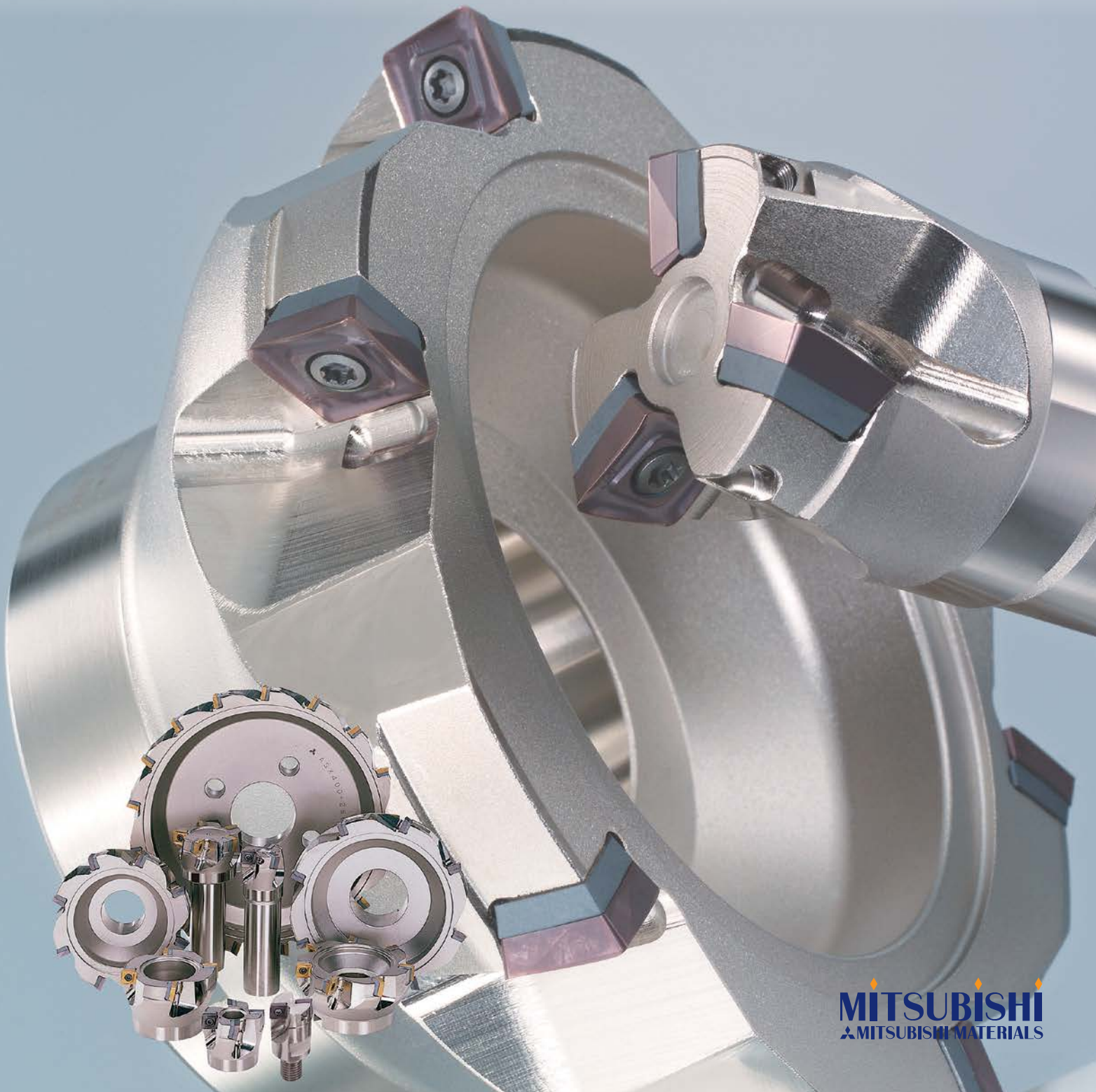


Fresas de escuadrar con fijación por tornillo

# ASX400

**Para un fresado escuadrado estable  
incluso en gran desbaste**

Disponible con un nueva calidad recubierta



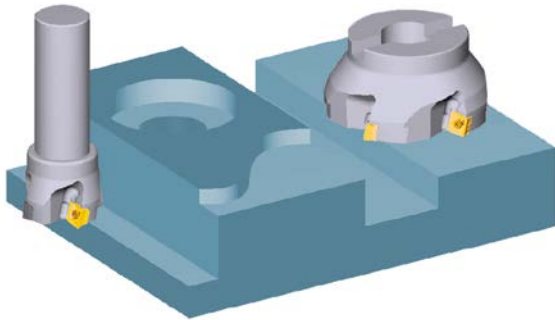
## Fresas de escuadrar con fijación por tornillo

# ASX400

### Características

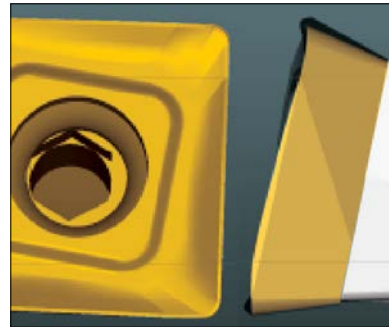
#### ECONÓMICA

La fresa ASX400 es económica debido a los 4 filos de corte. Además con una sola herramienta es posible llevar a cabo fresado planeado, fresado escuadrado y ranurado.



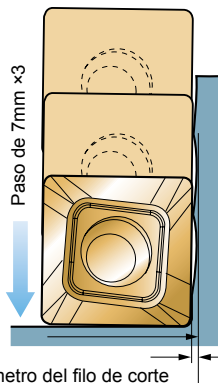
#### BAJA RESISTENCIA

Gracias al diseño en 3D del filo de corte y al gran ángulo de incidencia, se logra un elevado afilado del filo de corte con una resistencia al corte menor.



#### GRAN PRECISIÓN

Gracias al corte curvado, al cuerpo y la placa de gran precisión pueden lograrse acabados de superficie de gran precisión en paredes, y buenos acabados de superficie en las caras.



\*datos del rompevirutas JM

Herramienta	$\delta$
<b>ASX400</b>	<b>30</b>
