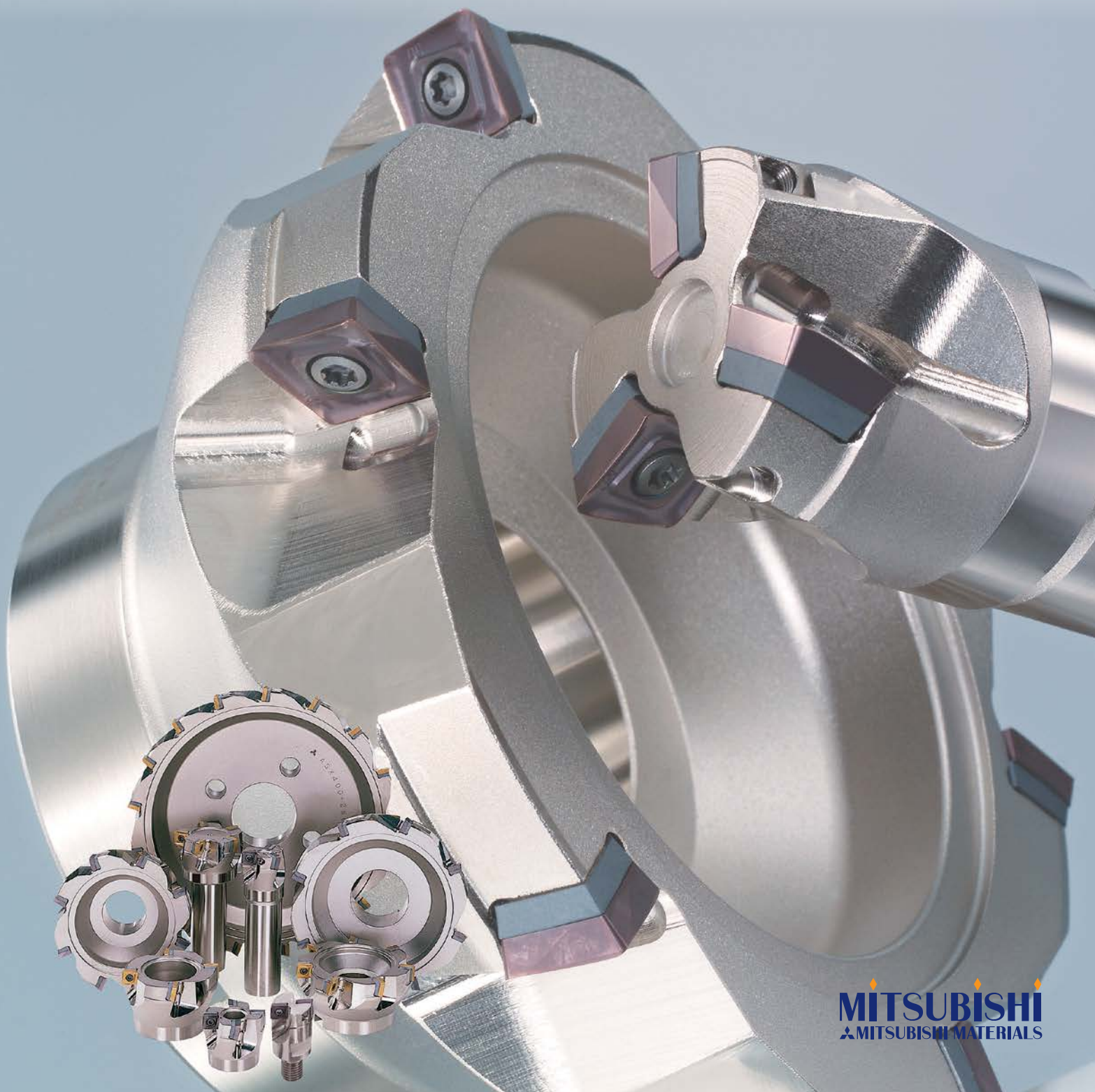


Fresa ad inserti per la fresatura in spallamento

# ASX400

**Per una fresatura stabile in spallamento  
anche con asportazioni pesanti.**

Nuovi gradi rivestiti ora disponibili



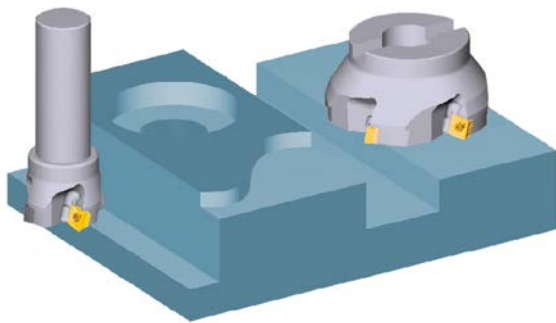
## Fresa ad inserti per la fresatura in spallamento

# ASX400

### Caratteristiche

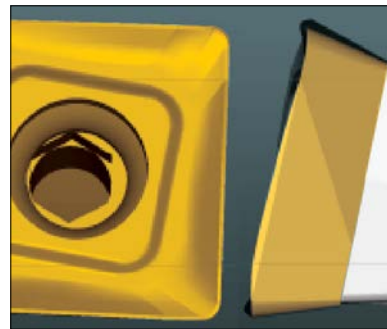
#### ECONOMICA

La fresa ASX400 è economica grazie agli inserti a 4 taglienti. Inoltre con un solo utensile, è possibile realizzare la fresatura in spianatura, la fresatura in spallamento e le operazioni di fresatura di cave.



#### BASSA RESISTENZA

Grazie alla geometria 3D del tagliente ed a un ampio angolo di spoglia, si è ottenuta una elevata affilatura del tagliente con una ridotta resistenza al taglio.

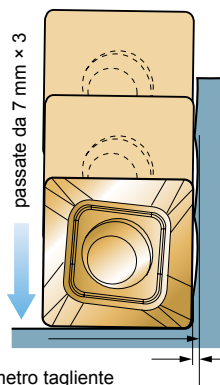


