

---

# SERIE MC6000

---

SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

---

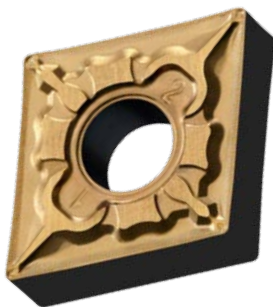


PARA UN  
TORNEADO  
DE ACERO  
SIN LÍMITES

**MITSUBISHI**  
MITSUBISHI MATERIALS

# SERIE MC6000

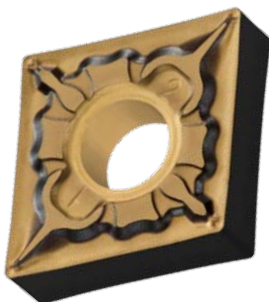
## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO



### MC6015

#### TORNEADO A ALTA VELOCIDAD DE ACEROS

Ofrece una excelente resistencia al desgaste y al calor durante el corte a alta velocidad. La resistencia adicional al desgaste garantiza una mejora de la estabilidad y una prolongación de la vida útil de la herramienta para una eficacia mayor.



### MC6025

#### TORNEADO MULTIFUNCIONAL DE ACEROS

El recubrimiento óptimo diseñado para evitar el desgaste del cráter y la cara de incidencia convierte a la MC6025 en una calidad estable y versátil que se ha convertido en la predilecta para aplicaciones de acero generales.



### MC6035

#### TORNEADO INTERRUMPIDO Y A BAJA VELOCIDAD DE ACEROS

Las tensiones de impacto durante el corte interrumpido se dispersan para evitar el desarrollo de grietas. Esta característica ofrece un buen equilibrio entre resistencia a las fracturas y al fundido durante el corte a baja velocidad.

### SELECCIÓN

Material de trabajo	Tipo de corte	Calidad	Códigos de categoría ISO	Gama de aplicaciones	
P Acero	Corte continuo	MC6015	P01	MC6015	
		MC6025	P20		MC6025
	Corte interrumpido			P30	MC6035 <span style="color: red;">NEW</span>
				P40	

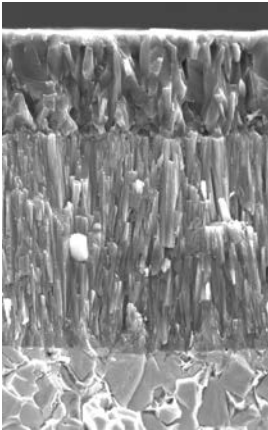
# MC6025

## CALIDAD MULTI-FUNCIONAL PARA ACERO



### CARACTERÍSTICAS

Equilibrio perfecto entre resistencia a las roturas y al desgaste para un amplio abanico de aplicaciones.

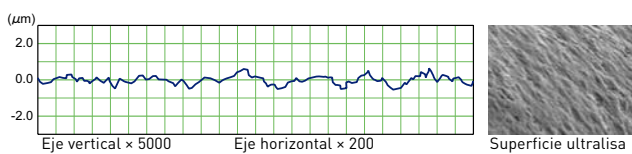


La capa de recubrimiento evita el desgaste de la cara de incidencia y del cráter. La mejora de la superficie de recubrimiento aumenta la resistencia al fundido. Prevención de roturas atípicas y astillamientos.

### COMPARACIÓN DE LA RUGOSIDAD DE LAS SUPERFICIES DE RECUBRIMIENTO

Con una superficie extremadamente lisa, este recubrimiento negro ofrece una rugosidad mayor de la superficie que proporciona una excelente resistencia a la adhesión, a los daños atípicos y al astillamiento.

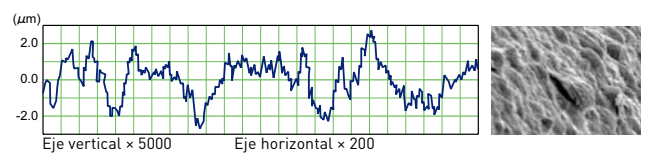
#### MC6025



[Foto ampliada]

Características de la superficie del rompevirutas.

#### CONVENCIONAL

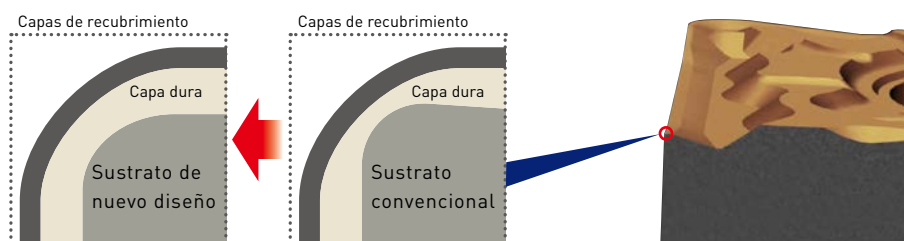


[Foto ampliada]

Características de la superficie del rompevirutas.

### SUSTRATO CON CAPA DURA MEJORADA

La calidad MC6025 garantiza una capa de filo dura que reduce en gran medida el desarrollo de grietas y las roturas.



---

# MC6015

---

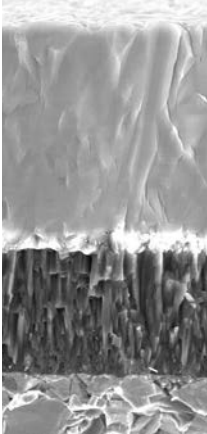
## CALIDAD PARA ALTA VELOCIDAD

---



### CARACTERÍSTICAS

Ofrece una resistencia al desgaste y una durabilidad excelentes para el corte a alta velocidad.



MC6015

La incorporación de una capa de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> más gruesa mejora sustancialmente la resistencia al desgaste, incluso a temperaturas elevadas.

### TECNOLOGÍA DE RECUBRIMIENTO NANO TEXTURIZADO

La tecnología optimizada de recubrimiento nanotexturizado con crecimiento cristalino proporciona una gran resistencia al desgaste y al astillamiento.

Imagen del recubrimiento nanotexturizado

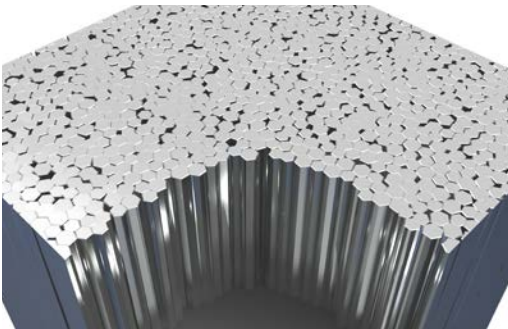
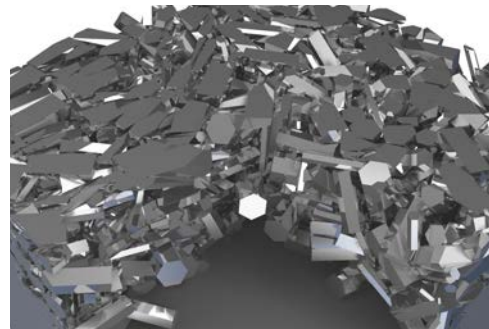
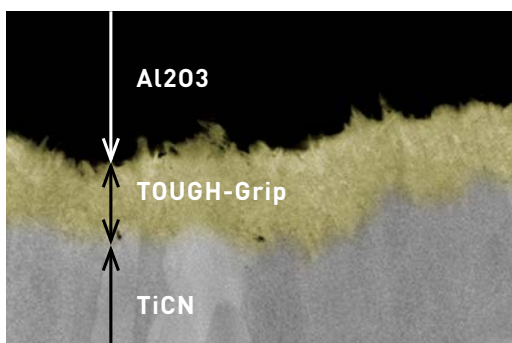


Imagen del recubrimiento convencional



Condiciones optimizadas para el crecimiento de cristalino.



