

AMG
L'ame verte



ESTRONG®
L'acier résistant à l'usure



AMG - un acteur de référence des contre-lames boulonnées

Performance • Fiabilité • Disponibilité

Une puissance industrielle structurée

AMG s'appuie sur une organisation industrielle complète :
48 collaborateurs, des équipes méthodes, qualité, production et logistique intégrées, et une maîtrise totale des process d'usinage de précision.

Certifiée ISO 9001:2015, AMG garantit fiabilité, répétabilité et qualité constante.

Une puissance logistique au service de votre activité

AMG maîtrise l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement :
sourcing, gestion des flux, stockage et transport.

Grâce à une organisation logistique performante et des stocks disponibles, AMG garantit des délais courts et une disponibilité constante des produits.

Un outil industriel performant

Un outil industriel adapté aux exigences de la contre-lame boulonnée, assurant des opérations de perçage, d'usinage et de façonnage dans des conditions maîtrisées de précision, de répétabilité et de performance.



Un engagement environnemental concret

Approvisionnement européen de proximité.
Réduction de l'empreinte transport.
Respect des standards environnementaux.

AMG s'inscrit dans une démarche RSE concrète, déployée directement sur son site industriel.

Des partenaires européens sélectionnés avec exigence

AMG sélectionne des fournisseurs européens répondant aux plus hauts standards en matière d'aciers anti-abrasion.

Cette exigence garantit des matériaux à haute performance, offrant une résistance à l'usure supérieure et une fiabilité constante, notamment avec les aciers ESTRONG®.

Des performances concrètes sur le terrain

AMG développe une gamme complète de contre-lames adaptée aux exigences des concessionnaires et utilisateurs.

Durée de vie accrue - Réduction des arrêts machine - Optimisation des coûts d'exploitation

AMG - 810, rue George Sand 42350 La Talaudière
Tél : 0477371959

mail : lameverte@amg.fr

www.amg.fr

Profils laminés de haute qualité.

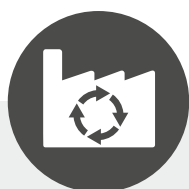


ESTRONG® est un acier allié à faible teneur en carbone, contenant des niveaux élevés de bore, de molybdène et de nickel, qui optimisent les caractéristiques mécaniques tout en facilitant le soudage et l'usinage.

L'extrême dureté au cœur des profils résulte d'une excellente composition chimique associée à une trempe en profondeur de l'acier.

■ ITALIAN PRODUCTION ■

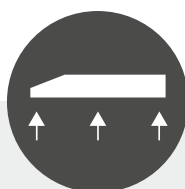
Les avantages



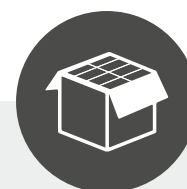
Une chaîne de production complète, de l'élaboration de l'acier jusqu'au stockage des produits finis.



Profils laminés chanfreinés



Caractéristiques homogènes sur l'ensemble de la section.



Stock important toujours disponible.

Propriétés

ESTRONG 250

Acier brut non trempé, facile à travailler, adapté aux traitements thermiques ultérieurs et aux applications où l'usure est limitée.

Dureté : HB 220 – 250

Composition

C	max 0,28 %
Si	max 0,35 %
Mn	max 1,40 %
P	max 0,03 %
S	max 0,03 %
Cr	max 0,50 %
Ni	max 0,30 %
Mo	max 0,25 %
B	max 0,004 %

Caractéristiques mécaniques indicatives

- Résistance à la traction
- (Rm): 730 N/mm²
- Limite d'élasticité (Re): 510 N/mm²
- Elongation (A₅): 17%

ESTRONG 400

Acier trempé et revenu, adapté à toutes les applications nécessitant une haute ténacité et une forte

Dureté : HB 380 – 440
(après traitement thermique réalisé sur toute l'épaisseur du profil).

C	max 0,19 %
Si	max 0,35 %
Mn	max 1,40 %
P	max 0,03 %
S	max 0,03 %
Cr	max 0,50 %
Ni	max 0,30 %
Mo	max 0,25 %
B	max 0,004 %

Caractéristiques mécaniques indicatives

- Résistance à la traction
- (Rm): 1470 N/mm²
- Limite d'élasticité (Re): 1100 N/mm²
- Elongation (A₅): 11%
- Resilience (-40°C): 35 J

ESTRONG 500

Acier trempé et revenu, adapté aux applications soumises à une usure extrême et particulièrement sévère.

