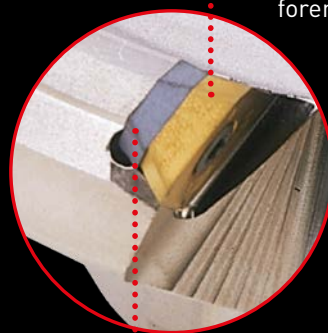


ŘADA ASX

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
sliutého karbidu



Stopkové

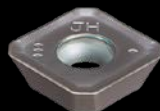
Široký rozsah utvařečů třísky



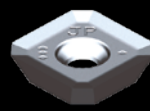
UTVAŘEČ JL



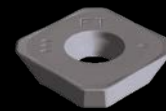
UTVAŘEČ JM



UTVAŘEČ JH



UTVAŘEČ JP



UTVAŘEČ FT

ASX 445

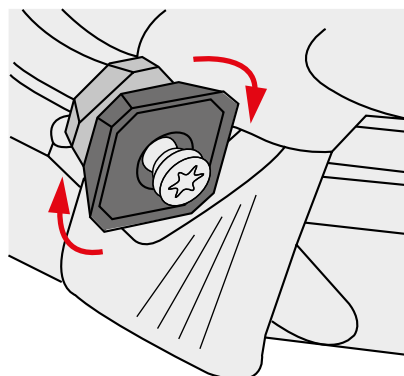
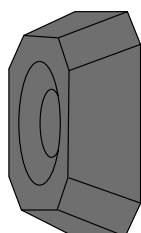
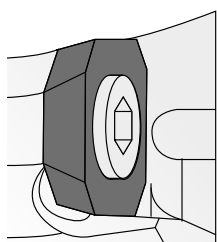
CHARAKTERISTIKY

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 upínacími 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

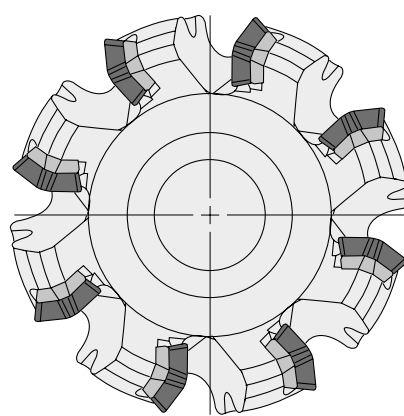
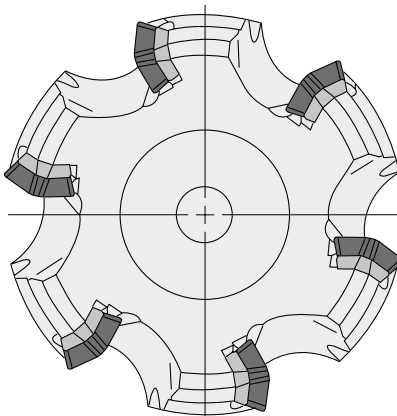
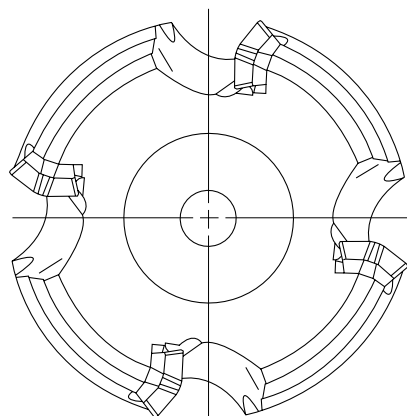
1. První doporučení pro obrábění běžných a korozivzdorných ocelí.
2. Pro hluboký řez a vysoké rychlosti posuvu, kdy dochází k vytváření velkého objemu třísek.
3. Plynulý řez umožňuje frézování s delším přesahem.

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.

