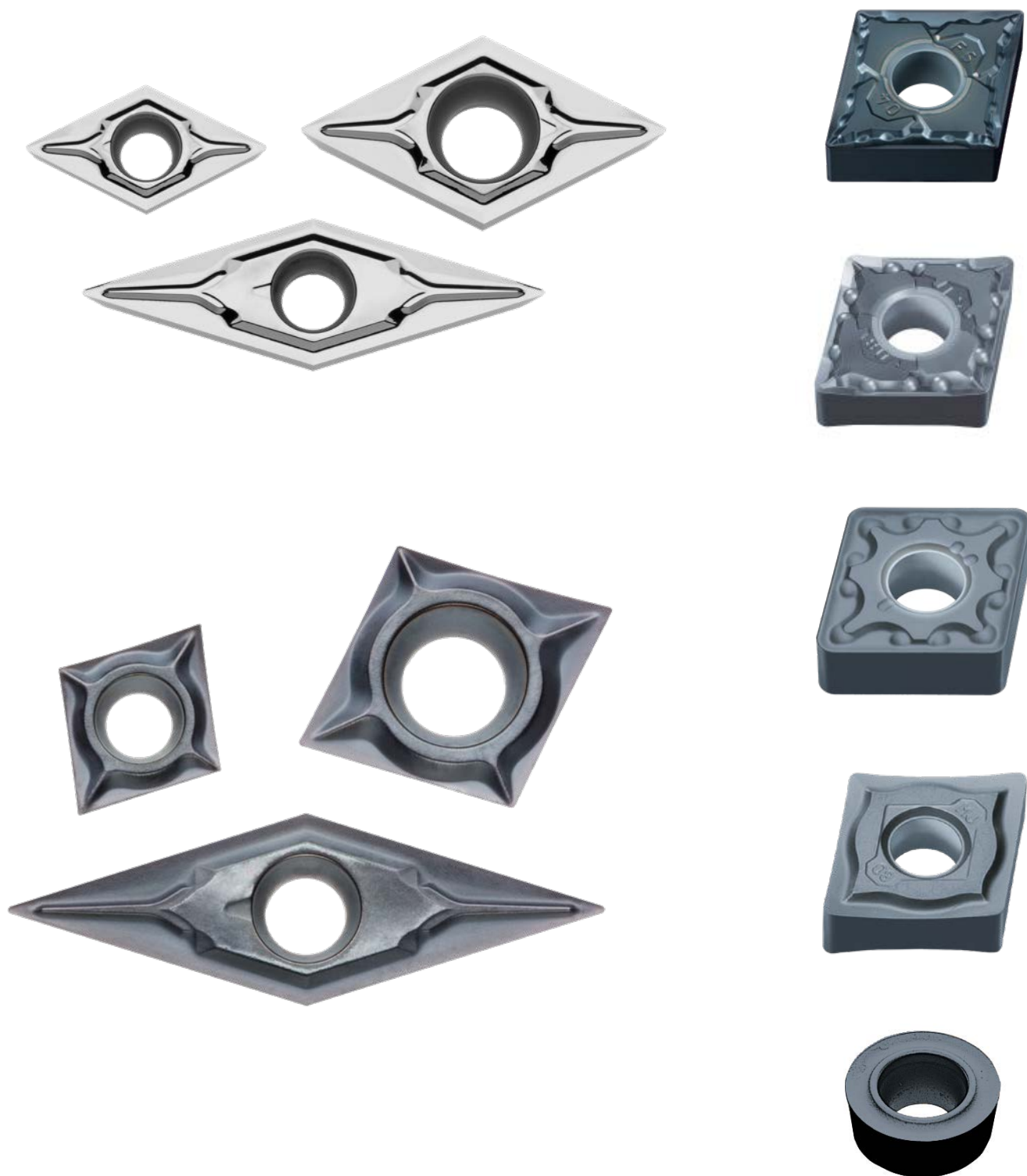


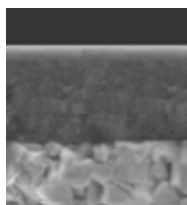
MP / MT9000

SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY PODLE ISO
PRO TĚŽCE OBROBITELNÉ MATERIÁLY



MP9005 / MP9015 / MP9025

MATERIÁLY S PVD POVLAKEM

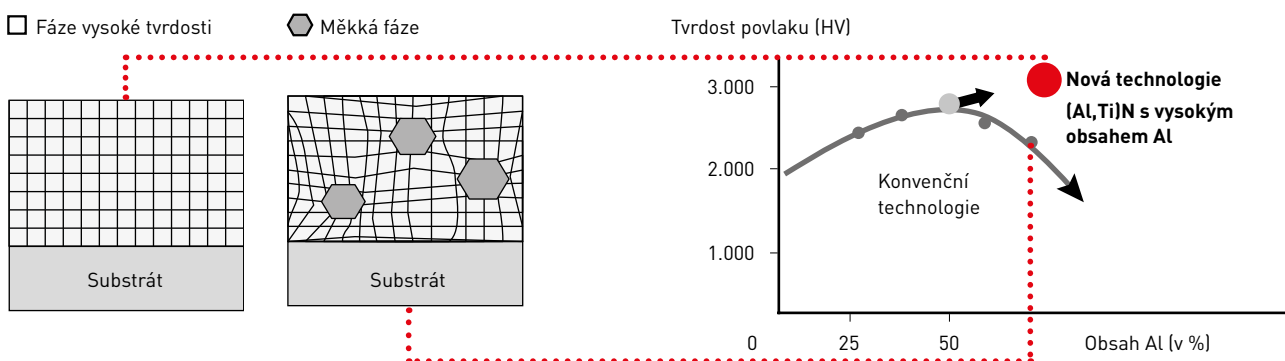


Jednovrstvá povlakovací technologie (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al

Speciální substrát ze slinutého karbidu

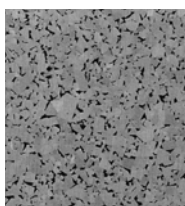
SROVNÁNÍ POVLAKU S VYSOKÝM OBSAHEM AL A KONVENČNÍHO POVLAKU

Nová jednovrstvá povlakovací technologie (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al poskytuje stabilizaci fáze vysoké tvrdosti a výrazně zvyšuje odolnost proti opotřebení, tvorbě výmolů a tvorbě nárůstků.



