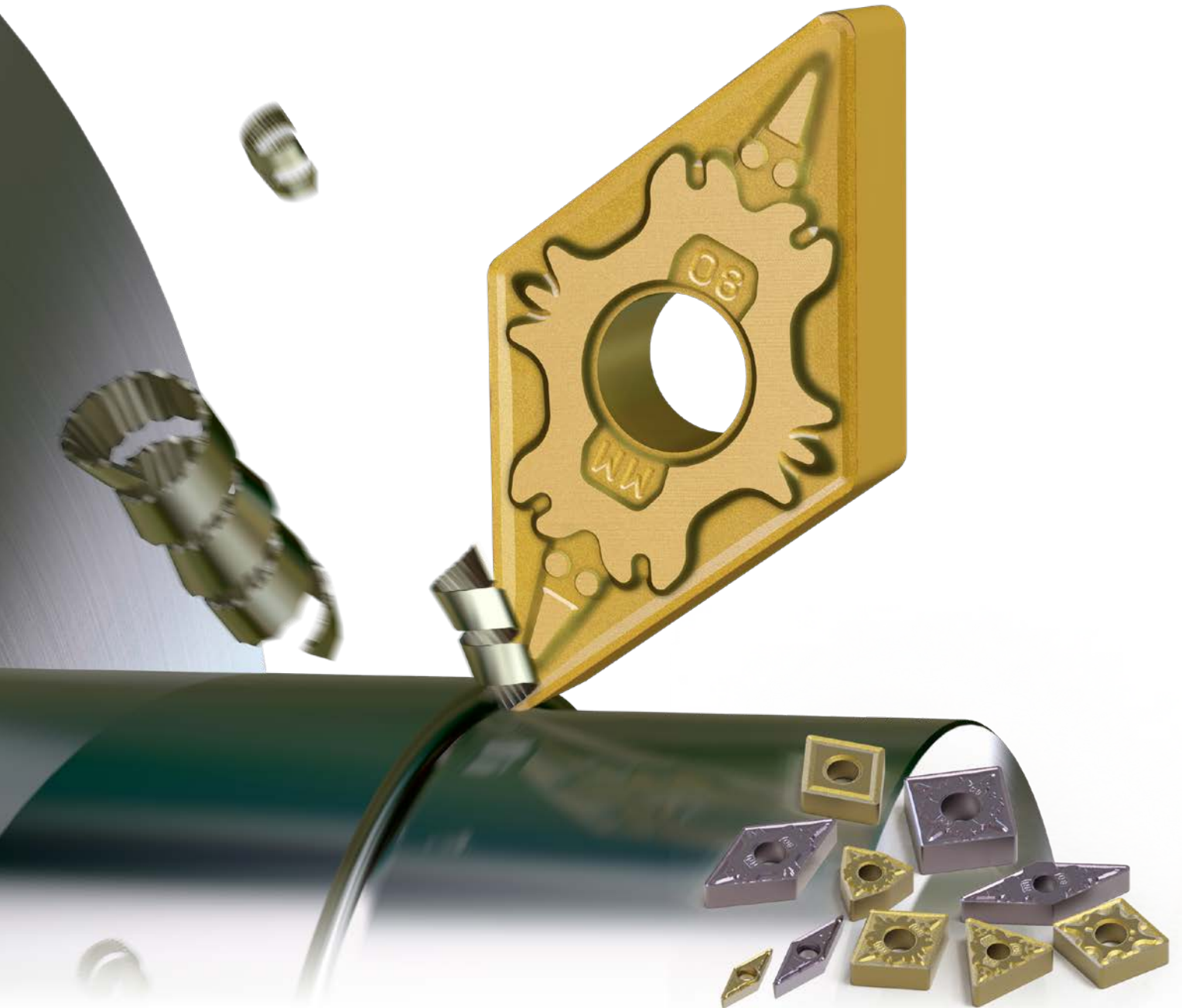


**NEW**

# GAMA MC/MP7100

SUSTRATO DE METAL DURO ESPECÍFICO  
NUEVA TECNOLOGÍA DE RECUBRIMIENTO  
PARA TORNEADO DE ACERO INOXIDABLE

B2775



 **MITSUBISHI MATERIALS**

# GAMA MC/MP7100

CREACIÓN DE UNA NUEVA CALIDAD PARA MÚLTIPLES USOS EN ACERO INOXIDABLE

## MC7125



### LA ELECCIÓN PARA TORNEADO DE ACERO INOXIDABLE EN GENERAL

Primera recomendación.  
Compatible con una amplia gama de aplicaciones, desde corte continuo hasta corte interrumpido. Idónea para una amplia variedad de aceros inoxidable.

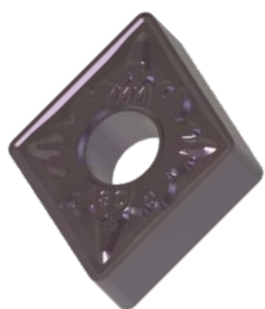
## MC7115



### PARA TORNEADO DE ALTA VELOCIDAD

Calidad de metal duro con recubrimiento CVD especializado para procesos a alta velocidad. Para piezas medianas y grandes de acero inoxidable austenítico, las velocidades de corte de 250 m/min o más reducen el tiempo de mecanizado.

## MP7135



### MÁS RESISTENTE PARA CORTE INTERRUPTIDO

Calidad de metal duro con recubrimiento PVD resistente a los impactos del corte interrumpido. Ideal para el corte interrumpido de piezas, así como para el mecanizado en bruto de productos de forja o fundición.

