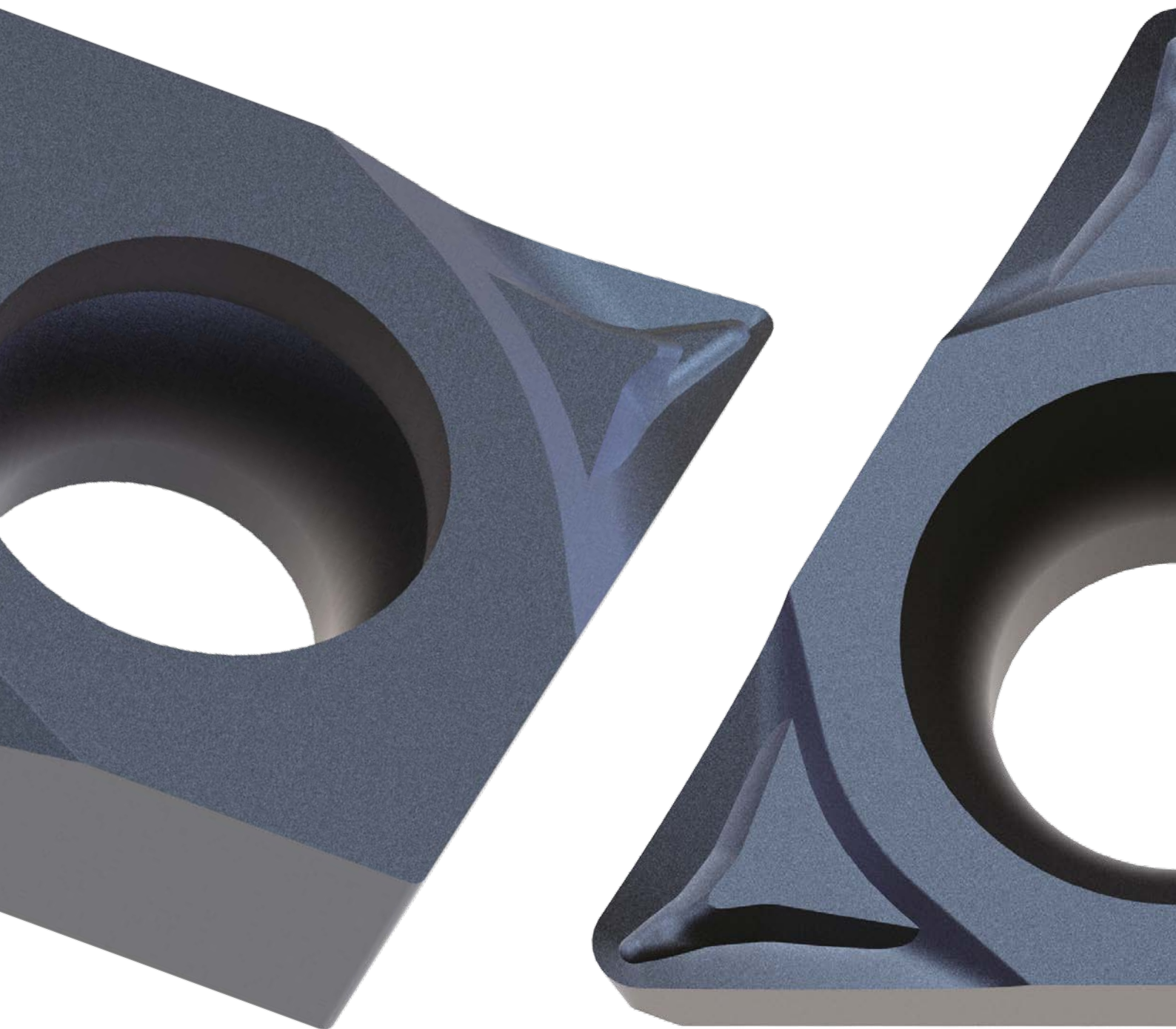


**NEW**

# FSF/FSF-P UTVAŘEČ TŘÍSEK

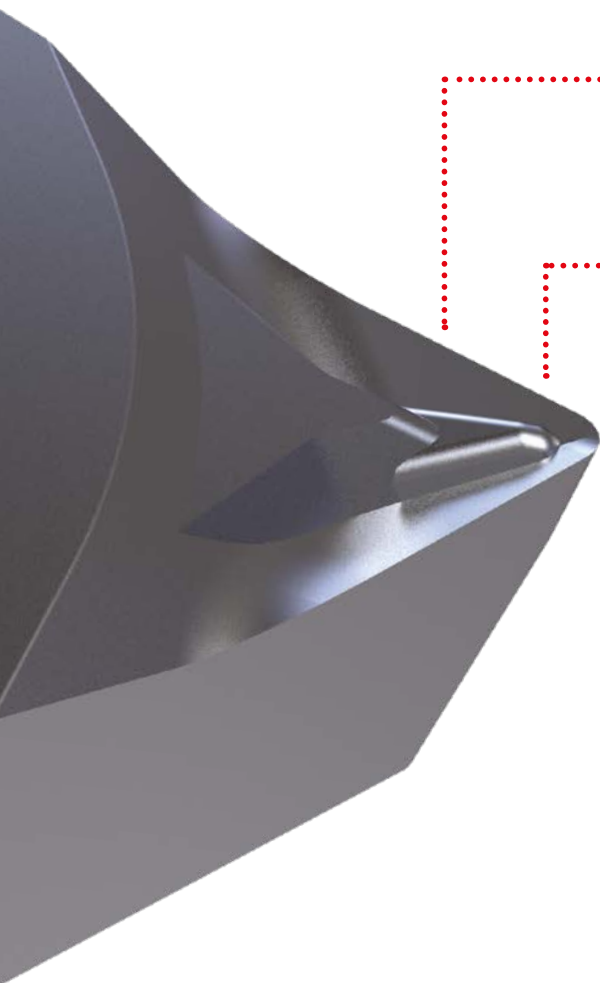
IDEÁLNÍ UTVAŘEČ TŘÍSEK PRO MALÉ HLOUBKY ŘEZU  
A DOKONČOVÁNÍ

B210CZ-I



# FSF/FSP-P UTVAŘEČ

## UTVAŘEČ TŘÍSEK PRO MALOU HLOUBKU ŘEZU



### OSTRÁ ŘEZNÁ HRANA

Ostrý úhel sklonu 