MT9005 / MT9015

KARBIDOVÝ NÁSTROJOVÝ MATERIÁL (BEZ POVLAKU)



MT9015

ISO	Nástrojový materiál	Koncept	Použití
S05	MP9005/MP9005	Špičkový nástrojový materiál s vysokou odolností proti opotřebení	Žáruvzdorné slitiny Dokončovací obrábění – Střední řez
S	MP9015	První volba pro univerzální aplikace	Žáruvzdorné slitiny Střední řez – Hrubování
S15	MP9025	Zabraňuje silnému poškození díky zvýšené stabilitě	Tepelně odolná slitina Přerušovaný – Lehký řez – Hrubování
	MT9015	Nový materiál ze slinutého karbidu s ostrým břitem, vynikající odolnost vůči opotřebení a lomu	Titanové slitiny Univerzální obrábění

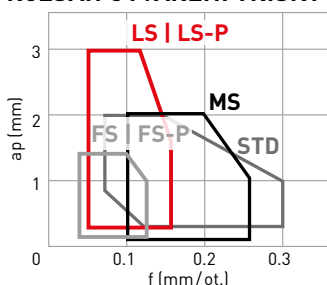
ISO	PVD
S01	MP9005
S10	MP9015
S20	MP9025
S30	MP9005
	MP9015

NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČŮ

POZITIVNÍ DESTIČKY / PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY

Tolerance	Charakteristiky	Profil – geometrie
DOKONČOVÁNÍ		
G	FS Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TĚŽKO OBRÁBĚLÝCH MATERIÁLŮ Ideální pro žáruvzdorné, titanové a chromkobaltové slitiny. Ostré břity zajišťují vynikající dokončování povrchů a geometrickou toleranci. Tvarované břity umožňují vysoce efektivní odvod třísek.	Špička 14° Hřbet 9°
G	FS-P Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TITANOVÝCH SLITIN Ideální pro titanové slitiny a slitiny mědi. Ostré břity zajišťují vynikající dokončování povrchů a geometrickou toleranci. Tvarované břity umožňují vysoce efektivní odvod třísek. Leštěná zrcadlová povrchová úprava destiček dramaticky zvyšuje odolnost vůči přitavování a prodlužuje životnost nástroje.	Špička 14° Hřbet 9°
LEHKÉ OBRÁBĚNÍ		
M	LS Pozitivní destičky / PŘESNÉ pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBĚLÝCH MATERIÁLŮ Ideální pro žáruvzdorné, titanové a chromkobaltové slitiny. Vynikající odvod třísky při nízkých až středních hloubkách řezu.	Špička 18° Hřbet 8°
G	LS-P Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TITANOVÝCH SLITIN Ideální pro titanové slitiny a slitiny mědi. Vynikající odvod třísky při nízkých až středních hloubkách řezu. Leštěná zrcadlová povrchová úprava destiček dramaticky zvyšuje odolnost vůči přitavování a prodlužuje životnost nástroje.	Špička 12° Hřbet 6°
STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ		
M	MS PŘESNÉ pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBĚLÝCH MATERIÁLŮ Široká kapsa na třísky řeší kolísání řezného odporu a snižuje vibrace a hromadění třísky i při velkých kolísajících hloubkách řezu.	Špička 18° Hřbet 18° 0.1
M	STD Pozitivní destičky PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBRÁBĚLÝCH MATERIÁLŮ Kombinace ploché fazetky a velkého úhlu čela vytváří břit s vyváženou pevností a ostrostí.	Špička 15° Hřbet 15°

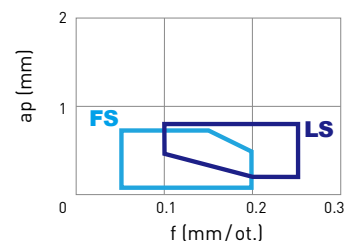
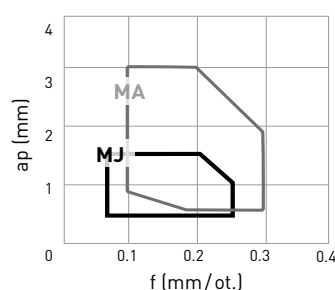
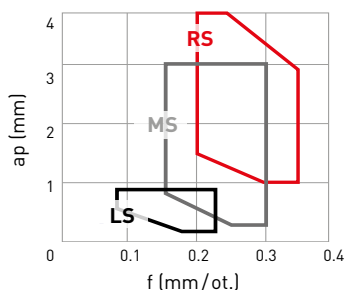
ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY



NOVÝ SYSTÉM UTVAŘEČŮ – NEGATIVNÍ DESTIČKY / PŘESNÉ NEGATIVNÍ DESTIČKY

Tolerance	Charakteristiky	Profil – geometrie
DOKONČOVÁNÍ		
M	FS NEW <i>Přesné negativní destičky</i> PRVNÍ VOLBA PRO DOKONČOVÁNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Excelentní lámání třísky také při velmi malé hloubce řezu. Velký úhel čela a specifický řezný materiál umožňuje excelentní ostrost.	 Špička 25° 0.22 Hřbet 25° 0.44
LEHKÉ OBRÁBĚNÍ		
M	LS NEW <i>Negativní destičky / Přesné negativní destičky</i> PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÝ ŘEZ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Zlepšený odvod třísky pro hloubky řezu menší než poloměr špičky R.	 Špička 20° 0.4 Hřbet 20° 0.6
M	MJ <i>Negativní destičky</i> PRVNÍ VOLBA PRO LEHKÉ OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Oboustranný utvařeč, jednostranný utvařeč (typ D, typ V). Ostrý břit zaručuje dobrou drsnost povrchu obrobene plochy. Ideální pro žáruvzdorné a titanové slitiny. Zvlněné ostří umožňuje hladký odvod třísky.	 Špička 13° Hřbet 9°
STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ		
M	MS <i>Negativní destičky</i> PRVNÍ VOLBA PRO STŘEDNÍ ŘEZ KOROZIVDORNÉ OCELI, MĚKKÝCH A TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Oboustranný utvařeč. Ostrý břit zaručuje nejlepší výkon.	 Špička 25° 0.5 Hřbet 25° 0.5 15°
M	MA <i>Negativní destičky</i> VÍCEÚČELOVÝ UTVAŘEČ TŘÍSKY PRO STŘEDNÍ ŘEZ PŘI OBRÁBĚNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Oboustranný utvařeč třísky. Pozitivní fazetka umožňuje ostrý řez.	 Špička 22° 0.2 Hřbet 22° 0.2 6°
HRUBOVÁNÍ		
M	RS <i>Negativní destičky</i> PRVNÍ VOLBA PRO HRUBOVÁNÍ TĚŽKO OBROBITELNÝCH MATERIÁLŮ Při obrábění s malým posuvem pozitivní fazetka zabraňuje nalepování třísky a obrušování v hloubce linie řezu.	 Špička 20° 0.2 Hřbet 20° 0.2 10°

ROZSAH UTVÁŘENÍ TŘÍSKY



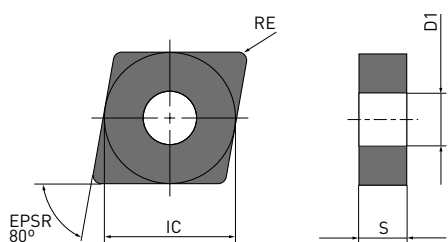
CNGG, DNGG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída G

CNGG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

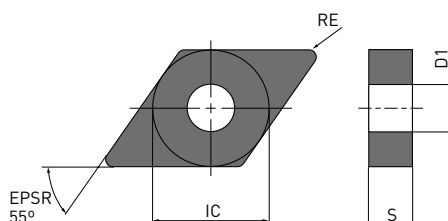
POUŽITÍ



LS

FS

DNGG



Objednací kód



MP9005

MP9015

MP9025

MT9015

IC

S

RE

D1

CNGG1204V5-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.05	5.16
CNGG120401-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.1	5.16
CNGG120402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNGG120402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNGG150402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16

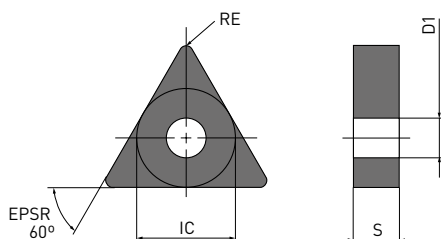
TNGG, VNGG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída G

TNGG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

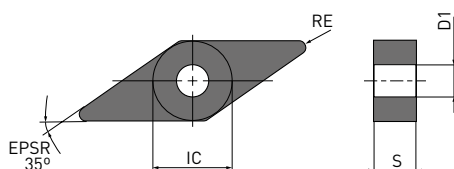
POUŽITÍ



LS

FS

VNGG



Objednávací kód



MP9005

MP9015

MP9025

MT9015

IC

S

RE

D1

Objednávací kód		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
TNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG1604V5-FS	F	●	●		★	9.525	4.76	0.05	3.81
VNGG160401-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.1	3.81
VNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81

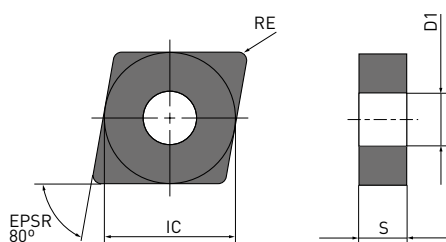
CNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

CNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

MA, MJ, MS

RS

Objednáací kód	L M		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
	R									
CNMG090304-LS	L		●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-LS	L		●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120402-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG090304-MS	M		●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-MS	M		●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M			●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120404-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RS	R			●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RS	R			●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

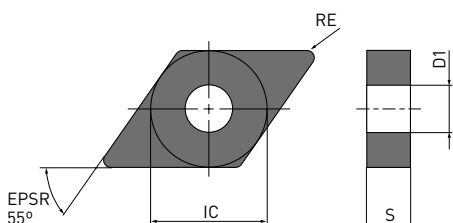
DNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

DNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE




POUŽITÍ



LS

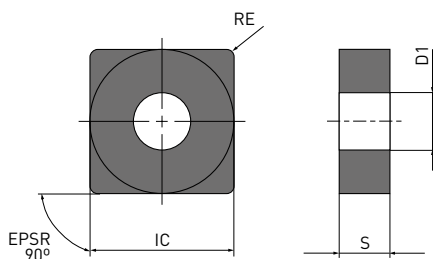
MA, MJ, MS

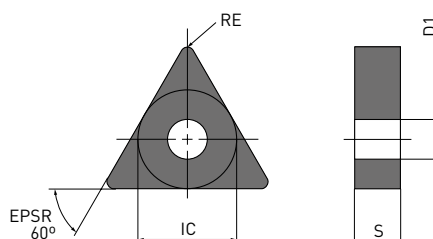
RS

Objednáací kód	 		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
										
DNMG150402-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-LS	L		●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LS	L		●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M		●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M		●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	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-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MJ	M		●	●			12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MJ	M		●	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MJ	M		●	●			12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MJ	M		●	●			12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RS	R			●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RS	R			●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RS	R			●	●	★	12.7	6.35	1.6	5.16

SNMG, TNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)



S
Třída M
SNMG

IDENTIFIKACE UTVAŘEČE
POUŽITÍ

LS
MA, MJ, MS
RS
TNMG


Objednáací kód			MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
SNMG120404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MS	M		★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MS	M		●	●	●		19.05	6.35	1.2	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
SNMG120416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150616-RS	R			★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RS	R			●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RS	R			★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

13

SNMG, TNMG – NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód	 		MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
	L	M								
TNMG160402-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M		●	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	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
TNMG220416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270616-MA	M			●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG330924-MA	M			●	●		19.05	9.52	2.4	7.93
TNMG160404-MJ	M		●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MJ	M		●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MJ	M		●	●			9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160408-RS	R			●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RS	R			●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

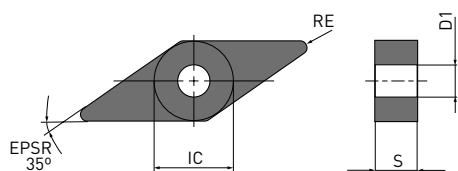
VNMG, WNMG

NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

VNMG



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ

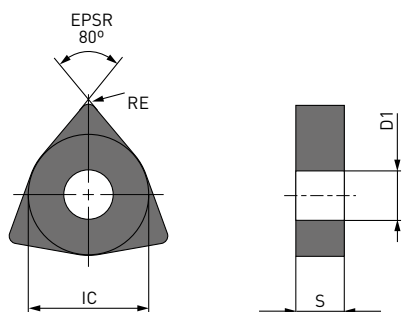




LS

MA, MJ, MS



RS

WNMG



Objednací kód			MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
										
VNMG160402-LS	L	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-LS	L	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LS	L	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MS	M	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MJ	M	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MJ	M	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MJ	M	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

VNMG, WNMG – NEGATIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

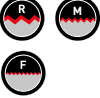

Objednáací kód			MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
										
WNMG080402-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LS	L		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M		●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
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
WNMG080416-MA	M			●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-MJ	M		●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MJ	M		●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RS	R			●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RS	R			●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-RS	R			●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35



MP / MT9000

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY



NEGATIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky			Nástrojový materiál	Vc	f	ap	
M Precipitačně vytvrzovaná korozivzdorná ocel (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	L	LS	MP9005	125 – 175	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MP9005	115 – 160	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MP9015	105 – 150	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
	●	L	LS	MP9015	120 – 165	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MP9015	110 – 150	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MP9015	100 – 140	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
	✚	L	LS	MP9025	80 – 95	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MP9025	75 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		R	RS	MP9025	70 – 85	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
S Titanová slitina (Ti-6Al-4V)	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
	S Žáruvzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WSPALOY [®]) Kobaltové slitiny (Tribaloy [®] , Stellite [®])	●	L	LS	MP9005	30 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
			M	MS	MP9005	30 – 100	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
			R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
●		L	LS	MP9015	25 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MP9015	25 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	
✚		L	LS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8	
		M	MS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0	
		R	RS	MP9025	20 – 30	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0	

1. Pokud jsou podmínky řezu nestabilní, podívejte se na stranu 4, kde je uveden doporučený utvařecí třísky a typ povlaku.
2. Ověřte doporučené podmínky pro každou vyrtávací tyč, protože řezné podmínky pro vnitřní obrábění se budou lišit v závislosti na délce vyložení.
3. Povlaky MC7015, MC7025 a MP7035 se také doporučují pro precipitačně vytvrzovanou korozivzdornou ocel.

NEW

PŘESNÉ NEGATIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky			Nástrojový materiál	Vc	f	ap
S Titanová slitina (Ti-6Al-4V)	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✚	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
S Žáruvzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WSPALOY [®]) Kobaltové slitiny (Tribaloy [®] , Stellite [®])	●	F	FS	MP9005	60 – 120	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9005	55 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MP9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✚	F	FS	MP9025	35 – 50	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9025	30 – 45	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8

Řezné podmínky: ●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✚: Nestabilní řez

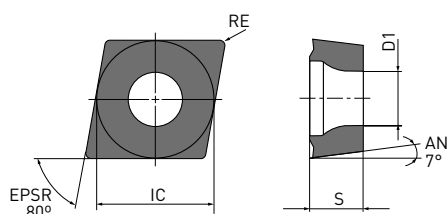
CCMT, DCMT, SCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

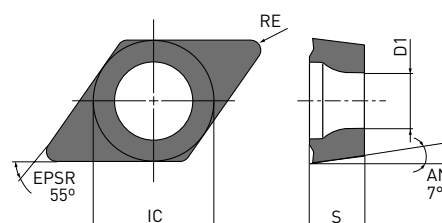
S

Třída M

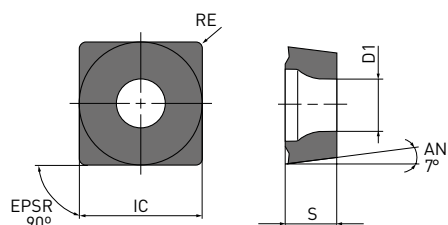
CCMT



DCMT



SCMT





IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ




LS

MS

Objednací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
CCMT060202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060202-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