### VÍDEO DE MECANIZADO CON LA GAMA MC/MP7100

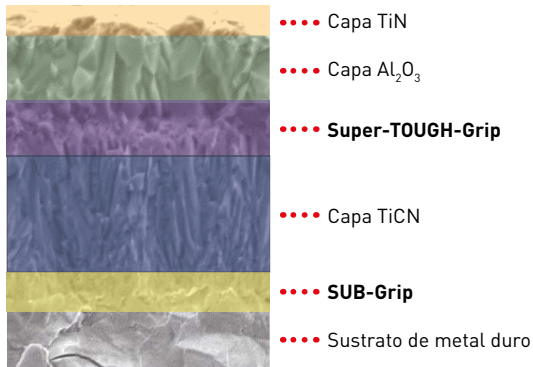


# GAMA MC/MP7100

## MC7125

### LA CALIDAD MÁS VERSÁTIL PARA EL TORNEADO DE ACERO INOXIDABLE

Excelente estabilidad, alta resistencia a la deformación plástica y a las microrroturas.



#### CAPA DE RECUBRIMIENTO CON GRAN FUERZA DE ADHESIÓN

Las capas Tough y Super Tough Grip mejoran la fuerza de adhesión y maximizan la eficacia del recubrimiento.

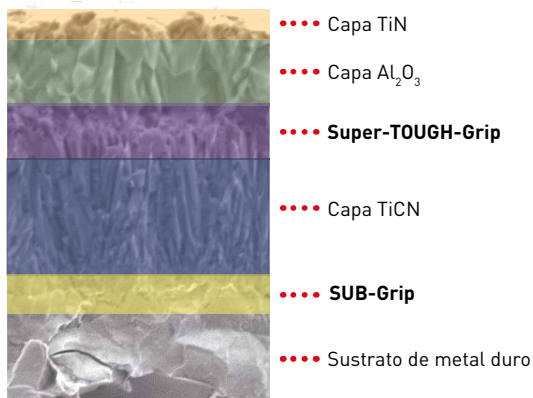
#### SUSTRATO RESISTENTE A LA DEFORMACIÓN PLÁSTICA Y A LAS MICRORROTURAS

Al optimizar la distribución del tamaño de las partículas del componente principal WC y mejorar su dispersión, la reducción del contacto entre las partículas WC, mejora drásticamente la resistencia a la deformación plástica y a las microrroturas.

## MC7115

### PARA TORNEADO DE ALTA VELOCIDAD

Aumenta la dureza del material base, proporcionando una excelente resistencia a la deformación plástica y a las microrroturas.



#### CAPA DE RECUBRIMIENTO CON GRAN FUERZA DE ADHESIÓN

Las capas Tough y Super Tough Grip mejoran la fuerza de adhesión y maximizan la eficacia del recubrimiento. La tecnología «Super» Nano Texture reduce el desgaste durante el corte a alta velocidad.

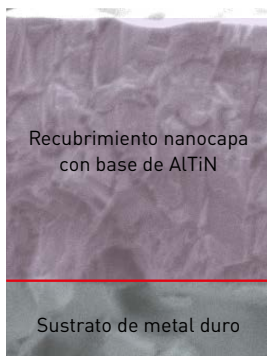
#### SUSTRATO DE METAL DURO RESISTENTE AL CORTE A ALTA VELOCIDAD

El sustrato de metal duro es resistente a las altas temperaturas generadas durante el corte a alta velocidad y tiene una excelente resistencia a la deformación plástica y a las microrroturas.

## MP7135

### MÁS RESISTENTE PARA CORTE INTERRUPTIDO

El recubrimiento altamente resistente al calor y el sustrato de metal duro específico proporcionan resistencia al desgaste y a las microrroturas.



#### RECUBRIMIENTO NANOCAPA CON BASE AlTiN

El recubrimiento nanocapa de AlTiN altamente resistente al calor proporciona una excelente resistencia al desgaste y a las microrroturas.

#### TECNOLOGÍA PARA MEJORAR LA FUERZA DE ADHESIÓN

Elimina el desgaste al mecanizar acero inoxidable y presenta una excelente resistencia a las microrroturas.

#### MATERIAL BASE DE METAL DURO ESPECÍFICO

Un sustrato de metal duro exclusivo para acero inoxidable que combina resistencia al desgaste y a las roturas.

# GAMA MC/MP7100

## CALIDAD RECUBIERTA PARA TORNEAR ACERO INOXIDABLE

### LA MEJORA EN LA FUERZA DE ADHESIÓN DEL RECUBRIMIENTO Y UN SUSTRATO DE METAL DURO ESPECÍFICO SUPRIMEN LAS MICRORROTURAS DURANTE EL TORNEADO DE ACERO INOXIDABLE

Los aceros inoxidable se utilizan en gran medida para componentes que requieren resistencia a la corrosión. Si se comparan los aceros inoxidable con otros aceros y fundiciones, presentan una dureza baja pero son difíciles de mecanizar y susceptibles al endurecimiento por deformación. Debido a estas características, las placas de corte son propensas a sufrir daños en el filo de corte y desgaste o microrroturas por adhesión. Además, la deformación plástica de las placas de corte debido al calor generado dificulta el mecanizado, lo que se traduce en una vida útil inestable de la herramienta.

Las propiedades de los aceros inoxidable, como la resistencia a la corrosión y al calor, varían enormemente en función de la estructura metalúrgica y la composición, estas pequeñas diferencias pueden hacer que parezca que se está mecanizando un material completamente diferente.

Mitsubishi Materials tiene la capacidad de combinar la tecnología de recubrimiento y sustrato para producir una gama de calidades para mecanizar con éxito todo tipo de aceros inoxidable.