### TOUGH-Grip

El contacto entre las capas se controla a escala nanoscópica, lo que permite que la capa TOUGH-Grip cuente con unos niveles de adherencia extremadamente elevados que evitan su delaminación.

Capas de recubrimiento de gran resistencia y dureza.



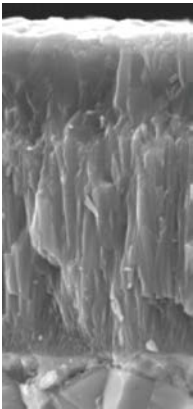
# MC6035 **NEW**

## CALIDAD PARA CORTE INTERRUMPIDO Y A BAJA VELOCIDAD



### CARACTERÍSTICAS

Ofrece un aumento de la fiabilidad durante el corte interrumpido.



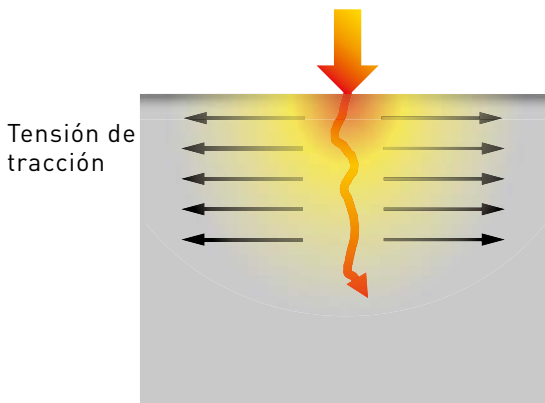
MC6035

Su superficie de recubrimiento lisa garantiza una excelente resistencia al fundido.  
La capa gruesa de TiCN también ofrece una resistencia al desgaste superior para una mayor estabilidad.

### PREVENCIÓN DE LAS ROTURAS ATÍPICAS

La reducción de las tensiones de tracción en la capa de recubrimiento permite evitar el desarrollo de grietas derivadas de las tensiones de impacto durante el corte interrumpido.

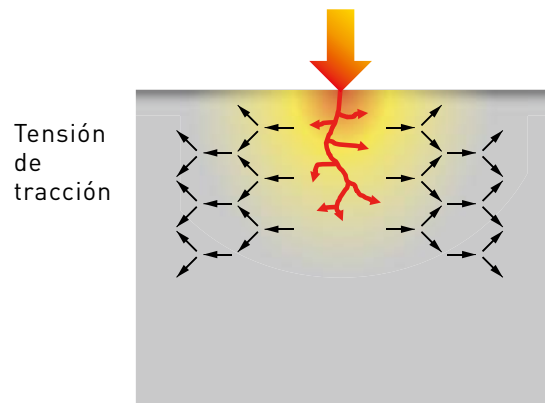
Tensión de impacto durante el corte interrumpido



RECUBRIMIENTO CONVENCIONAL

Los productos convencionales pueden romperse durante el corte interrumpido como consecuencia de la transmisión de tensiones de tracción hacia el interior de la capa de recubrimiento.

Tensión de impacto durante el corte interrumpido

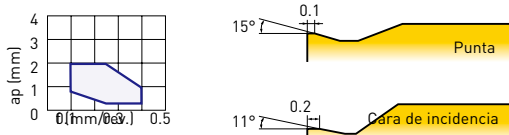
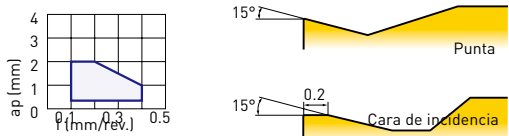
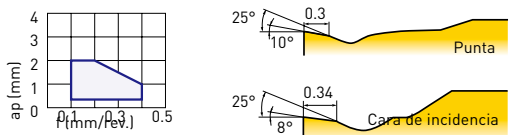
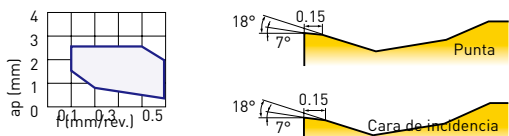
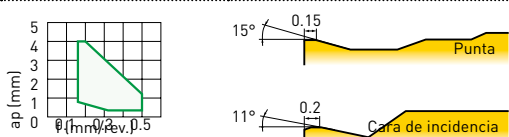
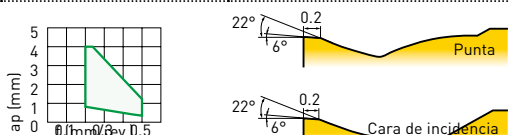
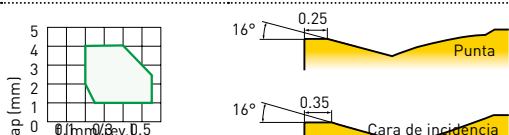
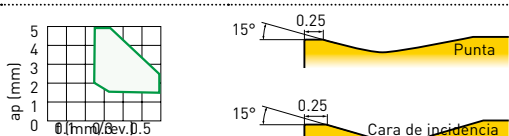
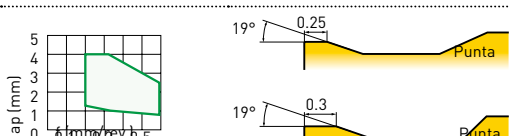
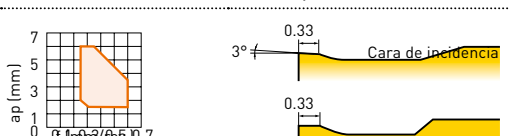


MC6035

La MC6035 consigue reducir las tensiones de tracción de la capa de recubrimiento. Esta característica permite evitar el desarrollo de grietas durante el corte interrumpido.

