

Gradi in Metallo Duro Rivestiti per la Tornitura
dell'Acciaio Inox

AC6030M / AC6040M



- AC6030M** - Nuovo rivestimento CVD „Absotech Platinum“
- Per uso generico
- AC6040M** - Nuovo rivestimento PVD „Absotech Bronze“
- Eccellente stabilità
- NEM** - Nuovo rompitruciolo per la sgrossatura dell'acciaio inox



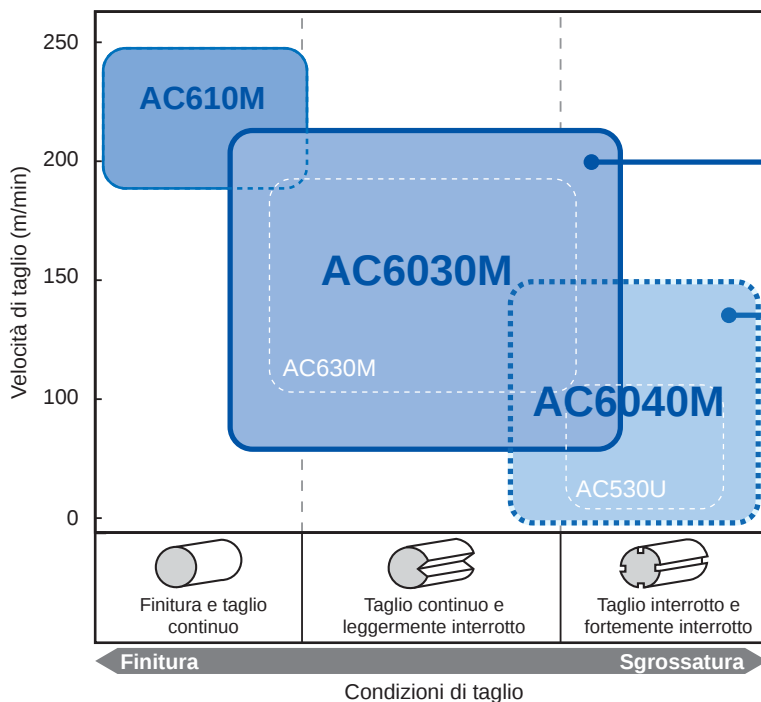
SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Per la tornitura dell'acciaio inox

AC6030M / AC6040M

Range Applicativo



AC6030M

La prima qualità raccomandata per la lavorazione generale di acciaio inossidabile riduce drasticamente il verificarsi del danno anormale in lavorazione e raggiunge lunga durata stabile dell'utensile grazie al nuovo rivestimento „Absotech Platinum“.

AC6040M

La prima qualità raccomandata per la lavorazione generale di acciaio inossidabile migliora drasticamente l'affidabilità in condizioni instabili di lavorazione grazie alla ottima adesione e la resistenza al peeling-off del nuovo rivestimento „Absotech Bronze“. Migliorata la resistenza alla scheggiatura grazie al nuovo substrato di carburo.

AC610M

Un grado ad alta efficienza M10 con una migliore resistenza all'usura durante il taglio di acciaio inox. Impiega uno speciale, substrato ultra-duro e sottile Super FF Coat.

Caratteristiche

La nuova serie di gradi rivestiti e rompitruccioli sono raccomandati anche per le lavorazioni pesanti degli acciai inox. Absotech, una tecnologia di rivestimento di nuova concezione, migliora drasticamente la resistenza al Peeling-off e fornisce vita utensile stabile.

Aumenta la durata degli utensili e quindi la riduzione dei costi degli utensili in una vasta gamma di applicazioni, dalla sgrossatura alla finitura e dalle basse velocità di taglio alle alte velocità su vari tipi di acciaio inossidabile.

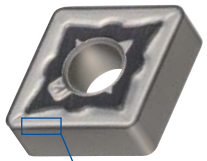
Condizioni di taglio consigliate

(Min. - Ottimale - Max.)