#### ELEVATA PRECISIONE

Grazie al tagliente curvo ed a un'elevata precisione di corpo fresa e inserto, è possibile realizzare finiture superficiali precise sulle pareti e sui piani.

#### FACILE DA USARE

La fresa impiega un fissaggio a vite, pertanto gli inserti possono facilmente essere montati. Inoltre quando si cambia l'inserto, non è necessario rimuovere completamente la vite.



\*dati rompitrucolo JM

Utensile	$\delta$
<b>ASX400</b>	<b>30</b>
Concorrente A	100
Concorrente B	122

Valori ottenuti utilizzando le condizioni di taglio consigliate.

Rugosità in parete ( $\mu\text{m}$ )

Diametro tagliente

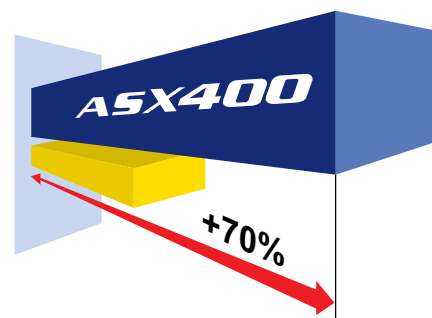


#### ELEVATA AFFIDABILITÀ

La fresa utilizza uno spessore in metallo duro ed un meccanismo inserto A.F.I di Mitsubishi per evitare il movimento degli inserti in lavoro. Inoltre la vite di bloccaggio usa TORXPLUS®, per ottenere una forza di bloccaggio elevata garantendo elevata affidabilità.

