
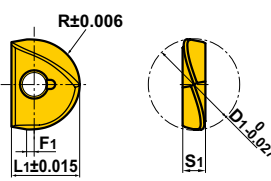


Fresa de punta esférica intercambiable de alta precisión.

SRF

Excelente precisión para semi-acabados y acabados de moldes y matrices.

PLACAS

Figura	Referencia	Recubrimiento			Dimensiones (mm)					Geometría
		EP6120 <small>NEW</small>	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	SRFT10	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

* Cada caja incluye 2 placas.

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte VC (m/min)	Avance por diente fz (mm/diente)	Profundidad de corte ap (mm)
P	Acero al carbono Acero aleado	180–280HB	EP6120 VP15TF	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Acero preendurecido	≤45HRC	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Acero para herramientas de aleación	180–380HB	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
K	Fundición	Resistencia a la tracción ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Fundición dúctil	Resistencia a la tracción ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
H	Acero endurecido	45–55HRC	MP8010	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Acero endurecido	55–65HRC	MP8010	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D ₁

(Nota 1) Los valores anteriores son valores en condiciones medias y velocidades de corte reales. Los valores cambian ligeramente según el estado de la máquina en el que se utiliza y del método de fijación de la pieza. Ajuste los valores dependiendo del estado de la máquina, consultando los valores anteriores.

(Nota 2) Para fresas con mango de metal duro podrá configurar unas condiciones de corte un 20% superiores.

(Nota 3) Tenga en cuenta lo siguiente cuando mecanicemos acero endurecido con MP8010.

- Acortar al máximo posible el voladizo de la longitud sobrante.
- Usar un mango de metal duro.
- La profundidad de corte es importante para prevenir roturas.

EP6120 prolonga la vida útil de la herramienta con una excelente resistencia al desgaste.

Acero

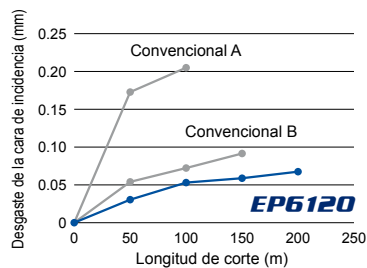
EP6120



Convencional A



Convencional B



<Condiciones de corte>

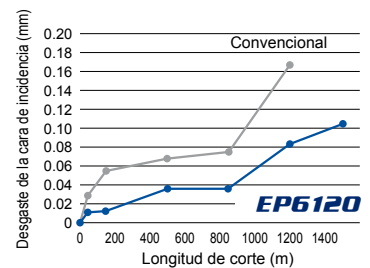
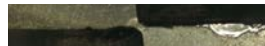
Material de trabajo : Ck45
 Placa : SRFT20
 Voladizo : 70 mm
 Revolución : 5.500 min⁻¹
 Velocidad de corte : 150 m/min
 Avance de mesa : 2200 mm/min
 Avance por diente : 0.2 mm
 Profundidad de corte axial : 1 mm
 Avance : 0.5mm
 Corte descendente, chorro de aire

Acero endurecido

EP6120



Convencional



<Condiciones de corte>

Material de trabajo : 1.2379
 Placa : SRFT20
 Voladizo : 70mm
 Revolución : 3.650min⁻¹
 Velocidad de corte : 100 m/min
 Avance de mesa : 1460mm/min
 Avance por diente : 0.2mm
 Profundidad de corte axial : 1mm
 Avance : 0.5mm
 Corte descendente, chorro de aire



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

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 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

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 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 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

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