# PLACAS NEGATIVAS

## SISTEMA ROMPEVIRUTAS PARA CORTE DE ACERO

Aplicación Tolerancia	Nombre del rompevirutas e imagen	Características	Geometría Sección transversal
M	LP	<b>Primera recomendación para el corte ligero de acero al carbono y acero aleado.</b> Control estable de las virutas en el área de corte ligero. El filo curvado permite una evacuación perfecta de las virutas.	
	SH	<b>Rompevirutas alternativo para el corte ligero de acero al carbono y acero aleado.</b> Se puede emplear con profundidades de corte pequeñas y velocidades de avance elevadas. El filo curvado permite una evacuación perfecta de las virutas. Opción recomendada para piezas de trabajo dentro del intervalo de 160-250 HB.	
	SA	<b>Rompevirutas alternativo para el corte ligero de acero al carbono y acero aleado.</b> Excelente control de las virutas con profundidades de corte pequeñas. El filo de corte ondulado resulta ideal para copiar y torneear hacia atrás. Opción recomendada para piezas de trabajo dentro del intervalo de 200-300 HB.	
	SW	<b>Placa wiper para el corte ligero de acero al carbono y acero aleado.</b> La placa wiper permite duplicar el avance. La placa wiper se ha diseñado para aumentar la productividad y mejorar el acabado de las superficies.	
Corte ligero	M		
	MP	<b>Primera recomendación para el corte medio de acero al carbono y acero aleado.</b> Opción apta para un corte de medio a ligero. La geometría del rompevirutas es adecuada para copiar y torneear hacia atrás.	
	MA	<b>Rompevirutas alternativo para el corte medio de acero al carbono y acero aleado.</b> Ideal para un uso general. El margen positivo proporciona una acción de corte afilada. Control fluido de las virutas para aceros bajos en carbono.	
	MH	<b>Primera recomendación para el corte pesado de acero dulce.</b> Rompevirutas alternativo para el corte medio de acero al carbono y acero aleado. El margen plano otorga al filo una elevada resistencia.	
Corte medio	Estándar	<b>Primera recomendación para el corte medio de fundición.</b> Rompevirutas alternativo para el corte medio de acero al carbono y acero aleado. El margen plano otorga al filo una elevada resistencia.	
	MW	<b>Placa wiper para el corte medio de acero al carbono y acero aleado</b> La placa wiper permite duplicar el avance. Un ancho recogevirutas impide el atasco de las virutas.	
	M		
	RP	<b>Primera recomendación para el corte pesado de acero al carbono y acero aleado.</b> Para cortes interrumpidos y la eliminación de rebaba. El gran ángulo de incidencia garantiza un equilibrio correcto entre la resistencia del filo y la baja resistencia al corte.	
Corte pesado			

# PLACAS POSITIVAS

## SISTEMA ROMPEVIRUTAS PARA CORTE DE ACERO

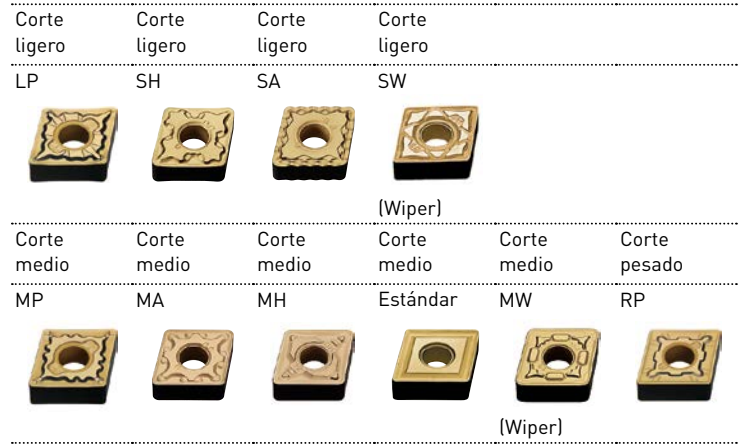
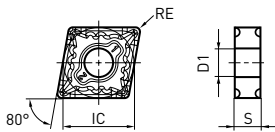
Aplicación	Tolerancia	Nombre del rompevirutas e imagen	Características	Geometría	Sección transversal
Corte de acabado	M	FP	<p><b>Primera recomendación para el corte de acabado de acero al carbono y acero aleado.</b></p> <p>La protuberancia en la punta del rompevirutas permite controlar las virutas, incluso con profundidades de corte bajas. La resistencia angular se mantiene para evitar roturas atípicas.</p> <p><b>5° 7°</b></p>		
	M	FV <b>NEW</b>	<p><b>Corte de acabado de acero al carbono, acero aleado y acero dulce.</b></p> <p>Ideal para profundidades de corte bajas y velocidades de avance reducidas. Diseño con filo de corte afilado y baja resistencia para un rendimiento de corte excelente.</p> <p><b>7°</b></p>		
Corte ligero	M	LP	<p><b>Primera recomendación para el corte ligero de acero al carbono y acero aleado.</b></p> <p>Excelente afilado del filo de corte gracias a un gran ángulo de incidencia. Impide el fundido de las virutas de la placa para garantizar unos acabados excelentes de las superficies. El rompevirutas optimizado alcanza una amplia área de control de las virutas.</p> <p><b>5° 7°</b></p>		
	M	SV	<p><b>Corte ligero de acero al carbono, acero aleado y acero dulce.</b></p> <p>El gran ángulo de incidencia ofrece una acción de corte afilada. Un punto peninsular garantiza el control de las virutas con profundidades de corte por debajo de 1 mm.</p> <p><b>7° 11°</b></p>		
Corte medio	M	MP	<p><b>Primera recomendación para el corte medio de acero al carbono y acero aleado.</b></p> <p>El amplio hueco de desprendimiento reduce la vibración y los atascos de virutas, además de prevenir el aumento de la resistencia al corte, incluso en cortes de gran profundidad.</p> <p><b>5° 7°</b></p>		
	M	MV	<p><b>Corte medio de acero al carbono, acero aleado y acero dulce.</b></p> <p>Los rompevirutas dobles del ángulo de incidencia permiten el control de las virutas en una gran área.</p> <p><b>5° 7° 11°</b></p>		
Corte medio	M	MW <b>NEW</b>	<p><b>Placa wiper para el corte medio de acero al carbono, acero aleado y acero dulce.</b></p> <p>La placa wiper permite duplicar el avance. Un ancho recogevirutas impide el atasco de las virutas.</p> <p><b>7°</b></p>		
	M	SW <b>NEW</b>	<p><b>Placa wiper para el corte ligero de acero al carbono, acero aleado y acero dulce.</b></p> <p>La placa wiper permite duplicar el avance. El margen positivo mejora el afilado.</p> <p><b>7°</b></p>		

# MC6015/MC6025/MC6035

## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

### PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M  
CNMG  
(Rompevirutas MP)

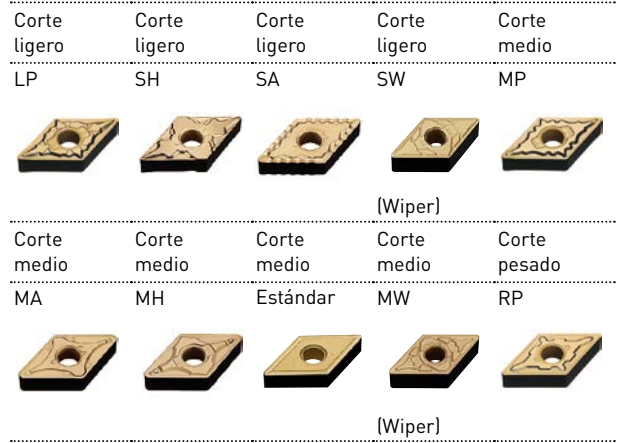
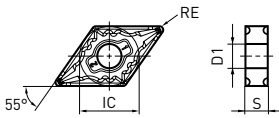


Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1	Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>							MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>				
CNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG190616-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG160612-MH	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG120408-SH	L	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG190612-MH	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG120412-SH	L	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG09T304	M	●	●		9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG120404-SA	L	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG09T308	M	●	●		9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120408-SA	L	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120412-SA	L	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120408	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-SW	L	●			12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG120412	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-SW	L	●			12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120416	M	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120412-SW	L	●			12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG160608	M	●	●		15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG160612	M	●	●		15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG160616	M	●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG190608	M	●	●		19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG120416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	CNMG190612	M	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG160608-MP	M	●			15.875	6.35	0.8	6.35	CNMG190616	M	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG160612-MP	M	●			15.875	6.35	1.2	6.35	CNMG120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG160616-MP	M	●			15.875	6.35	1.6	6.35	CNMG120412-MW	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16	CNMG120408-RP	R	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16	CNMG120412-RP	R	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16	CNMG120416-RP	R	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35	CNMG160612-RP	R	●	●		15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35	CNMG160616-RP	R	●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35	CNMG190612-RP	R	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190612-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93	CNMG190616-RP	R	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93



**PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)**

Clase M  
DNMG  
(Rompevirutas MP)



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <span style="color: red;">NEW</span>				
DNMG110404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX110404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMX110408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMX150404-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMX150408-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150604-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMX150608-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-SW	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MP	M	★	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG110404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81

Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <span style="color: red;">NEW</span>				
DNMG110408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG110412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
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
DNMG150408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416	M	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMX150408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150608-MW	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-MW	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RP	R	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16

# MC6015/MC6025/MC6035

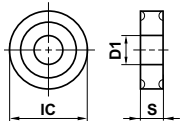
## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

### PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

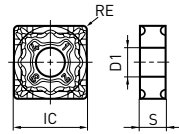
RNMG

(Estándar)



SNMG

(Rompevirutas MP)



Corte medio Estándar    Corte ligero LP    Corte medio MP    Corte medio MA



Corte medio MH    Corte medio Estándar    Corte pesado RP



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <small>NEW</small>				
RNMG120400	M	★	●	●	12.7	4.76	5.16	
SNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
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
SNMG150612-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG090304	M	●	●	●	9.525	3.18	0.4	3.81
SNMG090308	M	●	●	●	9.525	3.18	0.8	3.81
SNMG120404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120420	M	★	●	●	12.7	4.76	2	5.16

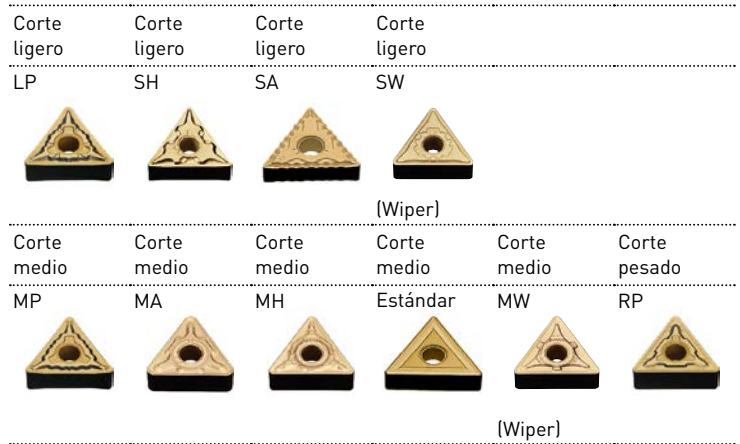
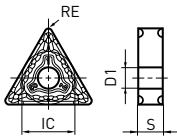
Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <small>NEW</small>				
SNMG150612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616	M	★	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

TNMG

(Rompevirutas MP)



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1	Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>							MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>				
TNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG110304	M	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.26
TNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG110308	M	★	●	●	6.35	3.18	0.8	2.26
TNMG160412-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG160304	M	★	★	●	9.525	3.18	0.4	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMG160308	M	★	●	●	9.525	3.18	0.8	3.81
TNMG220412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMG160404	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SA	L	★	★	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160416	M	★	★	★	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG160408-SA	L	★	★	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG220404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMX160404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG220408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMX160408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG220412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG220416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG270608	M	★	★	★	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG270612	M	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG220408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMX160408-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMX160412-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	TNMG160408-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG160412-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG220408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	TNMG220412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	TNMG220416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160408-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81	TNMG270612-RP	R	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG160412-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81	TNMG270616-RP	R	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG220408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16									
TNMG220412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16									

# MC6015/MC6025/MC6035

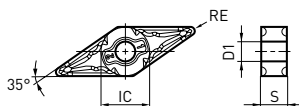
## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

### PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

VNMG

[Rompevirutas MP]



Corte ligero  
LP



Corte ligero  
SH



Corte ligero  
SA



Corte medio  
MP



Corte medio  
MA



Corte medio  
MH



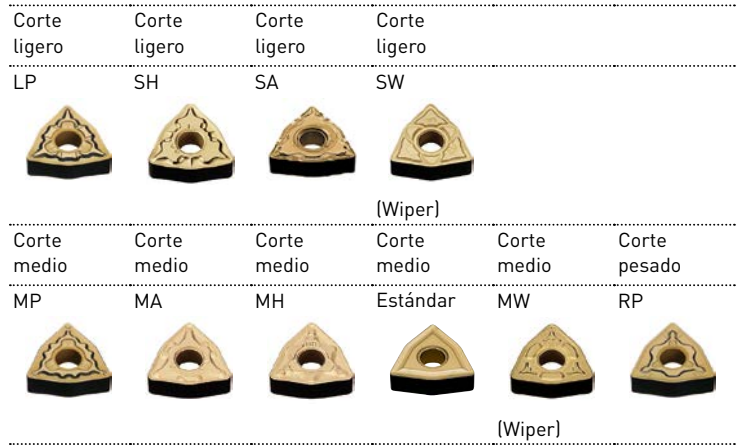
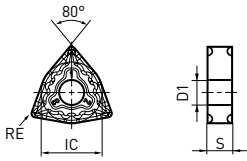
Corte medio  
Estándar



Referencia	Tipo de corte	Stock						
		MC6015	MC6025	MC6035	IC	S	RE	D1
VNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SH	L	★	★	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SA	L	★	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SA	L	★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MP	M	★	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

**PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)**

Clase M  
WNMG  
(Rompevirutas MP)



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1	Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>							MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>				
WNMG06T304-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81	WNMG060412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG06T308-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81	WNMG080404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG060404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	WNMG080412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG060404-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG080412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG060408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG060412-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG080404-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080412-SH	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG080408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG080408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	★	★	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG080412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG060408-SW	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	WNMG080408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	WNMG080412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	WNMG060408-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080412-SW	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	WNMG060412-MW	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG06T304-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81	WNMG080408-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T308-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81	WNMG080412-MW	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T312-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	1.2	3.81	WNMG080408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	WNMG080412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81									



# MC6015/MC6025/MC6035

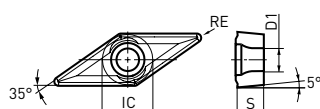
## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

