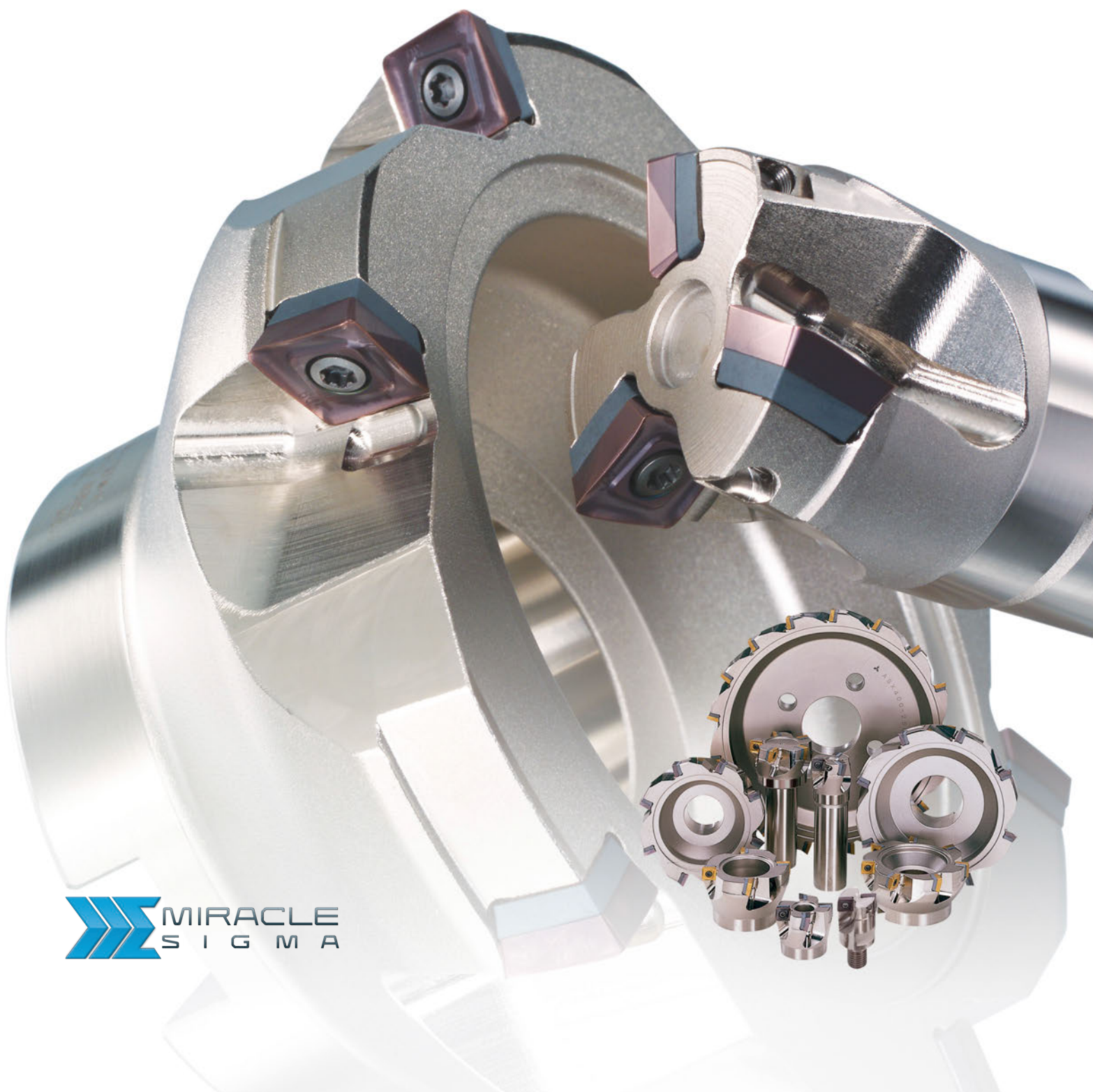


Fresa para faceamento a 90° com fixação por parafuso

ASX400

Novas
classes com
cobertura

Estabilidade no fresamento a 90° com altas cargas.



