

Planfräser zum Schruppen

## **AHM75**

Tangentialer Fräser für Stähle und Gusseisen.

**Verbesserte Schruppleistung bei großen Werkstücken.**



Tangentialer Fräser für Stahl und Gusseisen.

# AHM75

## Eigenschaften

### Hochstabiles Design

Die tangentiale Ausrichtung der WSP absorbiert die auftretenden Hauptfräskräfte über die gesamte WSP-Dicke und erzielt so eine extrem hohe Werkzeugstabilität.

### Große Schnitttiefe

Der Fräskörper ist für große Schnitttiefen von max. 20 mm. Dies gewährleistet eine extrem hohe Produktivität beim Schruppen von größeren Werkstücken.

### Hoher Vorschub

Die große Spankammer gewährleistet eine ausgezeichnete Spanabfuhr auch bei hohen Vorschüben.

### Austauschbare Kassetten

Sicheres Frässystem mit modularen Kassetten zum Schutz des Fräskörpers.



## WSP-Geometrie

### Hohe Produktivität

#### HRP / HRK

- 1. Wahl für die Schruppbearbeitung
- Verbesserter Spanbruch
- Für ISO-P, ISO-M und ISO-K Anwendungen

#### R Spanbrecher

- Glatte WSP mit hoher Schneidkantenstabilität
- Ideal für die Zerspannung von Gusseisen



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



..... **R**

## Hartmetallsorten

### Neue PVD- und CVD-beschichtete Sorten

#### HP1030 (ISO P35 / M30)

- 1. Wahl für Stahl und rostfreien Stahl
- Hohe Zähigkeit für zuverlässiges Fräsen

#### HC5020 (ISO K15)

- 1. Wahl für Gusseisen
- Hoher Verschleißwiderstand für stabiles Fräsen



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



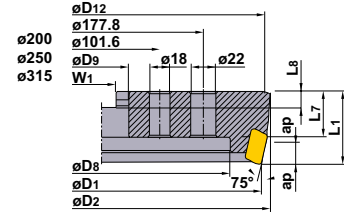
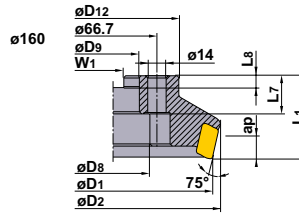
..... CVD  
Ti(C,N) + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>



■ Aufsteckfräser 75°

Abb. 3

Abb. 4



Leichtmetall	Gusseisen	Stahl	Rostfreier Stahl	Gehärteter Stahl
➔				

Werkzeug nur in Rechtsausführung.

Typ	Bestellbezeichnung	Lager	Zähnezahl	Abmessungen (mm)							Gewicht (Kg)	Max. ap (mm)	Typ (Abb.)
				D1	D2	L1	D9	D12	W1	L8			
Grobe Zahnteilung	<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

\* Anzugsmoment (N · m) : L-TS5=6 Nm

## WSP

Form	Bestellbezeichnung	Klasse	Honing	Beschichtet		Geometrie
				HP1030	HC5020	
	<b>LNUX220920-HRP</b>	U	E	●		
	<b>LNUX220920-HRK</b>	U	E		●	
	<b>LNUC220920R</b>	U	E	●		
	<b>LNUC220920R</b>	U	E		●	

## Ersatzteile

L-TS5	CLN22R	TKY15T

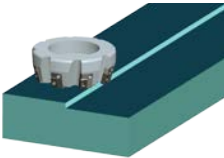
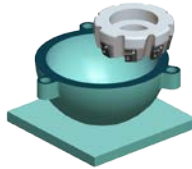

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

	Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Vorschub pro Zahn (mm/Zahn)	Spanbrecher
<b>P</b>	Allgemeiner Baustahl	≤180 HB	<b>HP1030</b>	150 (70–180)	0.6 (0.4–0.9)	<b>HRP / R</b>
	C-Stahl Legierter Stahl	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>	Austenitisch rostfreier Stahl	≤180 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.5)	<b>HRP</b>
	Duplexstahl	≤280 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.3 (0.2–0.4)	<b>HRP</b>
	Gehärteter rostfreier Stahl	≤350 HB	<b>HP1030</b>	100 (40–150)	0.2 (0.1–0.4)	<b>HRP</b>
<b>K</b>	Grauguss	≤200 MPa	<b>HC5020</b>	250 (140–320)	0.6 (0.4–0.9)	<b>R / HRK</b>
	Duktiler Guss	≤350 MPa	<b>HC5020</b>	200 (110–280)	0.5 (0.3–0.7)	<b>R / HRK</b>
	Temperguss	≤800 MPa	<b>HC5020</b>	170 (100–250)	0.4 (0.2–0.6)	<b>R / HRK</b>

● : Lagerstandard

# AHM75

## ANWENDUNGSBEISPIELE

Werkzeug	AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)	
Werkstück	56NiCrMo7 	GG25 	GGG40 	
Bauteil	Gesenkstuhl (1000n/mm <sup>2</sup> )	Gusseisen	Gusseisen	
Schnittdaten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	150	230	140
	Tischvorschub (mm/min)	715	1660	650
	Vorschub (mm/Zahn)	0.3	0.45	0.3
	Schnitttiefe ae (mm)	120	50	180
	Schnitttiefe ap (mm)	10	12	14
Kühlmittel	Trockenbearbeitung	Trockenbearbeitung	Trockenbearbeitung	
Ergebnisse	Gleichmäßige und stabile Zerspanung auf einer SK50-Maschine durch direkte Klemmung an der Spindel und eine Auskrägung von 115 mm.	Verbesserte Leistung bei der Zerspanung von Gusseisen mit Zunder durch die hohe Schneidkantenstärke.	Hochproduktives Schruppen von duktilem Grauguss.	

**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

