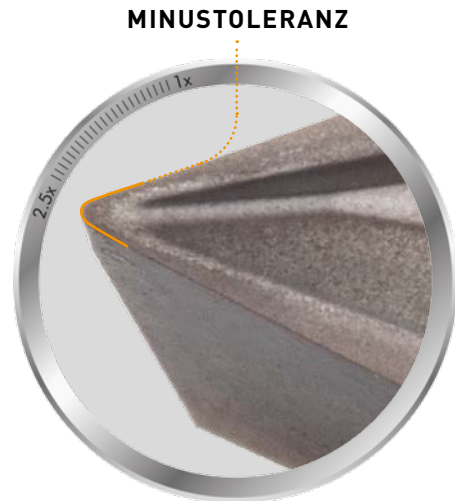


MS6015

PVD-BESCHICHTETE HARTMETALLSORTE
FÜR DIE FERTIGUNG KLEINSTER TEILE

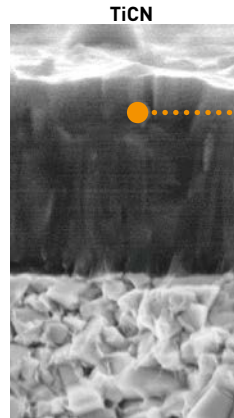


MS6015

PVD-BESCHICHTETE HARTMETALLSORTE FÜR DIE BEARBEITUNG VON KOHLENSTOFFSTAHL

Ein ausgezeichnetes, aufeinander abgestimmtes Zusammenspiel eines speziellen Hartmetallsubstrats und einer neuen PVD-Beschichtung, die zu einem erheblich verbesserten Verschleißwiderstand beiträgt.

	MS6015	Herkömmlich
BESCHICHTUNG	Mehrlagige TiCN-Schicht	TiAlN
Härte (HV)	3000	2800
Reibungskoeffizient	Gering	Hoch
Härte des Substrats (HRA)	92.0	92.0
Radiale Bruchfestigkeit (GPa)	2.0	2.0



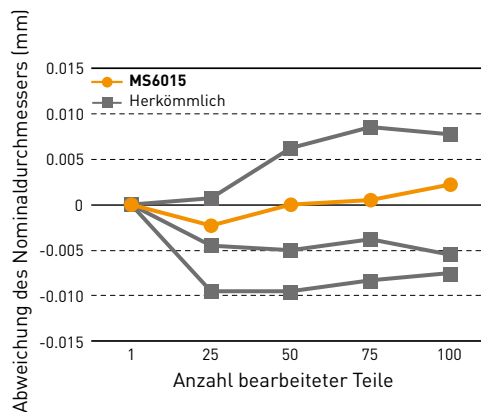
Hervorragender Verschleiß- und Schweißwiderstand für beste Ergebnisse bei der Bearbeitung von Kohlenstoffstahl.

i Ausgezeichnete Maßgenauigkeit und Oberflächenqualität.

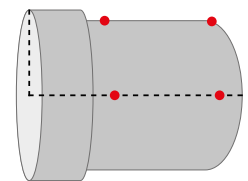
SCHNITTLEISTUNG

Der MS6015 bietet im Vergleich zu herkömmlichen Produkten eine herausragende Spanabfuhr und einen hohen Verschleißwiderstand an den Schneidkanten sowie minimale Abweichungen des Außendurchmessers.

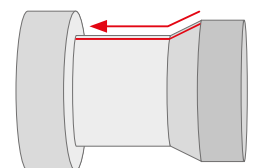
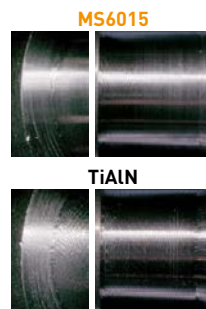
WSP	DCGT11T302
Material	DIN C22
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	100
Vorschub f (mm/U)	0,05
Schnitttiefe ap (mm)	1,0
Kühlung	Nassbearbeitung



Durchschnittliche Abweichung gemessen an 4 Punkten.



