
MX3030

NUEVA CALIDAD DE CERMET PARA UN AMPLIO RANGO
DE APLICACIONES



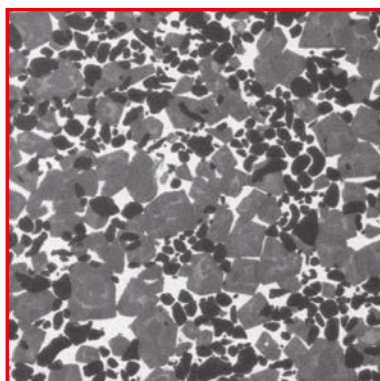
MX3030

NUEVA CALIDAD DE CERMET PARA UN AMPLIO RANGO DE APLICACIONES

Permite unos acabados superficiales excelentes incluso con unas condiciones de mecanizado elevadas.

EFICIENCIA DE MECANIZADO MEJORADA GRACIAS A LA OBTENCIÓN DE EXCELENTES ACABADOS SUPERFICIALES INCLUSO EN GRANDES PROFUNDIDADES DE CORTE

El Cermet tiene una baja afinidad con el hierro, una estabilidad térmica y resistencia a la oxidación excelentes y, por ello, es una calidad adecuada para acabados. No obstante, no tiene la misma adherencia que el metal duro, lo cual plantea el reto de compensar la resistencia a las microrroturas. MX3030 supera el reto con una mayor conductividad térmica que los productos convencionales y tiene una resistencia al choque térmico excelente. Por lo tanto, se puede eliminar el desgaste y mantener unos acabados superficiales de alta calidad. Además, dada la excelente dureza de MX3030, se puede lograr una eficiencia de mecanizado mejorada incluso a grandes profundidades de corte.



MX3030

Se emplea una aleación especial para el material aglutinante



Incremento de la resistencia a las microrroturas

Se utilizan partículas de compuestos Ti de alta dureza en el sustrato



Elevada resistencia al desgaste

ACERO DULCE ST44 COMPARACIÓN DE ACABADO SUPERFICIAL

Material	ST44
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Tipo de corte	Corte en seco, 8 placas de corte, Corte al centro, Tras 8 m de mecanizado



MX3030



Convencional

MX3030

PLACAS

P	Acero	◆	◆	Tenga en cuenta que las condiciones de corte varían dependiendo de diversos factores, si necesita más información consulte las condiciones de corte recomendadas.
M	Acero inoxidable	◆	◆	
K	Fundición	◆	◆	

Preparación del filo (Honing): E: redondo S: chaflán + redondo T: chaflán

Referencia	Mano	Clase	Honing	NEW MX3030	NX4545	IC	S	BS	RE	Geometría
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 placas por caja)



MX3030 – PLACAS

P	Acero	◆	◆	Tenga en cuenta que las condiciones de corte varían dependiendo de diversos factores, si necesita más información consulte las condiciones de corte recomendadas.
M	Acero inoxidable	◆	◆	
K	Fundición	◆		Preparación del filo (Honing): E: redondo S: chaflán + redondo T: chaflán

Referencia	Mano	Clase	Honing	NEW MX3030	NX4545	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometría
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 placas por caja)



MX3030

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Propiedades	Tipo de fresa	Placas	Vc	ft	
						
Acero dulce	≤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 Acero al carbono Acero aleado Acero para herramientas de aleación	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 Acero inoxidable	≤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 Fundición Fundición dúctil	≤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 es el avance a una profundidad de corte de 3 mm.

MX3030

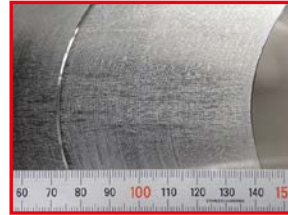
RESULTADOS DE CORTE

COMPARACIÓN DE ACABADO SUPERFICIAL EN EL MECANIZADO DE ACERO ALEADO 42CRM04

Las calidades MX3030 produjeron un excelente acabado superficial con marcas de mecanizado uniformes con una ligera turbidez.

Material	42CrMo4
Herramienta	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/rev.)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Tipo de corte	Corte en seco

Ra 0.5105 μm Rz 3.1582 μm



MX3030

Ra 0.5320 μm Rz 3.8950 μm



Convencional

RED DE VENTAS EUROPEA

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

DISTRIBUIDO POR:

□

□

└

└

B280S 

Publicado por: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.04 - V2