

PROMO ASX300

LA NUOVA SERIE PER SPIANATURA
E SPALLAMENTO SENZA COMPROMESSI

INSERTI + CORPO FRESA

SOLO 1€ PER MILLIMETRO DI DIAMETRO

Acquistando 10 inserti per sede alle tue
normali condizioni di acquisto*.



NEW



B188

Per saperne di più

www.mmte-mediastore.net

*Le condizioni della promozione
sono riportate a pagina 11.

 **MITSUBISHI MATERIALS**

GENERALISTA PER NATURA. STABILE PER DEFINIZIONE.

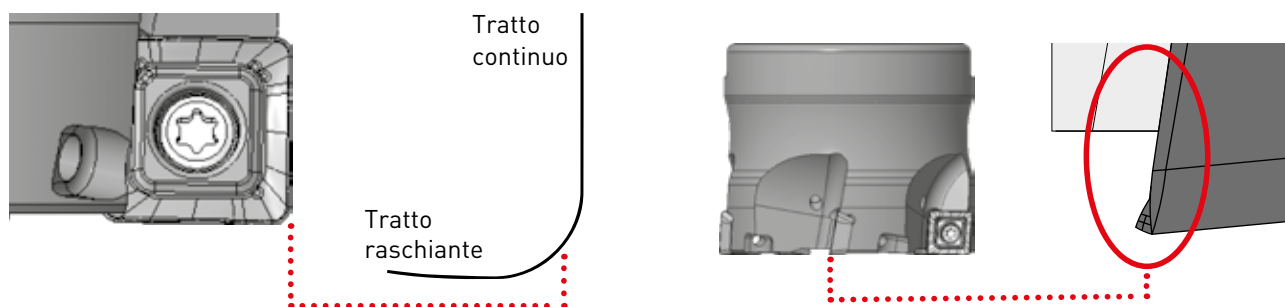
ASX300

FRESA AD INSERTI

GEOMETRIA DEL TAGLIENTE MIGLIORATA

La nuova geometria ottimizza il contatto con il pezzo, garantendo una maggiore resistenza del tagliente e un'evacuazione dei trucioli più efficiente. Questa robustezza consente di prevenire danni anche in presenza di carichi di taglio elevati.

Profilo del tagliente ottimizzato



TEST IN MACCHINA: FINITURA SUPERFICIALE DI 42CrMo4

Garantisce una finitura lucida senza segni di lavorazione.



ASX300

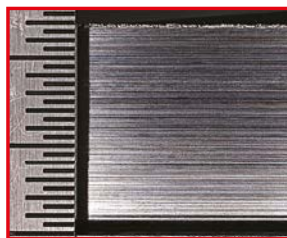


Convenzionale

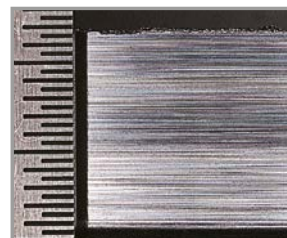
Materiale	42CrMo4
Utensile	ASX300R2503SA20S
DC (mm)	25
Vc (m/min)	300
fz (mm/t.)	0.15
ap (mm)	0.5
ae (mm)	25
Modalità di taglio	Taglio a secco Insero singolo

RAFFRONTO QUALITÀ IN PARETE DOPO FRESATURA IN SPALLAMENTO SU 42CrMo4

La geometria ottimizzata del tagliente riduce il numero delle passate.



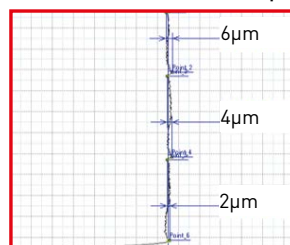
ASX300



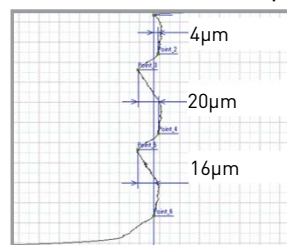
Convenzionale

Materiale	42CrMo4
Utensile	ASX300R2503SA20S
DC (mm)	25
Vc (m/min)	250
fz (mm/t.)	0.1
ap (mm)	3 mm x 3 passate
ae (mm)	3
Modalità di taglio	Taglio a secco Insero singolo