#### CORPO AD ALTA RESISTENZA AL CALORE

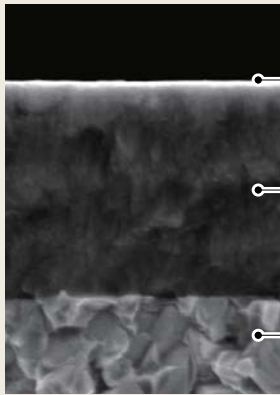
Il corpo fresa è realizzato con una lega speciale che garantisce elevata resistenza alle alte temperature. Uno speciale trattamento superficiale migliora la resistenza alla corrosione ed all'attrito. La fresa ASX400 può essere utilizzata per lunghi processi anche in condizioni severe.



## GRADI INSERTO PER UN'AMPIA GAMMA DI MATERIALI

**NEW** **MP6120 / MP9120** rivestimento PVD a base Al-Ti-Cr-N accumulato

I rivestimenti PVD hanno proprietà come robustezza, basso coefficiente di attrito ed eccellente resistenza a calore, usura e incollamento. Questo si può riscontrare in gradi tenaci e precisi come MP6120 e MP9120.



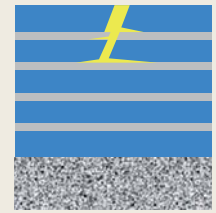
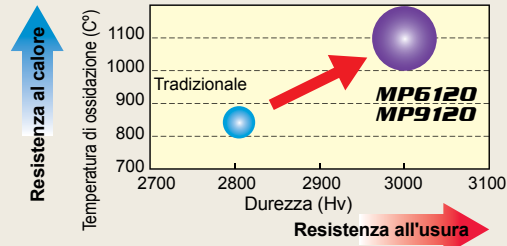
Eccellente resistenza all'incollamento grazie ad un basso coefficiente di attrito

Rivestimento PVD accumulato

Speciale substrato in metallo duro cementato

### Tecnologia TOUGH-Σ

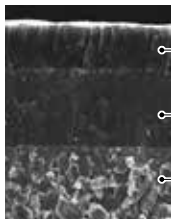
Una fusione di tecnologie di rivestimento distinte; PVD e multistrato, realizzano una robustezza straordinaria.



Il multistrato del rivestimento evita fratture che penetrano attraverso il substrato.

	Materiale da lavorare	Grado	Coefficiente di attrito	
			S55C	Ti-6Al-4V
	Misurato a 600 °C			
<b>P</b>	Acciaio al carbonio, acciaio legato	<b>MP6120</b>	<b>0.4</b>	
<b>S</b>	Lega di titanio, leghe resistenti al calore	<b>MP9120</b>		<b>0.3</b>
	Tradizionale		0.7	0.7

### MC5020



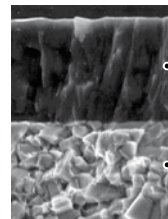
Resistenza elevata all'usura della nano-struttura Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

Nano-struttura fibrosa TiCN

Speciale substrato in metallo duro cementato

Con una elevata resistenza all'usura ed una notevole resistenza alla frattura, il grado MC5020 è ideale per la fresatura della ghisa.

### MIRACLE® VP15TF

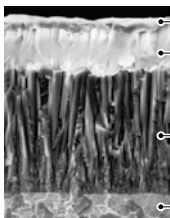


**MIRACLE®** (Al,Ti)N

Substrato in metallo duro cementato **TF15**

Il grado VP15TF con rivestimento Miracle mostra una elevata resistenza all'incollamento; pertanto può essere utilizzato per lavorare un'ampia gamma di materiali come l'acciaio dolce, al carbonio, legato e inossidabile.

### F7030



Strato TiN

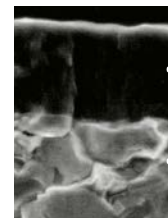
Strato ossido di alluminio microgranulare (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)

Robusto strato TiCN (TiCN)

Robusto substrato in metallo duro cementato speciale

La combinazione di un metallo duro cementato tenace, altamente resistente alla scheggiatura ed alla frattura termica, insieme con un rivestimento CVD che incrementa la resistenza all'usura, consente una lavorazione ad alte prestazioni sia di acciaio che di acciaio inossidabile sia con taglio a secco che ad umido.

