



Affûtage

Affûtage d'outils de coupe.

Confiez-nous vos outils pour qu'ils retrouvent toute leur performance et allonger leur durée de vie !



Affûtage d'outils coupants standards ou spéciaux pour l'industrie des métaux

Réparation des outils à plaquettes carbure amovibles

Types d'outils affûtés ou réaffûtés

- Fraise de forme et de profil
- Fraise mère jusqu'au diamètre 250
- Forêt standard et de toute géométrie
- Fraise 3 tailles, isocèle, module...
- **Service réaffûtage KENNAMETAL**
- Fraise 2 tailles, finition, ravageuse...
- Alésoir : taille droite, hélicoïdal
- Taraud : droit, hélicoïdal
- Fraise scie jusqu'au diamètre 600 et lame segment jusqu'au diamètre 1310



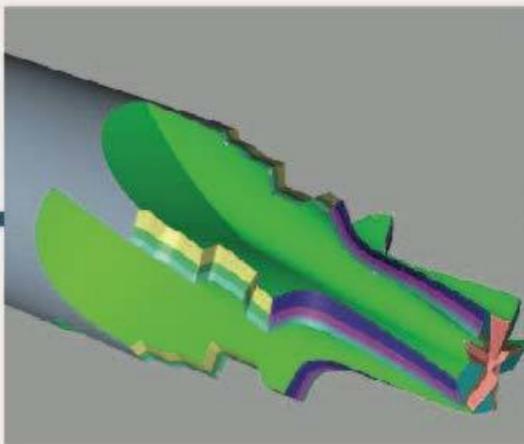
Fabrication

Conception d'outils spéciaux, en fonction de :

- * Type d'outil (foret, fraise ...)
- * Matière de l'outil (HSS, carbure, carbure brasé, PCD ...)
- * Matière usinée / conditions d'usinage
- * Nombre de dents / \varnothing / lg utile / lg totale...
- * Type arrosage (sans, huile entière...)

Notre fonctionnement

CONCEPTION

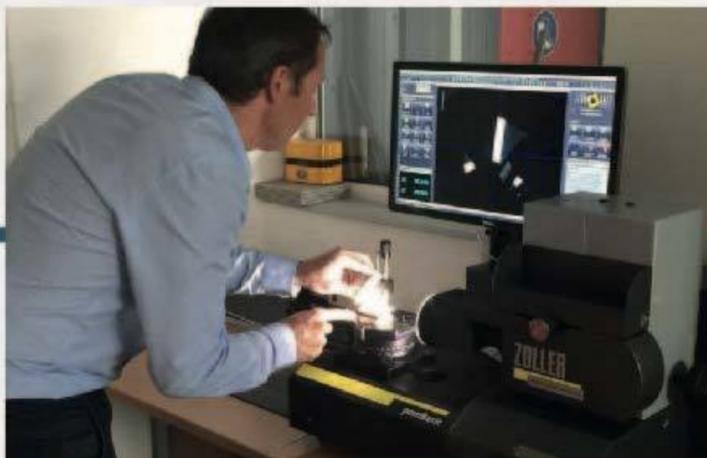


FABRICATION + REVÊTEMENT



Nous réalisons fraises, forets, alésoirs, molettes, galets, plaquettes spéciales, poinçons, matrices, pièces d'usure ...

CONTRÔLE QUALITÉ DE L'OUTIL





Revêtement PVD

Revêtements pvd haute performance **RÉALISÉS EN INTERNE**, pour augmenter la durée de vie de vos outils de coupe, dynamiser et améliorer leur productivité.



Performance

Rentabilité

L'ASPSI (AlTiSiN) est le revêtement adapté pour l'usinage dur à grande vitesse, l'usinage à sec et l'usinage des matériaux difficiles qui génèrent des usures importantes et l'échauffement des arrêtes de coupe :

- Les aciers > 50 HRC, traités et/ou nitrurés ou cémentés,
- Les aciers inoxydables > 45 HRC
- Les aciers réfractaires et les supers alliages,
- Le titane et l'inconel.

Il assure un haut rendement dans les matériaux très durs et/ou très abrasifs, il est conseillé pour les perçages très profonds.

L'ASPER (AlTiSiN) est incontournable pour le perçage et le fraisage des aciers de 35 à 50 HRC, des aciers forgés et des fontes.

Il est le plus performant des revêtements pour le perçage de tous les aciers, les aciers inoxydables, les alliages de titane et la fonte. En travaillant avec des vitesses et des avances plus élevées, l'ASPER offre ainsi une haute productivité.

Il s'applique également aux plaquettes de fraisage et de tournage.

L'ASPAL (AlTiN) est le revêtement idéal pour le perçage et le tournage des aciers < 40 HRC.

Il est adapté aux vitesses moyennes de coupe.

L'ASPOR (TiN) est destiné aux applications de perçage, de tournage, de taraudage et d'emboutissage des aciers faiblement alliés.

Il est très résistant à l'usure, aux frottements et aux chocs.

L'ASP+5 (AlCrN) est le revêtement destiné aux fraisages : des inox 304/316 L - des aciers jusqu'à 40 HRC.

Il couvre une large plage de condition de coupe. Il garantit des performances exceptionnelles dans une grande diversité de matériaux.