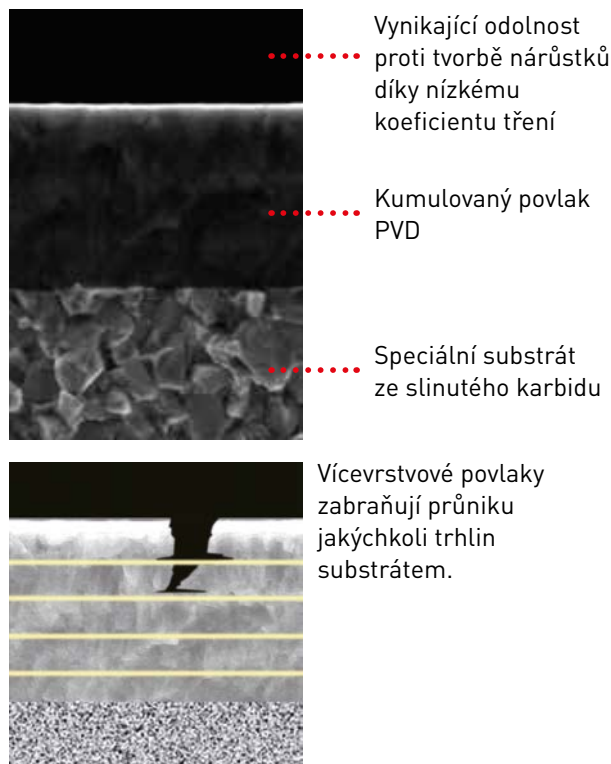


ASX 445

MATERIÁLY DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ

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

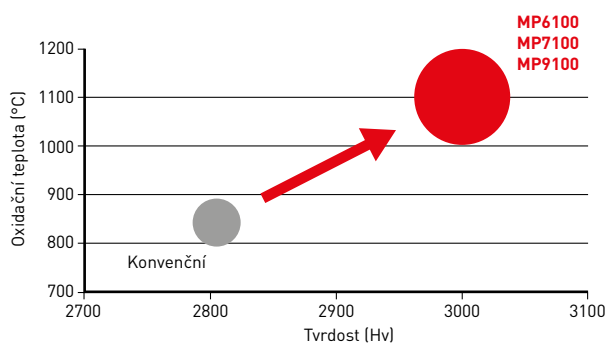
Mezi vlastnosti povlaků PVD patří houževnatost, nízký koeficient tření a vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků, opotřebení a teple. Výsledkem jsou houževnaté a přesné nástrojové materiály jako MP6100, MP7100 a MP9100.



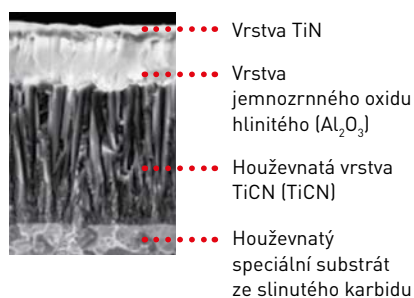
* Grafické znázornění

TOUGH-Σ

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

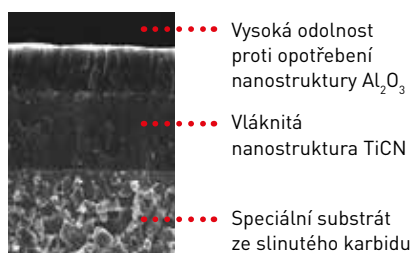


F7030



Kombinace houževnatého slinutého karbidu vysoce odolného proti praskání a lomu, s povlakem CVD zaručujícím vynikající odolnost proti opotřebení, umožňuje vysoce výkonné obrábění běžných a korozivzdorných ocelí při suchém i mokřém obrábění.

MC5020



Díky vysoké odolnosti proti opotřebení a vynikající odolnosti proti lomu je model MC5020 ideální pro frézování litin.

MIRACLE® VP15TF

Stabilní řezné vlastnosti jsou zaručeny, když je povlak kombinován se substrátem ze slinutého karbidu vysoce odolným proti opotřebení a lomu.

MIRACLE® VP30RT

Ideální pro těžce přerušovaný řez korozivzdorné a běžné oceli díky vynikající odolnosti proti lomu.