### MIRACLE® VP30RT



**MIRACLE®** (Al,Ti)N

Robusto substrato in metallo duro cementato speciale

La combinazione di un robusto substrato in metallo duro cementato ed il rivestimento MIRACLE fornisce un'eccellente resistenza alla scheggiatura. Ideale per taglio interrotto pesante di acciaio generico e inossidabile.

## Ampia varietà di inserti

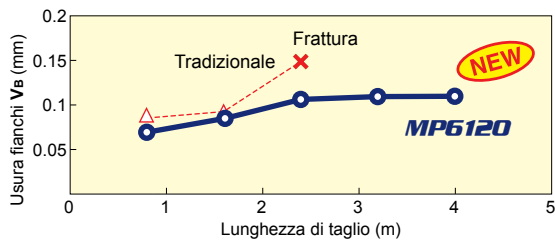
### ROMPITRUCIOLI PER UN'AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI

<b>JL</b> Taglio da finitura a leggero	<b>JM</b> Taglio da leggero a semipesante	<b>JH</b> Taglio da medio a pesante	<b>FT</b> Taglio pesante e interrotto	<b>JP</b> Per lega di alluminio
Inserto ad alta precisione con rettifica periferica. Ampio angolo di spoglia per una bassa resistenza al taglio	Inserto classe M ad alta precisione. Per un'ampia gamma di materiali e condizioni di taglio.	Inserto classe M ad alta precisione. Tagliante resistente per un'elevata resistenza alla scheggiatura.	Inserto classe M ad alta precisione. Il raggio inserto di 2,0 mm ha migliorato la resistenza alla scheggiatura. Il robusto tagliante principale consente taglio pesante e forte taglio interrotto. Prestazioni di taglio stabili.	Inserto ad alta precisione con rettifica periferica. Ampio angolo di spoglia e petto lappato per prestazioni di taglio affilate ed elevata resistenza all'incollamento.

## Prestazioni di taglio

### Acciaio legato

#### Resistenza all'usura

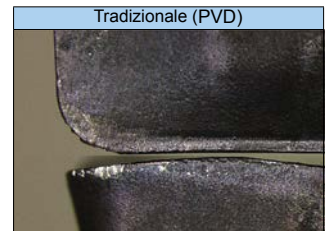


Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: SCM440  
 Fresa: ASX400-063A05R  
 Inserto: SOET12T308PEER-JM  
 Velocità di taglio: 200m/min

Avanzamento per dente : 0,15mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 3mm  
 Profondità di taglio radiale: 50mm  
 Taglio a secco



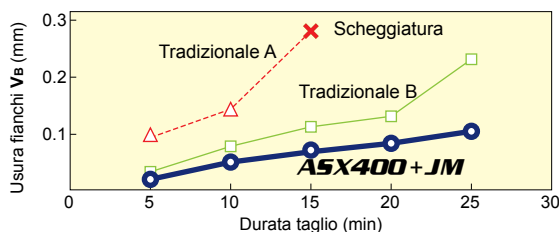
Lunghezza di taglio 4,0 m



Lunghezza di taglio 2,4 m

### Acciaio generico

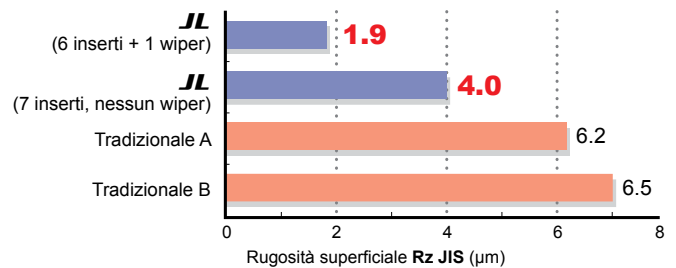
#### Resistenza all'usura



Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: S55C  
 Fresa: ASX400R12506E  
 Inserto: SOMT12T308PEER-JM  
 Grado : VP15TF