Électro érosion

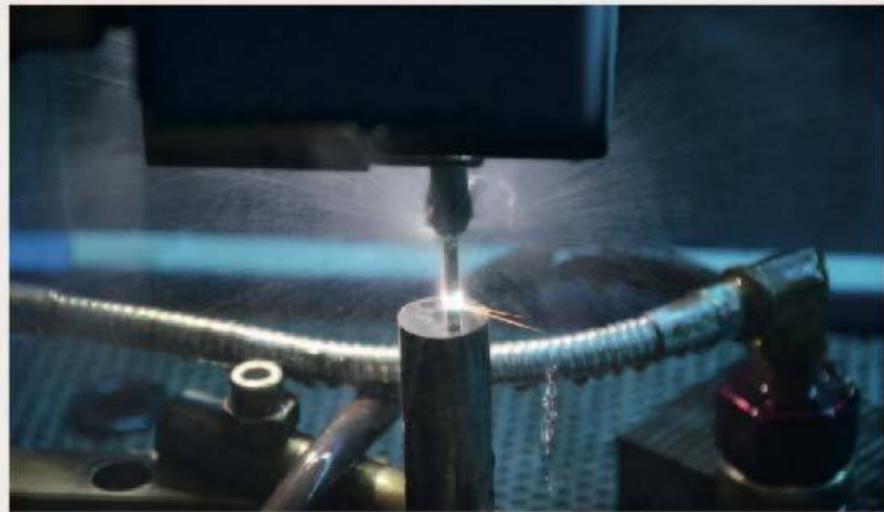
Machine électroérosion à fil



Electro-érosion



Machine pour perçage dur



Perçage dur

Secteurs d'activités



Aéronautique



Ferroviaire



Agriculture



Automobile



Charpente
métallique



Énergies
renouvelables



Médical



Métallurgie



Horlogerie
Bijouterie

Avec le soutien financier de la Région Grand-Est



L'Europe s'invente chez nous

financé par



Avec le soutien du FEDER FSE



Avec l'accompagnement économique Laboratoire Bure Sauron



avec le Fonds européen de développement régional (FEDER)

REGION
BOURGOGNE
FRANCHE
COMTE



Savoir-Faire



Foret

- ▶ Carbone monobloc, brasé ou acier rapide
- ▶ Simple, étagé, à double goujure ou à double listel
- ▶ Arrosage par le centre, avec ou sans revêtement
- ▶ Mèche demi-ronde ou plate

Fraise

- ▶ Fraise de forme suivant plan
- ▶ Carbone monobloc, brasé ou acier rapide
- ▶ À lamer, combinées, concaves ou convexes
- ▶ Fraise scie ou 3 tailles, tout type de denture
- ▶ UGV et fraisage dur jusqu'à 70 HRC



Fraise à fileter et tourbillonner haute qualité

- ▶ $\varnothing 1,6$ à $\varnothing 32$ avec ou sans revêtement
- ▶ Pas ISO - UN - NPSM - NPT - Gaz - PG - Trapézoïdal
- ▶ Fraises spéciales (pas et longueur) - délai court
- ▶ Arrosage axial et radial ou sans arrosage



Alésoir

- ▶ Carbone monobloc, brasé ou acier rapide
- ▶ Hélice à droite ou à gauche
- ▶ Coupe à droite ou à gauche
- ▶ Simple ou étagé, à denture inégale
- ▶ Tout type d'attachement





Outils PCD



Fraise et outil de forme

- ▶ Sur corps carbure ou acier
- ▶ Standard et spécifique
- ▶ Bout plat, hémisphérique ou de forme

Foret - outil combiné

- ▶ Pour alliages non ferreux et composites
- ▶ Taille droite / hélicoïdale
- ▶ Outil de Tournage
- ▶ Alésoir standard et spécial



Aéronautique et insert

- ▶ Fraise à fraisurer
- ▶ Insert sur plaquettes ISO
- ▶ Fraise à lamer et à fraisurer

www.asp-affutage.fr





Certifié ISO 9001 : 2015

Nos atouts



Réactivité / Gestion des urgences :

85 % de réponses à vos demandes de prix le jour même.
80 % de vos urgences fabriquées en 24 heures expédition comprise.

Conseils techniques / Réalisation de plans d'outil :

Etude, conception et développement de vos outils selon l'utilisation finale
(à partir du plan de votre pièce ou celui de l'outil).

Ramassage / Livraison des outils :

Navette région Grand-Est France et colis par transport express



Découvrez notre page : Revêtement PVD



ASP



ALSAMECA

Revêtement PVD
Outils à géométrie complexe
monobloc ou carbure brasé
Électroérosion fil et perçage

Affûtage et fabrication
d'outils de coupe,
service de réaffûtage
KENNAMETAL

42 bis rue de Beaulieu
52600 Haute-Armance
Tél : 03 25 90 10 13
asp52@orange.fr
contact.asp52@orange.fr

22 rue de la Savonnerie
68460 Lutterbach
Tél : 03 89 57 99 98
alsameca@wanadoo.fr

Conception de
plans à la demande



www.asp-affutage.fr

certifié iso 9001 : 2015



PRÉCISION SOUS TOUTES LES FORMES



www.asp-affutage.fr