

Nuovo grado rivestito per la tornitura di acciai inossidabili

AC6020M

Estensione della Serie AC6000M

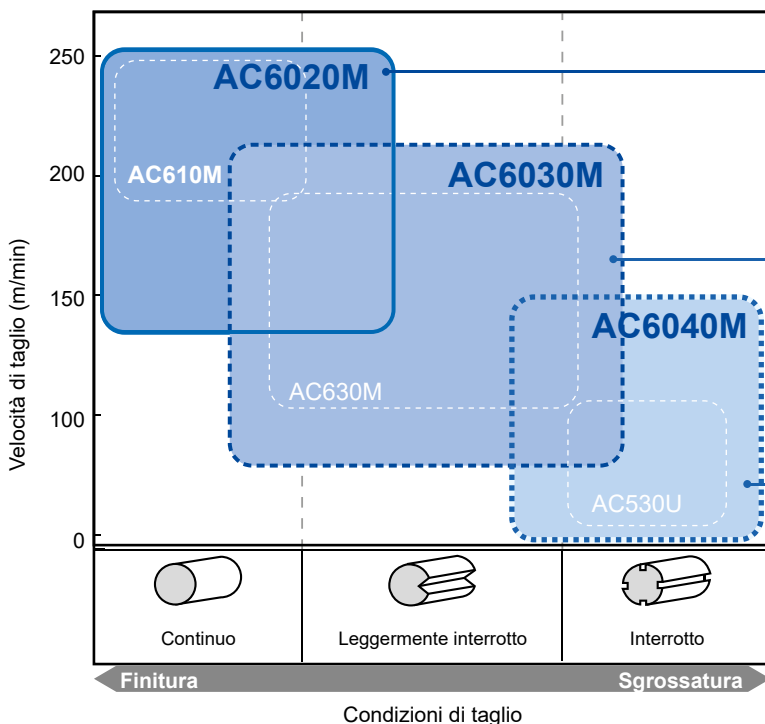


Per la tornitura di acciai inossidabili

AC6020M / AC6030M / AC6040M

M

■ Campo di applicazione



○ AC6020M

La nuova tecnologia „Absotech Platinum“ è consigliata per la tornitura gli inossidabili ad alte velocità su taglio continuo e leggermente interrotto. Il vantaggio rispetto all'AC610M è costituito da un incremento della tenacità del grado senza penalizzare la resistenza all'usura.

○ AC6030M

Il primo grado raccomandato per le lavorazioni generiche dell'acciaio inossidabile. Riduce il rischio di rotture anomale ed assicura una maggiore vita utensile grazie alla tecnologia „Absotech Platinum“.

○ AC6040M

Prima scelta per tutte le lavorazioni degli acciai inossidabili in condizioni di taglio instabili. La tecnologia „Absotech Bronze“ aumenta l'affidabilità dell'inserito grazie ad una forte proprietà di incollamento del rivestimento che aumenta la resistenza al distacco del rivestimento PVD. La maggiore resistenza alla rottura assicura una produzione affidabile.

■ Caratteristiche

Il super resistente rivestimento AC6020M è un CVD con tecnologia „Absotech Platinum“ che consente di coprire una gamma maggiore di lavorazioni rispetto all'AC610M, dal taglio continuo al taglio leggermante interrotto. La tecnologia „Platinum Absotech“ riduce lo stres interno alla ricopertura. Grazie all'eccellente adesione del rivestimento l'AC6020M aumenta sensibilmente la resistenza alla scheggiatura del filo tagliente regalando un'alta affidabilità dell'inserito. Il rivestimento dona un formidabile bilanciamento tra tenacia e resistenza all'usura. I tre rompitruciolo: NEF, NEG e NEM abbinati al nuovo grado AC6020M Sumitomo offrono un'ampia gamma di lavorazioni possibili su acciaio inossidabile.

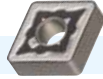
■ Parametri di taglio consigliati

(Min. - Ottimale - Max.)

