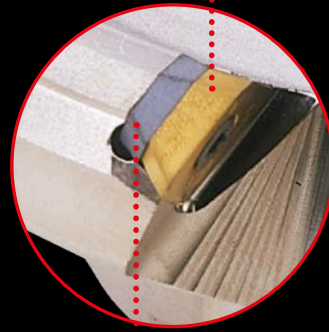


# ASX SERİSİ

AĞIR YÜK ALTINDA BİLE STABİL ALIN VE YAN DUVAR  
FREZELEME



# AĞIR YÜK ALTINDA STABİL FREZELEME



Hassas kalıplanmış ucuz  
bir tip 20° pozitif kesici uç

Karbür altlık sayesinde  
yüksek rijidlik



Şank tipi

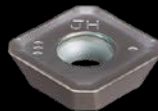
Geniş talaş kırıcı aralığı



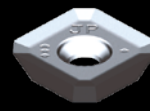
JL KIRICI



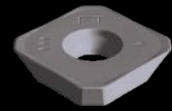
JM KIRICI



JH KIRICI



JP KIRICI



FT KIRICI

# ASX 445

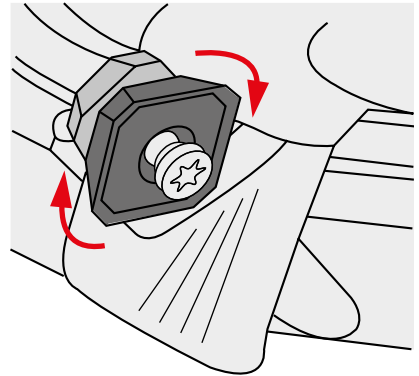
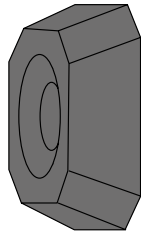
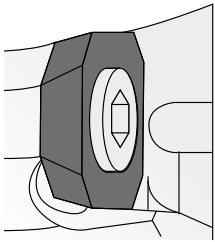
## ÖZELLİKLER

### İSTİKRARLI, UZUN TAKIM ÖMRÜ, YÜKSEK HASSASİYETLİ TAKIM

Mitsubishi'nin patentli özel Anti-Fly (AFI) uç mekanizması ile karbür altlığı, mükemmel uç konumu, yüksek yük koşulları altında bile istikrarlı kesmeye izin verir.

Kesici gövdesi yüksek ısıya dayanıklılık sağlayan özel alaşımdan yapılmıştır. Özel yüzey kapla işlemi korozyon direncini arttırır.

ASX Takım yüksek hassasiyetli uç yerleşim yeri ile kolay bağlanmaya izin veren vida delikli uçları kullanır. Kesici uçların bağlanması, vida tamamen çıkarılmadan gerçekleştirilebilir.



### ÇEŞİTLİ İŞLEME UYGULAMALARI İÇİN ETKİLİ

#### Seğrek Adımlı Tip

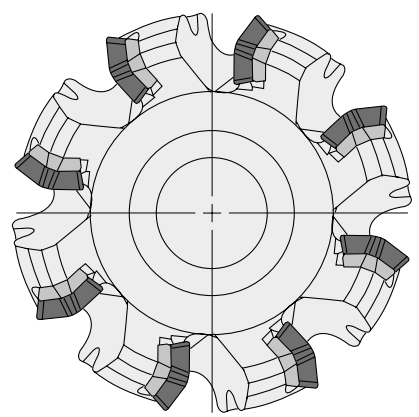
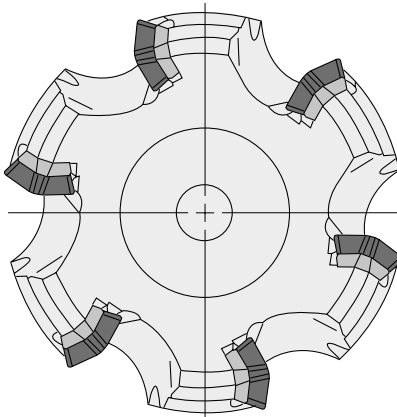
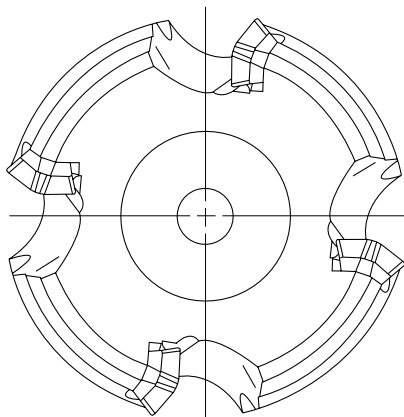
1. Çelik ve paslanmaz çeliklerin işlenmesi için ilk tavsiyedir.
2. Derin kesme ve yüksek ilerleme oranları ile büyük hacimli talaş tahliyesi için.
3. Daha uzun takım boyu uygulamalarında pürüzsüz kesime izin verir.

