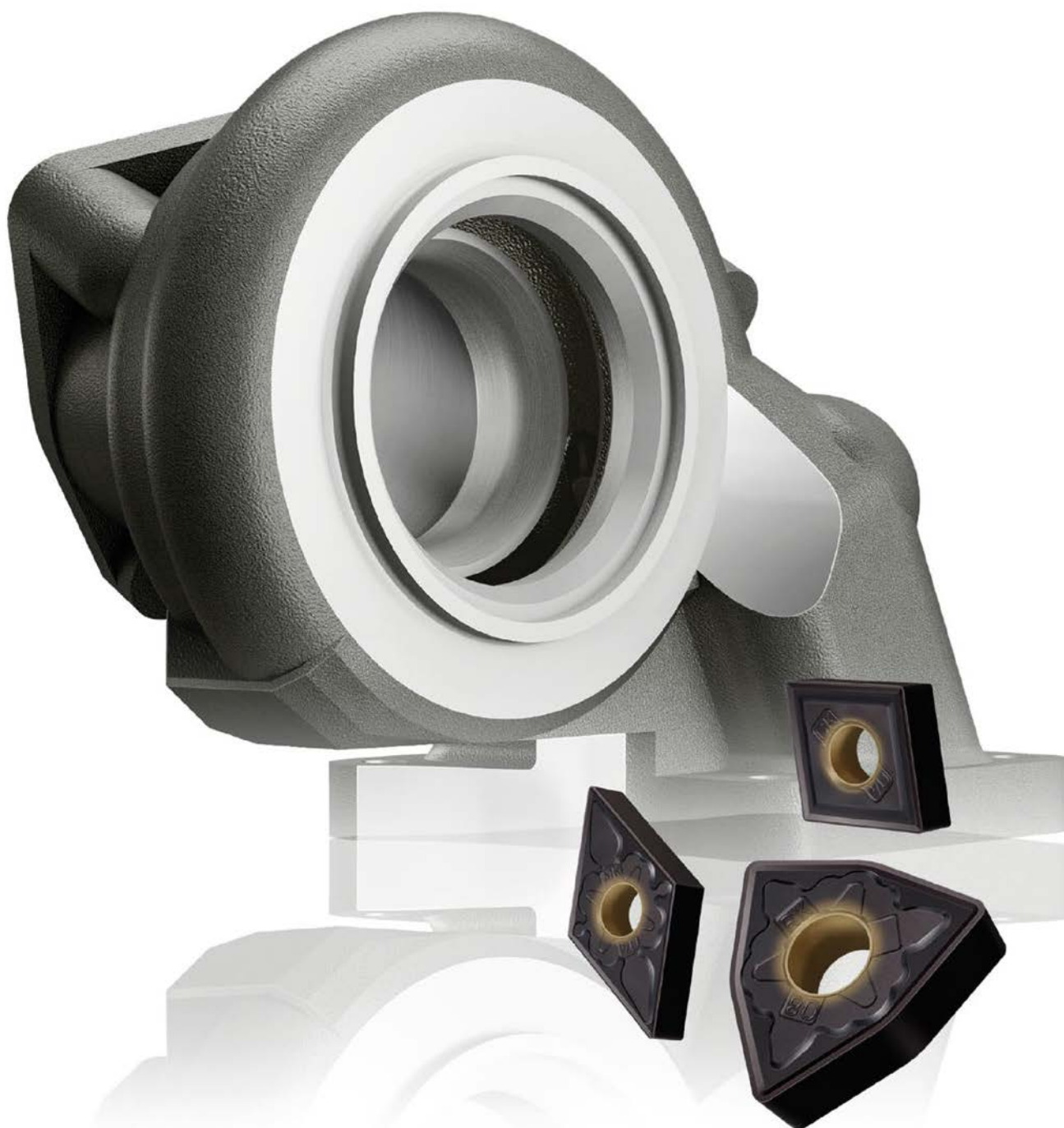


# MH515

SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANE PŁYTKI DO OBRÓBKI  
ODLEWÓW KORPUSÓW TURBOSPREŻAREK  
Z AUSTENITYCZNYCH STALI NIERDZEWNYCH I ŻELIW  
SFEROIDALNYCH

