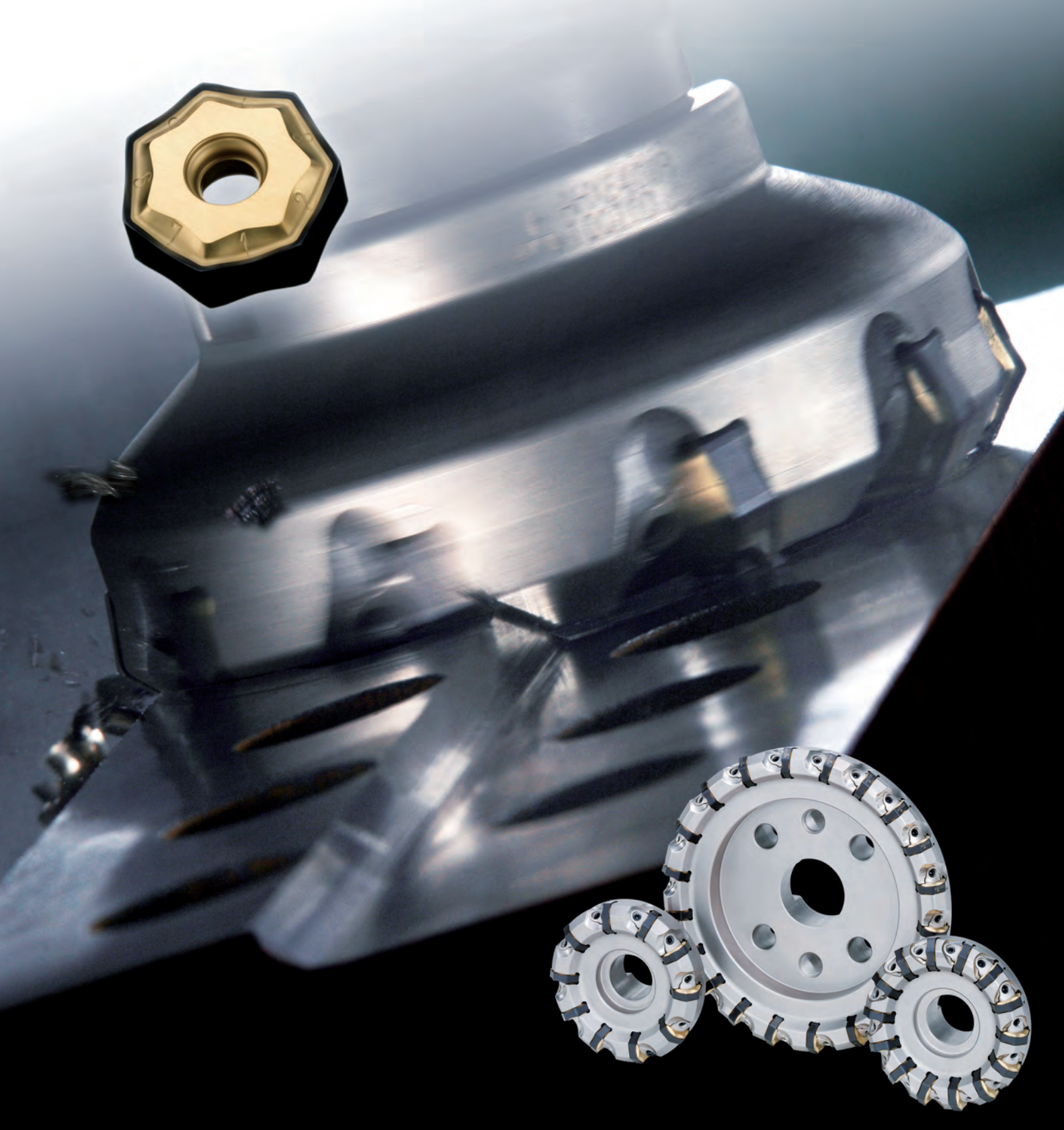


Placa heptagonal de doble cara para mecanizado avanzado de fundición.



Fresado frontal, para mecanizado altamente eficiente de fundiciones dúctiles

AHX640W

Características

Exclusiva placa de 14 puntas

- Placa heptagonal de doble cara económica.
- Frontal dorado para reconocer fácilmente las puntas usadas.
- Su geometría de doble filo de corte positivo ofrece menor resistencia al corte para una mayor eficiencia en el mecanizado. (Rompevirutas MK)
- Placas de alta rigidez para fresado de alta velocidad de avance.



