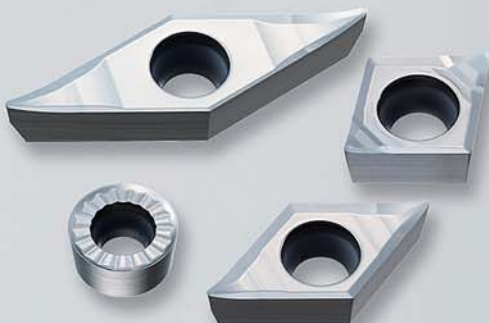


AZ-Spanbrecher



Überlegene Spankontrolle

- Die einzigartige, geschwungene Geometrie des Spanbrechers ist für die Bearbeitung von Aluminium optimiert und sorgt für einen präzise kontrollierbaren Spanabfluss.

Hervorragende Oberflächengüten

- Durch den großen Spanwinkel wird der Schnittwiderstand deutlich verringert. Die Oberseite der Schneidplatte ist hochglanzpoliert und bietet dadurch einen enorm verbesserten Widerstand gegen Spanverschweißungen.


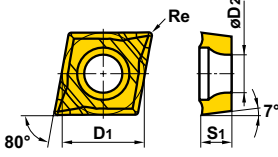
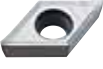
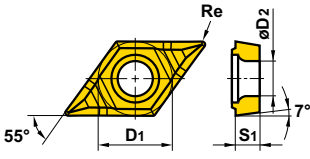

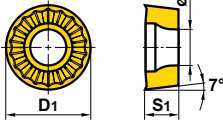

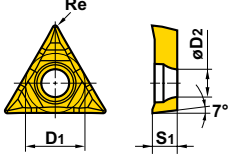

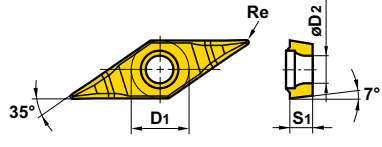
Gratvermeidung

- Die einzigartige, geschwungene Schneidkante besitzt eine höhere Schärfe.
- Geschliffene WSP für hochpräzise Bearbeitungen.

Breiter Anwendungsbereich

- Die WSP mit AZ-Spanbrecher lassen sich in einem breiten Werkstoffspektrum einsetzen. Dank des Feinstkornhartmetallsubstrates (HTi10) können Werkstoffe von reinem Aluminium über Aluminiumlegierungen bis hin zu NE-Werkstoffen bearbeitet werden.

SCHNEIDPLATTEN

Form	Bestellbezeichnung	Lager	Abmessungen [mm]				Geometrie
		HTi10	D1	S1	Re	D2	
	NEW CCGT060202-AZ	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	NEW 060204-AZ	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	NEW 09T302-AZ	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	09T304-AZ	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	NEW 09T308-AZ	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	NEW 120402-AZ	●	12.7	4.76	0.2	5.5	
	NEW 120404-AZ	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	NEW 120408-AZ	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
	NEW DCGT070202-AZ	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	NEW 070204-AZ	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	NEW 11T302-AZ	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-AZ	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	NEW 11T308-AZ	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	RCGT0803M0-AZ	●	8	3.18	—	3.4	
	NEW 10T3M0-AZ	●	10	3.97	—	3.6	
	NEW TCGT110202-AZ	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	NEW 110204-AZ	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	NEW 110208-AZ	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	NEW 16T302-AZ	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	NEW 16T304-AZ	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	NEW 16T308-AZ	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	VCGT160404-AZ	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-AZ	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
	160412-AZ	●	9.525	4.76	1.2	4.4	
	220530-AZ	●	12.7	5.56	3.0	5.5	

● : Lagerstandard.

EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

Werkstoff		Härte	Typ	Schnittgeschw. [m/min]	
N	reines Aluminium	20–50HB	HTi10	500–1200	
	Aluminiumleg.	Schmiedeprodukte	nicht wärmebehandelt	HTi10	500–1000
			wärmebehandelt	HTi10	300–700
		Gussprodukte	Si < 12%	HTi10	200–500
			Si ≥ 12%	HTi10	150–400
Kupferleg.	90–110HB	HTi10	200–500		



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966
e-mail marketing@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
ul. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082 Moscow, Russia
Tel. +007-095-72558-85 Fax +007-095-72558-85
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.
V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi)
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.
Armii Karjowej 61, Wrocław, Poland
Tel. +48-71-3351-620 Fax +48-71-3351-620
e-mail mmc@mhpl.pl