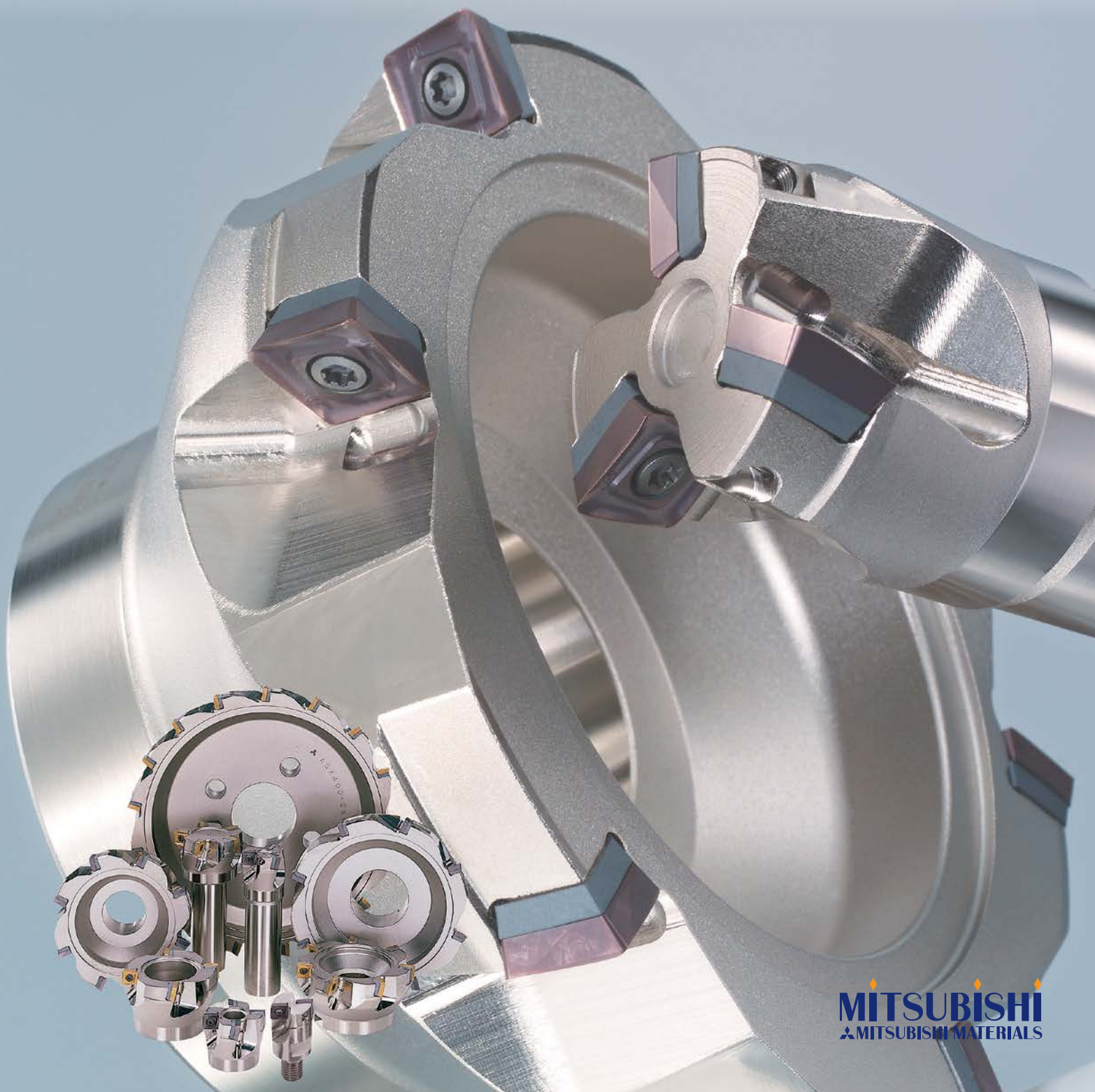


Rohová fréza se šroubem upínanými břitovými destičkami

ASX400

Pro stabilní rohové frézování i při vysokém zatížení.