Competidor A	100
Competidor B	122

Valores obtenidos bajo las condiciones de corte recomendadas.

Diámetro del filo de corte

Precisión de la pared  $\delta$  ( $\mu\text{m}$ )

#### FÁCIL DE USAR

Utiliza un mecanismo de tipo tornillo, por lo que las placas pueden colocarse con facilidad. Además, cuando se ponen las placas no es necesario retirar el tornillo por completo.



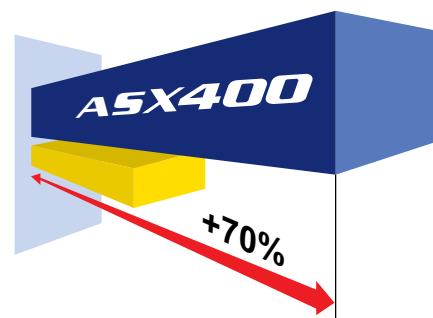
#### ALTA FIABILIDAD

Utiliza un portaherramientas de metal duro y las exclusivas placas AFI (Anti-Fly-Insert) de Mitsubishi para impedir que se muevan durante el mecanizado. Además el tornillo roscado utiliza la fuerza de sujeción de TORXPLUS® para garantizar una elevada fiabilidad.



#### CUERPO CON TERMORESISTENCIA ELEVADA

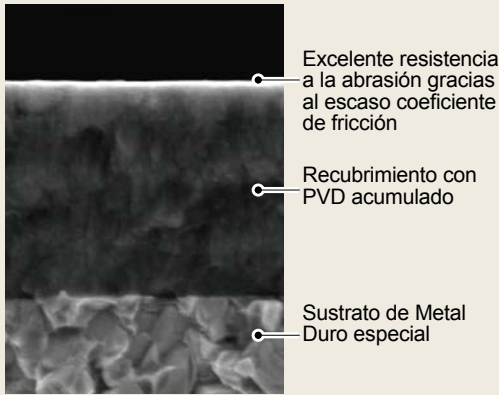
El cuerpo de la fresa es de una aleación especial que aporta gran fuerza a temperaturas elevadas. Un tratamiento especial de la superficie mejora la resistencia a la corrosión y a la fricción. La fresa ASX400 puede utilizarse para procesos largos incluso en las condiciones más duras.



