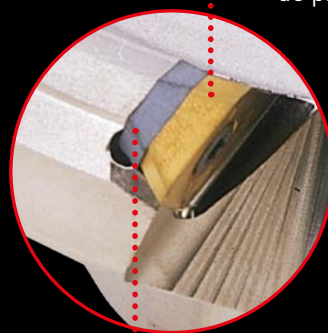


# SÉRIE ASX

PRODUCTIVITÉ, ROBUSTESSE ET FIABILITÉ MÊME  
EN CONDITIONS INSTABLES



# SURFACAGE PERFORMANT ET FIABLE



Plaquettes économiques de précision, positive à 20°

Grande rigidité grâce à l'assise carbure



Attachement cylindrique

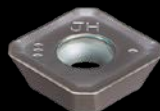
Une vaste gamme de brise-copeaux



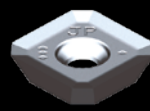
BRISE-COPEAUX JL



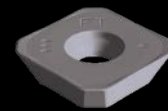
BRISE-COPEAUX JM



BRISE-COPEAUX JH



BRISE-COPEAUX JP



BRISE-COPEAUX FT

# ASX 445

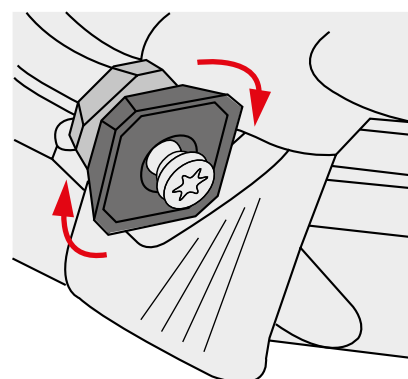
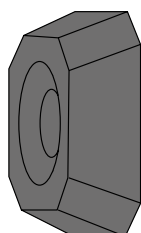
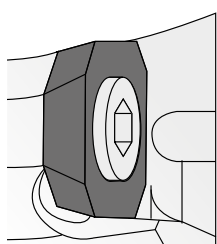
## CARACTÉRISTIQUES

### STABILITÉ, LONGUE DURÉE DE VIE, CORPS HAUTE PRÉCISION

L'assise carbure dotée des propriétés Mitsubishi (AFI) Anti-Fly Insert, procure une excellente stabilité de la plaquette, et permet donc une coupe stable même dans des conditions difficiles.

Le corps de fraise est réalisé en acier allié spécial résistant aux températures élevées. Un traitement de surface spécial améliore la résistance à la corrosion.

Les fraises ASX sont dotées de fixation plaquette par vis, pour un serrage simple et un positionnement précis de la plaquette. Le changement d'arête est facilité puisque le desserrage complet de la vis n'est pas nécessaire.



### SÉLECTION DU NOMBRE DE DENTS

#### Pas large

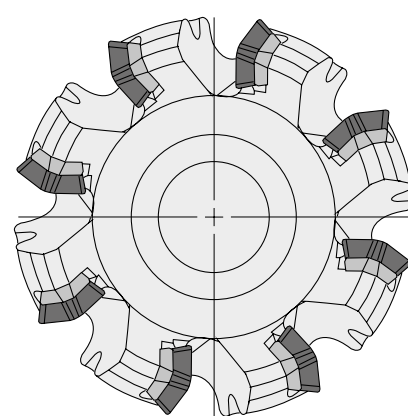
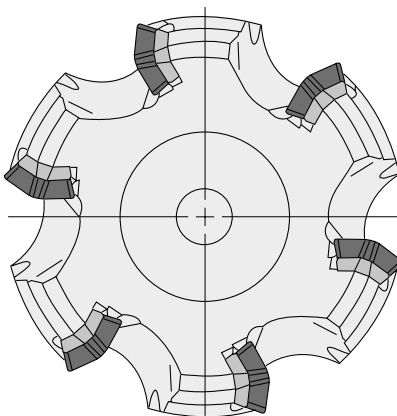
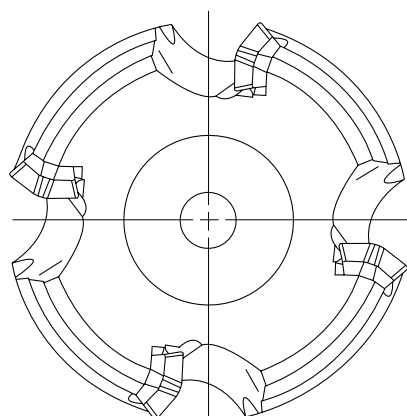
1. Premier choix pour la coupe des aciers et aciers inoxydables.
2. Pour les grandes profondeurs de passe et fortes avances à la dent.
3. Applications à grands porte-à-faux.

#### Pas fin

1. Premier choix pour l'usinage de la fonte, de l'acier traité et des alliages réfractaires.
2. Pour les coupes peu profondes et les vitesses d'avance faibles avec un petit débit copeaux

#### Pas extra-fin

1. Premier choix pour l'usinage de la fonte.
2. Pour des opérations de coupe impliquant un faible débit copeaux mais avec une avance table élevée.