Nyní v nabídce nové povlakované nástrojové materiály



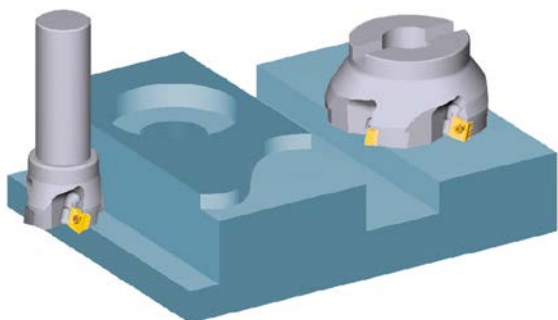
Rohová fréza se šroubem upínanými břitovými destičkami

ASX400

Charakteristiky

HOSPODÁRNÉ

Nástroj ASX400 je ekonomický, neboť používá destičky se čtyřmi břity. Kromě toho je možné pomocí jediného nástroje provádět čelní frézování, rohové frézování i drážkování.



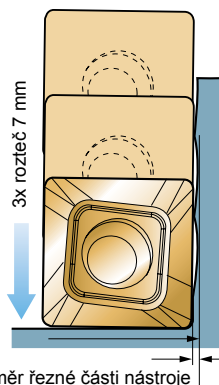
NÍZKÝ ODPOR

Díky speciálnímu 3D provedení ostří a velkému úhlu čela se podařilo dosáhnout velmi vysoké ostrosti břitu a snížení řezného odporu.



VYSOKÁ PŘESNOST

Vzhledem k zakřivenému ostří a vysoké přesnosti tělesa i destičky lze dosáhnout vysoké kvality obrábění ploch na stěnách a plochách.



*Údaje pro utvařec JM

Nástroj	δ
ASX400	30
Konkurent A	100
Konkurent B	122

Hodnoty dosažené za doporučených řezných podmínek.

Přesnost stěny δ (μm)

Průměr řezné části nástroje

JEDNODUCHÉ POUŽITÍ

Nástroj využívá jednoduchý mechanismus upínání destičky šroubem, takže vkládání destiček je velmi snadné. Při otáčení destičky není navíc nutné šroub úplně vyjmout.



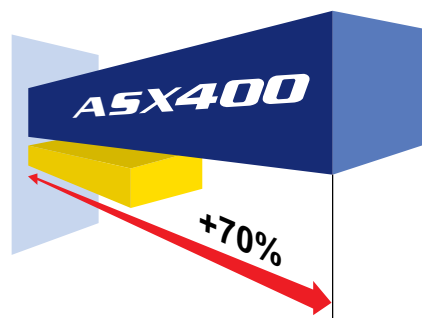
VYSOKÁ SPOLEHLIVOST

Podložka ze slinutého karbidu s destičkou AFI (Anti Fly Insert), patentovanou společností Mitsubishi, brání pohybu destičky během obrábění. Upínací šroub navíc využívá systém TORXPLUS®, který zvyšuje spolehlivost vysokou upínací silou.



VYSOCE ŽÁRUVZDORNÉ TĚLESO

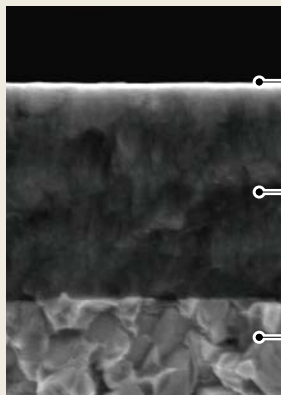
Těleso nástroje je vyrobeno ze speciální slitiny, která zajišťuje vysokou pevnost při vysokých teplotách. Speciální povrchová úprava zlepšuje odolnost proti korozi a tření. Nástroj ASX400 lze používat v dlouhodobých pracovních procesech i za ztížených podmínek.



MATERIÁLY DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ

NEW **MP6120 / MP9120** s kumulovaným povlakem PVD z Al-Ti-Cr-N

Mezi vlastnosti povlaků PVD patří houževnatost, nízký koeficient tření, vynikající odolnost proti opotřebení a tvorbě nárůstků a také žáruvzdornost. Výsledkem jsou houževnaté a přesné nástrojové materiály jako MP6120 a MP9120.



