

Novas classes com cobertura PVD

***MP6100/MP7100/MP9100***

**Classes específicas para cada tipo de material.**

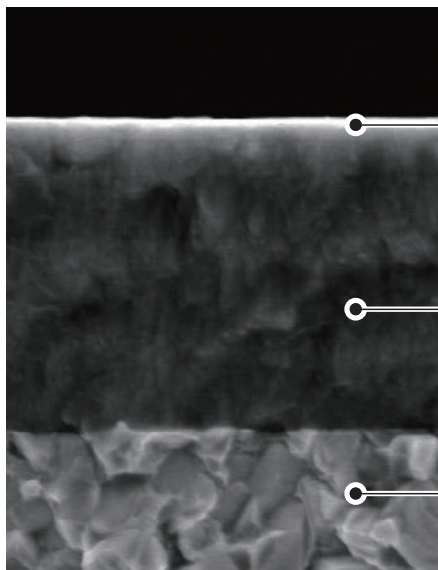


# Novas classes com cobertura PVD **MP6100/MP7100/MP9100**



**Variedade de classes para materiais específicos**

## Cobertura PVD MIRACLE SIGMA multicamadas à base de Al-Ti-Cr-N



Excelente resistência à soldagem devido ao baixo coeficiente de atrito

Cobertura PVD multicamadas

Substrato especial de metal duro

### MP6100/MP7100/MP9100

A nova cobertura PVD MIRACLE SIGMA tem excelente coeficiente de atrito e resistência a impactos, além da resistência excepcional ao desgaste e soldagem de cavacos.

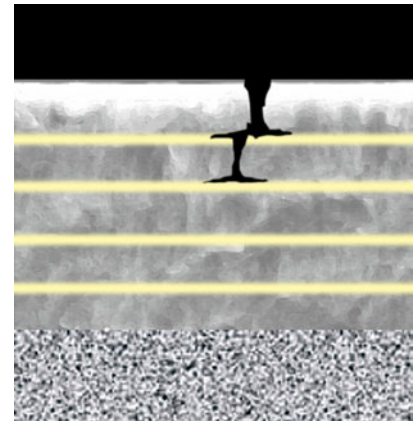
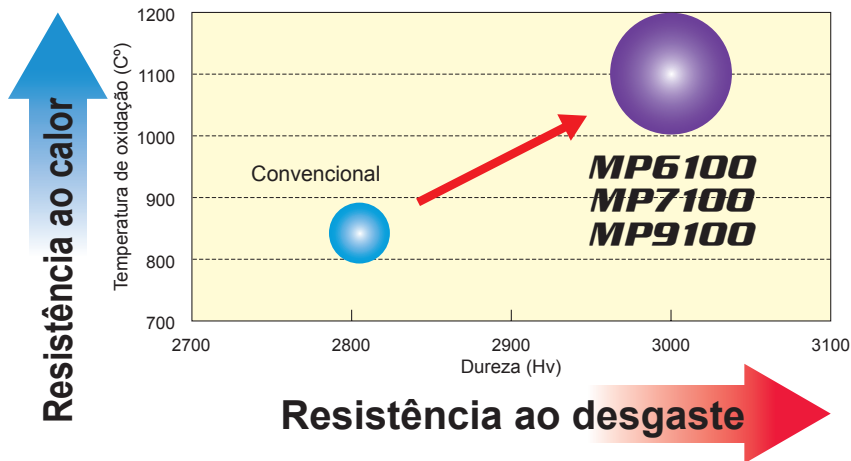
	ISO	Metal duro com cobertura
		PVD
<b>P</b> Aço	P10	MP6120 <b>NEW</b>
	P20	MP6130 <b>NEW</b>
	P30	
	P40	

	ISO	Metal duro com cobertura
		PVD
<b>M</b> Aço inoxidável	M10	MP7130 <b>NEW</b>
	M20	
	M30	MP7140 <b>NEW</b>
	M40	

	ISO	Metal duro com cobertura
		PVD
<b>S</b> Liga resistente ao calor • Liga de Ti	S10	MP9120 <b>NEW</b>
	S20	MP9130 <b>NEW</b>
	S30	
	S40	

# Tecnologia TOUGH-Σ

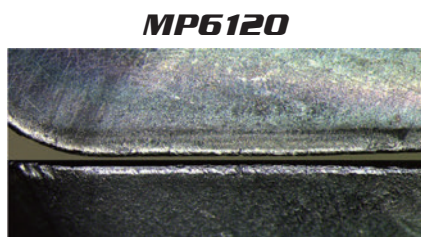
Classes mais resistentes devido à fusão de duas tecnologias de cobertura: (1) deposição física de vapor - PVD e (2) cobertura multicamadas.



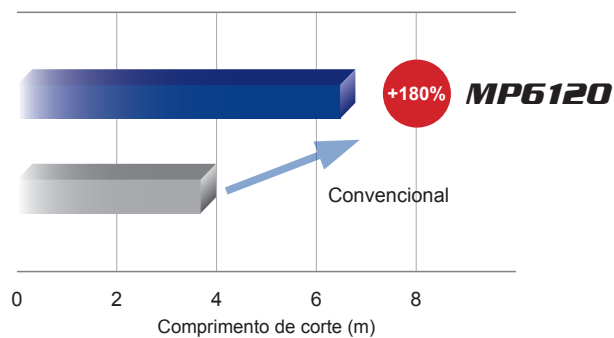
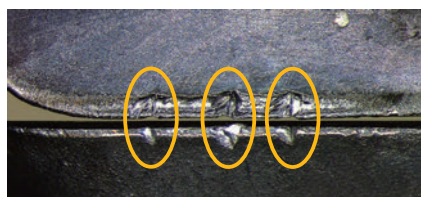
\*Representação gráfica

A cobertura multicamadas previne a propagação de trincas para o substrato.

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



Convencional



<Condições de corte>  
 Material : AISI 4140  
 Fresa : ASX445R12508E  
 Inserto : SEMT13TAGSN-JM  
 Vel. de corte : 300 m/min  
 Avanço por dente : 0.2 mm/dente  
 Prof. de corte : ae 100mm, ap 2.0mm  
 Sem refrigeração

Previne a ocorrência e contém o avanço das trincas térmicas.

# MP6100/MP7100/MP9100

## Disponíveis em diversas linhas para fresamento.



**ASX445**  
MP6100/MP7100/MP9100

Quebra-cavacos

JM  
JL  
JH



 [Acesse o link para mais informações.](#)



**AJX**  
MP6100/MP7100

Quebra-cavacos

JM  
FT  
ST



 [Acesse o link para mais informações.](#)



**ASX400**  
MP6100/MP7100/MP9100

Quebra-cavacos

JM  
JL  
JH  
FT



 [Acesse o link para mais informações.](#)



**APX3000/4000**

MP6100/MP7100/MP9100

Quebra-cavacos

M  
H



 [Acesse o link para mais informações.](#)



**VFX**

MP9130

Quebra-cavaco

LS



 [Acesse o link para mais informações.](#)



**AXD**

MP9120

Quebra-cavaco

GM



 [Acesse o link para mais informações.](#)

Para sua segurança

● Não manipule inserts 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 inserts 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 CORPORATION)**

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: mibr@mibr.com.br

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

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

EXP-10-E018  
2013.8.E(-)