Fresa de planeado para desbaste

# AHM75

Fresa tangencial para corte de acero y fundición.

# Mayor robustez para trabajar con piezas grandes.





Fresa tangencial para corte de acero y fundición.



# **Características**



# Diseño de gran rigidez

La posición tangencial de las placas absorbe la fuerza de corte principal a través del grosor de la placa y consigue una rigidez muy elevada.

# Gran profundidad de corte

Se ha optimizado el diseño del cuerpo de la fresa para lograr grandes profundidades de corte máximo 20 mm. Esto garantiza una productividad extremadamente alta durante el trabajo con piezas grandes.

### Alta velocidad de avance

El rompevirutas permite una magnífica evacuación de las virutas incluso a altas velocidades de avance.



Garantiza un sistema de fresado modular con cartuchos para la protección del cuerpo de la fresa.

# **Placas**

# La suave acción de corte reduce el desgaste del husillo

### HRP / HRK

- Para corte suave
- Optimización de las propiedades del rompevirutas
- Para materiales duros como aceros inoxidables

### **R** Rompevirutas

- Placa con superficie plana para reforzar el filo de corte
- Ideal para el mecanizado de fundición con incrustaciones









## **Calidades**

# Nuevas calidades con recubrimiento de PVD y CVD

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

- Calidad con recubrimiento de PVD para acero y acero inoxidable
- Mayor dureza para mejorar el fresado

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

- Recubrimiento de CVD para fundición
- Alta resistencia al desgaste para lograr un fresado estable







Ti(C,N) + Al2O3



# AHM75





Tipo eje 75°



Fig. 3

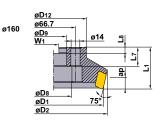
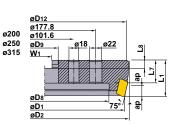


Fig. 4



Aleación ligera	Fundición	Acero	Acero inoxidable	Acero endurecido

Solo portaherramientas a mano derecha

Referencia	Referencia 交 め	Número	úmero Dimensiones (mm)								Máx.	Tipo	
	Stc	de dientes	D1	D2	L1	D9	D12	<b>W</b> 1	L8	(kg) ap (mm)	(Fig.)		
ıal	AHM75-160C08R	•	8	160	179.7	63	40	110	16.4	9	7.6	20	3
norm	-200C10R	•	10	200	220	63	60	131.6	25.7	14	11.5	20	4
Paso r	-250C12R	•	12	255	270	63	60	131.6	25.7	14	18.6	20	4
Pé	-315C14R	•	14	315	335	80	60	226	25.7	14	35.5	20	4

<sup>\*</sup> Par de sujeción (N • m) : L-TS5=6 Nm

### **Placas**

Forma	Referencia	Clase	Honing	HP1030	HC2070	Geometría
	LNUX220920-HRP	U	Е	•		
	LNUX220920-HRK	U	Е		•	28 9.52
	LNUC220920R	U	Е	•		
	LNUC220920R	U	Е		•	R2 28 9.52

Re	pu	estos	;

L-TS5	CLN22R	TKY15T

### **CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS**

		_	_			
	Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Avance por diente (mm/diente)	Rompevirutas
P	Acero dulce	≤180 HB	HP1030	150 (70—180)	0.6 (0.4-0.9)	HRP / R
	Acero al carbono	180-280 HB	HP1030	140 (70—170)	0.5 (0.3-0.8)	HRP / R
	Acero aleado	280-350 HB	HP1030	100 (60—140)	0.4 (0.2-0.6)	HRP / R
M	Acero inoxidable austenítico	≤180 HB	HP1030	100 (40—150)	0.3 (0.2-0.5)	HRP
	Acero inoxidable PH	≤280 HB	HP1030	100 (40—150)	0.3 (0.2-0.4)	HRP
	Acero inoxidable endurecido	≤350 HB	HP1030	100 (40—150)	0.2 (0.1-0.4)	HRP
K	Fundición gris	≤200 MPa	HC5020	250 (140-320)	0.6 (0.4-0.9)	R / HRK
	Fundición dúctil	≤350 MPa	HC5020	200 (110—280)	0.5 (0.3-0.7)	R / HRK
	Fundición dúctil	≤800 MPa	HC5020	170 (100—250)	0.4 (0.2-0.6)	R / HRK



# *AHN175*

### **EJEMPLOS DE APLICACIÓN**

	Herramienta	AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)
	Material	56NiCrMo7	GG25	GGG40
	Componente	Acero (1000 n/mm²)	Fundición	Fundición
orte	Velocidad de corte (m/min.)	150	230	140
de corte	Avance de mesa (mm/min.)	715	1660	650
	Avance (mm/diente)	0.3	0.45	0.3
Condiciones	Profundidad radial de corte ae (mm)	120	50	180
Co	Profundidad axial de corte ap (mm)	10	12	14
	Refrigerante	Corte seco	Corte seco	Corte seco
	Resultados	Se consigue un mecanizado suave y estable en una máquina SK50 con sujeción directa al eje con un voladizo de 115 mm.	Se consigue un mayor rendimiento durante el mecanizado de piezas de fundición con incrustaciones gracias al diseño del filo de alta resistencia.	Se consigue una gran productividad al trabajar con piezas grandes gracias a las magníficas propiedades de evacuación de virutas.





#### **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.I.

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 POLAND SP. ${\bf z}$ o.o.

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

#### MMC HARDMETAL RUSSIA 000 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