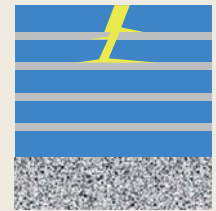
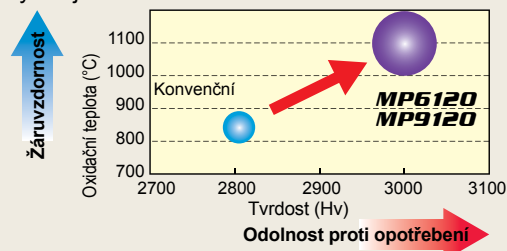
Vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků díky nízkému koeficientu tření

Kumulovaný povlak PVD

Speciální substrát ze slinutého karbidu

Technologie TOUGH-Σ

Spojení dvou samostatných povlakových technologií (PVD a vícevrstvových) zaručuje vynikající houževnatost.

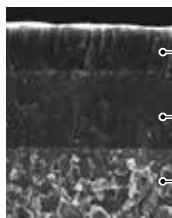


Vícevrstvé povlaky zabraňují průniku jakýchkoli trhlin substrátem.

	Obráběný materiál	Nástrojový materiál	Koeficient tření	
			S55C	Ti-6Al-4V
P	Nelegované oceli, legované oceli	MP6120	0.4	
S	Titanové slitiny, žáruvzdorné slitiny	MP9120	0.3	
	Konvenční		0.7	0.7

Měřeno při teplotě 600°C

MC5020



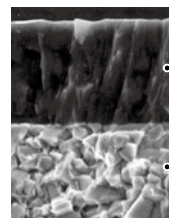
Vysoká odolnost proti opotřebení nanostruktury Al₂O₃

Vláknitá nanostruktura TiCN

Speciální substrát ze slinutého karbidu

Díky vysoké odolnosti proti opotřebení a vynikající odolnosti proti lomu je model MC5020 ideální pro frézování litin.

MIRACLE® VP15TF

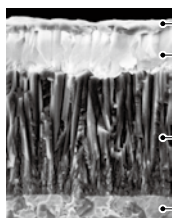


MIRACLE® (Al, Ti)N

Substrát ze slinutého karbidu **TF15**

Destička VP15TF s povlakem Miracle má vysokou odolnost proti tvorbě nárůstků, je proto vhodná pro obrábění široké řady materiálů, například měkkých, nelegovaných, legovaných nebo korozivzdorných ocelí.

F7030



Vrstva TiN

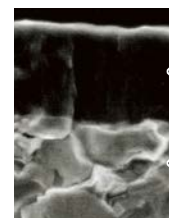
Vrstva jemnozrného oxidu hlinitého (Al₂O₃)

Houževnatá vrstva TiCN (TiCN)

Houževnatý speciální substrát ze slinutého karbidu

Kombinace houževnatého slinutého karbidu, vysoce odolného proti praskání a lomu, s povlakem CVD zaručujícím vynikající odolnost proti opotřebení, umožňuje vysoce výkonné obrábění běžných a korozivzdorných ocelí při suchém i mokřem obrábění.

MIRACLE® VP30RT



MIRACLE® (Al, Ti)N

Houževnatý speciální substrát ze slinutého karbidu

Kombinace speciálního substrátu ze slinutého karbidu a povlaku MIRACLE zajišťuje vynikající odolnost proti lomu. Ideální pro těžce přerušovaný řez v korozivzdorné a běžné oceli.

Široká nabídka destiček

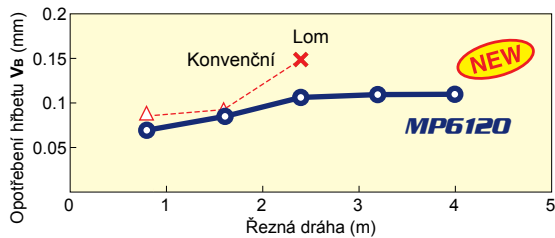
UTVAŘEČE PRO ŠIROKÝ ROZSAH APLIKACÍ

JL Pro dokončovací až lehký řez	JM Pro lehký až polotěžký řez	JH Pro střední až těžký řez	FT Pro těžký a přerušovaný řez	JP Pro hliníkové slitiny
Vysoce přesné destičky s broušeným obvodem. Velký úhel čela zaručuje nízký řezný odpor.	Destičky vysoké třídy přesnosti M. Pro široký rozsah obráběných materiálů a řezných podmínek.	Destičky vysoké třídy přesnosti M. Pevný břit s vysokou odolností proti lomu.	Destičky vysoké třídy přesnosti M. Poloměr zaoblení špičky 2,0 mm vykazuje lepší odolnost proti lomu. Pevný hlavní břit umožňuje těžký řez i těžce přerušovaný řez. Stablní řezný výkon.	Vysoce přesné destičky s broušeným obvodem. Velký úhel čela a zrcadlově leštěný povrch čela pro ostrý řez a vysokou odolnost proti tvorbě nárůstků.

