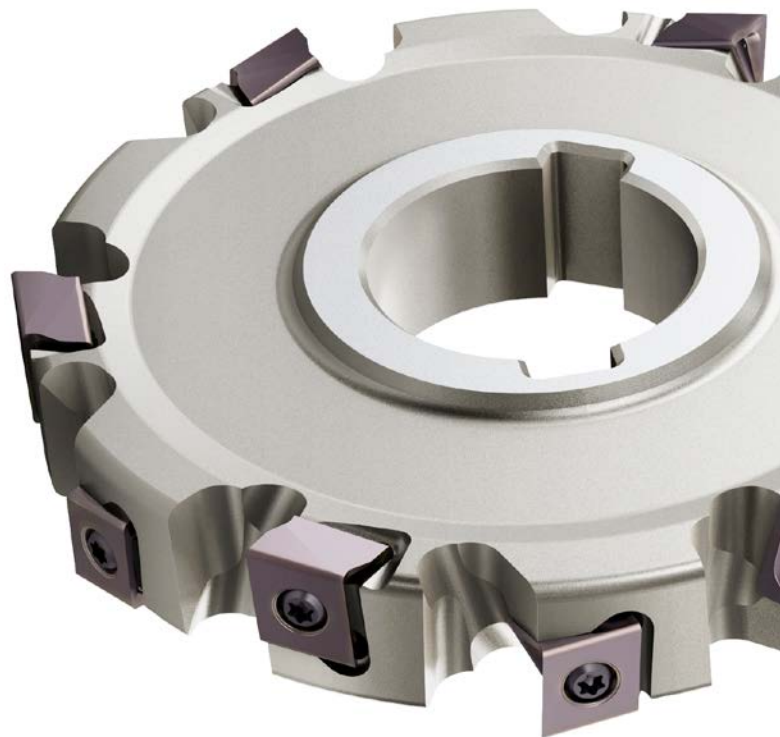
Специальные поверхности посадки обеспечивают надежное закрепление всех пластин с различными значениями угловых радиусов.



Угловой радиус 0.4мм

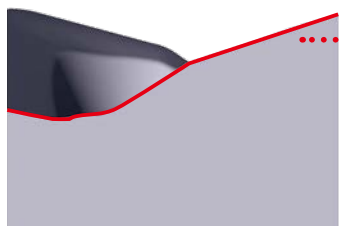


**NEW** Угловой радиус 4.0мм для DCV3  
Угловой радиус 5.0мм для DCV4  
Угловой радиус 7.0мм для DCV5

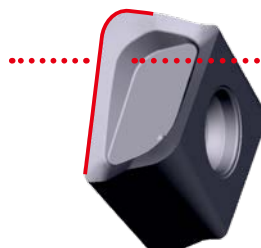


Корпус фрезы с пластинами: GAMF — +8° GAMP — +3°

### ПЛАСТИНА С НИЗКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ РЕЗАНИЮ → ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНАЯ ОСТРОТА



Прочная режущая кромка  
(криволинейная выпуклая)

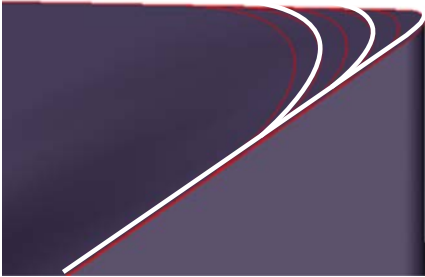


Двойные передние углы

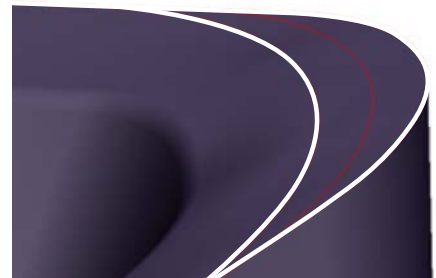
# УГЛОВОЙ РАДИУС ПРЕЦИЗИОННОЙ ТОЧНОСТИ

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ТОЧНЫХ РАДИУСОВ ДЕТАЛИ.

