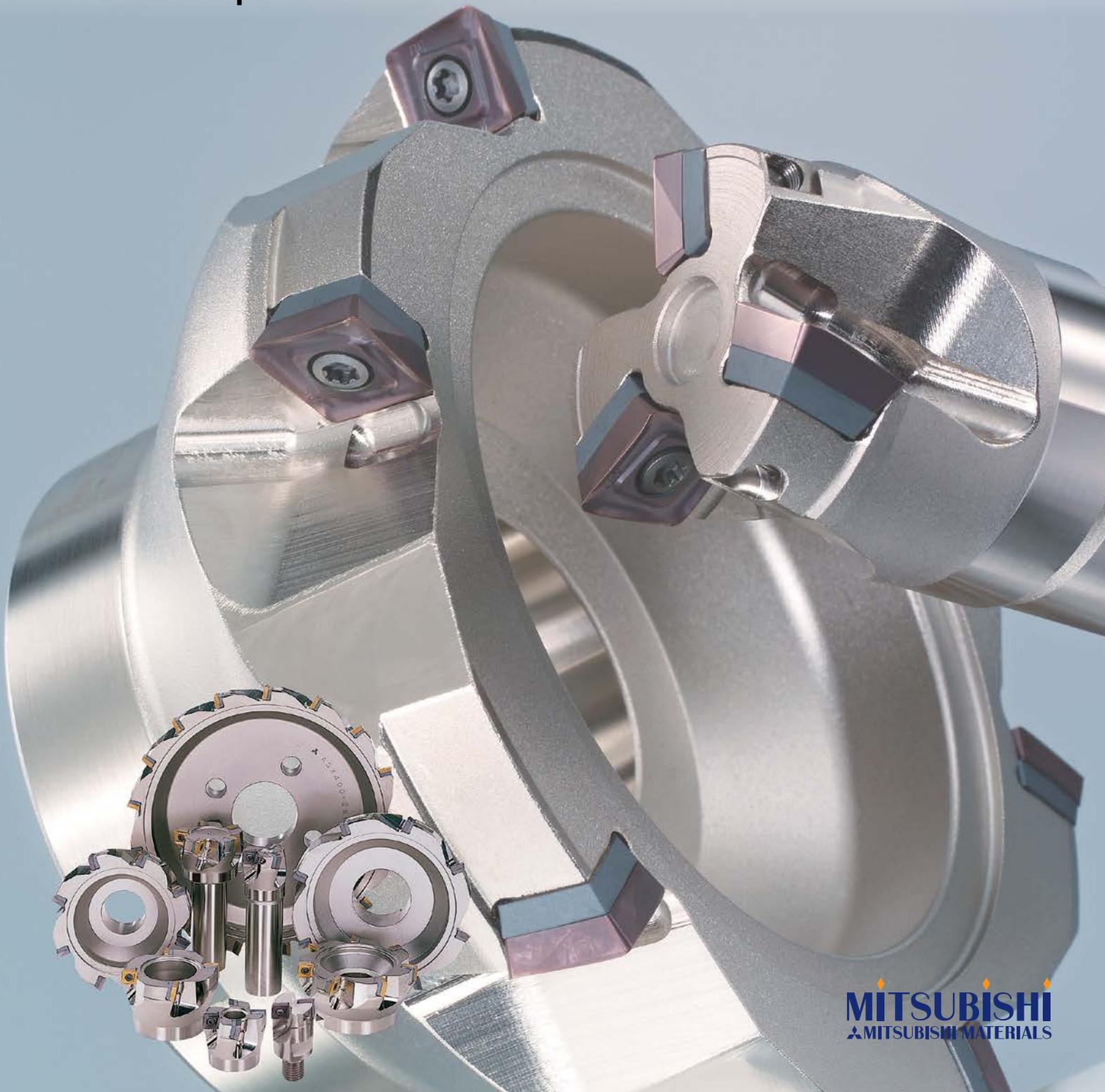


Plan- und Eckfräser

ASX400

90°- Plan- und -Eckfräser für ein hoch produktives Schruppen und Schlichten.

Neue Wendeplattensorten für höhere Standzeiten.