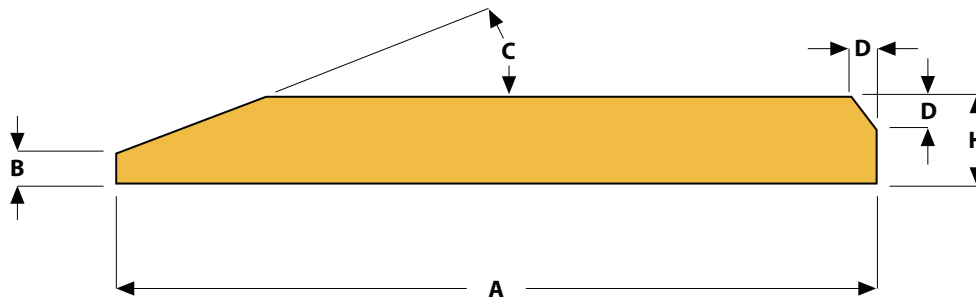
Dureté : HB 470 – 530
(après traitement thermique réalisé sur toute l'épaisseur du profil).

C	max 0,28 %
Si	max 0,35 %
Mn	max 1,40 %
P	max 0,03 %
S	max 0,03 %
Cr	max 0,50 %
Ni	max 0,30 %
Mo	max 0,25 %
B	max 0,004 %

Caractéristiques mécaniques indicatives

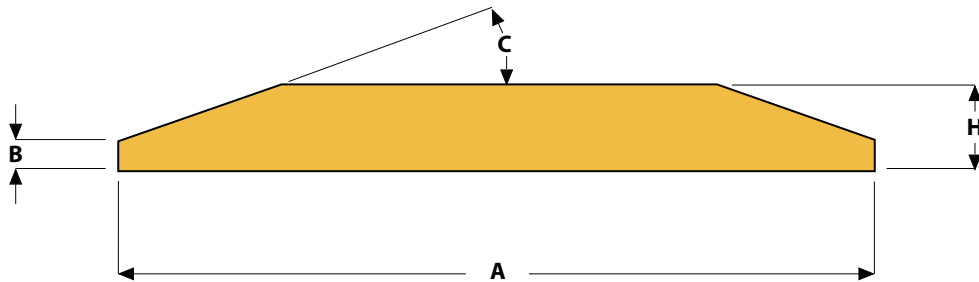
- Résistance à la traction
- (Rm): 1770 N/mm²
- Limite d'élasticité (Re): 1330 N/mm²
- Elongation (A₅): 9%
- Resilience (-40°C): 30 J

Profils laminés à simple chanfrein



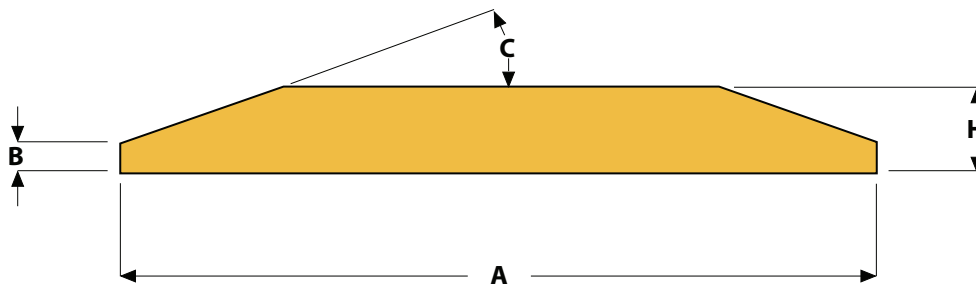
DIMENSIONS (mm)					LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H	B	D	C		
80	12	5	-	20,2°	6300	7,1
110	12	3	R=3	23,9°	6000	9,7
110	16	7	R=3	23,9°	6000	13,1
150	16	7	5	24°	6000	18,0
150	20	5	5	22,6	6000	21,5
150	20	5	5	26,5	6000	21,7
200	20	6	8	23°	6000	29,5
200	25	11	8	23°	6000	37,4
245	25	8	10	22,6°	6000	44,9
250	25	6	10	22,6°	6000	45,6
250	30	11	10	22,6°	6000	55,3
270	32	10	10	23°	6000	63,1
270	35	13	10	23°	6000	69,1
300	30	8	10	23°	6100	66,1
300	35	13	10	23°	6100	77,7
300	40	18	10	23°	6100	89,4
300	50	28	10	23°	6100	112,9
400	40	15	12	24°	6100	119,5
400	45	20	12	24°	6100	135,2
400	50	25	12	24°	6100	150,9