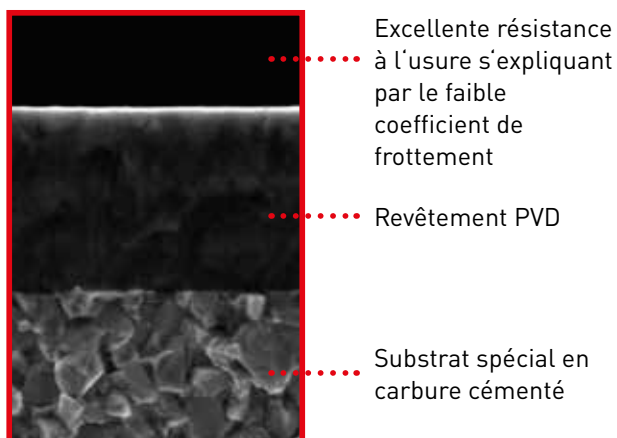


# ASX 445

## NUANCES DE PLAQUETTES ADAPTÉES À UN LARGE ÉVENTAIL D'APPLICATIONS

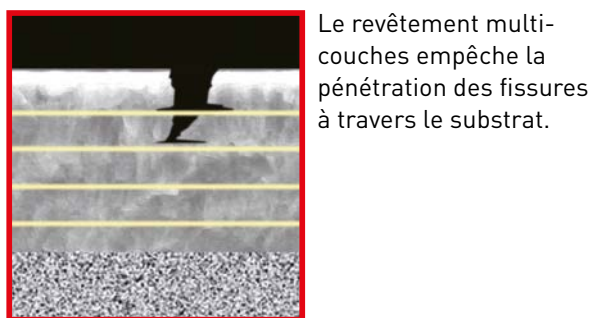
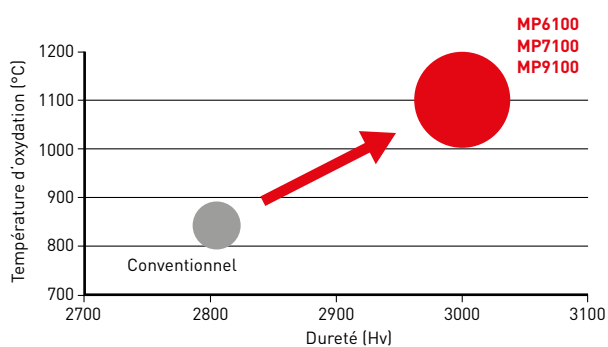
### MP6100, MP7100, MP9100 – AVEC REVÊTEMENT PVD (Al,Ti,Cr,IN)

Les revêtements PVD se distinguent par leur robustesse, leur faible coefficient de frottement et leur excellente résistance au collage, à l'usure et à la chaleur. Avec pour résultats des nuances tenaces, très précises, telles que MP6100, MP7100 MP9100.



### TOUGH-Σ

L'association des technologies de revêtement innovantes : PVD et multi-couches, pour une meilleure ténacité.



\* Représentation graphique

# ASX 445

## NUANCES DE PLAQUETTES ADAPTÉES À UN LARGE ÉVENTAIL D'APPLICATIONS

P	CVD	PVD	M	CVD	PVD	K	CVD	S	PVD	H	PVD
P10	MV1020	MP6120	M10			K10		S10		H10	
P20	MV1030	MP6130	M20	MV1030	MP7130	K20	MC5020	S20	MP9120	H20	
P30		MP6130	M30		MP7140	K30	MV1020	S30	MP9130	H30	VP15TF
P40			M40		MP7140	K40	MV1030	S40	VP15FT	H40	

\* Pour usiner des aciers ou aciers inoxydables, exigeant un très bon état de finition, utilisez la nuance Cermet NX4545.

Coupe stable : Usinage continu, profondeur de coupe constante, sécurité d'indexation.

Coupe instable : Usinage fortement interrompu, profondeur de coupe irrégulière, bridage instable.

### MV1020

L'excellente résistance à l'usure et aux chocs thermiques de cette nuance permet d'obtenir des durées de vies stables à vitesses de coupe inégales, particulièrement dans l'acier et de la fonte ductile, ce qui permet une augmentation significative de la productivité.

### MV1030

Le nouveau revêtement ALTiN à forte teneur d'aluminium assure une excellente résistance à l'usure. La nuance possède une grande résistance à l'écaillage, en particulier lors en coupe lubrifiée et lors de l'usinage d'aciers inoxydables.

### MP6120

Pour l'usinage polyvalent de l'acier.

### MP6130

Pour l'usinage interrompu de l'acier.

### MP7130

Pour l'usinage polyvalent de l'acier inoxydable.

### MP7140

Pour le surfaçage interrompu de l'acier inoxydable.

### MC5020

Nuance CVD pour l'usinage à haute vitesse de la fonte.

### MP9120

Pour l'usinage polyvalent des réfractaires et du titane.

### MP9130

Pour l'usinage polyvalent des réfractaires et du titane.

### MX3030

Pour la finition.

### TF15


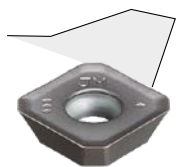
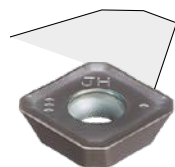
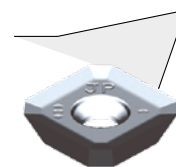
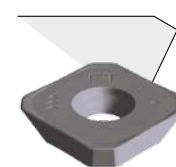
Pour les alliages d'aluminium.

### VP15TF

Nuance polyvalente résistant à l'usure. Particulièrement adaptée à l'usinage des fontes et des aciers traités.

