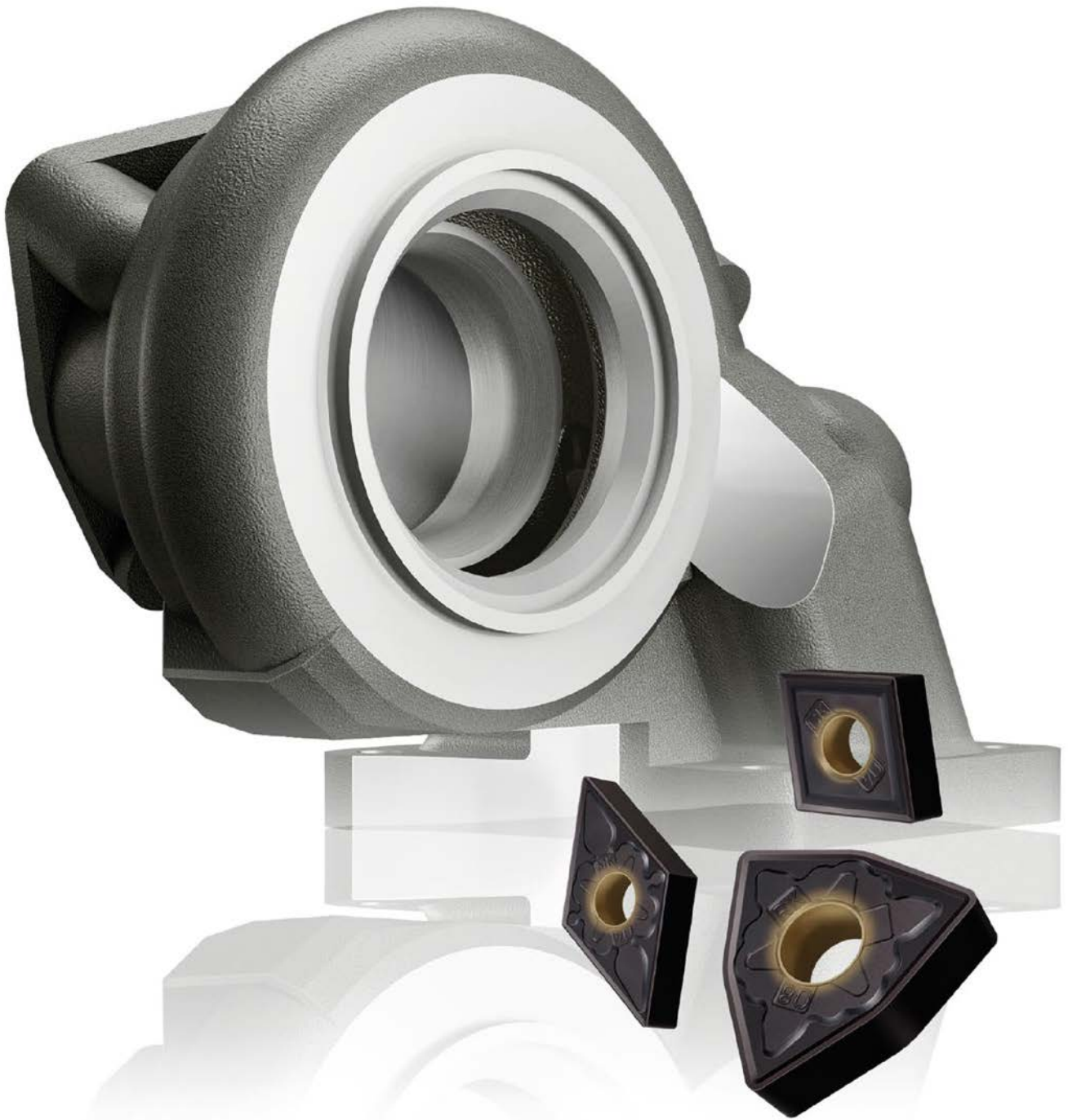


# MH515

ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA EL MECANIZADO DE COMPONENTES DE FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO Y FUNDICIÓN DÚCTIL, COMO LAS CARCASAS DE LOS TURBOCARGADORES