R 0.4 – R 3.0 mm

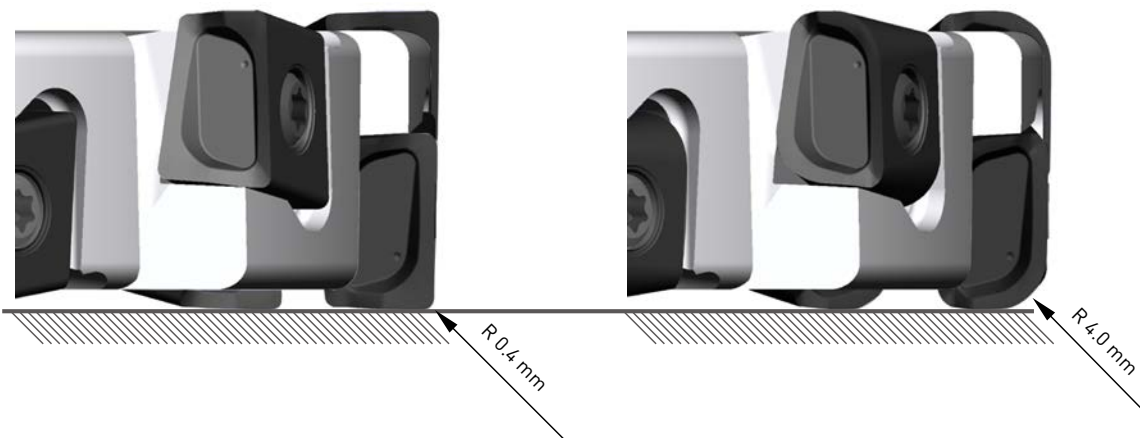


R 3.0 – R 7.0 mm



## ПОСТОЯННАЯ ГЕОМЕТРИЯ

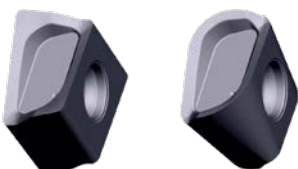
Диаметр и ширина резания не изменяются даже при использовании пластин с различными угловыми радиусами.



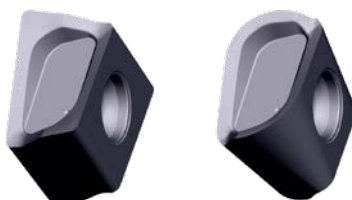
## БОЛЬШОЙ ВЫБОР ПЛАСТИН С РАЗЛИЧНЫМИ УГЛОВЫМИ РАДИУСАМИ

**NEW**

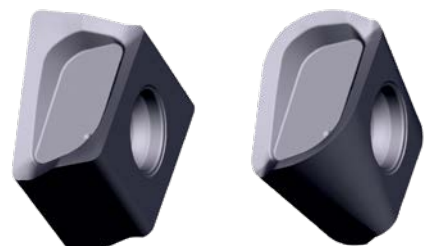
**DCV3** = R 0.4 – R 4.0 mm



**DCV4** = R 0.4 – R 5.0 mm

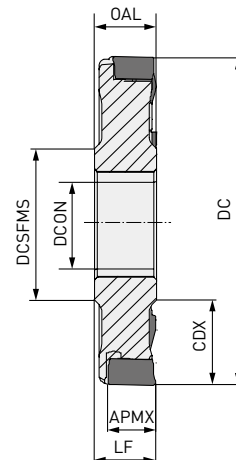
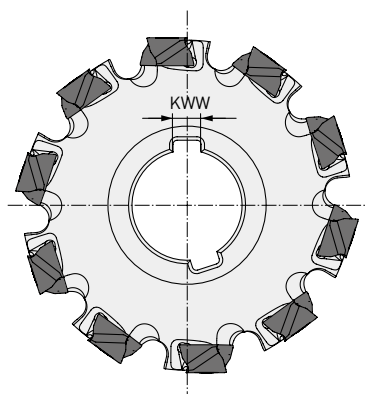