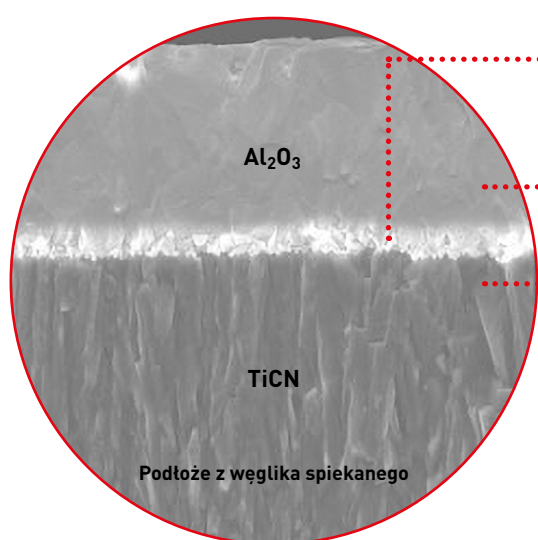


# MH515

## WYŻSZA ODPORNOŚĆ NA ODPARYSK POWŁOKI PODCZAS OBRÓBKI ODLEWÓW ZE STALI NIERDZEWNYCH I ŻELIW SFEROIDALNYCH

### CHARAKTERYSTYKA POWŁOKI

Specjalistyczna powłoka o znacznie wyższej adhezji do podłoża węglkowego, zapobiega odkształceniu plastycznemu krawędzi skrawającej, tym samym zwiększając trwałość narzędzia.



#### TECHNOLOGIA TOUGH-GRIP

Maksymalnie zwiększono wzajemną przyczepność warstw powłok. Dzięki temu uzyskano wyższą wytrzymałość oraz wysoką odporność na odprysk powłoki.

#### TECHNOLOGIA POWŁOK NANOKRYSTALICZNYCH

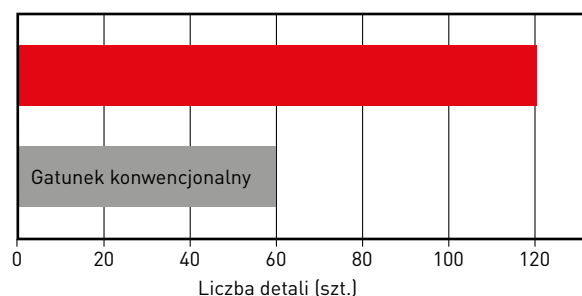
Nanostrukturalna powłoka uzyskana w procesie kontrolowanego wzrostu kryształów zapewnia doskonałą odporność na ścieranie oraz na wykruszenia.

### WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

#### TOCZENIE ZEWNĘTRZNE KOŁNIERZA KORPUSU TURBINY (ODLEW ZE STALIWA ŻAROODPORNEGO)

Doskonała powłoka zapewnia dwukrotnie większą trwałość narzędzia.

Materiał	Staliwo żaroodporne
Płytki	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/obr)	0.25
ap (mm)	1.5
Chłodzenie	Obróbka na mokro

