
MX3030

NOWY GATUNEK CERMETALU DO SZEROKIEGO ZAKRESU
ZASTOSOWAŃ



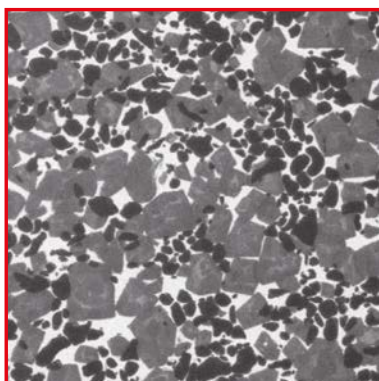
MX3030

NOWY GATUNEK CERMETALU DO SZEROKIEGO ZAKRESU ZASTOSOWAŃ

Zapewnia doskonałą gładkość powierzchni nawet podczas wysokowydajnej obróbki.

WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA PRZY UTRZYMANIU DOSKONAŁEJ GŁADKOŚCI POWIERZCHNI NAWET PRZY DUŻYCH GŁĘBOKOŚCIACH SKRAWANIA

Cermet ma małe powinowactwo do żelaza, doskonałą stabilność termiczną oraz odporność na utlenianie i dlatego jest odpowiednim materiałem do obróbki wykańczającej. Nie posiada on jednak takiej samej siły wiązania jak węgiel spiekany, ale charakteryzuje się większą odpornością na pękanie. Gatunek MX3030 wyróżnia większa przewodność cieplna w porównaniu do produktów konwencjonalnych i doskonała odporność na pęknięcia cieplne. Dlatego umożliwia on zmniejszenie zużycia ściernego i zapewnia wysoką gładkość powierzchni po obróbce. Dodatkowo gatunek MX3030 ma doskonałą udarność, co umożliwi osiągnięcie większej wydajności obróbki przy większych głębokościach skrawania.



MX3030

Specjalny stop użyty jako spoiwo



Większa odporność na pękanie

Podłoże zawiera cząsteczki kompozytu Ti o wysokiej twardości



Wysoka odporność na ścieranie

STAL KONSTRUKCYJNA DIN 17100 PORÓWNANIE GŁADKOŚCI POWIERZCHNI

Materiał	DIN 17100
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/obr)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Rodzaj obróbki	Obróbka na sucho, 8 płytek, Ostrza centralne, Po obróbce na długości 8 m



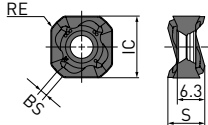

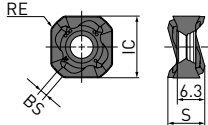
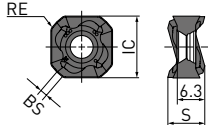
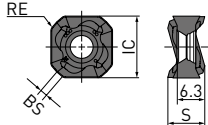
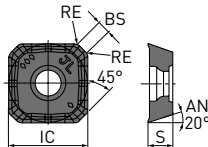
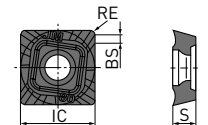
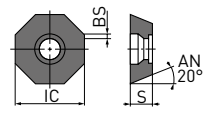
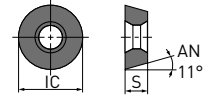
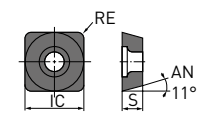
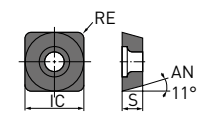
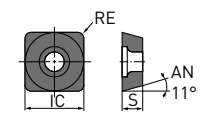
MX3030



Produkt konwencjonalny

MX3030

PŁYTKI

Numer zamówieniowy	Kierunek pracy		Klasa dokładności	Sposób przygotowania krawędzi:	NEW	MX3030	NX4545	IC	S	BS	RE	Geometria
	R	G										
P	Stale			◆	◆	Parametry skrawania zależą od wielu czynników: więcej informacji podano w rozdziale dotyczącym zalecanych parametrów skrawania.						
M	Stal nierdzewna			◆	◆							
K	Żeliwo			◆		Sposób przygotowania krawędzi: E: Z promieniem S: Fazka + zaszlifowanie T: Fazka						
SNGU140812ANER-L	R	G	E	●								WSX445
SNGU140812ANER-M	R	G	E	●								
SNMU140812ANER-M	R	M	E	●			14.0	8.4	1.5	1.2		
SNGU140812ANEL-L	L	G	E	★								
SNGU140812ANEL-M	L	G	E	★								
SNMU140812ANEL-M	L	M	E	★								
NEW SEET13T3AGEN-JL	—	E	E	●	●		13.4	3.97	1.9	1.5		ASX445
NEW SEMT13T3AGSN-JM	—	M	S	●	●							
NEW SOET12T308PEER-JL	R	E	E	●	●		12.7	3.97	1.4	0.8		ASX400
NEW SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●	●							
NEW OEMX12T3ETR1	R	M	T	★	●		12.7	3.97	1.0	—		OCTACUT
NEW OEMX1705ETR1	R	M	T	★	●		17.0	5.0	1.4	—		
NEW RPMW10T3M0E	—	M	E	★	●		10.0	3.97	—	—		BRP
NEW RPMW1204M0E	—	M	E	★	●		12.0	4.76	—	—		
NEW SPMW090304	—	M	T	★	●		9.525	3.18	—	0.4		CESP, SFSP, CGSP
NEW SPMW090308	—	M	T	★	●		9.525	3.18	—	0.8		
NEW SPMW120304	—	M	T	★	●		12.7	3.18	—	0.4		
NEW SPMW120308	—	M	T	●	●		12.7	3.18	—	0.8		