#### Sık Adımlı Tip

1. Dökme demir, sertleştirilmiş çelik ve ısıya dirençli alaşımlar için ilk tavsiyedir.
2. Düşük ilerleme oranları ve derin olmayan kesme ile düşük hacimli talaş tahliyesi için.

#### Ekstra Sık Adımlı Tip

1. Dökme demir için ilk tavsiyedir.
2. Talaş tahliye hacminin küçük olduğu ve yüksek tabla ilerlemesi istendiği kesme işlemleri için.

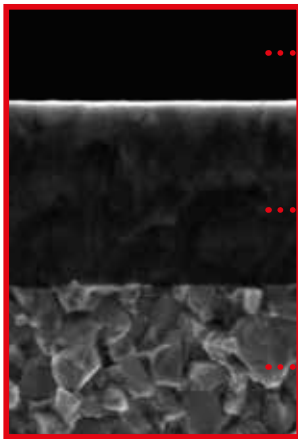


# ASX 445

## GENİŞ ARALIKTA MALZEMELER İÇİN KESİCİ UÇ KALİTELERİ

### MP6100, MP7100, MP9100 – (AL, Tİ, CR)N BAZLI YIĞMA PVD KAPLAMA İLE

PVD kaplamalar, tokluk, düşük sürtünme katsayısı ve çok iyi kaynama/aşınma/ısı direnci gibi özelliklere sahiptir. Bu, MP6100, MP7100, ve MP9100 gibi tok ve hassas kaliteleri imkan verir.



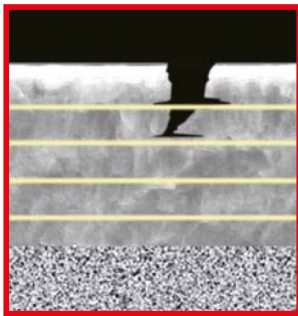
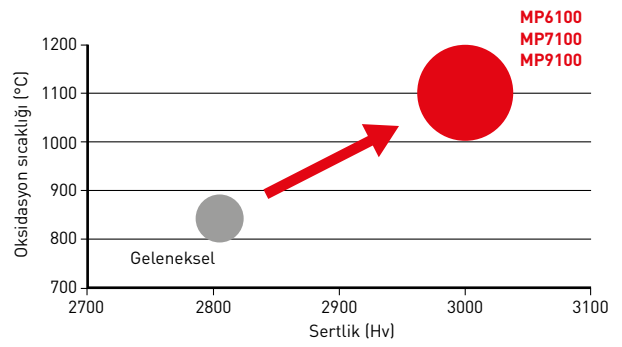
Düşük sürtünme katsayısından otürü, tok iyi kaynama direnci

PVD yığma kaplama

Özel sinterlenmiş karbür altyapısı

### TOK-Σ teknolojisi

İki farklı kaplama kalitesinin füzyonu; PVD be çok katmanlı kaplama, ekstra tokluk sağlar.



Çok katmanlı kaplama, alt yapıya ulaşan çatlakların oluşmasını önler.

\* Temsili gösterim

# ASX 445

## GENİŞ ARALIKTA MALZEMELER İÇİN KESİCİ UÇ KALİTELERİ

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	MV1030	MP7140	K30	MV1020	S30	MP9130	H30	VP15TF
P40			M40		MP7140	K40		S40		H40	

\* Çelik veya paslanmaz çeliğin işlenmesinde önemsenen finiş yüzeyler için, NX4545 sermet kalitesini kullanın.  
 Stabil Kesme : Kesintisiz kesme, Sabit kesme derinliği, Önceden işlenmiş güvenli şekilde bağlanmış iş parçalarını kesme.  
 Stabil Olmayan Kesme : Ağır vuruntulu, Düzensiz kesme derinliği, Zayıf bağlama rijidliği kesme.

