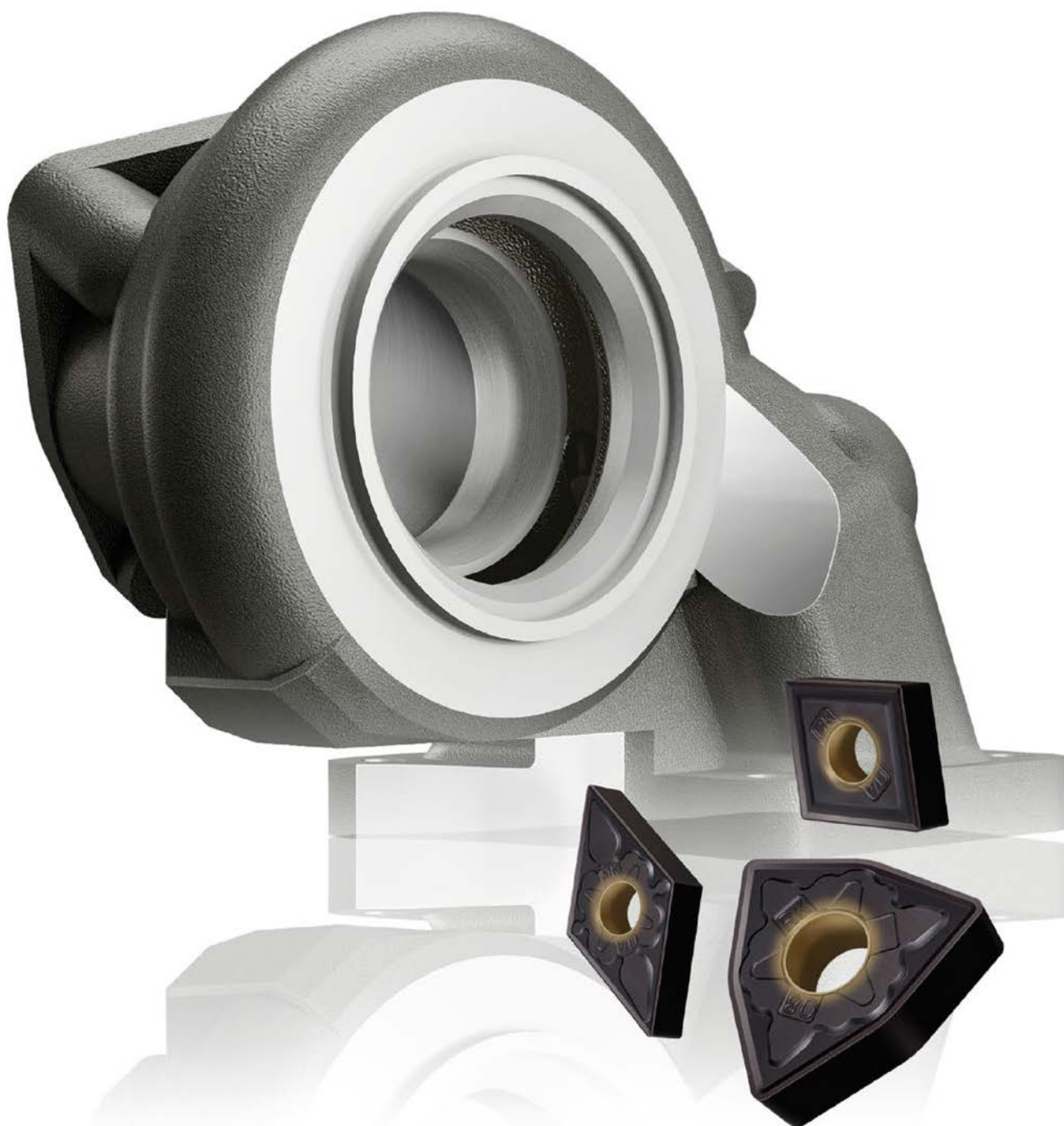


MH515

РАЗРАБОТАНО СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ
ЛИТОЙ АУСТЕНИТНОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И КОВКОГО
ЧУГУНА, ТАКИХ КАК КОРПУСА ТУРБОНАГНЕТАТЕЛЕЙ

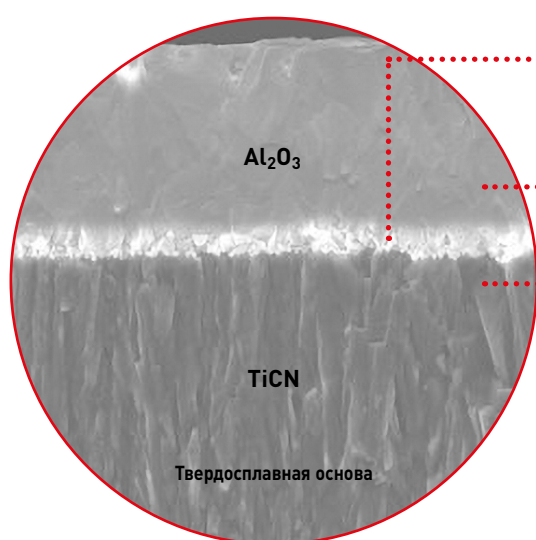


MH515

ВЫСОКОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ ОТСЛАИВАНИЮ ПРИ ОБРАБОТКЕ ЛИТОЙ АУСТЕНИТНОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И КОВКОГО ЧУГУНА

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

Специализированное в соответствии с требованиями технологии покрытие существенно улучшает сцепление с твердосплавной основой, что предотвращает пластическую деформацию режущей кромки и увеличивает срок службы инструмента.