El frontal dorado facilita el reconocimiento de las puntas gastadas.

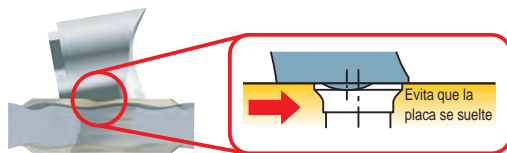
El número de puntas está claramente indicado.

Filo de corte inclinado y gran ángulo frontal.



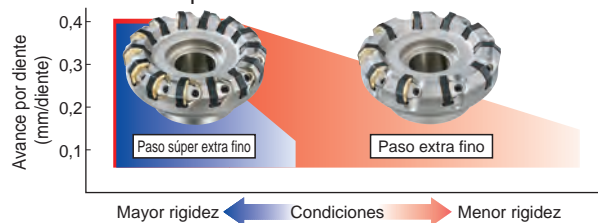
Innovador sistema de sujeción 2 variantes para diferentes aplicaciones

- Nueva geometría de cuña desarrollada para incrementar el número admisible de dientes.
- Exclusiva geometría de cuña con sección protuberante que encaja dentro del orificio de la plaquita y que actúa como mecanismo AFI (sujeción segura).



Evita que la placa se suelte

- Los modelos de paso extra fino y súper extra fino permiten el fresado altamente eficiente en distintas condiciones de mecanizado. Además se pueden solicitar de serie para mano izquierda, para su uso en máquinas especiales. Las placas pueden utilizarse con herramientas tanto de mano derecha como de mano izquierda.



Aplicaciones de las placas



MK Placa de uso general

20° frontal

- Placa de clase M de alta tolerancia.
- Neutra, 14 puntas doble cara.
- Ángulo frontal de 20° para menor resistencia específica de corte. Primera recomendación para desbastado y acabado.
- Nuevo grado MC5020 para mecanizado de fundición, que prolonga la vida de la herramienta.

HK Placa con filo de corte fuerte

0° frontal

- Placa de clase M de alta tolerancia.
- Neutra, 14 puntas doble cara.
- Alta resistencia del filo de corte para evitar que se rompa durante el mecanizado inestable de piezas de trabajo no uniformes y mecanizado de alta velocidad de avance.
- Nuevo grado MC5020 para mecanizado de fundición, que prolonga la vida de la herramienta.

WK Placa con filo Wiper

Mejor acabado superficial

- Año derecha 2 puntas, mano izquierda 2 puntas.
- Según el número de placas y las condiciones de corte, con placas de filo wiper se puede mejorar el acabado general de la superficie.
- Nuevo grado MC5020 para mecanizado de fundición, que prolonga la vida de la herramienta.

AHX640W

Aleación ligera	Fundición dúctil	Acero al carbono Acero aleado	Acero inoxidable	Materiales endurecidos
	➔			



Fig.1
ø80

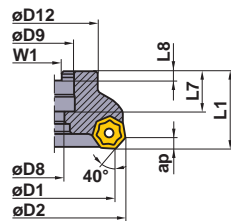


Fig.2
ø100
ø125

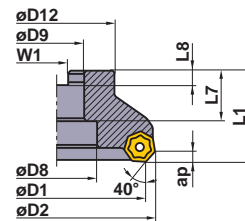


Fig.3
ø160

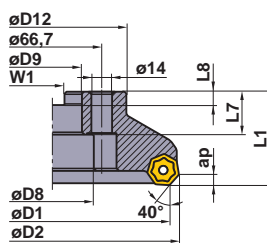
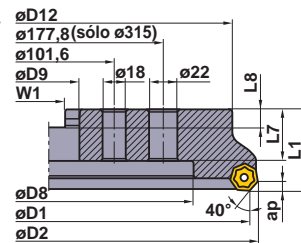


Fig.4
ø200
ø250
ø315



La imagen corresponde a un soporte para mano derecha.