ALTEZZA MASSIMA DI CRESTA 6 µm



ALTEZZA MASSIMA DI CRESTA 20 µm



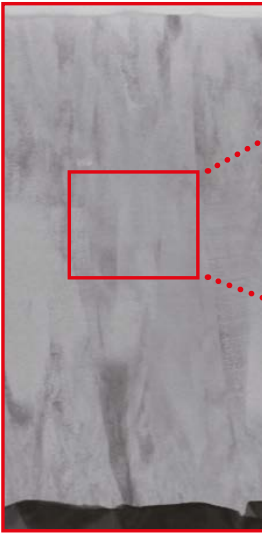
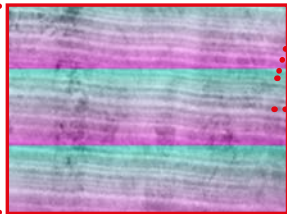
MP1220 / MP1230 / MP1240

GRADI IN METALLO DURO RIVESTITO PVD PER FRESATURA

UN'UNICA SERIE DI INSERTI PER RISOLVERE TUTTE LE PROBLEMATICHE NELLA LAVORAZIONE DI ACCIAI, ACCIAI INOSSIDABILI, LEGHE RESISTENTI AL CALORE E LEGHE DI TITANIO.

RIVESTIMENTO GENE-TENAX

Controllando la struttura del rivestimento a livello nanometrico, i danneggiamenti del rivestimento sono stati drasticamente ridotti rispetto alla laminazione convenzionale. Grazie alla laminazione efficace di più film, si ottiene un incremento simultaneo della resistenza al calore, all'usura e all'incollamento. Inoltre, il rivestimento risulta ora molto meno soggetto a cricche e, grazie alla maggiore adesione, si ottiene una qualità più stabile per la fresatura.

TECNOLOGIA DI ARRICCHIMENTO DI AL A BASE (AlTi)N
Migliora la resistenza all'usura e al calore.

STRATO FUNZIONALE COMPOSITO ORIGINALE (AlTi)N
Resistenza superiore all'ossidazione e all'incollamento

Immagine ingrandita del rivestimento Gene-Tenax

Tecnologia per incrementare la forza di aderenza

Substrato in carburo dedicato

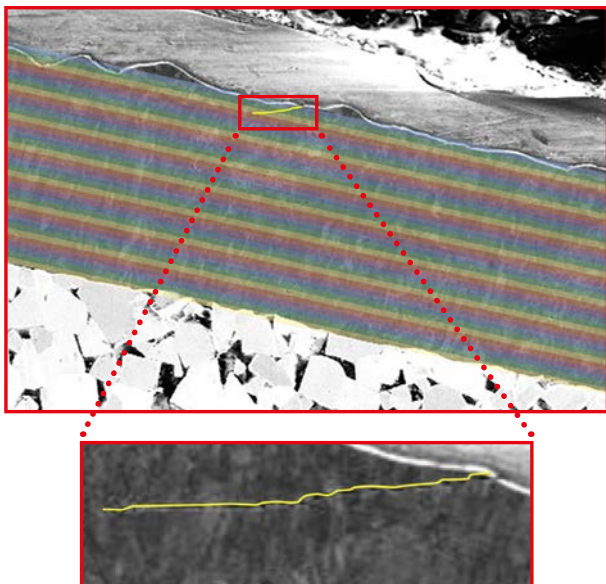
GARANTISCE TENACITÀ PER UN'AMPIA GAMMA DI MATERIALI DA LAVORARE

<p>ACCIAIO DANNI DA LAVORAZIONE</p>  <p>Tagliante resistente all'usura durante la lavorazione dell'acciaio</p>	<p>ACCIAIO INOSSIDABILE DANNI DA LAVORAZIONE</p>  <p>Tagliante meno soggetto a intaglio durante la lavorazione dell'acciaio inossidabile</p>	<p>LEGHE RESISTENTI AL CALORE E LEGHE DI TITANIO DANNI DA LAVORAZIONE</p>  <p>Tagliante resistente alla scheggiatura durante la lavorazione di leghe resistenti al calore e leghe di titanio</p>
 <p>Cricche da shock termico</p>	 <p>Intaglio</p>	 <p>Tagliante scheggiato</p>