Materiale da Lavorare			Range di Taglio	Rompitrucciolo	Grado	Condizioni di taglio		
						Prof. di passata a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)
Base Cr-	Materiale Ferritico	X6CrAl 13, X8CrNiS 18 9, X29CrS 13, X6CrMoS 17, X12CrS 13	Finitura	NEF (NSU)	AC610M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	170-225-300
			Medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	140-180-235
			Sgrossatura	NEM	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	120-150-180
	Materiale Martensitico	X12Cr 13, X20Cr 13, X30Cr 13, X6Cr 17, X19CrNi 17 2, X6CrNi 18 9	Finitura	NEF (NSU)	AC6030M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	120-175-230
			Medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	100-140-180
			Sgrossatura	NEM	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	80-120-160
Base Cr-Ni-	Materiale Austenitico	X5CrNi 18 10, X2CrNi 19 11, X2CrNiMo 18 10, X4CrNiMo 17 12 2, X2CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMo 17 13, X6CrNiTi 18 10, X70CrMo 15	Finitura	NEF (NSU)	AC6030M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	90-115-140
			Medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	70- 90-110
			Sgrossatura	NEM	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	50- 75-100
	Due-Fasi Materiale (Austenite / Ferrite)	X5CrNi 17 7, X2CrNi 18 9, X6CrNi 25 20, X2CrNiMoN 17 12 2, X6CrNiNb 18 10	Finitura	NEF (NSU)	AC6030M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	90-115-140
			Medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	70- 90-110
			Sgrossatura	NEM	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	50- 75-100
	Materiale Indurito	X5CrNiCuNb 16 4, X7CrNiAl 17 7, X4CrNiMo 27 5 2, X2CrNiMoN 22 5 3, X2CrNiMoCuN 25 6 3	Finitura	NEF (NSU)	AC6030M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	90-115-140
			Medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	70- 90-110
			Sgrossatura	NEM	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	50- 75-100

Per la tornitura dell'acciaio inox AC6030M / AC6040M

AC6030M



Superficie del rivestimento

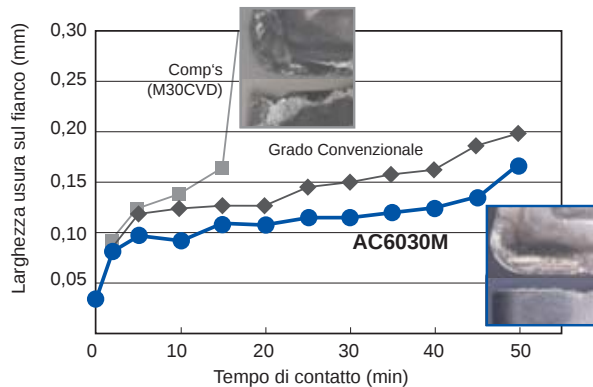
■ Grado per Lavorazioni Generiche

Raggiunge più del doppio la resistenza alla scheggiatura rispetto ai rivestimenti tradizionali, grazie al miglioramento della resistenza del rivestimento. Migliora drasticamente la resistenza all'adesione e riduce l'insorgenza di danni anomali grazie all'ottima scorrevolezza sulla superficie. Migliora la visibilità del tagliente già utilizzato.

■ Nuovo rivestimento CVD „Absotech Platinum“

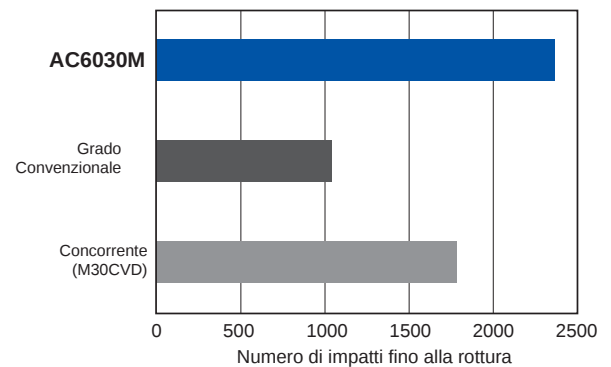
Raggiunge un buon equilibrio, migliorata la resistenza del rivestimento con una ottima superficie liscia grazie ad una nuova ricerca di recente sviluppo, il rivestimento è composto con da titanio a base-Boruro.

● Taglio Continuo



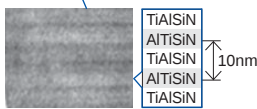
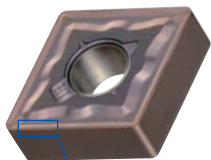
Materiale: X6CrMo17 12 2
Inserto: CNMG120408
Dati di Taglio: $v_c=200\text{m/min}$, $f=0,2\text{mm/giro}$, $a_p=2,0\text{mm}$, Refrigerante

● Taglio Interrotto



Materiale: X6CrMo17 12 2
Inserto: CNMG120408
Dati di Taglio: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/giro}$, $a_p=1,0\text{mm}$, Refrigerante