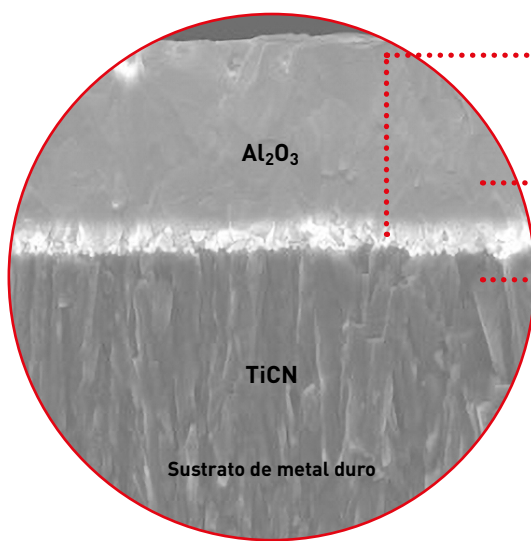


# MH515

## MEJOR RESISTENCIA AL DESCASCARILLADO EN EL MECANIZADO DE FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO Y FUNDICIÓN DÚCTIL

### CARACTERÍSTICAS DEL RECUBRIMIENTO

Un recubrimiento tecnológicamente especializado mejora notablemente la adhesión al sustrato de metal duro, lo que evita que se deforme el plástico del filo de corte y, por tanto, se alarga la vida útil de la herramienta.



#### TECNOLOGÍA TOUGH-GRIP

Se ha maximizado el grado de adhesión entre las capas de recubrimiento. Esto ha creado un efecto de endurecimiento que es muy resistente al descascarillado.

#### TECNOLOGÍA DE RECUBRIMIENTO NANOTEXTURIZADO

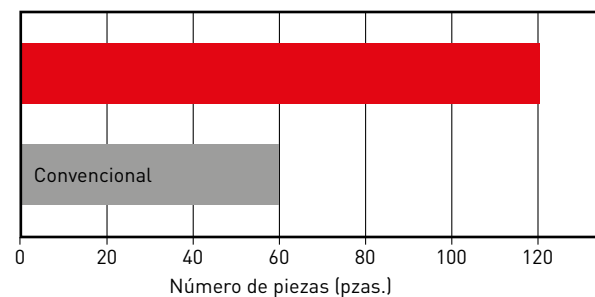
La tecnología optimizada de recubrimiento nanotexturizado con crecimiento cristalino proporciona una gran resistencia al desgaste y al astillamiento.

### RENDIMIENTO DE CORTE

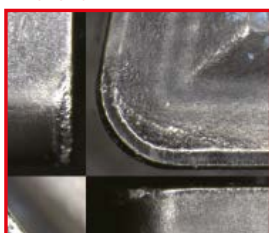
#### MECANIZADO EXTERNO DE LA BRIDA DE LA CARCASA DE LA TURBINA (ACERO FUNDIDO TERMORRESISTENTE)

Un recubrimiento de calidad superior duplica la vida útil de la herramienta.

Material	Acero fundido termorresistente
Placas	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/rev.)	0.25
ap (mm)	1.5
Refrigerante	Corte refrigerado