NUOVA TECNOLOGIA MULTISTRATO

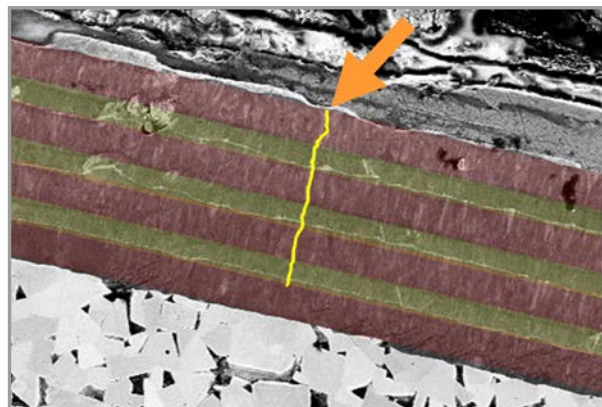
L'adozione della nuova tecnologia multistrato ha permesso di sopprimere la propagazione delle cricche e di migliorare in modo significativo la resistenza alla scheggiatura rispetto alla tecnologia convenzionale.

TECNOLOGIA MULTISTRATO DELLA SERIE MP1200



Previene la formazione di cricche

TECNOLOGIA A STRATO CONVENZIONALE



VERSATILITÀ

Attraverso varie simulazioni è stata eseguita un'analisi precisa del carico e della temperatura sul tagliente durante la lavorazione di diversi materiali. Questo ha portato alla creazione di substrati differenti per tre diverse qualità, garantendo prestazioni ottimali in un'ampia gamma di applicazioni su svariati tipi di materiale.

MP1220



MP1230



MP1240



2µm

LINEE GUIDA PER LA SELEZIONE

Acciaio, Acciaio inossidabile

Acciaio inossidabile

**Leghe di titanio,
Leghe resistenti al calore**



- Grado duro
- Taglio stabile
- Enfasi sulla resistenza all'usura e sulle proprietà meccaniche

- Qualità tenace
- Taglio instabile
- Enfasi sulla resistenza alla frattura e sulle proprietà termiche

ASX300

GRADI INSERTO PER UN'AMPIA GAMMA DI MATERIALI

P	CVD	PVD	M	CVD	PVD	K	CVD	N	S	PVD	H	PVD
P10	MV1020		VP15TF	M10		K10		N10	S10		VP15TF	H10
P20	MV1030	MP1220		MV1030	MP1220	K20	MV1020	N20	HTi10	S20		H20
P30		MP1230		MP1230	MP1230	K30	MV1030	N30		MP1220	MP1230	H30
P40		MP1240		MP1240	MP1240	K40		N40	S40	MP1230	MP1240	H40

* Quando si lavorano acciaio o acciaio inossidabile e si richiede una buona finitura superficiale, utilizzare il grado cermet MX3030.
 Taglio stabile: lavorazioni continue con profondità costante e componenti ben staffati.
 Taglio instabile: lavorazioni interrotte pesanti, profondità irregolare di taglio o staffaggio insufficiente.

MP1220

Ideale per lavorazioni stabili, con particolare attenzione alla massima resistenza all'usura.

MP1230

Soluzione ottimale per applicazioni di lavorazione media e per tagli leggermente interrotti.

MP1240

Il grado più robusto della gamma, progettato per lavorazioni pesanti e applicazioni di sgrossatura con tagli fortemente interrotti.

MV1020

Qualità caratterizzata da un'elevata resistenza all'usura e agli shock termici, assicura un taglio stabile anche a velocità molto elevate.

Particolarmente indicata per la fresatura di acciai e ghise sferoidali, consente una significativa riduzione dei tempi di lavorazione.

MV1030

Il nuovo rivestimento Al-Rich garantisce un'eccellente resistenza all'usura. Prestazioni elevate anche nel taglio a umido e in condizioni instabili; nella fresatura di acciai inossidabili elimina i cedimenti improvvisi, assicurando un'affidabilità senza precedenti.