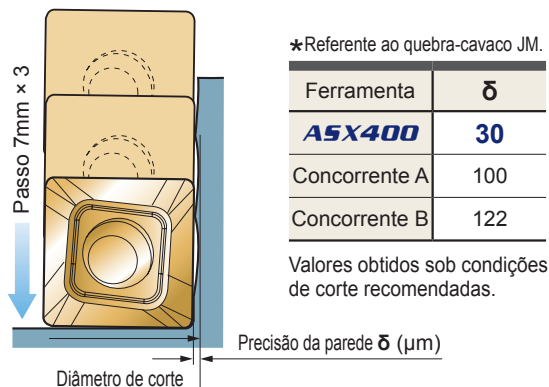
Fresa para faceamento a 90° com fixação por parafuso

ASX400

Características

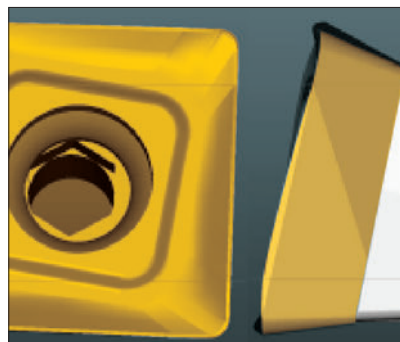
ALTA PRECISÃO

Devido à aresta curva e à alta precisão do corpo e do inserto, obtém excelente acabamento superficial no faceamento e na usinagem de paredes.



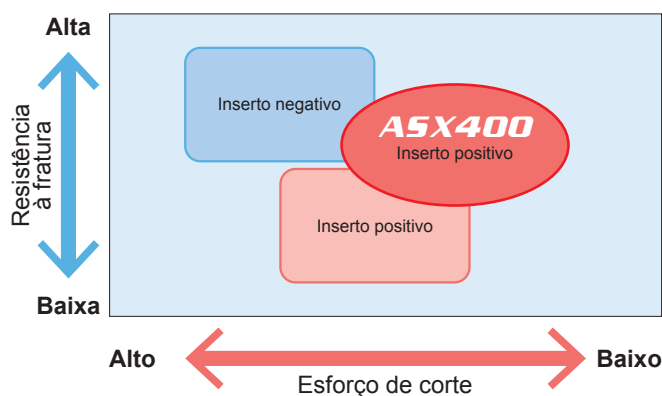
BAIXO ESFORÇO DE CORTE

Com a aresta de corte em formato 3D e um grande ângulo de saída, o inserto oferece alta agudez e baixo esforço de corte.



	Esforço de corte	Resistência à fratura	Calor de corte
ASX400	Baixo	Baixa	Baixo
Inserto triangular negativo	Alto	Alta	Alto

A ASX é uma fresa com inserto positivo, com excelente equilíbrio entre resistência à fratura e esforço de corte. Devido ao esforço de corte reduzido, a ASX é efetiva na usinagem de peças com espessura pequena e nas operações que exigem controle da geração de calor, sendo ideal também para acabamentos.



ALTA CONFIABILIDADE

O calço de metal duro e o mecanismo Anti-Fly-Insert (A.F.I) exclusivo da Mitsubishi previnem a movimentação dos insertos durante a usinagem. Além disso, o parafuso de fixação TORXPLUS® oferece alta força de fixação, garantindo a alta confiabilidade.



FACILIDADE DE USO

A fixação por parafuso da ASX facilita a montagem dos insertos, mantendo a alta precisão de localização. Permite a troca de arestas sem a necessidade de remover completamente o parafuso.

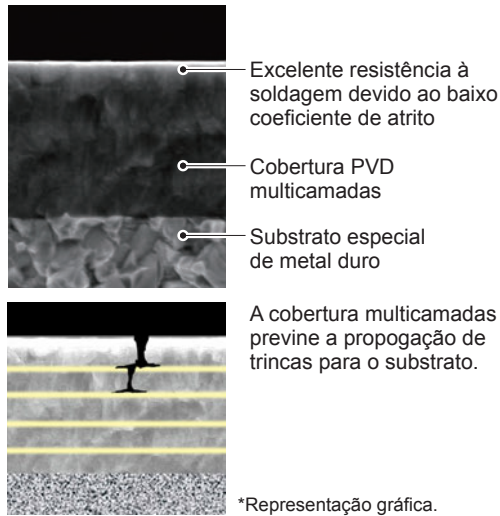


CLASSES DE INSERTO PARA DIVERSOS MATERIAIS

NEW

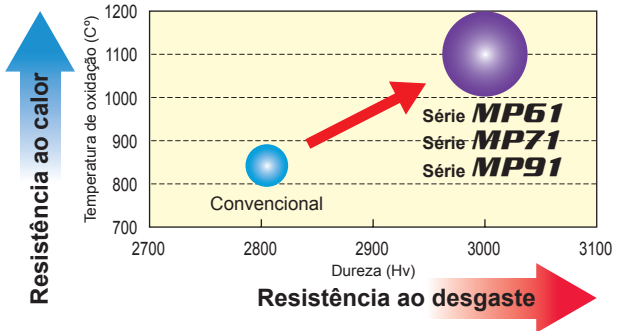
MP6100, MP7100, MP9100 - Com coberturas PVD multicamadas à base de Al-Ti-Cr-N

Novas coberturas PVD com alta resistência ao impacto, baixo coeficiente de atrito e excelente resistência à soldagem, ao desgaste e às altas temperaturas. Classes mais resistentes e precisas como as séries MP6100, MP7100 e MP9100.