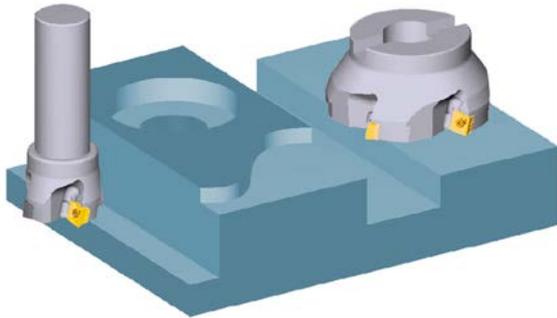
90°-Plan- und -Eckfräser

ASX400

Eigenschaften

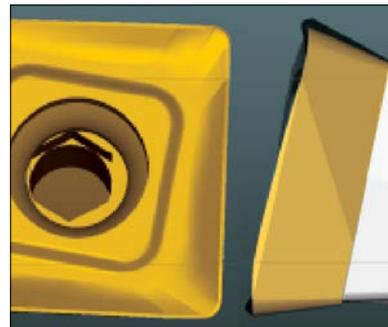
HOHE WIRTSCHAFTLICHKEIT

Hohe Wirtschaftlichkeit durch den Einsatz von 4-schneidigen Wendeschneidplatten. Multifunktional einsetzbar für das Plan-, Schulter- und Nutenfräsen.



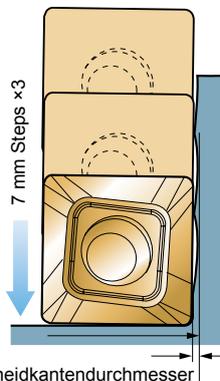
WEICH ANSCHNEIDEND

Durch den 3-D-Spanbrecher und den großen Spanwinkel entsteht eine sehr scharfe, weich schneidende Schneidkante die den Schnittwiderstand reduziert.



HOHE PRÄZISION

Mit dem ASX400 können hochpräzise 90°-Wandungen mit exzellenter Oberfläche hergestellt werden.



*JM Spanbrecher

Werkzeug	δ
ASX400	30
Wettbewerber A	100
Wettbewerber B	122

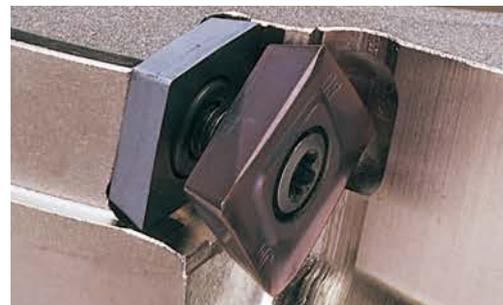
Werte erzielt unter dem Einsatz der empfohlenen Standard-Schnittdaten.

Wandungsgenauigkeit δ (μm)

Schneidkantendurchmesser

EINFACHE HANDHABUNG

Die Schraubenklemmung der WSP ist einfach in der Handhabung. Die Schraube muss zum Wechsel der Schneide nicht vollständig entfernt werden.



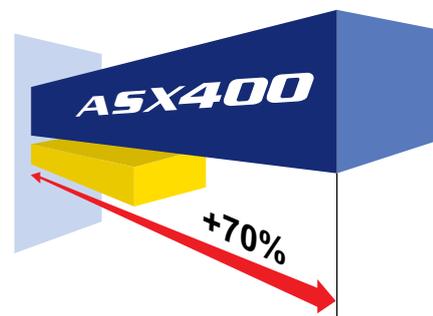
HOHE ZUVERLÄSSIGKEIT

Hochpräzise und sichere WSP-Klemmung durch die Fliehkräftesicherung (AFI) und den Einsatz einer Hartmetallunterlegplatte gewährleistet eine prozesssichere Zerspanung auch unter hoher Last. Das TORXPLUS®-System der Klemmschraube erzeugt eine hohe Klemmkraft und gewährleistet eine hohe Zuverlässigkeit.



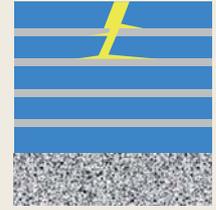
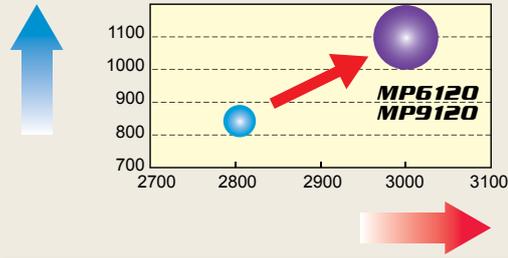
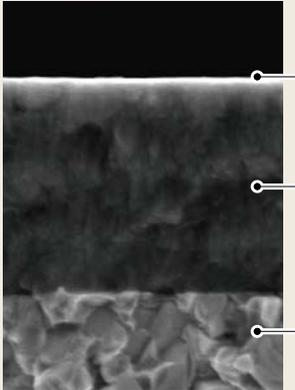
STABILER WERKZEUGKÖRPER

Der Fräskörper ist aus einer speziellen warmfesten Legierung hergestellt, die auch bei hohen Temperaturen eine sehr hohe Formbeständigkeit garantiert. Eine besondere Oberflächenvergütung schützt den Fräser vor Korrosion. Der ASX400 eignet sich ideal für die mannlose Fertigung unter schwierigen Bedingungen.