HTi10

Qualità dedicata alla fresatura generica dell'alluminio.

VP15TF

Indicata per la fresatura stabile di acciai temprati.

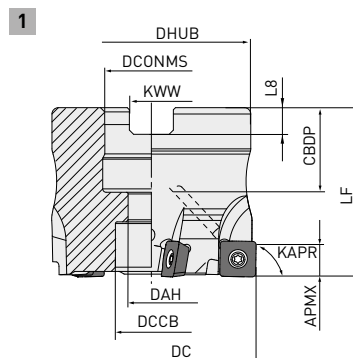
NEW

ASX300



ATTACCO A MANICOTTO

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



Codice ordinazione	Disponibilità	z	APMX	DC	DCONMS	LF	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	WT (Kg)	Tipo
ASX300-040A04R	●	4	5.5	40	16	40	18	9	14	37	8.4	6.3	0.22	1
ASX300-040A06R	●	6	5.5	40	16	40	18	9	14	37	8.4	6.3	0.21	1
ASX300-050A05R	●	5	5.5	50	22	40	20	11	17	47	10.4	6.3	0.36	1
ASX300-050A07R	●	7	5.5	50	22	40	20	11	17	47	10.4	6.3	0.36	1
ASX300-063A06R	●	6	5.5	63	22	40	20	11	17	50	10.4	6.3	0.54	1
ASX300-063A08R	●	8	5.5	63	22	40	20	11	17	50	10.4	6.3	0.54	1
ASX300-080A08R	●	8	5.5	80	27	50	23	13	20	56	12.4	7	0.98	1
ASX300-080A10R	●	10	5.5	80	27	50	23	13	20	56	12.4	7	0.99	1

1/1

1. La velocità massima di rotazione (RPMX) è predefinita per garantire la stabilità dell'utensile e il bloccaggio dell'inserto.
2. Quando si usa l'utensile con alte velocità del mandrino, accertarsi che l'utensile e il mandrino siano correttamente bilanciati.
3. Con il corpo non è fornita la vite di fissaggio per lo stelo.



NEW

ASX300

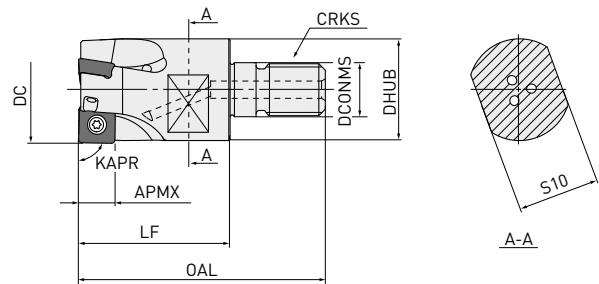
90°
KAPR

ATTACCO A VITE

P M K N S H



1



Codice ordinazione	Disponibilità	z	APMX	DC	DCONMS	LF	DHUB	OAL	CRKS	WT (Kg)	S10	Tipo
ASX300R2002AM1030	●	2	5.5	20	10.5	30	18.5	49	M10	0.05	14	1
ASX300R2503AM1235	●	3	5.5	25	12.5	35	23.5	57	M12	0.1	19	1
ASX300R3204AM1640	●	4	5.5	32	17	40	28.5	63	M16	0.2	24	1

1/1

1. Fare riferimento al Catalogo Web per gli steli filettati SC.



NEW

ASX300

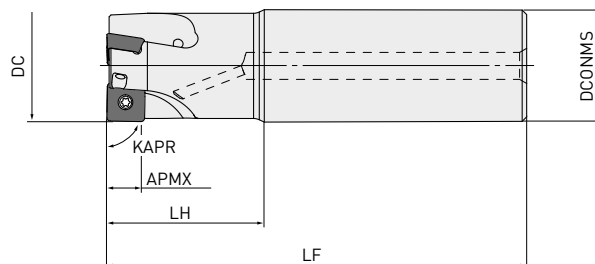


ATTACCO CILINDRICO

P M K N S H



1



Codice ordinazione	Disponibilità	z	APMX	DC	DCONMS	LF	LH	WT (Kg)	Tipo
ASX300R2002SA16S	●	2	5.5	20	16	100	27	0.14	1
ASX300R2002SA16L	●	2	5.5	20	16	150	27	0.21	1
ASX300R2002SA20S	●	2	5.5	20	20	100	27	0.21	1
ASX300R2002SA20L	●	2	5.5	20	20	150	62	0.31	1
ASX300R2503SA20S	●	3	5.5	25	20	115	35	0.26	1
ASX300R2503SA20L	●	3	5.5	25	20	170	35	0.39	1
ASX300R2503SA25S	●	3	5.5	25	25	115	35	0.38	1
ASX300R2503SA25L	●	3	5.5	25	25	170	73	0.56	1
ASX300R3204SA25S	●	4	5.5	32	25	125	43	0.48	1
ASX300R3204SA25L	●	4	5.5	32	25	190	43	0.71	1
ASX300R3204SA32S	●	4	5.5	32	32	125	43	0.69	1
ASX300R3204SA32L	●	4	5.5	32	32	190	93	1.04	1

1/1



NEW

ASX300

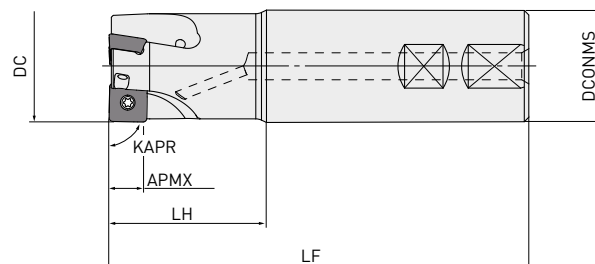
90°
KAPR

ATTACCO WELDON

P M K N S H



2



Codice ordinazione	Disponibilità	z	APMX	DC	DCONMS	LF	LH	WT (Kg)	Tipo
ASX300R2002WA16S	●	2	5.5	20	16	100	27	0.14	2
ASX300R2002WA20S	●	2	5.5	20	20	100	27	0.21	2
ASX300R2503WA20S	●	3	5.5	25	20	115	35	0.26	2
ASX300R2503WA25S	●	3	5.5	25	25	115	35	0.37	2
ASX300R3204WA25S	●	4	5.5	32	25	125	43	0.47	2
ASX300R3204WA32S	●	4	5.5	32	32	125	43	0.68	2

1/1



NEW

ASX300

RICAMBI

Corpo fresa**Vite di fissaggio****Lubrificante antigrippaggio****Chiave**

ASX300

TPS25-1

TIP07F

MK1KS

* Coppia bloccaggio (N • m): TPS25-1 = 1.0

INSERTI

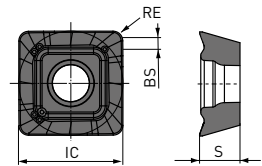
P	Acciaio	●	●	●	●	●	●	●
M	Acciaio inossidabile	●	●	●	●	●	●	●
K	Ghisa	●	●	●	●	●	●	●
N	Metallo non ferroso							●
S	Leghe resistenti al calore, titanio		●	●	●	●	●	●
H	Acciai temprati							●

Condizioni di taglio :

●: Taglio stabile ●: Taglio generico ✖: Taglio instabile

Onatura:E: Raggio F: Affilato S: Smusso + raggio
T: Smusso Z: Stabile




Codice ordinazione	Classe	Onatura	Onatura							IC	S	BS	RE
			MV1020	MV1030	MP1220	MP1230	MP1240	VP15TF	HT110				
SOGT083308PEFR-L	G	F							●	8.5	3.3	1.2	0.8
SOMT083304PEER-L	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	1.6	0.4
SOMT083308PEER-L	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	1.2	0.8
SOMT083308PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	1.2	0.8
SOMT083312PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	0.8	1.2
SOMT083316PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	0.4	1.6
SOMT083308PEER-R	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	1.2	0.8
SOMT083312PEER-R	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	0.8	1.2
SOMT083316PEER-R	M	E	●	●	●	●	●	●		8.5	3.3	0.4	1.6