# CALIDADES DE PLACAS PARA UNA AMPLIA GAMA DE MATERIALES

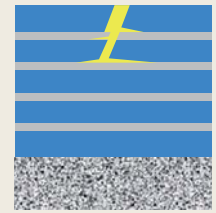
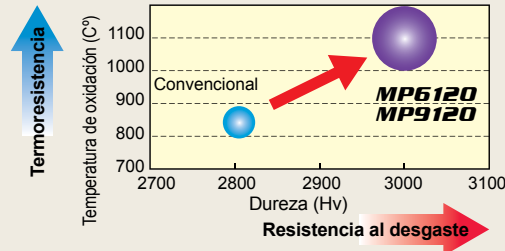
## NEW MP6120 / MP9120 recubrimiento PVD basado en Al-Ti-Cr-N acumulado

Los recubrimientos de PVD tienen propiedades tales como la dureza, un coeficiente bajo de fricción y una excelente resistencia a la abrasión, al desgaste y al calor. El resultado de todo ello son calidades resistentes y de precisión, como MP6120 y MP9120.



### Tecnología TOUGH-Σ

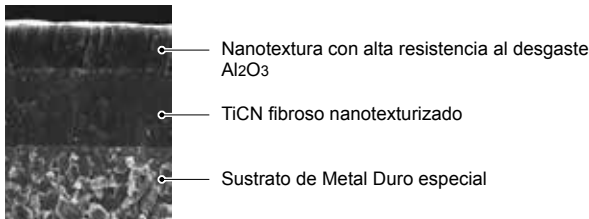
Una fusión de las distintas tecnologías de recubrimiento; PVD y multicapa, ofrece una dureza extra.



Las múltiples capas de recubrimiento impiden que las grietas penetren al sustrato.

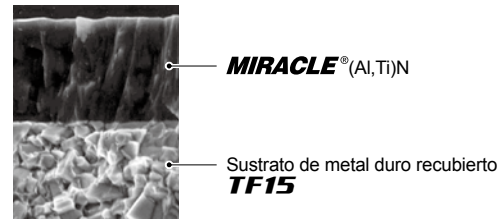
	Material de trabajo	Calidad	Coeficiente de fricción	
			S55C	Ti-6Al-4V
	Medido a 600°C			
<b>P</b>	Acero al carbono, acero aleado	<b>MP6120</b>	<b>0.4</b>	
<b>S</b>	Titanio aleado, aleación termorresistente	<b>MP9120</b>		<b>0.3</b>
	Convencional		0.7	0.7

## MC5020



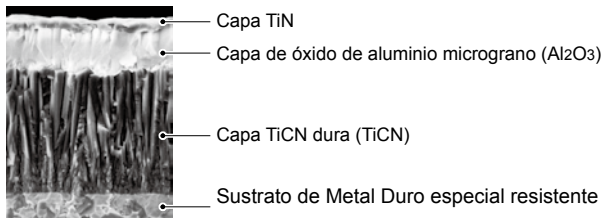
Con gran resistencia al desgaste y una excelente resistencia a las roturas, MC5020 resulta idóneo para el fresado de fundición.

## MIRACLE® VP15TF



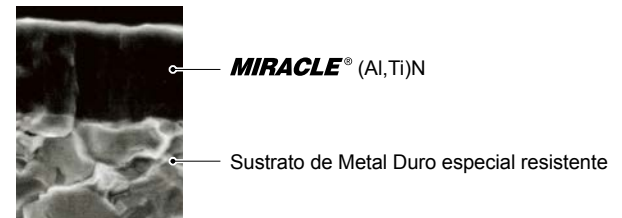
La calidad VP15TF con recubrimiento Miracle muestra una elevada resistencia a la abrasión, por lo que puede utilizarse para mecanizar una amplia gama de materiales como aceros dulces, al carbono, de aleación e inoxidables.