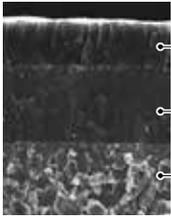
WSP-SORTEN FÜR EIN BREITES SPEKTRUM AN WERKSTOFFEN

NEW MP6120 | MP9120-



			S55C	Ti-6Al-4V
P	MP6120	0.4		
S	MP9120		0.3	
		0.7		0.7

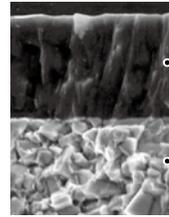
MC5020



- Extrem verschleißfeste Al₂O₃-Schicht
- Kristalline TiCN-Nanostrukturschicht
- Spezielles Hartmetallsubstrat

Mit seiner äußerst hohen Verschleiß- und Bruchfestigkeit eignet sich MC5020 ideal zum Fräsen von Gusseisen.

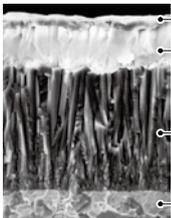
MIRACLE® VP15TF



- MIRACLE® (Al,Ti)N
- Hartmetallsubstrat TF15

Eine stabile Leistung und ein breiter Anwendungsbereich sind das Resultat aus einer Kombination von PVD-Beschichtung mit einem ausgesprochen verschleiß- und bruchfestem Hartmetallsubstrat.

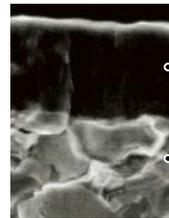
F7030



- TiN-Schicht
- Feinkörnige Aluminiumoxidschicht (Al₂O₃)
- Zähe TiCN-Schicht
- Hartmetallsubstrat mit hoher Zähigkeit

Eine Kombination aus einem zähen Hartmetall mit einer ausgesprochen hohen Widerstandsfähigkeit gegen thermischen Verschleiß und Ausbrüche. Ermöglicht eine leistungsfähige Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl.

MIRACLE® VP30RT



- MIRACLE® (Al,Ti)N
- Hartmetallsubstrat mit hoher Zähigkeit

Aufgrund der ausgezeichneten Bruchfestigkeit ideal für unterbrochene Schwerzerspannung von rostfreien und allgemeinen Stählen.

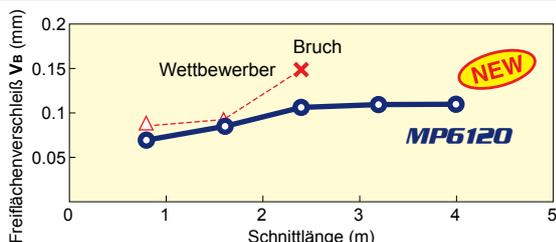
SPANBRECHER FÜR EIN BREITES ANWENDUNGSSPEKTRUM

JL Schlicht- bis Leichtzerspannung	JM Leicht- bis Schrupperzerspannung	JH Mittlere- bis Schwerzerspannung	FT Schrupp- und Schlichtzerspannung von Gusseisen	JP Zerspannung von Aluminiumlegierungen
<ul style="list-style-type: none"> Präzisions-WSP mit geschliffener Peripherie. Großer Spanwinkel für geringen Schnittwiderstand. 	<ul style="list-style-type: none"> Präzisions-WSP der M-Toleranz. Für eine Vielzahl von Werkstoffen und wechselnde Schnittdaten. 	<ul style="list-style-type: none"> Präzisions-WSP der M-Toleranz. Stabile Schneidkante für hohe Bruchfestigkeit. 	<ul style="list-style-type: none"> Präzisions-WSP der M-Toleranz. Eckenradius von 2.0 mm für verbesserte Bruchfestigkeit. Stabile Hauptschneidkante für Schwerzerspannung und unterbrochene Schwerzerspannung. Gewährleistet eine hohe Prozesssicherheit. 	<ul style="list-style-type: none"> Präzisions-WSP mit geschliffener Peripherie. Großer Spanwinkel und feingeschliffene Spanfläche für scharfe Zerspanleistung und hohe Temperaturfestigkeit.