CCMT, DCMT, SCMT - 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód			MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
	L	M								
DCMT070202-LS	L		●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LS	L		●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-LS	L		●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LS	L		●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LS	L		●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT11T312-MS	M		●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
DCMT070204-MS	M		●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MS	M		●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MS	M		●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MS	M		●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MS	M		●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MS	M		●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MS	M		●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

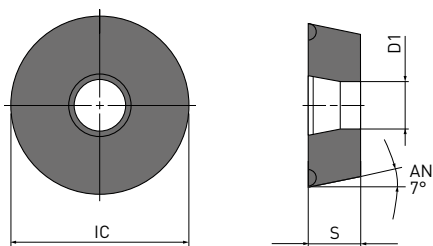
RCMT

7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

S

Třída M

RCMT




IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



STD

Objednáací kód		MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	MT9015	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	●	●	●	●	●	6	2.38	-	2.8
RCMT0803M0	M	●	●	●	●	●	8	3.18	-	3.4
RCMT10T3M0	M	●	●	●	●	●	10	3.97	-	4.4
RCMT1204M0	M	●	●	●	●	●	12	4.76	-	4.4
RCMT1606M0	M	●	●	●	●	●	16	6.35	-	5.5

23 

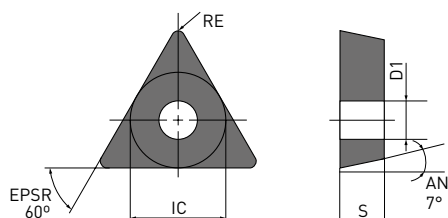
TCMT, VBMT, VCMT

5°/7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

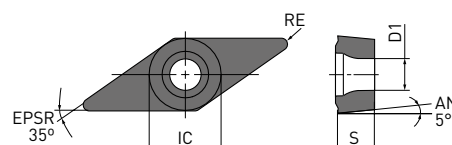
S

Třída M

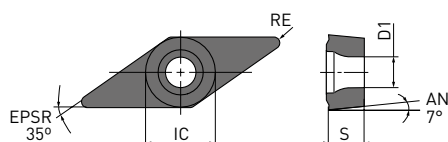
TCMT



VBMT



VCMT



IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ



LS

MS

Objednací kód



MP9005

MP9015

MP9025

MT9005

IC


S

RE

D1

TCMT090202-LS	L	●	●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
VBMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85
VBMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85
VBMT110308-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85
VBMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160402-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	4.43
VBMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.43

TCMT, VBMT, VCMT - 5°/7° POZITIVNÍ DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód			MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
	L	M								
VCMT110302-LS	L		●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-LS	L		●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110302-MS	M		●	●	●		6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-MS	M		●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-MS	M		●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LS	L		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MS	M		●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4

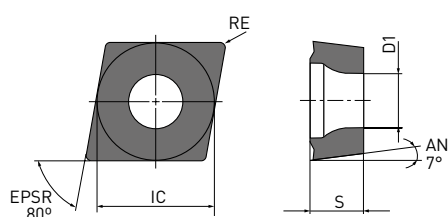
CCGT, DCGT, VCGT

7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY (S DÍROU)

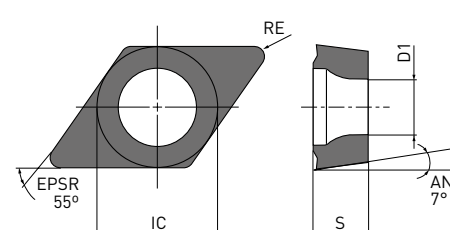
S

Třída G

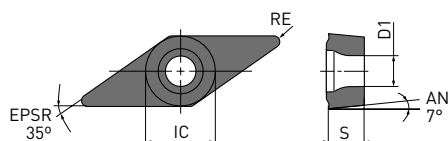
CCGT



DCGT



VCGT





IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ




FS

LS

Objednáací kód	 	MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT060202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
CCGT09T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT - 7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY (S DÍROU)

Objednací kód			MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
	F	L							
DCGT070201M-FS	F		●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070201M-LS	L		●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS	F		●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070202M-LS	L		●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS	F		●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT070204M-LS	L		●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS	F		●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T301M-LS	L		●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS	F		●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T302M-LS	L		●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS	F		●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT11T304M-LS	L		●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS	L		●	●	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS	L		●	●	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS	L		●	●	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS	L		●	●	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS	L		●	●	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS	L		●	●	●	7.94	3.18	0.38	3.4

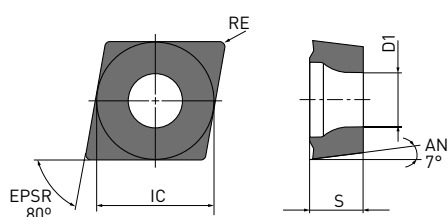
CCGT, DCGT, VCGT

7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY
PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY / LESKLÝ
(S DÍROU)

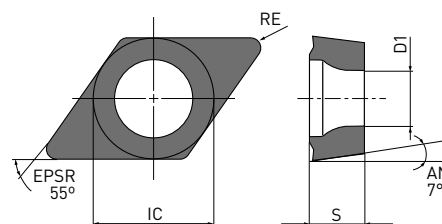
S

Třída G

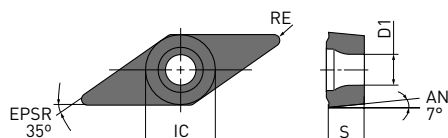
CCGT



DCGT



VCGT





IDENTIFIKACE UTVAŘEČE

POUŽITÍ




FS-P

LS-P

Objednávací kód	 	MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT - 7° PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY PŘESNĚJŠÍ TOLERANCE ROZMĚRU DESTIČKY/LESKLÝ (S DÍROU)

Objednací kód		MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.38	3.4



1. FS-P/LS-P: leštěný utvařec třísky pro lepší odvádění třísky.



MP / MT9000

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY



PŘESNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY

Materiál	Podmínky			Nástrojový materiál	Vc	f	ap
M Precipitačně vytvrzovaná korozivzdorná ocel (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	F	FS	MP9005	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9005	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
	●	F	FS	MP9015	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9015	30–60	0.04–0.10	0.3–1.0
S Titanové slitiny (Ti-6Al-4V) Chromkobaltové slitiny (slitiny Co-Cr-Mo) Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli (X5CrNiCuNb17-4) Žáruvzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®])	●	F	FS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS-P	MT9005	40–80	0.04–0.20	0.3–3.0
	●	F	FS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS-P	MT9005	40–80	0.04–0.12	0.3–2.0
	✱	L	LS-P	MT9005	30–60	0.04–0.10	0.2–1.4
		F	FS	MP9005	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
	●	L	LS	MP9005	40–80	0.04–0.15	0.2–2.0
		F	FS	MP9015	40–80	0.04–0.10	0.2–1.4
	●	L	LS	MP9015	40–80	0.04–0.15	0.3–2.0
		✱	L	LS	MP9015	30–60	0.04–0.10
	●	F	FS	MP9015	25–95	0.04–0.12	0.2–1.4
		L	LS	MP9015	25–95	0.04–0.12	0.3–2.0
●	F	FS	MP9015	20–75	0.04–0.12	0.2–1.4	
	L	LS	MP9015	20–75	0.04–0.12	0.3–2.0	
✱	L	LS	MP9015	20–60	0.04–0.10	0.3–1.0	

1. Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

POZITIVNÍ DESTIČKY

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

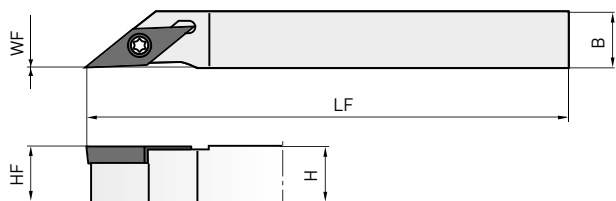
Materiál	Podmínky			Nástrojový materiál	Vc	f	ap
M Precipitačně vytvrzovaná korozivzdorná ocel (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	L	LS	MP9015	105–140	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9015	85–120	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MP9015	105–140	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9015	85–120	0.08–0.25	0.3–2.0
	✱	L	LS	MP9025	70–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9025	60–70	0.08–0.25	0.3–2.0
S Titanové slitiny (Ti-6Al-4V) Žáruvzdorné slitiny na bázi Ni (Inconel [®] 718, Hastelloy [®] , WASPALLOY [®])	●	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
	✱	L	LS	MT9005	40–80	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MT9005	35–65	0.08–0.25	0.3–2.0
	●	L	LS	MP9005	25–95	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9005	20–80	0.08–0.25	0.3–0.2
	●	L	LS	MP9015	20–75	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9015	20–75	0.06–0.20	0.2–1.0
	✱	L	LS	MP9025	15–25	0.06–0.20	0.2–1.0
		M	MS	MP9025	15–30	0.08–0.25	0.3–2.0

1. Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

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

SVJC

DRŽÁK PRO VCGT DESTIČKY



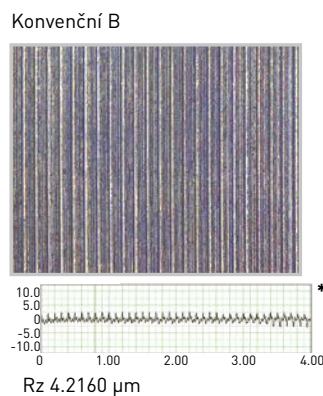
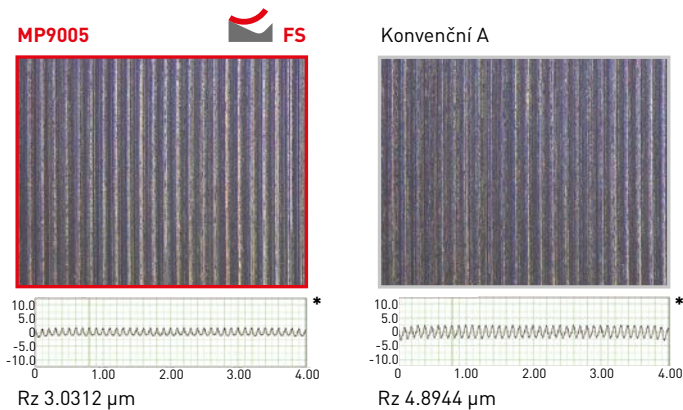
Objednací kód	Sklad		Destička	H	B	LF	HF	LH	WF	Upínací šroub destičky	Klíč	
	R	L										
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	22	0	TS255	TKY08R	
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103	12	12	120	12	22			0
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1303	16	16	120	16	22			0
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●	VCGT	10	10	120	10	26	0	TS32	TKY08R	
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		1303	12	12	120	12	26			0
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		1303	16	16	120	16	26			0