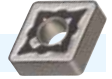
Materiale			Condizioni di taglio	Rompitruciolo	Grado	Cutting Conditions		
						Prof. di passata a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)
Base-Cr	Ferritico	X6CrAl 13, X8CrNiS 18 9, X29CrS 13, X6CrMoS 17, X12CrS 13	Finitura	NEF (NSU)	AC6020M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	170-225-300
			Taglio medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	140-180-235
			Sgrossatura	NEM (NMU)	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	120-150-180
	Martensitico	X12Cr 13, X20Cr 13, X30Cr 13, X6Cr 17, X19CrNi 17 2, X6CrNi 18 9	Finitura	NEF (NSU)	AC6020M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	120-175-230
			Taglio medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	100-140-180
			Sgrossatura	NEM (NMU)	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	80-120-160
Base-Cr/Ni	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)	AC6020M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	145-200-265
			Taglio medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	120-160-210
			Sgrossatura	NEM (NMU)	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	100-135-170
	Leghe (Austenitiche / Ferritiche)	X5CrNi 17 7, X2CrNi 18 9, X6CrNi 25 20, X2CrNiMoN 17 12 2, X6CrNiNb 18 10	Finitura	NEF (NSU)	AC6020M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	120-160-200
			Taglio medio	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2,5-4,0	0,10-0,25-0,40	95-125-160
			Sgrossatura	NEM (NMU)	AC6040M	1,5-3,5-6,0	0,20-0,35-0,60	75-105-135
	Indurito	X5CrNiCuNb 16 4, X7CrNiAl 17 7, X4CrNuMo 27 5 2, X2CrNiMoN 22 5 3, X2CrNiMoCuN 25 6 3	Finitura	NEF (NSU)	AC6020M	0,5-1,5-2,0	0,05-0,15-0,25	90-115-140
			Taglio 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 di acciai inossidabili AC6020M / AC6030M / AC6040M

AC6020M



AC6030M



■ Grado CVD con tecnologia "Absotech Platinum"

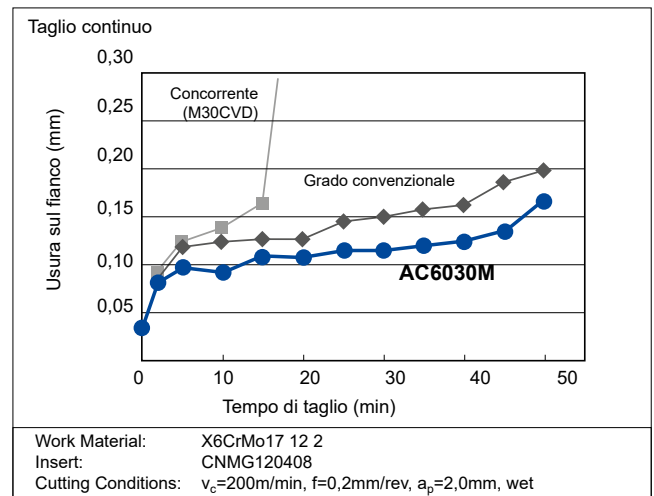
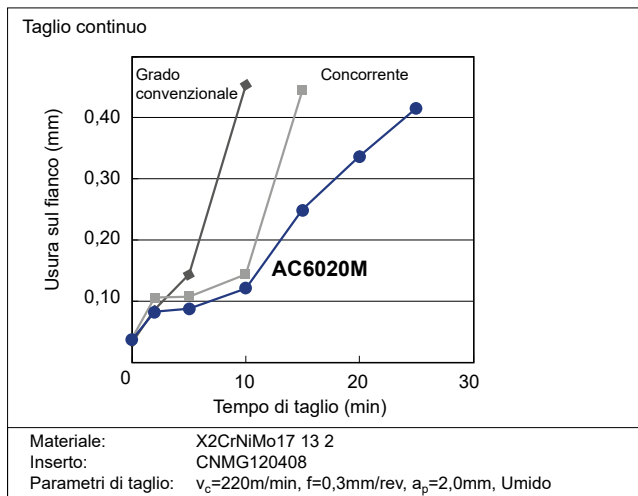
Realizza un perfetto bilanciamento fra un'eccellente forza del Tagliante combinata ad una superficie estremamente liscia grazie ad un rivestimento composito di nuova concezione.

■ Nuovo grado per tornitura ad alta velocità

- Sostanzialmente il grado denota una resistenza all'usura ad intaglio maggiore rispetto al grado AC610M.
- Grazie ad un buon assorbimento degli stess di lavorazione l'AC6020M mostra un'eccellente resistenza alla scheggiatura.

