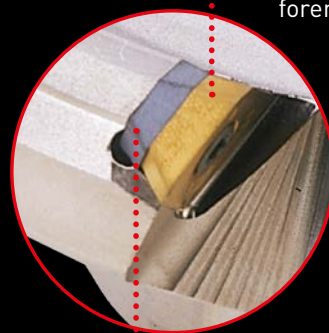


ŘADA ASX

PRO STABILNÍ ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ A PRO STABILNÍ
ROHOVÉ FRÉZOVÁNÍ I PŘI OBTÍŽNÝCH PODMÍNKÁCH
OBRÁBĚNÍ



STABILNÍ ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ PŘI VYSOKÉM ZATÍŽENÍ



Přesné a levné 20° pozitivní
destičky pro obrábění
forem

Vysoká tuhost v důsledku
použití podložek ze
slnutého karbidu



Stopkové

Široký rozsah utvařečů třísky



UTVAŘEČ JL



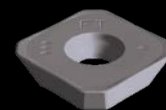
UTVAŘEČ JM



UTVAŘEČ JH



UTVAŘEČ JP



UTVAŘEČ FT

ASX 445

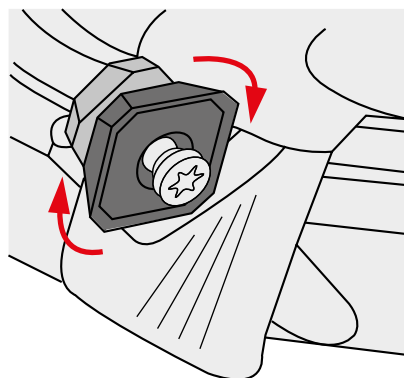
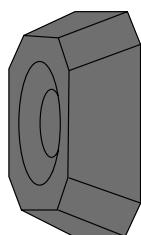
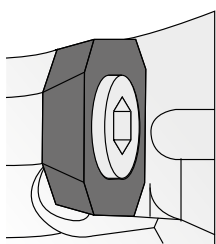
CHARAKTERISTIKY

STABILNÍ, VYSOCE PŘESNÉ TĚLESO S DLOUHOU ŽIVOTNOSTÍ

Podložka ze slinutého karbidu s AFI (Anti Fly Insert) mechanismem, patentovaným společností Mitsubishi, zaručuje stabilní řez i při vysokém zatížení.

Tělo nástroje je vyrobeno ze speciální slitiny, která zajišťuje vysokou pevnost při vysoké teplotě. Speciální povrchová úprava zlepšuje odolnost proti korozi.

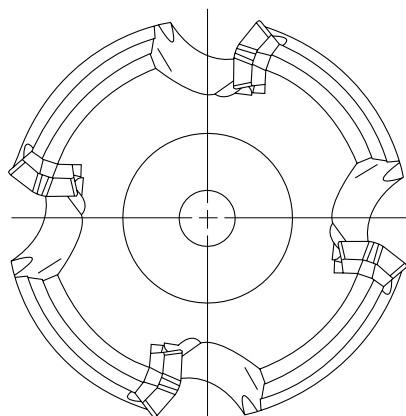
Nástroje ASX jsou osazeny šroubem upínanými destičkami, čímž je umožněno jejich snadné upínání při vysoké přesnosti polohy. Destičky lze otáčet již po částečném uvolnění šroubu, bez jeho demontáže.



EFEKTIVNÍ PRO RŮZNÉ APLIKACE OBRÁBĚNÍ

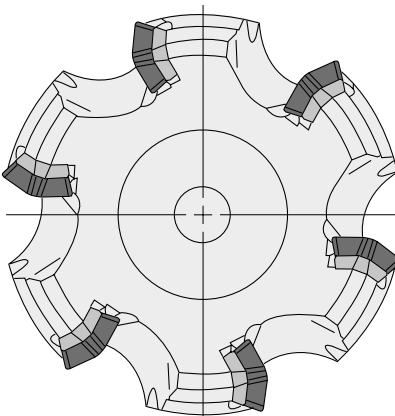
Typ s hrubou roztečí

1. První doporučení pro obrábění běžných a korozivzdorných ocelí.
2. Pro hluboký řez a vysoké rychlosti posuvu, kdy dochází k vytváření velkého objemu třísek.
3. Plynulý řez umožňuje frézování s delším přesahem.