# ASX 445

## BRISE-COPEAUX ADAPTÉS À UN LARGE ÉVENTAIL D'APPLICATIONS

BRISE-COPEAUX JL	BRISE-COPEAUX JM	BRISE-COPEAUX JH	BRISE-COPEAUX JP	BRISE-COPEAUX FT
Brise-copeaux finition à semi-finition	Brise-copeaux semi-finition à usinage semi-lourd	Brise-copeaux ébauche moyenne à usinage lourd	Brise-copeaux pour l'usinage d'aluminium	Brise-copeaux d'ébauche de la fonte
				
Plaquette de haute précision, affûtée en périphérie. Grand angle de dépouille pour une résistance de coupe faible.	Plaquette de classe M de haute précision. Adaptée à un large choix de matières et de conditions de coupe.	Plaquette de classe M de haute précision. Arête de coupe renforcée pour une résistance élevée à la rupture.	Plaquette de grande précision affûtée en périphérie. Grand angle de dépouille et face rectifiée. Grande acuité d'arête pour de bonnes performances de coupe et grande résistance à l'arête rapportée.	Plaquette de classe M de haute précision. Plaquettes sans briscopeaux, encore plus résistantes à la rupture.
<b>Pièce de faible raideur</b>	<b>Plaquette polyvalente</b>	<b>Coupe interrompue. Écroûtage</b>	<b>Coupe générale d'aluminium</b>	<b>Usinage d'ébauche et écroûtage de fonte</b>



# SÉRIE MV1000

## NUANCE DE FRAISAGE REVÊTUE

### RÉSISTANCE À L'USURE AMÉLIORÉE

L'adoption d'un revêtement ALTiN à forte teneur d'aluminium permet d'obtenir une très haute dureté du revêtement. Cela améliore de façon considérable la résistance à l'oxydation et à l'usure.

### RÉSISTANCE AUX CHOCS THERMIQUES AUGMENTÉE

La très grande résistance à la chaleur extrême de cette nouvelle série de nuances permet d'atteindre une stabilité remarquable de la durée de vie, non seulement en usinage à sec mais également sous arrosage, où les plaquettes sont généralement sujettes à la fissuration thermique.



#### EXCELLENTE RÉSISTANCE AU COLLAGE

Revêtement très lisse.

#### RÉSISTANCE EXTRAORDINAIRE À L'USURE

Revêtement AL-Rich de dernière génération.

#### GRANDE RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE POUR UNE HAUTE FIABILITÉ

Couche d'accroche de dernière technologie.

#### RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE

Substrat carbure spécifique.



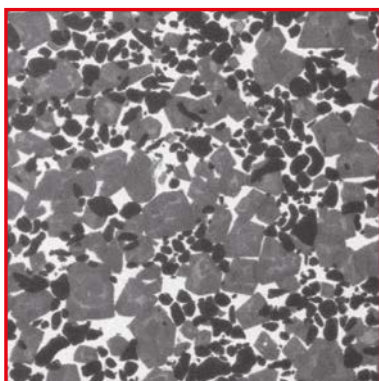
# MX3030

## EXTENSION DE LA GAMME CERMET POUR LE FRAISAGE

Le cermet permet d'obtenir à la fois d'excellents états de surface et une forte productivité.

### **FORTE PRODUCTIVITÉ ET EXCELLENTS ÉTATS DE SURFACE, MÊME À DE GRANDES PROFONDEURS DE PASSE**

La faible affinité entre le cermet et le fer évite le collage de la matière et permet d'obtenir d'excellents états de surface. Sa grande résistance à l'oxydation permet de travailler à haute vitesse. Pour ces raisons, le cermet est traditionnellement utilisé pour la finition. La plus faible adhésion entre le liant et les particules dures rendait les cermets moins tenaces que le carbure, ce qui empêchait souvent son utilisation en ébauche. Le nouveau liant de la nuance MX3030 renforce l'adhésion des particules et augmente la conductivité thermique, assurant ainsi une plus grande résistance à l'écaillage et à la fissuration thermique. Il est donc possible de travailler à de grandes profondeurs de passe, tout en conservant un bon état de surface. La nuance MX3030 peut donc être utilisée de manière polyvalente en ébauche comme en finition. Souvent, il est même possible de supprimer l'opération de finition grâce aux bons états de surface en sortie d'ébauche.



**MX3030**

Composition spécifique  
du liant



Grande ténacité

Particules de composés de  
titane d'une grande dureté  
utilisées dans le substrat