### PLACAS POSITIVAS DE 5° (CON AGUJERO)

Clase M

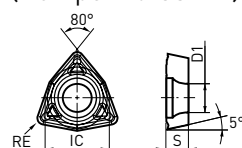
VBMT

(Rompevirutas MP)



WBMT

(Rompevirutas MV)



Corte de acabado	Corte ligero	Corte medio	Corte medio
FP	LP	MP	MV



Corte medio

MV



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <span style="color: orange;">NEW</span>				
VBMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4

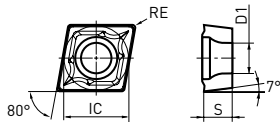
Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <span style="color: orange;">NEW</span>				
VBMT110304-MV	M	●			6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M	●			6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M	●			9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M	●			9.525	4.76	0.8	4.4
WBMTL30202R-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30202L-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204R-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.3
WBMTL30204L-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.3

**PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)**

Clase M

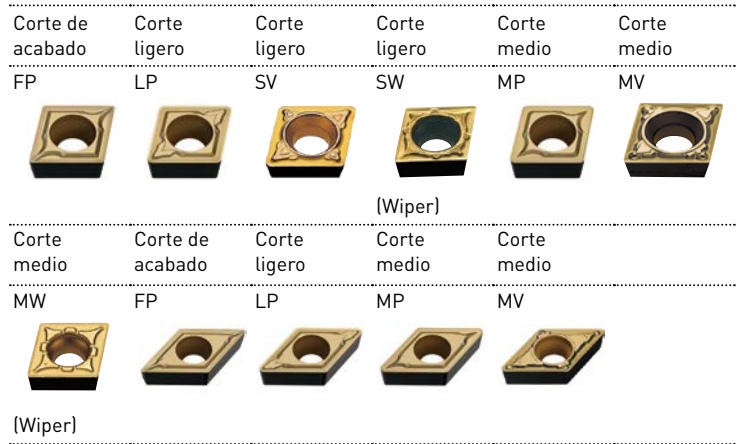
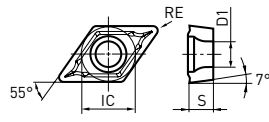
CCMT

(Rompevirutas MP)



DCMT

(Rompevirutas MP)



Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1	Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>							MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>				
CCMT060202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	CCMT09T304-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT060204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	CCMT09T308-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4	CCMT120404-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT09T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	CCMT120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT09T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT070202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT070204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	DCMT11T302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT11T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT11T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMH060202-SV	L		●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT070204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMH060204-SV	L		●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT070208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT060202-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT11T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT060204-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4	DCMT070204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T304-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT070208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT060204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT060208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	DCMT11T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	DCMT150404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT09T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	DCMT150408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5	DCMT070202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5	DCMT070204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT120412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5	DCMT070208-MV	M		●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMH060202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8	DCMT11T302-MV	M		●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMH060204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11T304-MV	M		●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT060204-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	DCMT11T308-MV	M		●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060208-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8									

# MC6015/MC6025/MC6035

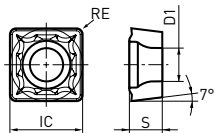
## SERIE DE PLACAS ISO PARA EL TORNEADO DE ACERO

### PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

Clase M

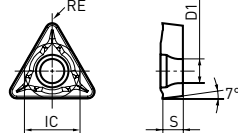
SCMT

(Rompevirutas MP)



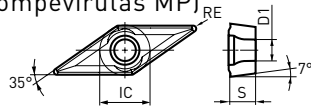
TCMT

(Rompevirutas MP)

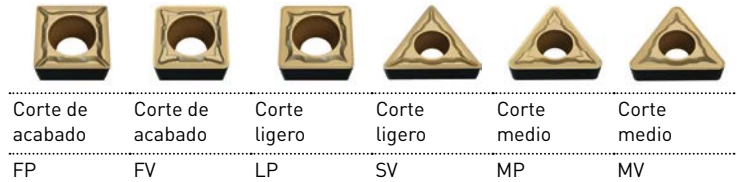


VCMT

(Rompevirutas MP)



Corte de acabado	Corte ligero	Corte medio	Corte de acabado	Corte ligero	Corte medio
FP	LP	MP	FP	LP	MP



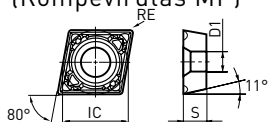
Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1	Referencia	Tipo de corte	Stock			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>							MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>				
SCMT09T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.8
SCMT09T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
SCMT09T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
SCMT09T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
SCMT09T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT080202-FV	F	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
SCMT09T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	VCMT080204-FV	F	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
SCMT120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5	VCMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
SCMT120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5	VCMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.8
TCMT090202-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.2	2.5	VCMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
TCMT090204-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5	VCMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
TCMT110202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8	VCMT080202-SV	L	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
TCMT110204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	VCMT080204-SV	L	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
TCMT16T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	VCMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
TCMT090204-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5	VCMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
TCMT090208-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5	VCMT160412-MP	M	●	●		9.525	4.76	1.2	4.4
TCMT110204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	VCMT080202-MV	M	●	●		4.76	2.38	0.2	2.4
TCMT110208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	VCMT080204-MV	M	●	●		4.76	2.38	0.4	2.4
TCMT16T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4									
TCMT16T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4									
TCMT090204-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5									
TCMT090208-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5									
TCMT110204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8									
TCMT110208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8									
TCMT130304-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.4	3.4									
TCMT16T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4									
TCMT16T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4									
TCMT16T312-MP	M	●	●		9.525	3.97	1.2	4.4									

## PLACAS POSITIVAS DE 11° (CON AGUJERO)

Clase M

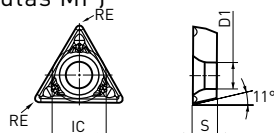
CPMH

(Rompevirutas MP)



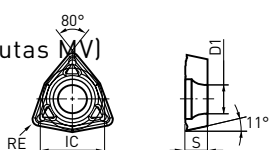
TPMH

(Rompevirutas MP)



WPMT

(Rompevirutas MV)



Corte ligero SV      Corte medio MV



Corte ligero SV      Corte medio MV      Corte medio MV



Referencia	Tipo de corte	Stock						
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>	IC	S	RE	D1
CPMH080202-SV	L	●			7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-SV	L	●			7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080204-MV	M	●			7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M	●			7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.5

Referencia	Tipo de corte	Stock						
		MC6015	MC6025	MC6035 <sup>NEW</sup>	IC	S	RE	D1
TPMH080202-SV	L	●			4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-SV	L	●			4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-SV	L	●			5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-SV	L	●			5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-SV	L	●			6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-SV	L	●			6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-SV	L	●			6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-MV	M	●			5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-MV	M	●			5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M	●			5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M	●			6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M	●			6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M	●			6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.4
WPMT040202-MV	M	●			6.35	2.38	0.2	2.8
WPMT040204-MV	M	●			6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.4