## F7030



La combinación de un metal duro especial con alta resistencia a las grietas y a las roturas térmicas, junto con un recubrimiento de CVD que aumenta la resistencia al desgaste permite obtener un rendimiento elevado del mecanizado tanto de acero como de aceros inoxidables en seco y en mojado.

## MIRACLE® VP30RT



La combinación de un sustrato de metal duro especial y resistente y del recubrimiento MIRACLE ofrece una excelente resistencia a las roturas. Ideal para el corte pesado interrumpido de aceros generales e inoxidables.

## Gran variedad de placas

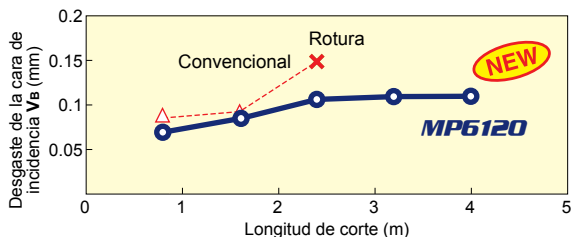
### ROMPEVIRUTAS PARA UNA GRAN VARIEDAD DE APLICACIONES

JL	JM	JH	FT	JP
Rompevirutas para acabado y corte ligero	Rompevirutas para corte de ligero a pesado	Rompevirutas para corte de medio a pesado	Rompevirutas para corte pesado e interrumpido	Rompevirutas para aleación de aluminio
Placa de gran precisión con periferia acabada Gran ángulo de incidencia para ofrecer una baja resistencia al corte.	Placa de clase M de gran precisión. Para una amplia gama de materiales y condiciones de corte.	Placa de clase M de gran precisión. Filo de corte resistente para gran resistencia a las roturas.	Placa de clase M de alta precisión Radio de la punta de 2 mm con una mejor resistencia a las roturas. El filo de corte resistente permite llevar a cabo corte pesado e interrumpido. Rendimiento de corte estable.	Placa de gran precisión con periferia acabada Gran ángulo de incidencia y cara inclinada con acabado de espejo para un corte afilado y elevada resistencia a la abrasión.

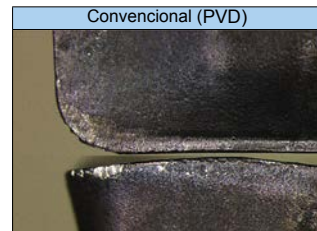
## Resultados de corte

### Acero aleado

#### Resistencia al desgaste



Longitud de corte 4 m



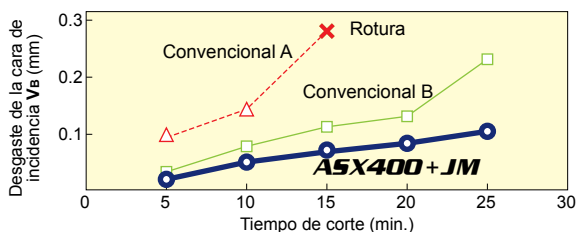
Longitud de corte 2,4 m

<Condiciones de corte>

Material de trabajo : SCM440  
 Herramienta : ASX400-063A05R  
 Placa : SOET12T308PEER-JM  
 Velocidad de corte : 200m/min  
 Avance por diente : 0,15mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 3mm  
 Profundidad de corte radial : 50mm  
 Corte seco

### Acero general

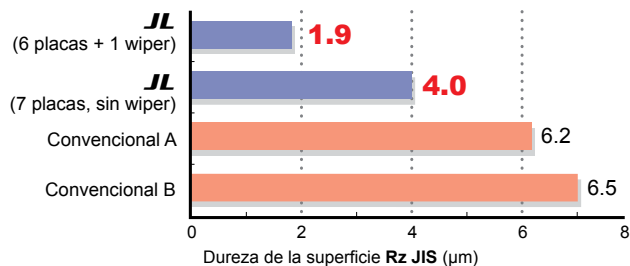
#### Resistencia al desgaste



<Condiciones de corte>

Material de trabajo : S55C  
 Herramienta : ASX400R12506E  
 Placa : SOMT12T308PEER-JM  
 Calidad : VP15TF  
 Velocidad de corte : 200m/min  
 Avance por diente : 0,2mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 3mm  
 Profundidad de corte radial : 50mm  
 Corte descendiente, Corte seco, 1 placa