AC6040M



Sezione del bordo del rivestimento, immagine TEM

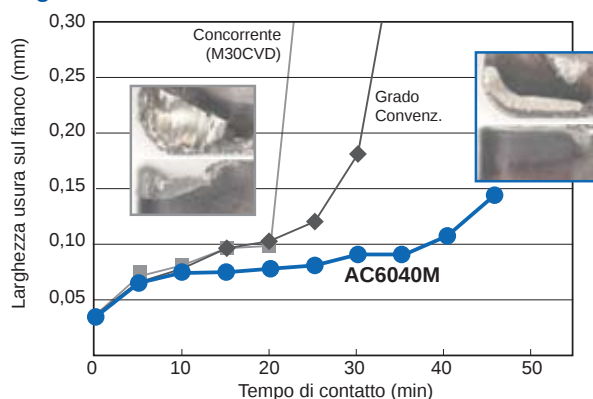
■ Grado per taglio interrotto pesante

Raggiunge eccellente resistenza all'usura e all'ossidazione grazie alla composizione e alla struttura del rivestimento multi-strato a base TiAlSiN. Migliora drasticamente la resistenza del rivestimento alla sfogliatura, migliorando la tecnologia di controllo di confine tra il substrato di carburo e rivestimento. Rispetto ai gradi convenzionali, realizza più del doppio la resistenza alla frattura nella lavorazione dell'acciaio inox.

■ Nuovo Rivestimento PVD „Absotech Bronze“

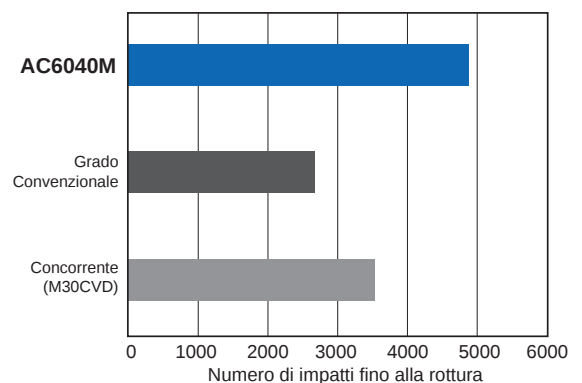
Migliora la stabilità del tagliente grazie alla struttura unica del rivestimento ultra-multistrato, che viene applicato al rivestimento Super ZX e impiegando un rivestimento altamente resistente al calore di nuova composizione, oltre a migliorare la forza di adesione tra il substrato di carburo e il rivestimento.

● Taglio Continuo



Materiale: X6CrMo17 12 2
Inserto: CNMG120408
Dati di taglio: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0,2\text{mm/giro}$, $a_p=2,0\text{mm}$, Refrigerante

● Taglio Interrotto

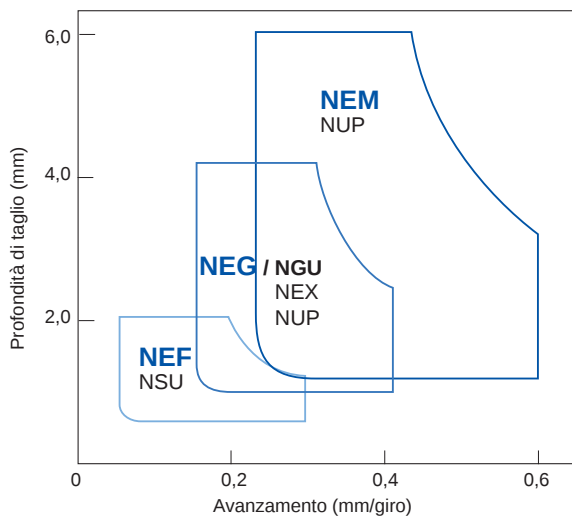


Materiale: X6CrMo17 12 2
Inserto: CNMG120408
Dati di taglio: $v_c=230\text{m/min}$, $f=0,23\text{mm/giro}$, $a_p=0,8\text{mm}$, A secco

Per la tornitura dell'acciaio inox

NEF / NEG / NEM

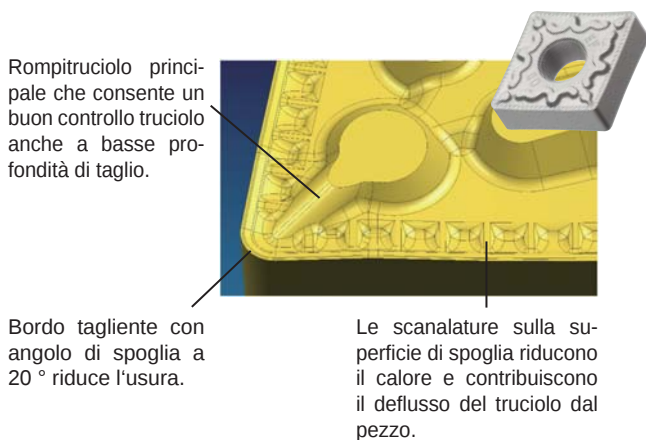
Gamma di applicazione dei rompitruccioli



In aggiunta al tipo NEF per la finitura e il tipo NEG per il taglio medio, il tipo NEM per sgrossatura è stato aggiunto alla serie di rompitruccioli per lavorazioni di acciaio inox. Il Tipo NEM ha un'ottima resistenza del tagliente quindi resistenza all'usura, mentre il tipo NEF e il tipo NEG hanno un'ottima resistenza all'usura e un ottimo controllo del truciolo per garantire lavorazioni stabili dell'acciaio inox.