### MV1020

Bu kalite, gelişmiş aşınma ve termal şok direncine sahiptir. Ayrıca özellikle çelik ve duktıl dökme demir işleme sırasında görülmemiş kesme hızlarında istikrarlı kesme sağlayarak işleme süresini büyük ölçüde kısaltır.

### MV1030

Yeni Al-Rich kaplama ayrıca mükemmel aşınma direnci sağlar. Özellikle sorunlu ıslak kesme sırasında ve paslanmaz çeliklerin işlenmesi sırasında ani kırılmalara karşı benzersiz performans elde edilmiştir.

### MP6120

Çeliklerin genel frezelenmesi için.

### MP6130

Çeliklerin darbeli frezelenmesi için.

### MP7130

Paslanmaz çeliklerin genel frezelenmesi için.

### MP7140

Stabil olmayan şartlar altında paslanmaz çelik işlenmesi için.

### MC5020

Dökme demirlerin genel frezelenmesi için.

### MP9120

HRSA ve titanyum alaşımlarının genel frezelenmesi için.

### MP9130

HRSA ve titanyum alaşımlarının darbeli ve genel frezelenmesi için.

### MX3030

Finiş işlemler için ideal.

### TF15

Alüminyumların genel frezelenmesi için.

### VP15TF

Kaplamanın yüksek aşınma ve kırılmaya karşı dirençli karbür alt yapı ile birleştiği stabil işlemler için.

# ASX 445

## GENİŞ ARALIKTA UYGULAMALAR İÇİN TALAŞ KIRICILAR

JL KIRICI	JM KIRICI	JH KIRICI	JP KIRICI	FT KIRICI
Finiş ila Hafif kesme Kırıcı	Hafif ila Yarı Ağır kesme Kırıcı	Orta ila Ağır kesme Kırıcı	Alüminyum alaşım kesme Kırıcı	Dökme demir için kaba kesme Kırıcı
				
Yüksek hassasiyetli kenarları finiş taşlanmış uç. Düşük kesme direnci büyük eğim açısı.	Geniş aralıktaki iş parçası malzemeleri ve kesme şartları için yüksek hassasiyetli M sınıfı kesici uç.	Yüksek hassasiyetli M sınıfı kesici uç. Yüksek kırılma direnci için güçlü kesme kenarı.	Yüksek hassasiyetli finiş taşlanmış kesici uç. Keskin kesme performansı ve yüksek yapışma direnci için geniş eğim açılı ve parlatılmış finiş eğimli yüzey.	Yüksek M sınıfı kesici uçlar. Daha yüksek kırılma dirençli üstü düz kesici uçlar.
<b>Düşük iş parçası rijidliği</b>	<b>Genel kesme</b>	<b>Darbeli kesme Tufallı</b>	<b>Alüminyum ve demir içermeyen metallerin genel işlenmesi</b>	<b>Tufallı dökme demirin kaba hassasiyetli işlenmesi için</b>

# MV1000 SERİSİ

## FREZELEME İÇİN KAPLAMA KARBÜR KALİTESİ

### GELİŞMİŞ AŞINMA DİRENCİ

Yeni geliştirilen Al-Rich kaplama teknolojisi ile yüksek Al içerik oranına sahip (Al,Ti)N'nin sertlik derecesi çok yüksektir. Bu da oksidasyon ve aşınma direncini önemli derecede artırır.

### GELİŞMİŞ TERMAL ŞOK DİRENCİ

Bu yeni serinin aşırı ısıya dirençli olması, yalnız kuru kesme sırasında değil, kesici uçların genelde termal çatlama eğimi gösterdiği ıslak kesme sırasında da olağanüstü stabilite sağlar.



Grafiksel gösterim

#### MÜKEMMEL YAPIŞMA DİRENCİ

Pürüzsüz yüzey.

#### ÜSTÜN AŞINMA DİRENCİ

Yeni geliştirilen Al-Rich kaplama.

#### STABİL İŞLEMEDE MUKEMMEL KIRILMA DİRENCİ

Yeni geliştirilen bağlayıcı katman.