Schnittleistung

Legierter Stahl

Verschleißwiderstand



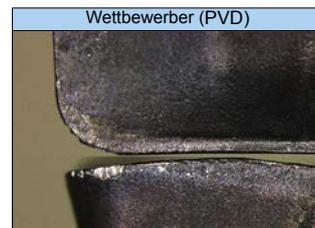
<Schnittdaten>

Werkstück: 42CrMo4
 Werkzeug: ASX400-063A05R
 WSP : SOET12T308PEER-JM
 Schnittgeschwindigkeit: 200 m/min

Vorschub pro Zahn: 0.15 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 3 mm
 Schnittbreite : 50 mm
 Gleichlaufräsen, Trockenbearbeitung



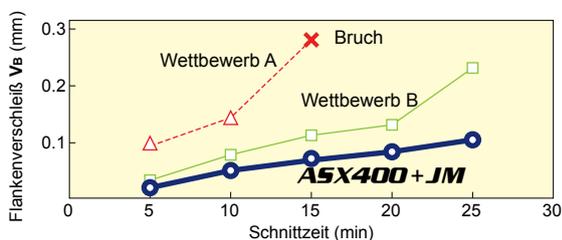
Standweg 4.0 m



Standweg 2.4 m

Stahl

Verschleißwiderstand

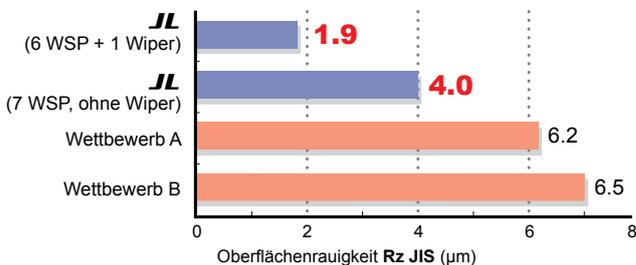


<Schnittdaten>

Werkstück: Ck55
 Werkzeug: ASX400R12506E
 WSP : SOMT12T308PEER-JM
 Sorte : VP15TF

Schnittgeschwindigkeit: 200 m/min
 Vorschub pro Zahn : 0.2 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 3 mm
 Schnittbreite : 50 mm
 Gleichlaufräsen, Trockenbearbeitung

Oberflächenrauigkeit



<Schnittdaten>

Werkstück: Ck55
 Werkzeug: ASX400R10007D
 WSP : SOET12T308PEER-JL
 Sorte : NX4545 / NX2525

Schnittgeschwindigkeit: 150 m/min
 Vorschub pro Zahn : 0.1 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 1 mm
 Schnittbreite : 50 mm
 Gleichlaufräsen, Trockenbearbeitung

Gehärteter Stahl



Standweg 1.7 m



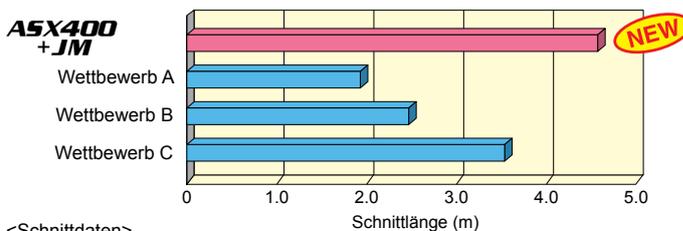
Standweg 0.15 m

<Schnittdaten>

Werkstück: X210Cr12 (53 HRC)
 Werkzeug: ASX400R503S32
 WSP : SOMT12T308PEER-JM
 Sorte : VP15TF

Schnittgeschwindigkeit: 75 m/min
 Vorschub pro Zahn : 0.15 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 5 mm
 Schnittbreite : 10 mm
 Gleichlaufräsen, Trockenbearbeitung

Hitzebeständige Legierung



<Schnittdaten>

Werkstück: Ti-6Al-4V
 Werkzeug: ASX400-063A04R
 WSP : SOMT12T308PEER-JM
 Sorte : MP9120

Schnittgeschwindigkeit: 60 m/min
 Vorschub pro Zahn : 0.1 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 8 mm
 Schnittbreite : 6 mm
 Gleichlaufräsen, Emulsion

Rostfreier Stahl



<Schnittdaten>

Werkstück: X5CrNi189
 Werkzeug: ASX400R1005D
 WSP : SOMT12T308PEER-JM
 Sorte : VP30RT
 Schnittgeschwindigkeit: 150 m/min

Vorschub pro Zahn: 0.15 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 5 mm
 Schnittbreite : 20 mm
 Gleichlaufräsen, Trockenbearbeitung
 Schnittzeit: 25 min

Aluminiumlegierung

Werkzeug	Wandungsgenauigkeit (µm)	Oberfläche Rz (µm)	Ergebnisse
ASX400	15	3	Stabile Bearbeitung. Ruhige Bearbeitung.
Wettbewerber A	40	12	Starkes Verschleißfen und instabile Bearbeitung.
Wettbewerber B	51	9	Hohe Schnittleistung und starke Schwingungen.