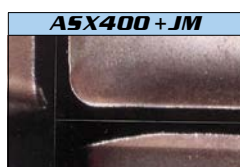
### Dureza de la superficie



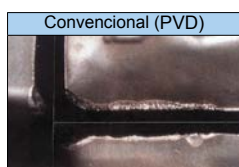
<Condiciones de corte>

Material de trabajo : S55C  
 Herramienta : ASX400R10007D  
 Placa : SOET12T308PEER-JL  
 Calidad : NX4545 / NX2525  
 Velocidad de corte : 150m/min  
 Avance por diente : 0,1mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 1mm  
 Profundidad de corte radial : 50mm  
 Corte descendiente, Corte seco, todas las placas

### Acero tratado



Longitud de corte 1,7m

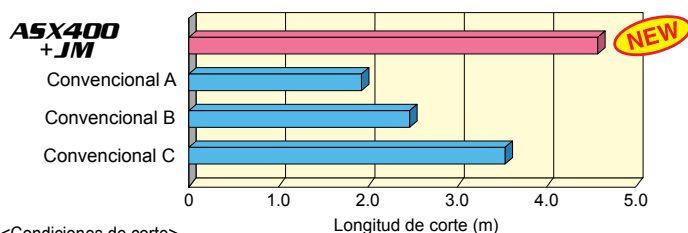


Longitud de corte 0,15m

<Condiciones de corte>

Material de trabajo : SKD61(53HRC)  
 Herramienta : ASX400R503S32  
 Placa : SOMT12T308PEER-JM  
 Calidad : VP15TF  
 Velocidad de corte : 75m/min  
 Avance por diente : 0,15mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 5mm  
 Profundidad de corte radial : 10mm  
 Corte descendiente, Corte seco, 1 placa

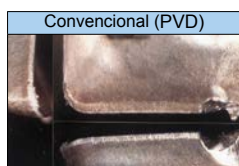
### Aleación termorresistente



<Condiciones de corte>

Material de trabajo : Ti-6Al-4V  
 Herramienta : ASX400-063A04R  
 Placa : SOMT12T308PEER-JM  
 Calidad : MP9120  
 Velocidad de corte : 60m/min  
 Avance por diente : 0,1mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 8mm  
 Profundidad de corte radial : 6mm  
 Corte en húmedo

### Acero inoxidable



<Condiciones de corte>

Material de trabajo : SUS304  
 Herramienta : ASX400R1005D  
 Placa : SOMT12T308PEER-JM  
 Calidad : VP30RT  
 Velocidad de corte : 150m/min  
 Avance por diente : 0,15mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 5mm  
 Profundidad de corte radial : 20mm  
 Corte descendiente, Corte seco, 1 placa  
 Tiempo de corte : 25min

### Aleación de aluminio

Herramienta	Precisión de la pared (µm)	Acabado de la superficie base RzJIS (µm)	Resultados
ASX400	15	3	Mecanizado estable Poca potencia de corte.
Conventional A	40	12	Gran abrasión y mecanizado inestable.
Conventional B	51	9	Gran potencia de corte y vibración.

<Condiciones de corte>

Material de trabajo : A6061  
 Herramienta : ASX400R404S32  
 Placa : SOGT12T308PEFR-JP  
 Calidad : HTi10  
 Velocidad de corte : 750m/min  
 Avance por diente : 0,1mm/diente  
 Profundidad de corte axial : 7mmx3veces  
 Profundidad de corte radial : 3mm  
 Corte descendiente y húmedo en todas las placas