Profils laminés à double chanfrein



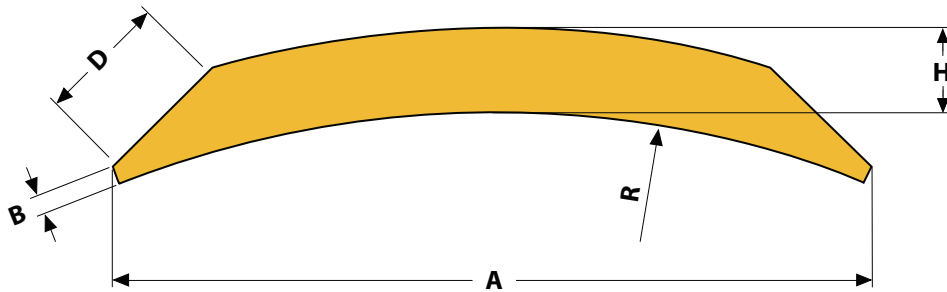
DIMENSIONS (mm)				LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H	B	C		
120	15	5	25°	6500	12,2
152,4	15,9	5	25°	6500	17,4
152,4	19,1	8,1	25°	6500	21,0
203,2	15,9	5	25°	6500	23,7
203,2	19,1	8,1	25°	6500	28,5
203,2	25,4	14,4	25°	6500	38,5
254	19,1	7,1	25°	6500	36,0
254	25,4	13,4	25°	6500	48,5
254	30	18	25°	6500	57,7
254	32	20	25°	6500	61,4
254	35	23	25°	6500	67,4
254	41	29	25°	6500	79,3
280	25	7	22,5°	6500	48,9
304,8	25,4	9,5	22,5°	6500	56,0
304,8	28,5	12,6	22,5°	6500	63,6
304,8	32	16,1	22,5°	6500	71,8
330	25	11	22,5°	6500	61,0
330	28,5	14,5	22,5°	6500	70,1

Profils laminés à double chanfrein



DIMENSIONS (mm)				LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H	B	C		
330	30	16	22,5°	6500	74,0
330	32	18	22,5°	6500	79,2
330	35	21	22,5°	6500	87,0
330	38	24	22,5°	6500	94,7
330	41	27	22,5°	6500	102,5
330	50	36	22,5°	6500	126,1
360	30	8	22,5°	6500	75,6
360	35	13	22,5°	6500	89,9
360	40	18	22,5°	6500	103,9
406	25	9	22,5°	6500	74,8
406	28,5	12,5	22,5°	6500	86,0
406	32	16	22,5°	6500	97,1
406	35	19	22,5°	6500	106,7
406	38	22	22,5°	6500	116,0
406	41	25	22,5°	6500	125,8
406	45	29	22,5°	6500	138,6
406	50	34	22,5°	6500	154,5
406	60	44	22,5°	6100	186,2