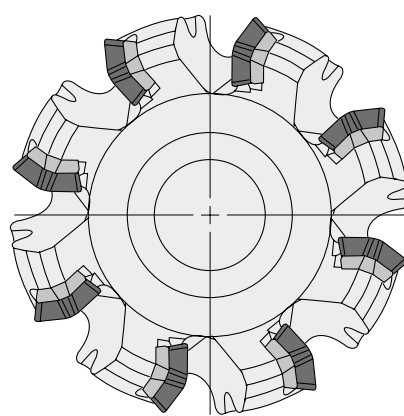
Typ s jemnou roztečí

1. První doporučení pro obrábění litin, kalených ocelí a žáruvzdorných slitin.
2. Pro mělký řez a nízké rychlosti posuvu, kdy dochází k vytváření malého objemu třísek.



Typ se zvlášť jemnou roztečí

1. První doporučení pro obrábění litin.
2. Pro obráběcí operace s malým objemem odváděné třísky a pokud je požadována vysoká rychlost posuvu stolu.

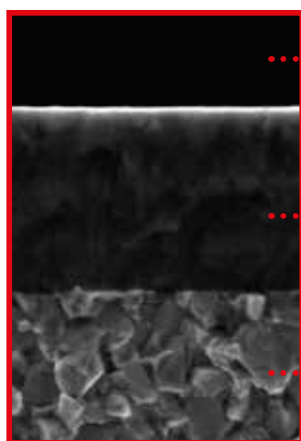


ASX 445

MATERIÁLY DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ

MP6100, MP7100, MP9100 – S KUMULOVANÝM POVLAKEM PVD Z (Al,Ti,Cr,N)

Mezi vlastnosti povlaků PVD patří houževnatost, nízký koeficient tření a vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků, opotřebení a teple. Výsledkem jsou houževnaté a přesné nástrojové materiály jako MP6100, MP7100 a MP9100.



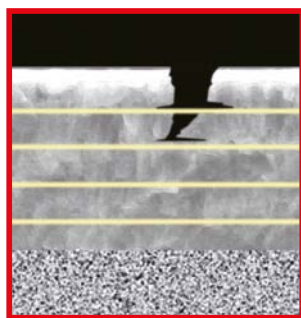
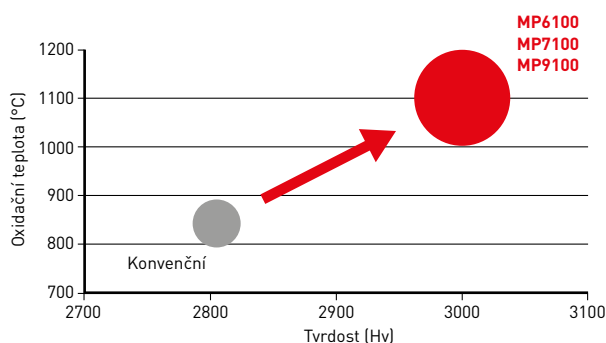
Vynikající odolnost
proti tvorbě nárůstků
díky nízkému
koeficientu tření

Kumulovaný povlak
PVD

Speciální substrát
ze slinutého karbidu

TOUGH-Σ

Kombinace několika inovativních technologií povlaků (PVD a vícevrstevných) zaručuje vynikající houževnatost.



Vícevrstvé povlaky
zabraňují průniku
jakýchkoli trhlin
substrátem.