ASX 445

MATERIÁLY DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ


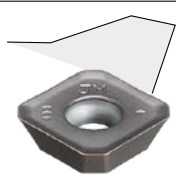
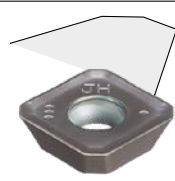
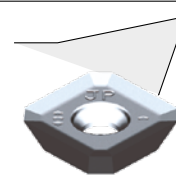
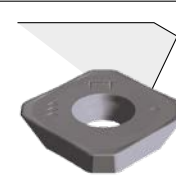
P		M		K		N		S		H
P10	MP6120/ VP15TF	M10	MP7130/ VP15TF	K10	MC5020	N10		S10	MP9120/ VP15TF	H10
P20	MP6130	M20	MP7130/ VP15TF	K20	MC5020	N20	HT10	S20	MP9120/ VP15TF	H20
P30		M30	MP7140/ VP30RT	K30		N30		S30	MP9130	H30
P40		M40		K40		N40		S40		H40

* 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.

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.

ASX 445



UPÍNANÉ NA TRN

P M K N S H

ø50, ø63



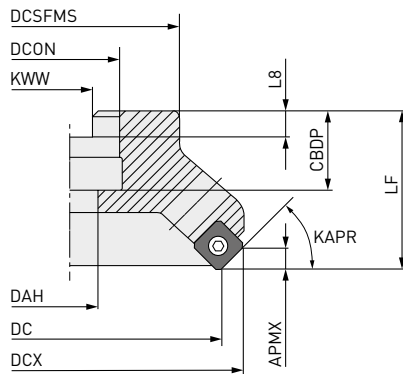
>ø80



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

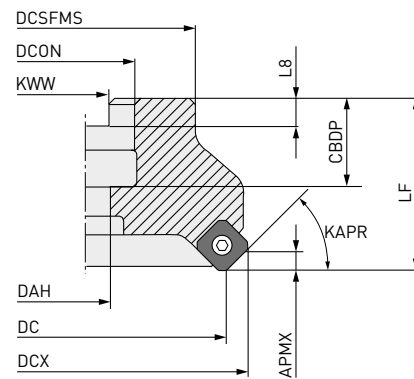
2

ø80
ø100



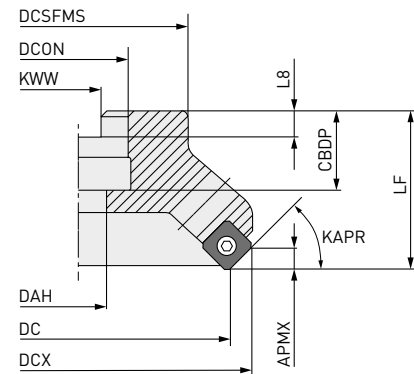
1

ø50
ø63



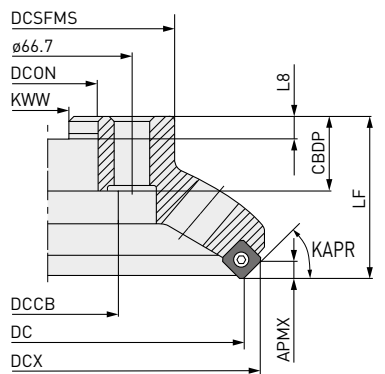
3

ø125



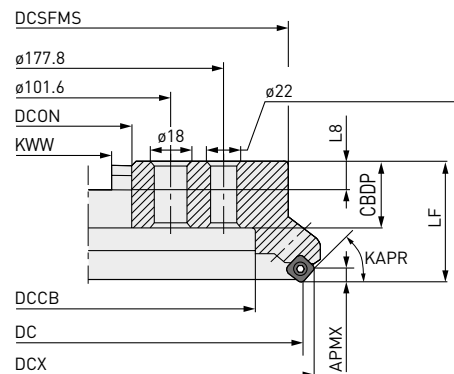
4

ø160



5

ø200
ø250
ø315



Pouze pravostranný držák nástroje.

ASX 445

Objednací 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

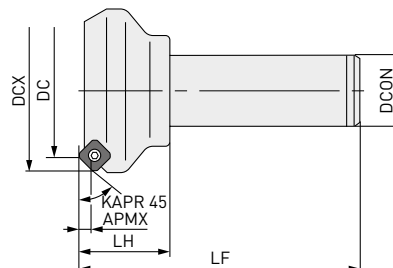
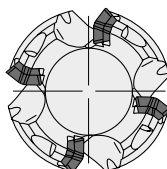
ASX 445



STOPKOVÉ



1



Pouze pravostranný držák nástroje.