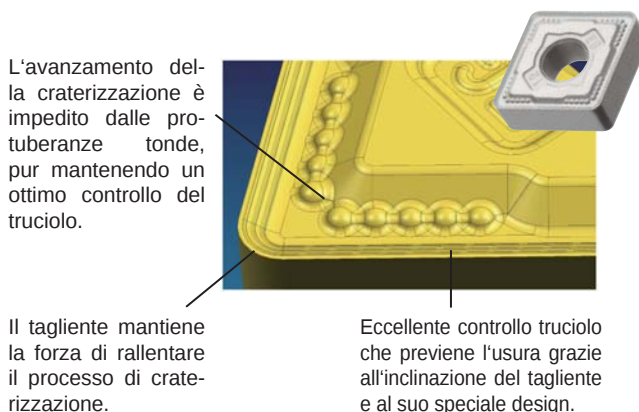
NEF Rompitruciolo per Finitura

Il rompitruciolo NEF riduce il diametro del ricciolo in applicazioni di finitura. Mantiene costante il controllo truciolo evitando flessioni del materiale.

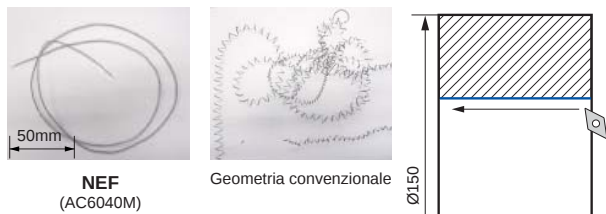


NEG Rompitruciolo per lavorazioni medie

Il rompitruciolo tipo NEG ha un'eccellente resistenza all'usura e controllo truciolo su lavorazioni generiche e per sgrossatura. Consente inoltre una elevata versatilità.



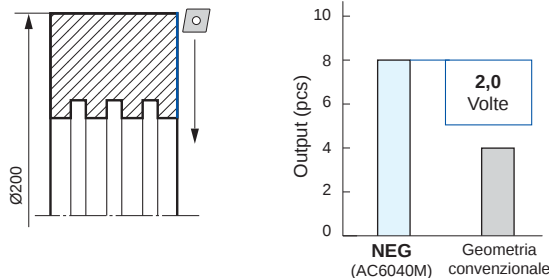
Esempio applicativo



Migliora il controllo truciolo e riduce i graffi sulle superfici finite.

Materiale: X5CrMo18 10, Coperchio
 Inserto: DNMG150408NEF (AC6040M)
 Dati di taglio: $v_c=55\text{m/min}$, $f=0,125\text{mm/giro}$, $a_p=0,3\text{mm}$, Refrigerante

Esempio applicativo



Riduce usura sul fianco e raggiunge un eccellente controllo truciolo.

Materiale: GX6CrNi18 9, Componente di un Giunto
 Inserto: CNMG120408NEG (AC6040M)
 Dati di taglio: $v_c=70-180\text{m/min}$, $f=0,143\text{mm/giro}$, $a_p=2,5\text{mm}$, Refrig.

■ NEM Rompitruciolo per lavorazioni di sgrossatura

● Caratteristiche

Il rompitruciolo NEM raggiunge un'eccellente resistenza alla frattura e al cratere e garantisce lavorazioni estremamente stabili.



Colori brillante per una facile identificazione del tagliente usato.

Design con ampio raggio di inclinazione che riduce l'usura del cratere, pur mantenendo la forza tagliente.

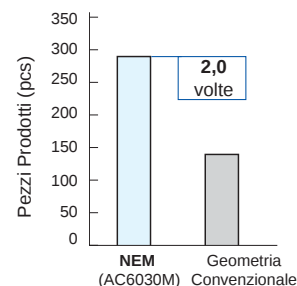
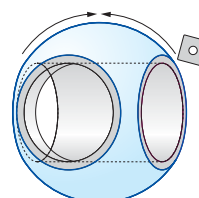
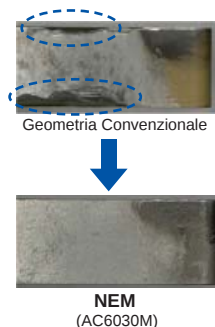
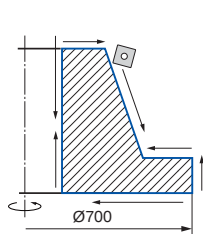


Riduce e limita i danni sul bordo del tagliente.