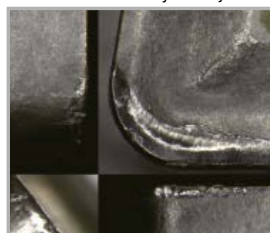


#### MH515+GK



120 sztuk

#### Gatunek konwencjonalny



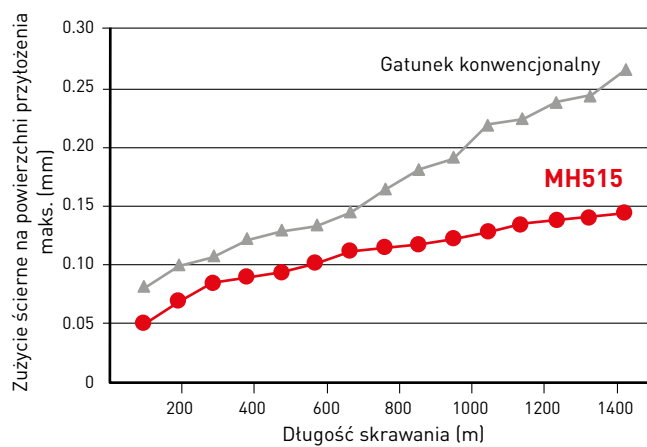
60 sztuk

## WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

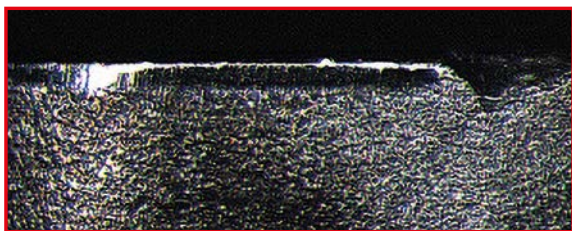
### TEST: TOCZENIE CIĄGŁE ODLEWU Z NIERDZEWNEJ STALI AUSTENITYCZNEJ

Znaczne zmniejszenie ztuszczania warstwy powłoki, które było powodowane odkształceniami plastycznymi.

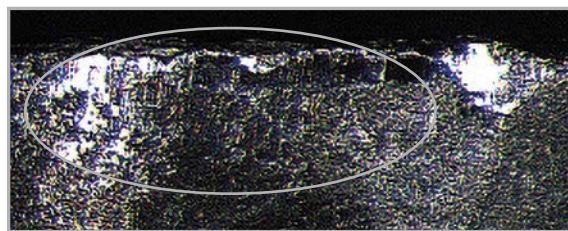
Materiał	Odlew ze stali austenitycznej
Płytki	WNMG080412-00
Metoda obróbki	Toczenie ciągłe powierzchni czotowej
Vc (m/min)	120
f (mm/obr)	0.2
ap (mm)	2.0
Chłodzenie	Obróbka z chłodzeniem (na mokro)