# CONDICIONES DE CORTE

## PLACAS NEGATIVAS

### PLACAS NEGATIVAS (TORNEADO EXTERNO)

Material de trabajo	Dureza	Tipo de corte		Calidad	Rompevirutas	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
P Acero al carbono y acero aleado	180-280HB	Corte ligero	Corte general	MC6015	LP,SH,SA	210-355	0.10-0.40	0.30-2.00
					SW	210-355	0.10-0.50	0.30-2.50
			Corte inestable	MC6025	LP,SH,SA	210-340	0.10-0.40	0.30-2.00
					MC6035	LP	185-260	0.10-0.40
		Corte medio	Corte general	MC6015	MP	190-325	0.16-0.50	0.30-4.00
					MA	190-325	0.20-0.50	0.30-4.00
					MH	190-325	0.20-0.55	1.00-4.00
					Estándar	190-325	0.25-0.60	1.50-5.00
					MW	190-325	0.20-0.60	0.90-4.00
			Corte inestable	MC6025	MP	190-310	0.16-0.50	0.30-4.00
					MA	190-310	0.20-0.50	0.30-4.00
					MH	190-310	0.20-0.55	1.00-4.00
					Estándar	190-310	0.25-0.60	1.50-5.00
					MW	190-310	0.20-0.60	0.90-4.00
		Corte pesado	Corte general	MC6015	MP	170-240	0.16-0.50	0.30-4.00
					MA	170-240	0.20-0.50	0.30-4.00
					MH	170-240	0.20-0.55	1.00-4.00
					Estándar	170-240	0.25-0.60	1.50-5.00
					MW	170-240	0.20-0.60	0.90-4.00
			Corte inestable	MC6025	RP	180-310	0.25-0.60	1.50-6.00
MC6025	RP				180-295	0.25-0.60	1.50-6.00	
MC6035	RP				160-225	0.25-0.60	1.50-6.00	



# CONDICIONES DE CORTE

## PLACAS POSITIVAS

### PLACAS POSITIVAS DE 5° / 7° / 11° (TORNEADO EXTERNO)

Material de trabajo	Dureza	Tipo de corte	Calidad	Rompevirutas	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			
P Acero dulce	≤180 HB	Corte de acabado	Corte general	MC6015	FP,FV	250-425	0.04-0.20	0.20-0.90		
			Corte inestable	MC6025	FP,FV	250-405	0.04-0.20	0.20-0.90		
		Corte ligero	Corte general	MC6015	LP	250-425	0.06-0.25	0.20-1.00		
			Corte inestable	MC6025	LP,SV	250-405	0.06-0.25	0.20-1.00		
		Corte medio	Corte general	MC6015	MP	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00		
			Corte inestable	MC6025	MP,MV	205-335	0.08-0.30	0.30-2.00		
		Acero al carbono y acero aleado	180-280HB	Corte de acabado	Corte general	MC6015	FP,FV	185-310	0.04-0.20	0.20-0.90
					Corte inestable	MC6025	FP,FV	185-295	0.04-0.20	0.20-0.90
Corte ligero	Corte general			MC6015	LP	185-310	0.06-0.25	0.20-1.00		
				SW	185-310	0.06-0.24	0.20-1.50			
	Corte inestable			MC6025	LP,SV	185-295	0.06-0.25	0.20-1.00		
				SW	185-295	0.06-0.24	0.20-1.50			
Corte medio	Corte general			MC6015	MP	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00		
				MW	150-260	0.10-0.35	0.80-2.50			
	Corte inestable			MC6025	MP,MV	150-245	0.08-0.30	0.30-2.00		
				MW	150-245	0.10-0.35	0.80-2.50			
Acero al carbono y acero aleado	280-350HB	Corte medio	Corte general	MC6015	MP	110-185	0.08-0.30	0.30-2.00		
			Corte inestable	MC6025	MP,MV	110-175	0.08-0.30	0.30-2.00		

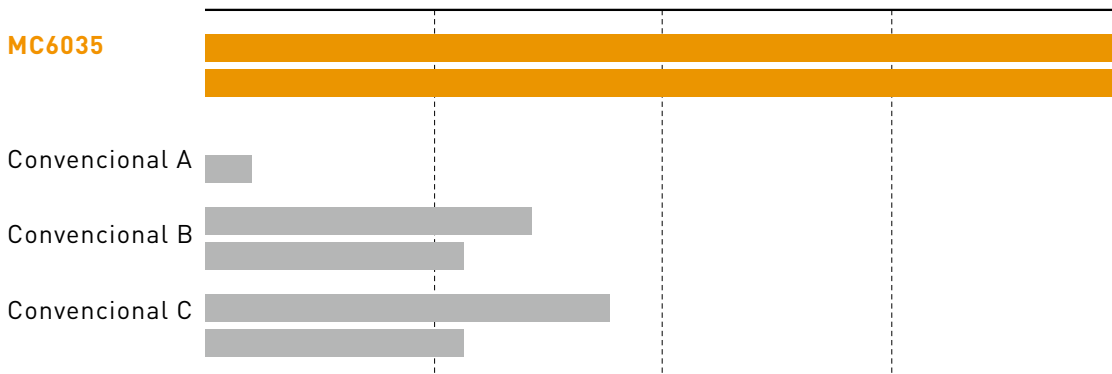
\*Las condiciones de corte recomendadas para las placas positivas de 5° / 7° / 11° se ofrecen únicamente de forma orientativa..

Verifique las condiciones recomendadas para cada barra de mandrinar, ya que las condiciones de corte para el mecanizado interno pueden variar en función de la longitud del voladizo y el acabado requerido de las superficies.

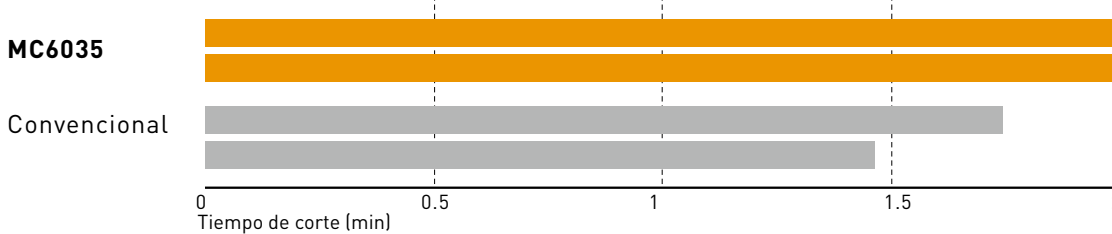
# RESULTADOS DE CORTE

## MECANIZADO INTERRUMPIDO DE ACERO ALEADO

f=0.3 mm/rev



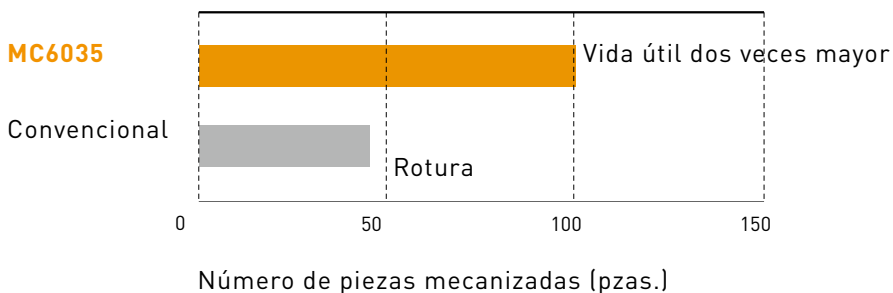
f=0.335 mm/rev



Placa (calidad)	CNMG120408-
Pieza de trabajo	36CrNiMo4
Velocidad de corte (m/min)	100
Profundidad de corte (mm)	3 mm
Tipo de corte	Corte en seco
Resultados	En comparación con las placas convencionales, la MC6035 consigue duplicar con creces la vida útil de la herramienta y permite una producción regular en condiciones de corte interrumpidas durante el mecanizado de acero aleado.