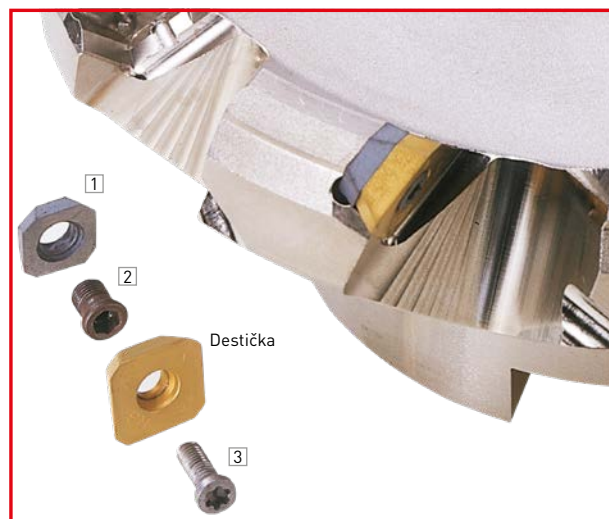
Objednací kód	Sklad	CICT	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH
	R							
ASX445R503S32	★	3	6	50	32	63.0	125	40
ASX445R634S32	★	4	6	63	32	75.9	125	40

11

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. Příložený klíč je určen pro použití výhradně s tímto šroubem.
Chcete-li zajistit účinnost šroubu TORXPLUS, použijte pouze příložený klíč.
- Šestihranný klíč:**
Příložený 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

P	Oceli	●	●	✱																
M	Korozivzdorné oceli	●			●	✱														
K	Litiny		●																	
N	Neželezné materiály																			
S	Žárovzdorné slitiny, titan						●	✱												
H	Kalené oceli																			

Řezné podmínky :

●: Stablní řez ●: Univerzální obrábění

✱: Nestablní řez

Honování:

E: Zaoblení F: Ostrá hrana S: Srážení hran + zaoblení

T: Srážení hran Z: Stablní

Objednací kód	Třída	Honování	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	MV1020	MV1030	VP15TF	VP30RT	VP45N	NX4545	HT110	IC	S	BS	RE	Geometrie Pouze pravá destička.
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. Utvařeč 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 mokrá obrábění.



ASX 445

DESTIČKY

DESTIČKY WIPER

Objednací kód	Třída	Honování	MC5020	VP15TF	NX2525	VP25N	HT105T	MB710	MD220	L	LE	W1	S	BS	RE	Řezné podmínky :		Honování:		Geometrie Pouze pravá destička.	
																●	●	E	F		S
WEEW13T3AGER8C	E	E	●	●			●			16.6	—	16.48	3.97	7.5	1.5		●	●	E	F	
WEEW13T3AGTR8C	E	T			●	●				16.6	—	16.48	3.97	7.5	1.5		●	●	E	T	
WEEW13T3AGFR3C	E	F						●		16.6	1.8	16.48	3.97	3.0	1.5		●	●	E	F	
WEEW13T3AGTR3C	E	T						●		16.6	1.8	16.48	3.97	3.0	1.5		●	●	E	T	

1. Destičky wiper mají jednotlivé břity.
2. CBN materiál MB710 je pro litinu.
3. PCD materiál MD220 je pro hliníkovou slitinu.



POKYNY PRO POUŽITÍ DESTIČEK WIPER



Obr.1






Obr.2

1. Tyto destičky wiper mají jednu špičku.
2. Nainstalujte destičku tak, aby řezná hrana byla umístěna jak je ukázáno na obr. 1.
Neinstalujte destičku wiper jak je ukázáno na obr. 2. (Destička by se mohla poškodit příliš těžkým řezným zatížením.)
3. Doporučená hloubka řezu je $ap = 0.2 - 0.5$ (mm). (Buďte opatrní u řezného zatížení, když je hloubka řezu větší než je doporučeno.)
4. Hlavní řezná hrana destičky wiper je nastavena více uvnitř než u běžné destičky.
To je proto, aby se předešlo těžkému zatížení destičky wiper. (Aby se zabránilo zlomení, nastavte posuv menší než 0.2 mm/z.)
5. Vynikající jakosti povrchu lze dosáhnout s jednou destičkou wiper.
6. Když je posuv u jedné otáčky větší než šířka hrany wiper, nainstalujte 2 nebo více destiček wiper stejnoměrně umístěných uvnitř řezného tělesa.