ТЕХНОЛОГИЯ ПЛОТНОГО СЦЕПЛЕНИЯ (TOUGH-GRIP)

Достигнута максимальная степень сцепления между слоями покрытия. Благодаря этому поверхность становится более прочной и устойчивой к отслаиванию покрытия.

НАНОТЕКСТУРИРОВАННОЕ ПОКРЫТИЕ

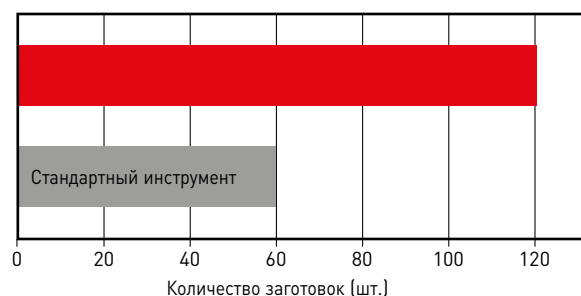
Благодаря технологии оптимизированного роста кристаллов нанотекстурированное покрытие дает непревзойденную износостойкость и сопротивление выкрашиванию.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА ФЛАНЦА КОРПУСА ТУРБИНЫ (ЖАРОПРОЧНАЯ ЛИТАЯ СТАЛЬ)

Благодаря высококачественному покрытию срок службы инструмента удваивается.

Материал	Жаропрочная литейная сталь
Пластины	WNMG080412-○○
Vc (м/мин)	130
f (мм/об.)	0.25
ap (мм)	1.5
Применение СОЖ	Обработка с использованием СОЖ

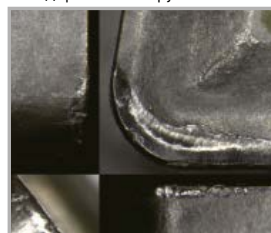


MH515+GK



120 деталей

Стандартный инструмент



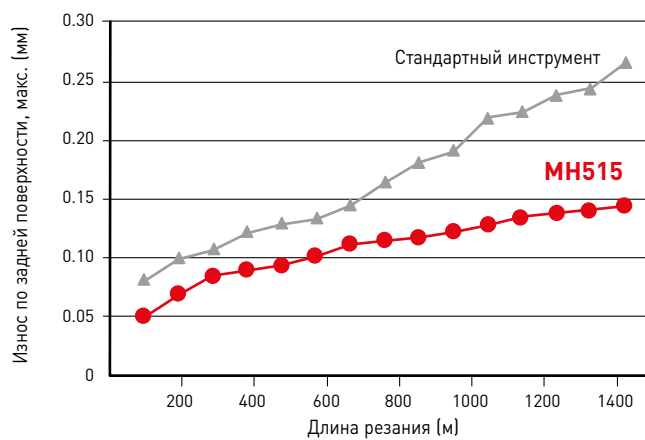
60 деталей

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

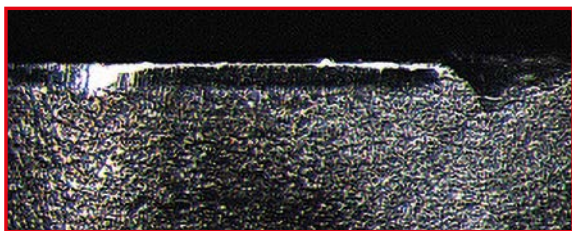
ИСПЫТАНИЯ С НЕПРЕРЫВНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКОЙ ЛИТОЙ АУСТЕНИТНОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Отслаивание слоя покрытия, вызванное пластической деформацией, проявляется значительно слабее.