Tecnologia TOUGH-Σ

Classes mais resistentes devido à fusão de duas tecnologias de cobertura: (1) deposição física de vapor - PVD e (2) cobertura multicamadas.

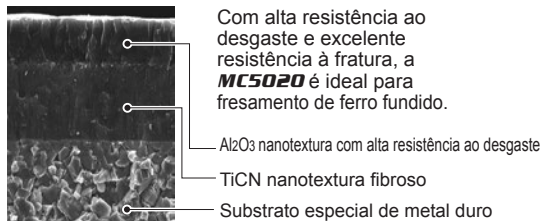


Coefficiente de atrito

	Material	Classe	Coeficiente de atrito		
			Medido a 600 graus		
			AISI 1055	AISI 304	Ti-6Al-4V
P	Aço carbono, Aço liga	MP6100	0.4		
M	Aço inoxidável	MP7100		0.5	
S	Liga de titânio, Liga resistente ao calor	MP9100			0.3
	Convencional		0.7	0.7	0.7

Excelente resistência à soldagem devido ao baixo coeficiente de atrito em comparação aos produtos convencionais.

MC5020



F7030

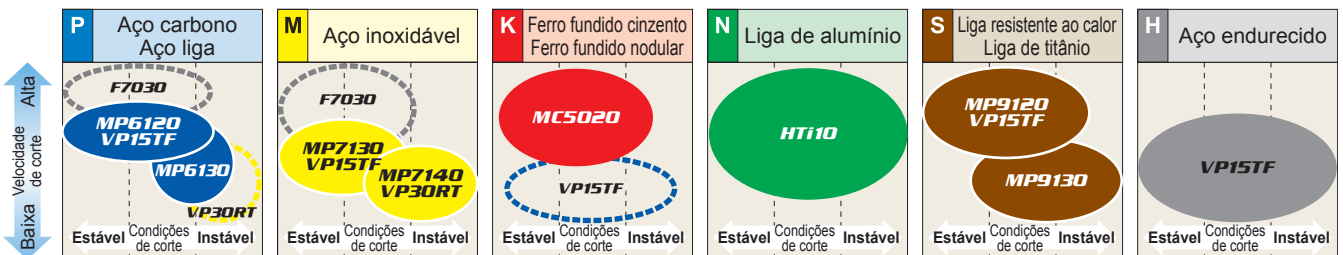
Alto desempenho na usinagem de aços e aços inoxidáveis, com ou sem refrigeração.

VP15TF com cobertura MIRACLE®

Permite usinagem estável devido à combinação entre a cobertura e o substrato de metal duro com alta resistência ao desgaste e à fratura.

VP30RT com cobertura MIRACLE®

Excelente resistência à fratura, sendo ideal para corte interrompido pesado de aços inoxidáveis e aços em geral.



(Nota) Na usinagem de aço ou aço inoxidável com foco no acabamento superficial, use a classe de cermet NX4545.

Corte estável : Corte contínuo, profundidade de corte constante, peça pré-usinada e com fixação rígida.

Corte instável : Corte interrompido pesado, profundidade de corte irregular, baixa rigidez de fixação.

QUEBRA-CAVACOS PARA APLICAÇÕES DIVERSAS

JL Acabamento a usinagem leve	JM Usinagem leve a semipesada	JH Usinagem média a pesada	FT Usinagem pesada e corte interrompido	JP Ligas de alumínio
Inserto de alta precisão com acabamento retificado na periferia. Baixo esforço de corte devido ao ângulo de saída grande.	Inserto sinterizado tolerância M de alta precisão. Para diversos materiais e condições de corte.	Inserto sinterizado tolerância M de alta precisão. Aresta de corte reforçada com alta resistência à fratura.	Inserto sinterizado tolerância M de alta precisão. Maior resistência à fratura com o raio de ponta de 2.0mm. Estabilidade na usinagem pesada e no corte interrompido devido à alta resistência da aresta principal de corte.	Inserto de alta precisão com acabamento retificado na periferia. Alta agudez e alta resistência à soldagem devido ao grande ângulo de saída e face de saída com acabamento espelhado.