1/2


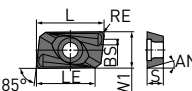

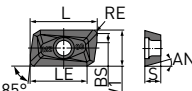
(Po 10 płytek w opakowaniu)



MX3030 – PŁYTKI

P	Stale	◆	◆	Parametry skrawania zależą od wielu czynników: więcej informacji podano w rozdziale dotyczącym zalecanych parametrów skrawania.
M	Stal nierdzewna	◆	◆	
K	Żeliwo	◆	◆	

Sposób przygotowania krawędzi: E: Z promieniem S: Fazka + zaszlifowanie T: Fazka

Numer zamówieniowy	Kierunek pracy			NEW	MX3030	NX4545	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
	R	M	E										
NEW APMT1135PDER-H1	R	M	E	★	●	11.25	9	6.35	3.5	1.5	0.4	BAP300	 
NEW APMT1135PDER-H2	R	M	E	★	●	11.25	9	6.35	3.5	1.2	0.8		
NEW APMT1135PDER-M2	R	M	E	★	●	11.18	9	6.35	3.5	1.2	0.8		
NEW APMT1604PDER-H2	R	M	E	★	●	17.11	14	9.525	4.76	1.4	0.8	BAP400, SRM2	 
NEW APMT1604PDER-M2	R	M	E	★	●	17.10	14	9.525	4.76	1.4	0.8		



2/2

(Po 10 płytek w opakowaniu)



MX3030

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał	Właściwości	Typ freza	Płytki	Vc	ft	
						
Stale konstrukcyjne	≤180 HB	WSX445	L, M	180 [130 – 230]	0.15	
		ASX445	JL	180 [130 – 250]	0.15	
		ASX445	JM	180 [130 – 250]	0.2	
		ASX400	JL	180 [130 – 250]	0.15	
		ASX400	JM	180 [130 – 250]	0.18	
		OCTACUT	—	180 [100 – 250]	0.2	
		BAP	H	160 [120 – 200]	0.1	
		BRP	—	180 [130 – 250]	0.30*	
P Stale węglowe Stale stopowe Stale narzędziowe stopowe	180 – 280 HB	WSX445	L, M	150 [120 – 180]	0.15	
		ASX445	JL	150 [120 – 180]	0.15	
		ASX445	JM	150 [120 – 180]	0.2	
		ASX400	JL	150 [120 – 180]	0.13	
		ASX400	JM	150 [120 – 180]	0.15	
		OCTACUT	—	120 [80 – 160]	0.2	
	280 – 350 HB	BAP	H	120 [100 – 160]	0.08	
		BRP	—	150 [120 – 180]	0.30*	
		CESP, CFSP, CGSP	—	130 [100 – 160]	0.2	0.4
		WSX445	L, M	150 [120 – 180]	0.15	
		ASX445	JL	100 [80 – 160]	0.15	
		ASX445	JM	100 [80 – 160]	0.2	
		ASX400	JL	100 [80 – 160]	0.1	
M Stale nierdzewne	≤270 HB	ASX400	JM	100 [80 – 160]	0.13	
		OCTACUT	—	100 [80 – 160]	0.2	
		BAP	—	100 [80 – 160]	0.08	
		BRP	—	100 [80 – 160]	0.30*	
		WSX445	L, M	130 [100 – 180]	0.15	
		ASX445	JL	150 [120 – 180]	0.15	
		ASX445	JM	150 [120 – 180]	0.2	
		ASX400	JL	150 [120 – 180]	0.15	
K Żeliwa Żeliwa ciągliwe	≤500 MPa	ASX400	JM	150 [120 – 180]	0.18	
		OCTACUT	—	150 [100 – 200]	0.15	
		BAP	M	120 [80 – 140]	0.1	
		BRP4	—	150 [120 – 180]	0.30*	
		WSX445	L, M	150 [120 – 180]	0.15	
		ASX445	JL	130 [100 – 160]	0.15	
		ASX445	JM	130 [100 – 160]	0.2	
		ASX400	JL	150 [120 – 180]	0.15	
ASX400	JM	150 [120 – 180]	0.18			
BAP	H	100 [80 – 120]	0.1			
BRP4	—	150 [120 – 180]	0.30*			

1/1

* Dla frezów BRP podano posuw dla głębokości skrawania 3 mm.

MX3030

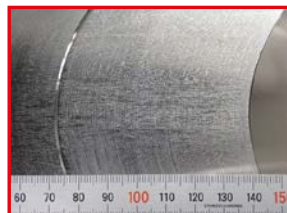
WYDAJNOŚĆ SKRAWANIA

PORÓWNANIE GŁADKOŚCI POWIERZCHNI PO OBRÓBCE STALI STOPOWEJ DIN 41CrMo4

Gatunek MX3030 zapewnia doskonałą gładkość powierzchni i jednaki ślad obróbkowy, lekko matowa powierzchnia.

Materiał	DIN 41CrMo4
Narzędzie	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/obr)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Rodzaj obróbki	Obróbka na sucho

Ra 0.5105 μm Rz 3.1582 μm



MX3030

Ra 0.5320 μm Rz 3.8950 μm



Produkt konwencjonalny

EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DYSTRYBUTOR:

□

□

┌

└

B280P 

Opublikowano przez: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.04 - V2