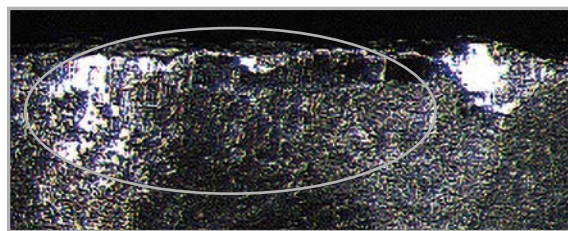
Материал	Литая аустенитная нержавеющая сталь
Пластины	WNMG080412-00
Вид обработки	Точение торца
Vc (м/мин)	120
f (мм/об.)	0.2
ap (мм)	2.0
Метод обработки	Обработка с использованием СОЖ



РЕЖУЩАЯ КРОМКА ПОСЛЕ ПРОХОЖДЕНИЯ 1425 М

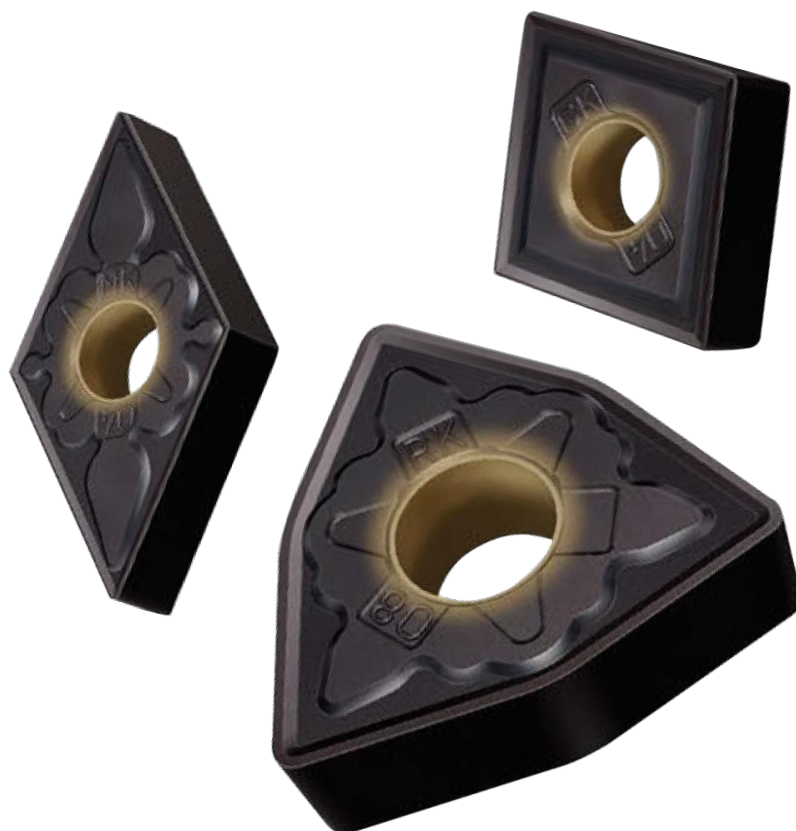


MH515



Стандартный инструмент

Повреждение, вызванное отслаиванием покрытия



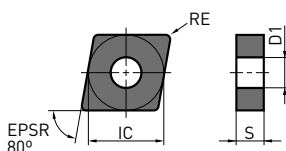
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

(С ОТВЕРСТИЕМ)

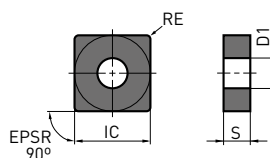
М **К**

Класс М

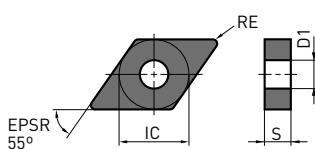
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



ОБОЗНАЧЕНИЕ СТРУЖКОЛОМА

ПРИМЕНЕНИЕ



LK

МА, ГК,
Стандарт

РК
Плоский
верх

Обозначение	L M		MH515	IC	S	RE	D1
	R						
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



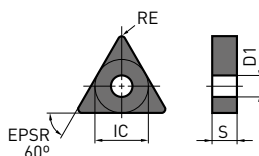
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

(С ОТВЕРСТИЕМ)

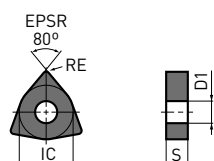
М **К**

Класс М

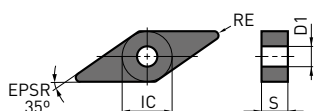
TNMG



WNMG



VNMG



ОБОЗНАЧЕНИЕ СТРУЖКОЛОМА


ПРИМЕНЕНИЕ



LK

GK, MK

RK

Обозначение		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

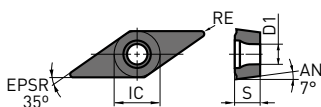


ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ УГЛОМ 7° (С ОТВЕРСТИЕМ)

М **К**

Класс М

VCMT, VCMW



ОБОЗНАЧЕНИЕ СТРУЖКОЛОМА

ПРИМЕНЕНИЕ



МК

Плоский
верх

Обозначение



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

MN515

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Условия резания : ●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✖: Нестабильная обработка

Материал	Характеристики	Условия	L M		Vc	f	ap
			R				
M Литая аустенитная нержавеющая сталь 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 Ковкий чугун	Предел прочности < 500 МПа	●	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
	Предел прочности ≥ 500 МПа	●	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

* Плоский верх

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 | www.mmc-hardmetal.com


ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

Г

Г

Код для заказа: B219R 

Дата публикации: 2020.10 (-), Напечатано в Германии