Microrrotura



Microrrotura y desgaste por soldadura

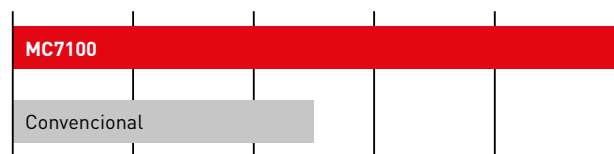
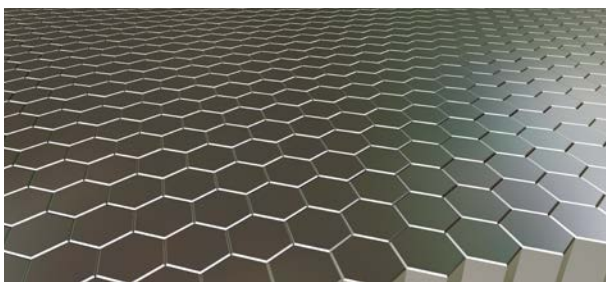


Deformación plástica

## CARACTERÍSTICAS DEL RECUBRIMIENTO DE LA GAMA MC7100

### "SUPER" TECNOLOGÍA SUPER NANO TEXTURE

La tecnología nanotexturizada estándar se ha mejorado y desarrollado para ser un estándar líder del sector para la formación cristalina en los recubrimientos de  $Al_2O_3$ . Esta supertecnología nanotexturizada aumenta la vida útil de la herramienta y la resistencia al desgaste gracias al proceso de formación de cristales finos y densos.

Relación de los granos de cristal de  $Al_2O_3$  con la misma orientación

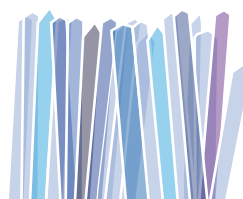
### ORIENTACIÓN CRISTALINA

(Imagen)



Placas de CVD convencionales

El tamaño del grano y la dirección de crecimiento son irregulares.



Nanotextura

La uniformidad del tamaño del grano y de la dirección de crecimiento ha mejorado.



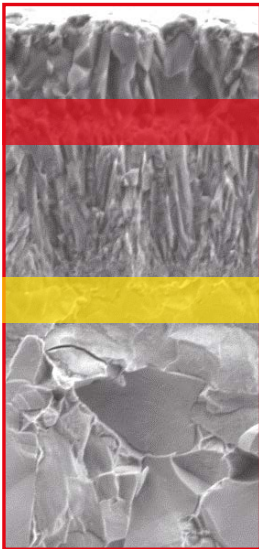
Supernanotextura

La uniformidad de la dirección de crecimiento ha mejorado drásticamente.

# GAMA MC/MP7100

## CAPAS TOUGH Y SUB GRIP

LA FUERZA ADICIONAL DE LA ADHERENCIA ENTRE LAS CAPAS DE RECUBRIMIENTO SUPRIME LAS MICRORROTURAS DURANTE EL MECANIZADO DE ACEROS INOXIDABLES



### CAPA SUPER-TOUGH-GRIP

Se ha mejorado significativamente la fuerza de adhesión de la capa de  $Al_2O_3$ , que era propensa al desgaste debido al endurecimiento de la capa al mecanizar acero inoxidable.

### CAPA SUB-GRIP

Aumenta la fuerza de adhesión entre el sustrato de metal duro y la capa de recubrimiento, y evita el desgaste del recubrimiento por soldadura.

## CARACTERÍSTICAS DEL SUSTRATO DE METAL DURO

### MC7115

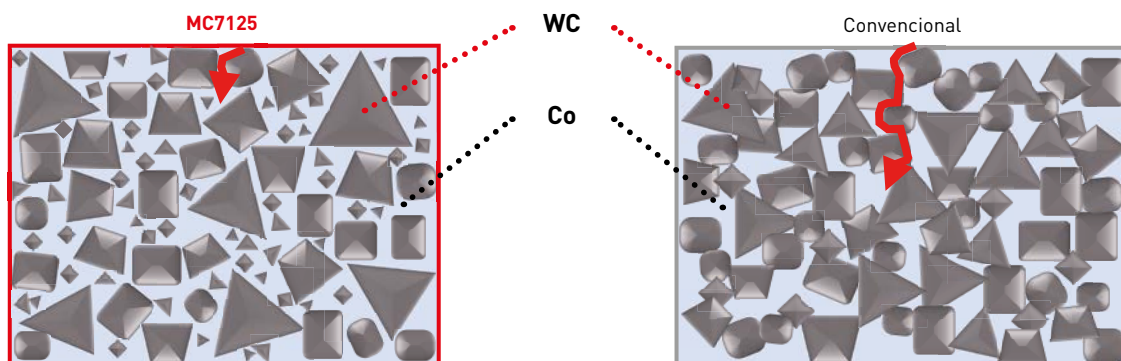
Elevada resistencia al desgaste y a la deformación plástica que son idóneas para el corte a alta velocidad de acero inoxidable.

### MP7135

El sustrato de metal duro específico tiene una excelente resistencia al desgaste y una resistencia a las microrroturas mejorada.

### MC7125

Al optimizar la distribución del tamaño de las partículas, se reduce el contacto límite entre partículas WC de baja resistencia y se mejora la dureza, aumentando drásticamente la resistencia a la deformación plástica y a las roturas.



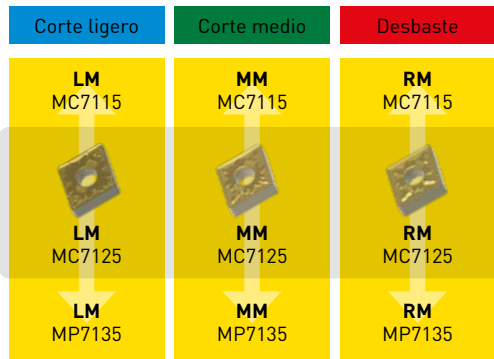
Reduce los límites WC y suprime la formación de grietas.