* Grafické znázornění

ASX 445

MATERIÁLY DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ

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	MV1030	S30	MP9130	H30	VP15TF
P40			M40			K40		S40		H40	

* Pro obrábění běžných nebo korozivzdorných ocelí s vysokými požadavky na dokončený povrch použijte destičky z cermetu NX4545.

Stabilní řez: Nepřerušovaný řez, konstantní hloubka řezu, předem obrobený a bezpečně upnutý obrobek.

Nestabilní řez: Těžce přerušovaný řez, nepravidelná hloubka řezu, nízká tuhost upnutí obrobku.

MV1020

Tento nástrojový materiál má lepší odolnost proti opotřebení a teplotním šokům a rovněž dosahuje stabilního řezání při nebyvalých rychlostech řezání, především při obrábění oceli a tvárné litiny, tudíž se značně snižuje doba obrábění.

MV1030

Toto nové povlakování bohaté na hliník rovněž poskytuje vynikající odolnost proti opotřebení. Bezprecedentní výkon proti náhlému zlomení byl také realizován zejména při problematickém obrábění za mokra a při obrábění nerezových ocelí.

MP6120

Pro obecné frézování oceli.

MP6130

Pro přerušované frézování oceli.

MP7130

Pro obecné frézování korozivzdorné oceli.

MP7140

Pro nestabilní frézování nerezové oceli.

MC5020

Pro obecné frézování litiny.

MP9120

Pro obecné frézování HRSA a titanové slitiny.

MP9130

Pro přerušované a obecné frézování HRSA a titanové slitiny.

MX3030

Pro dokončování.

TF15

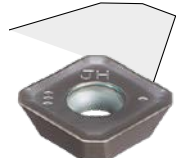
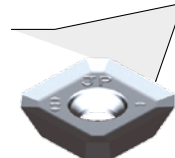
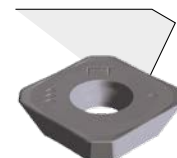
Pro obecné frézování hliníku.

VP15TF

Pro stabilní frézování, když je povlak kombinován se substrátem ze slinutého karbidu s vysokou odolností vůči opotřebení a lomu.

ASX 445

UTVAŘEČE PRO ŠIROKÝ ROZSAH APLIKACÍ

UTVAŘEČ JL	UTVAŘEČ JM	UTVAŘEČ JH	UTVAŘEČ JP	UTVAŘEČ FT
Utvařeč pro dokončovací až lehký řez	Utvařeč pro lehký až polotěžký řez	Utvařeč pro střední až těžký řez	Utvařeč pro hliníkové slitiny	Utvařeč pro hrubování litin
				
Vysoce přesné destičky s broušeným obvodem. Velký úhel čela zaručuje nízký rezný odpor.	Destičky vysoké třídy přesnosti M. Pro široký rozsah obráběných materiálů a rezných podmínek.	Destičky vysoké třídy přesnosti M. Pevný břit s vysokou odolností proti lomu.	Vysoce přesné destičky s broušeným obvodem. Velký úhel čela a zrcadlově leštěný povrch čela pro ostrý řez a vysokou odolnost proti tvorbě nárustků.	Destičky vysoké třídy M. Destičky s plochým čelem a vyšší odolností proti lomu.
Tuhost obrobku je nízká	Univerzální obrábění	Přerušovaný řez. Odstraňování povlaku	Univerzální obrábění hliníkových slitin.	Pro přesné hrubování litin s okujemi.

ŘADA MV1000

POVLAKOVANÝ KARBIDOVÝ NÁSTROJOVÝ MATERIÁL PRO FRÉZOVÁNÍ

LEPŠÍ ODOLNOST PROTI OPOTŘEBENÍ

Zavedením nově vyvinuté technologie povlakování bohaté na hliník, (Al,Ti)N s vysokým poměrem obsahu Al vykazuje velmi vysokou tvrdost. To velmi zlepšuje oxidaci a odolnost proti opotřebení.