### KRAWĘDŹ SKRAWAJĄCA PO 1425 M

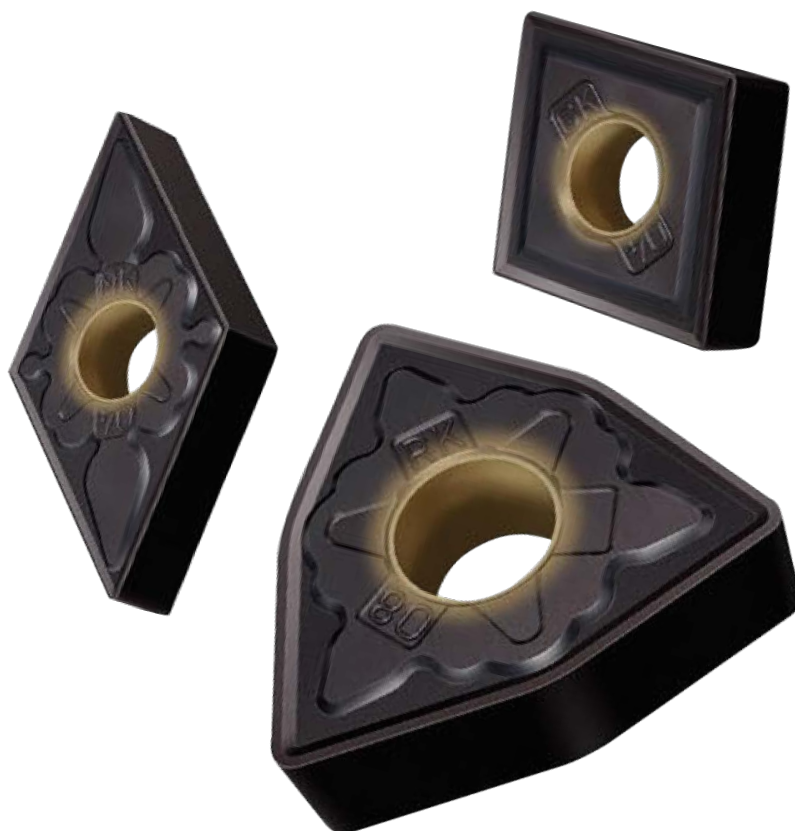


MH515



Gatunek konwencjonalny

Zniszczenie wskutek odprysków powłoki



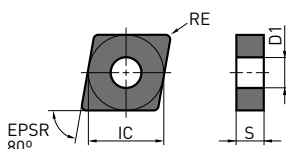
# PŁYTKI NEGATYWNE

## (Z OTWOREM)

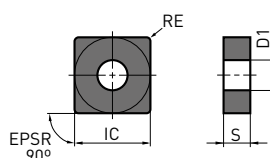
**M** **K**

Klasa tolerancji M

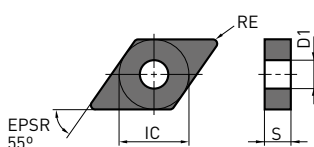
### CNMG, CNMA



### SNMG



### DNMG



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA



ZASTOSOWANIE



LK

MA, GK,  
Łamacz  
podstawowy

RK  
Płytki  
płaska (bez  
łamacza)

Numer zamówieniowy	 	MH515	IC	S	RE	D1
CNMG120408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-MA	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RK	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMA120408	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMA120412	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-LK	L	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG110408	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
SNMG120404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16



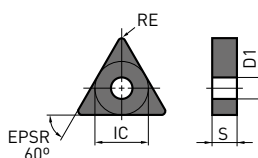
# PŁYTKI NEGATYWNE

## (Z OTWOREM)

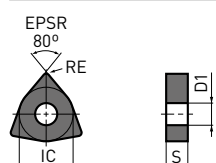
**M** **K**

Klasa tolerancji M

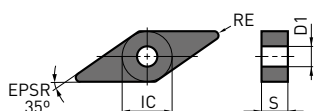
### TNMG



### WNMG



### VNMG



### ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA

ZASTOSOWANIE



LK

GK, MK

RK

Numer zamówieniowy



MH515

IC

S

RE

D1

TNMG160412-GK	M	★	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160408-MK	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RK	R	★	12.7	4.76	1.6	5.16



# PŁYTKI POZYTYWNE 7°

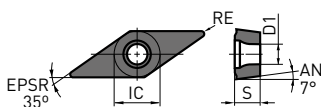
(Z OTWOREM)

M

K

Klasa tolerancji M

VCMT, VCMW



ZALECANY ŁAMACZ WIÓRA

ZASTOSOWANIE



MK

Płytki  
płaska (bez  
tamacza)

Numer zamówieniowy



MH515

IC

S

RE

D1

VCMT160404-MK

M

★

9.525

4.76

0.4

4.4

VCMW160408

R

★

9.525

4.76

0.8


4.4

# MH515

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

### PŁYTKI NEGATYWNE

Parametry skrawania : ●: Obróbka stabilna ●: Obróbka ogólna ✚: Obróbka niestabilna

Materiał	Własności	Warunki			Vc	f	ap
M Odlew ze stali austenitycznej JIS SCH12, DIN 1.4826, DIN 1.4837	Ni ≤ 18 %	●	M	GK, MK	60–130	0.10–0.30	1.5–2.5
			R	RK *	60–130	0.10–0.30	1.5–2.5
S Żeliwa ciągliwe	Wytrzymałość na rozciąganie < 500MPa	●	L	LK, MA	150–250	0.10–0.30	0.3–1.0
			M	MK, GK	150–250	0.10–0.35	0.3–2.5
	Wytrzymałość na rozciąganie ≥ 500MPa	●	R	RK	150–250	0.15–0.35	1.0–2.5
			L	LK, MA	130–230	0.10–0.20	0.3–1.0
			M	MK, GK	130–230	0.10–0.30	0.3–2.5
			R	RK	130–230	0.20–0.30	1.0–2.5

\* Płytką płaską (bez łamacza)

**GERMANY**

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

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786  
Email comercial@mmevalencia.es

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

**RUSSIA**

MMC HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023  
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79  
Email info@mmc-carbide.ru

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı/İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

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

DYSTRYBUTOR:

┌

└

┌

└

Kod zamówieniowy: B219P



Opublikowano: 2020.10 (-), Wydrukowano w Niemczech