

Fresa frontale per sgrossatura

AHM75

Fresa tangenziale per acciaio e ghisa.

Prestazioni di sgrossatura più elevate per lavorazioni di pezzi di grandi dimensioni.



Fresa tangenziale per acciaio e ghisa.

AHM75

Caratteristiche



Design per garantire rigidità

La posizione tangenziale degli inserti permette di assorbire la maggior parte delle forze di taglio garantendo alta rigidità sullo spessore inserto.

Elevata profondità di taglio

Il corpo della fresa è ottimizzato per elevate profondità di taglio max. 20 mm. Ciò garantisce una produttività estremamente elevata nelle lavorazioni di grossatura su pezzi di grandi dimensioni.

Elevata velocità di avanzamento

La grande gola per lo scarico dei trucioli garantisce un'eccellente evacuazione dei trucioli anche a elevate velocità di avanzamento.

Sistema a cartuccia

Sicuro sistema di fresatura modulare con cartucce per la protezione del corpo della fresa.



Inserti

Azione di taglio dolce che riduce l'usura del mandrino

HRP / HRK

- Per un taglio dolce
- Proprietà migliorate di rottura dei trucioli
- Per materiali robusti come per esempio gli acciai legati

R Rompitruccioli

- Inserto superiore piatto per un'elevata resistenza del tagliente
- Ideale per lavorare ghisa con crosta



HRP / HRK



R

Gradi

Nuovi gradi di fresatura rivestiti in PVD e CVD

HP1030 (ISO P35 / M30)

- Grado rivestito PVD per acciaio e acciaio inossidabile
- Elevata robustezza per una fresatura ottimale



PVD
(Ti,Al)N + TiN

HC5020 (ISO K15)

- Grado rivestito CVD per ghisa sferoidale
- Elevata resistenza all'usura per una fresatura stabile



CVD
Ti(C,N) + Al₂O₃



■ Tipo a manicotto 75°



Fig. 3

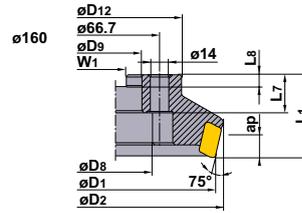
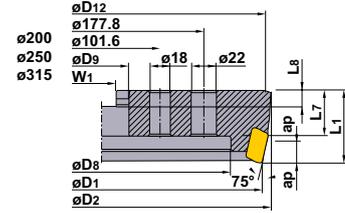


Fig. 4



Leghe leggere	Ghisa	Acciaio	Acciaio inossidabile	Acciaio temprato
	➔			

Solo portautensili destri.

Tipo	Codice ordinazione	Disponibilità	Numero di denti	Dimensioni (mm)							Peso (kg)	Max. ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	D2	L1	D9	D12	W1	L8			
Passo regolare	AHM75-160C08R	●	8	160	179.7	63	40	110	16.4	9	7.6	20	3
	-200C10R	●	10	200	220	63	60	131.6	25.7	14	11.5	20	4
	-250C12R	●	12	255	270	63	60	131.6	25.7	14	18.6	20	4
	-315C14R	●	14	315	335	80	60	226	25.7	14	35.5	20	4

* Coppia bloccaggio (N • m) : L-TS5=6 Nm

Inserti

Forma	Codice ordinazione	Classe	Rivestito		Geometria
			Tipo di omatura		
			HP1030	HC5020	
	LNUX220920-HRP	U E	●		
	LNUX220920-HRK	U E		●	
	LNUC220920R	U E	●		
	LNUC220920R	U E		●	

Ricambi

L-TS5	CLN22R	TKY15T

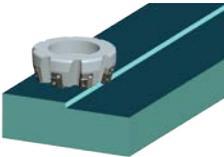
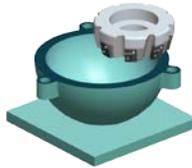
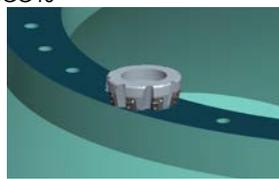
CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

	Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per dente (mm/dente)	Rompitruciolo
P	Acciaio dolce	≤180 HB	HP1030	150 (70–180)	0.6 (0.4–0.9)	HRP / R
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280 HB	HP1030	140 (70–170)	0.5 (0.3–0.8)	HRP / R
		280–350 HB	HP1030	100 (60–140)	0.4 (0.2–0.6)	HRP / R
M	Acciaio inossidabile austenitico	≤180 HB	HP1030	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.5)	HRP
	Acciaio duplex	≤280 HB	HP1030	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.4)	HRP
	Acciaio inossidabile temprato	≤350 HB	HP1030	100 (40–150)	0.2 (0.1–0.4)	HRP
K	Ghisa grigia	≤200 MPa	HC5020	250 (140–320)	0.6 (0.4–0.9)	R / HRK
	Ghisa sferoidale	≤350 MPa	HC5020	200 (110–280)	0.5 (0.3–0.7)	R / HRK
	Ghisa malleabile	≤800 MPa	HC5020	170 (100–250)	0.4 (0.2–0.6)	R / HRK

● : Inventario mantenuto.

AHM75

ESEMPI DI APPLICAZIONE

Utensile		AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)
Pezzo da lavorare		56NiCrMo7 	GG25 	GGG40 
Componente		Stampo in acciaio (1000 n/mm ²)	Ghisa	Ghisa
Condizioni di taglio	Velocità di taglio (m/min)	150	230	140
	Avanzamento tavola (mm/min)	715	1660	650
	Velocità di avanzamento (mm/dente)	0.3	0.45	0.3
	Profondità di taglio ae (mm)	120	50	180
	Profondità di taglio ap (mm)	10	12	14
Refrigerante		A secco	A secco	A secco
Risultati		Lavorazione scorrevole e stabile ottenuta su una macchina SK50 con bloccaggio diretto sul mandrino e una sporgenza di 115 mm.	Prestazioni migliorate quando si lavorano ghise sferoidali con incrostazioni ottenute grazie al disegno del tagliente a elevata resistenza.	Sgrossatura altamente produttiva di grandi pezzi da lavorare ottenuta grazie alle buone proprietà di evacuazione dei trucioli.

**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

