
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA
DI APPLICAZIONI



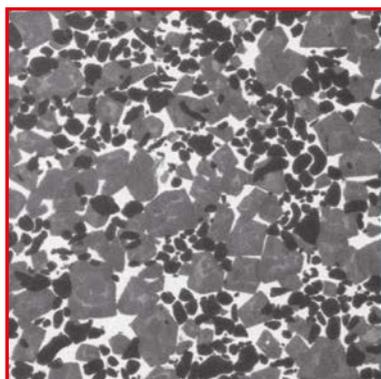
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI

Consente eccellenti finiture superficiali anche in condizioni di lavorazione ad alta efficienza.

MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA DI LAVORAZIONE MANTENENDO FINITURE SUPERFICIALI ECCELLENTI ANCHE A ELEVATE PROFONDITÀ DI TAGLIO

Il cermet ha una bassa affinità con il ferro, eccellente stabilità termica e resistenza all'ossidazione, ed è quindi un grado adatto per la finitura. Tuttavia, non presenta la stessa forza di adesione del metallo duro. Da qui il problema di compensare la resistenza alla rottura. MX3030 risolve questa sfida grazie a una conduttività termica più elevata rispetto ai prodotti convenzionali e ad un'eccellente resistenza alle fessurazioni termiche. In questo modo è possibile eliminare l'usura e mantenere finiture superficiali di alta qualità. Inoltre, poiché MX3030 ha un'eccellente tenacità, è possibile ottenere una migliore efficienza di lavorazione anche a elevate profondità di taglio.



MX3030

Per il materiale legante viene utilizzata una lega speciale



Le proprietà di resistenza alla rottura sono aumentate

Nel substrato vengono utilizzate particelle di composto Ti ad elevata durezza



Elevate proprietà di resistenza ad usura

ACCIAIO DOLCE FE 360 CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI

Materiale	Fe430B
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/giro)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco, 8 inserti, Taglio al centro, Dopo una lunghezza di taglio di 8 m



MX3030



Convenzionale

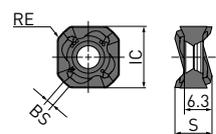
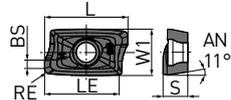
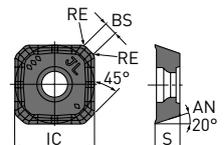
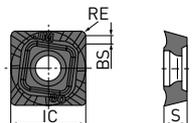
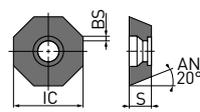
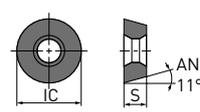
MX3030

INSERTI

P	Acciaio	◆
M	Acciaio inossidabile	◆
K	Ghisa	◆

Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.

Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso

Codice ordinazione	Direzione di taglio	Classe	Preparazione del tagliente	MX3030	IC	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
SNGU140812ANER-L	R	G	E	●								WSX445
SNGU140812ANER-M	R	G	E	●								
SNMU140812ANER-M	R	M	E	●	14.0	—	—	—	8.4	1.5	1.2	
SNGU140812ANEL-L	L	G	E	★								
SNGU140812ANEL-M	L	G	E	★								
SNMU140812ANEL-M	L	M	E	★								
NEW AOMT123604PEER-M	R	M	E	●	—	12.0	10	6.6	3.6	1.6	0.4	APX3000
NEW AOMT123608PEER-M	R	M	E	●	—	12.0	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
												
SEET13T3AGEN-JL	—	E	E	●	13.4	—	—	—	3.97	1.9	1.5	ASX445
SEMT13T3AGSN-JM	—	M	S	●	13.4	—	—	—	3.97	1.9	1.5	
												
SOET12T308PEER-JL	R	E	E	●	12.7	—	—	—	3.97	1.4	0.8	ASX400
SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●	12.7	—	—	—	3.97	1.4	0.8	
												
OEMX12T3ETR1	R	M	T	★	12.7	—	—	—	3.97	1.0	—	OCTACUT
OEMX1705ETR1	R	M	T	★	17.0	—	—	—	5.0	1.4	—	
												
RPMW10T3M0E	—	M	E	★	10.0	—	—	—	3.97	—	—	BRP
RPMW1204M0E	—	M	E	★	12.0	—	—	—	4.76	—	—	
												

1/2

(10 inserti per confezione)

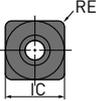
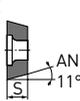
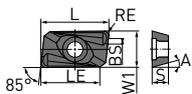
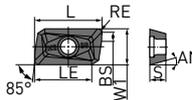


MX3030 – INSERTI

P	Acciaio	◆
M	Acciaio inossidabile	◆
K	Ghisa	◆

Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.

Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso

Codice ordinazione	Direzione di taglio	Classe	Preparazione del tagliente	MX3030	IC	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
SPMW090304	—	M	T	★	9.525	—	—	—	3.18	—	0.4	CESP, SFSP, CGSP   
SPMW090308	—	M	T	★	9.525	—	—	—	3.18	—	0.8	
SPMW120304	—	M	T	★	12.7	—	—	—	3.18	—	0.4	
SPMW120308	—	M	T	●	12.7	—	—	—	3.18	—	0.8	
APMT1135PDER-H1	R	M	E	★	—	11.25	9	6.35	3.5	1.5	0.4	BAP300  
APMT1135PDER-H2	R	M	E	★	—	11.25	9	6.35	3.5	1.2	0.8	
APMT1135PDER-M2	R	M	E	★	—	11.18	9	6.35	3.5	1.2	0.8	
APMT1604PDER-H2	R	M	E	★	—	17.11	14	9.525	4.76	1.4	0.8	BAP400, SRM2  
APMT1604PDER-M2	R	M	E	★	—	17.10	14	9.525	4.76	1.4	0.8	

2/2

(10 inserti per confezione)



MX3030

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Durezza	Tipo di fresa	Inserti	Vc	ft			
								
P Acciaio dolce	≤180 HB	WSX445	L, M	180 (130 – 230)	0.15			
		APX3000	M	160 (120 – 200)	0.15			
		ASX445	JL	180 (130 – 250)	0.15			
		ASX445	JM	180 (130 – 250)	0.2			
		ASX400	JL	180 (130 – 250)	0.15			
		ASX400	JM	180 (130 – 250)	0.18			
		OCTACUT	—	180 (100 – 250)	0.2			
		BAP	H	160 (120 – 200)	0.1			
		BRP	—	180 (130 – 250)	0.30*			
P Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280 HB	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15			
		APX3000	M	140 (100 – 180)	0.15			
		ASX445	JL	150 (120 – 180)	0.15			
		ASX445	JM	150 (120 – 180)	0.2			
		ASX400	JL	150 (120 – 180)	0.13			
		ASX400	JM	150 (120 – 180)	0.15			
		OCTACUT	—	120 (80 – 160)	0.2			
		BAP	H	120 (100 – 160)	0.08			
		BRP	—	150 (120 – 180)	0.30*			
		CESP, CFSP, CGSP	—	130 (100 – 160)	0.2	0.4		
		M Acciaio inossidabile	280 – 350 HB	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15	
				APX3000	M	100 (80 – 160)	0.15	
				ASX445	JL	100 (80 – 160)	0.15	
ASX445	JM			100 (80 – 160)	0.2			
ASX400	JL			100 (80 – 160)	0.1			
ASX400	JM			100 (80 – 160)	0.13			
OCTACUT	—			100 (80 – 160)	0.2			
BAP	—			100 (80 – 160)	0.08			
BRP	—			100 (80 – 160)	0.30*			
K Ghisa Ghisa sferoidale	≤500 MPa	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15			
		APX3000	M	120 (80 – 140)	0.15			
		ASX445	JL	130 (100 – 160)	0.15			
		ASX445	JM	130 (100 – 160)	0.2			
		ASX400	JL	150 (120 – 180)	0.15			
		ASX400	JM	150 (120 – 180)	0.18			
		BAP	H	100 (80 – 120)	0.1			
		BRP	—	150 (120 – 180)	0.30*			

1/1

* Avanzamento al dente ad una profondità di taglio di 3 mm.

1. Per APX3000, l'avanzamento è per un diametro di taglio (DC) compreso tra 12 e 16 mm, profondità di taglio (ae) ≤ DC x 0.25 e ap ≤ 4 mm.

MX3030

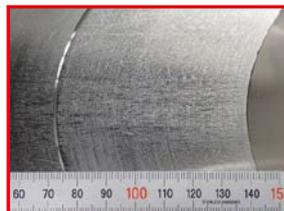
PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI NELLA LAVORAZIONE DI ACCIAIO LEGATO 42CRM04

I gradi MX3030 hanno prodotto un'eccellente finitura superficiale con segni di lavorazione uniformi e solo una leggera opacità.

Materiale	42CrMo4
Utensile	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco

Ra 0.5105 μm Rz 3.1582 μm



MX3030

Ra 0.5320 μm Rz 3.8950 μm



Convenzionale

FILIALI EUROPEE

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
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

DISTRIBUITO DA:

□

□

└

└

B2801 

Publicata da: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04 - V1