<Schnittdaten>

Werkstück: A6061
 Werkzeug: ASX400R404S32
 WSP : SOGT12T308PEFR-JP
 Sorte : HT10

Schnittgeschwindigkeit: 750 m/min
 Vorschub pro Zahn : 0.1 mm/Zahn
 Axiale Schnitttiefe : 7 mm x 3 Abstufungen
 Schnittbreite : 3 mm
 Gleichlaufräsen, Emulsion

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Schlichten – Leichtzerspanung		Leichte – mittlere Zerspanung		Mittlere – Schwerzerspanung		
				Vorschub pro Zahn (mm/Zahn)	Spanbrecher	Vorschub pro Zahn (mm/Zahn)	Spanbrecher	Vorschub pro Zahn (mm/Zahn)	Spanbrecher	
P Allgemeiner Baustahl	≤180HB	F7030	280 (210–350)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH	
		MP6120	250 (200–300)	–	–	0.2 (0.1–0.3)	JM	–	–	
		VP15TF	250 (200–300)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
		VP30RT	230 (180–280)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH	
		NX4545	180 (130–230)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–	
	C-Stahl Legierter Stahl	180–280HB	F7030	250 (200–300)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH
			MP6120	220 (170–270)	–	–	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–
			VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH FT
			VP30RT	200 (150–250)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH
			NX4545	150 (120–180)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	–	–
280–350HB		F7030	180 (130–230)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH	
		MP6120	140 (100–180)	–	–	0.15 (0.1–0.25)	JM	–	–	
		VP15TF	140 (100–180)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH FT	
		VP30RT	120 (80–160)	0.13 (0.06–0.2)	JL	0.15 (0.1–0.25)	JM	0.18 (0.1–0.28)	JH	
		NX4545	100 (80–120)	0.1 (0.05–0.15)	JL	0.13 (0.1–0.2)	JM	–	–	
M Rostfreier Stahl	≤270HB	VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH FT	
		VP30RT	200 (150–250)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH	
		NX4545	150 (120–180)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.1–0.28)	JM	–	–	
K Gusseisen Duktiler Guss	Zugfestigkeit ≤450MPa	MC5020	200 (150–250)	–	–	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
		VP15TF	180 (130–230)	0.18 (0.1–0.28)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.25 (0.1–0.35)	JH FT	
N Aluminiumlegierung	–	HTi10	300–	0.15 (0.1–0.2)	JP	0.2 (0.1–0.3)	JP	0.3 (0.2–0.4)	JP	
S Titanlegierung	–	MP9120	50 (40–60)	–	–	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–	
		VP15TF	50 (40–60)	0.1 (0.05–0.2)	JL	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–	
	Hitzebeständige Legierung	–	MP9120	40 (20–50)	–	–	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–
			VP15TF	40 (20–50)	0.1 (0.05–0.2)	JL	0.15 (0.05–0.2)	JM	–	–
H Gehärteter Stahl	40–55HRC	VP15TF	80 (60–100)	0.08 (0.04–0.13)	JL	0.1 (0.05–0.15)	JM	0.12 (0.07–0.17)	JH FT	

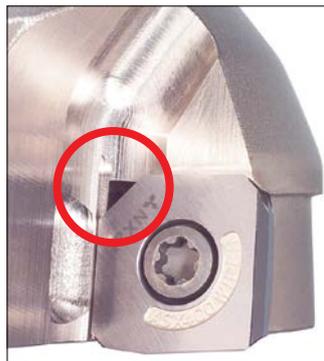
● Drehzahl (min⁻¹) = (1000 x Schnittgeschwindigkeit) ÷ (3,14 x ϕ D1) ● Tischvorschub (mm/min) = Vorschub pro Zahn x Anzahl der Zähne x Drehzahl

HINWEISE FÜR DEN EINSATZ VON WSP

Hinweise für den JP-Spanbrecher

- Die Schneidkanten sind extrem scharf. Fassen Sie die WSP nur mit Handschuhen an.
- Beim Zerspanen von Aluminiumlegierungen besteht die Gefahr von Spanverschweißungen an der Schneidkante. Die WSP wird dann unbrauchbar. Dies kann durch die Zugabe von Kühlschmierstoff verhindert werden.