Geometria

1/1

ASX300

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Durezza	Grado	Vc	L		R		H	
				ft		ft		ft	
P Acciaio dolce	≤180HB	MV1020	300 [200 – 400]	0.14 [0.08 – 0.20]	L	0.16 [0.10 – 0.21]	M	0.18 [0.10 – 0.25]	R
		MV1030	275 [200 – 350]						
		MP1220	250 [200 – 300]						
		MP1230	240 [190 – 290]						
		VP15TF	250 [200 – 300]						
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio legato per utensili	180–280HB	MV1020	260 [170 – 350]	0.12 [0.07 – 0.16]	L	0.15 [0.10 – 0.20]	M	0.16 [0.10 – 0.21]	R
		MV1030	260 [170 – 350]						
		MP1220	220 [170 – 270]						
		MP1230	180 [150 – 230]						
		VP15TF	220 [170 – 270]						
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio legato per utensili	280–350HB	MV1020	180 [100 – 250]	0.10 [0.06 – 0.14]	L	0.14 [0.10 – 0.18]	M	0.15 [0.10 – 0.20]	R
		MV1030	165 [100 – 230]						
		MP1220	140 [100 – 180]						
		MP1230	120 [90 – 150]						
		VP15TF	140 [100 – 180]						
K Acciaio inossidabile	≤270HB	MV1030	220 [170 – 270]	0.12 [0.07 – 0.16]	L	0.15 [0.10 – 0.20]	M	0.16 [0.10 – 0.21]	R
		MP1230	220 [170 – 270]						
		MP1240	200 [150 – 250]						
		VP15TF	220 [170 – 270]						
K Ghisa grigia, Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione <450MPa	MV1020	240 [130 – 350]	0.15 [0.10 – 0.20]	L	0.16 [0.10 – 0.21]	M	0.18 [0.10 – 0.25]	R
		MV1030	190 [130 – 250]						
	Resistenza alla trazione >450MPa	VP15TF	180 [130 – 230]						
		MV1020	220 [80 – 350]						
N Lega di alluminio	—	HTi10	650 [300–1000]	0.15 [0.10 – 0.20]	L	0.20 [0.10 – 0.30]	M	0.30 [0.20 – 0.40]	R
		MP1220	50 [40 – 60]						
S Lega di titanio	—	MP1230	45 [30 – 55]	0.10 [0.05 – 0.14]	L	0.10 [0.05 – 0.14]	M	0.15 [0.10 – 0.20]	R
		MP1240	45 [30 – 55]						
		VP15TF	50 [40 – 60]						
		MP1220	40 [20 – 50]						
S Lega resistente al calore	—	MP1230	30 [15 – 45]	0.10 [0.05 – 0.14]	L	0.10 [0.05 – 0.14]	M	0.15 [0.10 – 0.20]	R
		MP1240	30 [15 – 45]						
		VP15TF	40 [20 – 50]						
		VP15TF	40 [20 – 50]						
H Acciaio temprato	40–55HRC	VP15TF	80 [60 – 100]	0.07 [0.04 – 0.09]	L	0.08 [0.05 – 0.11]	M	0.10 [0.07 – 0.12]	R

1. Numero di giri (min⁻¹) = (1000 x velocità di taglio) ÷ (3.14 x DC)

2. Avanzamento della tavola (mm/min) = avanzamento per dente x numero di denti x numero di giri della fresa

CONDIZIONI DELLA PROMO

- Questa offerta è valida dal 13.04.2026 al 26.06.2026.
- Vista l'eccezionalità delle condizioni in essere, non si accetteranno resi.
- La spedizione della merce è soggetta alla disponibilità di magazzino.
- Questa promozione non è applicabile su ordini a programma, prezzi netti o condizioni speciali già in essere.



ATTACCO CILINDRICO



ATTACCO WELDON



ATTACCO A VITE



ATTACCO A MANICOTTO

PUBBLICATO DA:

MMC Italia S.r.l.

A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS

www.mmc-carbide.com

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.

Viale Certosa 144 . 20156 Milano

Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093

Email info@mmc-italia.it

REFERENTE TECNICO-COMMERCIALE:

┌

┐

└

┘

PR-ASX300-I 

Pubblicato il: 2026.04

 **MITSUBISHI MATERIALS**