

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.

AHM75

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.

Sistema de cartucho

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



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



..... **R**

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



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

HC5020 (ISO K15)

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



..... CVD
Ti(C,N) + Al₂O₃



■ Tipo eje 75°



Fig. 3

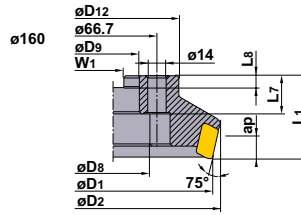
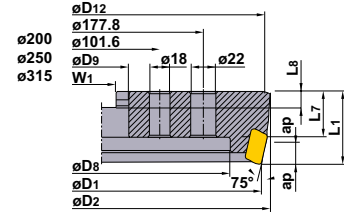


Fig. 4



Aleación ligera	Fundición	Acero	Acero inoxidable	Acero endurecido
	➔			

Solo portaherramientas a mano derecha

Tipo	Referencia	Stock	Número de dientes	Dimensiones (mm)							Masa (kg)	Máx. ap (mm)	Tipo (Fig.)
				D1	D2	L1	D9	D12	W1	L8			
Paso normal	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

* Par de sujeción (N · m) : L-TS5=6 Nm

Placas

Forma	Referencia	Clase	Honing	Recubrimiento		Geometría
				HP1030	HC5020	
	LNUX220920-HRP	U	E	●		
	LNUX220920-HRK	U	E		●	
	LNUC220920R	U	E	●		
	LNUC220920R	U	E		●	

Repuestos

L-TS5	CLN22R	TKY15T

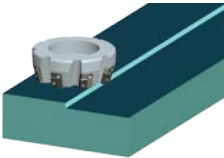
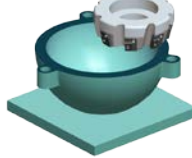
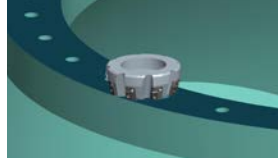
CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	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 Acero aleado	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	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

● : Stock en Europa

AHM75

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Herramienta	AHM75-160C08R (HP1030)	AHM75-160C08R (HC5020)	AHM75-250C12R (HC5020)	
Material	56NiCrMo7 	GG25 	GGG40 	
Componente	Acero (1000 n/mm ²)	Fundición	Fundición	
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min.)	150	230	140
	Avance de mesa (mm/min.)	715	1660	650
	Avance (mm/diente)	0.3	0.45	0.3
	Profundidad radial de corte ae (mm)	120	50	180
	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 magnificas propiedades de evacuación de virutas.	