● Riduzione del danno

	Riduzione e limite del danno		Riduzione usura da cratere	
	Bordo del tagliente	Confronto limite usura	Sezione trasversale	Confronto usura da cratere
Geometria Convenzionale				
Tipo NEM				
	Il rompitruciolo NEM non ha punti che cambiano sul filo tagliente, quindi il limite del danno è ridotto.		Il rompitruciolo NEM evacua senza problemi il truciolo grazie al suo grande design dell'angolo di spoglia superiore, l'usura da cratere è ridotta.	

● Esempio di applicazione



Riduce la rottura fuori del tagliente e garantisce lavorazioni stabili.

Riduce l'usura da cratere e offre lunga durata dell'utensile.

Materiale: X5CrMo17 12 2
 Inserto: SNMG190616NEM (AC6030M)
 Dati di taglio: $v_c=70\text{m/min}$, $f=0,5\text{mm/giro}$, $a_p=3,0\text{--}8,0\text{mm}$, Refrigerante

Materiale: X5CrNiS18 10
 Inserto: SNMG120408NEM (AC6030M)
 Dati di taglio: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,32\text{mm/giro}$, $a_p=2,0\text{--}2,5\text{mm}$, Refriger.

Per la tornitura dell'acciaio inox

AC6030M / AC6040M

■ Inserti Negativi

◊ Tipo rombico a 80°

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	CNMG 120402 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,2
	120404 NSU	●	●				0,4
	120408 NSU	●	●				0,8
	120412 NSU	●	●				1,2
	CNMG 120404 NEF	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NEF	●	●				0,8
	CNMG 120404 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NEX	●	●				0,8
	120412 NEX	●	●				1,2
	CNMG 120404 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NUP	●	●				0,8
	120412 NUP	●	●				1,2
	CNMG 120404 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NGU	●	●				0,8
	120412 NGU	●	●				1,2
	CNMG 120408 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEG	●	●				1,2
	CNMG 160612 NEG	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	CNMG 190612 NEG	●	●				1,2
	CNMG 190616 NEG	●	●	19,05	6,35	7,94	1,6
	CNMG 120408 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEM	●	●				1,2
	120416 NEM	●	●				1,6
	CNMG 160612 NEM	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	160616 NEM	●	●				1,6
	CNMG 190612 NEM	●	●	19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NEM	●	●				1,6
	CNMM 120408 NMP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NMP	●	●				1,2
	120416 NMP	●	●				1,6
	CNMM 190608 NMP	○	○	19,06	6,35	7,94	0,8
	190612 NMP	●	●				1,2
	190616 NMP	●	●				1,6
	190624 NMP	○	○				2,4

◊ Tipo rombico a 55°

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	DNMG 150402 NSU	○	○	12,7	4,76	5,16	0,2
	150404 NSU	○	○				0,4
	150408 NSU	○	○				0,8
	150412 NSU	○	○				1,2
	DNMG 150604 NSU	●	●	12,7	6,35	5,16	0,4
	150608 NSU	●	●				0,8
	DNMG 150404 NEF	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NEF	○	○				0,8
	150412 NEF	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEF	●	●	12,7	6,35	5,16	0,4
	150608 NEF	●	●				0,8
	150612 NEF	●	●				1,2
	DNMG 150404 NEX	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NEX	○	○				0,8
	150412 NEX	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEX	●	●	12,7	6,35	5,16	0,4
	150608 NEX	●	●				0,8
	150612 NEX	●	●				1,2

◊ Tipo rombico a 55°

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	DNMG 150404 NUP	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NUP	○	○				0,8
	150412 NUP	○	○				1,2
	DNMG 150604 NUP	●	●	12,7	6,35	5,16	0,4
	150608 NUP	●	●				0,8
	DNMG 110404 NGU	●	●	9,525	4,76	5,16	0,4
	110408 NGU	●	●				0,8
	DNMG 150404 NGU	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NGU	○	○				0,8
	150412 NGU	○	○				1,2
	DNMG 150604 NGU	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150608 NGU	●	●				0,8
	150612 NGU	●	●				1,2
	DNMG 150404 NEG	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NEG	○	○				0,8
	150412 NEG	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEG	●	●	12,7	6,35	5,16	0,4
	150608 NEG	●	●				0,8
	150612 NEG	●	●				1,2
	DNMG 150408 NEM	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NEM	○	○				1,2
	150416 NEM	○	○				1,6
	DNMG 150608 NEM	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NEM	●	●				1,2
	DNMG 150404 RHM	○	○	12,7	4,76	5,16	0,4
	150404 LHM	○	○				0,4
	150408 RHM	○	○				0,8
	150408 LHM	○	○				0,8