**DCV5** = R 0.4 – R 7.0 mm




**NEW**

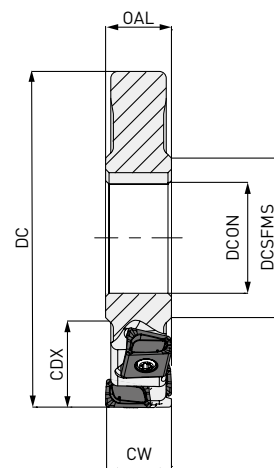
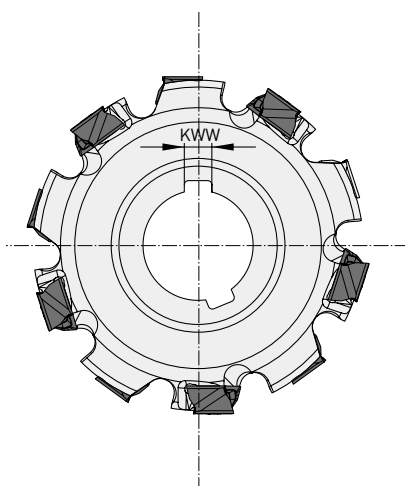
# DCV3

**90°  
KAPR****P K**

Макс. APMX: 8.6 мм


## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

DC	ZNF	LF = OAL	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 – 99.9	8		20.0	27	40	7	LNGU09
100 – 124.9	10	≥12	27.0	32	46	8	
125 – 160.0	12		35.0	40	55	10	

15 

Наибольшая ширина CW: 17.2 мм

## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

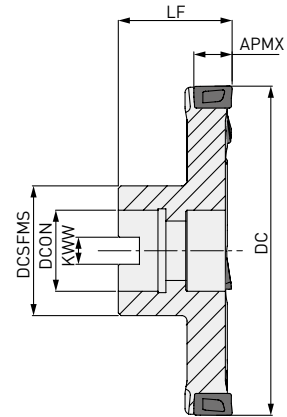
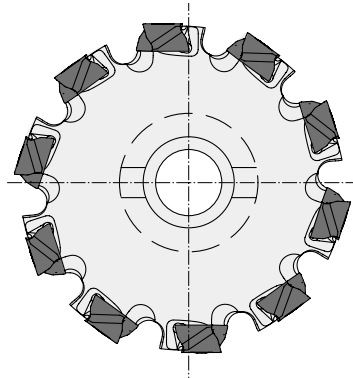
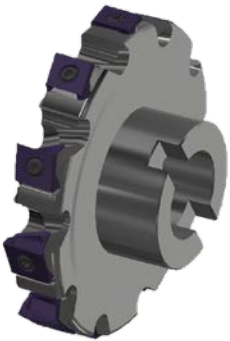
DC	ZNF	ZNP	LF = OAL	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 – 99.9	4	8		12-17.2	20.0	27	40	7	LNGU09
100 – 124.9	5	10	≥12	12-17.2	27.0	32	46	8	
125 – 160.0	6	12		12-17.2	35.0	40	55	10	

1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хартметал 000»».

15 


**NEW***Mplus...*

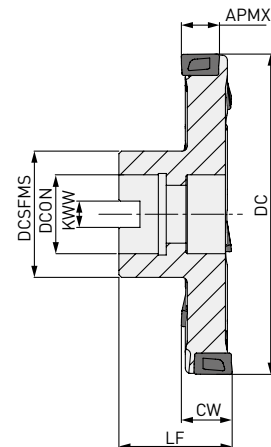
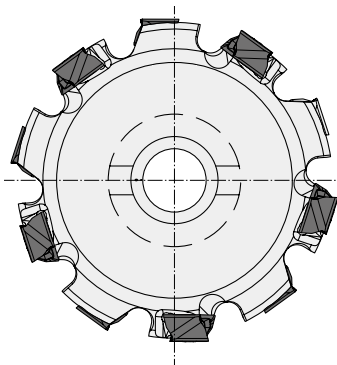
# DCV3

**P K**

Макс. APMX: 8.6 мм


## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ

DC	ZEFP	LF	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 - 99.9	8	50	20.0	27	40	12.4	LNGU09
100 - 124.9	10	60	27.0	32	46	14.4	
125 - 160.0	12	60	35.0	40	55	16.4	

15 

Наибольшая ширина CW: 17.2 мм

## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ




DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 - 99.9	8	50	12-17.2	20.0	27	40	12.4	LNGU09
100 - 124.9	10	60	12-17.2	27.0	32	46	14.4	
125 - 160.0	12	60	12-17.2	35.0	40	55	16.4	

1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хардметал ООО»».