Hinweise für den Einsatz von Wiper-WSP



Wiper-WSPs für ASX400 haben nur eine Schneide.

Achten Sie beim Einbau darauf, die kleine Fase der Wiper-WSP in die gezeigte Position zu bringen.

Die periphere Schneidkante der Wiper-WSP steht weniger weit hervor als Standard-WSPs. Dadurch kann die WSP hinter dem Wiper stärker verschleifen.

SCHULTERFRÄSEN

<ALLGEMEINE ANWENDUNG>

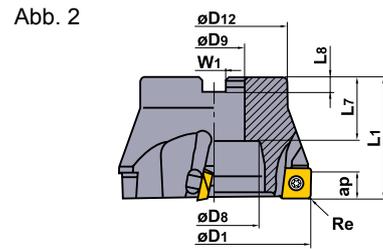
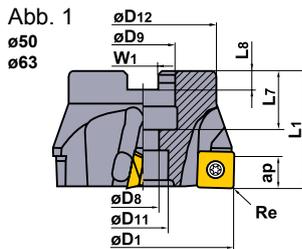


Schlichten Schruppen

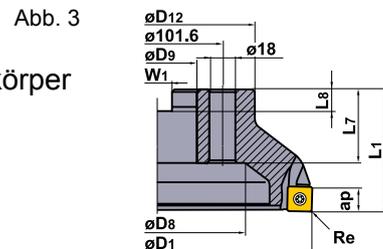


ASX400

Leichtmetall	Gusseisen	C-Stahl, legierter Stahl	Rostfreier Stahl	Gehärteter Stahl
--------------	-----------	--------------------------	------------------	------------------



- Präzisionsgesinterte WSP der M-Toleranz
- Wirtschaftliche WSP mit 4 Schneiden
- Geschwungene Schneidkante und stabiler Fräskörper
- Als Einschraubfräser lieferbar



CH: 0°
A.R.: +11° T: -9° - -11°
R.R.: -9° - -11° I: +11°

Werkzeug nur in Rechtsausführung lieferbar.

AUFSTECKFRÄSER

Typ	Bestellbezeichnung	Lager R	Zähne	Abmessungen (mm)									Gewicht (kg)	Max. Schnitttiefe ap (mm)	Typ (Abb.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Grobe Zahnteilung	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	R08004C	★	4	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	R10005D	★	5	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	R12506E	★	6	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	R16008F	★	8	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	R20010K	★	10	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	R25012K	★	12	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3
Enge Zahnteilung	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	R08006C	★	6	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	R10007D	★	7	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	R12508E	★	8	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	R16012F	★	12	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	R20016K	★	16	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	R25018K	★	18	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3

ERSATZTEILE

Werkzeug-Ausführung		*	*		
	Unterlegplatte	Schraube Unterlegplatte	Klemmschraube	Schlüssel (Unterlegplatte)	Schlüssel (Unterlegplatte)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Spannmoment (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5



Für metrische Aufsteckfräser

Abb. 1

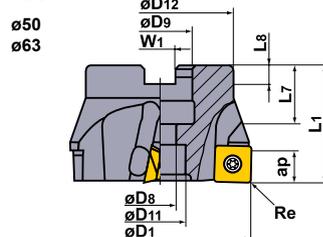


Abb. 2

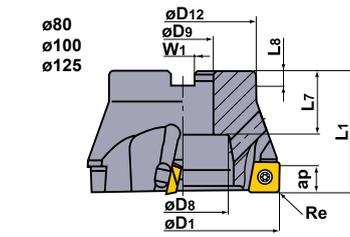


Abb. 3

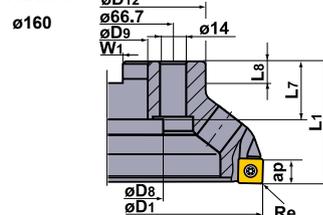
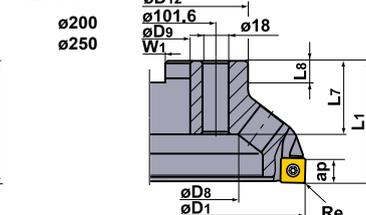


Abb. 4

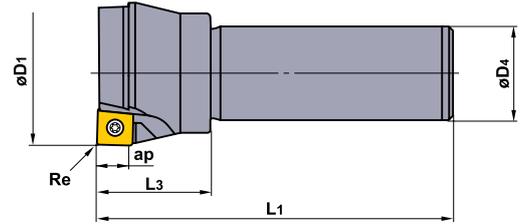
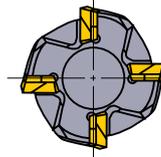


C.H.: 0°
A.R.: +11° T: -9° - -11°
R.R.: -9° - -11° l: +11°

Werkzeug nur in Rechtsausführung lieferbar.