Excellente résistance  
à l'usure





# ASX 445



## ATTACHEMENT PAR ALÉSAGE

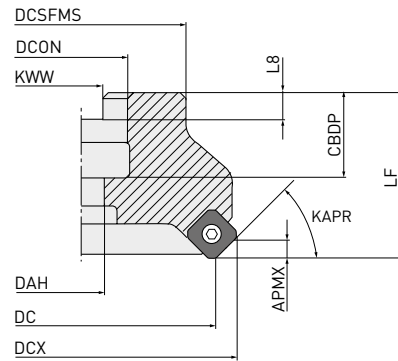
P M K N S H



KAPR : 45°  
 GAMP : +20° - +23°  
 GAMF : -13° - -10°

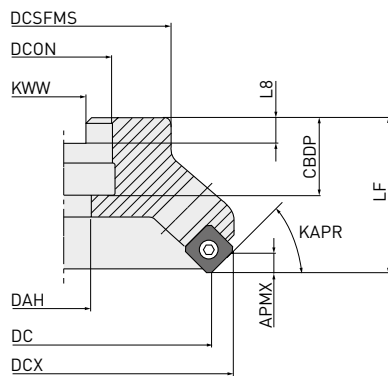
1

ø50  
 ø63



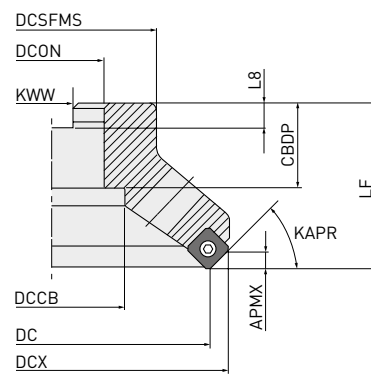
2

ø80  
 ø100



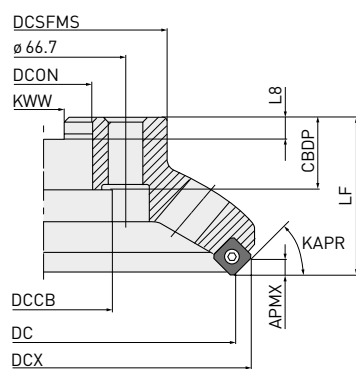
3

ø125



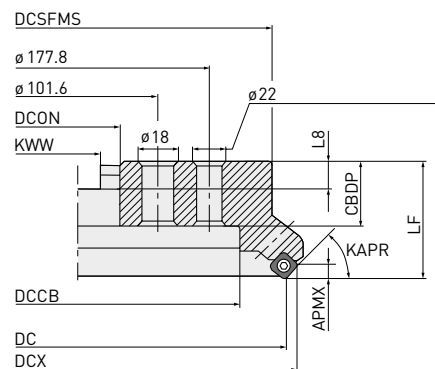
4

ø160



5

ø200  
 ø250  
 ø315



Corps à droite uniquement.

## ASX 445 – ATTACHEMENT PAR ALÉSAGE

Référence	Stock		CICT	APMX	DC	DCON	DCX	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Type
	R	L														
<b>PAS NORMAL</b>																
ASX445-050A03R	●		3	6	50	22	63.0	40	20	11	—	45	10.4	6.3	0.5	1
ASX445-063A04R	●		4	6	63	22	75.9	40	20	11	—	50	10.4	6.3	0.7	1
ASX445-080A04R	●		4	6	80	27	93.2	50	23	13	—	56	12.4	7	1.0	2
ASX445-100A05R	●		5	6	100	32	113.2	50	26	17	—	70	14.4	8	1.6	2
ASX445-125B06R	●		6	6	125	40	138.0	63	32	—	56	80	16.4	9	2.4	3
ASX445-160C07R	●		7	6	160	40	173.0	63	29	—	56	100	16.4	9	3.9	4
ASX445-200C08R	★		8	6	200	60	212.9	63	32	—	135	155	25.7	14.22	6.7	5
ASX445-250C10R	★		10	6	250	60	262.9	63	32	—	174	200	25.7	14.22	10.5	5
ASX445-315C14R	★		14	6	315	60	327.9	80	57	—	256.8	285	25.7	14.22	22.4	5
<b>PAS RÉDUIT</b>																
ASX445-050A04R	●		4	6	50	22	63.0	40	20	11	—	45	10.4	6.3	0.4	1
ASX445-063A05R	●		5	6	63	22	75.9	40	20	11	—	50	10.4	6.3	0.6	1
ASX445-080A06R/L	●	□	6	6	80	27	93.2	50	23	13	—	56	12.4	7	0.9	2
ASX445-100A07R/L	●	□	7	6	100	32	113.2	50	26	17	—	70	14.4	8	1.5	2
ASX445-125B08R/L	●	□	8	6	125	40	138.0	63	32	—	56	80	16.4	9	2.3	3
ASX445-160C10R	●		10	6	160	40	173.0	63	29	—	56	100	16.4	9	3.6	4
ASX445-200C12R/L	●	□	12	6	200	60	212.9	63	32	—	135	155	25.7	14.22	5.8	5
ASX445-250C14R/L	★	□	14	6	250	60	262.9	63	32	—	174	200	25.7	14.22	10.6	5
ASX445-315C18R/L	★	□	18	6	315	60	327.9	80	57	—	256.8	285	25.7	14.22	22.2	5
<b>PAS EXTRA FIN</b>																
ASX445-050A05R	●		5	6	50	22	63.0	40	20	11	—	45	10.4	6.3	0.4	1
ASX445-063A06R	●		6	6	63	22	75.9	40	20	11	—	50	10.4	6.3	0.6	1
ASX445-080A08R	●		8	6	80	27	93.2	50	23	13	—	56	12.4	7	0.9	2
ASX445-100A10R/L	●	□	10	6	100	32	113.2	50	26	17	—	70	14.4	8	1.5	2
ASX445-125B12R	●		12	6	125	40	138.0	63	32	—	56	80	16.4	9	2.3	3
ASX445-160C16R	●		16	6	160	40	173.0	63	29	—	56	100	16.4	9	3.6	4
ASX445-200C20R	★		20	6	200	60	212.9	63	32	—	135	155	25.7	14.22	6.5	5
ASX445-250C24R	★		24	6	250	60	262.9	63	32	—	174	200	25.7	14.22	10.3	5
ASX445-315C28R	★		28	6	315	60	327.9	80	57	—	256.8	285	25.7	14.22	21.8	5