#### EN ÜST DÜZEY STABİLİTE İÇİN ÇATLAMA DİRENCİ

Özel sinterlenmiş karbür altyapı.



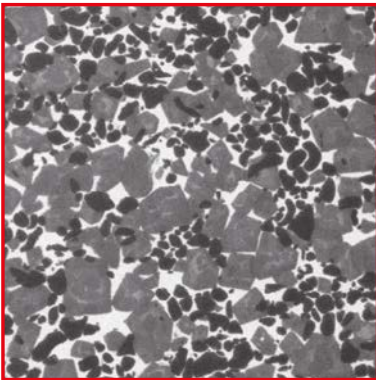
# MX3030

## GENİŞ UYGULAMA ALANINA SAHİP YENİ SERMET KALİTESİ

Yüksek verimlilik koşullarında bile mükemmel yüzey frezeleme mümkündür.

### BÜYÜK KESME DERİNLİKLERİNDE BİLE MÜKEMMEL YÜZEY KALİTESİ KORUNARAK GELİŞTİRİLMİŞ İŞLEME VERİMLİLİĞİ ELDE EDİLİR

Sermet düşük demir işleme kabiliyetine, mükemmel termal stabiliteye ve oksidasyon direncine sahiptir, bu da sermeti finiş aşaması için uygun bir kalite yapar. Ancak sementite edilmiş karbür ile aynı bağlanma direncine sahip değildir ve bu özelliğiyle kırılma direncini dengeleme konusunda zorluklara neden olur. MX3030, geleneksel ürünlere göre bu sorunu daha yüksek termal iletkenlik ile çözer ve mükemmel termal çatlama direncine sahiptir. Bu nedenle aşınmayı önlemek ve yüzey kalitesini yüksek seviyede korumak mümkündür. Ayrıca MX3030'ün dayanıklılığı mükemmeldir ve bu sayede derin kesme sırsında dahi gelişmiş işleme verimliliği elde edilebilir.