Fresa para faceamento a 90° com fixação por parafuso

FRESAMENTO A 90° USINAGEM GERAL

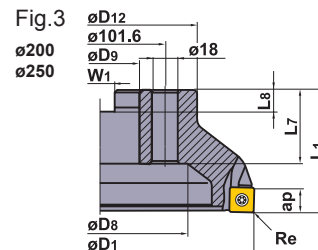
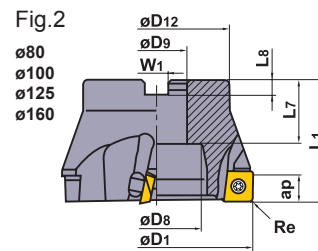
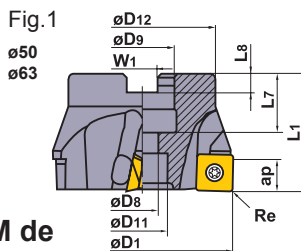


ASX400

- P
- M
- K
- N
- S
- H



- Insertos de tolerância M de alta precisão.
- Insertos econômicos com 4 arestas de corte.
- Aresta de corte curva e fresa de alta rigidez.
- Tipo fixação por parafuso.



C H: 0°
A.R: +11° T: -9°--11°
R.R: -9°--11° I: +11°

TIPO ÁRVORE

Somente ferramentas corte à direita.

Tipo	Referência para pedido	Estoque	Número de dentes	Dimensões (mm)									Peso da ferramenta (kg)	Máx. profund. de corte ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Passo largo	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	ASX400-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	ASX400R08004C	●	4	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	ASX400R10005D	●	5	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	ASX400R12506E	●	6	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	ASX400R16008F	●	8	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	ASX400R20010K	●	10	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	ASX400R25012K	●	12	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3
Passo fino	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	ASX400-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	ASX400R08006C	●	6	80	50	25.4	26	38	60	9.5	6	—	1.0	10	2
	ASX400R10007D	●	7	100	50	31.75	32	45	70	12.7	8	—	1.5	10	2
	ASX400R12508E	●	8	125	63	38.1	35	60	80	15.9	10	—	2.5	10	2
	ASX400R16012F	●	12	160	63	50.8	38	90	100	19.1	11	—	4.0	10	2
	ASX400R20016K	●	16	200	63	47.625	35	135	160	25.4	14.22	—	7.0	10	3
	ASX400R25018K	●	18	250	63	47.625	35	180	210	25.4	14.22	—	12.0	10	3

ACESSÓRIOS

Referência da ferramenta		*	*		
	Calço	Parafuso do calço	Parafuso de fixação	Chave (Inserto)	Chave (Calço)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Torque de fixação (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

● : Estoque mantido.



Para arbor métrico

O diâmetro D9 do furo de centro da fresa está indicado em milímetros.

C H: 0°
 A.R: +11° T: -9°--11°
 R.R: -9°--11° I: +11°

TIPO ÁRVORE

Somente ferramentas corte à direita.

Fig.1

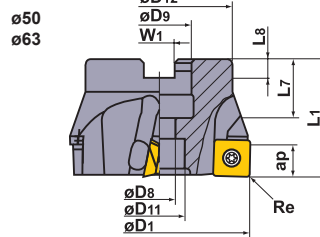


Fig.2

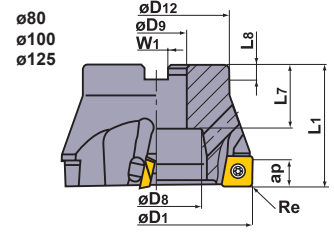


Fig.3

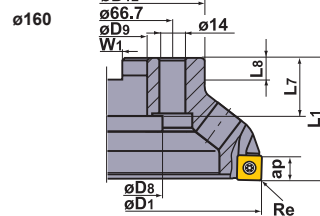
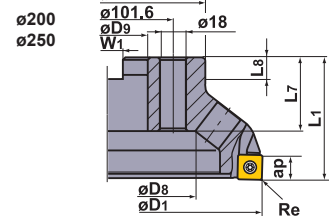
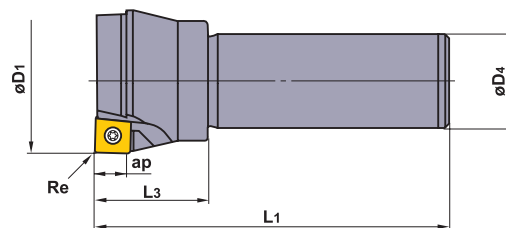
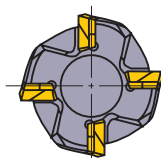


Fig.4



Tipo	Referência para pedido	Estoque	Número de dentes	Dimensões (mm)									Peso da ferramenta (kg)	Máx. profund. de corte ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	L1	D9	L7	D8	D12	W1	L8	D11			
Passo largo	ASX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	ASX400-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	ASX400-080B04R	●	4	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	ASX400-100B05R	●	5	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	ASX400-125B06R	●	6	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.3	10	2
	ASX400-160C08R	●	8	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.6	10	3
	ASX400-200C10R	●	10	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.3	10	4
	ASX400-250C12R	●	12	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.8	10	4
Passo fino	ASX400-050A04R	●	4	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	ASX400-063A05R	●	5	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	ASX400-080B06R	●	6	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	ASX400-100B07R	●	7	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	ASX400-125B08R	●	8	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.2	10	2
	ASX400-160C12R	●	12	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.5	10	3
	ASX400-200C16R	●	16	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	ASX400-250C18R	●	18	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.7	10	4
Passo extrafino	ASX400-050A05R	●	5	50	40	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.3	10	1
	ASX400-063A06R	●	6	63	40	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	10	1
	ASX400-080B08R	●	8	80	50	27	29	38	60	12.4	7	—	0.9	10	2
	ASX400-100B10R	●	10	100	50	32	32	45	70	14.4	8	—	1.4	10	2
	ASX400-125B12R	●	12	125	63	40	32	60	80	16.4	9	—	2.1	10	2
	ASX400-160C15R	●	15	160	63	40	29	56	100	16.4	9	—	3.4	10	3
	ASX400-200C19R	●	19	200	63	60	32	135	160	25.7	14.22	—	6.2	10	4
	ASX400-250C22R	●	22	250	63	60	32	180	210	25.7	14.22	—	10.5	10	4

Fresa para faceamento a 90° com fixação por parafuso







TIPO HASTE

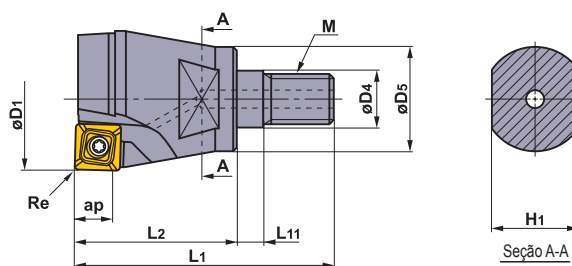
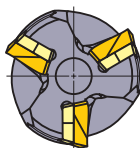
Somente ferramentas corte à direita.

Tipo	Referência para pedido	Estoque	Número de dentes	Dimensões (mm)				
				D1	L1	D4	L3	ap
Passo largo	ASX400R403S32	●	3	40	125	32	40	10
	ASX400R503S32	●	3	50	125	32	40	10
	ASX400R634S32	●	4	63	125	32	40	10
	ASX400R804S32	●	4	80	125	32	40	10
Passo fino	ASX400R504S32	●	4	50	125	32	40	10
	ASX400R635S32	●	5	63	125	32	40	10
	ASX400R806S32	●	6	80	125	32	40	10

ACESSÓRIOS






Referência da ferramenta		 *	 *		
	Calço	Parafuso do calço	Parafuso de fixação	Chave (Inserto)	Chave (Calço)
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Torque de fixação (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5



CABEÇAS ROSCADAS

Somente ferramentas corte à direita.

Referência para pedido	Estoque	Furo de refrigeração	Número de dentes	Dimensões (mm)								Peso da ferramenta (kg)		 *	 *			
				D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M							ap
ASX400R322AM1640	●	○	2	32	17	29	63	40	6	24	M16	10	0.3	—	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R
ASX400R403AM1645	●	○	3	40	17	29	68	45	6	24	M16	10	0.3	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Torque de fixação (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

● : Estoque mantido. (Nota: 10 insertos por embalagem)

INSERTOS COM QUEBRA-CAVACO

Material	P	Aço											Condições de corte:								
	M	Aço inoxidável											● : Corte estável	● : Usinagem geral							
Material	K	Ferro fundido											Preparação:								
	N	Metais não ferrosos											E : Arredondada	F : Aguda	T : Com chanfro						
	S	Liga resistente ao calor, Liga de titânio																			
	H	Aço endurecido																			
Aplicação	Formato	Referência para pedido	Tolerância	Preparação	Com cobertura							Cermet	Si cobert.	Dimensões (mm)				Geometria			
					F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	NX4545	HT10	D1		S1	F1	Re
Quebra-cavaco JL		SOET12T308PEER-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		12.7	3.97	1.4	0.8	
Quebra-cavaco JM		SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		12.7	3.97	1.4	0.8	
Quebra-cavaco JH		SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		12.7	3.97	1.4	0.8	
Quebra-cavaco FT		SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●					●	●	●				12.7	3.97	0.5	2.0	
Quebra-cavaco JP		SOGT12T308PEFR-JP	G	F												●	12.7	3.97	1.4	0.8	

INSERTOS ALISADORES

Formato	Referência para pedido	Tolerância	Preparação	Cermet		Si cobert.		Dimensões (mm)					Geometria
				NX2525	HT105T	L1	L2	S1	F1	Re			
	WOEW12T308PEER8C	E	E		●	12.5	13.2	3.97	8	0.8			
	WOEW12T308PETR8C	E	T	●		12.5	13.2	3.97	8	0.8			

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Classe	Velocidade de corte (m/min)	Acabamento—Usinagem leve		Usinagem leve—semipesada		Usinagem média—pesada		
				Avanço/dente (mm/dente)	Quebra-cavaco	Avanço/dente (mm/dente)	Quebra-cavaco	Avanço/dente (mm/dente)	Quebra-cavaco	
P Aço baixo carbono Aço carbono Aço liga	≤ 180 HB	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 VP15TF	250 (200—300)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT	
		MP6130	240 (190—290)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH	
		VP30RT	230 (180—280)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH	
		NX4545	180 (130—230)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	—	—	
	180—280 HB 280—350 HB	180—280 HB	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 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH FT
			MP6130	180 (150—230)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
			VP30RT	150 (120—180)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
			NX4545	150 (120—180)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	—	—
280—350 HB		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 VP15TF	140 (100—180)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT	
		MP6130	120 (90—150)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
		VP30RT	100 (80—160)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
		NX4545	100 (80—160)	0.10 (0.05—0.15)	JL	0.13 (0.10—0.20)	JM	—	—	
M Aço inoxidável	≤ 270 HB	MP7130 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH FT	
		MP7140 VP30RT	200 (150—250)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH	
		NX4545	150 (120—180)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	—	—	
K Ferro fundido cinzento Ferro fundido nodular	Resist. à tração ≤ 450 MPa	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	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT	
N Liga de alumínio	—	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	
S Liga de titânio Liga resistente ao calor	—	MP9120 VP15TF	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	
		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 VP15TF	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	
		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	
H Aço endurecido	40—55 HRC	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	

● Rotação (min⁻¹) = (1000 x Velocidade de corte) ÷ (3.14 x φD₁)

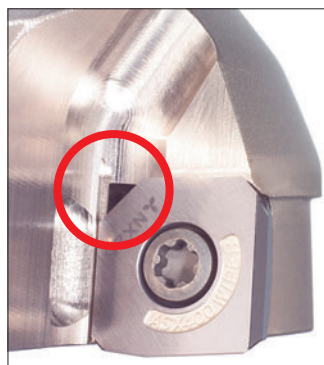
● Avanço de mesa (mm/min) = Avanço por dente x Número de dentes x Rotação da fresa

INSTRUÇÕES PARA USO DE INSERTOS

Instruções para uso do quebra-cavaco JP

- O quebra-cavaco JP tem arestas de corte agudas. Portanto, use luvas para evitar ferimentos ao manuseá-lo.
- Na usinagem de ligas de alumínio, tende a ocorrer formação de aresta postiça, o que pode causar a fratura do inserto. Para evitar este tipo de dano, recomenda-se usinagem com refrigeração.

Instruções para uso do inserto alisador

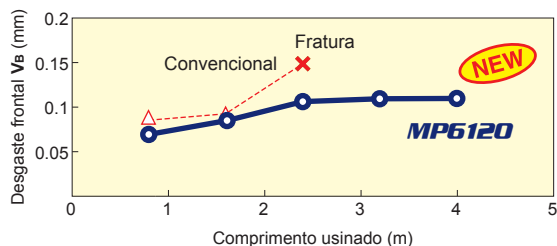


- Os insertos alisadores da ASX400 possuem apenas uma aresta de corte.
- Para montar o inserto alisador, posicione-o de modo que o chanfro fique voltado para a parte interna do alojamento, como mostrado na figura ao lado.
- A aresta de corte periférica do inserto alisador é recuada em relação aos insertos normais. Portanto, o inserto normal subsequente ao inserto alisador pode sofrer um desgaste maior.

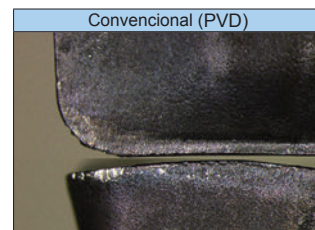
Desempenho de corte

Aço liga

Resistência ao desgaste



Comprimento usinado: 4.0m



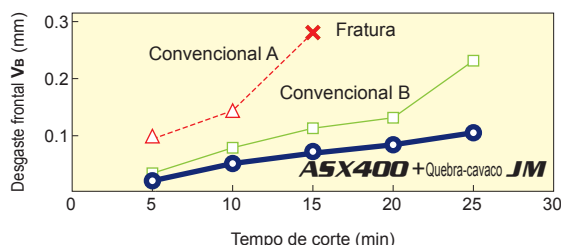
Comprimento usinado: 2.4m

<Condições de corte>

Material : AISI 4140
 Ferramenta : ASX400-063A05R
 Inseto : SOET12T308PEER-JM
 Vel. de corte : 200m/min
 Avanço por dente : 0.15mm/dente
 Prof. de corte axial : 3mm
 Prof. de corte radial : 50mm
 Sem refrigeração

Aços em geral

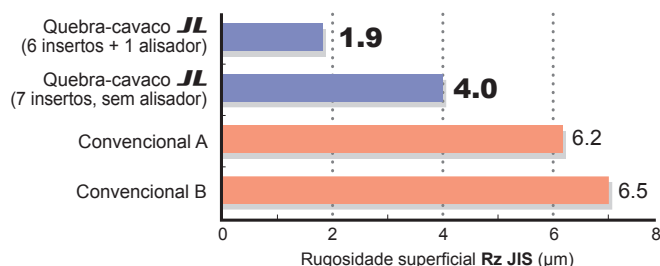
Resistência ao desgaste



<Condições de corte>

Material : AISI 1055
 Ferramenta : ASX400R12506E
 Inseto : SOMT12T308PEER-JM
 Classe : VP15TF
 Vel. de corte : 200m/min
 Avanço por dente : 0.2mm/dente
 Prof. de corte axial : 3mm
 Prof. de corte radial : 50mm
 Corte concordante, sem refrigeração, 1 inserto.

Rugosidade superficial



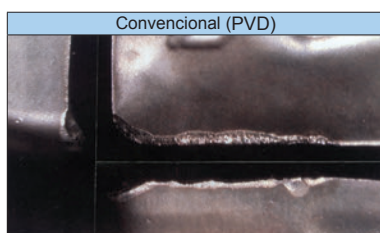
<Condições de corte>

Material : AISI 1055
 Ferramenta : ASX400R10007D
 Inseto : SOET12T308PEER-JL
 Classe : NX4545 / NX2525
 Vel. de corte : 150m/min
 Avanço por dente : 0.1mm/dente
 Prof. de corte axial : 1mm
 Prof. de corte radial : 50mm
 Corte concordante, sem refrigeração, todos os insertos.

Aço endurecido



Comprimento usinado: 1.7m



Comprimento usinado: 0.15m

<Condições de corte>

Material : AISI H13 (53 HRC)
 Ferramenta : ASX400R503S32
 Inseto : SOMT12T308PEER-JM
 Classe : VP15TF
 Vel. de corte : 75m/min
 Avanço por dente : 0.15mm/dente
 Prof. de corte axial : 5mm
 Prof. de corte radial : 10mm
 Corte concordante, sem refrigeração, 1 inserto.

Liga de alumínio

Ferramenta	Precisão da parede (µm)	Acabamento superficial RzJIS (µm)	Resultados
ASX400	15	3	Usinagem estável. Baixa potência de corte.
Conventional A	40	12	Grande soldagem e usinagem instável.
Conventional B	51	9	Grande potência de corte e vibração.

<Condições de corte>

Material : A6061
 Ferramenta : ASX400R404S32
 Inseto : SOGT12T308PEFR-JP
 Classe : HT110
 Vel. de corte : 750m/min
 Avanço por dente : 0.1mm/dente
 Prof. de corte axial : 7mm x 3 vezes
 Prof. de corte radial : 3mm
 Corte concordante, com refrigeração, todos os insertos.

Desempenho de corte

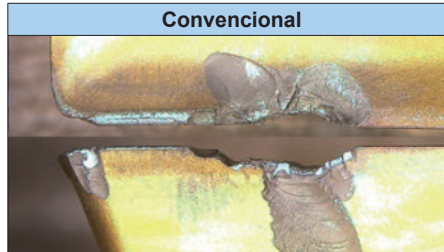
Aço inoxidável

Maior resistência à fratura devido ao efeito da cobertura PVD multicamadas.

Resistência à fratura



Comprimento usinado: 1.0m



Comprimento usinado: 0.5m

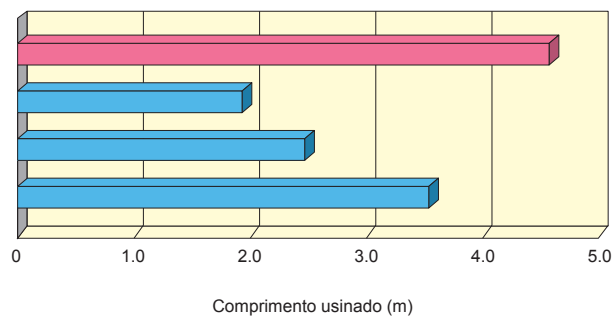
<Condições de corte>

Material : AISI 304
Ferramenta : ASX400R12508E
Inserto : SOMT12T308PEER-JM
Vel. de corte : 120m/min
Avanço : 0.15mm/dente
Prof. de corte : ap=6mm ae=16mm
Com refrigeração