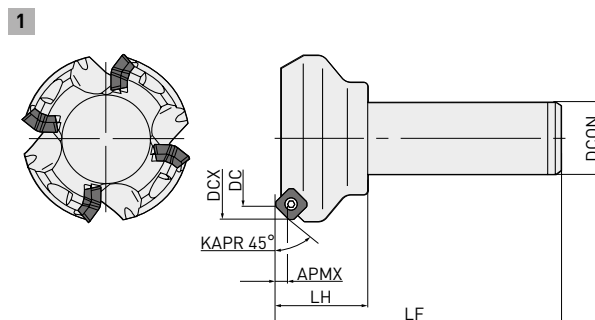
1/1



# ASX 445



## ATTACHEMENT CYLINDRIQUE



Corps à droite uniquement.

Référence	Stock	CICT	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH
	R							
ASX445R503S32	★	3	6	50	32	63.0	125	40
ASX445R634S32	★	4	6	63	32	75.9	125	40

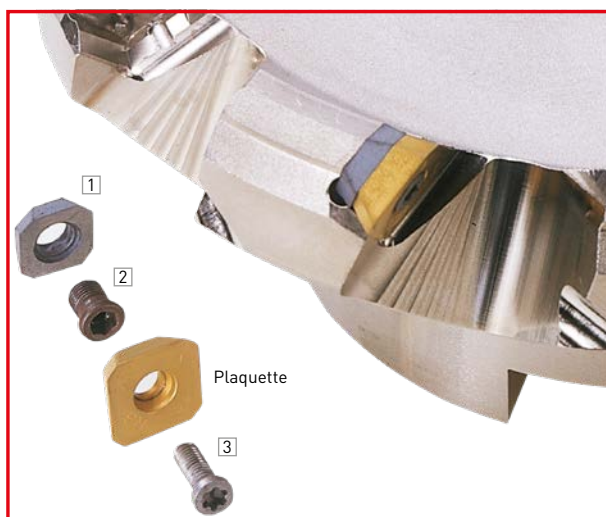
1/1

14

## PIÈCES DÉTACHÉES

Type de porte-outil			*	*	
	Assise	Vis d'assise	Vis de serrage	Clé (Plaquette)	Clé (Assise)
ASX445	STASX445N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Couple de serrage : WCS503507H = 5.0, TPS35 = 3.5



- Clé :  
L'ASX445 utilise une vis de serrage TORXPLUS. La clé fournie ne peut être utilisée qu'avec cette vis.  
Pour garantir l'efficacité de la vis TORXPLUS, utilisez uniquement la clé fournie.
- Clé hexagonale :  
La clé hexagonale fournie est réservée à l'assise. Il s'agit d'une clé de 3.5 mm
- Pièces détachées :  
Utilisez exclusivement des pièces d'origine, fournies à l'achat.  
L'utilisation d'autres pièces ne saurait garantir les performances et la sécurité.



# ASX 445

## PLAQUETTES

### PLAQUETTES DE PLANAGE

Référence	Classe	Honing	MC5020	VP15TF	NX2525	VP25N	HT105T	MB710	MD220	L	LE	W1	S	BS	RE	Géométrie
WEEW13T3AGER8C	E	E	●	●			●			16.6	—	16.48	3.97	7.5	1.5	
WEEW13T3AGTR8C	E	T			●	●				16.6	—	16.48	3.97	7.5	1.5	
WEEW13T3AGFR3C	E	F						●		16.6	1.8	16.48	3.97	3.0	1.5	
WEEW13T3AGTR3C	E	T					●			16.6	1.8	16.48	3.97	3.0	1.5	

1. Les plaquettes de planage possèdent une seule arête.
2. La nuance CBN MB710 est recommandée pour la fonte.
3. La nuance PCD MD220 est recommandée pour les alliages d'aluminium.

1/1



## INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DE PLAQUETTES DE PLANAGE



Fig.1









Fig.2

1. Les plaquettes de planage possèdent une seule arête.
2. Montez la plaquette de sorte que l'arête de coupe soit positionnée selon la Fig. 1. (La plaquette peut être endommagée par un effort de coupe trop élevé.)  
N'installez pas la plaquette de planage selon la Fig. 2.
3. La profondeur de passe recommandée est  $ap = 0.2 - 0.5$  mm. (Vérifier la charge à la broche en cas de profondeurs de passe supérieures.)
4. L'arête d'une plaquette de planage est positionnée davantage vers l'intérieur qu'une plaquette de coupe. Cela évite les efforts de coupe trop importants sur la plaquette de planage. (Réglez l'avance à une valeur inférieure à 0.2 mm/dent, afin d'éviter l'écaillage.)
5. Une seule plaquette de planage permet d'obtenir un état de surface excellent.
6. Lorsque l'avance par tour est supérieure à la largeur de l'arête de planage, installez au moins 2 plaquettes de planage à équidistance à l'intérieur du corps de fraise.