ŘEZNÝ VÝKON

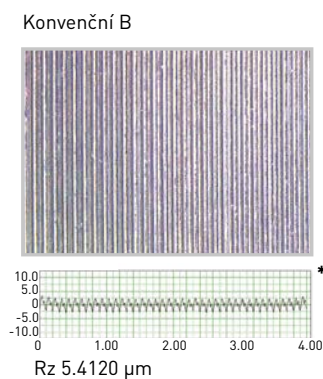
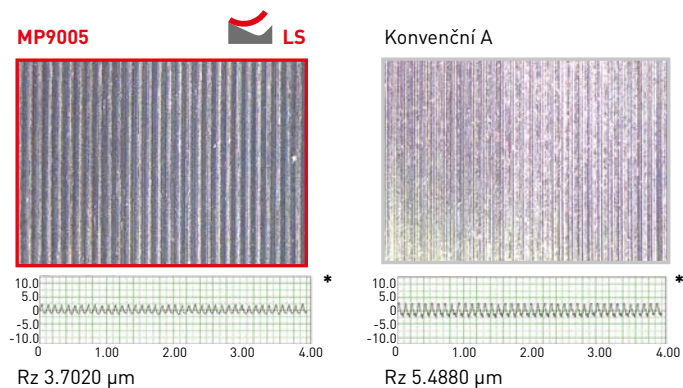
POROVNÁNÍ KVALITY OPRACOVANÉHO POVRCHU NA INCONEL® 718

Excelentní schopnosti obrábění a lámání třísky přinášejí vysokou kvalitu opracování po dokončování.

Materiál	Inconel® 718
Destička	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.2
Způsob obrábění	Obrábění s chlazením



Materiál	Inconel® 718
Destička	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.5
Způsob obrábění	Obrábění s chlazením



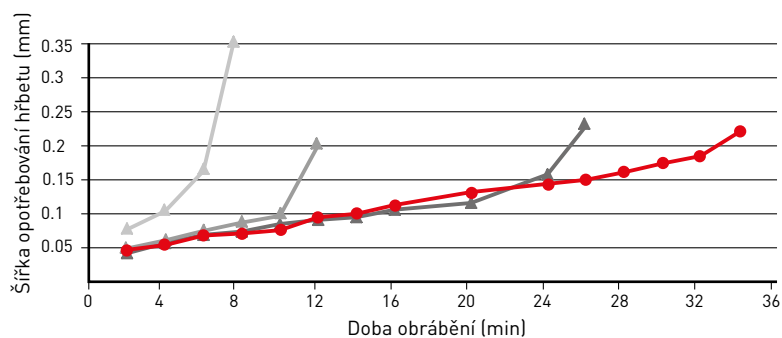
* Křivka drsnosti
Vodorovná stupnice: x 2.000.00
Svislá stupnice: x 50.00

ŘEZNÝ VÝKON

INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	60
f (mm/ot.)	0.15
ap (mm)	0.75
Způsob obrábění	Mokrý řez

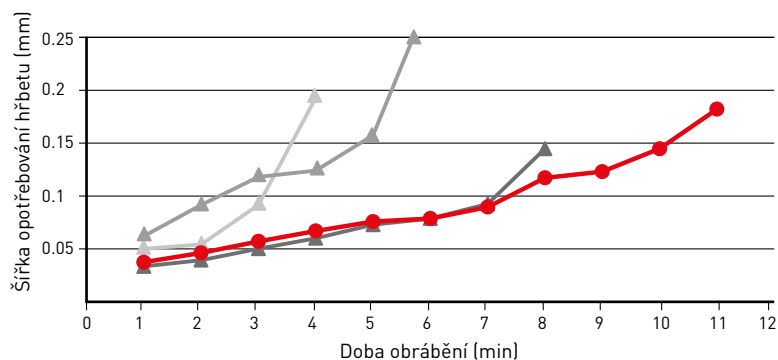
28 % prodloužení trvanlivosti nástroje



INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	100
f (mm/ot.)	0.15
ap (mm)	0.5
Způsob obrábění	Mokrý řez

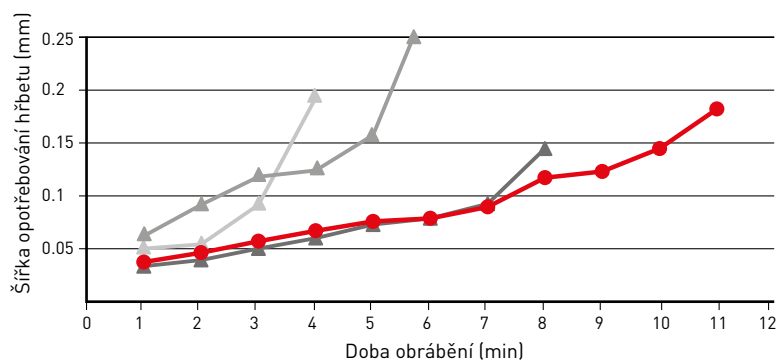
37 % prodloužení trvanlivosti nástroje



INCONEL®718, PŘI PLYNULÉM OBRÁBĚNÍ

Materiál	Inconel®718
Destička	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	40
f (mm/ot.)	0.2
ap (mm)	2.0
Způsob obrábění	Mokrý řez

33 % prodloužení trvanlivosti nástroje



—●— MP9005/15 —▲— Konvenční A

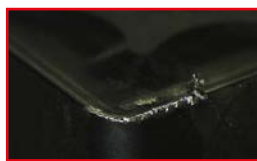
—▲— Konvenční B

—▲— Konvenční C

OBRÁBĚNÍ MATERIÁLU WASPALOY®

PRODUKT MP9015 S UTVAŘEČEM RS VYKÁZAL NEJMENŠÍ POŠKOZENÍ

Materiál	WASPALOY®
Destička	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	29
f (mm/ot.)	0.22
ap (mm)	4.0
Doba obrábění (min)	7
Způsob obrábění	Mokrý řez