MX3030

Bağlayıcı malzeme olarak özel bir alaşım kullanıldığında

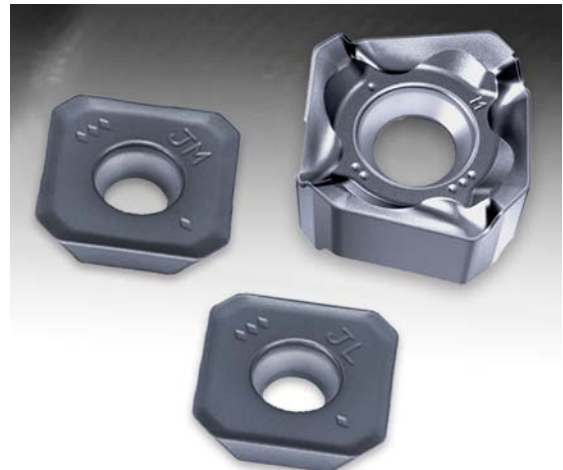


Çatlama direnci özellikleri artar

Altyapıda yüksek sertlikte Ti bileşik partikülleri kullanıldığında



Yüksek aşınma direnci özellikleri sağlanır





# ASX 445



## MALAFİ TİPİ

P M K N S H

ø50, ø63



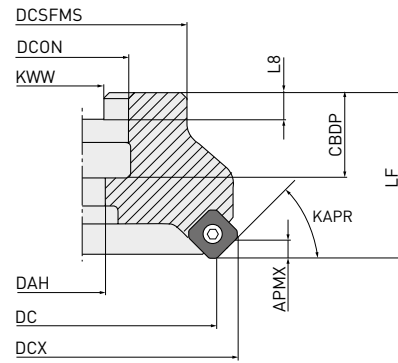
>ø80



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

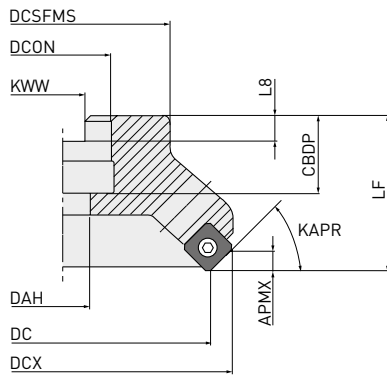
1

ø50  
ø63



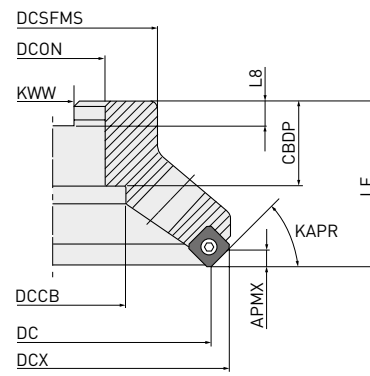
2

ø80  
ø100



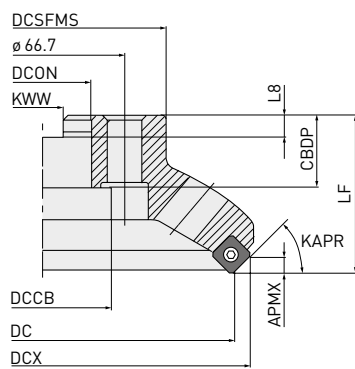
3

ø125



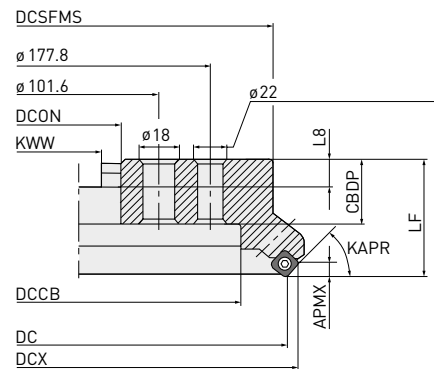
4

ø160



5

ø200  
ø250  
ø315



Sadece sağ takım tutucu.

## ASX 445 – MALAFA TİP

Sipariş Numarası	Stok		CICT	APMX	DC	DCON	DCX	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Tip
	R	L														
<b>SEYREK ADIMLI</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>SIK ADIMLI</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>EKSTRA SIK ADIMLI</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

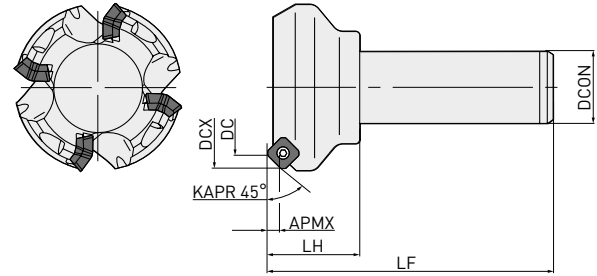


## ŞANK TİPİ

P M K N S H



1



Sadece sağ takım tutucu.

Sipariş Numarası	Stok	CIC T	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

## YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	1	2	*	3	*
	Altık	Altık Vidası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Anahtar (Altık)
ASX445	STASX445N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Bağlama Torku (N • m): WCS503507H = 5.0, TPS35 = 3.5



- Anahtar:**  
ASX445 TORXPLUS uç vidasını kullanır.  
Eklî anahtar bu vida için özeldir. TORXPLUS etkililiğini sağlamak için yalnızca eklî anahtarı kullanın.
- Altıgen anahtar:**  
Eklî altıgen anahtar Altlığın yuvasına montajı için kullanılır.  
Anahtar boyutu 3.5 mm'dir.
- Yedek Parçalar:**  
Yalnızca takım ile verilen orijinal parçaları kullanın.  
Eğer orijinal olmayan parçalar kullanılırsa performans ve güvenlik garanti edilemez.

# ASX 445

## KESİCİ UÇLAR

Sınıf	Çelik	Paslanmaz Çelik	Dökme Demir	Demir içermeyen Malzemeler	Isıya dirençli alaşımlar, Titanyum	Sertleştirilmiş Çelikler											Kesme Koşulları :						
	●	●	●	●	●	●											●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme						
																	✦: Stabil Olmayan Kesme						
																	Honlama:						
																	E: Yuvarlak F: Keskin Kenar S: Pah + Yuvarlak						
																	T: Pah Z: Stabil						
Sipariş numarası	Sınıf	Honlama	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	NEW MV1020	NEW MV1030	NEW MX3030	VP15TF	VP30RT	VP45N	NX4545	HT110	IC	S	BS	RE	Geometri
SEET13T3AGEN-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-JM	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-JH	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-FT	M	S	●								●	●						13.4	3.97	1.9	1.5		
SEGT13T3AGFN-JP	G	F																●	13.4	3.97	2.2	—	

1/1

### \* JP kırıcının kullanma talimatları




1. JP Kırıcı keskin kesme kenarlıdır. Kullanırken eldiven takın.
2. Alüminyum alaşımlarının işleme sırasında, kesme kenarında kaynak oluşabilir ve bu da kesici ucun başarısız olmasına neden olur.
3. Islak kesme önerilir.