# ASX 445

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matière	Dureté	Nuance	Vc							
				ft		ft		ft		
Acier doux	≤180HB	MV1020	300 [200-400]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		F7030	280 [210-350]							
		MV1030	275 [200-350]							
		MP6120	250 [200-300]							
		VP15FT	250 [200-300]							
		MP6130	240 [190-290]							
		VP30RT	230 [180-280]							
		MX3030	180 [130-250]							
NX4545	180 [130-230]	—	—							
Acier carbone Acier allié Acier outil allié	180-280HB	MV1020	260 [170-350]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		F7030	250 [200-300]							
		MV1030	235 [170-300]							
		MP6120	220 [170-270]							
		VP15FT	220 [170-270]							
		MP6130	200 [150-230]							
		VP30RT	150 [120-180]							
		MX3030	150 [120-180]							
	NX4545	150 [120-180]	—	—						
	280-350HB	MV1020	180 [100-250]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		F7030	180 [130-230]							
		MV1030	165 [100-230]							
		MP6120	140 [100-180]							
		VP15FT	140 [100-180]							
MP6130		120 [ 90-150]								
VP30RT	100 [ 80-160]									
MX3030	100 [ 80-160]									
NX4545	100 [ 80-160]	—	—							
Acier inoxydable	≤270HB	MP7130	220 [170-270]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		MV1030								
		VP15TF								
		MP7140								200 [150-250]
		VP30RT								
		MX3030								150 [120-180]
NX4545	150 [120-180]	—	—							
Fonte grise Fonte ductile	Résistance à la traction <450MPa	MV1020	240 [130-350]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH/FT	
		MC5020	200 [150-250]	—	—					
		MV1030	190 [130-250]	0.15 [0.1-0.2]	JL					
		VP15TF	180 [130-250]	0.15 [0.1-0.2]	JL					
	Résistance à la traction >450MPa	MX3030	130 [100-160]	—	—					
		MV1020	220 [ 80-350]	0.15 [0.1-0.2]	JL					
		MV1030	110 [ 80-150]	—	—					
		MC5020	110 [ 80-150]	—	—					
Alliage d'aluminium	—	HTi10	650 [300-1000]	0.15 [0.1-0.2]	JP	0.2 [0.1-0.3]	JP	0.3 [0.2-0.4]	JP	
		MP9120	50 [ 40- 60]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
VP15TF	45 [ 30- 55]									
Alliage réfractaire	—	MP9120	40 [ 20- 50]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		VP15TF	35 [ 15- 45]							
Acier traité	40-55HRC	VP15TF	80 [ 60-100]	0.10 [0.05-0.15]	—	0.15 [0.1-0.2]	—	0.2 [0.1-0.3]	—	



# ASX 445

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES AVEC PLAQUETTE DE PLANAGE

	Nuance	Vc
P	VP25N	200 ( 80- 250)
	VP15TF	180 ( 80- 250)
M	VP15TF	145 (120- 270)
K	MC5020	
	VP15TF	190 (130- 250)
	MB710	
S	VP15TF	35 ( 20- 50)
H	VP15TF	160 ( 40- 80)
N	MD220	650 (300-1000)

1. La profondeur de coupe recommandée (ap) est de 0.2 à 0.5 mm avec une avance par dent (fz) de 0.2 mm/dent.

# ASX 400



## ATTACHEMENT PAR ALÉSAGE

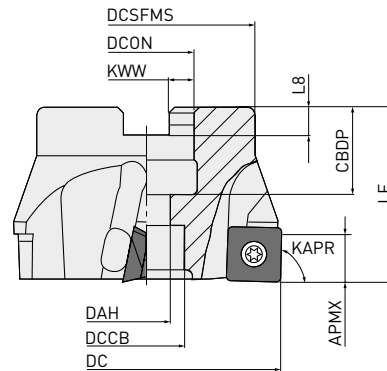
P M K N S H



KAPR : 90°  
 GAMP : +11°  
 GAMF : -9° - -11°

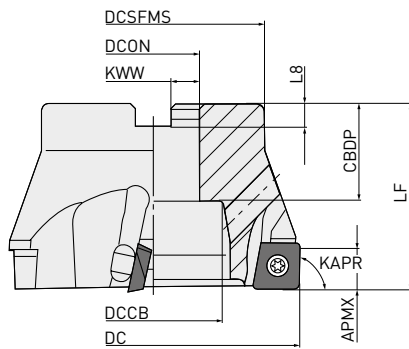
1

ø50  
 ø63



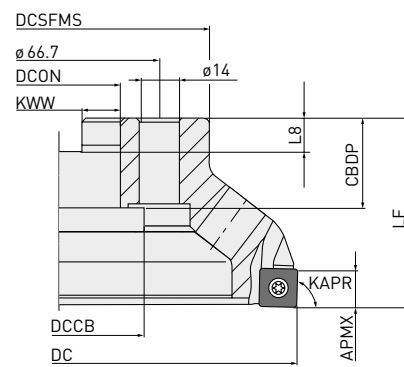
2

ø80  
 ø100  
 ø125



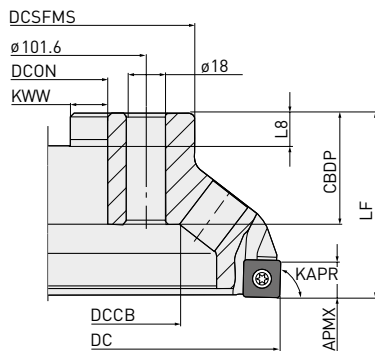
3

ø160



4

ø200  
 ø250



Corps à droite uniquement.