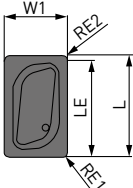
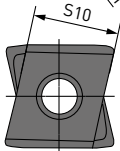
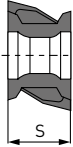
15 

# DCV3

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

С корпусом		TQ (Nm)		
	Прижимной винт	Момент затяжки	Ключ	Противозадирная смазка
DCV3 LNGU090600PNEOM	TS304	1.5	TKY08W	MK1KS

## ПЛАСТИНА

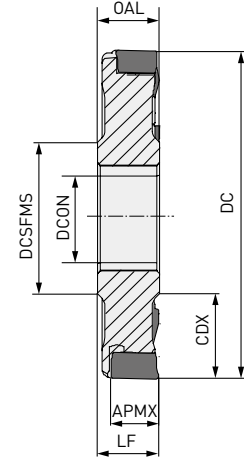
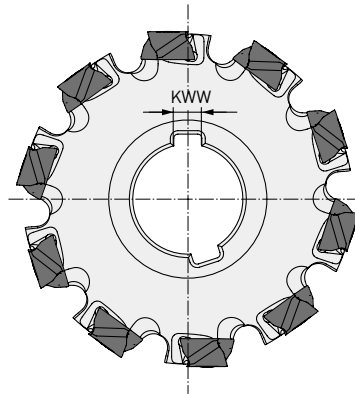
Обозначение	VP15TF	Ориентация	Класс	Хонингование	L	LE	S	S10	RE1	W1	Форма	Геометрия
<b>NEW</b> LNGU090604PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	0.4	6		
<b>NEW</b> LNGU090608PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	0.8	6		
<b>NEW</b> LNGU090612PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	1.2	6		
<b>NEW</b> LNGU090616PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	1.6	6		
<b>NEW</b> LNGU090620PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	2	6		
<b>NEW</b> LNGU090624PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	2.4	6		
<b>NEW</b> LNGU090630PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	3	6		
<b>NEW</b> LNGU090640PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	4	6		
<b>NEW</b> LNGU090604PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	0.4	6		
<b>NEW</b> LNGU090608PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	0.8	6		
<b>NEW</b> LNGU090612PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	1.2	6		
<b>NEW</b> LNGU090616PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	1.6	6		
<b>NEW</b> LNGU090620PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	2	6		
<b>NEW</b> LNGU090624PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	2.4	6		
<b>NEW</b> LNGU090630PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	3	6		
<b>NEW</b> LNGU090640PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	4	6		

[10 пластин в одной упаковке]

# DCV4




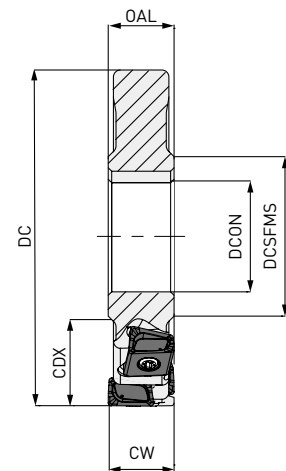
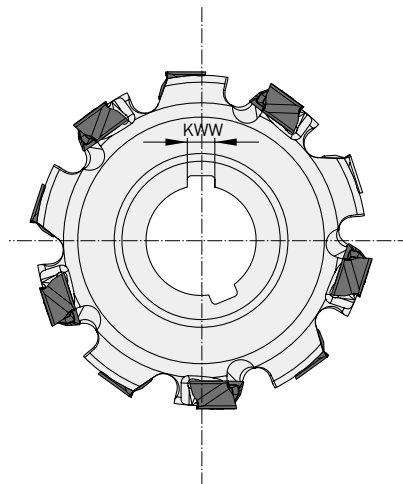
**P** **K**



Макс. APMX: RE1 < 3.0 мм 12.2 мм  
RE1 > 3.0 мм 11.4 мм


## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

DC	ZEFP	LF = OAL	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 - 99.9	8	18	20.0	27	40	7	LNGU13
100 - 124.9	10		27.0	32	46	8	
125 - 159.9	12		35.0	40	55	10	
160 - 200	14		52.5	40	55	10	



Наибольшая ширина CW: 24 мм

## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

DC	ZEFP	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 - 99.9	4	18-24	20.0	27	40	7	LNGU13
100 - 124.9	5	18-24	27.0	32	46	8	
125 - 159.9	6	18-24	35.0	40	55	10	
160 - 200	7	18-24	52.5	40	55	10	