■ Grado per lavorazioni generiche

- Raggiunge il doppio della resistenza alla scheggiatura rispetto ai gradi convenzionali grazie alla grande forza del rivestimento.
- Riduce drasticamente la tendenza all'incollamento del truciolo ed le possibili rotture inserto derivanti, grazie alla levigatezza della del rivestimento.
- Facilita l'esame del filo tagliante grazie alla luminosità del colore



AC6040M

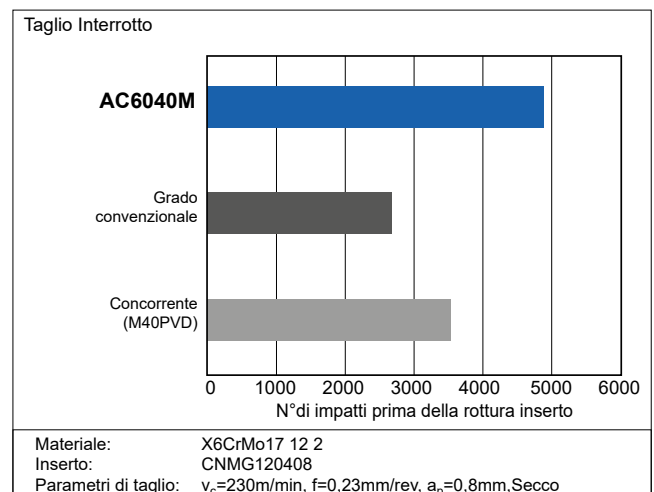
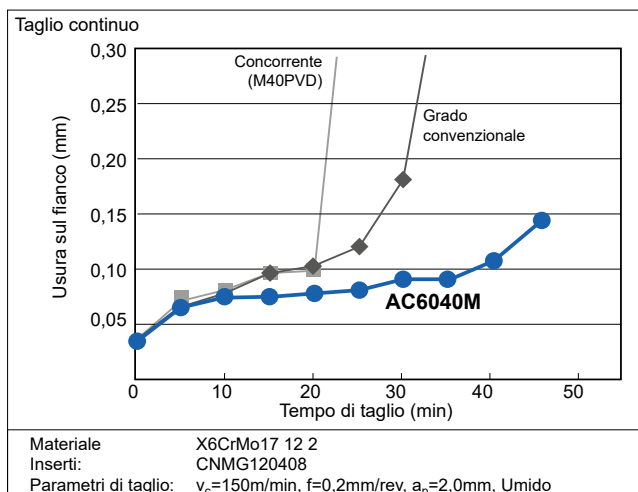


■ Grado PVD con Tecnologia "Absotech Bronze"

Migliora la stabilità del filo tagliante grazie alla struttura del rivestimento „Ultra Multistrato“ applicato a sua volta sul rivestimento Super ZX che comporta un'altissima resistenza alle alte temperature, ed inoltre migliora l'adesione tra la base in metallo duro e rivestimento superficiale dell'inserto.

■ Grado dedicato al taglio fortemente interrotto

Raggiunge un'eccellente resistenza all'usura ed all'ossidazione grazie al rivestimento „Ultra Multistrato“ a base TiAlSiN. Riduce drasticamente la resistenza allo sfogliamento migliorando la tecnologia di controllo del confine tra subtrato di metallo duro e rivestimento. Raggiunge il doppio della resistenza alla scheggiatura rispetto ai gradi convenzionali nelle lavorazioni su acciai inossidabili.



Per la tornitura di acciai inossidabili

AC6020M / AC6030M / AC6040M

M

Inserti negativi

○ Tipo quadrato

Forma	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio Inscritto	Spessore	Foro Vite Ø	Raggio
	SNMG 120404 NEF	●			12,7	4,76	5,16	0,4
	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
	120416 NGU	●	●	●				1,6
	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		●					19,05
190616 NEG		●					1,6	
	SNMG 120408 NEM	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEM	●	●	●				1,2
	SNMG 150612 NEM	●	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	150616 NEM	●	●	●				1,6
	SNMG 190612 NEM	●	●	●	19,05	6,35	7,94	1,2
190616 NEM	●	●	●	1,6				
	SNMG 120408 NMU	●			12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NMU	●						1,2
	120416 NMU	●						1,6
	SNMG 150612 NMU	●			15,875	6,35	6,35	1,2
	150616 NMU	●						1,6
	SNMG 190612 NMU	●			19,05	6,35	7,94	1,2
190616 NMU	●			1,6				
	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		●		19,5	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	