AUFSTECKFRÄSER

Typ	Bestellbezeichnung	Lager R	Zähne	Abmessungen (mm)									Gewicht (kg)	Max. Schnitttiefe ap (mm)	Typ (Abb.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Grobe Zahnteilung	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B04R	●	4	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B05R	●	5	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B06R	●	6	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.3	10	2
	-160C08R	●	8	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.6	10	3
	-200C10R	●	10	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.3	10	4
	-250C12R	●	12	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.8	10	4
Enge Zahnteilung	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B06R	●	6	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B07R	●	7	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B08R	●	8	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.2	10	2
	-160C12R	●	12	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.5	10	3
	-200C16R	●	16	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	-250C18R	●	18	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.7	10	4
Extra enge Zahnteilung	ASX400-050A05R	●	5	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	-063A06R	●	6	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	-080B08R	●	8	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	-100B10R	●	10	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	-125B12R	●	12	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.1	10	2
	-160C15R	●	15	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.4	10	3
	-200C19R	★	19	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	-250C22R	★	22	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.5	10	4



SCHAFTFRÄSER

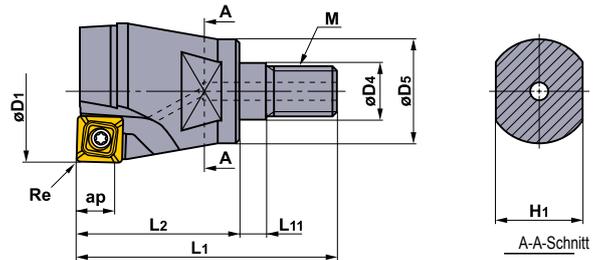
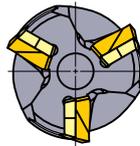
Werkzeug nur in Rechtsausführung lieferbar.

Typ	Bestellbezeichnung	Lager	Anzahl der Zähne	Abmessungen (mm)				
		R		D1	L1	D4	L3	ap
Grobe Zahnteilung	ASX400R403S32	★	3	40	125	32	40	10
	503S32	★	3	50	125	32	40	10
	634S32	★	4	63	125	32	40	10
	804S32	★	4	80	125	32	40	10
Enge Zahnteilung	504S32	★	4	50	125	32	40	10
	635S32	★	5	63	125	32	40	10
	806S32	★	6	80	125	32	40	10

ERSATZTEILE

Werkzeug-Ausführung		 *	 *		
	Unterlegplatte	Schraube Unterlegplatte	Klemmschraube	Schlüssel (WSP)	Schlüssel (Unterlegplatte)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Spannmoment (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5



EINSCHRAUBFRÄSER

Werkzeug nur in Rechtsausführung.

Bestellbezeichnung	Lager		Zähne	Abmessungen (mm)								Gewicht (kg)						
	R	Interne Kühlmittelzufuhr		D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M		ap	Unterlegplatte	Unterlegschraube	Klemmschraube	Schlüssel (WSP)	Schlüssel (Unterlegplatte)
ASX400R322M16	●	○	2	32	17	29	65	42	4	22	M16	10	0,3	—	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R
403M16	●	○	3	40	17	29	70	47	4	22	M16	10	0,3	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Spannmoment (N • m) : WCS503507H=5,0, TPS35=3,5

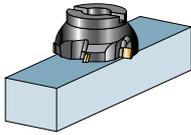
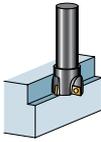
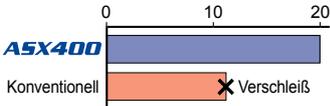
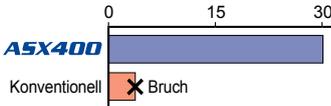
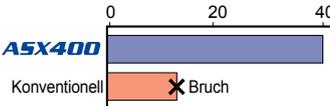
WSP

