

Торцевая фреза для черновой обработки

АНМ75

Торцевая фреза для обработки стали и чугуна.

**Повышенная производительность
при черновой обработке больших
заготовок.**



Торцевая фреза для обработки стали и чугуна.

АНМ75

Характеристики



Очень жесткая конструкция

При вертикальном расположении пластин поглощается большая часть сил резания, благодаря толщине пластины обеспечивается чрезвычайно высокая степень жесткости.

Большая глубина резания

Конструкция корпуса фрезы оптимизирована для обеспечения большой глубины резания, макс. 20 мм. Это обеспечивает чрезвычайно высокую производительность при черновой обработке больших заготовок.

Высокая скорость подачи

Большой карман для стружки гарантирует превосходное удаление стружки даже при высокой скорости подачи.

Система картриджей

Надежный модульный фрезерный станок с картриджами для защиты корпуса фрезы.



Пластины

Плавное резание снижает износ шпинделя

HRP / HRK

- Для плавного резания
- Улучшенные свойства отвода стружки
- Для трудно поддающихся обработке материалов, таких как легированная сталь

R Стружколом

- Пластина с плоским верхом для повышения прочности режущей кромки
- Идеально подходит для обработки чугуна с окалиной



HRP / HRK



R

Сплавы и покрытия

Новые сплавы для фрезерной обработки с покрытиями PVD и CVD

HP1030 (ISO P35 / M30)

- Сплав с покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали
- Высокая прочность для надежного фрезерования



PVD
(Ti,Al)N + TiN

HC5020 (ISO K15)

- Сплав с покрытием CVD для обработки чугуна
- Высокая износостойкость для стабильного фрезерования



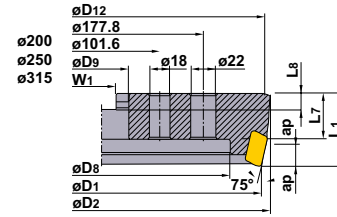
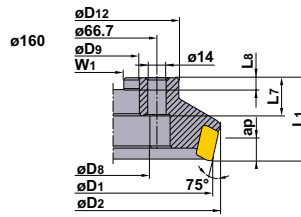
CVD
Ti(C,N) + Al2O3



■ Тип хвостовика 75°

Рис. 3

Рис. 4



Легкий сплав	Чугун	сталь	Нержавеющая сталь	Закаленная сталь
	➔			

Только для правой державки.

Тип	Обозначение	Наличие	Количество зубьев	Размеры (мм)							Масса (кг)	Макс. ap (мм)	Тип (Рис.)
				D1	D2	L1	D9	D12	W1	L8			
Нормальный шаг	АНМ75-160C08R	●	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

* Момент затяжки (Н • м) : L-TS5=6 Н м

Пластины

Форма	Обозначение	Класс	Хонингование		Геометрия
			HP1030	HC5020	
	LNUX220920-HRP	U E	●		
	LNUX220920-HRK	U E		●	
	LNUC220920R	U E	●		
	LNUC220920R	U E		●	

Запасные части

L-TS5	CLN22R	TKY15T

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал сплава	Скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Стружколом
P Малоуглеродистая сталь	≤180 HB	HP1030	150 (70–180)	0.6 (0.4–0.9)	HRP / R
	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 Нержавеющая аустенитная сталь	≤180 HB	HP1030	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.5)	HRP
	≤280 HB	HP1030	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.4)	HRP
	Закаленная нержавеющая сталь	HP1030	100 (40–150)	0.2 (0.1–0.4)	HRP
K Серый чугун	≤200 МПа	HC5020	250 (140–320)	0.6 (0.4–0.9)	R / HRK
	Ковкий чугун	HC5020	200 (110–280)	0.5 (0.3–0.7)	R / HRK
	Пластичный чугун	HC5020	170 (100–250)	0.4 (0.2–0.6)	R / HRK

● : Есть на складе.

AHM75**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ**

Инструмент		AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)
Заготовка		56NiCrMo7 	GG25 	GGG40 
Деталь		Штамповая сталь (1000 н/мм²)	Чугун	Чугун
Условия резания	Скорость резания (м/мин)	150	230	140
	Подача стола (мм/мин)	715	1660	650
	Подача (мм/зуб)	0.3	0.45	0.3
	Глубина резания ае (мм)	120	50	180
	Глубина резания ар (мм)	10	12	14
Охлаждающая жидкость		Сухое резание	Сухое резание	Сухое резание
Результаты		Плавная и стабильная машинная обработка достигается на станке SK50 с прямым креплением к шпинделю и вылетом 115 мм.	Повышенная производительность при машинной обработке чугуна с окалиной достигается благодаря высокой прочности конструкции режущей кромки.	Высокопроизводительная черновая обработка больших заготовок обеспечивается отличными свойствами удаления стружки.

**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