Řezný výkon

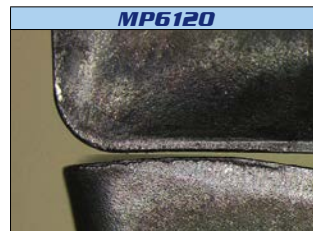
Legovaná ocel

Odolnost proti opotřebení

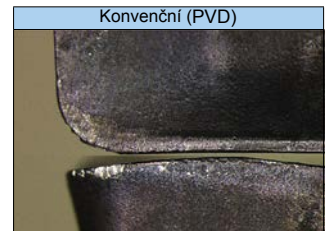


<Řezné podmínky>

Obrobek : SCM440 Posuv na zub : 0,15 mm/zub
 Nástroj : ASX400-063A05R Axiální hloubka řezu : 3 mm
 Destička : SOET12T308PEER-JM Radiální hloubka řezu : 50 mm
 Řezná rychlost: 200 m/min Suché obrábění



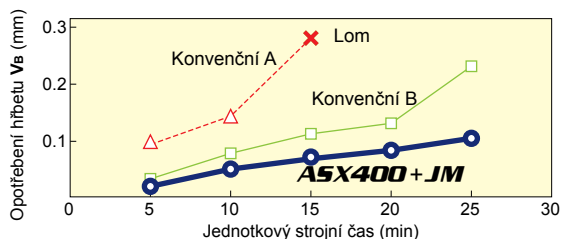
Řezná dráha 4,0 m



Řezná dráha 2,4 m

Běžná ocel

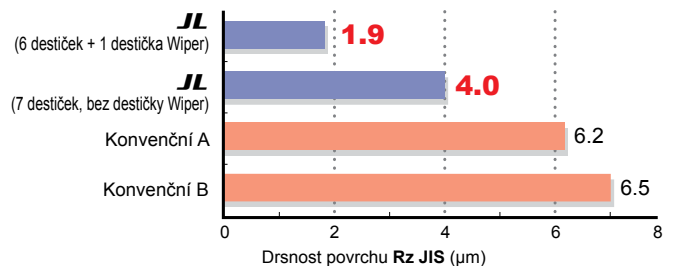
Odolnost proti opotřebení



<Řezné podmínky>

Obrobek : S55C Řezná rychlost : 200 m/min
 Nástroj : ASX400R12506E Posuv na zub : 0,2 mm/zub
 Destička : SOMT12T308PEER-JM Axiální hloubka řezu : 3 mm
 Nástrojový materiál: VP15TF Radiální hloubka řezu : 50 mm
 Sousedné frézování za sucha, 1 destička

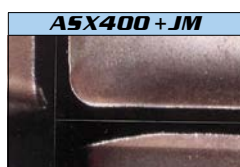
Drsnost povrchu



<Řezné podmínky>

Obrobek : S55C Řezná rychlost : 150 m/min
 Nástroj : ASX400R10007D Posuv na zub : 0,1 mm/zub
 Destička : SOET12T308PEER-JL Axiální hloubka řezu : 1 mm
 WOE12T308PETR8C Radiální hloubka řezu : 50 mm
 Nástrojový materiál: NX4545 / NX2525 Sousedné frézování za sucha, všechny destičky

Tepelně zpracované oceli



Řezná dráha 1,7 m

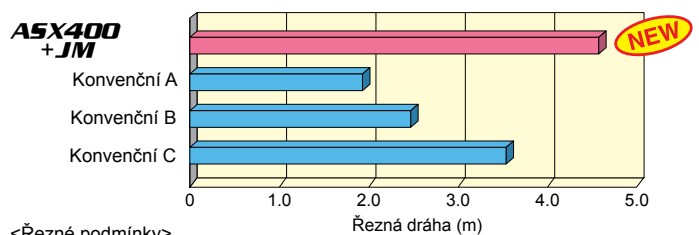


Řezná dráha 0,15 m

<Řezné podmínky>

Obrobek : SKD61(53HRC) Řezná rychlost : 75 m/min
 Nástroj : ASX400R503S32 Posuv na zub : 0,15 mm/zub
 Destička : SOMT12T308PEER-JM Axiální hloubka řezu : 5 mm
 Nástrojový materiál: VP15TF Radiální hloubka řezu : 10 mm
 Sousedné frézování za sucha, 1 destička