## MECANIZADO INTERRUMPIDO DE DIN C55

Mecanizado de hasta 320 piezas de trabajo sin sufrir ninguna rotura atípica.



### CONVENCIONAL



45 piezas de trabajo  
VB = Breakage

### MC6035



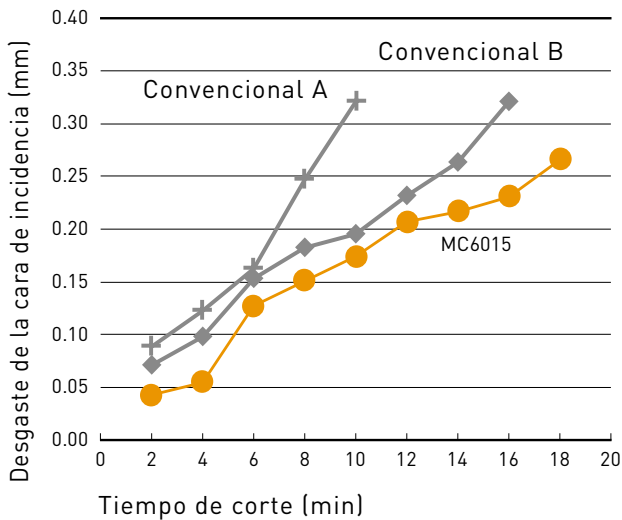
100 piezas de trabajo  
VB = 0.19 mm

Placa (calidad)	WNMG080412-
Pieza de trabajo	DIN C55
Velocidad de corte (m/min)	100
Avance (mm/rev.)	0.3
Profundidad de corte (mm)	1.2 mm
Tipo de corte	Corte en seco
Resultados	Normalmente, el corte interrumpido suele provocar roturas atípicas de la placa. La extraordinaria dureza de la MC6035 aumenta la vida útil de la herramienta y previene la rotura. Esta característica permite duplicar la vida útil de la herramienta.

# RESULTADOS DE CORTE

## CORTE CONTINUO DE ACERO PARA RODAMIENTOS

### MC6015



### MC6015



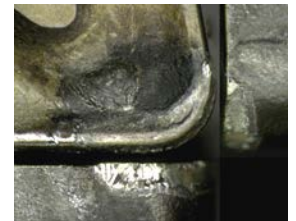
Tiempo de corte: 18 min

### CONVENCIONAL A



Tiempo de corte: 10 min

### CONVENCIONAL B



Tiempo de corte: 16 min

Placa [calidad]	CNMG120408-
Pieza de trabajo	DIN 100Cr6
Velocidad de corte (m/min)	300
Avance (mm/rev.)	0.3
Profundidad de corte (mm)	1.25mm
Tipo de corte	Corte en húmedo
Resultados	El mecanizado a alta velocidad de acero para cojinetes provoca un rápido desgaste de la cara de incidencia en el filo de corte. Las características de la MC6015 permiten prolongar la vida útil de la herramienta a través de la reducción del desgaste de la cara de incidencia.

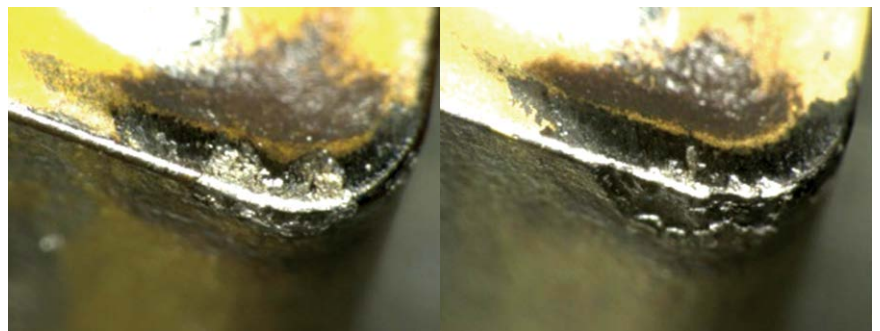
## EVALUACIÓN DEL RENDIMIENTO DURANTE EL MECANIZADO INTERRUPTIDO DE DIN 41CRM04

Ofrece una excelente resistencia a las roturas y evita el desarrollo de grietas

### MC6025

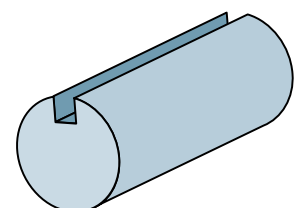


### EQUIVALENTE ISO-P20 CONVENCIONAL



\* Filo de corte tras 3000 impactos

Placa [calidad]	CNMG120408-
Pieza de trabajo	DIN 41CrMo4
Velocidad de corte (m/min)	200
Avance (mm/rev.)	0.25
Profundidad de corte (mm)	1.5mm
Tipo de corte	Corte en húmedo
Resultados	Durante el mecanizado interrumpido ligero de acero aleado (por ejemplo, 41CrMo4), pueden aparecer grietas en el filo de corte. En comparación con las calidades de placa de la competencia, el rendimiento de la MC6025 permite un mecanizado fiable sin el desarrollo de grietas.

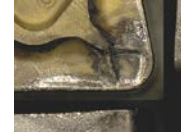


## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Torneado longitudinal ligero de acero de cementación en condiciones húmedas.

Placa [calidad]	CNMG120408-SH MC6015	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN 18CrMo4 (torneado externo)	
Velocidad de corte [m/min]	350	250
Avance [mm/rev.]	0.4	0.4
Profundidad de corte [mm]	2.0 - 3.0	2.0 - 3.0
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6015 de alto rendimiento se sometió a velocidades de corte más elevadas y duplicó la vida útil de la herramienta.	

COMPETENCIA



300 piezas de trabajo  
VB = 0.3 mm

MC6015-SH



535 piezas de trabajo  
VB = 0.24 mm

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado de acero para herramientas en condiciones húmedas

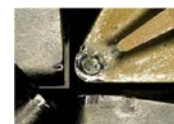
Placa [calidad]	TNMG160404-LP	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN C105U (torneado externo y frontal)	
Velocidad de corte [m/min]	170	170
Avance [mm/rev.]	0.15	0.15
Profundidad de corte [mm]	0.15	0.15
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6015 demostró un buen acabado de la superficie y una mayor vida útil de la herramienta.	