# ASX 445

## ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Malzeme	Sertlik	Kalite	Vc							
				ft		ft		ft		
Yumuşak Çelikler	≤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	240 [190-290]							
		MP6130	240 [190-290]							
		VP30RT	230 [180-280]							
		MX3030	180 [130-250]							
NX4545	180 [130-230]	—	—							
Karbon Çelikleri Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	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	200 [150-230]							
		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		120 [ 90-150]								
MP6130		120 [ 90-150]								
VP30RT	100 [ 80-160]									
MX3030	100 [ 80-160]	—	—							
NX4545	100 [ 80-160]	—	—							
Paslanmaz Çelik	≤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]	—	—							
Gri Dökme Demir Duktil Dökme Demir	Çekme direnci <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					
	Çekme direnci >450MPa	MV1020	220 [ 80-350]	0.15 [0.1-0.2]	JL					
		MV1030	110 [ 80-150]	0.15 [0.1-0.2]	JL					
		MC5020	110 [ 80-150]	—	—					
		—	—	—	—					
Alüminyum Alaşım	—	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	
		—	—	—	—					
Titanyum Alaşım	—	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]							
		MP9130	45 [ 30- 55]							
		MP9120	40 [ 20- 50]							
		VP15TF	40 [ 20- 50]							
Isiya Dirençli Alaşım	—	MP9130	35 [ 15- 45]	0.15 [0.1-0.2]	JL	0.2 [0.1-0.3]	JM	0.3 [0.2-0.4]	JH	
		—	—							
Sertleştirilmiş Çelik	40-55HRC	VP15TF	80 [ 60-100]	0.10 [0.05-0.15]	—	0.15 [0.1-0.2]	—	0.2 [0.1-0.3]	—	

1. Devir [dak<sup>-1</sup>] = (1000 x Kesme Hızı) ÷ (3.14 x DC)

2. Tabla İterlemesi (mm/dak) = Dış başına İterleme x Dış Sayısı x Takım Devri

# ASX 445

## SİLİCİ KESİCİ UCU KULLANILIRKEN ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

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

1. Önerilen kesme derinliği (ap) 0.2 mm – 0.5 mm ve diş başına ilerleme (fz) 0.2 mm/diş'ye kadardır.

# ASX 400



## MALAFİ TİPİ

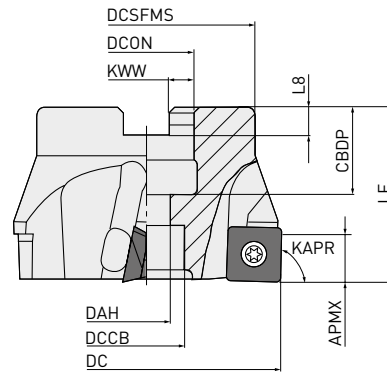
P M K N S H



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

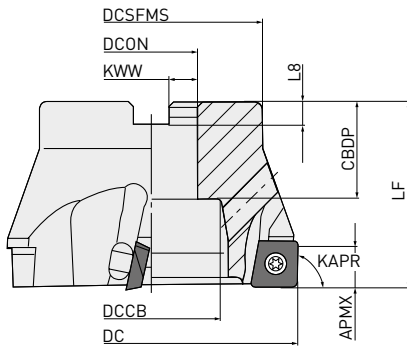
1

ø50  
ø63



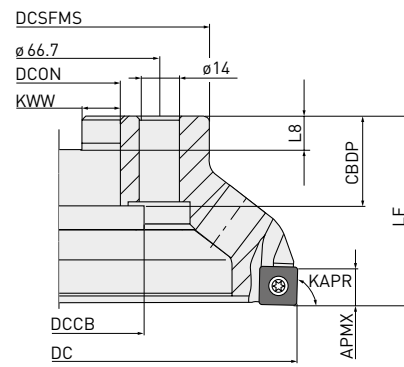
2

ø80  
ø100  
ø125



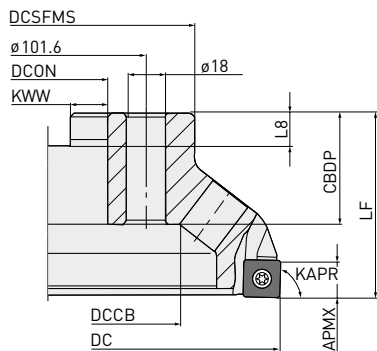
3

ø160



4

ø200  
ø250



Sadece sağ takım tutucu.