● Euro stock
○ Japan stock

○ Tipo quadrato

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	SNMG 120408 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	SNMG 120404 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NEX	●	●				0,8
	120412 NEX	●	●				1,2
	SNMG 120404 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NUP	●	●				0,8
	120412 NUP	●	●				1,2
	SNMG 120404 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NGU	●	●				0,8
	120412 NGU	●	●				1,2
	SNMG 120408 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEG	●	●				1,2
	SNMG 150612 NEG	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	SNMG 190612 NEG	●	●				1,2
	190616 NEG	●	●				1,6
	SNMG 120408 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEM	●	●				1,2
	150616 NEM	●	●				1,6
	SNMG 150612 NEM	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	190616 NEM	●	●				1,6
	SNMG 190612 NEM	●	●				1,2
	190616 NEM	●	●	19,05	6,35	7,94	1,6

Per la tornitura dell'acciaio inox

AC6030M / AC6040M

Inserti Negativi



Tipo Quadrato

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	SNMG 120408 RHM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120408 LHM	●	●				0,8
	SNMM 120408 NMP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NMP	●	●				1,2
	120416 NMP	●	●				1,6
	SNMM 190612 NMP	●	●	19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NMP	●	●				1,6
	SNMM 250724 NMP	○	○	25,4	7,94	9,2	2,4
	SNMM 250924 NMP	○	○	25,4	9,52	9,2	2,4
	SNMM 310924 NMP	○	○	31,75	9,52	8,8	2,4



Tipo rombico a 35°

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	VNMG 160404 NEX	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NEX	●	●				0,8
	VNMG 160404 NUP	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NUP	●	●				0,8
	VNMG 160404 NGU	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NGU	●	●				0,8
	160412 NGU	●	●				1,2
	VNMG 160408 NEG	●	●	9,525	4,76	3,81	0,8



Tipo Triangolare

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	TNMG 160402 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,2
	160404 NSU	●	●				0,4
	160408 NSU	●	●				0,8
	160412 NSU	●	●				1,2
	TNMG 160404 NEF	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	160408 NEF	●	●				0,8
	TNMG 160404 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	160408 NEX	●	●				0,8
	160412 NEX	●	●				1,2
	TNMG 160404 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	160408 NUP	●	●				0,8
	160412 NUP	●	●				1,2
	TNMG 160404 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	160408 NGU	●	●				0,8
	160412 NGU	●	●				1,2
	TNMG 160408 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	160412 NEG	●	●				1,2
	TNMG 160408 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	160412 NEM	●	●				1,2
	TNMG 160404 RHM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	160404 LHM	●	●				0,4
	160408 RHM	●	●				0,8
	160408 LHM	●	●				0,8



Tipo Trigono

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	WNMG 080404 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	080408 NSU	●	●				0,8
	080412 NSU	●	●				1,2
	WNMG 080404 NEF	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	080408 NEF	●	●				0,8
	WNMG 080404 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	080408 NEX	●	●				0,8
	080412 NEX	●	●				1,2
	WNMG 080408 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NUP	●	●				1,2
	WNMG 080404 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4
	080408 NGU	●	●				0,8
	080412 NGU	●	●				1,2
	WNMG 080408 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NEG	●	●				1,2
	WNMG 080408 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NEM	●	●				1,2

- Euro stock
- Stock in Giappone



Tipo rombico a 35°

Forma	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	VNMG 160402 NSU	●	●	9,525	4,76	3,81	0,2
	160404 NSU	●	●				0,4
	160408 NSU	●	●				0,8
	VNMG 160402 NEF	●	●	9,525	4,76	3,81	0,2
	160404 NEF	●	●				0,4
	160408 NEF	●	●				0,8

Per la tornitura dell'acciaio inox

AC6030M / AC6040M

Inserti Positivi

◊ Tipo rombico a 80°

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	7°	CCMT 060202 NLU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 NLU	●	●				0,4
		CCMT 09T304 NLU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NLU	●	●				0,8
	7°	CCMT 060202 NLB	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 NLB	●	●				0,4
		060208 NLB	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		CCMT 09T302 NLB	●	●				0,2
		09T304 NLB	●	●				0,4
		09T308 NLB	●	●				0,8
	7°	CCMT 060202 NSU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 NSU	●	●				0,4
		060208 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		CCMT 09T302 NSU	●	●				0,2
	7°	09T304 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NSU	●	●				0,8
	7°	CCMT 09T304 NMU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NMU	●	●				0,8
	11°	CPMT 090304 NLU	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4
		090308 NLU	○	○				0,8
	11°	CPMT 090304 NLB	●	●	9,525	3,18	4,4	0,4
		090308 NLB	●	●				0,8
	11°	CPMT 090304 NSU	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4
		090308 NSU	○	○				0,8
	11°	CPMT 090304 NMU	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4
		090308 NMU	○	○				0,8