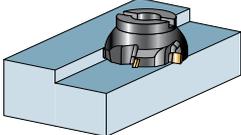
Anwendung	Form	Bestellbezeichnung	Klasse	Honing	Beschichtet										Cermet	Hartmetall	Abmessungen (mm)				Geometrie		
					F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	NX4545	HT10	D1	S1	F1	Re			
Schichten – Leichtzerspanen	JL	SOET12T308PEER-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			12.7	3.97	1.4	0.8	
Leichte – mittelschwere Zerspanung	JM	SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			12.7	3.97	1.4	0.8	
Mittlere Zerspanung – Schwerezerspanung	JH	SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			12.7	3.97	1.4	0.8	
Stark unterbrochene Zerspanung	FT	SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●					●	●	●						12.7	3.97	0.5	2.0	
Für Aluminiumlegierungen	JP	SOGT12T308PEFR-JP	G	F												●			12.7	3.97	1.4	0.8	

WIPER WSP

Form	Bestellbezeichnung	Klasse	Honing	Cermet		Hartmetall		Abmessungen (mm)					Geometrie
				NX2525	HT105T	L1	L2	S1	F1	Re			
	WOEW12T308PEER8C	E	E			●		12.5	13.2	3.97	8	0.8	
	12T308PETR8C	E	T	●				12.5	13.2	3.97	8	0.8	

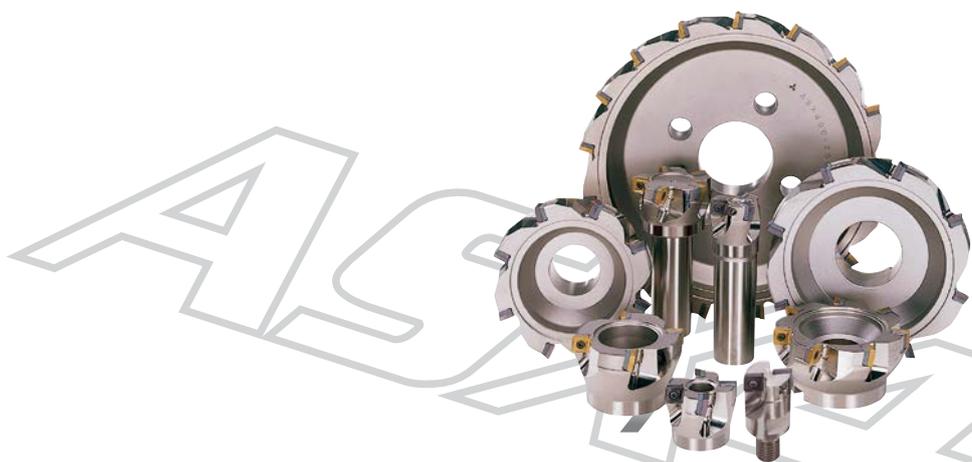
ANWENDUNGSBEISPIELE

Fräskörper		ASX400R16012F	ASX400R635S32	ASX400R10005D
WSP (Sorte)		SOMT12T308PEER-JM (F7030)	SOMT12T308PEER-JM (VP15TF)	SOMT12T308PEER-JM (VP30RT)
Werkstück		SCM440 	SKD61 (52HRC) 	SUS316L 
Komponente		Maschinenteile	Geschmiedetes Material	Ventil Bauteil
Schnittdaten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	250	100	150
	Vorschub (mm/Zahn)	0.15	0.1	0.15
	Axiale Schnitttiefe (mm)	3	4 x 4pass	4
	Radiale Schnitttiefe (mm)	120	20	40–100
Kühlmittel		Trockenbearbeitung	Trockenbearbeitung	Trockenbearbeitung
Resultate		Bearbeitete Werkstücke 	Schnittzeit (min) 	Bearbeitete Werkstücke 

Fräskörper		ASX400-050A04R
WSP (Sorte)		SOMT12T308PEER-JM (MP6120)
Werkstück		S45C 
Komponente		Maschinenteile
Schnittdaten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	152
	Vorschub (mm/Zahn)	0.15
	Axiale Schnitttiefe (mm)	3.8
	Radiale Schnitttiefe (mm)	6.2
Kühlmittel		Trockenbearbeitung
Resultate		Im Vergleich zu baugleichen Werkzeugen von Wettbewerbern konnte die Standzeit um das Dreifache erhöht werden.

Notizen

A series of horizontal dashed lines for writing notes, spanning the width of the page.



90°-WSP-Fräser für das Plan- und Eckfräsen

ASX400



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
e-mail admin@mmchg.de

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail info@mmc-carbide.ru