ASX 445

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc	L		R		H	
				ft		ft		ft	
P Nízkouhlikové oceli	≤180HB	F7030	280 (210–350)	0.15 (0.1–0.2)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.3 (0.2–0.4)	JH
		MP6120	250 (200–300)						
		VP15FT	240 (190–290)						
		MP6130	230 (180–280)						
		VP30RT	180 (130–230)						
		NX4545	—						
P Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	180–280HB	F7030	250 (200–300)	0.15 (0.1–0.2)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.3 (0.2–0.4)	JH
		MP6120	220 (170–270)						
		VP15FT	200 (150–230)						
		MP6130	150 (120–180)						
		VP30RT	150 (120–180)						
		NX4545	—						
P Legované nástrojové oceli	280–350HB	F7030	180 (130–230)	0.15 (0.1–0.2)	JL	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.3 (0.2–0.4)	JH
		MP6120	140 (100–180)						
		VP15FT	120 (90–150)						
		MP6130	100 (80–160)						
		VP30RT	100 (80–160)						
		NX4545	—						
M Korozivzdorné oceli	≤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
		VP15TF	200 (150–250)						
		MP7140	150 (120–180)						
		VP30RT	—						
K Šedé litiny Tvárné litiny	Pevnost v tahu <450MPa	MC5020	200 (150–250)	—	—	0.2 (0.1–0.3)	JM	0.3 (0.2–0.4)	JH/FT
	Pevnost v tahu >450MPa	VP15TF	180 (130–250)	0.15 (0.1–0.2)	JL				JH
		MC5020	110 (80–150)	—	—				JH/FT
		—	—	—	—				—
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	0.3 (0.2–0.4)
VP15TF	45 (30– 55)								
MP9130	40 (20– 50)								
S 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	35 (15– 45)						
H Kalené oceli	40–55HRC	VP15TF	80 (60–100)	0.10 (0.05–0.15)	JL	0.15 (0.1–0.2)	JM	0.2 (0.1–0.3)	JH

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 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)
	MC5020	
K	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

90°
KAPR



UPÍNANÉ NA TRN

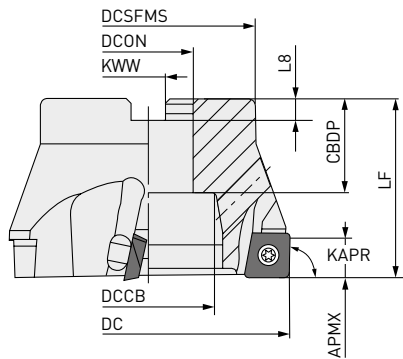
P M K N S H



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

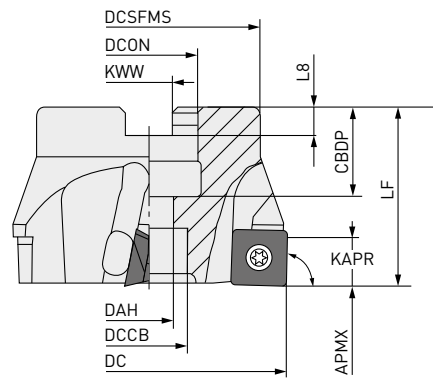
2

ø80
ø100
ø125



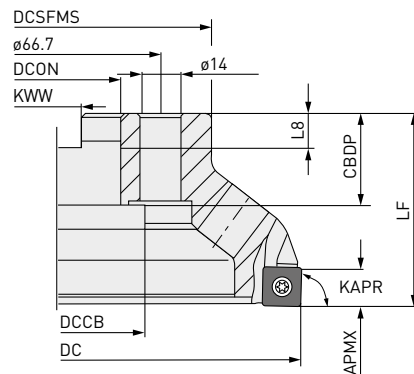
1

ø50
ø63



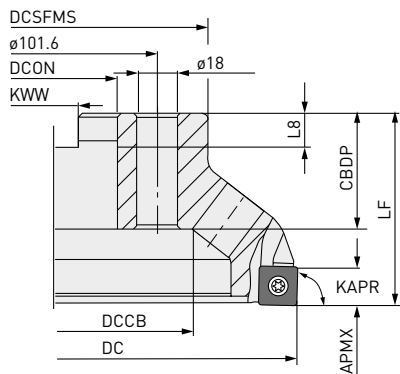
3

ø160



4

ø200
ø250



Pouze pravostranný držák nástroje.