◊ Tipo rombico a 55°

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	7°	DCMT 070202 NLU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204 NLU	●	●				0,4
		DCMT 11T302 NLU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NLU	●	●				0,4
	7°	11T308 NLU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		DCMT 070202 NLB	●	●				0,2
		070204 NLB	●	●				0,4
		070208 NLB	●	●				0,8
	7°	DCMT 11T302 NLB	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NLB	●	●				0,4
	7°	11T308 NLB	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		DCMT 070202 NSU	●	●				0,2
	7°	070204 NSU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,4
		070208 NSU	●	●				0,8
	7°	DCMT 11T302 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NSU	●	●				0,4
	7°	11T308 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		DCMT 11T304 NMU	●	●				0,4
	7°	11T308 NMU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8

○ Tipo quadrato

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	7°	SCMT 09T304 NLU	○	○	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NLU	○	○				0,8
	7°	SCMT 09T304 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NSU	●	●				0,8
	7°	SCMT 09T308 NMU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
	11°	SPMT 090304 NLU	○	○	9,525	3,18	3,4	0,4
		090308 NLU	○	○				0,8

△ Tipo Triangolare

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Stock		Dimensioni (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Ø Foro vite	Raggio
	7°	TCMT 110204 NLU	○	○	6,35	2,38	2,8	0,4
		110208 NLU	○	○				0,8
	7°	TCMT 110204 NSU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,4
		110208 NSU	●	●				0,8
		TCMT 16T304 NSU	●	●	9,525	3,97	4,3	0,4
		16T308 NSU	●	●				0,8
	11°	TPMT 080202 NLU	●	●	4,76	2,38	2,4	0,2
		080204 NLU	●	●				0,4
		TPMT 110302 NLU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304 NLU	●	●				0,4
	11°	110308 NLU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,8
		TPMT 090202 NLB	●	●				0,2
	11°	090204 NLB	●	●	5,56	2,38	2,8	0,4
		TPMT 110302 NLB	●	●				0,2
	11°	110304 NLB	●	●	6,35	3,18	3,4	0,4
		110308 NLB	●	●				0,8
	11°	TPMT 080202 NSU	●	●	4,76	2,38	2,4	0,2
		080204 NSU	●	●				0,4
	11°	TPMT 110302 NSU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304 NSU	●	●				0,4
	11°	110308 NSU	●	●	9,525	4,76	4,4	0,8
		TPMT 160404 NSU	○	○				0,4
	11°	160408 NSU	○	○	9,525	4,76	4,4	0,8
		TPMT 110304 NMU	●	●				0,4
	11°	110308 NMU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,8
		TPMT 160404 NMU	○	○	9,525	4,76	4,4	0,4
	11°	160408 NMU	○	○				0,8

● Euro stock
○ Stock in Giappone

■ Inserti Positivi

◊ Tipo rombico a 35°

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Stock		Dimensions (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spes- sore	Ø Foro vite	Rag- gio
	5°	VBMT 110304 NLU		●	6,35	3,18	2,8	0,4
		110308 NLU	○	●				0,8
		VBMT 160404 NLU	○	●	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NLU	○	●				0,8
	5°	VBMT 160404 NLB	●	●	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NLB	●	●				0,8
		160412 NLB	●	●				1,2
		VBMT 110304 NSU		●	6,35	3,18	2,8	0,4
	5°	110308 NSU	●					0,8
		VBMT 160404 NSU	●	●	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NSU	●	●				0,8
	7°	VCMT 160404 NLU	○		9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NLU	○					0,8
		VCMT 080204 NSU	○	●	4,76	2,38	2,3	0,4
		VCMT 110302 NSU	●					0,2
	7°	110304 NSU	●		6,35	3,18	2,8	0,4
		110308 NSU	●					0,8
		VCMT 160404 NSU	●		9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NSU	●					0,8

