

Fraise à surfacer pour l'ébauche

## **AHM75**

Fraise tangentielle pour aciers et fontes.

**Meilleure performance  
d'ébauche sur de grandes pièces.**



Fraise tangentielle pour acier et fonte.

# AHM75

## Caractéristiques



### Conception de grande rigidité

La disposition verticale des plaquettes absorbe la force de coupe principale dans l'épaisseur de la plaquette et permet d'obtenir une rigidité extrêmement élevée.

### Grande profondeur de coupe

La conception du corps de la fraise est optimisée pour les grandes profondeurs de coupe jusqu'à 20 mm. Elle assure une productivité extrêmement élevée lors de l'ébauche de grandes pièces.

### Avance rapide

La grande poche à copeaux permet une excellente évacuation des copeaux, même à grande vitesse d'avance.

### Système à cartouche

Système de fraisage modulaire sûre avec cartouche de protection du corps de la fraise.



## Plaquette

### L'action de coupe homogène réduit l'usure de la broche

#### **HRP / HRK**

- Pour une coupe homogène
- Meilleures propriétés de fragmentation des copeaux
- Pour matière dure comme l'acier allié

#### **R** Brise-copeaux

- Plaquette plate sur le dessus pour une haute résistance de l'arête de coupe
- Idéale pour l'usinage de la fonte



..... **HRP / HRK**



..... **R**

## Nuances

### Nouvelles nuances de fraisage revêtues en PVD et CVD

#### **HP1030** (ISO P35 / M30)

- Nuance revêtue PVD pour l'acier et l'acier inoxydable
- Haute résistance pour un fraisage fiable



..... PVD  
(Ti,Al)N + TiN

#### **HC5020** (ISO K15)

- Nuance revêtue CVD pour la fonte
- Haute résistance à l'usure pour un fraisage stable



..... CVD  
Ti(C,N) + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>



■ Type d'alésage 75°



Fig. 3

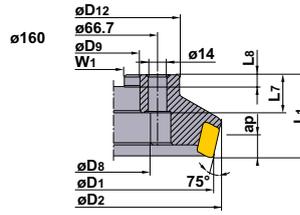
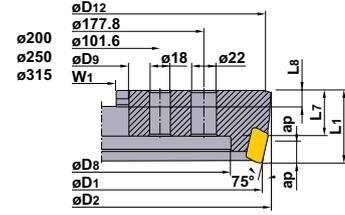


Fig. 4



Alliage léger	Fonte	Acier	Acier inoxydable	Acier traité
	➔			

Porte-outil à droite uniquement.

Type	Référence	Stock	Nombre de dents	Dimensions (mm)							Masse (kg)	Profondeur de coupe ap (mm)	Type (Fig.)
				D1	D2	L1	D9	D12	W1	L8			
Pas normal	<b>AHM75-160C08R</b>	●	8	160	179.7	63	40	110	16.4	9	7.6	20	3
	<b>-200C10R</b>	●	10	200	220	63	60	131.6	25.7	14	11.5	20	4
	<b>-250C12R</b>	●	12	255	270	63	60	131.6	25.7	14	18.6	20	4
	<b>-315C14R</b>	●	14	315	335	80	60	226	25.7	14	35.5	20	4

\* Couple de serrage (N • m) : L-TS5 = 6 Nm

## Plaquette

Forme	Référence	Classe	Arête	Revêtue		Géométrie
				HP1030	HC5020	
	<b>LNUX220920-HRP</b>	U	E	●		
	<b>LNUX220920-HRK</b>	U	E		●	
	<b>LNUC220920R</b>	U	E	●		
	<b>LNUC220920R</b>	U	E		●	

## Pièces de rechange

L-TS5	CLN22R	TKY15T

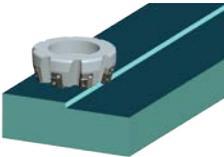
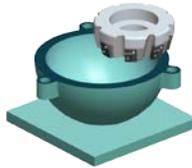
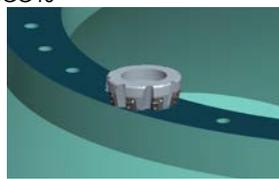
## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matières à usiner	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)	Avance par dent (mm/dent)	Brise-copeaux
<b>P</b>	Acier doux	≤180 HB	<b>HP1030</b>	150 (70–180)	0.6 (0.4–0.9)	<b>HRP / R</b>
	Acier carbone Acier allié	180–280 HB	<b>HP1030</b>	140 (70–170)	0.5 (0.3–0.8)	<b>HRP / R</b>
		280–350 HB	<b>HP1030</b>	100 (60–140)	0.4 (0.2–0.6)	<b>HRP / R</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique	≤180 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.5)	<b>HRP</b>
	Acier inoxydable Duplex	≤280 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.4)	<b>HRP</b>
	Acier inoxydable traité	≤350 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.2 (0.1–0.4)	<b>HRP</b>
<b>K</b>	Fonte grise	≤200 MPa	<b>HC5020</b>	250 (140–320)	0.6 (0.4–0.9)	<b>R / HRK</b>
	Fonte ductile	≤350 MPa	<b>HC5020</b>	200 (110–280)	0.5 (0.3–0.7)	<b>R / HRK</b>
	Fonte malléable	≤800 MPa	<b>HC5020</b>	170 (100–250)	0.4 (0.2–0.6)	<b>R / HRK</b>

● : Article stocké.

# AHM75

## EXEMPLES D'UTILISATION

Outil	AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)	
Pièce	56NiCrMo7 	GG25 	GGG40 	
Composant	Acier à outil (1 000n/mm <sup>2</sup> )	Fonte	Fonte	
Conditions de coupe	Vitesse de coupe (m/min)	150	230	140
	Avance linéaire (mm/min)	715	1660	650
	Avance (mm/dent)	0.3	0.45	0.3
	Engagement ae (mm)	120	50	180
	Profondeur de coupe ap (mm)	10	12	14
Arrosage	À sec	À sec	À sec	
Résultats	Un usinage homogène et stable est obtenu sur une machine attachement SK50 avec serrage direct sur la broche et un porte-à-faux de 115 mm.	Une meilleure performance d'usinage des fontes est obtenue grâce à la conception de l'arête de coupe haute résistance.	Un ébauche extrêmement productive de grandes pièces est obtenue grâce aux bonnes propriétés d'évacuation des copeaux.	

**MMC HARTMETALL GmbH**

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966  
e-mail admin@mmchg.de

**MMC HARDMETAL U.K. LTD.**

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.  
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

**MMC METAL FRANCE s.a.r.l.**

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France  
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

**MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.**

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain  
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
e-mail mme@mmevalencia.com

**MMC ITALIA S.r.l.**

V.le Delle Industrie 2, 20020 Milano, Italy  
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
e-mail info@mmc-italia.it

**MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.**

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia  
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73  
e-mail info@mmc-carbide.ru

**MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.**

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland  
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21  
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