Žárovzdorná slitina



<Řezné podmínky>

Obrobek : Ti-6Al-4V Řezná rychlost : 60 m/min
 Nástroj : ASX400-063A04R Posuv na zub : 0,1 mm/zub
 Destička : SOMT12T308PEER-JM Axiální hloubka řezu : 8 mm
 Nástrojový materiál: MP9120 Radiální hloubka řezu : 6 mm
 Mokrě obrábění

Korozivzdorná ocel



<Řezné podmínky>

Obrobek : SUS304 Posuv na zub : 0,15 mm/zub
 Nástroj : ASX400R1005D Axiální hloubka řezu : 5 mm
 Destička : SOMT12T308PEER-JM Radiální hloubka řezu : 20 mm
 Nástrojový materiál : VP30RT Sousedné frézování za sucha, 1 destička
 Řezná rychlost : 150 m/min Doba obrábění : 25 min

Hliníkové slitiny

Nástroj	Přesnost stěny (μm)	Obráběný povrch základu RzJIS (μm)	Výsledky
ASX400	15	3	Stabilní obrábění. Nízký řezný výkon.
Konvenční A	40	12	Tvorba rozsáhlých nárůstků a nestabilní obrábění.
Konvenční B	51	9	Vysoký řezný výkon a vibrace.

<Řezné podmínky>

Obrobek : A6061 Řezná rychlost : 750 m/min
 Nástroj : ASX400R404S32 Posuv na zub : 0,1 mm/zub
 Destička : SOGT12T308PEFR-JP Axiální hloubka řezu : 3x 7 mm
 Nástrojový materiál: HT10 Radiální hloubka řezu : 3 mm
 Sousedné frézování za mokra, všechny destičky

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Obráběný materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Řezná rychlost (m/min)	Dokončovací—lehký řez		Lehký—polotěžký řez		Střední—těžký řez		
				Posuv na zub (mm/zub)	Utvařec	Posuv na zub (mm/zub)	Utvařec	Posuv na zub (mm/zub)	Utvařec	
P Nízkouhliková ocel	≤180HB	F7030	280 (210–350)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH	
		MP6120	250 (200–300)	–	–	0.2 (0.1–0.3)	JM	–	–	
		VP15TF	250 (200–300)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
		VP30RT	230 (180–280)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH	
		NX4545	180 (130–230)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–	
	Nelegovaná ocel Legovaná ocel	180–280HB	F7030	250 (200–300)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH
			MP6120	220 (170–270)	–	–	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–
			VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH FT
			VP30RT	200 (150–250)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH
			NX4545	150 (120–180)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	–	–
	280–350HB	F7030	180 (130–230)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH	
		MP6120	140 (100–180)	–	–	0.15 (0.1–0.25)	JM	–	–	
		VP15TF	140 (100–180)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH FT	
		VP30RT	120 (80–160)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH	
		NX4545	100 (80–120)	0.1 (0.05–0.15)	JL	0.13 (0.1–0.2)	JM	–	–	
M Korozivzdorná ocel	≤270HB	VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH FT	
		VP30RT	200 (150–250)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH	
		NX4545	150 (120–180)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–	
K Litina Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤450MPa	MC5020	200 (150–250)	–	–	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
		VP15TF	180 (130–230)	0.18 (0.1–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
N Hliníkové slitiny	–	HTi10	300–	0.15 (0.1–0.2)	JP	0.2 (0.1–0.3)	JP	0.3 (0.2–0.4)	JP	
S Titanové slitiny	–	MP9120	50 (40–60)	–	–	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–	
		VP15TF	50 (40–60)	0.1 (0.05–0.2)	JL	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–	
	Žáruvzdorné slitiny	–	MP9120	40 (20–50)	–	–	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–
			VP15TF	40 (20–50)	0.1 (0.05–0.2)	JL	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–
H Kalená ocel	40–55HRC	VP15TF	80 (60–100)	0.08 (0.04–0.13)	JL	0.1 (0.05–0.15)	JM	0.12 (0.07–0.17)	JH FT	