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Acabado—Corte ligero		Corte ligero—semi-pesado		Corte medio—pesado	
				Avance por diente (mm/diente)	Rompevirutas	Avance por diente (mm/diente)	Rompevirutas	Avance por diente (mm/diente)	Rompevirutas
P Acero dulce  Acero al carbono Acero aleado	≤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	—	—
	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 Acero inoxidable	≤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 Fundición Fundición dúctil	Resistencia a la tracción ≤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 Aleación de aluminio	—	HTi10	300—	0.15 (0.1–0.2)	JP	0.2 (0.1–0.3)	JP	0.3 (0.2–0.4)	JP
S Aleación de titanio  Aleación termorresistente	—	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	—	—
	—	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 Acero endurecido	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

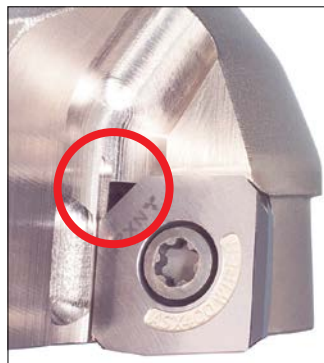
●Revolución (min<sup>-1</sup>)=(1.000 x velocidad de corte)÷(3,14 x φD1) ●Avance de mesa (mm/min.)= Avance por diente x Número de dientes x Revoluciones fresa

## INSTRUCCIONES PARA EL USO DE LAS PLACAS

### Instrucciones para el uso del rompevirutas JP

- El rompevirutas JP tiene filos de corte afilados. (Debe utilizarse con guantes)
- Cuando mecanizamos aleación de aluminio, suele producirse abrasión en el filo de corte que suele ser el principal fallo de la placa. Para prevenirlo, se recomienda el corte en húmedo.

### Instrucciones para el uso de las placas Wiper



Las placas Wiper para la fresa ASX400 tienen puntas individuales.

Cuando instalamos una placa Wiper, podemos ver un pequeño chafán como se muestra en la imagen.

El filo de corte periférico de la placa Wiper son más estrechos en comparación con las placas estándar. Eso puede generar un desgaste adicional en la placa detrás del Wiper.

**FRESADO ESCUADRADO**

<CORTE GENERAL>

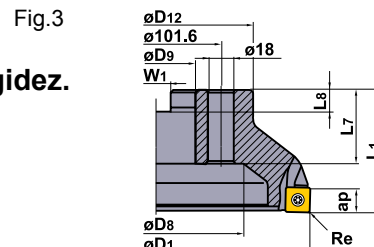
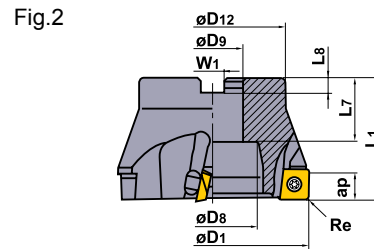
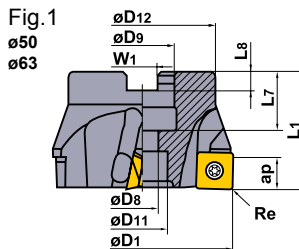


Acabado Desbaste



**ASX400**

Aleación ligera	Fundición	Acero al carbono, acero aleado	Acero inoxidable	Acero endurecido
-----------------	-----------	--------------------------------	------------------	------------------



**Placas de clase M de alta tolerancia. Económica por el uso de 4 filos de corte. Filo de corte curvado y herramienta de gran rigidez. Fijación por tornillo.**

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

Solo herramientas a mano derecha.

**TIPO FRONTAL**

Tipo	Referencia	Stock	Dientes	Dimensiones (mm)									Peso (kg)	Máx. Profundidad de corte ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Paso ancho	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
Paso fino	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

**REPUESTOS**

Referencia herramienta		*	*		
	Placa asiento	Tornillo placa asiento	Tornillo roscado	Llave (Placa)	Llave (Asiento)
<b>ASX400</b>	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Par de sujeción (N • m): WCS503507H=5,0, TPS35=3,5

● : Existencia en Europa.