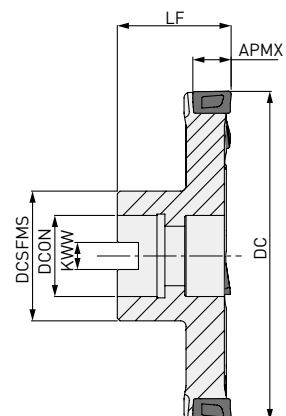
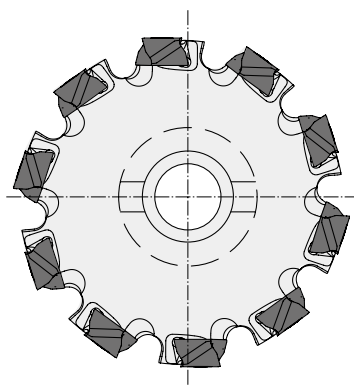
1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хартметал ООО».



# DCV4




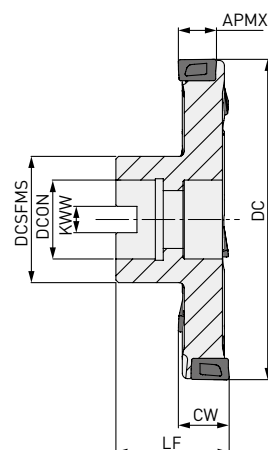
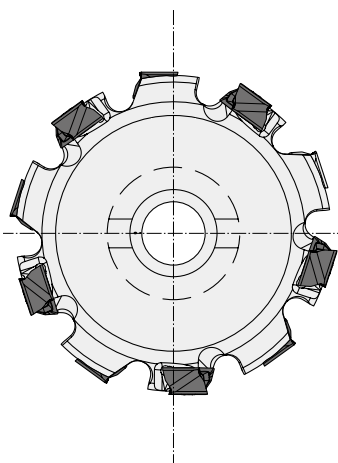
P K



Макс. APMX: RE1 < 3.0 мм 12.2 мм  
RE1 > 3.0 мм 11.4 мм

## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ


DC	ZEFP	LF	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 – 99.9	8 – 10	50	20	27	40	12.4	LNGU13
100 – 124.9	10 – 12	60	27	32	46	14.4	
125 – 159.9	12 – 14	60	35	40	55	16.4	
160 – 200	14 – 20	70	52.5	40	55	16.4	



15 

Наибольшая ширина CW: 24 мм

## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ

DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
80 – 99.9	8 – 10	50	18–24	20	27	40	12.4	LNGU13
100 – 124.9	10 – 12	60	18–24	27	32	46	14.4	
125 – 159.9	12 – 14	60	18–24	35	40	55	16.4	
160 – 200	14 – 20	70	18–24	52.5	40	55	16.4	

1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хардметал ООО».

15 



# DCV4

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

С корпусом		TQ (Nm)		
	Прижимной винт	Момент затяжки	Ключ	Противозадирная смазка
DCV4 LNGU13080PNE	TS406	3.5	TKY15T	MK1KS

## ПЛАСТИНА

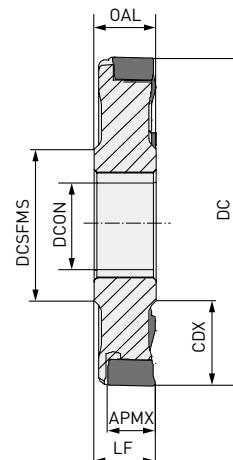
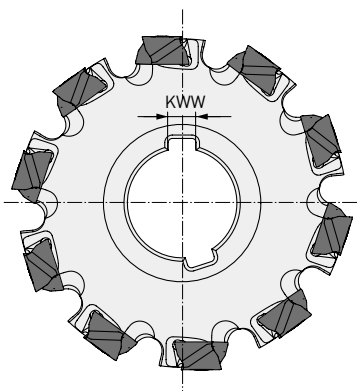
Обозначение	MP6120 VP15TF	Ориентация	Класс	Хонингование	L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	Форма	Геометрия
LNGU130804PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130804PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130808PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130808PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130812PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130812PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130816PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130816PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130820PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130820PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130824PNER-M	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130824PNEL-M	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130830PNER-M	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130830PNEL-M	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNER-M	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNEL-M	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNER-M	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNEL-M	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130804PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130804PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130808PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130808PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130812PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130812PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130816PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130816PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130820PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130820PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130824PNER-R	●	R	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130824PNEL-R	●	L	G	E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130830PNER-R	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130830PNEL-R	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNER-R	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNEL-R	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNER-R	●	R	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNEL-R	●	L	G	E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		