C.H : 40° T : +10°
A.R : -6° I : +9° - +10°
R.R : -4°

(T,I : Si utiliza la placa rompeviruta MK)

Tipo	Referencia	Stock		Número de dientes	Dimensiones (mm)								Peso herramienta (kg)	Máx. Profundidad de corte ap (mm)	Figura	
		R	L		D1	D2	L1	D9	L7	D8	D12	W1				L8
Paso extra fino	AHX640W-080A08R/L	●	★	8	80	92,6	50	27	23	13	56	12,4	7	1,5	6	1
	-100B10R/L	●	★	10	100	112,6	50	32	32	45	70	14,4	8	2,1	6	2
	-125B12R/L	●	★	12	125	137,6	63	40	32	56	80	16,4	9	3,1	6	2
	-160C16R/L	●	★	16	160	172,6	63	40	29	56	100	16,4	9	5,6	6	3
	-200C20R/L	●	★	20	200	212,6	63	60	32	135	155	25,7	14	8,0	6	4
	-250C24R/L	●	★	24	250	262,6	63	60	32	180	200	25,7	14	12,6	6	4
	-315C28R/L	●	★	28	315	327,6	80	60	57	225	285	25,7	14	31,5	6	4
Paso súper extra fino	AHX640W-080A10R/L	●	★	10	80	92,6	50	27	23	13	56	12,4	7	1,5	6	1
	-100B14R/L	●	★	14	100	112,6	50	32	32	45	70	14,4	8	2,1	6	2
	-125B18R/L	●	★	18	125	137,6	63	40	32	56	80	16,4	9	3,1	6	2
	-160C22R/L	●	★	22	160	172,6	63	40	29	56	100	16,4	9	5,6	6	3
	-200C28R/L	●	★	28	200	212,6	63	60	32	135	155	25,7	14	8,0	6	4
	-250C36R/L	●	★	36	250	262,6	63	60	32	180	200	25,7	14	12,6	6	4
	-315C44R/L	●	★	44	315	327,6	80	60	57	225	285	25,7	14	31,5	6	4


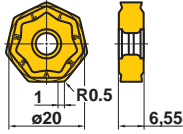

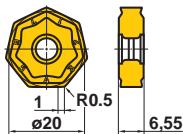

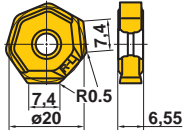


Repuestos

Referencia			
	Cuña	Tornillo roscado	Llave
AHX640W	CWAHX640WN	LS0622T	TKY15T

* Par de apriete de la mordaza (N • m) : LS0622T=6,0

Placas

Afilado	Referencia	Clase	Honing	Recubrimiento	Geometría
Rompevirutas MK 	NNMU200608ZEN-MK	M	E	● MC5020	
Rompevirutas HK 	NNMU200608ZEN-HK	M	E	●	
Wiper 	WNEU2006ZEN7C-WK	E	E	●	

* Las placas pueden utilizarse con herramientas tanto de mano derecha como de mano izquierda.

● : Existencias en Europa. (10 placas por caja).

Condiciones de corte recomendadas

Mecanizado general

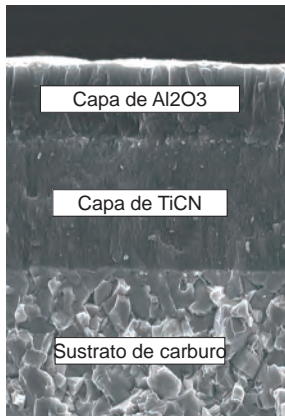
Material	Resistencia a la tracción	Calidad de la placa	Vel. de corte (m/min)	Avance por diente (mm/diente)
Fundición gris	≤200MPa	MC5020	300 (250–350)	0,3 (0,2–0,4)
	250–350 MPa		220 (150–300)	0,3 (0,2–0,4)
Fundición dúctil	≤450MPa		200 (150–250)	0,2 (0,1–0,3)
	500–800 MPa		170 (150–200)	0,2 (0,1–0,3)

Acabado (junto con placa Wiper)

Material	Profundidad axial del corte (mm)	Vel. de corte (m/min)	Avance por rev (mm/rev.)
Fundición gris	<0,5	320 (250–400)	1–6
	0,5–3	270 (200–350)	
Fundición dúctil	<0,5	270 (200–350)	
	0,5–3	220 (200–250)	

Características de MC5020

- La calidad MC5020 tiene una excelente resistencia térmica al desgaste. Evita los problemas habituales del mecanizado de fundiciones durante largos periodos.