## ASX 400 – MALAFA TİP

Sipariş Numarası	Stok	CICT	APMX	DC	DCON	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Tip
	R													
<b>SEYREK ADIMLI</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>SIK ADIMLI</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>EKSTRA SIK ADIMLI</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

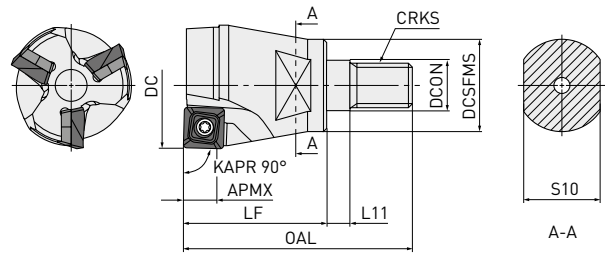


## VİDA ŞAFTLI TİP

P M K N S H



1



Sadece sağ takım tutucu.

Sipariş Numarası	Stok	CICT	APMX	DC	DCON	LF	DCSFMS	OAL	CRKS	L11	WT	S10	Tip
	R												
ASX400R322M16	●	3	10	32	17	42	29	65	M16	6	0.3	22	1

1/1

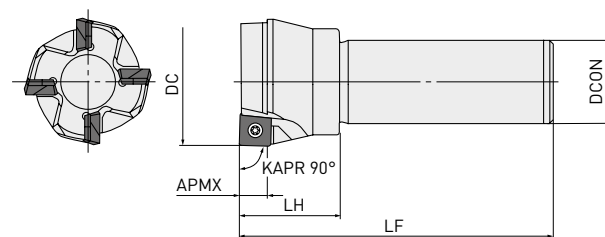


## ŞANK TİPİ

P M K N S H



1



Sadece sağ takım tutucu.






Sipariş Numarası	Stok	CICT	APMX	DC	DCON	LF	LH	Tip
	R							
<b>SEYREK ADIMLI</b>								
ASX400R403S32	★	3	10	40	32	125	40	1
<b>SIK ADIMLI</b>								
ASX400R504S32	★	4	10	50	32	125	40	1
ASX400R635S32	★	5	10	63	32	125	40	1

1/1



# ASX 400

## YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi			* 	* 	
	Altlık	Altlık Vidası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Anahtar (Altlık)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

\* Bağlama Torku (N • m): WCS503507H = 5.0, TPS35 = 3.5

## KESİCİ UÇLAR

	P	M	K	N	S	H
P Çelik	●	●	●	●	●	●
M Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●
K Dökme Demir	●	●	●	●	●	●
N Demir içermeyen Malzemeler	●	●	●	●	●	●
S Isıya dirençli alaşımlar, Titanyum	●	●	●	●	●	●
H Sertleştirilmiş Çelikler	●	●	●	●	●	●

### Kesme Koşulları :

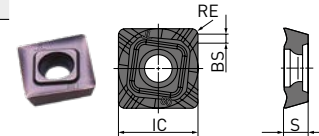
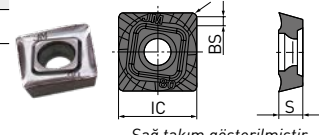
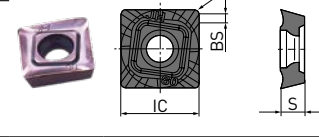
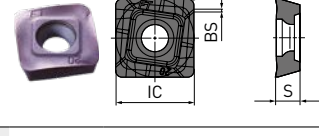
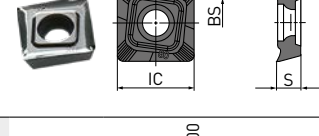
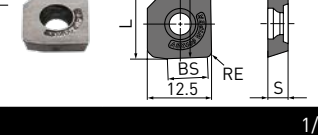