Velocità di taglio: 200 m/min  
 Avanzamento per dente: 0,2 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 3 mm  
 Profondità di taglio radiale: 50 mm  
 Concordanza, taglio a secco, 1 inserto

### Rugosità superficiale



Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: S55C  
 Fresa: ASX400R10007D  
 Inserto: SOET12T308PEER-JL  
 : WOEW12T308PETR8C  
 Grado : NX4545 / NX2525

Velocità di taglio: 150 m/min  
 Avanzamento per dente: 0,1 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 1 mm  
 Profondità di taglio radiale: 50 mm  
 Concordanza, taglio a secco, tutti gli inserti

### Acciaio trattato termicamente



Lunghezza di taglio 1,7 m

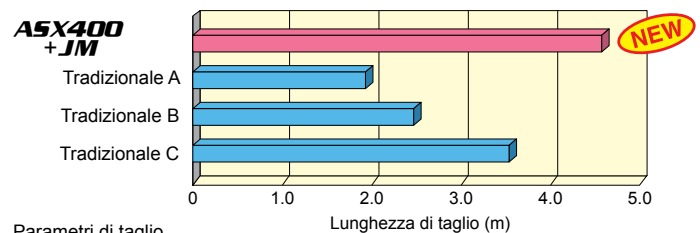


Lunghezza di taglio 0,15 m

Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: SKD61(53HRC)  
 Fresa: ASX400R503S32  
 Inserto: SOMT12T308PEER-JM  
 Grado : VP15TF

Velocità di taglio: 75 m/min  
 Avanzamento per dente : 0,15 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 5 mm  
 Profondità di taglio radiale: 10 mm  
 Concordanza, taglio a secco, 1 inserto

### Leghe resistenti al calore



Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: Ti-6Al-4V  
 Fresa: ASX400-063A04R  
 Inserto: SOMT12T308PEER-JM  
 Grado : MP9120

Velocità di taglio: 60 m/min  
 Avanzamento per dente : 0,1 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 8 mm  
 Profondità di taglio radiale: 6 mm  
 Taglio a umido

### Acciaio inossidabile



Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: SUS304  
 Fresa: ASX400R1005D  
 Inserto: SOMT12T308PEER-JM  
 Grado : VP30RT  
 Velocità di taglio: 150 m/min

Avanzamento per dente : 0,15 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale: 5 mm  
 Profondità di taglio radiale: 20 mm  
 Concordanza, taglio a secco, 1 inserto  
 Tempo di taglio : 25 min

### Leghe di alluminio

Fresa	Rugosità in parete (µm)	Rugosità superficie di fondo RzJIS (µm)	Risultati
ASX400	15	3	Lavorazione stabile. Bassa potenza assorbita.
Tradizionale A	40	12	Abbondante incollamento e lavorazione instabile.
Tradizionale B	51	9	Elevata potenza assorbita e vibrazioni.

Parametri di taglio  
 Materiale da lavorare: A6061  
 Fresa: ASX400R404S32  
 Inserto : SOGT12T308PEFR-JP  
 Grado : HT110

Velocità di taglio: 750 m/min  
 Avanzamento per dente :  
 : 0,1 mm/dente  
 Profondità di taglio assiale : 7 mm x 3 volte  
 Profondità di taglio radiale : 3 mm  
 Cocordanza, taglio a umido, tutti gli inserti

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Finitura - Taglio leggero		Taglio leggero - Semipesante		Taglio medio - Pesante		
				Avanzamento per dente (mm/dente)	Rompitruciolo	Avanzamento per dente (mm/dente)	Rompitruciolo	Avanzamento per dente (mm/dente)	Rompitruciolo	
P Acciaio dolce	≤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	–	–	
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	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 Acciaio inossidabile	≤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 Ghisa Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤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 Lega di alluminio	–	HTi10	300–	0.15 (0.1–0.2)	JP	0.2 (0.1–0.3)	JP	0.3 (0.2–0.4)	JP	
S Lega di titanio	–	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	–	–	
	Leghe resistenti al calore	–	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 Acciaio temprato	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	