Para eje métrico

Fig.1

ø50  
ø63

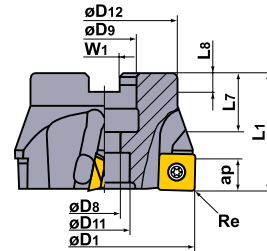


Fig.2

ø80  
ø100  
ø125

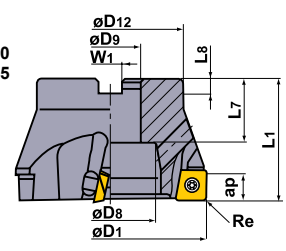


Fig.3

ø160

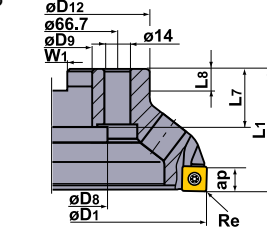
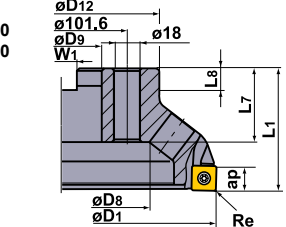


Fig.4

ø200  
ø250



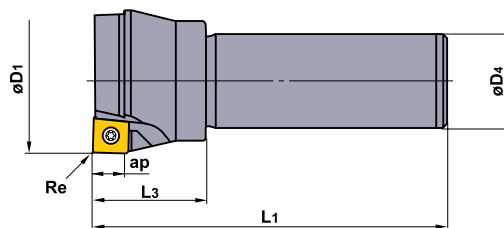
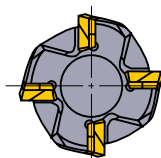
C.H.:0°  
A.R.:+11° T: -9°--11°  
R.R.: -9°--11° l: +11°

Solo herramientas a mano derecha.

TIPO FRONTAL

Tipo	Referencia	Stock	Dientes	Dimensiones (mm)									Peso (kg)	Máx. Profundidad de corte ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Paso ancho	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
Paso fino	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
Paso extra-fino	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

# Fresas de escuadrar con fijación por tornillo



## CON MANGO RECTO

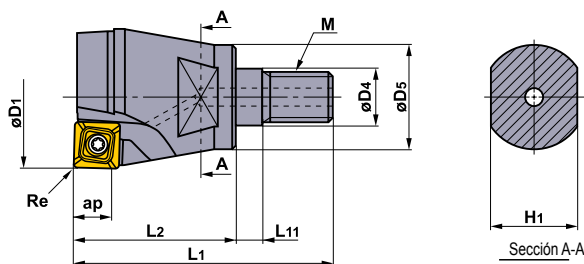
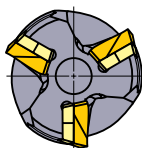
Solo herramientas a mano derecha.

Tipo	Referencia	Stock	Número de dientes	Dimensiones (mm)				
				D1	L1	D4	L3	ap
Paso ancho	<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
Paso fino	<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

## REPUESTOS






Referencia herramienta		 *	 *		
	Placa asiento	Tornillo placa asiento	Tornillo roscado	Llave (Placa)	Llave (Placa asiento)
<b>ASX400</b>	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Par de sujeción (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5



## FIJACIÓN POR TORNILLO

Solo herramientas a mano derecha.

Referencia	Stock		Dientes	Dimensiones (mm)								Peso (kg)	    					
	R	Agujeros de refrigeración		D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M		ap	Placa asiento	Tornillo placa asiento	Tornillo	Llave (Placa)	Llave (Placa asiento)
<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

\* Par de sujeción (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5

● : Existencia en Europa. (10 placas por caja)



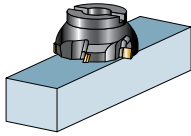
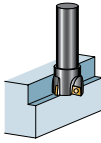
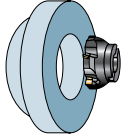
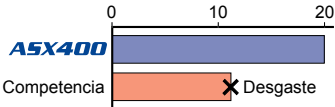
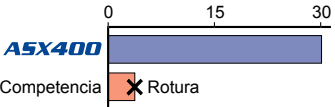
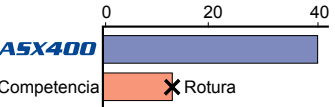
# PLACAS