COMPETENCIA



75 piezas de trabajo  
VB = 0.25 mm

MC6015-LP



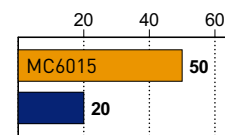
90 piezas de trabajo  
VB = 0.24 mm

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado de acero al carbono en condiciones húmedas

Placa [calidad]	DNMG150408-RP	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN Ck45 (torneado externo)	
Velocidad de corte [m/min]	200	200
Avance [mm/rev.]	0.25	0.25
Profundidad de corte [mm]	3.0	3.0
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6015 ofrece una gran resistencia a las roturas repentinas y demostró una vida útil de la herramienta 2,5 veces superior.	

COMPETENCIA



Número de piezas mecanizadas (pzas.) / ángulo

MC6015-SA

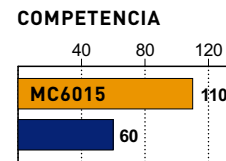


50 piezas de trabajo  
VB = 0.19 mm

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Torneado de copia externo de acero al carbono en condiciones húmedas

Placa [calidad]	<b>DNMG150408-RP</b>	<b>COMPETENCIA</b>
Pieza de trabajo	DIN Ck45 (torneado de copia externo)	
Velocidad de corte [m/min]	200	200
Avance [mm/rev.]	0.25	0.25
Profundidad de corte [mm]	3.0	3.0
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6015 ofrece una gran resistencia a las roturas repentinas y demostró una vida útil de la herramienta 2,5 veces superior.	



**MC6015-SA**



Número de piezas mecanizadas (pzas.) /ángulo

50 piezas de trabajo  
VB = 0.26 mm

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado continuos de acero al carbono en condiciones húmedas

Placa [calidad]	<b>WNMG080408-MP</b>	<b>COMPETENCIA</b>
Pieza de trabajo	DIN Ck55 (torneado externo y frontal)	
Velocidad de corte [m/min]	180 [exterior]	200 [mecanizado frontal]
Avance [mm/rev.]	0,26 [exterior]	0,27 [mecanizado frontal]
Profundidad de corte [mm]	1.0-2.0	1.0-2.0
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6025 logró una vida útil de la herramienta mayor gracias a su excelente resistencia al desgaste.	

**COMPETENCIA**



120 piezas de trabajo

**MC6015-MP**



120 piezas de trabajo

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado continuos de acero de extrusión en frío en condiciones húmedas.

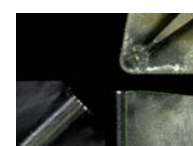
Placa [calidad]	<b>WNMG080404-LP</b>	<b>COMPETENCIA</b>
Pieza de trabajo	DIN 41CrMo4 (torneado externo y frontal)	
Velocidad de corte [m/min]	140	140
Avance [mm/rev.]	0.2-0.23	0.2-0.23
Profundidad de corte [mm]	0.8-1.0	0.8-1.0
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6025 demostró una vida útil de la herramienta 2,6 veces superior.	

**COMPETENCIA**



70 piezas de trabajo

**MC6015-LP**



132 piezas de trabajo

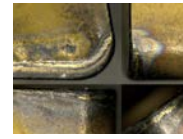


## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado continuos de acero termotratable en condiciones húmedas.

Placa [calidad]	CNMG120408-MP	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN 34CrMo4 (torneado frontal)	
Velocidad de corte (m/min)	180	180
Avance (mm/rev.)	0.25	0.25
Profundidad de corte (mm)	2	2
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6025 demostró una vida útil más prolongada en comparación con una placa convencional debido a su excelente resistencia al astillamiento.	

### COMPETENCIA



20 piezas de trabajo



Rotura tras 25 piezas de trabajo

### MC6025-MP



20 piezas de trabajo



Ampliación de la vida útil hasta 40 piezas de trabajo

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado continuos de acero termotratable en condiciones húmedas.

Placa [calidad]	CNMG120408-MP	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN 15CrMo5 (torneado externo)	
Velocidad de corte (m/min)	150	150
Avance (mm/rev.)	0.25	0.25
Profundidad de corte (mm)	1	1
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La vida útil de la calidad MC6025 triplica la de las calidades convencionales.	

### COMPETENCIA



Rotura tras el mecanizado de 185 piezas de trabajo

### MC6035-MP



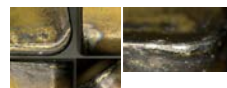
Tras el mecanizado de 555 piezas de trabajo

## EJEMPLO DE APLICACIÓN

Corte longitudinal y refrentado continuos de acero termotratable en condiciones húmedas.

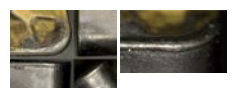
Placa [calidad]	WNMG080408-RP	COMPETENCIA
Pieza de trabajo	DIN 15CrMo5 (torneado externo y frontal)	
Velocidad de corte (m/min)	250	250
Avance (mm/rev.)	0.25	0.25
Profundidad de corte (mm)	2.2	2.2
Tipo de corte	Corte en húmedo	Corte en húmedo
Resultados	La calidad MC6025 logró una vida útil de la herramienta 1,2 veces superior gracias a su excelente resistencia al fundido.	

### COMPETENCIA



218 piezas de trabajo

### MC6035-RP



267 piezas de trabajo

# NOTAS

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

# NOTAS

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

# NOTAS

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



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

**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstraße 2. 40670 Meerbusch  
Tel +49 2159 91890 Fax +49 2159 918966  
E-Mail [admin@mmchg.de](mailto:admin@mmchg.de)

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD  
Mitsubishi House, Galena Close. B77 4AS Tamworth  
Tel +44 1827 312312 Fax +44 1827 312314  
E-Mail [sales@mitsubishicarbide.co.uk](mailto:sales@mitsubishicarbide.co.uk)

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador. 46136 Museros/Valencia  
Tel +34 96 144 1711 Fax +34 96 144 3786  
E-Mail [mme@mmevalencia.com](mailto:mme@mmevalencia.com)

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod 91400 Orsay  
Tel +33 169 355353. Fax +33 169 355350  
E-Mail [mmfsales@mmc-metal-france.fr](mailto:mmfsales@mmc-metal-france.fr)

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Via Montefeltro 6/A, 20156 Milano  
Tel +39 02 93 77031 Fax +39 02 93 589093  
E-Mail [info@mmc-italia.it](mailto:info@mmc-italia.it)

**RUSSIA**

MITSUBISHI HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24, build.3, 107023 Moscow  
Tel +7 495 7255885 Fax +7 495 9813973  
E-Mail [info@mmc-carbide.ru](mailto:info@mmc-carbide.ru)

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław  
Tel +48 71335 1620 Fax +48 71335 1621  
E-Mail [sales@mitsubishicarbide.com.pl](mailto:sales@mitsubishicarbide.com.pl)


**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 / 15001 35580 Bayraklı / İzmir  
Tel. +90 232 5015000 Fax +90 232 5015007  
E-Mail [info@mmchg.com.tr](mailto:info@mmchg.com.tr)

**DISTRIBUIDO POR:**

□ □

L ┘

Ref. catálogo: B196E 

Publicado: 2016.04 (X XXX). Impreso en XXX