Las grietas se forman a lo largo de los límites WC que tienen menor resistencia.

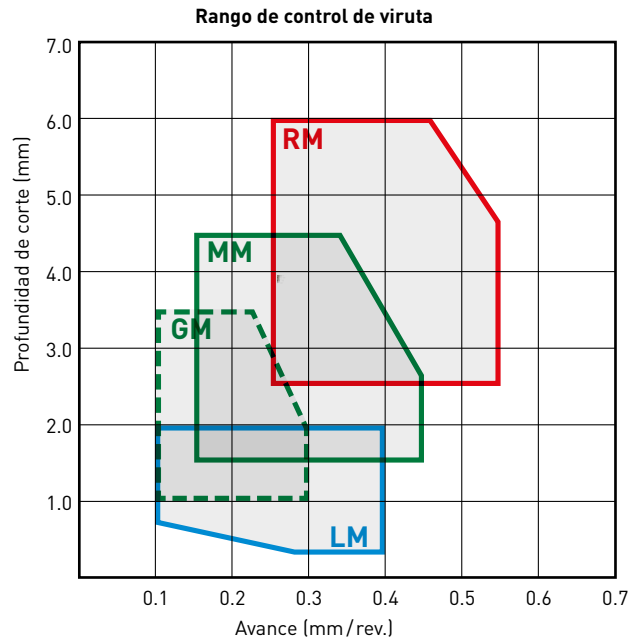
# SISTEMA DE ROMPEVIRUTAS

## PLACAS NEGATIVAS PARA TORNEADO EXTERIOR

M



- Corte continuo**
  - Corte continuo
  - Profundidad de corte constante
  - Superficies pre-mecanizadas
  - Buena sujeción de pieza
- Corte general**
- Corte interrumpido**
  - Corte interrumpido
  - Profundidad de corte irregular
  - Baja rigidez de sujeción

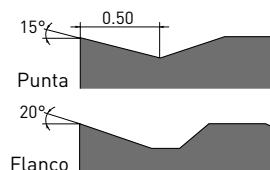


## ROMPEVIRUTAS PRINCIPAL

### ROMPEVIRUTAS LM PARA CORTE LIGERO

#### Excelente control de rebabas

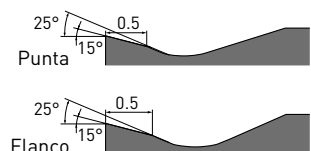
Reduce drásticamente la incidencia de rebabas porque las propiedades de afilado y la resistencia del filo de corte se optimizan con diferentes ángulos de inclinación.



### ROMPEVIRUTAS GM

#### Rompevirutas interpolado

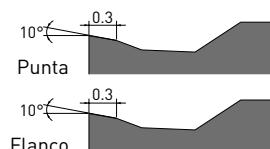
Segunda opción de rompevirutas después del rompevirutas principal LM y MM. Excelente resistencia a las microrroturas para cortes ligeros y medios.



### ROMPEVIRUTAS MM PARA CORTE MEDIO

#### Excelente resistencia a la soldadura

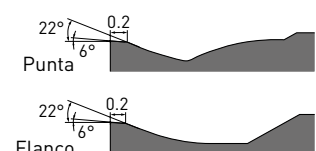
El ángulo del radio y del filo de corte principal mejora la resistencia a la soldadura.



### ROMPEVIRUTAS MA

#### Rompevirutas multiasistencia

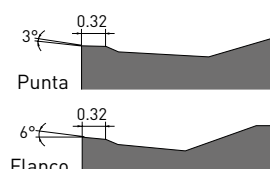
Segunda opción de rompevirutas después del rompevirutas principal LM y MM.



### ROMPEVIRUTAS RM PARA DESBASTE

#### Excelente resistencia a las microrroturas

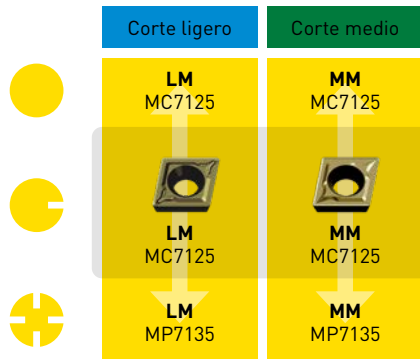
Mediante la optimización del ángulo de la zona plana y la geometría del honing, se consigue una gran estabilidad del filo de corte durante el corte interrumpido.



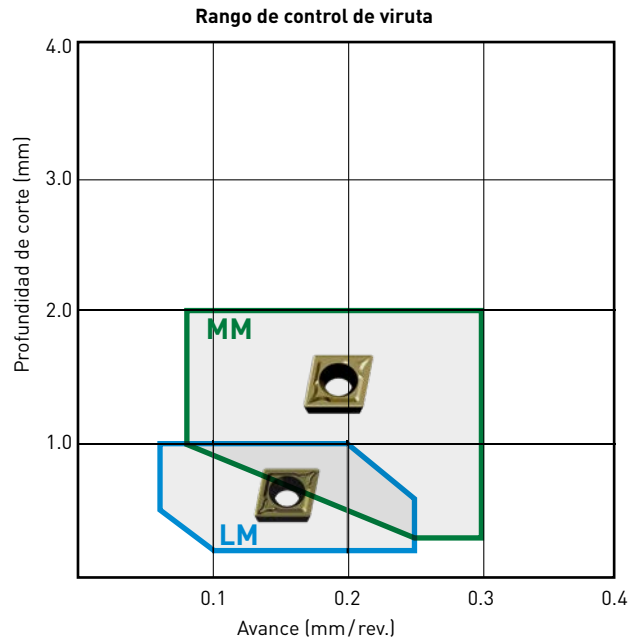
# SISTEMA DE ROMPEVIRUTAS

## PLACAS POSITIVAS DE 5°, 7°, 11°

M



- Corte continuo**
  - Corte continuo
  - Profundidad de corte constante
  - Superficies premechanizadas
  - Buena sujeción de pieza
- Corte general**
- Corte interrumpido**
  - Corte interrumpido
  - Profundidad de corte irregular
  - Baja rigidez de sujeción