● Stock in Europa
○ Stock Giappone

△ Tipo triangolare

Forma	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio Inscritto	Spessore	Foro Vite Ø	Raggio
	TNMG 160402 NSU	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,2
	160404 NSU	●	●	●				0,4
	160408 NSU	●	●	●				0,8
	160412 NSU	●	●	●				1,2
	TNMG 160404 NEF	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NEF	●	●	●				0,8
	TNMG 160404 NEX	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NEX	●	●	●				0,8
	160412 NEX	●	●	●				1,2
	TNMG 160404 NUP	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NUP	●	●	●				0,8
	160412 NUP	●	●	●				1,2
	TNMG 160404 NGU	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NGU	●	●	●				0,8
	160412 NGU	●	●	●				1,2
	TNMG 160408 NEG	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NEG	●	●	●				1,2
		TNMG 160408 NEM	●	●	●	9,525	4,76	3,81
160412 NEM		●	●	●	1,2			
	TNMG 160408 NMU	●			9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NMU	●						1,2
	TNMG 220408 NMU	●			12,7	4,76	5,16	0,8
	220412 NMU	●						1,2
220416 NMU	●						1,6	
	TNMG 160404 RHM		●		9,525	4,76	3,81	0,4
	160404 LHM		●					0,4
	160408 RHM		●					0,8
	160408 LHM		●					0,8

◇ Inserto rombico 35°

Forma	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio Inscritto	Spessore	Foro Vite Ø	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
	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 160404 NEG	●			9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NEG	●	●	●				0,8
	160412 NEG	●						1,2

Per la tornitura di acciai inossidabili

AC6020M / AC6030M / AC6040M

■ Insetti negativi

◊ Tipo Trigono

Forma	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
		AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio Inscritto	Spessore	Foro vite Ø	Raggio
	WNMG 060404 NSU	●			9,525	4,76	3,81	0,4
	060408 NSU	●						0,8
	WNMG 080404 NSU	●	●	●				12,7
080408 NSU	●	●	●	0,8				
080412 NSU	●	●	●	1,2				
	WNMG 060404 NEF	●			9,525	4,76	3,81	0,4
	060408 NEF	●						0,8
	WNMG 080404 NEF	●	●	●				12,7
080408 NEF	●	●	●	0,8				
WNMG 060404 NEX	●			9,525	4,76	3,81	0,4	
060408 NEX	●						0,8	
WNMG 080404 NEX	●	●	●				12,7	4,76
080408 NEX	●	●	●	0,8				
080412 NEX	●	●	●	1,2				
	WNMG 080408 NUP	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NUP	●	●	●				1,2
	WNMG 060404 NLUW	●			9,525	4,76	3,81	0,4
	060408 NLUW	●						0,8
	WNMG 080404 NLUW	●						12,7
080408 NLUW	●			0,8				
	WNMG 060404 NGU	●			9,525	4,76	3,81	
	060408 NGU	●						0,8
	060412 NGU	●						1,2
	WNMG 080404 NGU	●	●	●				12,7
080408 NGU	●	●	●	0,8				
080412 NGU	●	●	●	1,2				
WNMG 080404 NEG	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,4	
080408 NEG	●	●	●				0,8	
080412 NEG	●	●	●				1,2	
	WNMG 080404 NEM	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NEM	●	●	●				1,2
	WNMG060408 NMU	●			9,525	4,76	3,81	0,8
	060412 NMU	●						1,2
	WNMG080408 NMU	●						12,7
080412 NMU	●			1,2				

