
MX3030

NOVÝ CERMETOVÝ MATERIÁL PRO ŠIRŠÍ ROZSAH
APLIKACÍ



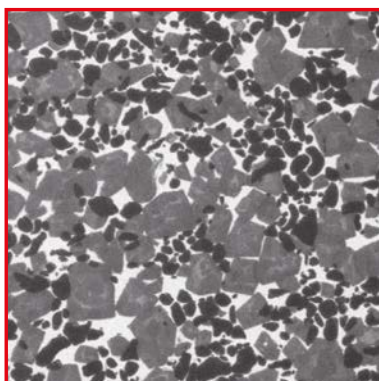
MX3030

NOVÝ CERMETOVÝ MATERIÁL PRO ŠIRŠÍ ROZSAH APLIKACÍ

Umožňuje vynikající dokončení povrchu dokonce i při vysoce efektivních podmínkách obrábění.

ZDOKONALENÁ EFEKTIVITA OBRÁBĚNÍ DÍKY ZACHOVÁNÍ VYNIKAJÍCÍ KVALITY POVRCHU DOKONCE I PŘI VELKÝCH HLOUBKÁCH ŘEZU

Cermet má nízkou afinitu se železem, vynikající tepelnou stabilitu a odolnost vůči oxidaci a je proto vhodným nástrojovým materiálem pro dokončování povrchu. Nicméně nemá stejnou pevnost spoje jako slinitý karbid, což vytváří problém kompenzovat odolnost proti lomu. MX3030 řeší tento problém vyšší tepelnou vodivostí než běžné produkty a má vynikající odolnost proti tepelnému praskání. Tudíž je možné omezit opotřebení a zachovat vysokou kvalitu dokončení povrchu. Vzhledem k tomu, že MX3030 má vynikající houževnatost, je možné zlepšit efektivitu obrábění dokonce i u velkých hloubek řezu.



MX3030

Jako pojiva se používá speciální slitina



Zvýšená odolnost proti lomu

V substrátu je použita vysoká tvrdost částic sloučeniny Ti



Vysoká odolnost proti opotřebení

NÍZKOUHLÍKOVÉ OCELI SS400 POROVNÁNÍ DOKONČENÍ POVRCHU

Materiál	JIS SS400
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/ot.)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Řezný režim	Za sucha, 8. destiček, Středový řez, Po 8 m obrábění



MX3030

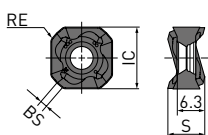

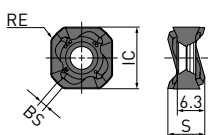
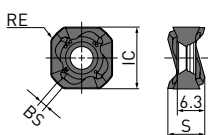

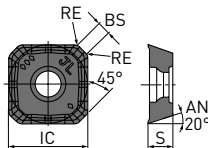
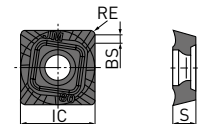
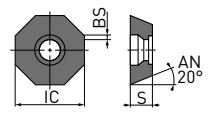
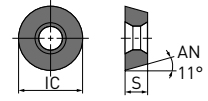
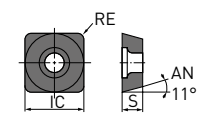
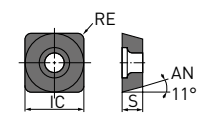
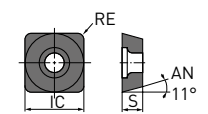


Konvenční

MX3030

DESTIČKY

P	Oceli	◆	◆	Vezměte prosím v úvahu, že podmínky obrábění se liší v závislosti na více faktorech, více podrobností naleznete v doporučených podmínkách řezání.
M	Korozivzdorné oceli	◆	◆	
K	Litiny	◆		Příprava hrany: E: Zaoblení S: Srážení + zaoblení T: Srážení

Objednací kód	Provedení	Třída	Příprava hrany	NEW	MX3030	NX4545	IC	S	BS	RE	Geometrie
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


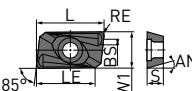

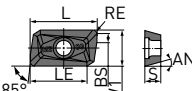
(10 destiček v jednom balení)



MX3030 – DESTIČKY

P	Oceli	◆	◆	Vezměte prosím v úvahu, že podmínky obrábění se liší v závislosti na více faktorech, více podrobností naleznete v doporučených podmínkách řezání.
M	Korozivzdorné oceli	◆	◆	
K	Litiny	◆	◆	

Příprava hrany: E: Zaoblení S: Srážení + zaoblení T: Srážení

	Objednací kód	Provedení			NEW	MX3030	NX4545	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometrie
		Třída	Příprava hrany	E										
NEW	APMT1135PDER-H1	R	M	E	★	●	11.25	9	6.35	3.5	1.5	0.4	 	
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	 	
NEW	APMT1604PDER-M2	R	M	E	★	●	17.10	14	9.525	4.76	1.4	0.8		



2/2

(10 destiček v jednom balení)



MX3030

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Vlastnosti	Typ řezného nástroje	Destičky	Vc	ft	
						
Nízkouhlikové oceli	≤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 Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	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	
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*			
M Korozivzdorná ocel	≤270 HB	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	
		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*	
K Litina Tvárné litiny	≤500 MPa	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

* BRP je velikost posuvu při hloubce řezu 3 mm.

MX3030

ŘEZNÝ VÝKON

POROVNÁNÍ DOKONČENÍ POVRCHU PŘI OBRÁBĚNÍ LEGOVANÉ OCELI SCM440

Nástrojový materiál MX3030 vytvářel vynikající dokončení povrchu s pouze jemnými stopami po obrábění.

Materiál	JIS SCM440
Nástroj	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/ot.)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Řezný režim	Za sucha

Ra 0.5105 μm Rz 3.1582 μm



MX3030

Ra 0.5320 μm Rz 3.8950 μm



Konvenční

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

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

DISTRIBUCE:

□

□

┌

└

B280CZ 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.04 - V2