ZVÝŠENÁ ODOLNOST PROTI TEPLOTNÍM ŠOKŮM

Extrémní tepelná odolnost této nové řady dosahuje úžasné stability nejen při suchém řezání, ale také při mokřém řezání, kde jsou břitové destičky obvykle náchylné k tepelnému praskání.



VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST PROTI NAVAŘOVÁNÍ

Hladký povrch.

VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST PROTI OPOTŘEBENÍ

Nově vyvinutý povlak Al-Rich.

VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST PROTI VYLAMOVÁNÍ PRO STABILNÍ OBRÁBĚNÍ

Nově vyvinuté pojivo.

ODOLNOST PROTI LOMU PRO MAXIMÁLNÍ STABILITU

Mimořádný substrát ze slinutého karbidu.

Grafické znázornění



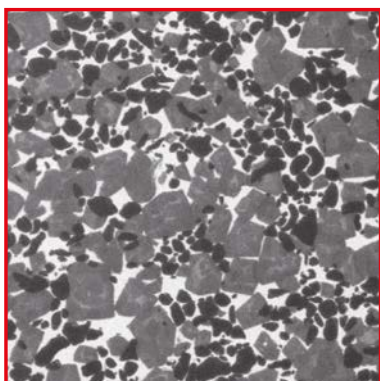
MX3030

NOVÝ CERMETOVÝ MATERIÁL PRO ŠIRŠÍ ROZSAH APLIKACÍ

Umožňuje vynikající dokončení povrchu dokonce i při vysoce efektivních podmínkách obrábění.

ZDOKONALENÁ EFEKTIVITA OBRÁBĚNÍ DÍKY ZACHOVÁNÍ VYNIKAJÍCÍ KVALITY POVRCHU DOKONCE I PŘI VELKÝCH HLOUBKÁCH ŘEZU

Cermet má nízkou afinitu se železem, vynikající tepelnou stabilitu a odolnost vůči oxidaci a je proto vhodným nástrojovým materiálem pro dokončování povrchu. Nicméně nemá stejnou pevnost spoje jako slinutý karbid, což vytváří problém kompenzovat odolnost proti lomu. MX3030 řeší tento problém vyšší tepelnou vodivostí než běžné produkty a má vynikající odolnost proti tepelnému praskání. Tudíž je možné omezit opotřebení a zachovat vysokou kvalitu dokončení povrchu. Vzhledem k tomu, že MX3030 má vynikající houževnatost, je možné zlepšit efektivitu obrábění dokonce i u velkých hloubek řezu.