(10 пластин в одной упаковке)

# DCV5




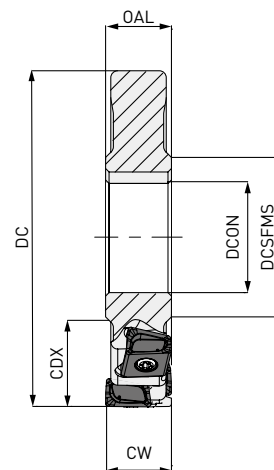
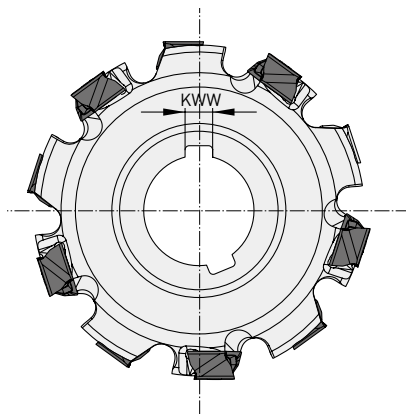
P K



Макс. APMX: RE1 < 3.0 мм 16.2 мм  
RE1 > 3.0 мм 15.4 мм


## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

DC	ZEFP	LF = OAL	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
100 – 124.9	8	23	27.0	32	46	8	LNGU17
125 – 159.9	10		35.0	40	55	10	
160 – 199.9	12		52.5	40	55	10	
200 – 250	16		65.0	50	70	12	



Наибольшая ширина CW: 32 мм

## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА

DC	ZEFP	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
100 – 124.9	8	23-32	27.0	32	46	8	LNGU17
125 – 159.9	10		35.0	40	55	10	
160 – 199.9	12		52.5	40	55	10	
200 – 250	16		65.0	50	70	12	

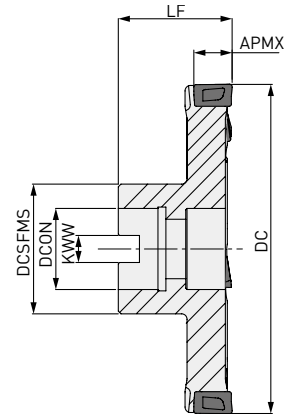
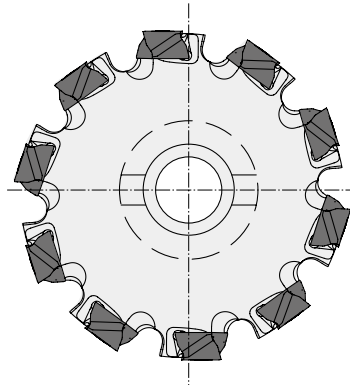
1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хардметал ООО».



# DCV5




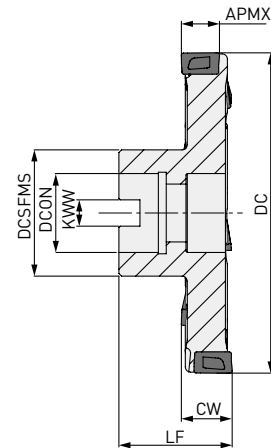
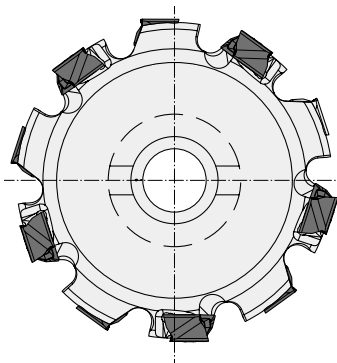
**P** **K**



Макс. APMX: RE1 < 3.0 мм 16.2 мм  
RE1 > 3.0 мм 15.4 мм


## ДВУСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ

DC	ZEFP	LF	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
100 – 124.9	8 – 10	50	27	32	46	14.4	LNGU17
125 – 159.9	10 – 12	60	35	40	55	16.4	
160 – 199.9	12 – 14	60	52.5	40	55	16.4	
200 – 250	14 – 20	70	65	40	70	16.4	