ASX 400

UPÍNANÉ NA TRN

Objednací 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

ASX 400

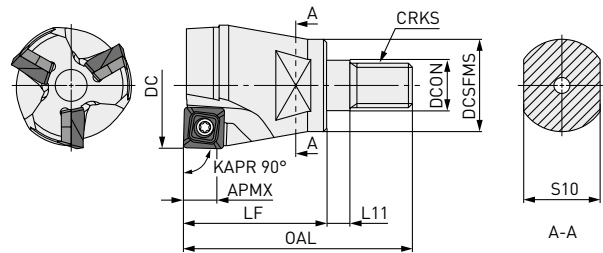


ŠROUBOVANÉ NA TRN

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

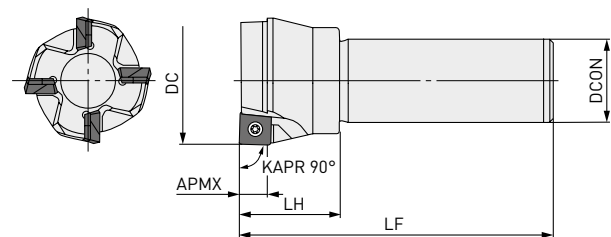


STOPKOVÉ

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



























ASX 400

NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku	 	 	*  	* 	
	Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Klíč (destička)	Klíč (podložka)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

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

DESTIČKY

P	Oceli																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ASX 400

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc	L		R		H					
				ft		ft		ft					
Nízkouhlíkové oceli	≤180HB	F7030	280 (210–350)	0.18 (0.08–0.28)	JL	0.20 (0.10–0.30)	JM	0.25 (0.10–0.35)	JH				
		MP6120	250 (200–300)						JH/FT				
		VP15FT							JH				
		MP6130	240 (190–290)						—	—			
		VP30RT	230 (180–280)						—	—			
NX4545	180 (130–230)	0.15 (0.07–0.23)	0.18 (0.10–0.28)	—	—								
Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	180–280HB	F7030	250 (200–300)	0.15 (0.07–0.23)	JL	0.18 (0.10–0.28)	JM	0.20 (0.10–0.30)	JH				
		MP6120	220 (170–270)						JH/FT				
		VP15FT							JH				
		MP6130	180 (150–230)						—	—			
		VP30RT	150 (120–180)						—	—			
NX4545	150 (120–180)	0.13 (0.06–0.20)	0.15 (0.10–0.25)	—	—								
Korozivzdorné oceli	≤270HB	F7030	180 (130–230)	0.13 (0.06–0.20)	JL	0.15 (0.10–0.25)	JM	0.18 (0.10–0.28)	JH				
		MP6120	140 (100–180)						JH/FT				
		VP15FT							JH				
		MP6130	120 (90–150)						—	—			
		VP30RT	100 (80–160)						—	—			
NX4545	100 (80–160)	0.10 (0.05–0.15)	0.13 (0.10–0.20)	—	—								
K	Šedé litiny Tvárné litiny	Pevnost v tahu <450MPa	MC5020	200 (150–250)	—	—	0.20 (0.10–0.30)	JM	0.25 (0.10–0.35)	JH/FT			
			VP15TF	180 (130–230)	0.18 (0.10–0.28)	JL				JH			
			VP30RT	200 (150–250)	—	—				—	—		
			NX4545	150 (120–180)	—	—				—	—		
N	Hliníkové slitiny	—	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			
			Titanové slitiny	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									
			S	Žáruvzdorné slitiny	—	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
						MP9120	40 (20– 50)	0.12 (0.05–0.20)					
VP15TF													
MP9130	35 (15– 45)	0.10 (0.05–0.20)	—	—									
H	Kalené oceli	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. 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.

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

RUSSIA

MMC HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

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.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

Objednací kód: B188CZ | 

Publikováno: 2022.10 (0), Vytisknuto v Německu