MX3030

Jako pojiva se používá speciální slitina



Zvýšená odolnost proti lomu

V substrátu je použita vysoká tvrdost částic sloučeniny Ti



Vysoká odolnost proti opotřebení



ASX 445



UPÍNANÉ NA TRN

P M K N S H

ø50, ø63



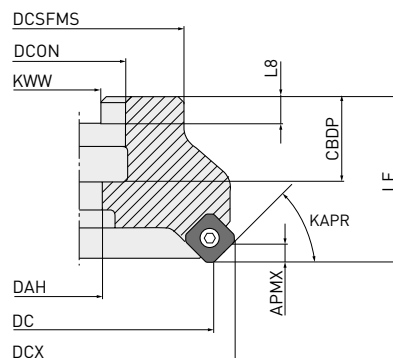
>ø80



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

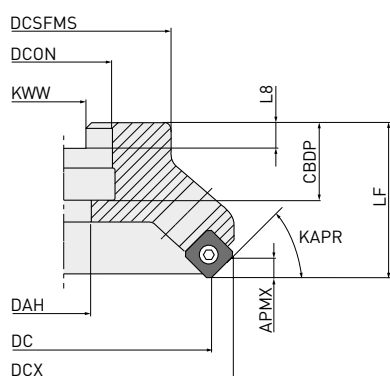
1

ø50
ø63



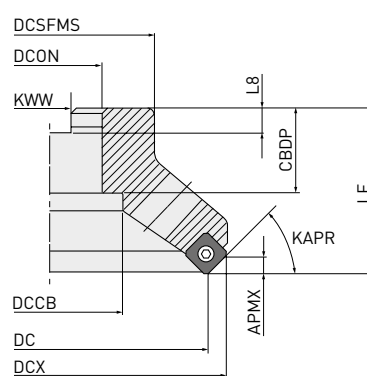
2

ø80
ø100



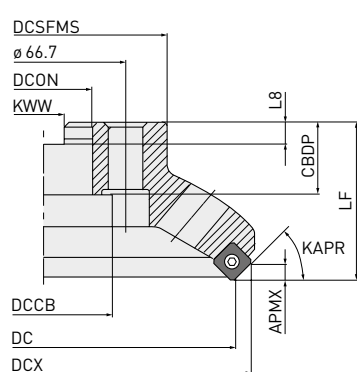
3

ø125



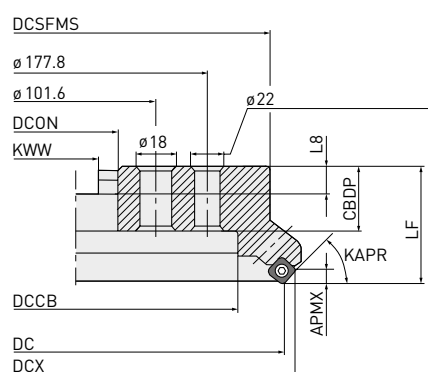
4

ø160



5

ø200
ø250
ø315



Pouze pravostranný držák nástroje.

ASX 445 – UPÍNANÉ NA TRN

Objednáací kód	Sklad		CICT	APMX	DC	DCON	DCX	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Typ
	R	L														
HRUBÁ ROZTEČ																
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
JEMNÁ ROZTEČ																
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
VELMI JEMNÁ ROZTEČ																
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

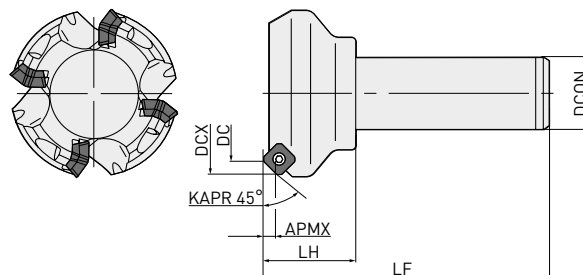
ASX 445

STOPKOVÉ

P M K N S H



1



Pouze pravostranný držák nástroje.

Objednací kód	Sklad	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

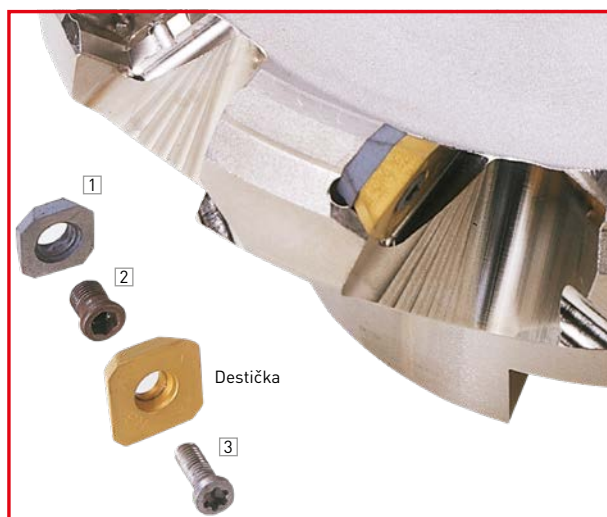
1/1

14

NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku			*		*		
	Podložka	Šroub podložky		Upínací šroub		Klíč (destička)	Klíč (podložka)
ASX445	STASX445N	WCS503507H		TPS35		TIP15T	HKY35R