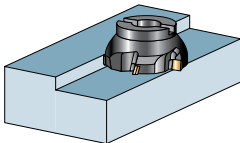
Material	P	Acero	Clase	Honing	Recubrimiento										Cermet	Metal Duro	Dimensiones (mm)				Geometría	
	M	Acero inoxidable			F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	NX4545	HT10	D1	S1	F1	Re		
Acabado – Corte ligero	JL	SOET12T308PEER-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Corte ligero – semipesado	JM	SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Corte medio – pesado	JH	SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
Corte pesado – interrumpido	FT	SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●				●	●	●						12.7	3.97	0.5	2.0	
Para aleación de aluminio	JP	SOGT12T308PEFR-JP	G	F												●		12.7	3.97	1.4	0.8	

# PLACAS WIPER

Figura	Referencia	Clase	Honing	Recubrimiento		Dimensiones (mm)					Geometría
				Cermet	Metal Duro	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	

## EJEMPLOS DE APLICACIÓN

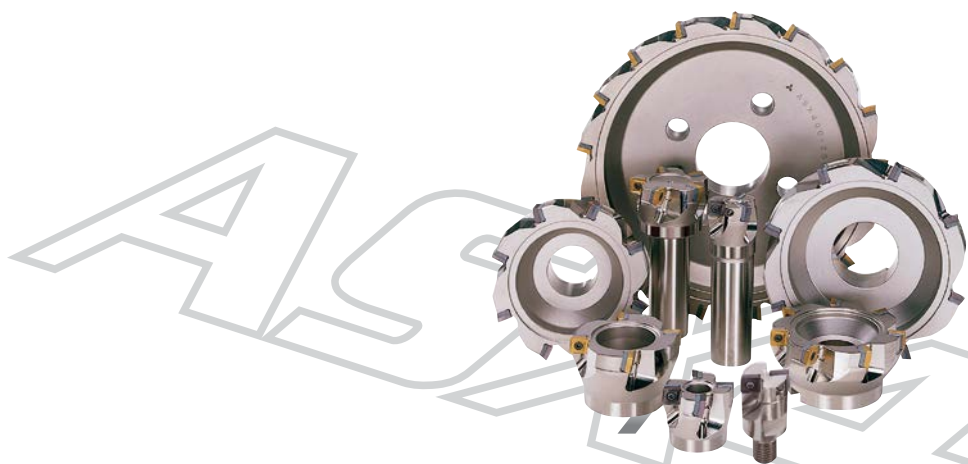
Tipo de fresa		ASX400R16012F	ASX400R635S32	ASX400R10005D
Placa (calidad)		SOMT12T308PEER-JM (F7030)	SOMT12T308PEER-JM (VP15TF)	SOMT12T308PEER-JM (VP30RT)
Material		SCM440 	SKD61 (52HRC) 	SUS316L 
Componente		Piezas de máquina	Material del molde	Piezas de la válvula
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min.)	250	100	150
	Avance (mm/diente)	0.15	0.1	0.15
	Profundidad axial de corte (mm)	3	4 x 4pass	4
	Profundidad radial de corte (mm)	120	20	40–100
Refrigerante		Corte seco	Corte seco	Corte seco
Resultados		<p>Piezas mecanizadas (piezas/filo)</p> 	<p>Tiempo de corte (min./punta)</p> 	<p>Piezas mecanizadas (piezas/filo)</p> 

Tipo de fresa		ASX400-050A04R
Placa (calidad)		SOMT12T308PEER-JM (MP6120)
Material		S45C 
Componente		Piezas de máquina
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min.)	152
	Avance (mm/diente)	0.15
	Profundidad axial de corte (mm)	3.8
	Profundidad radial de corte (mm)	6.2
Refrigerante		Corte seco
Resultados		La duración de vida de la herramienta es el triple en comparación con productos convencionales.

# Nota

---

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



Fresas de escuadrar con fijación por tornillo

# ASX400

**MITSUBISHI**  
MITSUBISHI MATERIALS

[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 [mmfsales@mmc-metal-france.fr](mailto:mmfsales@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)