MP9015 - RS



Konvenční A

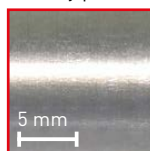


Konvenční B

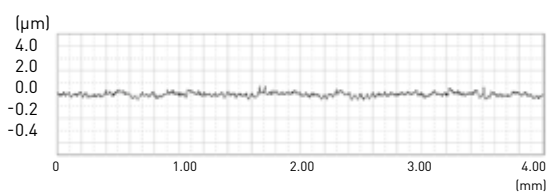
TITANOVÉ SLITINY, SROVNÁNÍ DOKONČOVÁNÍ POVRCHŮ

Materiál	Ti-6Al-6V(325HB)
Destička	CNMG120408-LS
Vc (m/min)	70
f (mm/ot.)	0.05
ap (mm)	0.25
Způsob obrábění	Mokrý řez

Lesklý povrch

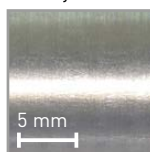


MP9015 - LS

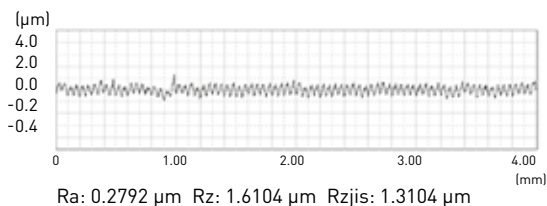


Vynikající dokončení povrchu

Bílý zákal



Konvenční



PRODUKT MP9015 S UTVAŘEČEM LS VYKÁZAL NEJMENŠÍ POŠKOZENÍ

Materiál	Žáruvzdorná ocelová litina
Destička	DCMT11T304-LS
Vc (m/min)	100
f (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	0.25
Způsob obrábění	Mokrý řez



MP9015 - LS

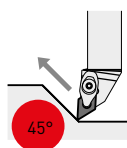


Konvenční

UTVÁŘENÍ TŘÍSKY PŘI SOUSTRUŽENÍ KUŽELE

Nezamotávání třísek při zpětném soustružení materiálu Inconel®718.

Materiál	Inconel®718
Destička	DNMG150408-MS
Vc (m/min)	40
f (mm/ot.)	0.2
ap (mm)	1.0
Způsob obrábění	Mokrý řez

Utvařec MS
(Nový design)

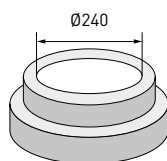
Konvenční

PŘÍKLAD POUŽITÍ

Destička	DNMG150408-MS (MP9005)
Materiál	Inconel® 718 (slitina na bázi Ni)
Způsob obrábění	Mokrý řez
Vc (m/min)	60
f (mm/ot)	0.15
ap (mm)	0.25
Komponent	Disk-komponent pro letecký průmysl

Výsledky

MP9005 – Stabilní obrábění a menší opotřebení s dlouhou životností nástroje bez namotávání třísek.



45 HRC ošetřený proti stárnutí materiálu



MP9005 + MS



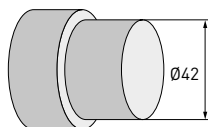
Konvenční (S10)



Destička	CNMG120408-RS (MP9015)
Materiál	HAYNES® Alloy 25 (slitina na bázi Ni,Co)
Způsob obrábění	Mokrý řez
Vc (m/min)	34
f (mm/ot)	0.20
ap (mm)	1.5
Komponent	Krycí destička-komponent pro letecký průmysl

Výsledky

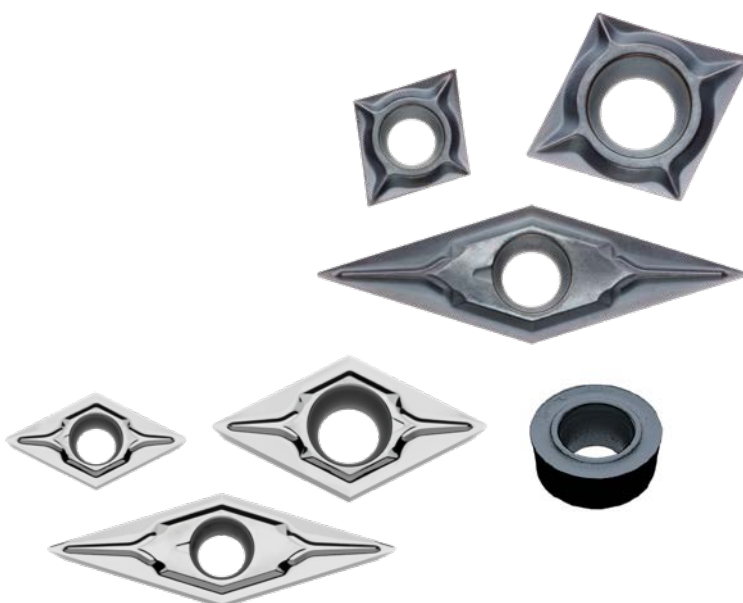
Konvenční materiál i MP9015 vykazaly opotřebení rýhami, ale opotřebení konvenčního nástrojového materiálu bylo větší a došlo k obnažení substrátu.



MP9015 + RS



Konvenční (S10)



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
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

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

DISTRIBUCE:

□

□

┌

└

B233CZ 

Publikováno: 2023.10