25° poskytuje ostrou řeznou hranu a nádherně dokončený povrch.

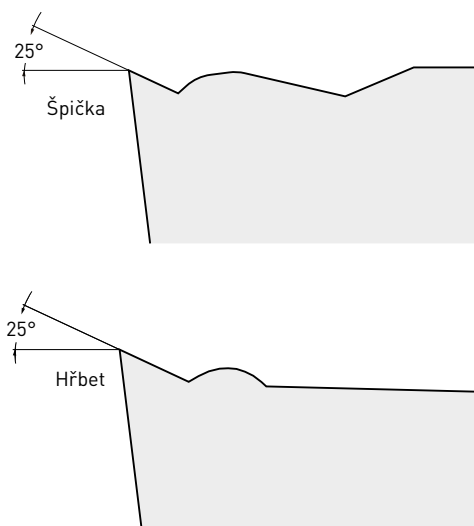
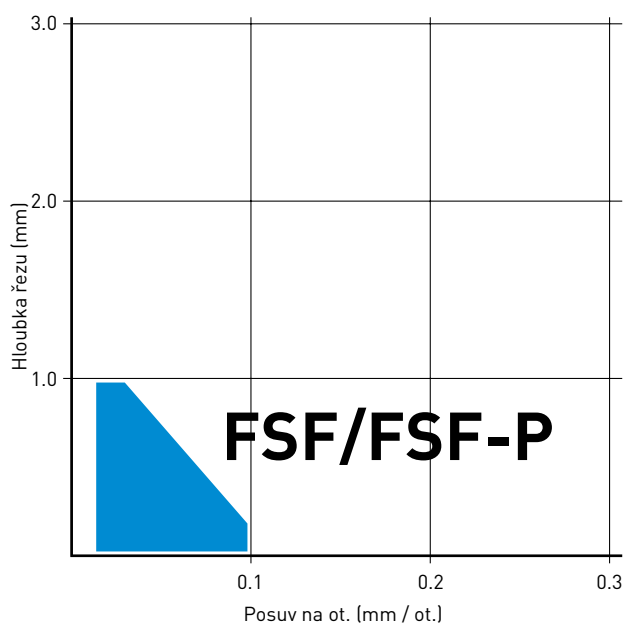
### NÍZKÝ ŘEZNÝ ODPOR

Nízký řezný odpor, design s mírným výčnělkem utvařeče třísek.

### VÍCEÚČELOVÝ UTVAŘEČ TŘÍSEK

Odpovídá kolísání v hloubce řezu.