WSP	DCGT11T302
Material	DIN C25
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	100
Vorschub f (mm/U)	0,04
Schnitttiefe ap (mm)	2,5



ECKENRADIUS MIT MINUSTOLERANZ

Bestellbezeichnung:	DCGT11T301 M R-SN	→ 01M ⌀ R0.08mm (R0.05 — R0.10mm)
	DCGT11T302 M R-SN	→ 02M ⌀ R0.18mm (R0.15 — R0.20mm)
	DCGT11T304 M -SMG	→ 04M ⌀ R0.38mm (R0.35 — R0.40mm)



SPANBRECHERSYSTEM

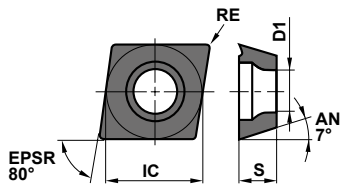
Anwendung	Toleranz	Spanbrecherbezeichnung und Abb.	Eigenschaften	Querschnitt Geometrie
Leichtzerspannung	G	R-SS	Leichtzerspannung auf Langdrehautomaten Parallel geschliffener Spanbrecher. Ausgezeichnete Spankontrolle bei geringen Vorschubgeschwindigkeiten.	<p>C-Stahl • Legierter Stahl</p>
		R-SN	Mittlere Zerspannung auf Langdrehautomaten Parallel geschliffener Spanbrecher. Ausgezeichnete Spankontrolle bei geringen bis mittleren Vorschubgeschwindigkeiten.	<p>C-Stahl • Legierter Stahl</p>
Mittlere Zerspannung	G	SMG	Mittlere Zerspannung auf Langdrehautomaten Der dreidimensional geformte Spanbrecher sorgt für gute Spankontrolle. Die umfanggeschliffene Wendeschneidplatte hat extrem scharfe Schneiden und ermöglicht so die Bearbeitung mit hoher Präzision. Die Spanbrechergeometrie eignet sich für das Kopieren und Hinterdrehen.	<p>C-Stahl • Legierter Stahl</p>

EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

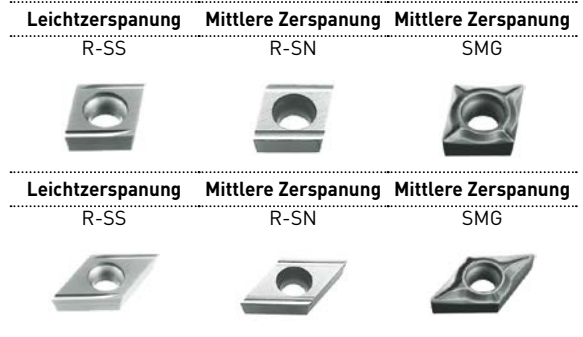
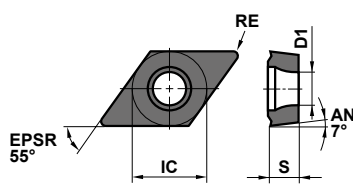
Werkstoff	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Vorschub (mm/U)
P C-Stahl · Legierter Stahl	MS6015	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Reines Eisen · Automatenstahl	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)

7° POSITIVE WSP (MIT LOCH)

G-Toleranz
CCGT



DCGT

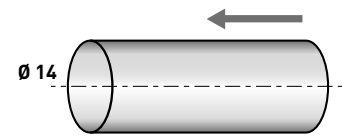
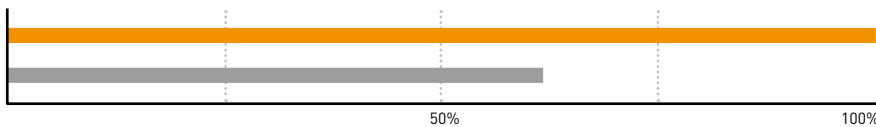


	Bestellbezeichnung	Schnittbereich	MS6015	IC	S	RE *	D1
NEW	CCGT060201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	CCGT060202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	CCGT09T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	CCGT09T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	CCGT09T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	CCGT060201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	CCGT060202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	CCGT09T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	CCGT09T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	CCGT09T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	CCGT060201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	CCGT060202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	CCGT060204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
NEW	CCGT09T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	CCGT09T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	CCGT09T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	DCGT070201MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	DCGT070202MR-SS	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	DCGT11T301MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	DCGT11T302MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	DCGT11T304MR-SS	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	DCGT070201MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	DCGT070202MR-SN	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	DCGT11T301MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	DCGT11T302MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	DCGT11T304MR-SN	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4
NEW	DCGT070201M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.08	2.8
NEW	DCGT070202M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.18	2.8
NEW	DCGT070204M-SMG	M	●	6.35	2.38	0.38	2.8
NEW	DCGT11T301M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.08	4.4
NEW	DCGT11T302M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.18	4.4
NEW	DCGT11T304M-SMG	M	●	9.525	3.97	0.38	4.4

* RE = Ist-Maß

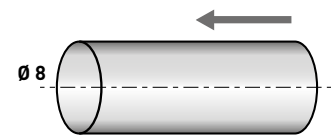
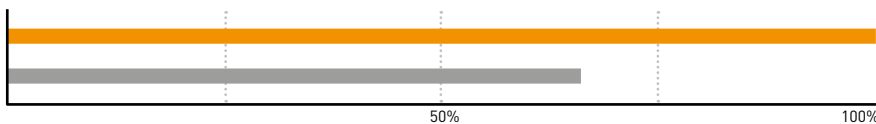
ANWENDUNGSBEISPIELE

WSP	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Material	Reines Eisen (JIS SUR)
Schnittmodus	Überdrehen, kontinuierlich
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	197 (4500 min ⁻¹)
Vorschub f (mm/U)	0,1
Schnitttiefe ap (mm)	0,1
Kühlung	Nassbearbeitung (Öl)
Ergebnis	Anzahl der Werkstücke: 500



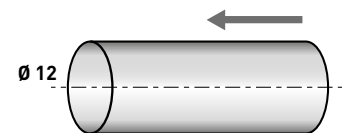
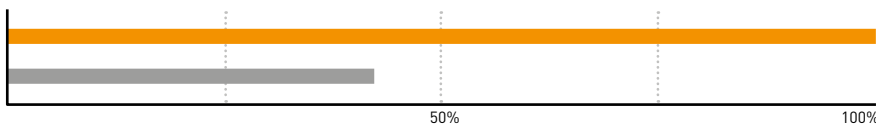
Eine hervorragende Oberflächengüte und eine um 1,4-mal längere Werkzeugstandzeit im Vergleich zu herkömmlichen Werkzeugen. Stabiler SMG-Spanbrecher für ausgezeichnete Spankontrolle.

WSP	DCGT11T301MR-SN (MS6015)
Material	Automatenstahl (1.0718)
Schnittmodus	Überdrehen, kontinuierlich
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	125 (5000 min ⁻¹)
Vorschub f (mm/U)	0,05
Schnitttiefe ap (mm)	0,3
Kühlung	Nassbearbeitung (Öl)
Ergebnis	Anzahl Werkstücke: 3000



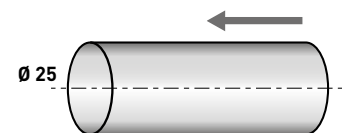
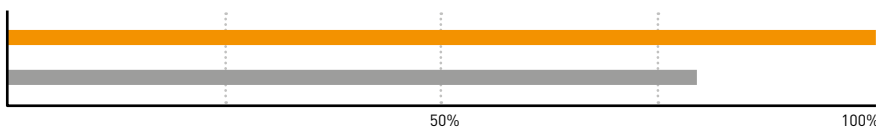
Der MS6015 zeichnet sich durch minimales Verschweissen und eine sichere Maßhaltigkeit aus.

WSP	DCGT11T302MR-SN (MS6015)
Material	C-Stahl (DIN Ck45)
Schnittmodus	Überdrehen, kontinuierlich
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	113 (3000 min ⁻¹)
Vorschub f (mm/U)	0,03
Schnitttiefe ap (mm)	1,0
Kühlung	Nassbearbeitung (Öl)
Ergebnis	Anzahl Werkstücke: 1100



Der MS6015 bietet im Vergleich zu herkömmlichen Produkten einen herausragenden Verschleißwiderstand und eine doppelt so lange Werkzeugstandzeit.

WSP	DCGT11T302M-SMG (MS6015)
Material	Baustahl (DIN Ck15)
Schnittmodus	Überdrehen, kontinuierlich
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	100 (1300 min ⁻¹)
Vorschub f (mm/U)	0,12
Schnitttiefe ap (mm)	1,3
Kühlung	Nassbearbeitung (Öl)
Ergebnis	Anzahl der Werkstücke: 500



Der MS6015 bietet im Vergleich zu herkömmlichen Produkten einen herausragenden Schweißwiderstand und eine 1,3-mal längere Werkzeugstandzeit.

NOTIZEN

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

NOTIZEN

A series of horizontal dashed lines for writing notes.



www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

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 mme@mmevalencia.com

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 RUSSIA OOO LTD.
Electrozavodskaya Str. 24 . build. 3 107023 Moscow
Phone +7 495 7255885 . Fax +7 495 9813979
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Via Montefeltro 6/A . 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


VERTRIEB DURCH:

□

□

└

└

Bestellnummer: B210D 

Veröffentlicht: 2017.04 (0 -), Gedruckt in Deutschland