
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA
DI APPLICAZIONI



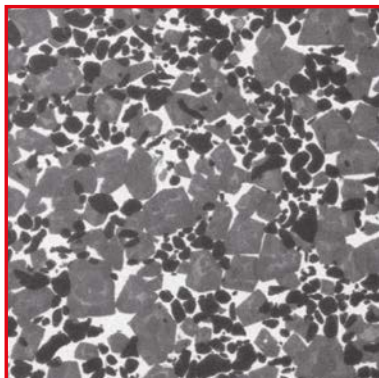
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI

Consente eccellenti finiture superficiali anche in condizioni di lavorazione ad alta efficienza.

MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA DI LAVORAZIONE MANTENENDO FINITURE SUPERFICIALI ECCELLENTI ANCHE A ELEVATE PROFONDITÀ DI TAGLIO

Il cermet ha una bassa affinità con il ferro, eccellente stabilità termica e resistenza all'ossidazione, ed è quindi un grado adatto per la finitura. Tuttavia, non presenta la stessa forza di adesione del metallo duro. Da qui il problema di compensare la resistenza alla rottura. MX3030 risolve questa sfida grazie a una conduttività termica più elevata rispetto ai prodotti convenzionali e ad un'eccellente resistenza alle fessurazioni termiche. In questo modo è possibile eliminare l'usura e mantenere finiture superficiali di alta qualità. Inoltre, poiché MX3030 ha un'eccellente tenacità, è possibile ottenere una migliore efficienza di lavorazione anche a elevate profondità di taglio.



MX3030

Per il materiale legante viene utilizzata una lega speciale



Le proprietà di resistenza alla rottura sono aumentate

Nel substrato vengono utilizzate particelle di composto Ti ad elevata durezza



Elevate proprietà di resistenza ad usura

ACCIAIO DOLCE FE 360 CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI

Materiale	Fe430B
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/giro)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco, 8 inserti, Taglio al centro, Dopo una lunghezza di taglio di 8 m



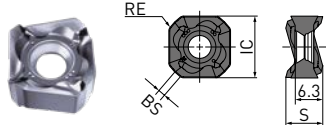
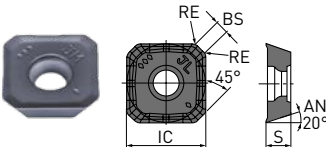
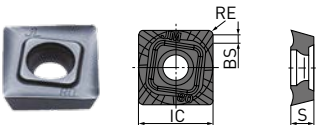
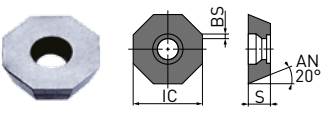
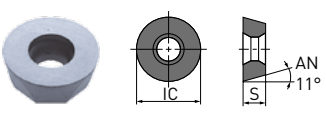
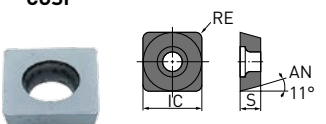
MX3030



Convenzionale

MX3030

INSERTI

Codice ordinazione	Direzione di taglio		Classe	Preparazione del tagliente	NEW	MX3030	NX4545	IC	S	BS	RE	Geometria
	R	G										
P Acciaio	◆	◆										
M Acciaio inossidabile	◆	◆										
K Ghisa	◆	◆										
<p>Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.</p> <p>Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso</p>												
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

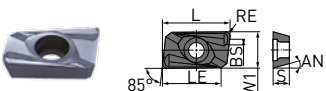
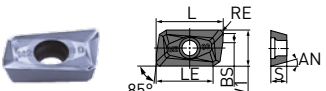
(10 inserti per confezione)



MX3030 – INSERTI

P	Acciaio	◆	◆	Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.
M	Acciaio inossidabile	◆	◆	
K	Ghisa	◆	◆	

Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso

Codice ordinazione	Direzione di taglio		Classe	Preparazione del tagliente	NEW	MX3030	NX4545	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
	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 inserti per confezione)



MX3030

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Durezza	Tipo di fresa	Inserti	Vc	ft	
						
Acciaio dolce	≤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 Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	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	
		BAP	H	120 (100 – 160)	0.08	
		BRP	—	150 (120 – 180)	0.30*	
	CESP, CFSP, CGSP	—	130 (100 – 160)	0.2	0.4	
	280 – 350 HB	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 Acciaio inossidabile	≤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 Ghisa Ghisa sferoidale	≤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

* Avanzamento al dente ad una profondità di taglio di 3 mm.

MX3030

PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI NELLA LAVORAZIONE DI ACCIAIO LEGATO 42CRM04

I gradi MX3030 hanno prodotto un'eccellente finitura superficiale con segni di lavorazione uniformi e solo una leggera opacità.

Materiale	42CrMo4
Utensile	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco

Ra 0.5105 μm Rz 3.1582 μm



MX3030

Ra 0.5320 μm Rz 3.8950 μm



Convenzionale

FILIALI EUROPEE

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

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

B2801 

Publicata da: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.04 - V2