## ASX 400 – ATTACHEMENT PAR ALÉSAGE

Référence	Stock	CICT	APMX	DC	DCON	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Type
	R													
<b>PAS NORMAL</b>														
ASX400-050A03R	●	3	10	50	22	40	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	1
ASX400-063A04R	●	4	10	63	22	40	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	1
ASX400-080B04R	●	4	10	80	27	50	29	—	38	60	12.4	7	0.9	2
ASX400-100B05R	●	5	10	100	32	50	32	—	45	70	14.4	8	1.4	2
ASX400-125B06R	●	6	10	125	40	63	32	—	60	80	16.4	9	2.3	2
ASX400-160C08R	●	8	10	160	40	63	29	—	56	100	16.4	9	3.6	3
ASX400-200C10R	●	10	10	200	60	63	32	—	135	160	25.7	14.22	6.3	4
ASX400-250C12R	●	12	10	250	60	63	32	—	180	210	25.7	14.22	10.8	4
<b>PAS RÉDUIT</b>														
ASX400-050A04R	●	4	10	50	22	40	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	1
ASX400-063A05R	●	5	10	63	22	40	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	1
ASX400-080B06R	●	6	10	80	27	50	29	—	38	60	12.4	7	0.9	2
ASX400-100B07R	●	7	10	100	32	50	32	—	45	70	14.4	8	1.4	2
ASX400-125B08R	●	8	10	125	40	63	32	—	60	80	16.4	9	2.2	2
ASX400-160C12R	●	12	10	160	40	63	29	—	56	100	16.4	9	3.5	3
ASX400-200C16R	●	16	10	200	60	63	32	—	135	160	25.7	14.22	6.2	4
ASX400-250C18R	●	18	10	250	60	63	32	—	180	210	25.7	14.22	10.7	4
<b>PAS EXTRA FIN</b>														
ASX400-050A05R	●	5	10	50	22	40	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	1
ASX400-063A06R	●	6	10	63	22	40	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	1
ASX400-080B08R	●	8	10	80	27	50	29	—	38	60	12.4	7	0.9	2
ASX400-100B10R	●	10	10	100	32	50	32	—	45	70	14.4	8	1.4	2
ASX400-125B12R	●	12	10	125	40	63	32	—	60	80	16.4	9	2.1	2
ASX400-160C15R	●	15	10	160	40	63	29	—	56	100	16.4	9	3.4	3
ASX400-200C19R	★	19	10	200	60	63	32	—	135	160	25.7	14.22	6.2	4
ASX400-250C22R	★	22	10	250	60	63	32	—	180	210	25.7	14.22	10.5	4

1/1



# ASX 400

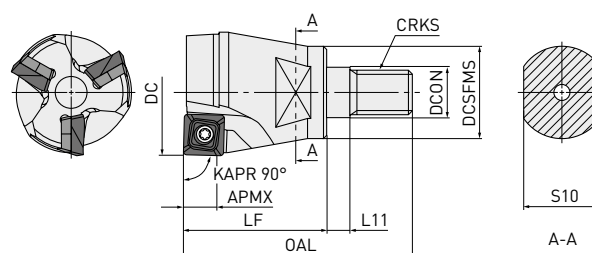


## FRAISE À EMBOUT FILETÉ

P M K N S H



1



Corps à droite uniquement.

Référence	Stock	CICT	APMX	DC	DCON	LF	DCSFMS	OAL	CRKS	L11	WT	S10	Type
	R												
ASX400R322M16	●	3	10	32	17	42	29	65	M16	6	0.3	22	1

1/1

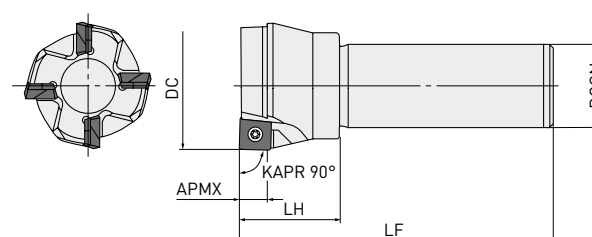


## ATTACHEMENT CYLINDRIQUE

P M K N S H



1



Corps à droite uniquement.

Référence	Stock	CICT	APMX	DC	DCON	LF	LH	Type
	R							
<b>PAS NORMAL</b>								
ASX400R403S32	★	3	10	40	32	125	40	1
<b>PAS RÉDUIT</b>								
ASX400R504S32	★	4	10	50	32	125	40	1
ASX400R635S32	★	5	10	63	32	125	40	1