* Upínací moment (N • m): WCS503507H = 5.0, TPS35 = 3.5



- Klíč:**
Nástroj ASX445 využívá upínací šroub TORXPLUS. Přiložený klíč je určen pro použití výhradně s tímto šroubem. Chcete-li zajistit účinnost šroubu TORXPLUS, použijte pouze přiložený klíč.
- Šestihranný klíč:**
Přiložený šestihranný klíč je určen pro použití se sedlem a podložkou. Rozměr klíče je 3.5 mm.
- Náhradní díly:**
Používejte pouze originální díly dodané při nákupu. Při použití jiných dílů nelze zajistit výkon a bezpečnost.

ASX 445

DESTIČKY

Objednací kód	Třída	Honování	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	NEW	MV1020	NEW	MV1030	NEW	MX3030	VP15TF	VP30RT	VP45N	NX4545	HT110	IC	S	BS	RE	Geometrie
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	—	

*** Pokyny pro používání utvařeče JP**

1. Utvářec JP má ostré řezné hrany. Při manipulaci noste rukavice.
2. Při obrábění hliníkových slitin, může docházet k přivařování k řezné hraně, které často vede k závadě destičky.
3. Doporučuje se mokré obrábění.

ASX 445

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc						
				ft	ft	ft			
P	Nízkouhlíkové oceli ≤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							
		MP6130	240 [190–290]						
		VP30RT	230 [180–280]						
		MX3030	180 [130–250]						
		NX4545	180 [130–230]						
		P	180–280HB						
F7030	250 [200–300]								
MV1030	235 [170–300]								
MP6120	220 [170–270]								
VP15FT									
MP6130	200 [150–230]								
VP30RT	150 [120–180]								
MX3030	150 [120–180]								
NX4545	150 [120–180]								
P	Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli			MV1020	180 [100–250]	0.15 [0.1–0.2]	JL	0.2 [0.1–0.3]	JM
		F7030	180 [130–230]						
		MV1030	165 [100–230]						
		MP6120	140 [100–180]						
		VP15FT							
		MP6130	120 [90–150]						
		VP30RT	100 [80–160]						
		MX3030	100 [80–160]						
		NX4545	100 [80–160]						
		M	Korozivzdorné oceli ≤270HB	MP7130					
MV1030	220 [170–270]								
VP15TF									
MP7140	200 [150–250]								
VP30RT									
MX3030	150 [120–180]								
NX4545	150 [120–180]								
K	Šedé litiny Tvárné litiny	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 JH — 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				
		MX3030	130 [100–160]						
		MV1020	220 [80–350]	0.15 [0.1–0.2]					
		MV1030	110 [80–150]						
MC5020	110 [80–150]	—	—						
N	Hliníkové slitiny	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
		S	Titanové slitiny	MP9120	50 [40– 60]	0.15 [0.1–0.2]	JL	0.2 [0.1–0.3]	JM
VP15TF									
MP9130	45 [30– 55]								
Žáruvzdorné slitiny	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								
H	Kalené oceli	MP9130	35 [15– 45]	0.10 [0.05–0.15]		0.15 [0.1–0.2]		0.2 [0.1–0.3]	
		VP15TF	80 [60–100]						

ASX 445

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY PŘI POUŽITÍ DESTIČKY WIPER

	Nástrojový materiál	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. Doporučená hloubka řezu (ap) je 0.2 – 0.5 mm a posuv na zub (fz) je do 0.2 mm/zub.