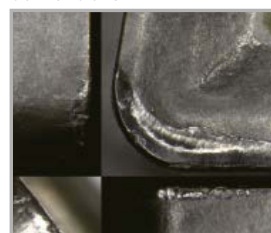


MH515+GK



120 piezas

Convencional



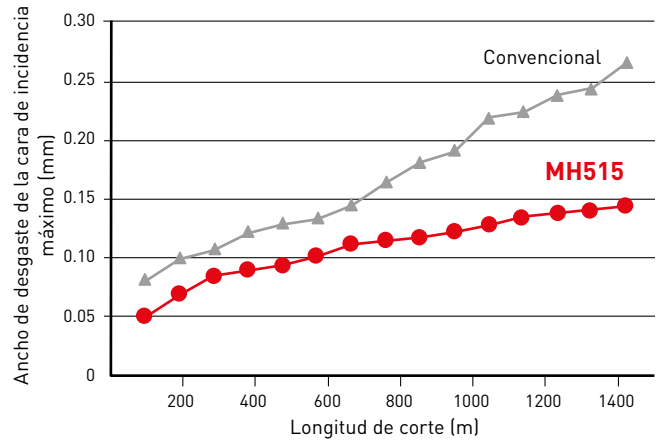
60 piezas

## RENDIMIENTO DE CORTE

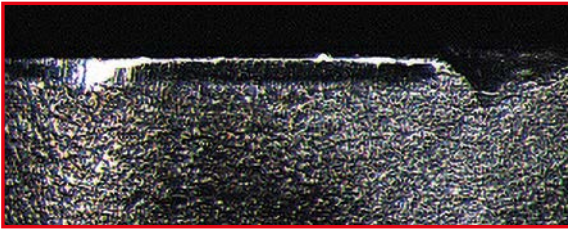
### PRUEBAS DE TORNEADO CONTINUAS DE LA FUNDICIÓN DE ACERO INOXIDABLE AUSTENÍTICO

Se ha reducido considerablemente el descascarillado de la capa de recubrimiento debido a la deformación del plástico.

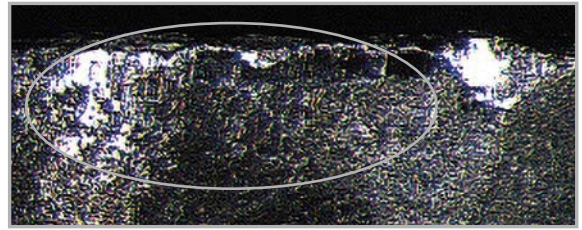
Material	Fundición de acero inoxidable austenítico
Placas	WNMG080412-00
Método de mecanizado	Refrentado continuo
Vc (m/min)	120
f (mm/rev.)	0.2
ap (mm)	2.0
Refrigerante	Corte refrigerado



### FILO DE CORTE DESPUÉS DE 1.425 M



MH515



Convencional

Daño debido al descascarillado del recubrimiento



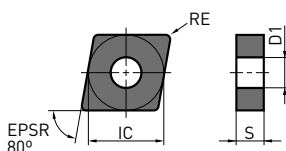
# PLACAS NEGATIVAS

(CON AGUJERO)

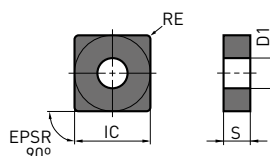
**M** **K**

Clase M

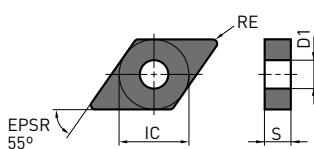
**CNMG, CNMA**



**SNMG**



**DNMG**



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



LK

MA, GK,  
Estándar

RK  
Superficie  
plana

Referencia



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

7

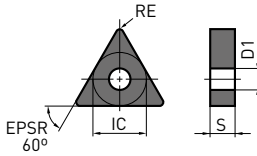
# PLACAS NEGATIVAS

(CON AGUJERO)

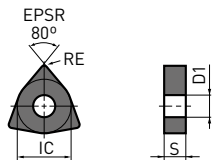
**M** **K**

Clase M

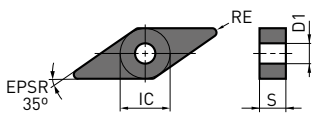
**TNMG**



**WNMG**



**VNMG**



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS


APLICACIÓN



LK

GK, MK

RK

Referencia		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



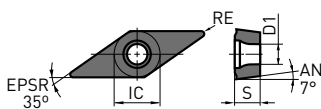
# PLACAS POSITIVAS DE 7°

(CON AGUJERO)

**M** **K**

Clase M

VCMT, VCMW



IDENTIFICACIÓN DEL ROMPEVIRUTAS

APLICACIÓN



MK

Superficie plana

Referencia



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

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

### PLACAS NEGATIVAS

Condiciones de corte : ●: Corte estable ●: Corte general ✘: Corte inestable

Material	Propiedades	Condiciones			Vc	f	ap
			L	M			
M Fundición de acero inoxidable austenítico 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 Fundición dúctil	Resistencia a la tracción < 500 MPa	●	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
			R	RK	150–250	0.15–0.35	1.0–2.5
	Resistencia a la tracción ≥ 500 MPa	●	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

\* Superficie plana

**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 OOO 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)


DISTRIBUIDO POR:

□

□

┌

└

Referencia: B219S 

Publicado: 2020.10 (-). Impreso en Alemania