## ROMPEVIRUTAS PRINCIPAL

### ROMPEVIRUTAS LM PARA CORTE LIGERO

#### Primera recomendación para corte ligero de acero inoxidable

El gran ángulo de inclinación proporciona un filo de corte afilado que evita la soldadura de virutas, lo que a su vez ayuda a controlar el acabado superficial. El relieve del rompevirutas proporciona un rango ideal de control de la viruta.

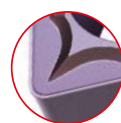
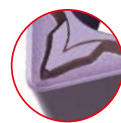
Placas positivas 5°, 7° y 11

### ROMPEVIRUTAS MM PARA CORTE MEDIO

#### Primera recomendación para corte medio de acero inoxidable

El parte plana permite un buen equilibrio entre resistencia al desgaste y a las microrroturas. La amplia zona plana reduce las vibraciones y el atasco de virutas, además de reducir la resistencia al corte incluso a grandes profundidades de corte.

Placas positivas 5°, 7°

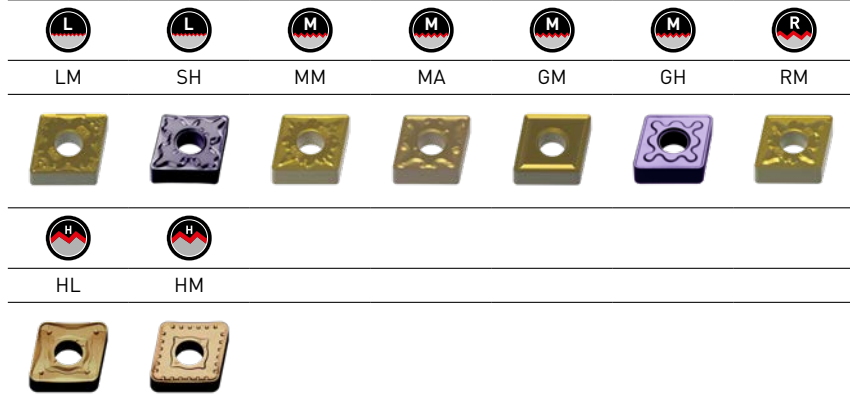
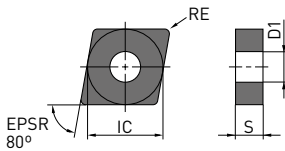


# CNMG, CNMM

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

CNMG, CNMM



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
CNMG120404-LM	●		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LM	●		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LM	●		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	●			●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	●			●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MM		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MM		●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MM		●	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MM		●	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MM		●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MM		●	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608-MM		●	●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612-MM		●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MM		●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-MA				●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA				●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA				●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA				●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA				●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA				●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA				●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA				●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA				●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-GM				●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-GM				●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GM				●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GH				●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH				●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-GH				●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG190612-GH				●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH				●	●	19.05	6.35	1.6	7.93


1/2

[10 placas por caja]

21



## CNMG, CNMM – PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CNMG120408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HL	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HM	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93

2/2

(10 placas por caja)

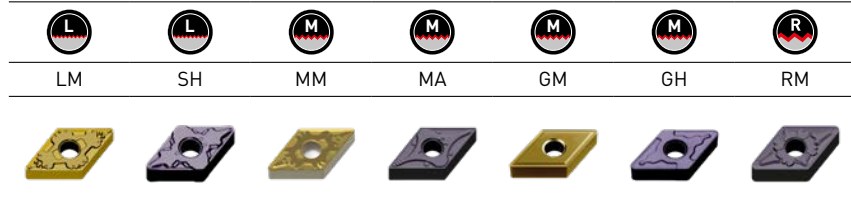
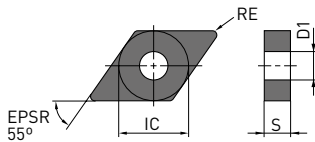
21 

# DNMG

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

DNMG



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
DNMG110404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LM	L		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L				★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MM	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MM	M		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MM	M		★	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
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
DNMG150404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-GM	M			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-GM	M			●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-GM	M			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	M				★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	M				●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	M				●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RM	R			●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RM	R			★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RM	R			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RM	R			●	★	12.7	6.35	1.2	5.16

1/1

(10 placas por caja)

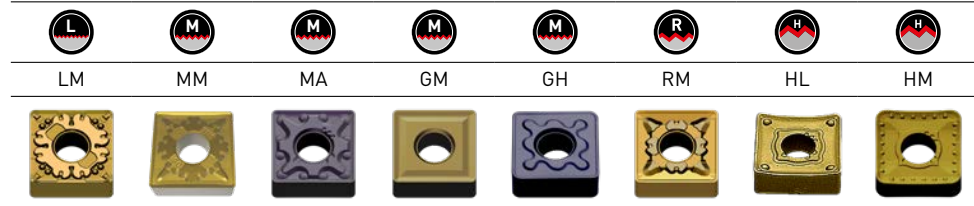
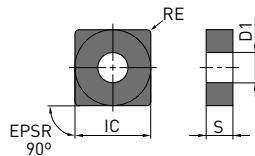