Estructura del MC5020

Mayor resistencia al desgaste

La capa de Al₂O₃ micro-grano resistente al desgaste y las capas fibrosas de TiCN garnatan una excelente resistencia al desgaste en el fresado de muy diversas fundiciones.

Mayor resistencia a la rotura

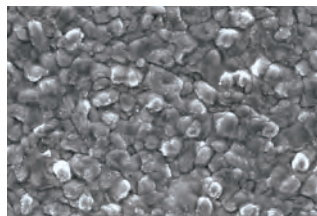
Se utiliza un metal duro especialmente desarrollado, que ofrece una superior resistencia térmica a la rotura, que impide que el filo de corte se fracture bruscamente.

Reducción de los daños anómalos

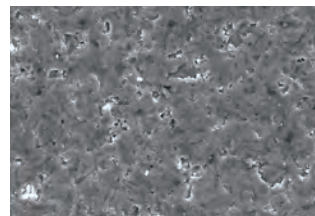
Su recubrimiento negro súper liso impide daños anómalos, como el soldado de la viruta.

Recubrimiento negro súper liso

Comparación entre superficies de recubrimiento



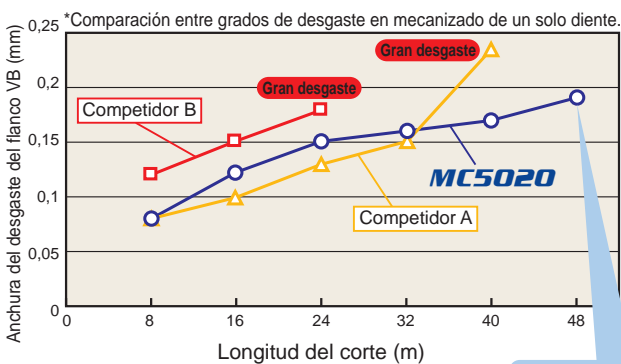
Recubrimiento convencional



Recubrimiento negro súper liso

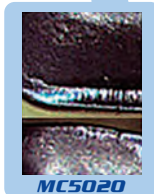
Resultados de corte

Resistencia al desgaste

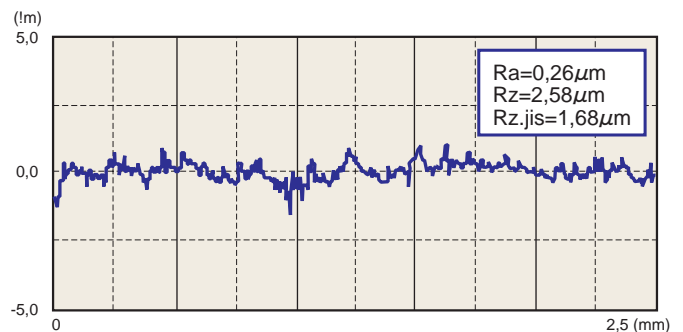


<Condiciones de corte>

Material : DIN GG30
 Herramienta : AHX640W-100B10R
 Placa : NNMU200608ZEN-MK (1 pieza)
 Velocidad de corte : 300m/min
 Avance por diente : 0,3mm/diente
 Profundidad axial del corte : 5mm
 Corte en seco



Acabado de la superficie



<Estado del acabado>



<Condiciones de corte>

Material : DIN GGG70
 Herramienta : AHX640W-100B14R
 Placa : NNMU200608ZEN-MK (13 piezas)
 Placa con filo barredor: WNEU2006ZEN7C-MK (1 pieza)
 Velocidad de corte : 350m/min
 Avance por diente : 0,1mm/diente
 Profundidad axial del corte : 0,4mm
 Profundidad radial de corte : 80mm
 Chorro de aire



www.mitsubishicarbide.com

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

MMC HARDMETAL R.U. LTD.
Mitsubishi House, Galena Close,
Tamworth, Staffs. B77 4AS, Reino Unido
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, Francia
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, España
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MMC ITALIA S.r.l.
V.le Delle Industrie 20/5, 20020 Milano Italia
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.
Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Polonia
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
UL. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082
Moscú, Rusia
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
e-mail mmc@carbide.ru