ASX 400



UPÍNANÉ NA TRN

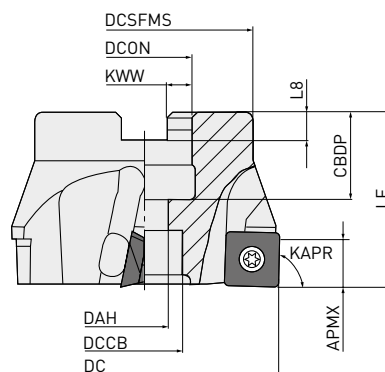
P M K N S H



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

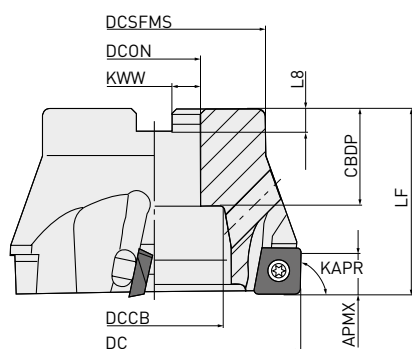
1

ø50
ø63



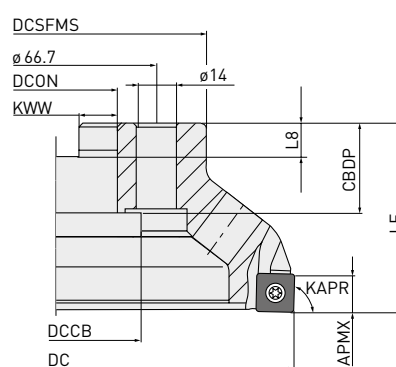
2

ø80
ø100
ø125



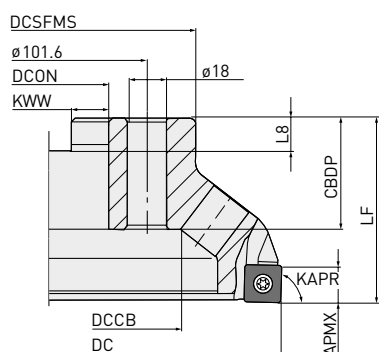
3

ø160



4

ø200
ø250



Pouze pravostranný držák nástroje.

ASX 400 – UPÍNANÉ NA TRN

Objednáací kód	Sklad													
	R	CICT	APMX	DC	DCON	LF	CBDP	DAH	DCCB	DCSFMS	KWW	L8	WT	Typ
HRUBÁ ROZTEČ														
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
JEMNÁ ROZTEČ														
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
VELMI JEMNÁ ROZTEČ														
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

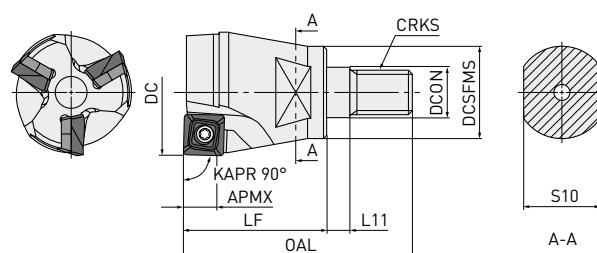


ŠROUBOVANÉ NA TRN

P M K N S H



1



Pouze pravostranný držák nástroje.

Objednáací kód	Sklad	CICT	APMX	DC	DCON	LF	DCSFMS	OAL	CRKS	L11	WT	S10	Typ
	R												
ASX400R322M16	●	3	10	32	17	42	29	65	M16	6	0.3	22	1
1/													

1/1

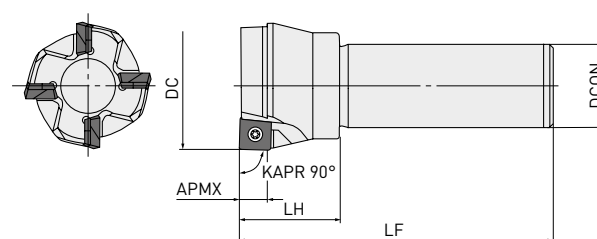


STOPKOVÉ

P M K N S H



1



Pouze pravostranný držák nástroje.