# SNMG, SNMM

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

SNMG, SNMM



Referencia	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R	H							
SNMG120404-LM	L	●	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LM	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120408-MM	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MM	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MM	M	★	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150608-MM	M	●	●	★	★	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MM	M	●	●	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MM	M	●	★	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MM	M	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MM	M	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
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
SNMG150608-MA	M	●	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190616-MA	M	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-GM	M	●	●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-GM	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GM	M	●	★	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-GH	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	M	●	●	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG190612-GH	M	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	M	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RM	R	★	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RM	R	★	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RM	R	★	★	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RM	R	●	★	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RM	R	●	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RM	R	★	●	★	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RM	R	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HL	H	●	★	★	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H	●	★	★	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HM	H	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM250732-HM	H	●	●	●	●	25.4	7.94	3.2	9.12

1/1

(10 placas por caja)



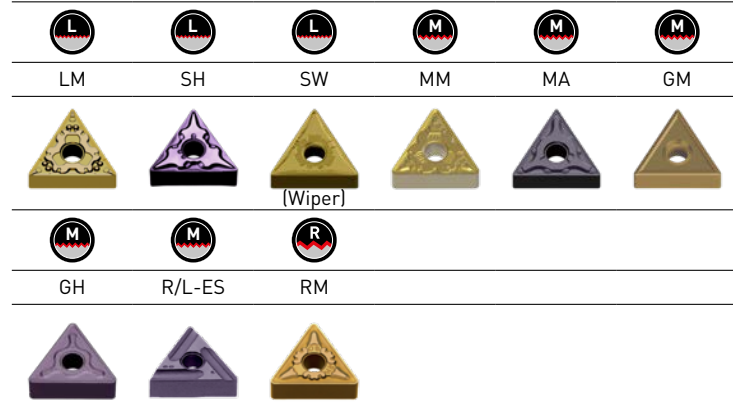
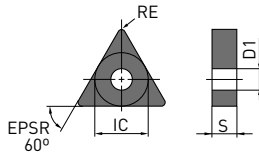
● : Stock Europa. ★ : Stock Japón.

# TNMG, TNMX

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

TNMG, TNMX



Referencia		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LM	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LM	L	★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LM	L	★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SH	L			●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L			●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160408-SW	L		★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MM	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MM	M	★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MM	M	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MM	M		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MM	M		●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M		★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M		★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-GM	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GM	M		●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GM	M		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-GH	M			●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-GH	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	M			●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404R-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404L-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408R-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M			●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-RM	R	★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RM	R	★	★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RM	R		●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RM	R		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RM	R		●	★	12.7	4.76	1.6	5.16

1/1

(10 placas por caja)

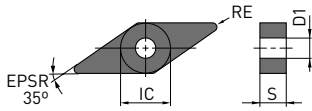
● : Stock Europa. ★ : Stock Japón.

# VNMG

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

VNMG



LM



MM



MA



GM



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
VNMG160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LM	L		★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-GM	M			●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81

1/1

[10 placas por caja]

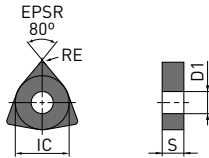
21

# WNMG

## PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

Clase M

WNMG



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
WNMG060404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-SH	L				●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L				●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L				●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-MM	M		★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MM	M			●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M			★	★	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GM	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GH	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-RM	R		●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-RM	R			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

(10 placas por caja)

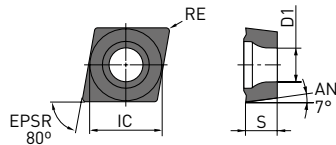
21

# CCMT, CCMH, CPMH

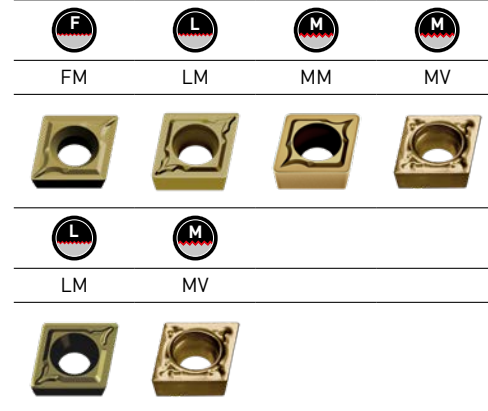
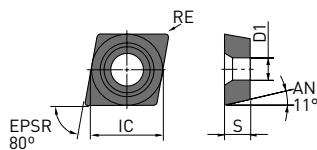
## PLACAS POSITIVAS DE 7°, 11° (CON AGUJERO)

### Clase M

#### CCMT, CCMH



#### CPMH



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CCMT060202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FM	F		★	★	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FM	F			★		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060204-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LM	L		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CPMH080204-LM	L		●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LM	L		●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-LM	L		●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-LM	L		●	●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
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	4.4
CPMH090308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

(10 placas por caja)

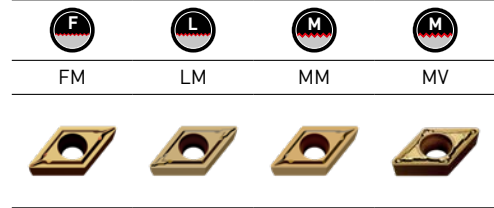
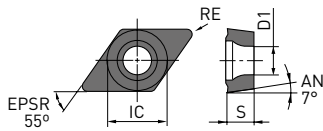
21

# DCMT

## PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

Clase M

DCMT



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
DCMT070202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FM	F		★	★		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FM	F			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LM	L			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LM	L			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LM	L		★	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MM	M		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MM	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT070202-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/1

(10 placas por caja)



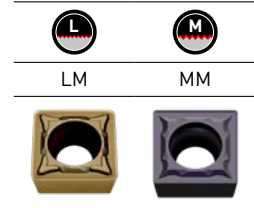
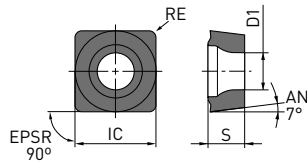