Наибольшая ширина CW: 32 мм




## ТРЕХСТОРОННЯЯ ФРЕЗА С ОПРАВКОЙ

DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	
100 – 124.9	8 – 10	60	23-32	27	32	46	14.4	LNGU17
125 – 159.9	10 – 12	60		35	40	55	16.4	
160 – 199.9	12 – 14	70		52.5	40	55	16.4	
200 – 250.0	14 – 20	70		65	40	70	16.4	

1. Для каждого размера в наличии имеются многоуровневые конструкции. Для получения подробной информации по специальным геометриям пожалуйста свяжитесь с нашим техническим отделом по электронному адресу: info@mmc-carbide.ru «ООО «MMC Хартметал 000».

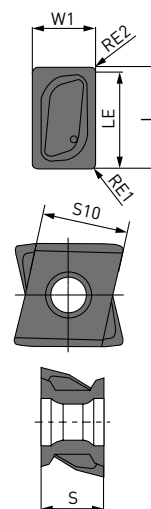
# DCV5

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

С корпусом		TQ (Nm)		
	Прижимной винт	Момент затяжки	Ключ	Противозадирная смазка
DCV5 LNGU17100PNER	TS53	7.5	TKY25T	MK1KS


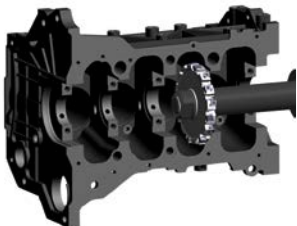
## ПЛАСТИНА

Обозначение	MP6120	UP15TF	Ориентация	Класс	Хонингование	L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	D1	Форма	Геометрия
LNGU171004PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171004PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171008PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	5.5		
LNGU171008PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	5.5		
LNGU171012PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	5.5		
LNGU171012PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	5.5		
LNGU171016PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	5.5		
LNGU171016PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	5.5		
LNGU171020PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	5.5		
LNGU171020PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	5.5		
LNGU171024PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171024PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171030PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171030PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171040PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171040PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171050PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171050PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171060PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171060PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171070PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171070PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	5.5		



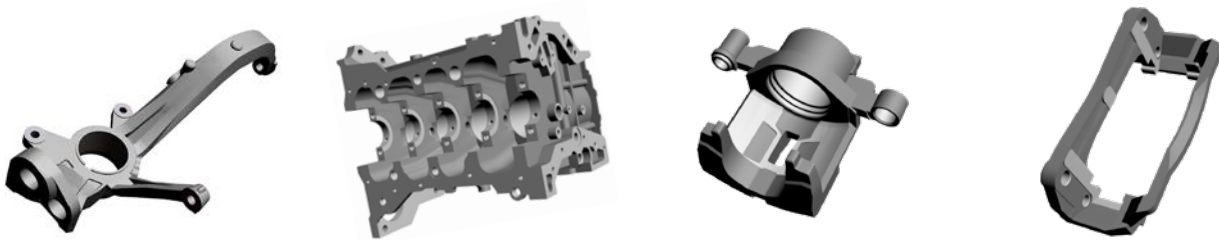
(10 пластин в одной упаковке)

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Инструмент	DCV4 Ø 300 mm	DCV4 Ø 160 mm
Пластина (материал сплава)	LNGU130804PNER-M (VP15TF)	LNGU130804PNER-M (VP15TF)
	Суппорт тормоза (DIN GGG40.3)	Блок цилиндров (DIN GG25)
Заготовка		
n (мин-1)	120	500
Vc (м/мин)	113	201
fz (мм/зуб)	0.09–0.24	0.14
Vf (мм/мин)	150–400	500
ap (мм)	1.0–2.0	1.0
Режим резания	Сухое резание	Сухое резание
Станок	Обработывающий центр	Горизонтальный
Результаты	<p>Примерно в 2 раза больший срок службы в сравнении со стандартными изделиями. Превосходная точность размеров и отличное качество чистовой обработки поверхности. Повышенная эффективность обработки позволяет сократить стоимость инструмента на 30 %.</p>	<p>Производительность обработки в 1,5 раза выше по сравнению со стандартными изделиями. Увеличение срока службы примерно в два раза. Стабильное резание с минимальным уровнем шума обеспечивает хорошее качество чистовой обработки поверхности. Повышенная производительность обработки и увеличенный срок службы.</p>

1. Приведенные выше примеры применения демонстрируют использование инструмента клиентами и могут отличаться от рекомендуемых условий.

