

---

# MX3030

---

NEUE CERMET-SORTE FÜR EIN BREITERES  
ANWENDUNGSSPEKTRUM

---



# MX3030

## NEUE CERMET-SORTE FÜR EIN BREITERES ANWENDUNGSSPEKTRUM

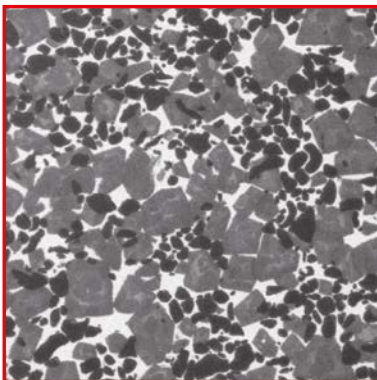
Hervorragende Oberflächengüten auch bei sehr hohen Zerspanraten.

### DEUTLICHE EFFIZIENZSTEIGERUNG DURCH GLEICHBLEIBEND HOHE OBERFLÄCHENGÜTE AUCH BEI GROSSEN SCHNITTITIEFEN

Cermet hat eine geringe Affinität zu Eisen. Darüber hinaus weist es eine ausgezeichnete thermische Stabilität und Oxidationsbeständigkeit auf, was es zu einem idealen Schneidstoff für die Metallbearbeitung macht.

Es besitzt jedoch nicht die Verbundfestigkeit von Hartmetall und erfordert daher eine Kompensation der Bruchfestigkeit. Um diese Problematik anzugehen, bietet die Sorte MX3030, im Gegensatz zu herkömmlichen Produkten, eine höhere Wärmeleitfähigkeit und eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen thermischen Verschleiß.

Dadurch wird der Verschleiß reduziert und gleichzeitig eine hohe Oberflächengüte erreicht. Aufgrund der hohen Zähigkeit der neuen Sorte, MX3030, kann eine verbesserte Zerspanungsleistung bei großen Schnitttiefen erzielt werden.



**MX3030**

Eine Speziallegierung wird als Bindemittel verwendet



Verbesserte Bruchfestigkeitseigenschaften

Ti-Verbundpartikel mit hoher Härte werden im Substrat verwendet



Hohe Verschleißfestigkeit

## BAUSTAHL DIN 1.0044 VERGLEICH DER OBERFLÄCHENGÜTE

Material	DIN St 44 (1.0044)
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/U)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Schnittmodus	Trockenbearbeitung, 8 WSP, Zentrum-Schneiden, Nach 8 m Zerspanungsarbeit



**MX3030**



Herkömmlich

# MX3030

## WSP

P	Stahl	◆	◆	Beachten Sie bitte, dass sich Schnittdaten aufgrund mehrerer Faktoren unterscheiden können. Für weitere Informationen, siehe empfohlene Schnittdaten.
M	Rostfreier Stahl	◆	◆	
K	Gusseisen	◆	◆	

**Verfassung:** E: Rund S: Fase + Rund T: Fase

Bestellnummer	Ausführung	Klasse	Verfassung	NEW MX3030	NX4545	IC	S	BS	RE	Geometrie
SNGU140812ANER-L	R	G	E	●						<b>WSX445</b>
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	★						
SEET13T3AGEN-JL	—	E	E	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-JM	—	M	S	●	●					
SOET12T308PEER-JL	R	E	E	●	●	12.7	3.97	1.4	0.8	<b>ASX400</b>
SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●	●					
OEMX12T3ETR1	R	M	T	★	●	12.7	3.97	1.0	—	<b>OCTACUT</b>
OEMX1705ETR1	R	M	T	★	●	17.0	5.0	1.4	—	
RPMW10T3M0E	—	M	E	★	●	10.0	3.97	—	—	<b>BRP</b>
RPMW1204M0E	—	M	E	★	●	12.0	4.76	—	—	
SPMW090304	—	M	T	★	●	9.525	3.18	—	0.4	<b>CESP, SFSP, CGSP</b>
SPMW090308	—	M	T	★	●	9.525	3.18	—	0.8	
SPMW120304	—	M	T	★	●	12.7	3.18	—	0.4	
SPMW120308	—	M	T	●	●	12.7	3.18	—	0.8	

1/2

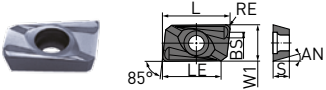
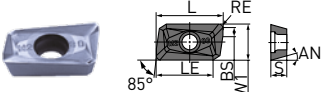
(10 WSP pro VPE)



## MX3030 – WSP

P	Stahl	◆	◆	Beachten Sie bitte, dass sich Schnittdaten aufgrund mehrerer Faktoren unterscheiden können. Für weitere Informationen, siehe empfohlene Schnittdaten.
M	Rostfreier Stahl	◆	◆	
K	Gusseisen	◆	◆	

**Verfassung:** E: Rund S: Fase + Rund T: Fase

Bestellnummer	Ausführung		Klasse	Verfassung	NEW	MX3030	NX4545	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometrie
	R	M												
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

(10 WSP pro VPE)



# MX3030

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Eigenschaften	Fräsertyp	WSP	Vc	ft	
						
Baustahl	≤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 C-Stahl Legierter Stahl Legierter Werkzeugstahl	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 Rostfreier Stahl	≤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 Gusseisen Duktiles Gusseisen	≤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

\* BRP ist der Fräser bei einer Schnitttiefe von 3 mm.

---

# MX3030

---

## SCHNITTLLEISTUNG

---

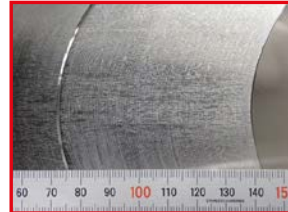
### VERGLEICH DER OBERFLÄCHENGÜTE BEI DER BEARBEITUNG VON LEGIERTEM STAHL

---

Die MX3030-Sorte erreicht eine hohe Oberflächengüte mit sehr geringen Bearbeitungsspuren.

Material	DIN 41CrMo4 (1.7223)
Werkzeug	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/U)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Schnittmodus	Trockenbearbeitung

Ra 0.5105 µm Rz 3.1582 µm



**MX3030**

Ra 0.5320 µm Rz 3.8950 µm



Herkömmlich



## EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

### 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](http://www.mmc-carbide.com)

VERTRIEB DURCH:


□

□

└

└

B280D 

Veröffentlicht durch: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.04 - V2