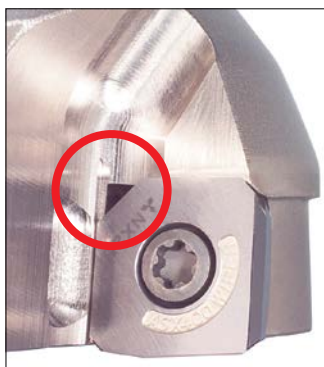
● Otáčky (min^{-1}) = $(1\,000 \times \text{řezná rychlost}) \div (3,14 \times \phi D1)$ ● Rychlost posuvu (mm/min) = posuv na zub × počet zubů × otáčky nástroje

POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ DESTIČEK

Pokyny pro používání utvařeče JP

- Utvařec JP má ostré hrany. Proto při manipulaci používejte rukavice.
- Při obrábění hliníkových slitin se na břit tvoří nárůstky, které mohou vést k poškození destičky. Pro odstranění tohoto problému se doporučuje použití řezné kapaliny.

Pokyny pro použití destiček Wiper



Hladicí destičky pro frézy ASX400 mají jednu špičku.

Hladicí destičku při montáži nasadte tak, aby malá zkosená hrana byla v poloze podle obrázku.

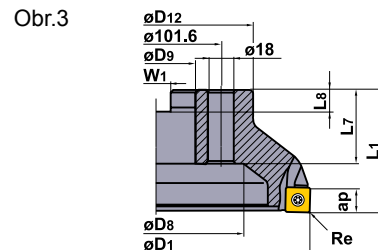
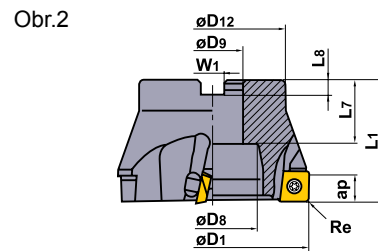
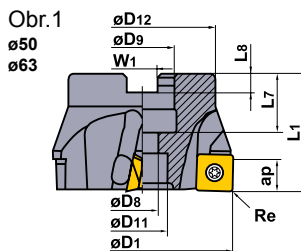
Obvodový břit destičky Wiper nevyčnívá tolik jako u standardní destičky. Z tohoto důvodu může dojít k výraznějšímu opotřebení destičky, která se nachází za destičkou Wiper.

ROHOVÉ FRÉZOVÁNÍ
<UNIVERZÁLNÍ OBRÁBĚNÍ>



ASX400

Lehká slitina	Litina	Nелеgované oceli, legované oceli	Korozivzdorné oceli	Kalené oceli
---------------	--------	----------------------------------	---------------------	--------------



Destičky třídy M s přesnou tolerancí. Úsporné destičky se čtyřmi břity. Zakřivené ostří a vysoce tuhé těleso. Upínání destičky šroubem.

C.H: 0°
A.R: +11° T: -9° - -11°
R.R: -9° - -11° I: +11°

UPÍNANÉ NA TRN

Pouze pravý držák nástroje.

Typ	Objednací kód	Sklad R	Zuby	Rozměry(mm)									Hmotnost nástroje (kg)	Max. hloubka řezu ap (mm)	Typ (obr.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Hrubá rozteč	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	R08004C	★	4	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	R10005D	★	5	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	R12506E	★	6	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	R16008F	★	8	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	R20010K	★	10	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	R25012K	★	12	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3
Jemná rozteč	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	R08006C	★	6	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	R10007D	★	7	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	R12508E	★	8	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	R16012F	★	12	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	R20016K	★	16	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	R25018K	★	18	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3

NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku		*	*		
	Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Klíč (destička)	Klíč (podložka)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Upínací moment (N • m): WCS503507H=5,0, TPS35=3,5

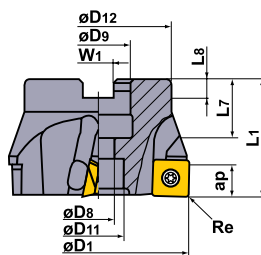
● : Udržováno na skladě.