# SCMT

## PLACAS POSITIVAS DE 7° (CON AGUJERO)

Clase M

SCMT



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
SCMT09T304-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

1/1

[10 placas por caja]

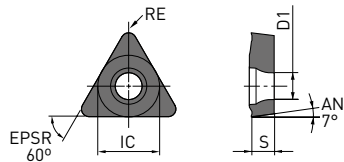
21

# TCMT, TPMH

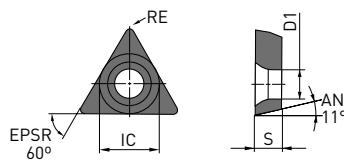
## PLACAS POSITIVAS DE 7°, 11° (CON AGUJERO)

### Clase M

#### TCMT



#### TPMH



Referencia	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R	H							
TCMT090204-FM	F		★	★	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090204-LM	L			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110204-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT090204-MM	M			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MM	M				★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MM	M		★	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MM	M				★	7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MM	M			●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
TPMH090204-LM	L			●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110304-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-LM	L			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LM	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
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

1/1

(10 placas por caja)

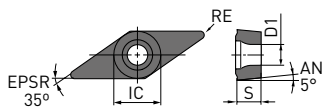


# VBMT, VCMT

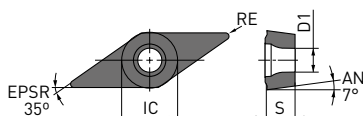
## PLACAS POSITIVAS DE 5°, 7° (CON AGUJERO)

### Clase M

#### VBMT



#### VCMT



FM



LM



MM



MV



FM



LM



MM



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
VBMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FM	F		★	★		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FM	F		★	★		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LM	L		●	★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
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
VCMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MM	M			★	★	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.4

1/1

(10 placas por caja)

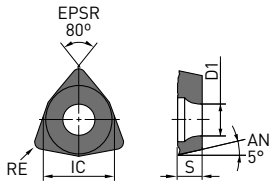


# WBMT, WCMT, WPMT

## PLACAS POSITIVAS DE 5°, 7°, 11° (CON AGUJERO)

### Clase M

#### WBMT



L-MV



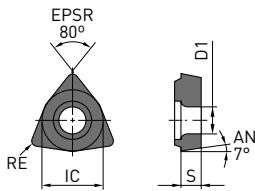
MM



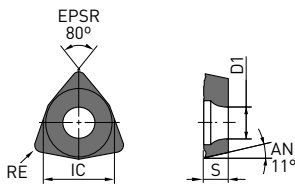
MV



#### WCMT



#### WPMT



Referencia			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	M	R							
WBMTL30202L-MV	M			★		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204L-MV	M			★		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT020102-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T304-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
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

1/1



(10 placas por caja)



# GAMA MC/MP7100

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

### PLACAS NEGATIVAS (PARA TORNEADO EXTERIOR)



Material	Dureza	Tipo de corte		Prioridad	Calidad		Vc	f	ap
M Acero inoxidable austenítico	<200 HB	●	L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		●	R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		●	L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		●	M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		●	M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
		●	M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		●	M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		●	M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
		●	R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		●	R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		●	R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
		●	L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
	●	L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
	●	M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
	●	M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
	●	M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
	●	R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
	●	R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
	●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
	●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
	200 HB	●	L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 0.5
		●	R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
		●	L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		●	M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		●	M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		●	M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
●		M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
●		M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
●		M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
●		R	1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
●		R	2	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
●		R	3	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
●		H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
●		H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
●	L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
●	L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
●	M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
●	M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
●	M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
●	R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
●	R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		

1/8

1. 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 del voladizo.

Condiciones de corte : ● : Corte continuo ● : Corte general ✖ : Corte interrumpido



## GAMA MC/MP7100 – PLACAS NEGATIVAS (PARA TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad		Vc	f	ap
			F	L	M						
M Acero inoxidable ferrítico y martensítico	<200 HB	●	L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		●	M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		●	M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		●	R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		●	R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		●	L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		●	L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
	●	M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
	●	R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
	●	R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0			
	●	H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
	●	H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			
	●	L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
	●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
	●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			
	●	L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
	●	M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
	●	M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
	●	M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
	●	M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
●	R	1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				
●	L	1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0				
●	L	2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0				
●	M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0				
●	M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0				
●	M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0				
●	R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
●	R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0				
●	H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
●	H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				

2/8

1. 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 del voladizo.



## GAMA MC/MP7100 – PLACAS NEGATIVAS (PARA TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad	 Vc	f	ap
			F	L	M					
M Acero inoxidable dúplex	<280 HB	●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	4	MC7115	LM	125 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	7	MC7115	MM	115 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
⊕	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0			
⊕	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0			
⊕	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0			
⊕	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
⊕	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
⊕	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
⊕	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0			
⊕	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
⊕	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			

3/8

1. 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 del voladizo.

## GAMA MC/MP7100 – PLACAS NEGATIVAS (PARA TORNEADO EXTERIOR)



Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad	 Vc	f	ap
			F	L	M					
M Acero inoxidable endurecido por precipitación	450 HB	●	L	1	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MC7115	RM	95 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0	
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	2	MC7125	GM	90 – 110	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	3	MC7125	MA	90 – 110	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0	
		●	M	4	MP7135	GM	65 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	5	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	6	MP7135	MA	65 – 90	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0	
		●	R	1	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0	
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.00	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
●	R	2	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0			
●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0			
●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			

4/8

1. 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 del voladizo.