■ Insetti positivi

◊ Tipo romboidale 80°

M

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Grado			Dimensioni (mm)						
			AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Foro vite Ø	Raggio			
	7°	CCMT 060202 NLU	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2			
		060204 NLU	●	●	●				0,4			
		CCMT 09T302 NLU	●						9,525	3,97	4,4	0,2
		09T304 NLU	●	●	●							0,4
		09T308 NLU	●	●	●							0,8
CCMT 060202 NLB		●	●	6,35	2,38	2,8	0,2					
060204 NLB		●	●				0,4					
060208 NLB		●	●				0,8					
CCMT 09T302 NLB		●	●				9,525	3,97	4,4	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	●	●	●		0,8					
		CCMT 09T302 NSU	●	●	●		9,525	3,97	4,4			0,2
		09T304 NSU	●	●	●							0,4
		09T308 NSU	●	●	●							0,8
		CCMT 120404 NSU	●									12,7
120408 NSU	●			0,8								
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 09T304 NLUW	●			9,525	3,97	4,4	0,4			
		09T308 NLUW	●						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			







● Stock Europa
○ Stock Giappone

Per la tornitura di acciai inossidabili AC6020M / AC6030M / AC6040M







M

Inserti Positivi





Tipo romboidale 55°

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
			AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Foro vite Ø	Raggio
	7°	DCMT 070202 NLU	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204 NLU	●	●	●				0,4
		DCMT 11T302 NLU	●	●	●				0,2
	7°	11T304 NLU	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NLU	●	●	●				0,8
		DCMT 070202 NLB	●	●	●				6,35
070204 NLB	●	●	●	0,4					
070208 NLB	●	●	●	0,8					
	7°	DCMT 11T302 NLB	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NLB	●	●	●				0,4
		11T308 NLB	●	●	●				0,8
	7°	DCMT 070202 NSU	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204 NSU	●	●	●				0,4
		070208 NSU	●	●	●				0,8
	7°	DCMT 11T302 NSU	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NSU	●	●	●				0,4
		11T308 NSU	●	●	●				0,8
	7°	DCMT 11T304 NMU	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NMU	●	●	●				0,8








Tipo triangolare

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
			AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Foro vite Ø	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	●	●	●				0,4
	7°	16T308 NSU	●	●	●	9,525	3,97	4,3	0,8
		TPMT 080202 NLU	●	●	●	4,76	2,38	2,4	0,2
		080204 NLU	●	●	●				0,4
	11°	TPMT 110302 NLU	●	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304 NLU	●	●	●				0,4
		110308 NLU	●	●	●				0,8
	11°	TPMT 090202 NLB	●	●	●	5,56	2,38	2,8	0,2
		090204 NLB	●	●	●				0,4
		TPMT 110302 NLB	●	●	●				0,2
	11°	110304 NLB	●	●	●	6,35	3,18	3,4	0,4
		110308 NLB	●	●	●				0,8
		TPMT 080202 NSU	●	●	●				4,76
080204 NSU	●	●	●	0,4					
	11°	TPMT 110302 NSU	●	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304 NSU	●	●	●				0,4
		110308 NSU	●	●	●				0,8
	11°	TPMT 160404 NSU	●	○	●	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NSU	●	○	●				0,8
	11°	TPMT 110304 NMU	●	●	●	6,35	3,18	3,4	0,4
		110308 NMU	●	●	●				0,8
		TPMT 160404 NMU	●	○	●				0,4
		160408 NMU	●	○	●	9,525	4,76	4,4	0,8

Tipo quadro

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Grado			Dimensione (mm)			
			AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Foro vite Ø	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
		SCMT 120404 NSU	●	●	●				0,4
	7°	120408 NSU	●	●	●	0,8			
		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 romboidale 35°

Forma	Angolo di spoglia	Designazione	Grado			Dimensione (mm)						
			AC6020M	AC6030M	AC6040M	Cerchio inscritto	Spessore	Foro vite Ø	Raggio			
	5°	VBMT 110304 NLU	●	●	●	6,35	3,18	2,8	0,4			
		110308 NLU	●	○	●				0,8			
		VBMT 160404 NLU	●	○	●				0,4			
	5°	160408 NLU	●	○	●	9,525	4,76	4,4	0,8			
		VBMT 160404 NLB	●	●	●	9,525	4,76	4,4	0,4			
		160408 NLB	●	●	●				0,8			
160412 NLB	●	●	●	1,2								
	5°	VBMT 110204 NSU	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,4			
		110208 NSU	●	●	●				0,8			
		VBMT 110304 NSU	●	●	●				0,4			
	7°	110308 NSU	●	●	●	6,35	3,18	2,8	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						
	7°	VCMT 080204 NSU	●	○	●	4,76	2,38	2,3	0,4			
		VCMT 110302 NSU	●	●	●				0,2			
		110304 NSU	●	●	●				6,35	3,18	2,8	0,4
		110308 NSU	●	●	●				0,8			
	7°	VCMT 160404 NSU	●	●	●	9,525	4,76	4,4	0,4			
		160408 NSU	●	●	●				0,8			