Profils laminés courbes à double chanfrein



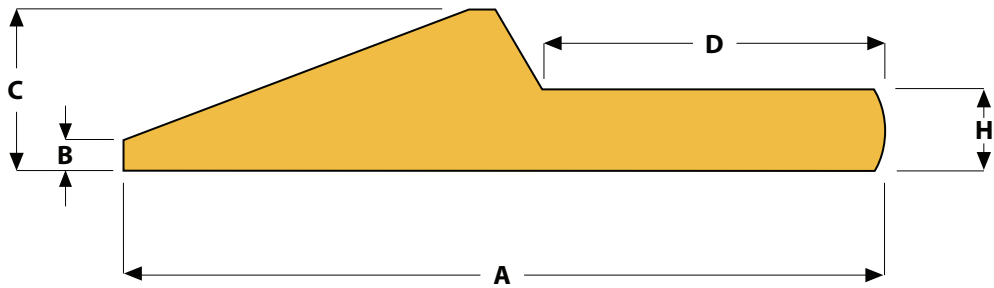
DIMENSIONS (mm)					LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H	B	D	R		
152,4	12,7	2,5	33,3	273	12900	13,3
152,4	15,9	5,5	33,3	273	12900	17,2
152,4	19,1	8,6	33,3	273	12900	20,4
203,2	15,9	5,5	33,3	273	12900	23,3
203,2	19,1	8,6	33,3	273	12900	28,3
203,2	25,4	14,7	33,3	273	12900	38,7

Ces profils peuvent être fabriqués en acier :

ESTRONG 250, ESTRONG 500, EC

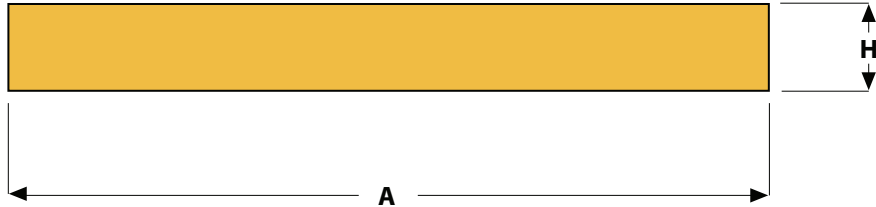
270 (Carbon Steel C=0,75).

Profils laminés demi-flèche



DIMENSIONS (mm)					LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H	C	B	D		
101	11	21	3	46	6100	9,8
151	16	32	6	68	6100	21,3
203	19	32	5	127	6100	31,0
203	19	32	5	127	7400	31,0
254	29	58	10	130	7400	66,2
254	40	69	21	130	7400	88,5

Profils laminés rectangulaires



DIMENSIONS (mm)		LENGTH (mm)	WEIGHT (kg/m)
A	H		
60	8	6000	3,8
60	10	6000	4,7
80	10	6000	6,3
80	15	6000	9,4
100	10	6000	7,8
100	12	6000	9,3
100	15	6000	11,7
120	12	6000	11,2
120	15	6000	14,1
120	20	6000	18,7
130	15	6000	15,2
150	15	6000	17,6
150	20	6000	23,4
160	15	6000	18,7
180	20	6000	28,1
200	15	6000	23,4
200	20	6000	31,2

RECTANGULAR PROFILES MADE WITH REQUESTED DIMENSIONS

A = 60 (mm) → 400 (mm)

H = 8 (mm) → 50 (mm)

Découpe

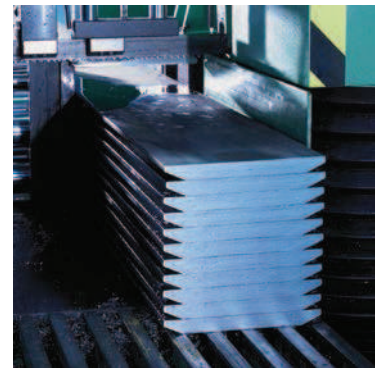
Découpe à chaud

- • La méthode utilisée est l'oxycoupage.
- • Ce procédé apporte une quantité importante de chaleur, pouvant entraîner une perte de dureté dans les zones concernées. Il est donc nécessaire de refroidir la zone de coupe à l'eau afin de limiter les variations de dureté.
- • Il est recommandé de réduire la vitesse de coupe, en particulier pour les profils très durs, afin d'éviter les défauts de coupe et les fissures.
- • Il est conseillé de préchauffer les profils d'une épaisseur supérieure à 30 mm et lorsque la température est inférieure à +5°C. Le préchauffage permet d'éviter les fissures dues à un choc thermique excessif.