1/1





# ASX 400

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matière	Dureté	Nuance	Vc						
				ft		ft		ft	
Acier doux	≤180HB	MV1020	300 (200-400)	0.18 (0.08-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH
		F7030	280 (210-350)						JH/FT
		MV1030	275 (200-350)						JH
		MP6120	250 (200-300)						JH/FT
		VP15FT							JH
		MP6130	240 (190-290)						JH
		VP30RT	230 (180-280)						JH
		MX3030	180 (130-250)						0.15 (0.07-0.23)
NX4545	180 (130-230)	—	—	—	—				
Acier carbone Acier allié Acier outil allié	180-280HB	MV1020	260 (170-350)	0.15 (0.07-0.23)	JL	0.18 (0.10-0.28)	JM	0.20 (0.10-0.30)	JH
		F7030	250 (200-300)						JH/FT
		MV1030	235 (170-300)						JH
		MP6120	220 (170-270)						JH/FT
		VP15FT							JH
		MP6130	180 (150-230)						JH
		VP30RT	150 (120-180)						JH
	MX3030	150 (120-180)	0.13 (0.06-0.20)	0.15 (0.10-0.25)	—	—			
	NX4545	150 (120-180)	—	—	—	—			
	280-350HB	MV1020	180 (100-250)	0.13 (0.06-0.20)	JL	0.15 (0.10-0.25)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH
		F7030	180 (130-230)						JH/FT
		MV1030	165 (100-230)						JH
		MP6120	140 (100-180)						JH/FT
		VP15FT							JH
MP6130		120 ( 90-150)	JH						
VP30RT		100 ( 80-160)	JH						
MX3030	100 ( 80-160)	0.10 (0.05-0.15)	0.13 (0.10-0.20)	—	—				
NX4545	100 ( 80-160)	—	—	—	—				
Acier inoxydable	≤270HB	MV1030		0.15 (0.07-0.23)	JL	0.18 (0.10-0.28)	JM	0.20 (0.10-0.30)	JH
		MP7130	220 (170-270)						JH/FT
		VP15TF							JH
		MP7140	200 (150-250)						JH/FT
		VP30RT							JH
		MX3030	150 (120-180)						—
NX4545	150 (120-180)	—	—						
Fonte grise Fonte ductile	Résistance à la traction <450MPa	MV1020	240 (130-350)	0.18 (0.10-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH/FT
		MC5020	200 (150-250)	—	—				
		MV1030	190 (130-250)	0.18 (0.10-0.28)	JL				
		VP15TF	180 (130-230)	0.15 (0.10-0.20)	JL				
		MX3030	150 (120-180)	0.15 (0.10-0.20)	JL				
		—	—	—	—				
Résistance à la traction >450MPa	MV1020	220 ( 80-350)	0.18 (0.10-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH/FT	
	MV1030	110 ( 80-150)	0.18 (0.10-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH/FT	
Alliage d'aluminium	—	HTi10	650 (300-1000)	0.15 (0.10-0.20)	JP	0.20 (0.10-0.30)	JP	0.30 (0.20-0.40)	JP
Alliage de titane	—	MP9120	50 ( 40- 60)	0.12 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
		VP15TF		0.10 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
		MP9130	45 ( 30- 55)	0.10 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
		VP15TF		0.10 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
Alliage réfractaire	—	MP9120	40 ( 20- 50)	0.12 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
		VP15TF		0.10 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT
MP9130	35 ( 15- 45)	0.10 (0.05-0.20)	JL	0.15 (0.05-0.20)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH/FT		
Acier traité	40-55HRC	VP15TF	80 ( 60-100)	0.08 (0.04-0.13)	JL	0.10 (0.05-0.15)	JM	0.12 (0.07-0.17)	JH/FT

1/1

1. Régime (min<sup>-1</sup>) = [1000 x Vitesse de coupe] ÷ (3.14 x DC)

2. Avance par dent (mm/min) = Avance par dent x Nombre de dents x Régime



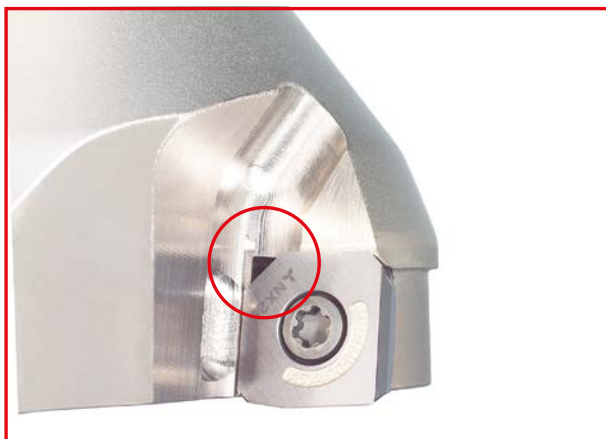
# ASX 400

## RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION DES PLAQUETTES

### INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DU BRISE-COPEAUX JP

- Le brise-copeaux JP a les arêtes de coupe affûtées. A manipuler avec des gants.
- En usinage d'alliage aluminium, on a tendance à avoir le phénomène d'arête rapportée, qui provoque la casse de la plaquette. Pour prévenir, l'usinage à sec est recommandé.

### INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DES PLAQUETTES DE PLANAGE



- Les plaquettes de planage pour ASX400 possèdent une seule arête.
- Lors du montage de la plaquette de planage, placez la plaquette de sorte que le petit chanfrein soit positionné comme indiqué.
- L'arête principale de la plaquette de planage est positionnée sur un rayon inférieur que celui des plaquettes d'ébauche. Attention à l'écaillage de la plaquette qui suit la plaquette de planage.
- Lors de l'utilisation de la plaquette de planage, veuillez vous référer aux conditions de coupe indiquées.

Profondeur de coupe (ap) < 0.5 mm,  
avance par dent (fz) < 0.2 mm/t.





## FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

### 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)

DISTRIBUÉ PAR:

□

□

┌

└

B188F 

Publié par : MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.03