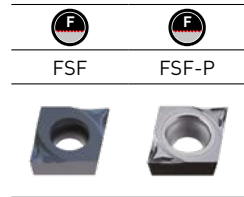
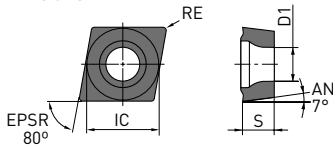
## APLIKAČNÍ ROZSAH



# CCGT

## 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

### Třída G



Objednací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
CCGT03S101M-FSF	F	●					3.97	1.39	0.1	2.0
CCGT03S102M-FSF	F	●					3.97	1.39	0.2	2.0
CCGT04T001M-FSF	F	●					4.76	1.79	0.1	2.4
CCGT04T002M-FSF	F	●					4.76	1.79	0.2	2.4
CCGT060201M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.1	2.8
CCGT060202M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.2	2.8
CCGT060204M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT03S101M-FSF-P	F		●	●			3.97	1.39	0.1	2.0
CCGT03S102M-FSF-P	F		●	●			3.97	1.39	0.2	2.0
CCGT04T001M-FSF-P	F		●	●			4.76	1.79	0.1	2.4
CCGT04T002M-FSF-P	F		●	●			4.76	1.79	0.2	2.4
CCGT0602V5M-FSF-P	F		●		●		6.35	2.38	0.05	2.8
CCGT060201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
CCGT060202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCGT060204M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT09T3V5M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.05	4.4
CCGT09T301M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.1	4.4
CCGT09T302M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCGT09T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4

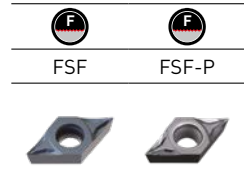
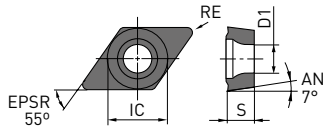
1/1



# DCGT

## 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída G



Objednací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
DCGT070201M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.1	2.8
DCGT070202M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.2	2.8
DCGT11T301M-FSF	F	●					9.525	3.97	0.1	4.4
DCGT11T302M-FSF	F	●					9.525	3.97	0.2	4.4
DCGT0702V5M-FSF-P	F		●		●		6.35	2.38	0.05	2.8
DCGT070201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
DCGT070202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
DCGT11T3V5M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.05	4.4
DCGT11T301M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.1	4.4
DCGT11T302M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCGT11T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4

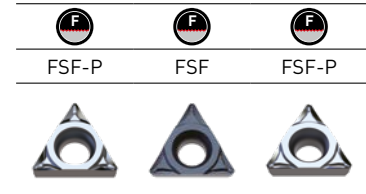
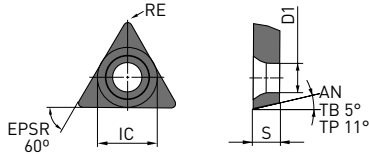
1/1



# TBGT, TPGH

## 5°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída G



Objednací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
TBGT060101M-FSF-P	F		●	●	●		3.97	1.59	0.1	2.3
TBGT060102M-FSF-P	F		●		●		3.97	1.59	0.2	2.3
TPGH090201M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.1	2.9
TPGH090202M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.2	2.9
TPGH090204M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.4	2.9
TPGH080201M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.1	2.4
TPGH080202M-FSF-P	F		●		●		4.76	2.38	0.2	2.4
TPGH090201M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.1	2.9
TPGH090202M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.2	2.9
TPGH090204M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.4	2.9

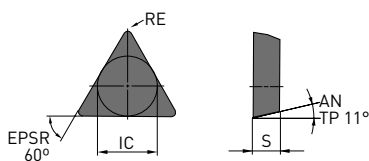
1/1



# TPGB

## 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (BEZ DÍRY)

Třída G



Pevná rezná  
hrana  
Ploché čelo



Objednací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
TPGB110201	M					●	6.35	2.38	0.1	—
TPGB110202	M					●	6.35	2.38	0.2	—
TPGB110204	M					●	6.35	2.38	0.4	—
TPGB160304	M					●	9.525	3.18	0.4	—
TPGB160308	M					●	9.525	3.18	0.8	—
TPGB080202	M					●	4.76	2.38	0.2	—
TPGB080204	M					●	4.76	2.38	0.4	—
TPGB080208	M					●	4.76	2.38	0.8	—
TPGB090202	M					●	5.56	2.38	0.2	—
TPGB090204	M					●	5.56	2.38	0.4	—
TPGB1102V5	M					●	6.35	2.38	0.05	—
TPGN090202	—					●	5.56	2.38	0.2	—
TPGN090204	—					●	5.56	2.38	0.4	—
TPGN090208	—					●	5.56	2.38	0.8	—

1/1

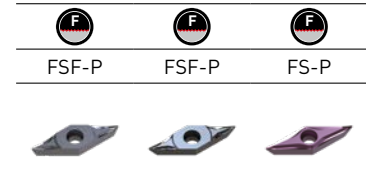
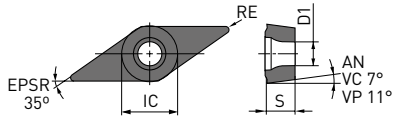
● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.