Pro metrický trn

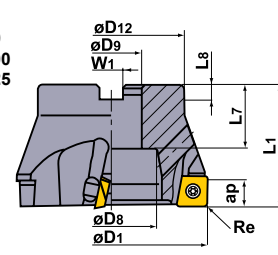
Obr.1

ø50
ø63



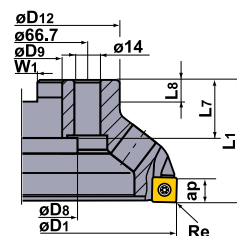
Obr.2

ø80
ø100
ø125



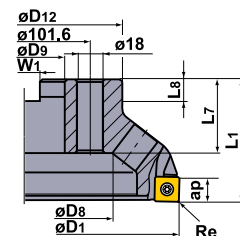
Obr.3

ø160



Obr.4

ø200
ø250

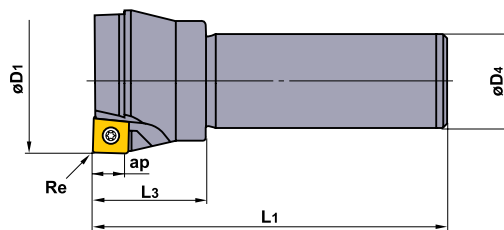
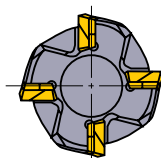


C.H.:0°
A.R.:+11° T: -9°--11°
R.R.: -9°--11° l: +11°

Pouze pravý držák nástroje.

UPÍNANÉ NA TRN

Typ	Objednací kód	Sklad R	Zuby	Rozměry(mm)									Hmotnost nástroje (kg)	Max. hloubka řezu ap (mm)	Typ (obr.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Hrubá rozteč	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B04R	●	4	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B05R	●	5	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B06R	●	6	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.3	10	2
	-160C08R	●	8	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.6	10	3
	-200C10R	●	10	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.3	10	4
	-250C12R	●	12	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.8	10	4
Jemná rozteč	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B06R	●	6	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B07R	●	7	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B08R	●	8	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.2	10	2
	-160C12R	●	12	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.5	10	3
	-200C16R	●	16	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	-250C18R	●	18	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.7	10	4
Velmi jemná rozteč	ASX400-050A05R	●	5	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A06R	●	6	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B08R	●	8	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B10R	●	10	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B12R	●	12	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.1	10	2
	-160C15R	●	15	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.4	10	3
	-200C19R	★	19	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	-250C22R	★	22	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.5	10	4







STOPKOVÉ

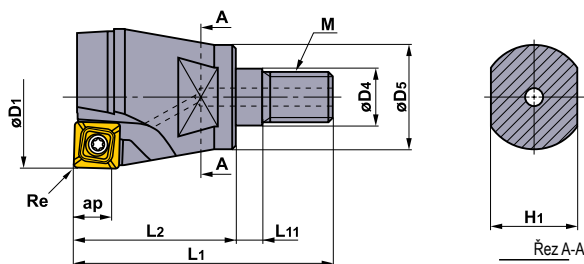
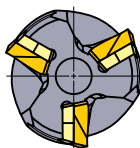
Pouze pravý držák nástroje.

Typ	Objednací kód	Sklad	Počet zubů	Rozměry(mm)				
				D1	L1	D4	L3	ap
Hrubá rozteč	ASX400R403S32	★	3	40	125	32	40	10
	503S32	★	3	50	125	32	40	10
	634S32	★	4	63	125	32	40	10
	804S32	★	4	80	125	32	40	10
Jemná rozteč	504S32	★	4	50	125	32	40	10
	635S32	★	5	63	125	32	40	10
	806S32	★	6	80	125	32	40	10

NÁHRADNÍ DÍLY






Kód nástrojového držáku		 *	 *		
	Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Klíč (destička)	Klíč (podložka)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Upínací moment (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5



ŠROUBOVANÉ NA TRN

Pouze pravý držák nástroje.