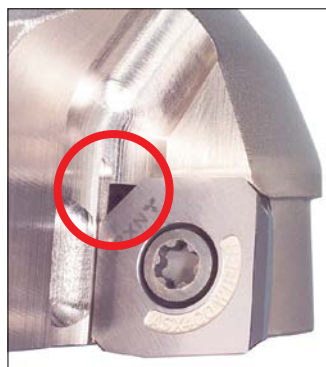
●Giri (min<sup>-1</sup>)=(1000 x Velocità di taglio)÷(3,14 x ±D1) ●Avanzamento tavola (mm/min)=Avanzamento per dente x Numero di denti x Giri fresa

## ISTRUZIONI PER L'USO DEGLI INSERTI

### Istruzioni per l'uso del rompitruciolo JP

- Il rompitruciolo JP ha taglienti affilati. Indossare i guanti al momento della manipolazione.
- Quando si lavorano leghe di alluminio, tende a verificarsi incollamento sul filo tagliente, cosa che spesso comporta il danneggiamento dell'inserto. Per evitare ciò, si consiglia il taglio a umido.

### Istruzioni per l'uso degli inserti wiper



Gli inserti wiper per la fresa ASX400 sono monoangolari.

Quando si installa l'inserto wiper, posizionare l'inserto in modo tale che la piccola smussatura sia posizionata come in figura.

**FRESATURA IN SPALLAMENTO**

<TAGLIO GENERICO>



Finitura Sgrossatura

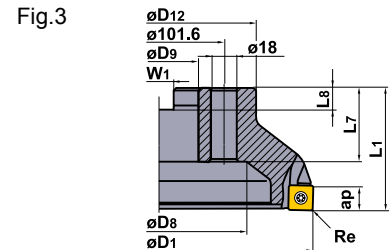
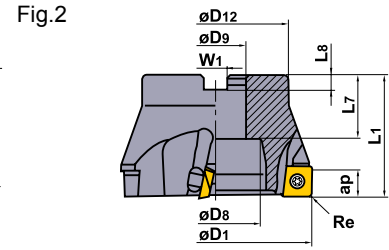
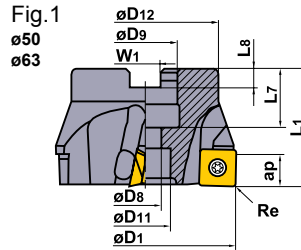


**ASX400**

Leghe leggere	Ghisa	Acciaio al carbonio, acciaio legato	Acciaio inossidabile	Acciaio temprato
---------------	-------	-------------------------------------	----------------------	------------------



**Inserti Classe M ad alta tolleranza.  
Inserto economico con 4 taglienti.  
Tagliente curvo e portautensili ad elevata rigidità.  
Bloccaggio a vite.**



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

Solo portautensili destri.

**A MANICOTTO**

Tipo	Codice ordinazione	Disponibilità	Denti	Dimensioni (mm)									Peso utensile (kg)	Max. Profondità di taglio ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Passo largo	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
Passo fitto	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

**Ricambi**

Tipo fresa		*	*		
	Sottopiacchetta	Vite spessore	Vite di bloccaggio	Chiave (Inserto)	Chiave (Spessore)
<b>ASX400</b>	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Coppia bloccaggio (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

● : Inventario mantenuto.