● Stock Europa
○ Stock Giappone

Per la tornitura di acciai inossidabili

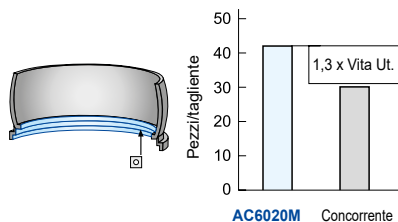
AC6020M / AC6030M / AC6040M

Esempi d'applicazione

AC6020M

X2CrNiMo 18 10, Scatola

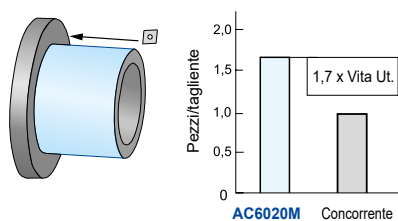
Vita utensile più lunga di 1,3 volte, alta resistenza all'usura, nessuna scheggiatura.



Inserto: SNMG120412NGU (AC6020M)
Parametri di taglio: $v_c=180\text{m/min}$, $f=0,25\text{mm/giro}$, $a_p=2,5\text{mm}$, Umido

X2CrNiMo 18 10, Boccola

Vita utensile più lunga di 1,7 volte, alta resistenza all'usura, nessuna scheggiatura.

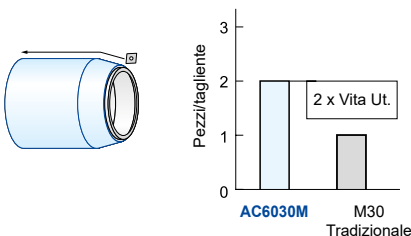


Inserto: CNMG120408NGU (AC6020M)
Parametri di taglio: $v_c=180\text{m/min}$, $f=0,25\text{mm/giro}$, $a_p=10 \times 3\text{mm}$, Umido

AC6030M

GX6CrNi18-9, Particolare pompa

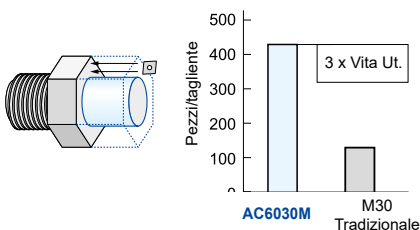
produttività maggiore ($v_c=60\sim 100\text{m/min}$, $f=0,2\sim 0,3\text{mm/rev}$) e vita utensile raddoppiata.



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

X5CrNiS1810, Giunto

Consente la srossatura e la finitura di barra esagonale utilizzando un solo grado. Vita utensile tre volte quella del grado convenzionale

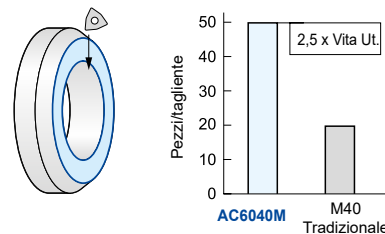


Inserto: CNMG120412NGU (AC6030M)
Parametri di taglio: $v_c=50\sim 75\text{m/min}$, $f=0,16\text{mm/giro}$, $a_p=2,0\text{mm}$, Umido

AC6040M

GX40CrNi24-4, Flangia di giunzione

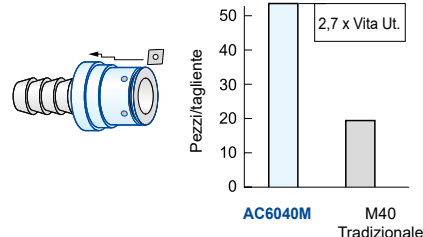
Maggiore stabilità di processo e vita utensile lunga 2,5 volte rispetto ad un grado tradizionale.



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

X5CrNiS1810, Innesto

Vita utensile 2,7 volte quella del grado tradizionale grazie alla resistenza all'incollamento.



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

SUMITOMO

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

Distribuito da: