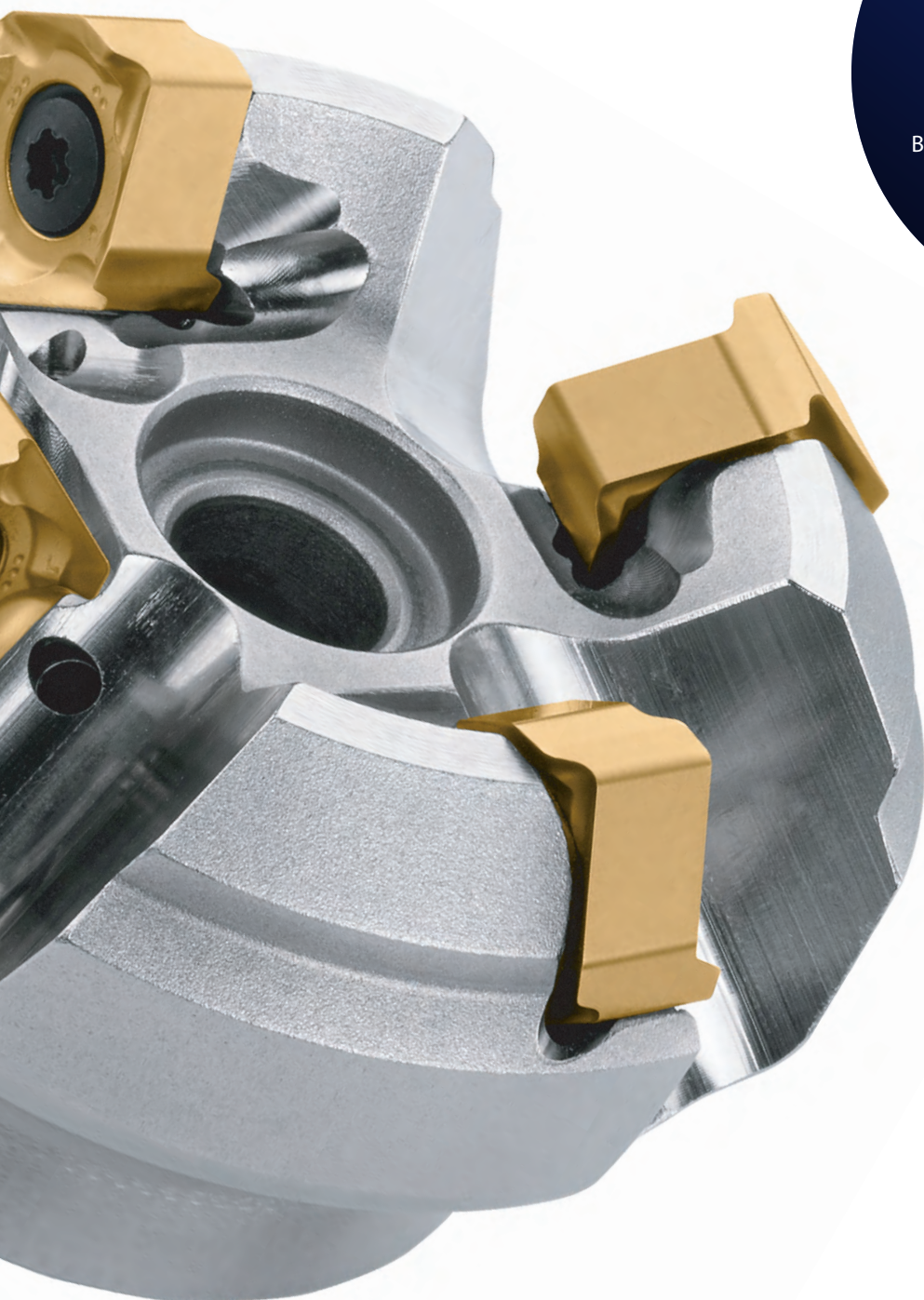


WSX445-AKTION

NIEDRIGER SCHNITTWIDERSTAND

PLANFRÄSER DER NÄCHSTEN GENERATION

MIT DOPPELSEITIGEN WSP



MESSERKOPF
GRATIS

Bei Abnahme ab 30 / 40 / 50 WSP .
Abhängig vom Durchmesser!

*Solange der Vorrat reicht!

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS

Ihr Fachhandelspartner:

iws 
Industrie-Werkzeuge Stephan



EINSETZBAR AUF ALLEN MASCHINEN

Positive WSP-Geometrie und niedriger Schnittwiderstand.
Ideal für Maschinen mit geringer Antriebsleistung.

8 SCHARFE SCHNEIDKANTEN

Erhöhte Produktivität durch mehr Schneidkanten.

DOPPELSEITIGE Z-GEOMETRIE-WSP

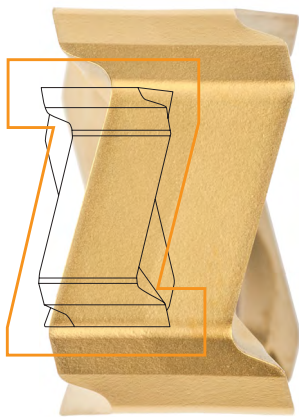
Die neue, doppelseitige Z-Geometrie-WSP verfügt über scharfe Schneidkanten für einen geringen Leistungsbedarf durch die Kombination der Eigenschaften einer positiv und negativ angestellten WSP.

MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Standardmäßige Kühlmittelbohrungen.

WSP-SORTEN FÜR EIN BREITES SPEKTRUM

Hochleistungssorten für spezifische Werkstoffklassen und verschiedene Anwendungsbereiche.



ANWENDUNGSBEREICH

ISO P		ISO M	
PVD		PVD	
P10	MP6120	M10	
P20		M20	MP7130
P30	MP6130	M30	
P40		M40	



MP6120



MP6130



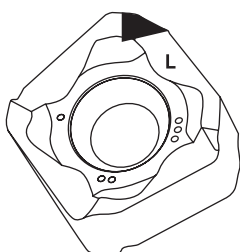
MP7130

SPANBRECHERSERIE

für unterschiedliche Schnitttiefen und Vorschübe.

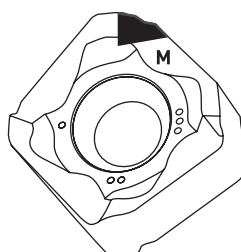
L SPANBRECHER

- Leistungssteigerung durch Hoch-positiven Spanwinkel
- Positive Primärfase erhält die Stabilität und ermöglicht einen weichen Schnitt



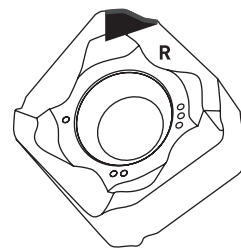
M SPANBRECHER

- Erste Wahl allgemeine Anwendungen
- Ausgewogenheit zwischen Schneidkantenstabilität und Schärfe mit optimierter positiver Primärfase und optimiertem Spanwinkel



R SPANBRECHER

- Für instabile Bearbeitung
- Verbesserte Schneidkantenstabilität und Erhalt der Schärfe durch negative Primärfase und positiven Spanwinkel





BESTELLBEZEICHNUNG AKTIONSKIT	KOMBINIERBARE SORTEN	ENTHALTENE WSP	AKTIONS- PREIS*
PR-WSX445-050A04ARMM	MP6120 / MP6130 / MP7130	30 x SNMU140812ANER-M	456,- €
PR-WSX445-050A04ARMR	MP6120 / MP6130	30 x SNMU140812ANER-R	456,- €
PR-WSX445-050A04ARGL	MP6120 / MP6130 / MP7130	30 x SNGU140812ANER-L	579,- €
PR-WSX445-050A04ARGM	MP6120 / MP6130 / MP7130	30 x SNGU140812ANER-M	579,- €
PR-WSX445-063A05ARMM	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNMU140812ANER-M	608,- €
PR-WSX445-063A05ARMR	MP6120 / MP6130	40 x SNMU140812ANER-R	608,- €
PR-WSX445-063A05ARGL	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNGU140812ANER-L	772,- €
PR-WSX445-063A05ARGM	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNGU140812ANER-M	772,- €
PR-WSX445-080A06ARMM	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNMU140812ANER-M	608,- €
PR-WSX445-080A06ARMR	MP6120 / MP6130	40 x SNMU140812ANER-R	608,- €
PR-WSX445-080A06ARGL	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNGU140812ANER-L	772,- €
PR-WSX445-080A06ARGM	MP6120 / MP6130 / MP7130	40 x SNGU140812ANER-M	772,- €
PR-WSX445-100B07ARMM	MP6120 / MP6130 / MP7130	50 x SNMU140812ANER-M	760,- €
PR-WSX445-100B07ARMR	MP6120 / MP6130	50 x SNMU140812ANER-R	760,- €
PR-WSX445-100B07ARGL	MP6120 / MP6130 / MP7130	50 x SNGU140812ANER-L	965,- €
PR-WSX445-100B07ARGM	MP6120 / MP6130 / MP7130	50 x SNGU140812ANER-M	965,- €

SORTENANWENDUNG

ISO P Stahl



ISO M Rostfreier Stahl



- Stabile Bearbeitung
- Allgemeine Zerspanung
- ✱ Instabile Bearbeitung

*Angebot gültig solange der Vorrat reicht

WIE SIE DIE RICHTIGE BESTELLNUMMER FINDEN - GANZ EINFACH!

- 1 Den Fräsdurchmesser wählen, z. B.
PR-WSX445-050A04ARMM
- 2 Die Sorte wählen, z. B.
MP6130

Hinweis:
Die Anzahl der enthaltenen
WSP richtet sich nach Fräser
und Sorte

Beispiel für Ihre Bestellnummer:

PR-WSX445-050A04ARMM MP6130

.....Beschreibung..... Sorte.....

SCHNITTDATEN- EMPFEHLUNG

WSX445 – FÜR TROCKENBEARBEITUNG

WERKSTOFF	HÄRTE	SORTEN	VC (m / min)	VORSCHUB UND SCHNITTtieFE (in mm)					
				Schlichten – Leichtzerspanung		Leichte/mittlere Zerspanung		Mittlere – Schruppzerspanung	
				fz	ap	fz	ap	fz	ap
ISO P									
Baustahl	<180HB	MP6120 VP15TF	250 (200 – 300)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
		MP6130 VP20RT	240 (190 – 290)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
C-Stahl Legierter Stahl	180 – 350HB	MP6120 VP15TF	220 (170 – 270)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
		MP6130 VP20RT	200 (150 – 250)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
Legierter Stahl Vergüteter Stahl	35 – 45HRC	MP6120 VP15TF	140 (100 – 180)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
		MP6130 VP20RT	120 (90 – 150)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
ISO M									
Austenitischer, ferritischer und martensitischer rostfreier Stahl	—	MP7130 VP15TF VP20RT	200 (150 – 250)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<3.0	—	—
Austenitischer rostfreier Stahl	>200HB	MP7130 VP15TF VP20RT	170 (120 – 220)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<3.0	—	—
Zweiphasiger rostfreier Stahl	<280MPa	MP7130 VP15TF VP20RT	160 (110 – 210)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<3.0	—	—
Gehärteter rostfreier Stahl	<450HB	MP7130 VP15TF VP20RT	150 (100 – 200)	0.15 (0.1 – 0.2)	<2.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<3.0	—	—
ISO K									
Gusseisen	<350MPa	MC5020	220 (200 – 270)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
		VP15TF VP20RT	180 (130 – 250)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
Duktiles Gusseisen	<800MPa	MC5020	200 (180 – 250)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
		VP15TF VP20RT	160 (110 – 240)	0.15 (0.1 – 0.2)	<3.0	0.2 (0.15 – 0.25)	<4.0	0.25 (0.2 – 0.3)	<5.0
ISO H									
Gehärteter Stahl	40 – 55HRC	VP15TF	50 (30 – 70)	0.05 (0.05 – 0.1)	<1.5	0.1 (0.05 – 0.15)	<2.0	—	—

- ◆ Bitte berücksichtigen Sie für die Auswahl der Schnittdaten die Maschinen- und Werkstückbedingungen unter Bezugnahme auf die obige Tabelle.
- ◆ Für bessere Oberflächengüten empfehlen wir den Einsatz von Kühlmittel.
(Die Standzeit ist im Vergleich zur Trockenbearbeitung kürzer.)