Per albero metrico

Fig.1

ø50  
ø63

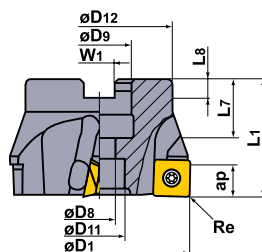


Fig.2

ø80  
ø100  
ø125

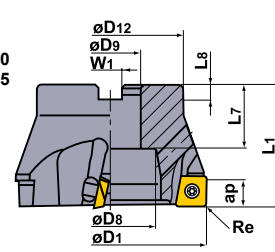


Fig.3

ø160

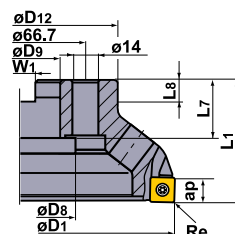
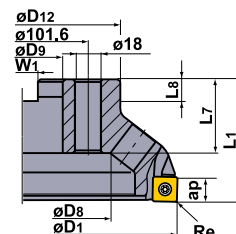


Fig.4

ø200  
ø250



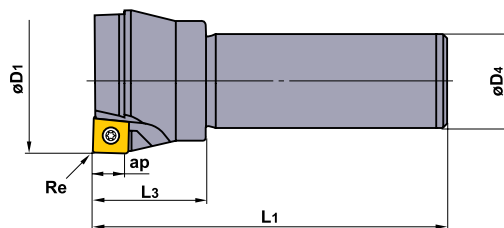
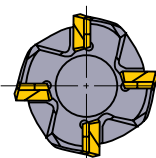
CH:0°  
A.R:+11° T:-9°-11°  
R.R:-9°-11° I:+11°

Solo portautensili destri.

**A MANICOTTO**

Tipo	Codice ordinazione	Disponibilità	Denti	Dimensioni (mm)									Peso utensile (kg)	Max. Profondità di taglio ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Passo largo	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
Passo fitto	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
Passo extra fitto	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

# Fresa ad inserti per la fresatura in spallamento




## A stelo

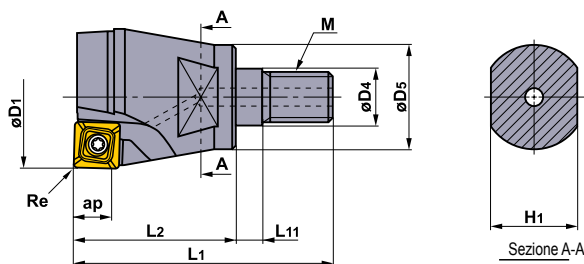
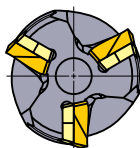
Solo portautensili destri.

Tipo	Codice ordinazione	Disponibilità	Numero di denti	Dimensioni (mm)				
		R		D1	L1	D4	L3	ap
Passo largo	<b>ASX400R403S32</b>	★	3	40	125	32	40	10
	<b>503S32</b>	★	3	50	125	32	40	10
	<b>634S32</b>	★	4	63	125	32	40	10
	<b>804S32</b>	★	4	80	125	32	40	10
Passo fitto	<b>504S32</b>	★	4	50	125	32	40	10
	<b>635S32</b>	★	5	63	125	32	40	10
	<b>806S32</b>	★	6	80	125	32	40	10

## Ricambi






Tipo fresa		 *	 *		
	Sottoplacchetta	Vite spessore	Vite di bloccaggio	Chiave (Inserto)	Chiave (Spessore)
<b>ASX400</b>	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Coppia bloccaggio (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5



## A VITE

Solo portautensili destri.

Codice ordinazione	Disponibilità		Denti	Dimensioni (mm)								Peso (kg)	    					
	R	Adozione interna del refrigerante		D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M		ap	Sottoplacchetta	Spessore vite	Vite di bloccaggio	Chiave (Inserto)	Chiave (Spessore)
<b>ASX400R322M16</b>	●	○	2	32	17	29	65	42	4	22	M16	10	0.3	—	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R
<b>403M16</b>	●	○	3	40	17	29	70	47	4	22	M16	10	0.3	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