Objednací kód	Sklad	Chladič kanálky	Zuby	Rozměry (mm)								Hmotnost (kg)						
				D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M							ap
ASX400R322M16	●	○	2	32	17	29	65	42	4	22	M16	10	0.3	—	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R
403M16	●	○	3	40	17	29	70	47	4	22	M16	10	0.3	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Upínací moment (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5

● : Udržováno na skladě. (10 destiček v jedné krabici)

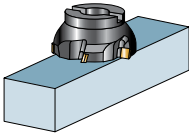
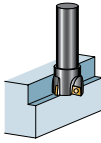
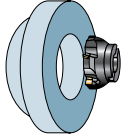
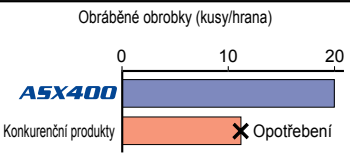
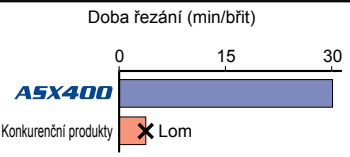
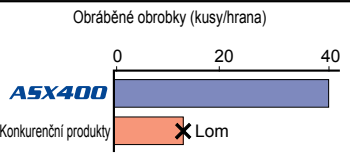
DESTIČKY

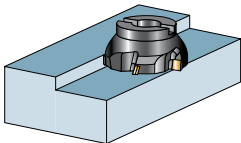
Obráběný materiál	P	Ocel	Povlakované	Cermety	Sl. karbid	Rozměry (mm)				Geometrie									
	M	Korozivzdorná ocel				D1	S1	F1	Re										
Obráběný materiál	K	Litina	F7938	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	NX4545	HT10					
	N	Neželezné kovy																	
Obráběný materiál	S	Žáruvzdorné slitiny, titanové slitiny	Rezné podmínky (návod):																
	H	Kalená ocel	● : Stablní řez ● : Univerzální obrábění ✖ : Nestablní řez Honování: E: Kruh F: Ostré T: Šrazení																
Použití	Tvar	Objednací kód	Třída	Honování	Rozměry (mm)								Geometrie						
Dokončovací – lehký řez	JL	SOET12T308PEER-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Lhký – polotěžký řez	JM	SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Střední – těžký řez	JH	SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Těžce přerušovaný řez	FT	SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●			●	●	●				12.7	3.97	0.5	2.0	
Pro hliníkové slitiny	JP	SOGT12T308PEFR-JP	G	F									●		12.7	3.97	1.4	0.8	

HLADICÍ DESTIČKY WIPER

Tvar	Objednací kód	Třída	Honování	Cermety		Slitiny karbid		Rozměry (mm)					Geometrie
				NX2525	HT105T	L1	L2	S1	F1	Re			
	WOEW12T308PEER8C	E	E		●	12.5	13.2	3.97	8	0.8			
	12T308PETR8C	E	T	●		12.5	13.2	3.97	8	0.8			

PŘÍKLADY APLIKACÍ

Těleso nástroje		ASX400R16012F	ASX400R635S32	ASX400R10005D
Materiál destičky		SOMT12T308PEER-JM (F7030)	SOMT12T308PEER-JM (VP15TF)	SOMT12T308PEER-JM (VP30RT)
Obrobek		SCM440 	SKD61 (52HRC) 	SUS316L 
Součást		Strojní součásti	Materiál formy	Součásti ventilu
Řezné podmínky	Řezná rychlost (m/min)	250	100	150
	Posuv (mm/zub)	0.15	0.1	0.15
	Axiální hloubka řezu (mm)	3	4 x 4pass	4
	Radiální hloubka řezu (mm)	120	20	40–100
Řezná kapalina		Suché obrábění	Suché obrábění	Suché obrábění
Výsledky		Obráběné obrobky (kusy/hrana) 	Doba řezání (min/břít) 	Obráběné obrobky (kusy/hrana) 

Těleso nástroje		ASX400-050A04R
Materiál destičky		SOMT12T308PEER-JM (MP6120)
Obrobek		S45C 
Součást		Strojní součásti
Řezné podmínky	Řezná rychlost (m/min)	152
	Posuv (mm/zub)	0.15
	Axiální hloubka řezu (mm)	3.8
	Radiální hloubka řezu (mm)	6.2
Řezná kapalina		Suché obrábění
Výsledky		Životnost nástroje byla proti konvenčním produktům ztrojnásobena.



Rohová fréza se šroubem upínanými břitovými destičkami

ASX400



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
e-mail admin@mmchg.de

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

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

MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmsales@mmc-metal-france.fr

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail info@mmc-carbide.ru