# УНИКАЛЬНАЯ СЕРИЯ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ



Использование преимуществ новейших технологий, материалов и геометрии фрезы.

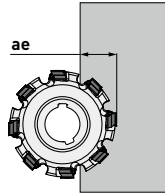
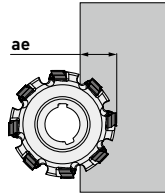
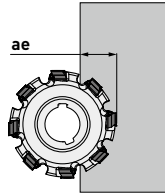
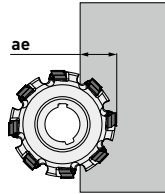
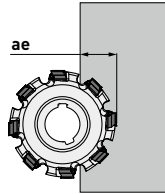
## КЛАССИФИКАЦИЯ

	DCV3	DCV4	DCV5
Материал	<b>P</b> <b>K</b>	<b>P</b> <b>K</b>	<b>P</b> <b>K</b>
Низкое сопротивление резанию	◎	◎	◎
Прочность	◎	◎	◎
Форма пластины		Вертикальная	Вертикальная
ZNF		Двусторонняя пластина	Двусторонняя пластина
ZNP	4	4	4
Двусторонняя фреза Макс. глубина резания APMX	RE ≤ 4.0 mm 8.6 mm	RE ≤ 3.0 mm 12.2 mm	RE ≤ 3.0 mm 16.2 mm
	RE ≥ 3.0mm 11.4 mm	RE ≥ 3.0mm 11.4 mm	RE ≥ 3.0 mm 15.4 mm
Трехсторонняя фреза Max. DC	Ø 300 mm	Ø 400 mm	Ø 660 mm

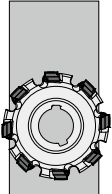
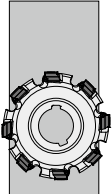
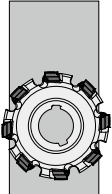
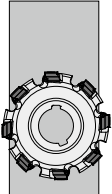
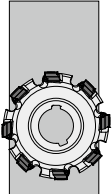
# DCV3 / DCV4 / DCV5

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

### ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ

Материал	Твердость	Сплав	Vc	ap	ae	fz	Режимы резания
P Сталь	≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08–0.15)	
					<30%		
					≤50%		
				≤2.0	≤50%		
P Углеродистая сталь / Легированная сталь	180–280HB	MP6120 VP15TF	150 (130–180)	≤2.0	<10%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	<10%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	≤50%	0.10 (0.08–0.15)	
				≤APMX	<10%	0.10 (0.08–0.15)	
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08–0.15)	
				≤2.0	≤50%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	<10%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	≤50%	0.10 (0.08–0.15)	
K Серый чугун	Предел прочности ≤ 450MPa	VP15TF	130 (110–160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08–0.15)	
				≤2.0	≤50%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	<10%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	≤50%	0.10 (0.08–0.15)	
K Ковкий чугун	Предел прочности ≤ 800MPa	VP15TF	130 (110–160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08–0.15)	
				≤2.0	≤50%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	<10%	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	≤50%	0.10 (0.08–0.15)	

### ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ

Материал	Твердость	Сплав	Vc	ap	fz	Режимы резания
P Сталь	≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	0.10 (0.08–0.15)	
				≤2.0	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	0.10 (0.08–0.15)	
P Углеродистая сталь / Легированная сталь	180–280HB	MP6120 VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	0.10 (0.08–0.12)	
				≤2.0	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	0.10 (0.08–0.15)	
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	0.10 (0.08–0.12)	
				≤2.0	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	0.10 (0.08–0.15)	
K Серый чугун	Предел прочности ≤ 450MPa	VP15TF	150 (130–180)	≤APMX	0.10 (0.08–0.12)	
				≤2.0	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	0.10 (0.08–0.15)	
K Ковкий чугун	Предел прочности ≤ 800MPa	VP15TF	130 (110–160)	≤APMX	0.10 (0.08–0.12)	
				≤2.0	0.12 (0.08–0.20)	
				≤4.0	0.10 (0.08–0.15)	



#### 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 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.  
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)

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

Г

Г

Код для заказа: MP104R | 

Дата публикации: 2022.04 (0), Напечатано в Германии