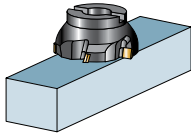
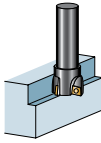
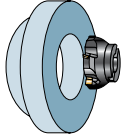
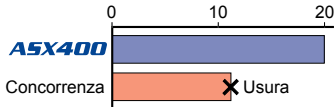
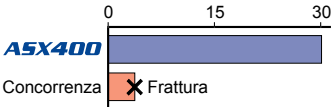
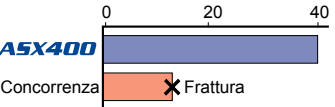
\* Coppia bloccaggio (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

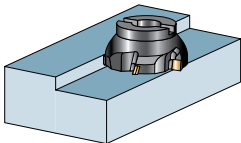
● : Inventario mantenuto. (10 inserti per confezione)





## ESEMPI DI APPLICAZIONE

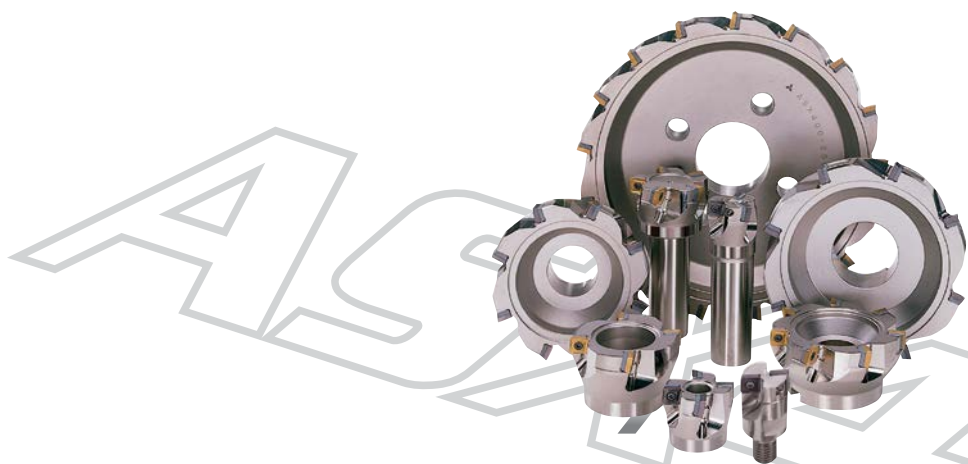
Corpo fresa		ASX400R16012F	ASX400R635S32	ASX400R10005D
Insero (Grado)		SOMT12T308PEER-JM (F7030)	SOMT12T308PEER-JM (VP15TF)	SOMT12T308PEER-JM (VP30RT)
Pezzo da lavorare		SCM440 	SKD61 (52HRC) 	SUS316L 
Componente		Parti macchina		Parti valvole
Condizioni di taglio	Velocità di taglio (m/min)	250	100	150
	Avanzamento (mm/dente)	0.15	0.1	0.15
	Profondità di taglio assiale (mm)	3	4 x 4pass	4
	Profondità di taglio radiale (mm)	120	20	40–100
Refrigerante		A secco		A secco
Risultati		Pezzi lavorati (pezzi/taglio) 	Durata taglio (min/angolo) 	Pezzi lavorati (pezzi/taglio) 

Corpo fresa		ASX400-050A04R
Insero (Grado)		SOMT12T308PEER-JM (MP6120)
Pezzo da lavorare		S45C 
Componente		Parti macchina
Condizioni di taglio	Velocità di taglio (m/min)	152
	Avanzamento (mm/dente)	0.15
	Profondità di taglio assiale (mm)	3.8
	Profondità di taglio radiale (mm)	6.2
Refrigerante		A secco
Risultati		La vita utensile è stata triplicata rispetto ai prodotti tradizionali.

# Promemoria

---

A series of horizontal dashed lines for writing, spanning the width of the page.



Fresa ad inserti per la fresatura in spallamento

# ASX400



[www.mitsubishicarbide.com](http://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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:info@mmc-carbide.ru)