Liga resistente ao calor



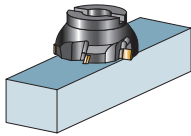
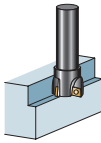
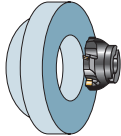
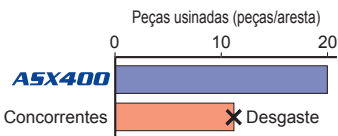
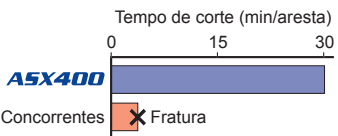
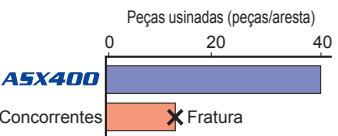
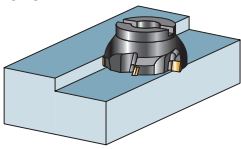
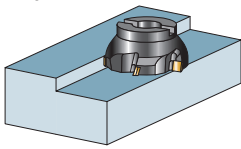
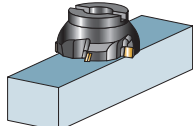
Convencional A
Convencional B
Convencional C



<Condições de corte>

Material : Ti-6Al-4V
Ferramenta : ASX400-063A04R
Inserto : SOMT12T308PEER-JM
Classe : MP9120
Vel. de corte : 60m/min
Avanço por dente : 0.1mm/dente
Prof. de corte axial : 8mm
Prof. de corte radial : 6mm
Com refrigeração

EXEMPLOS DE APLICAÇÃO

Fresa	ASX400R16012F	ASX400R635S32	ASX400R10005D	
Inserto (Classe)	SOMT12T308PEER-JM (F7030)	SOMT12T308PEER-JM (VP15TF)	SOMT12T308PEER-JM (VP30RT)	
Material	AISI 4140 	AISI H13 (52HRC) 	AISI 316L 	
Peça	Peça de máquina	Molde	Peça de válvula	
Condições de corte	Vel. de corte (m/min)	250	150	
	Avanço (mm/dente)	0.15	0.1	
	Prof. de corte axial (mm)	3	4 x 4 passes	
	Prof. de corte radial (mm)	120	20	
Refrigeração	Sem refrigeração	Sem refrigeração	Sem refrigeração	
Resultados				
Fresa	ASX400-050A04R	ASX400-050A05R	ASX400-050A04R	
Inserto (Classe)	SOMT12T308PEER-JM (MP6120)	SOMT12T308PEER-JM (MP6130)	SOMT12T308PEER-JM (MP7130)	
Material	AISI 1045 NEW 	AISI 4140 NEW 	AISI 316 NEW 	
Peça	Peça de máquina	Peça de máquina	Peça estrutural	
Condições de corte	Vel. de corte (m/min)	152	180	88
	Avanço (mm/dente)	0.15	0.2	0.1
	Prof. de corte axial (mm)	3.8	1.8	≤2
	Prof. de corte radial (mm)	6.2	31.75	≤2
Refrigeração	Sem refrigeração	Com refrigeração	Com refrigeração	
Resultados	A MP6120 obteve o triplo da vida útil em comparação às fresas convencionais.	Comparada às fresas convencionais, a MP6130 apresentou vida útil 1.3 vezes maior com redução do microlascamento.	A MP7130 pode continuar a usinagem, sem ocorrência de fraturas.	



Fresa para faceamento a 90° com fixação por parafuso

ASX400

Para sua segurança

● Não manipule insertos e cavacos sem luvas. ● Use seguindo as recomendações de aplicação e substitua as ferramentas antes do desgaste excessivo. ● Utilize roupas e óculos de proteção. ● Caso utilize óleos de corte, tome medidas de segurança contra incêndios. ● Para montar insertos e componentes, use a chave correspondente. ● Antes do uso efetivo da ferramenta, verifique o batimento e a ocorrência de vibrações e sons anormais, etc.

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

MMC METAL DO BRASIL LTDA.

(Subsidiária da MITSUBISHI MATERIALS)

Rua Cincinato Braga, 340 - 13º Andar - Conj. 131/132

Bela Vista - São Paulo / SP

CEP: 01333-010

Tel: (11) 3506-5600

FAX: (11) 3506-5699

E-mail: mubr@mubr.com.br

URL : <http://www.mitsubishicarbide.com>

(As especificações das ferramentas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.)

EXP-13-E006