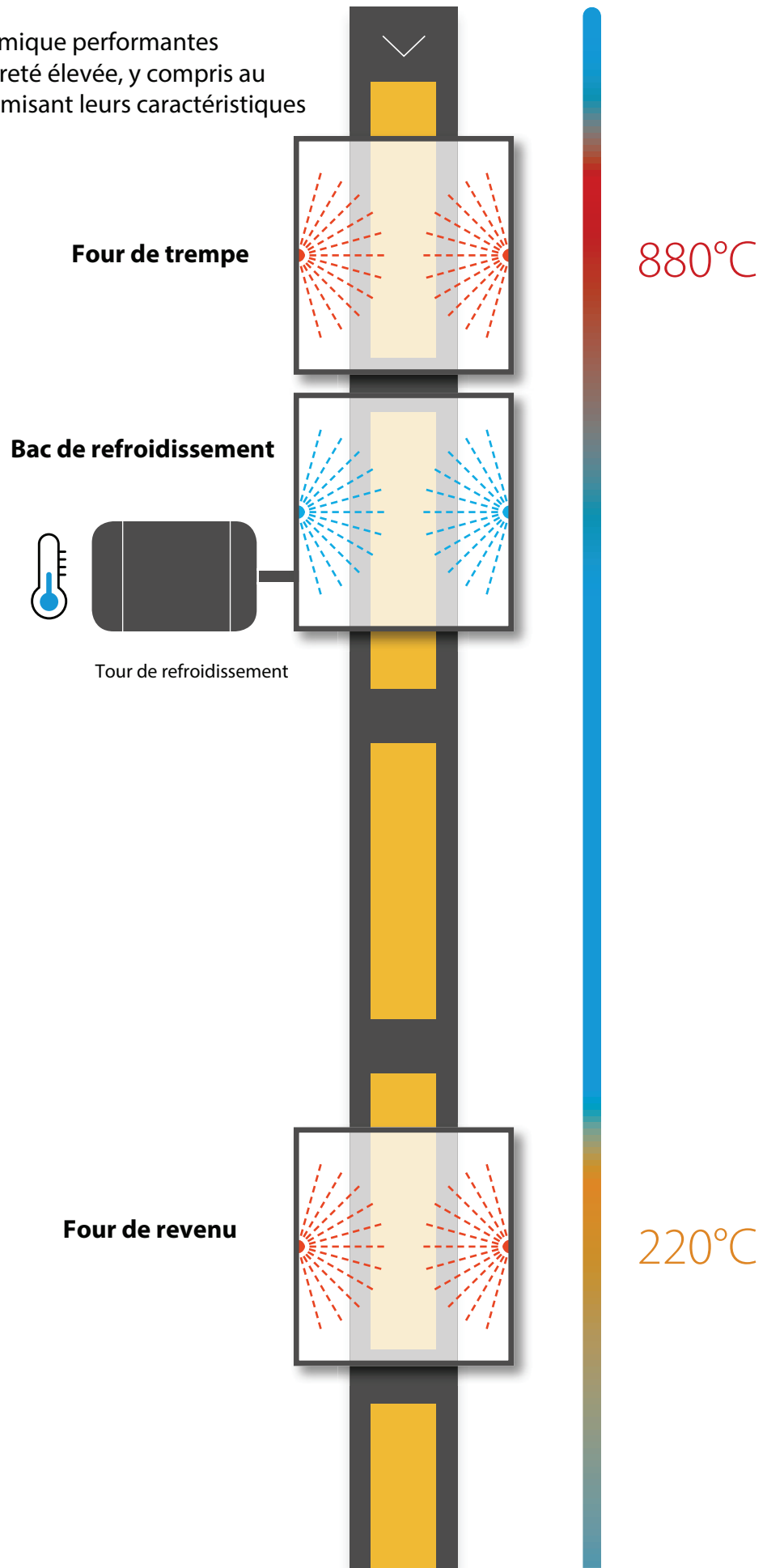
Découpe à froid

- • Les scies à ruban sont les plus couramment utilisées.
 - Ce type de découpe n'entraîne pas d'altérations thermiques et garantit une grande précision.
 - Il est nécessaire d'utiliser des lames adaptées à la dureté de l'acier à découper.
 - Il est recommandé de lubrifier les lames avec une grande quantité de liquide émulsifiant (eau + huile) ou à l'aide d'un système de nébulisation (air + huile).
 - Les paramètres de coupe (vitesse et avance) doivent être ajustés en fonction du type de lame utilisée et de la dureté du profil à découper.