Objednáací kód	Sklad	CICT	APMX	DC	DCON	LF	LH	Typ
	R							
HRUBÁ ROZTEČ								
ASX400R403S32	★	3	10	40	32	125	40	1
JEMNÁ ROZTEČ								
ASX400R504S32	★	4	10	50	32	125	40	1
ASX400R635S32	★	5	10	63	32	125	40	1
1/								

1/1



* Upínací moment (N • m): WCS503507H = 5.0, TPS35 = 3.5

DETIČKY

● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

ASX 400

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc			
P	Nízkouhlíkové oceli ≤180HB	MV1020 300 (200–400)	0.18 (0.08–0.28)			
		F7030 280 (210–350)				
		MV1030 275 (200–350)				
		MP6120 250 (200–300)				
		VP15FT				
		MP6130 240 (190–290)				
		VP30RT 230 (180–280)				
		MX3030 180 (130–250)				
P	180–280HB	NX4545 180 (130–230)	0.15 (0.07–0.23)			
		MV1020 260 (170–350)				
		F7030 250 (200–300)				
		MV1030 235 (170–300)				
		MP6120 220 (170–270)				
		VP15FT				
		MP6130 180 (150–230)				
		VP30RT 150 (120–180)				
	Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	MX3030 150 (120–180)	0.13 (0.06–0.20)			
		NX4545 150 (120–180)				
		MV1020 180 (100–250)				
		F7030 180 (130–230)				
		MV1030 165 (100–230)				
		MP6120 140 (100–180)				
		VP15FT				
		MP6130 120 (90–150)				
M	Korozivzdorné oceli ≤270HB	VP30RT 100 (80–160)	0.10 (0.05–0.15)			
		MX3030 100 (80–160)				
		NX4545 100 (80–160)				
		MV1030				
		MP7130 220 (170–270)				
		VP15TF				
		MP7140 200 (150–250)				
		VP30RT				
K	Šedé litiny Tvárné litiny	MX3030 150 (120–180)	0.15 (0.07–0.23)			
		NX4545 150 (120–180)				
		MV1020 240 (130–350)				
		MC5020 200 (150–250)				
		MV1030 190 (130–250)				
		VP15TF 180 (130–230)				
		MX3030 150 (120–180)				
		VP15TF				
N	Hliníkové slitiny	MP9120 50 (40– 60)	0.12 (0.05–0.20)			
		VP15TF				
		MP9130 45 (30– 55)				
		VP15TF				
S	Titanové slitiny	MP9120 40 (20– 50)	0.12 (0.05–0.20)			
		VP15TF				
		MP9130 35 (15– 45)				
		VP15TF				
H	Žáruvzdorné slitiny	MP9120 40 (20– 50)	0.12 (0.05–0.20)			
		VP15TF				
H	Kalené oceli 40–55HRC	MP9130 35 (15– 45)	0.10 (0.05–0.20)			
		VP15TF 80 (60–100)				

1/1

1. Otáčky (min⁻¹) = (1000 x řezná rychlost) ÷ (3.14 x DC)

2. Rychlost posuvu stolu (mm/min) = posuv na zub x počet zubů x otáčky nástroje

ASX 400

POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ DESTIČEK

POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ UTVAŘEČE JP

- Utvařeč JP má ostré hrany. Proto při manipulaci používejte rukavice.
- Při obrábění hliníkových slitin se na břitu tvoří nárůstky, které mohou vést k poškození destičky.
Pro odstranění tohoto problému se doporučuje použití řezné kapaliny.

POKYNY PRO POUŽITÍ DESTIČEK WIPER



- Destičky wiper pro ASX400 mají jednu špičku.
- Při instalování destičky wiper umístěte destičku tak, aby malé zkosení bylo umístěno podle zobrazení.
- Okrajová řezná hrana destičky wiper je nastavena více zpět než obecné destičky. Dejte pozor na opotřebení destičky za destičkou wiper.
- Při používání destičky wiper, nastavte následující standardní podmínky.
Hloubka řezu (ap) < 0.5 mm,
posuv u jednoho zubu (fz) < 0.2 mm/z.

POZNÁMKY

POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

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

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B188CZ 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.03