# VCGT, VPGT

## 7°, 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída G



Objednáací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
VCGT110301M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	3.18	0.1	2.8
VCGT110302M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.8
VCGT110304M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.4	2.8
VPGT110301M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	3.18	0.1	2.9
VPGT110302M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.9
VPGT110304M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.4	2.9
VPGT110301M-FS-P	F		●		●		6.35	3.18	0.1	2.9
VPGT110302M-FS-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.9

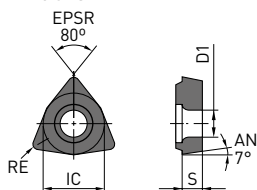
1/1



# WCGT

## 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Třída G



Objednáací kód	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
WCGT020101M-FSF-P	F		●	●	●		3.97	1.59	0.1	2.3
WCGT020102M-FSF-P	F		●	●	●		3.97	1.59	0.2	2.3
WCGTL30201M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.1	2.3
WCGTL30202M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.2	2.3
WCGT040201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
WCGT040202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
WCGT06T301M-FSF-P	F			●			9.525	3.97	0.1	4.4
WCGT06T302M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
WCGT06T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4

1/1



# FSF/FSF-P UTVAŘEČ

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### ŘEZNÁ RYCHLOST

Materiál	Charakteristiky	Řezné podmínky	MP9025 Vc	MS7025 Vc	MS9025 Vc	VP30RT Vc	HT110 Vc	
P	Magneticky měkké oceli, nízkouhlíkové oceli	≤180 HB	F	●	100 – 300	—	—	
	Nelegované a legované oceli	180–280 HB	F	●	40 – 130	—	—	
	Nelegované a legované oceli	280–350 HB	F	✱	—	—	155 – 190	
M	Austenitické korozivzdorné oceli	≤200 HB	F	●	40 – 100	60 – 150	—	
	Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	≤200 HB	F	●	40 – 100	—	—	
	Austenitické, feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	>200 HB	F	✱	—	—	50 – 90	
	Elektromagnetické korozivzdorné oceli	230 HBW	F	●	40 – 160	50 – 180	—	
	Duplexní korozivzdorné oceli	≤280 HB	F	✱	—	—	35 – 60	
	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	<450 HB	F	✱	70 – 85	40 – 80	50 – 100	
	Šedé litiny	≤350 MPa	M	●✱	—	—	—	90 – 125
K	Tvárné litiny	≤450 MPa	M	●●✱	—	—	—	70 – 100
	Tvárné litiny	≤800 MPa	M	●●✱	—	—	—	60 – 90
N	Hliníkové slitiny	—	M	●●✱	—	—	—	300 – 700
S	Žáruvzdorné slitiny	—	F	●	—	40 – 140	—	—
				✱	25 – 40	—	—	—

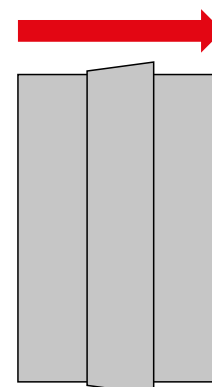
1/1

Utvařeč třísek	f (mm/ot.)	ap (mm)
FSF, FSF-P	0.02 – 0.1	0.02 – 1.0
FS-P	0.04 – 0.2	0.2 – 0.9
Standardní	0.08 – 0.3	0.3 – 2.0
Ploché čelo	0.08 – 0.3	0.3 – 2.0

## PŘÍKLADY APLIKACÍ

### VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ

Materiál obrobku	1.4301 (ČSN 17 240)
Destička	DCGT11T301M-FSF-P
Nástrojový materiál	MS9025
Vc (m/min)	120
f (mm/ot.)	0.02
ap (mm)	0.1
Režim obrábění	Za mokra, chlazeno olejem
Výsledek	Bylo potlačeno odlamování rezné hrany, dobrý odvod třísek. Nyní je možné obrobít 750 kusů, v porovnání s obvyklými 150 kusy pro původní životnost nástroje.



Řezné podmínky: ● : Stabilní řez ● : Univerzální řez ✱ : Nestabilní řez

Řezná oblast : F : Dokončovací obrábění M : Střední řez

## EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

### GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

### UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD  
1 Centurion Court, Centurion Way  
Tamworth, B77 5PN  
Phone +44 1827 312312  
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

### UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close  
Tamworth, B77 4GR

### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711  
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

### 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.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUCE:

□

□

L

┘

B210CZ-I 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04