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme

✱ : Stabil Olmayan Kesme

### Honlama:

E: Yuvarlak F: Keskin Kenar S: Pah + Yuvarlak







T: Pah Z: Stabil

Sipariş numarası	Sınıf	Honlama	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	NEW MV1020	NEW MV1030	NEW MX3030	VP15TF	VP30RT	NX4545	NX2525	HT110	HT105T	L	IC	S	BS	RE	Geometri
SOET12T308PEER-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	12.7	3.97	1.4	0.8	
SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	12.7	3.97	1.4	0.8	
SOMT12T308PEEL-JM	M	E												●						—	12.7	3.97	1.4	0.8	
																									Sağ takım gösterilmiştir.
SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	12.7	3.97	1.4	0.8	
SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●			★	★	●	●	●	●	●	●						—	12.7	3.97	0.5	2.0	
SOGT12T308PEFR-JP	G	F															●			—	12.7	3.97	1.4	0.8	
WOEW12T308PEER8C	E	E															●			13.2	—	3.97	8	0.8	
WOEW12T308PETR8C	E	T															●			13.2	—	3.97	8	0.8	

● : Avrupa da standart stok. ★ : Japonya da standart stok.

# ASX 400

## ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Malzeme	Sertlik	Kalite	Vc												
				ft		ft		ft							
Yumuşak Çelikler	≤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													
		MP6130	240 (190-290)							JH					
		VP30RT	230 (180-280)												
		MX3030	180 (130-250)	0.15 (0.07-0.23)			0.18 (0.10-0.28)			— —					
NX4545	180 (130-230)							— —							
Karbon Çelikleri Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	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													
		MP6130	180 (150-230)							JH					
	VP30RT	150 (120-180)													
	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															
MP6130		120 ( 90-150)							JH						
VP30RT		100 ( 80-160)													
MX3030		100 ( 80-160)	0.10 (0.05-0.15)			0.13 (0.10-0.20)			— —						
NX4545	100 ( 80-160)							— —							
Paslanmaz Çelik	≤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													
		MP7140	200 (150-250)						JH						
		VP30RT													
		MX3030	150 (120-180)							— —					
NX4545	150 (120-180)							— —							
Gri Dökme Demir Duktil Dökme Demir	Çekme direnci <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)												
		MX3030	150 (120-180)	0.15 (0.10-0.20)						— —					
		Çekme direnci >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)														
Alüminyum Alaşım	—	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						
Titanyum Alaşım	—	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													
		MP9130	45 ( 30- 55)	0.10 (0.05-0.20)											
		VP15TF													
Isiya Dirençli Alaşım	—	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													
Sertleştirilmiş Çelik	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. Devir [dak<sup>-1</sup>] = (1000 x Kesme Hızı) ÷ (3.14 x DC)

2. Tabla İlerlemesi (mm/dak) = Dış başına İlerleme x Dış Sayısı x Takım Devri

# ASX 400

## KESİCİ UÇLARIN KULLANIM TALİMATLARI

### JP KIRICININ KULLANMA TALİMATLARI

- JP kırıcı keskin kesme kenarlarına sahiptir. Kullanırken eldiven takınız.
- Alüminyum alaşımlarının işlenmesinde, kesme kenarına yapışma eğilimi vardır, bu da sıkça kesici uçun hasarına yol açar. Bunu önlemek için, sulu kesme önerilir.

### SİLİCİLİ KESİCİ UÇLARIN KULLANMA TALİMATLARI



- ASX400 silici kesici uçları tek köşelidir.
- Silici uçları takarken, ucu, küçük pah resimde gösterildiği konuma gelecek şekilde yerleştirin.
- Silici ucun çevresel kesme kenarı, genel kesici uçlardan daha geriye yerleştirilmiştir. Silici ucunun hemen arkasındaki kesici ucun aşınmasına dikkat edin.
- Siliciyi kullanırken aşağıdaki standart koşulları ayarlayın.  
Kesme Derinliği (ap) < 0.5 mm,  
İlerleme / Diş (fz) < 0.2 mm/diş.





## AVRUPA SATIŞ ŞİRKETLERİ

### 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)

DAĞITICI:

□

□

┌

└

B188TR 

Tarafından yayınlanmıştır: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.03