## GAMA MC/MP7100 – PLACAS POSITIVAS 7° (TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad		Vc	f	ap
			F	L	M						
Acero inoxidable austenítico	<200 HB	●	F	1	MC7115	FM	160 – 255	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⊕	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⊕	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	⊕	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
	200 HB	●	F	1	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⊕	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
⊕		M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0			
⊕	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0				
Acero inoxidable ferrítico y martensítico	<200 HB	●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⊕	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⊕	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

5/8

1. 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 del voladizo.



## GAMA MC/MP7100 – PLACAS POSITIVAS 7° (TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad		Vc	f	ap
			F	L	M						
Acero inoxidable ferrítico y martensítico	>200 HB	●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
M Acero inoxidable dúplex	<280 HB	●	F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	3	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	4	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	100 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Acero inoxidable endurecido por precipitación	450 HB	●	F	1	MC7115	FM	95 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7115	MM	80 – 120	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	85 – 105	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MP7135	MV	50 – 70	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

6/8

1. 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 del voladizo.

## GAMA MC/MP7100 – PLACAS POSITIVAS 11° (TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad	 Vc	f	ap
			F	L	M					
Acero inoxidable austenítico	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		⊕	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		⊕	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		⊕	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
	●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	⊕	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
	⊕	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	⊕	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
	Acero inoxidable ferrítico y martensítico	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
			●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
●			M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
●			M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
●			L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
●			M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
●			M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
⊕			L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
⊕			M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
⊕			M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
●			L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
●		L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
●		M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●		M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●		M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
●		L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
●		M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
⊕		L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
⊕		M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
⊕		M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

7/8

1. 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 del voladizo.

## GAMA MC/MP7100 – PLACAS POSITIVAS 11° (TORNEADO EXTERIOR)

Material	Dureza	Tipo de corte				Prioridad	Calidad		Vc	f	ap
			F	L	M						
Acero inoxidable dúplex	<280 HB	●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⊕	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Acero inoxidable endurecido por precipitación	450 HB	●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⊕	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		⊕	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		⊕	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

8/8

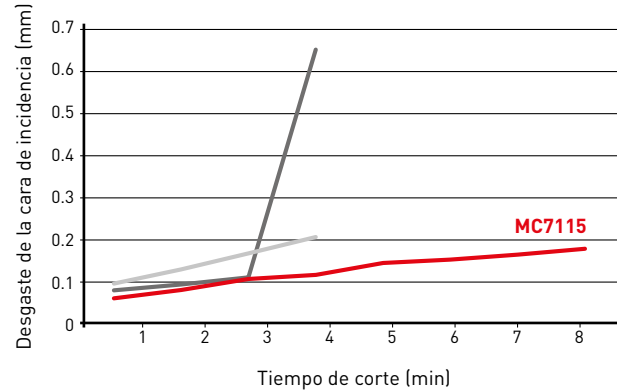
1. Las condiciones de corte recomendadas para las placas positivas de 5° / 7° / 11° se ofrecen únicamente de forma orientativa. Verifique las condiciones recomendadas para cada barra de mandrinar, ya que las condiciones de corte para el mecanizado interno pueden variar en función del voladizo.

# MC/MP7100

## EJEMPLOS DE APLICACIÓN

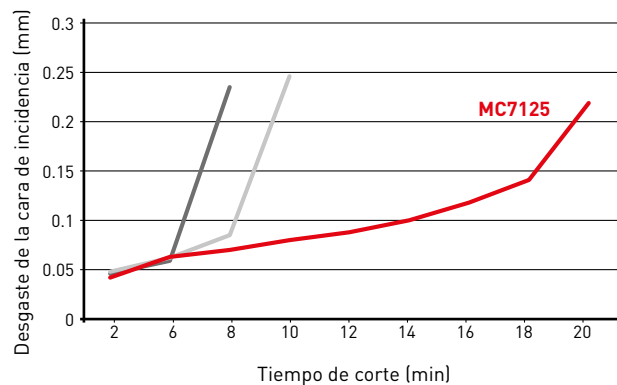
### MC7115: COMPARACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGASTE DURANTE EL CORTE CON REFRIGERACIÓN

Herramienta	CNMG120408-
Material	AISI 304
Vc (m/min)	250
f (mm / rev)	0.30
ap (mm)	1.5
Tipo de corte	Corte refrigerado
Resultados	Se duplica la vida útil de la herramienta



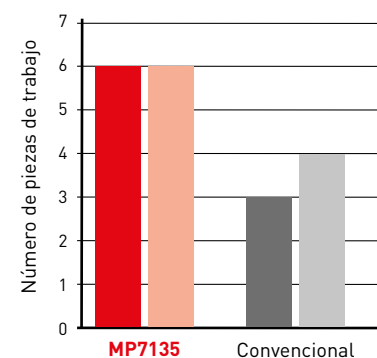
### MC7125 : COMPARACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGASTE DURANTE EL CORTE CON REFRIGERACIÓN

Herramienta	CNMG120408-
Material	SUS 304L
Vc (m/min)	250
f (mm / rev)	0.30
ap (mm)	1.5
Tipo de corte	Corte refrigerado
Resultados	Se duplica la vida útil de la herramienta



### MP7135: COMPARACIÓN DEL CORTE INTERRUPTIDO

Herramienta	CNMG120408-
Material	AISI 304
Vc (m/min)	120
f (mm / rev)	0.25
ap (mm)	2 pasadas de 2.0 mm
Tipo de corte	Corte refrigerado
Resultados	Casi el doble de la vida útil de la herramienta



■ : MC/MP7100 ■ A ■ B : herramienta convencional

Los ejemplos mostrados anteriormente son aplicaciones de clientes, por lo que pueden diferir de las condiciones recomendadas.





## RED DE VENTAS EUROPEA

### 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)

DISTRIBUIDO POR:

B277S 

Publicado por: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04