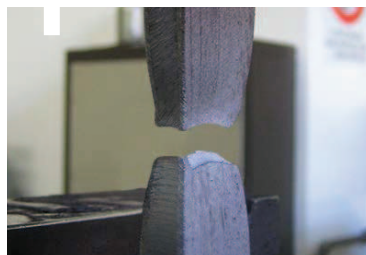
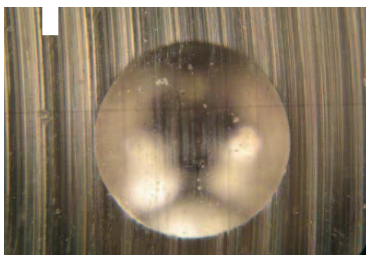
Procédé de traitement thermique

Les lignes de traitement thermique performantes permettent d'obtenir une dureté élevée, y compris au cœur des profils, tout en optimisant leurs caractéristiques mécaniques.



Contrôle qualité

Des contrôles continus sont réalisés à l'aide d'instruments de mesure sophistiqués afin de garantir une qualité irréprochable du produit.



Dureté

Résistance à la traction,
limite d'élasticité et
allongement.

Resilience.



Client : _____ Contact : _____

Tél : _____

400 HB – Standard 250 HB – Sur commande

500 HB – Sur commande

Type de fraisage

TFCC (Collet carré) TFHC (Hexagonale creuse)

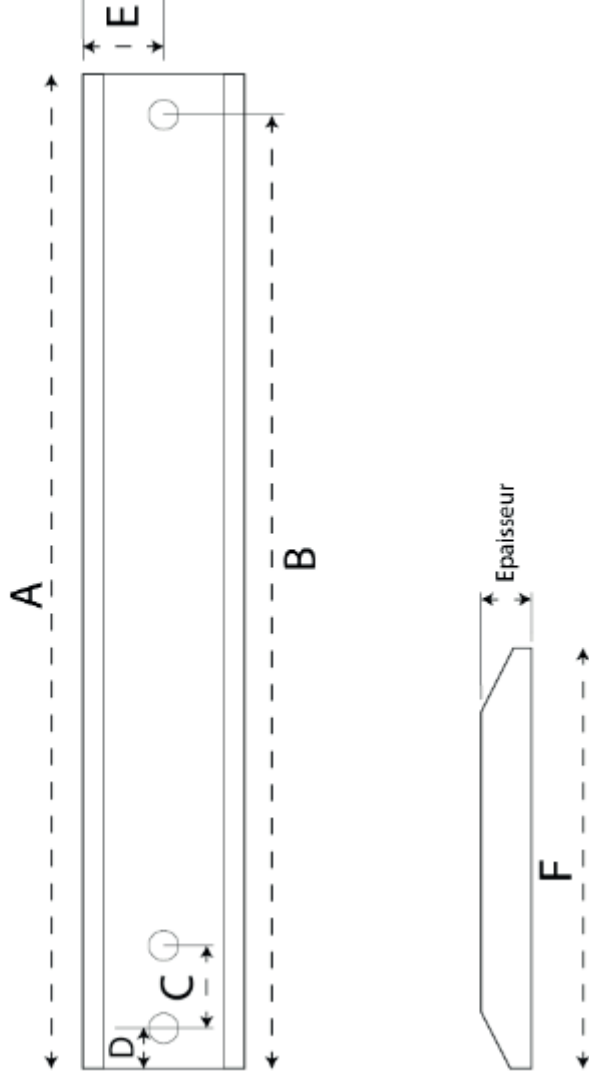
Diamètre vis (pouce ou mm)

Longueur des vis (pouce ou mm)

Nombre de vis

Nombre de lames souhaitées

Schéma de répartition



Dimensions principales (toutes les cotes en mm)

A – Longueur totale de la lame

B – Distance entre le bord et le centre du dernier trou

C – Entraxe des trous

D – Distance bord / premier trou

E – Distance entre le bord et l'axe des trous (si trous décentrés)

F – Largeur / section

Épaisseur