- Euro stock
- Stock in Giappone

Per la tornitura dell'acciaio inox

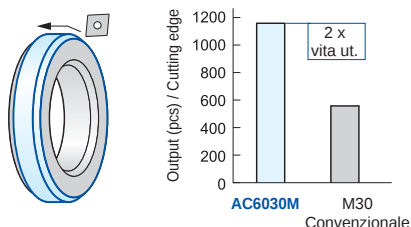
AC6030M / AC6040M

Esempi applicativi

AC6030M

X6Cr17, Parte di motociclo

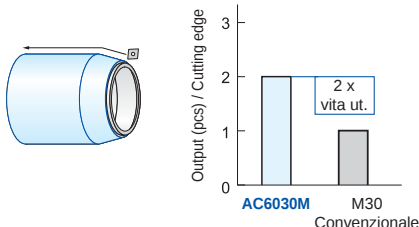
Assicura qualità e superficie stabile. Maggiore durata dell'utensile 2 volte superiore grazie alla ottima resistenza all'adesione.



Inserto: CNMG120404NEF (AC6030M)
Dati di taglio: $v_c=120\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/giro}$, $a_p=0,8-1,5\text{mm}$, Refrigerante

GX6CrNi18-9, PartePompa

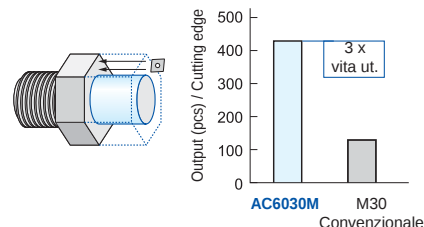
Efficienza 2,5 volte ($v_c=60-100\text{m/min}$, $f=0,2-0,3\text{mm/giro}$) e vita utensile 2 volte superiore.



Inserto: CNMG120408NEG (AC6030M)
Dati di taglio: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,3\text{mm/giro}$, $a_p=0,5\text{mm}$, Refrigerante

X5CrNiS1810, Joint Component

Consente sgrossatura e finitura da barra esagonale con un unico grado e realizza 3 volte di più la vita utensile.

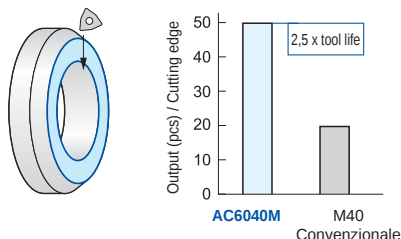


Inserto: CNMG120412NGU (AC6030M)
Dati di taglio: $v_c=50-75\text{m/min}$, $f=0,16\text{mm/giro}$, $a_p=2,0\text{mm}$, Refrigerante

AC6040M

GX40CrNi24-4, Flangia

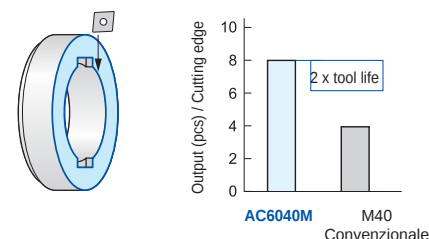
Fornisce superfici lavorate stabili e raggiunge vita utensile maggiore di 2,5 volte grazie all'eccellente resistenza all'usura.



Inserto: WNMG080408NEX (AC6040M)
Dati di taglio: $v_c=140-200\text{m/min}$, $f=0,08\text{mm/giro}$, $a_p=0,5\text{mm}$, Refrigerante

GX40CrNi24-4, Giunto

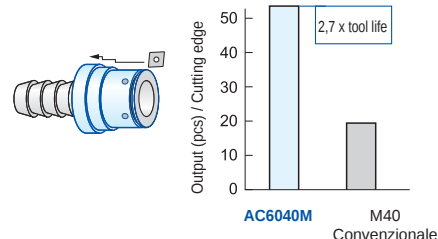
Raggiunge 2 volte di più la vita utensile grazie all'eccellente resistenza alla frattura.



Inserto: CNMG120408NEG (AC6040M)
Dati di taglio: $v_c=70-180\text{m/min}$, $f=0,14\text{mm/giro}$, $a_p=2,5\text{mm}$, Refrigerante

X5CrNiS1810, Raccordo

Raggiunge 2,7 volte di più la vita utensile grazie all'eccellente resistenza all'aderenza.



Inserto: CNMG120408NGU (AC6040M)
Dati di taglio: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/giro}$, $a_p=1,5\text{mm}$, Refrigerante



CARBIDE - CBN - DIAMOND

(Germany)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072

e-Mail: Info@SumitomoTool.com

Internet: www.sumitomoTool.com



(Italy)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale Italiana

Strada della Cebrosa, 86 - 10156 Torino - Italy

Tel. 011 27.36.711, Fax: 011 27.36.791

e-Mail: info-italy@sumitomotool.com

Internet: www.sumitomotool.com

In vendita presso: