

Gradi Rivestiti per Tornitura degli Acciai

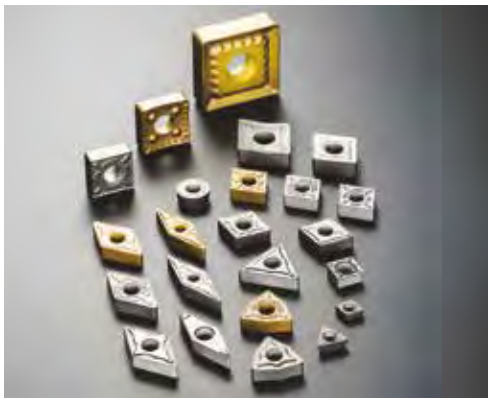
AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

Nuovi gradi per la tornitura dell'acciaio, per un "taglio assolutamente stabile"

Presentazione **AC8020P**

Gradi Rivestiti per Tornitura dell' Acciaio

AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P



■ AC8020P - Grado per Tornitura ad Alta Efficienza

Il rivestimento in Allumina, dona una resistenza più elevata e bilancia un'eccezionale stabilità e una resistenza all'usura su materiali forgiati.

Il rivestimento color oro rende facilmente identificabile l'usura dei taglienti

■ AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

adatto per un'ampia gamma di lavorazioni, dal taglio ad alta velocità al taglio interrotto e ai piccoli torni

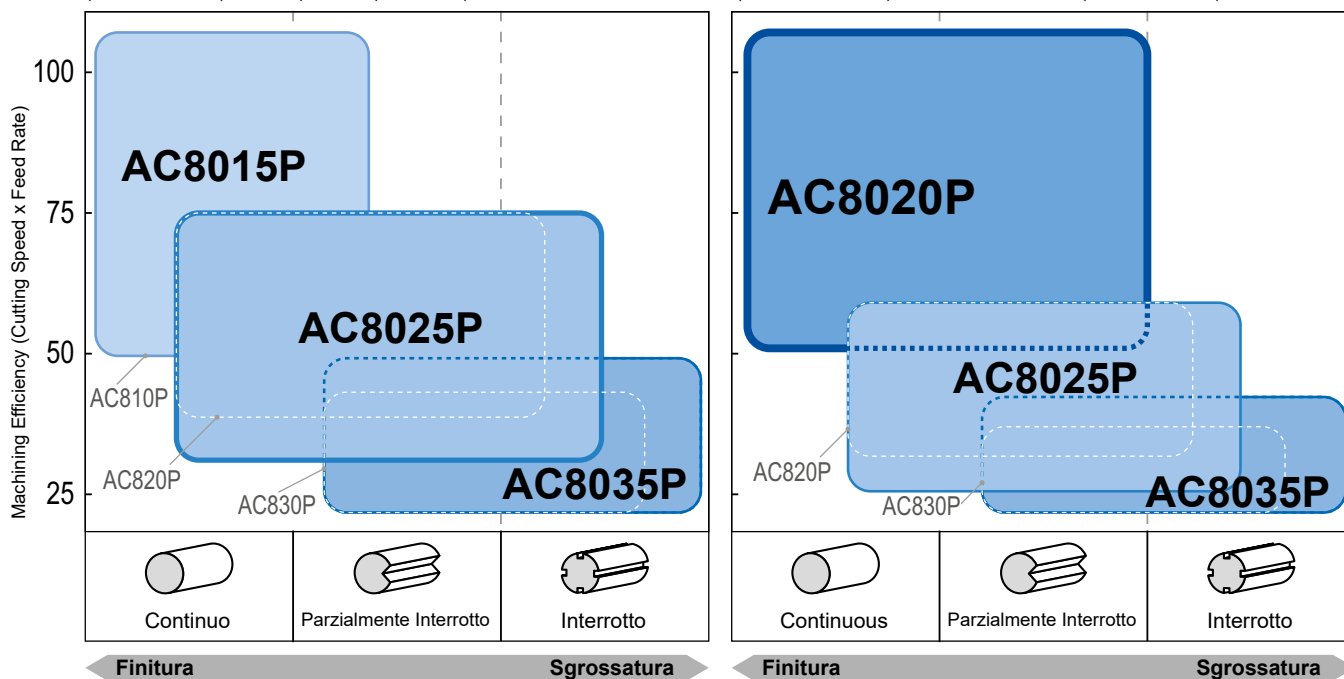
■ Gamma di Applicazioni

Lavorazione di Acciaio Tenero/Acciaio a basso tenore di Carbonio

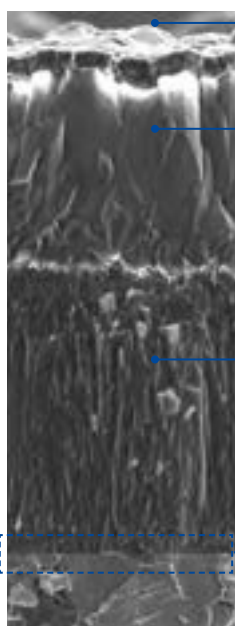
Acciaio a basso tenore di Carbonio (up to C25, 1.0406), Acciaio Tenero (St 44-2, 1.0044), acciaio per Tubi (STKM13A), etc.

Lavorazione di Acciaio ad Alto Tenore di Carbonio

Acciaio con tenore Medio-Alto di Carbonio (C30, 1.0528), Acciaio Legato (34CrMo4, 1.7220), Acciaio da Cuscinetti (100Cr6, 1.3505)



■ Caratteristiche della Serie AC8000P



Treatment Superficiale Speciale

La resistenza alla scheggiatura e la resistenza all'adesione sono notevolmente migliorate grazie a trattamenti superficiali speciali per adattarsi all'applicazione.

Strato di Allumina ad Alta Resistenza

Migliora significativamente la resistenza del rivestimento, controllando la direzione di crescita dei cristalli.

Strato TiCN a Grana Fine ad Alta Durezza

Migliora significativamente la durezza del rivestimento grazie ad una struttura fine ed uniforme.

Tecnologia ad Alta Adesione

Migliora significativamente la forza di adesione tra il rivestimento e il substrato di carburo grazie alla superficie liscia.



AC8015P / AC8035P

Precompresso

Eliminata usura e rottura del tagliente



AC8025P

Levigato

Adesione e Scheggiatura Eliminate



AC8020P

Precompresso, superficie color oro
Eliminata la scheggiatura/ Visibilità usura migliorata

Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

Guida alla scelta del Grado e del Rompitruciolo

Prima Scelta

Lavorazione generica **AC8025P**



Prima Scelta

NGU

	Rompitruciolo per lavorazione ad alta efficienza	Rompitruciolo Principali	Rompitruciolo robusti all'avanguardia
Finitura - Bassa Asportazione	NFE	NSU	NSX
Lavorazione Generica	NGE	NGU	NUX
Sgrossatura Alta Asportazione	NME	NMU	NMX

Per la lavorazione a taglio continuo ad alta velocità di Acciaio Tenero

Alta Velocità **AC8015P**

Per Lavorazioni a Taglio interrotto e renderle stabili

Taglio Interrotto **AC8035P**

Per migliorare la durata dell'utensile con basse profondità di taglio	NFE
Per migliorare l'efficienza della finitura	NSE

Per migliorare la durata dell'utensile	NGU
Per migliorare la stabilità della lavorazione	NUX

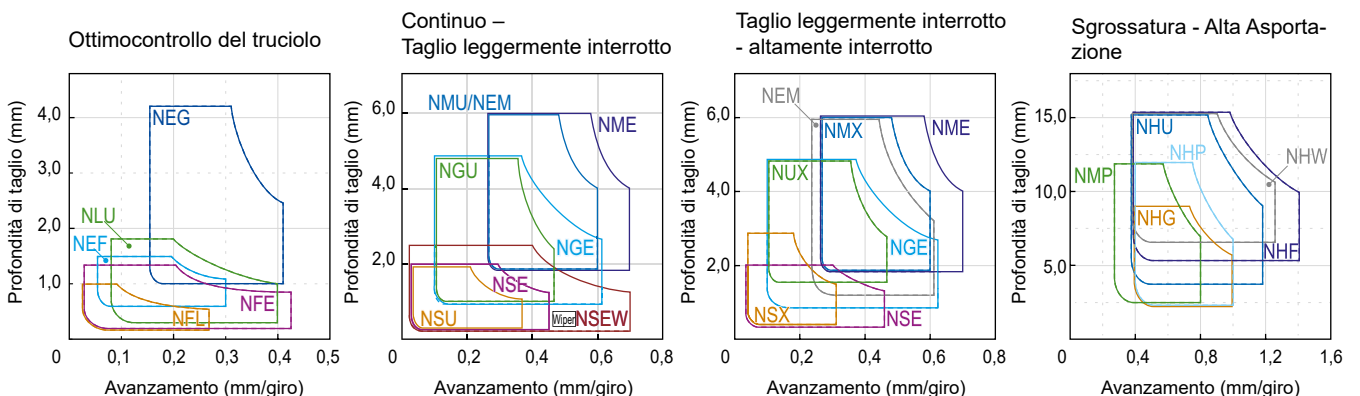
Per lavorazioni di acciaio ad alto tenore di carbonio e acciaio forgiato con alta efficienza

Alta Efficienza **AC8020P**

Per aumentare la velocità dell'avanzamento	NGE
--	------------

Per aumentare la velocità di taglio	NGU
-------------------------------------	------------

Gamma di Applicazioni dei Rompitruciolo



Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio

AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

■ Prestazioni di Taglio

Eliminate le craterizzazioni dovute all'abrasione del truciolo. Resistenza all'usura 2 volte superiore

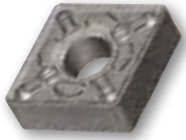
Lavorazione ad alta velocità

AC8015P

ABSOTECH

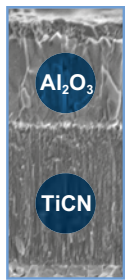
Strato di Cristalli di Allumina controllato

Eccellente resistenza all'usura

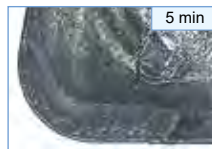


Il controllo dell'orientamento dei cristalli di Allumina, eliminano la craterizzazione dovuta all'abrasione del truciolo.

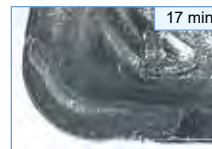
AC8015P



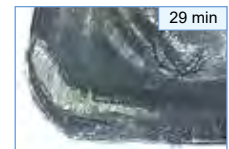
Abbassa significativamente i danni allo strato di allumina.



Minore usura

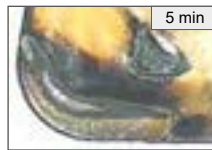
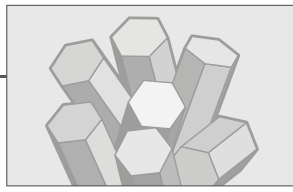
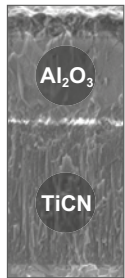


Strato di TiCN esposto

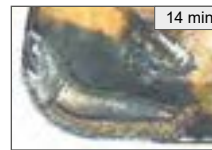


Fine vita utensile

Utensile Convenzionale



Strato di TiCN esposto



Fine vita utensile

Craterizzazione progressiva dovuta al distacco dello strato di Allumina

Materiale: 100Cr6 (lavorazione esterna continua)
 Inserto: CNMG120408NGU AC8015P
 Parametri: $v_c = 300$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

■ Parametri di Taglio Raccomandati

Min - Ottimo - Max

Specifica Inserto	Rompitruciolo	Acciaio Tenero, Acciaio a basso tenore di Carbonio, Acciaio basso legato < 180HB			Acciaio ad alto tenore di carbonio, Acciaio Alto legato > 180HB			
		Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	
CNM_12 DNM_15 SNM_12	TNM_16 TNM_22 WNM_08	NFE	0,1-0,4-1,2	0,10-0,20-0,40	290-410-500	0,1-0,4-1,2	0,10-0,20-0,40	240-360-450
		NLU - NSU - NSE	0,5-1,5-2,0	0,10-0,20-0,40	170-310-470	0,5-1,5-2,0	0,10-0,20-0,40	130-260-420
		NSEW	0,5-1,5-2,5	0,10-0,40-0,60	170-310-470	0,5-1,5-2,5	0,10-0,40-0,60	130-260-420
		NGU - NGE - NUX	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	170-310-470	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	130-260-420
		NMU	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	140-280-400	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	110-240-350
		NME	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	140-280-400	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	110-240-350
		NHG	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	140-280-400	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	110-240-350
CNM_16	SNM_15	NGU - NGE - NUX	0,8-3,5-5,0	0,15-0,30-0,45	140-280-400	0,8-3,5-5,0	0,15-0,30-0,45	110-240-350
		NMU	1,8-4,5-6,0	0,20-0,40-0,60	140-240-330	1,8-4,5-6,0	0,20-0,40-0,60	110-200-280
		NME	1,5-4,5-7,0	0,20-0,50-0,70	140-240-330	1,5-4,5-7,0	0,20-0,50-0,70	110-200-280
		NHG	3,0-5,0-8,0	0,35-0,60-0,80	120-210-300	3,0-5,0-8,0	0,35-0,60-0,80	90-170-250
CNM_19 CNM_25 DNM_19	SNM_19 SNM_25 TNM_27	NMU	1,8-5,0-6,0	0,20-0,40-0,60	140-240-330	1,8-5,0-6,0	0,20-0,40-0,60	110-200-280
		NME	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	140-240-330	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	110-200-280
		NHG	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	120-210-300	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	90-170-250

Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

■ Prestazioni di Taglio

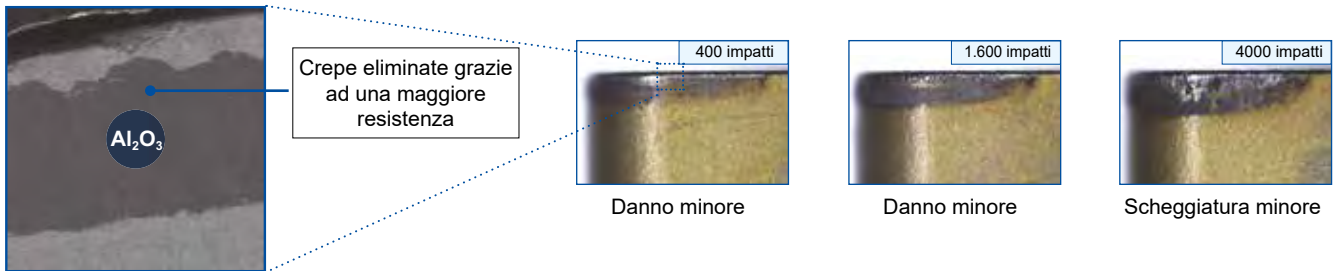
Equilibrio tra elevata resistenza all'usura e stabilità. Resistenza alla scheggiatura 2,5 o più volte superiore

High Efficiency **AC8020P** **ABSOTECH** Alta resistenza strato di Allumina Eccellente resistenza alla scheggiatura

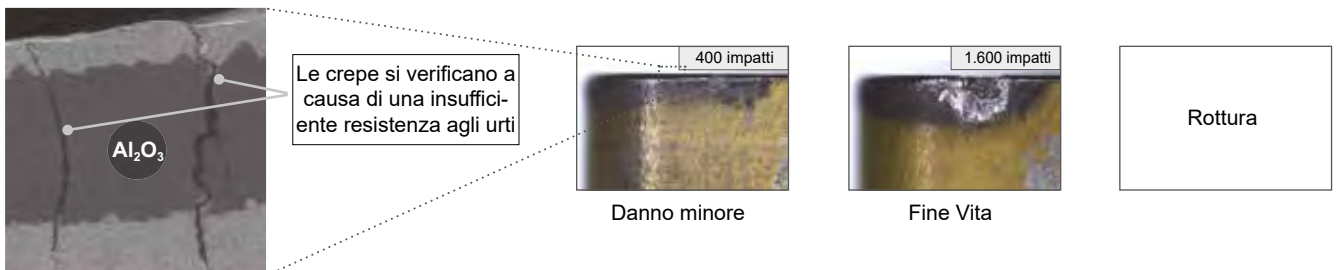


Lo strato di Allumina con una maggiore resistenza, sopprime la scheggiatura

AC8020P



Utensile Convenzionale



Materiale: 34CrMo34 (pezzo forgiato con taglio interrotto)
 Inserto: CNMG120408NGU AC8020P
 Parametri: $v_c = 250$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

■ Parametri di Taglio Raccomandati

Min - Ottimo - Max

Specifiche Inserti		Rompitruciolo	Acciaio Tenero, Acciaio a basso tenore di Carbonio, Acciaio basso legato < 180HB			Acciaio ad alto tenore di carbonio, Acciaio Alto legato > 180HB		
			Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)
CNM_12 DNM_15 SNM_12	TNM_16 TNM_22 WNM_08	NFE	0,1- 0,4 -1,2	0,10- 0,20 -0,40	180- 290 -450	0,1- 0,4 -1,2	0,10- 0,20 -0,40	130- 240 -400
		NLU - NSU - NSE	0,5- 1,5 -2,0	0,10- 0,20 -0,40	160- 290 -420	0,5- 1,5 -2,0	0,10- 0,20 -0,40	120- 240 -370
		NSEW	0,5- 1,5 -2,5	0,10- 0,40 -0,60	160- 290 -420	0,5- 1,5 -2,5	0,10- 0,40 -0,60	120- 240 -370
		NGU - NGE - NUX	0,8- 2,2 -5,0	0,10- 0,30 -0,45	160- 290 -420	0,8- 2,2 -5,0	0,10- 0,30 -0,45	120- 240 -370
		NMU	1,8- 3,0 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	140- 250 -350	1,8- 3,0 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	100- 220 -300
		NME	1,0- 3,0 -6,0	0,20- 0,45 -0,70	140- 250 -350	1,0- 3,0 -6,0	0,20- 0,45 -0,70	100- 220 -300
CNM_16	SNM_15	NHG	3,0- 4,5 -8,0	0,35- 0,50 -0,80	120- 230 -330	3,0- 4,5 -8,0	0,35- 0,50 -0,80	100- 220 -300
		NGU - NGE - NUX	0,8- 3,5 -5,0	0,15- 0,30 -0,45	110- 260 -350	0,8- 3,5 -5,0	0,15- 0,30 -0,45	100- 220 -300
		NMU	1,8- 4,5 -6,0	0,20- 0,40 -0,60	120- 220 -300	1,8- 4,5 -6,0	0,20- 0,40 -0,60	100- 180 -250
		NME	1,5- 4,5 -7,0	0,20- 0,50 -0,70	120- 220 -300	1,5- 4,5 -7,0	0,20- 0,50 -0,70	100- 180 -250
CNM_19 CNM_25 DNM_19	SNM_19 SNM_25 TNM_27	NHG	3,0- 5,0 -8,0	0,35- 0,60 -0,80	110- 190 -270	3,0- 5,0 -8,0	0,35- 0,60 -0,80	80- 150 -220
		NMU	1,8- 5,0 -6,0	0,20- 0,40 -0,60	120- 220 -300	1,8- 5,0 -6,0	0,20- 0,40 -0,60	100- 180 -250
		NME	2,0- 5,0 -8,0	0,20- 0,50 -0,70	120- 220 -300	2,0- 5,0 -8,0	0,20- 0,50 -0,70	100- 180 -250
		NHG	3,0- 6,5 -9,0	0,35- 0,60 -0,80	110- 190 -270	3,0- 6,5 -9,0	0,35- 0,60 -0,80	80- 150 -220

Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio

AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

■ Prestazioni di Taglio

Sopprime l'adesione grazie ad una superficie ultra liscia. Resistenza alla rottura da adesione 2 volte superiore

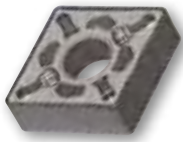
Lavorazioni
Generiche

AC8025P

ABSOTECH

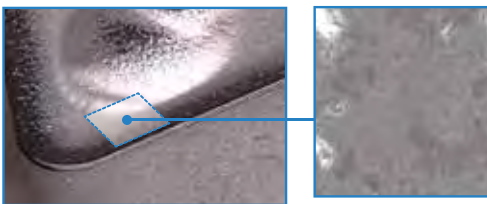
Trattamento levigante
superficiale

Affidabilità Assoluta

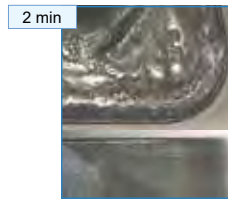


La levigatura superficiale, riduce notevolmente l'adesione e la scheggiatura del tagliente.

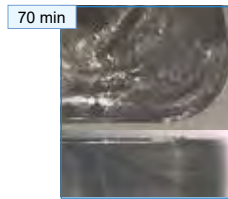
AC8025P



Ra 0,04 µm



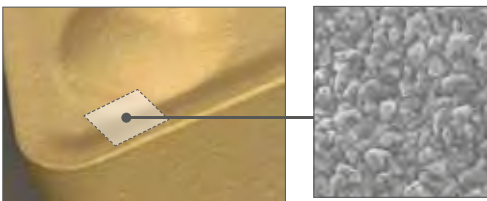
Usura normale



Solo lievi danni, in grado di continuare



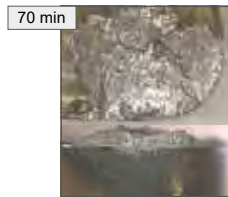
Utensile Convenzionale



Ra 0,04 µm



Adesione



Rottura

Non può continuare a lavorare

Materiale: 15CrMo5 (sfacciatura)
Inserto: CNMG120408NGU AC8025P
Parametri: $v_c = 100-300$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

■ Parametri di Taglio Raccomandati

Min - Ottimo - Max

Specifica Inserto	Rompitruciolo	Acciaio Tenero, Acciaio a basso tenore di Carbonio, Acciaio basso legato < 180HB			Acciaio ad alto tenore di carbonio, Acciaio Alto legato > 180HB			
		Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	
CNM_12 DNM_15 SNM_12	TNM_16 TNM_22 WNM_08	NFE	0,1-0,4-1,2	0,10-0,25-0,45	150-250-350	0,1-0,4-1,2	0,10-0,25-0,40	120-210-300
		NLU - NSU - NSE	0,5-1,5-2,0	0,10-0,20-0,40	150-250-350	0,5-1,5-2,0	0,10-0,20-0,40	120-210-300
		NSEW	0,5-1,5-2,5	0,10-0,40-0,60	150-250-350	0,5-1,5-2,5	0,10-0,40-0,60	120-210-300
		NGU - NGE - NUX	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	150-230-300	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	100-180-270
		NMU	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	130-200-280	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	80-150-230
		NME	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	130-200-280	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	80-150-230
		NHG	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	100-180-260	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	60-130-200
CNM_16	SNM_15	NGU - NGE - NUX	0,8-3,5-5,0	0,15-0,30-0,45	130-200-280	0,8-3,5-5,0	0,15-0,30-0,45	100-160-230
		NMU	1,8-4,5-6,0	0,20-0,40-0,60	100-180-260	1,8-4,5-6,0	0,20-0,40-0,60	80-140-210
		NME	1,5-4,5-7,0	0,20-0,50-0,70	100-180-260	1,5-4,5-7,0	0,20-0,50-0,70	80-140-210
		NHG	3,0-5,0-8,0	0,35-0,60-0,80	80-160-240	3,0-5,0-8,0	0,35-0,60-0,80	70-120-180
CNM_19 CNM_25 DNM_19	SNM_19 SNM_25 TNM_27	NMU	1,8-5,0-6,0	0,20-0,40-0,60	100-180-260	1,8-5,0-6,0	0,20-0,40-0,60	80-140-210
		NME	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	100-180-260	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	80-140-210
		NHG	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	80-160-240	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	70-120-180
		NHF	4,5-8,0-13,5	0,45-0,80-1,10	135-170-220	4,5-8,0-13,5	0,45-0,80-1,15	105-140-190

Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

■ Prestazioni di Taglio

Riduce cricche e rotture, abbassando lo stress residuo di trazione. Resistenza alla rottura 2 volte superiore.

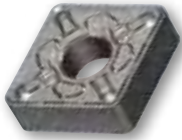
Lavorazioni interrotte

AC8035P

ABSOTECH

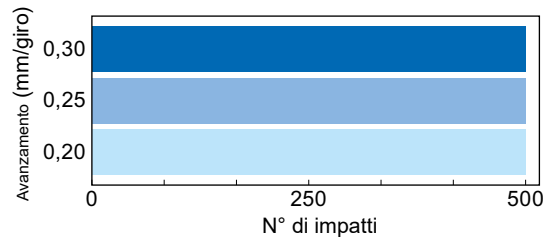
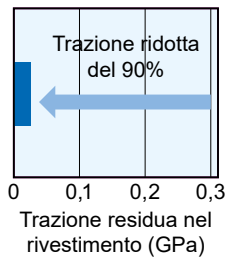
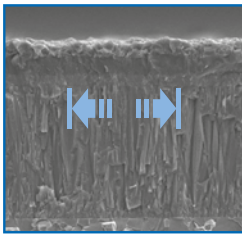
Controllo dello stress dentro al rivestimento

Stabilità Eccezionale



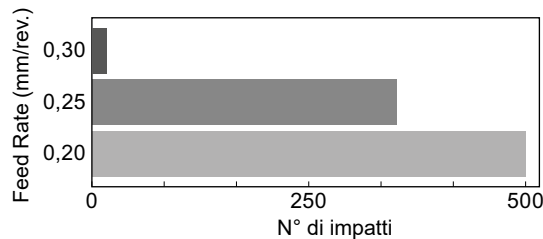
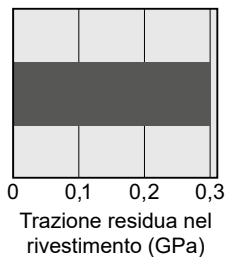
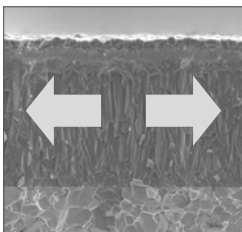
Il trattamento speciale eseguito in superficie, riduce lo stress di trazione nello strato di rivestimento, riducendo notevolmente le rotture.

AC8035P



Tutti i taglianti in grado di continuare a lavorare

Utensile Convenzionale



Non può continuare a lavorare

Materiale: 34CrMo4 (lavorazione esterna con taglio interrotto)
 Inserto: CNMG120408NGU AC8035P
 Parametri: $v_c = 160$ m/min, $f = 0,2-0,3$ mm/giro, $a_p = 2,0$ mm, secco

■ Parametri di Taglio Raccomandati

Min - Ottimo - Max

Specifica Inserto	Rompitrucciolo	Acciaio Tenero, Acciaio a basso tenore di Carbonio, Acciaio basso legato < 180HB			Acciaio ad alto tenore di carbonio, Acciaio Alto legato > 180HB			
		Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	Profondità di taglio a_p (mm)	Avanzamento f (mm/rev)	Velocità di taglio v_c (m/min)	
CNM_12 DNM_15 SNM_12	TNM_16 TNM_22 WNM_08	NFE	0,1-0,4-1,2	0,10-0,25-0,45	120-200-300	0,1-0,4-1,2	0,10-0,25-0,45	120-180-250
		NLU - NSU - NSE	0,5-1,3-2,0	0,10-0,20-0,40	120-200-300	0,5-1,3-2,0	0,10-0,20-0,40	120-180-250
		NSEW	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	120-200-300	0,8-2,2-5,0	0,10-0,30-0,45	100-150-200
		NGU - NGE - NUX	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	100-180-250	1,8-3,0-6,0	0,20-0,35-0,60	80-130-180
		NMU	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	100-180-250	1,0-3,0-6,0	0,20-0,45-0,70	80-130-180
		NME	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	100-150-200	3,0-4,5-8,0	0,35-0,50-0,80	70-100-160
		NHG	3,0-4,5-8,0	0,15-0,30-0,45	100-180-250	3,0-4,5-8,0	0,15-0,30-0,45	90-130-170
CNM_16	SNM_15	NGU - NGE - NUX	0,8-3,5-5,0	0,20-0,40-0,60	100-150-200	0,8-3,5-5,0	0,20-0,40-0,60	70-110-150
		NMU	1,8-4,5-6,0	0,20-0,50-0,70	100-150-200	1,8-4,5-6,0	0,20-0,50-0,70	70-110-150
		NME	1,5-4,5-7,0	0,35-0,60-0,80	80-130-180	1,5-4,5-7,0	0,35-0,60-0,80	60-100-140
		NHG	3,0-5,0-8,0	0,20-0,40-0,60	100-150-200	3,0-5,0-8,0	0,20-0,40-0,60	70-110-150
CNM_19 CNM_25 DNM_19	SNM_19 SNM_25 TNM_27	NMU	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	100-150-200	2,0-5,0-8,0	0,20-0,50-0,70	70-110-150
		NME	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	80-130-180	3,0-6,5-9,0	0,35-0,60-0,80	60-100-140
		NHG	4,5-8,0-13,5	0,45-0,80-1,15	120-150-190	4,5-8,0-13,5	0,45-0,80-1,15	90-120-160
		NHF	5,0-8,0-13,5	0,80-1,20-1,60	70-110-150	5,0-8,0-13,5	0,80-1,20-1,60	50-80-120

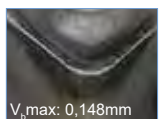
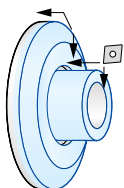
Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio

AC8015P

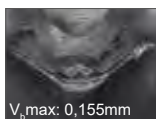
Esempi Applicativi

Ingranaggio, 20CrMo5, 1.7218

Il grado AC8015P garantisce un'usura minima e una vita utensile 1,5 volte superiore.



V_r max: 0,148mm
NUX AC8015P
(150 pz.)

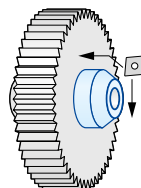


V_r max: 0,155mm
Concorrenza
(100 pz.)

Inserto: CNMG120412 NUX
Parametri: $v_c = 280$ m/min, $f = 0,25$ mm/giro, $a_p = 2,0-2,5$ mm, umido

Ingranaggio, 34CrMo4, 1.7220

Il grado AC8015P assicura una minima usura da craterizzazione e una durata utensile 1,5 volte superiore



NGE AC8015P
(150 pz.)

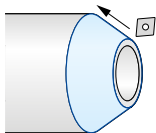


Convenzionale
(100 pz.)

Inserto: CNMG120412 NGE
Parametri: $v_c = 200-260$ m/min, $f = 0,3-0,4$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

Acciaio al Carbonio

L'eccellente resistenza alla scheggiatura del grado AC8015P assicura danni minimi all'inserto e doppia durata dell'utensile



NMU AC8015P
(25 pz.)

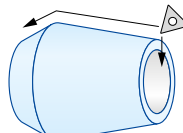


Concorrenza
(12 pz.)

Inserto: CNMG120412 NMU
Parametri: $v_c = 160$ m/min, $f = 0,45$ mm/giro, $a_p = 2,5$ mm, umido

Porta-utensile, 100Cr6, 1.3505

Il grado AC8015P assicura una rottura minima del tagliente e una durata utensile 1,7 volte superiore.



NGE AC8015P
(500 pz.)

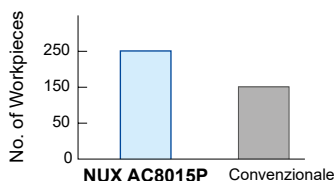
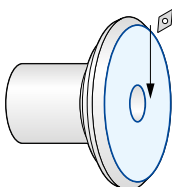


Concorrenza
(300 pz.)

Inserto: TNMG160404 NGE
Cutting Data: $v_c = 210-270$ m/min, $f = 0,2$ mm/giro, $a = 3,3$ mm, umido

Sfacciatura, C55, 1.0535

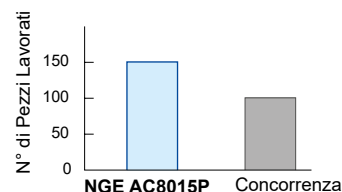
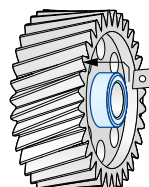
AC8015P garantisce un'usura minima e una durata utensile 1,7 volte superiore.



Inserto: DNMG150412 NUX
Parametri: $v_c = 240$ m/min, $f = 0,5$ mm/giro, $a_p = 1,0-2,5$ mm, umido

Ingranaggio, 34CrMo4, 1.7220

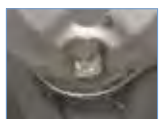
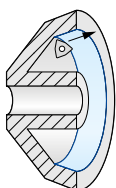
L'eccellente resistenza alla scheggiatura del grado AC8015P assicura danni minimi e una durata utensile 1,7 volte superiore.



Inserto: CNMG120412 NGE
Parametri: $v_c = 200-260$ m/min, $f = 0,3-0,4$ mm/giro, $a_p = 2,0$ mm, umido

Componente CVT, 20CrMo5, 1.7218

L'eccellente resistenza alla scheggiatura di AC8015P assicura danni minimi.



NSX AC8015P
(300 pz.)

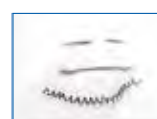
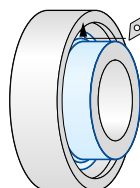


Convenzionale
(300 pz.)

Inserto: WNMG080412 NSX
Parametri: $v_c = 300$ m/min, $f = 0,2-0,3$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Componente Automotive, 15CrMo5, 1.7262

il Grado AC8015P migliora l'efficienza della lavorazione, riducendo le matasse dei trucioli.



NGU AC8015P



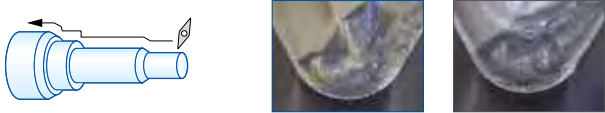
Convenzionale

Inserto: DCMT11T308 NGU
Parametri: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

Esempi Applicativi

Componente CVJ, Cf53, 1.1213

AC8020P - elimina la scheggiatura per una vita utensile 1,7 volte superiore.




NSE AC8020P (100 pz.) **Concorrenza** (60 pz.)

Inserto: DNMG150412 NSE
 Parametri: $v_c = 220$ m/min, $f = 0,35$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Componente Macchina Utensile, C35, 1.0501

AC8020P - riduce sia la craterizzazione che l'usura sul fianco per una durata utensile 2 volte superiore

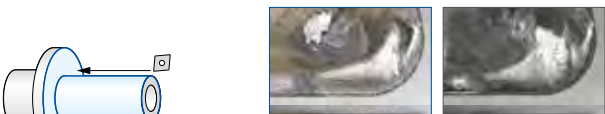


NSE AC8020P (1.600 pz.) **Competitor** (800 pz.)

Inserto: WNMG080408 NSE
 Parametri: $v_c = 240$ m/min, $f = 0,25$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Componente Trasmissione, 34CrMo4, 1.7220

AC8020P - riduce la craterizzazione per una durata utensile 1,5 volte superiore




NGU AC8020P (40 pz.) **Convenzionale** (26 pz.)

Inserto: CNMG120408 NGU
 Parametri: $v_c = 250$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

Cuscinetto, C45, 1.0503

AC8020P - elimina la craterizzazione e la scheggiatura, per una durata utensile 1,4 volte superiore




NSU AC8020P (230 pz.) **Convenzionale** (160 pz.)

Inserto: WNMG080408 NSU
 Parametri: $v_c = 230$ m/min, $f = 0,26$ mm/giro, $a = 1,0$ mm, umido

Cuscinetto, 100Cr6, 1.3505

AC8020P - Riduce l'usura sul fianco per una lavorazione stabile e una durata utensile 1,2 volte superiore

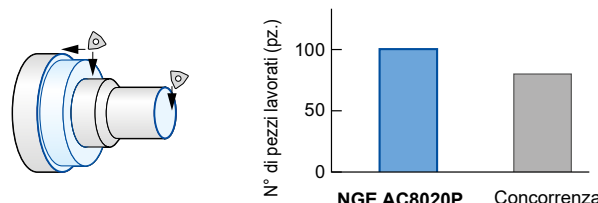


NGE AC8020P (600 pz.) **Concorrenza** (500 pz.)

Inserto: DNMG150412 NGE
 Parametri: $v_c = 300$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 0,3$ mm, umido

Componente CVJ, C53, 1.1213

AC8020P Durata utensile 1,3 volte superiore e lavorazione stabile

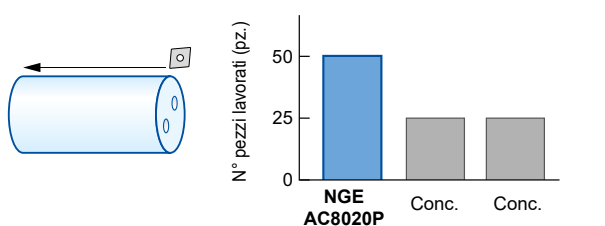


NGE AC8020P **Concorrenza**

Inserto: WNMG080412 NGE
 Parametri: $v_c = 260$ m/min, $f = 0,45$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

Componente Automotive, 42CrMo4, 1.7225

AC8020P - elimina l'usura per una durata utensile 2 volte maggiore alla concorrenza e ottiene una lavorazione stabile

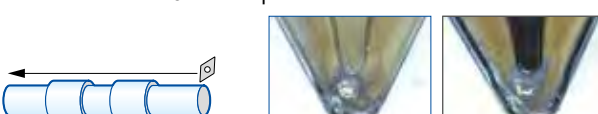


NGE AC8020P **Conc.** **Conc.**

Inserto: CNMG120408 NGE
 Parametri: $v_c = 190$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 3,0$ mm, umido

Albero Motore in Acciaio

AC8020P - elimina sia la craterizzazione che la scheggiatura per una durata utensile 3 volte superiore



NGU AC8020P (220 pz.) **Convenzionale** (70 pz.)

Inserto: DNMG150412 NGU
 Parametri: $v_c = 230$ m/min, $f = 0,55$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

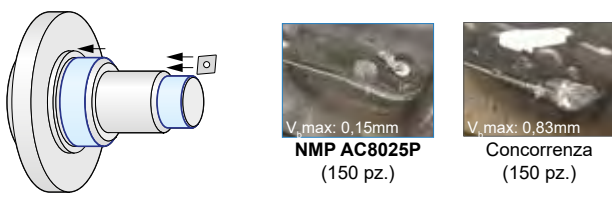
Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio

AC8025P

Esempi Applicativi

Cuscinetto, C45, 1.0503

AC8025P assicura una craterizzazione minima



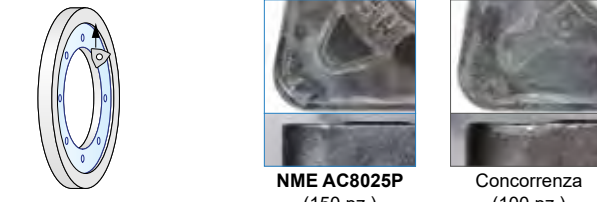
V_{max} : 0,15mm
NMP AC8025P
(150 pz.)

V_{max} : 0,83mm
Concorrenza
(150 pz.)

Inserto: CNMM120416 NMP
Parametri: $v_c = 180-200$ m/min, $f = 0,43-0,55$ mm/giro, $a_p = 1,0-3,0$ mm, umido

Corona, 15CrMo5, 1.7262

AC8025P assicura una vita utensile 1,5 volte superiore



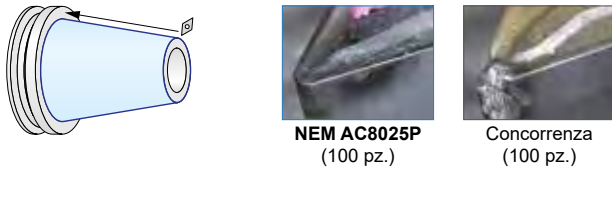
V_{max} : 0,14mm
NME AC8025P
(150 pz.)

V_{max} : 0,21mm
Concorrenza
(100 pz.)

Inserto: WNMG080416 NME
Parametri: $v_c = 250$ m/min, $f = 0,30-0,45$ mm/giro, $a_p = 2,5$ mm, umido

Porta-utensile, 15CrMo5, 1.7262

AC8025P l'eccellente resistenza alla scheggiatura assicura danni minimi



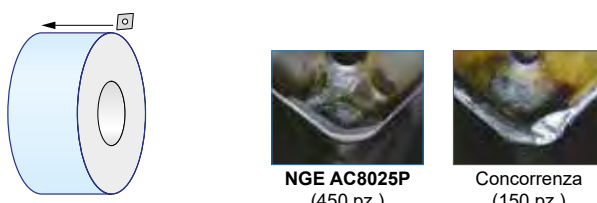
V_{max} : 0,11mm
NEM AC8025P
(100 pz.)

V_{max} : 0,11mm
Concorrenza
(100 pz.)

Inserto: DNMG150608 NEM
Parametri: $v_c = 150$ m/min, $f = 0,4$ mm/giro, $a_p = 4,0$ mm, umido

Anello, C45, 1.0503

AC8025P Durata utensile 3 volte superiore.




V_{max} : 0,14mm
NGE AC8025P
(450 pz.)

V_{max} : 0,21mm
Concorrenza
(150 pz.)

Inserto: CNMG120408 NGE
Parametri: $v_c = 200-250$ m/min, $f = 0,25$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Cilindro, Acciaio Tenero

AC8025P eccellente resistenza alla scheggiatura assicura danni minimi dopo aver raggiunto il doppio della durata utensile



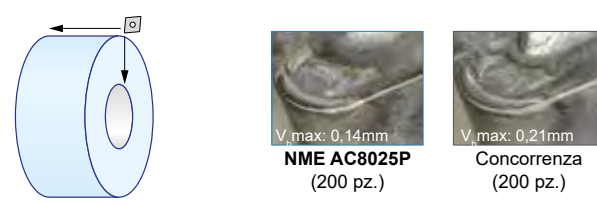
V_{max} : 0,11mm
NSU AC8025P
(200 pz.)

V_{max} : 0,11mm
Concorrenza
(100 pz.)

Inserto: DCMT11T308 NSU
Parametri: $v_c = 210$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Boccola, 20MnCr5, 1.7147

AC8025P garantisce un'eccellente resistenza all'usura sul fianco



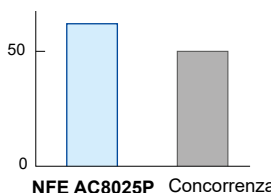
V_{max} : 0,14mm
NME AC8025P
(200 pz.)

V_{max} : 0,21mm
Concorrenza
(200 pz.)

Inserto: CNMG120416 NME
Parametri: $v_c = 260$ m/min, $f = 0,5-1,0$ mm/giro, $a_p = 1,5-2,0$ mm, umido


Coperchio Anteriore, Acciaio Tenero

AC8025P associato al rompitruciolo NFE ottiene un'eccellente finitura, garantendo un durata utensile 1,2 volte superiore



50
0

NFE AC8025P Concorrenza




NFE AC8025P Concorrenza

Inserto: TNMG160408 NFE
Parametri: Sfacciata: $v_c = 450-480$ m/min, $f = 0,25-0,32$ mm/giro, $a_p = 0,05-0,25$ mm, umido
Barenatura Int. $v_c = 400$ m/min, $f = 0,2-0,3$ mm/giro, $a_p = 0,2-0,3$ mm, umido

Componente di Fissaggio, 15CrMo5, 1.7262

Il design robusto, garantisce una durata utensile 1,5 volte superiore.



V_{max} : 0,14mm
NGU AC8025P

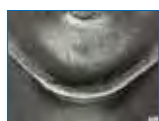
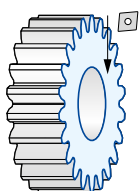
V_{max} : 0,21mm
Concorrenza

Inserto: CCMT09T308 NGU
Parametri: $v_c = 190$ m/min, $f = 0,25$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Esempi Applicativi

Pignone Planetario, C35, 1.0501

AC8035P l'eccellente resistenza alla rottura, assicura danni minimi



NUX AC8035P
(300 pz.)



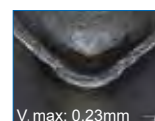
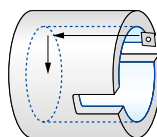
Convenzionale
(200 pz.)

Taglio Interrotto

Inserto: CNMG120412 NUX
Parametri: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 2,0$ mm, umido

Componente Automotive, C25, 1.0406

AC8035P l'eccellente resistenza alla rottura, garantisce danni minimi e una durata dell'utensile affidabile



$V_{max}: 0,23$ mm
NUX AC8035P
(120 pz.)



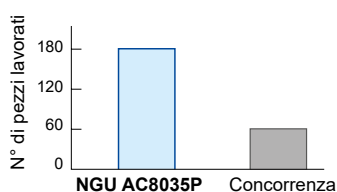
Convenzionale
(120 pz.)

Taglio Interrotto

Inserto: CNMG120408 NUX
Parametri: $v_c = 100-130$ m/min, $f = 0,2$ mm/giro, $a_p = 1,0-3,2$ mm, umido

Flangia, 19Mn5, 1.0482

AC8035P l'eccellente resistenza alla scheggiatura, assicura danni minimi e una durata utensile 3 volte superiore

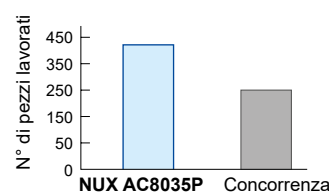
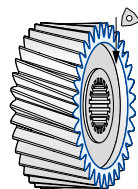


Sgrossatura/Taglio Interrotto

Inserto: TNMG160408 NGU
Parametri: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,3$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, umido

Ingranaggio, 34CrNiMo6, 1.6582

AC8035P l'eccellente resistenza alla scheggiatura, assicura danni minimi e una durata utensile 1,7 volte superiore

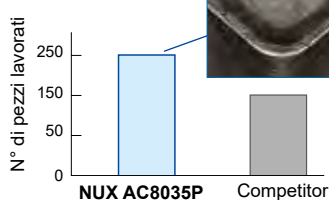
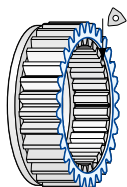


Sgrossatura/Taglio Interrotto

Insert: WNMG080408 NUX
Cutting Data: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,15-0,40$ mm/giro, $a_p = 1,0$ mm, umido

Ingranaggio, 20Cr4, 1.7027

AC8035P leccellente resistenza alla scheggiatura, assicura danni minimi e una durata utensile 1,6 volte superiore

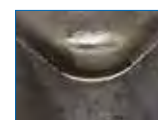
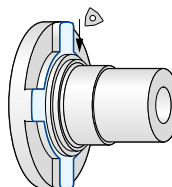


Sgrossatura/Taglio Interrotto

Inserto: WNMG080408 NUX
Parametri: $v_c = 230$ m/min, $f = 0,15-0,30$ mm/giro, $a_p = 1,0-2,0$ mm, umido

Flangia, 41Cr4, 1.7035

AC8035P leccellente resistenza alla scheggiatura, assicura danni minimi e una durata utensile 1,5 volte superiore



NGU AC8035P
(90 pz.)



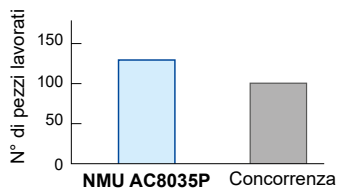
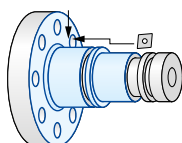
Concorrenza
(60 pz.)

Sgrossatura/Taglio Interrotto

Inserto: WNMG080412 NGU
Parametri: $v_c = 80-200$ m/min, $f = 0,2$ mm/giro, $a_p = 1,5$ mm, secco

Cuscinetto

AC8035P l'eccellente resistenza alla scheggiatura, assicura danni minimi e una vita utensile 1,3 volte superiore



Lavoro su scala industriale /
Taglio continuo e interrotto

Inserto: CNMG190616 NMU
Parametri: $v_c = 140-280$ m/min, $f = 0,5$ mm/giro, $a_p = 5$ mm, secco

◊ Tipo Rombico 80°

Forma	Spoglia	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	Cerchio Inscritto	Spes-sore	Ø Foro Vite	Raggio
	7°	CCMT 060208 NFP	○				6,35	2,38	2,8	0,8
	7°	CCMT 060202 NLU 060204 NLU	●	●	●		6,35	2,38	2,8	0,2 0,4
	7°	CCMT 09T304 NLU 09T308 NLU	●	●	●		9,525	3,97	4,4	0,4 0,8
	7°	CCMT 09T304 NLUW 09T308 NLUW	●	●	●		9,525	3,97	4,4	0,4 0,8
	7°	CCMT 060202 NLB 060204 NLB 060208 NLB		○	○	○	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8
	7°	CCMT 09T302 NLB 09T304 NLB 09T308 NLB		○	○	○	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8
	7°	CCMT 060202 NSU 060204 NSU 060208 NSU	●	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8
	7°	CCMT 09T302 NSU 09T304 NSU 09T308 NSU	○	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8
	7°	CCMT 120404 NSU 120408 NSU	●	●	●	●	12,7	4,76	5,5	0,4 0,8
	7°	CCMT 060204 NSC 060304 NSC 090308 NSC 120408 NSC		○	○	○	6,35 7,94 9,525 12,7	2,38 3,18 3,18 4,76	2,8 3,4 4,4 5,5	0,4 0,4 0,8 0,8
	7°	CCMT 060204 NGU 060208 NGU 09T304 NGU 09T308 NGU 120408 NGU	●	●	●	○	6,35 6,35 9,525 9,525 12,7	2,38 2,38 3,97 3,97 4,76	2,8 2,8 4,4 4,4 5,5	0,4 0,8 0,4 0,8 0,8
	7°	CCMT 060204 NSK 060208 NSK 09T304 NSK 09T308 NSK 120404 NSK 120408 NSK	●	●	●	●	6,35 6,35 9,525 9,525 12,7 12,7	2,38 2,38 3,97 3,97 4,76 4,76	2,8 2,8 4,4 4,4 5,5 5,5	0,4 0,8 0,4 0,8 0,4 0,8
	7°	CCMT 09T304 NMU 09T308 NMU	●	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4 0,8
	7°	CCMT 09T308 NUS				●	9,525	3,97	4,4	0,8
	11°	CPMT 080204 NLU 090304 NLU 090308 NLU	○	○	○	○	7,94 9,525	2,38 3,18	3,4 4,4	0,4 0,8
	11°	CPMT 090304 NLUW 090308 NLUW	○	○	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4 0,8
	11°	CPMT 080204 NLB 090304 NLB 090308 NLB		○	○	○	7,94 9,525	2,38 3,18	3,4 4,4	0,4 0,8
	11°	CPMT 060204 NSU 060208 NSU 080204 NSU 080208 NSU 090304 NSU 090308 NSU	○	○	○	○	6,35 6,35 7,94 7,94 9,525	2,38 2,38 2,38 2,38 3,18	2,8 2,8 3,4 3,4 4,4	0,4 0,8 0,4 0,8 0,8
	11°	CPMT 090304 NGU 090308 NGU	○	○	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4 0,8
	11°	CPMT 080204 NMU 080208 NMU 090304 NMU 090308 NMU	○	○	○	○	7,94 9,525	2,38 3,18	3,4 4,4	0,4 0,8
	11°	CPMT 060204 NUS 080308 NUS 09T308 NUS				●	6,35 7,94 9,525	2,38 3,18 3,97	2,8 3,4 4,4	0,4 0,8 0,8
	11°	CPMH 120408 NUS				●	12,7	4,76	5,5	0,8

◊ Tipo Rombico 55°

Forma	Spoglia	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)			
			AC8015P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	Cerchio Inscritto	Spes-sore	Ø Foro Vite	Raggio
	7°	DCMT 070202 NLU 070204 NLU	●	○	○		6,35	2,38	2,8	0,2 0,4
	7°	DCMT 11T302 NLU 11T304 NLU 11T308 NLU	●	●	●		9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8
	7°	DCMX 11T308 NLUW	●				9,525	3,97	4,4	0,8
	7°	DCMT 070202 NLB 070204 NLB 070208 NLB		○	○	○	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8
	7°	DCMT 11T302 NLB 11T304 NLB 11T308 NLB		○	○	○	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8
	7°	DCMT 070202 NSU 070204 NSU 070208 NSU	●	●	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8
	7°	DCMT 11T302 NSU 11T304 NSU 11T308 NSU	●	●	●	○	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8
	7°	DCMT 070204 NGU 070208 NGU 11T302 NGU 11T304 NGU 11T308 NGU 11T312 NGU	●	●	●	○	6,35 6,35 9,525	2,38 2,38 3,97	2,8 2,8 4,4	0,4 0,8 0,2 0,4 0,8 1,2
	7°	DCMT 070204 NSK 070208 NSK 11T304 NSK 11T308 NSK 11T312 NSK				●	6,35 6,35 9,525	2,38 2,38 3,97	2,8 2,8 4,4	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2
	7°	DCMT 11T304 NMU 11T308 NMU	●	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4 0,8

○ Tipo Quadro

	7°	SCMT 09T304 NLU 09T308 NLU	○	○	○		9,525	3,97	4,4	0,4 0,8
	7°	SCMT 120412 NLU 09T304 NLB 09T308 NLB		○	○	○	12,7 9,525	4,76 3,97	5,5 4,4	1,2 0,4 0,8
	7°	SCMT 09T304 NSU 09T308 NSU 120404 NSU 120408 NSU	●	●	●	○	9,525 12,7	3,97 4,76	4,4 5,5	0,4 0,8 0,4 0,8
	7°	SCMT 09T304 NGU 09T308 NGU 120408 NGU	●	●	○	○	9,525 12,7	3,97 4,76	4,4 5,5	0,4 0,8 0,8
	7°	SCMT 09T304 NSK 09T308 NSK 120404 NSK 120408 NSK 120412 NSK				●	9,525 12,7	3,97 4,76	4,4 5,5	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2
	7°	SCMT 09T308 NMU 120408 NMU 120412 NMU	○	●	●	●	9,525 12,7	3,97 4,76	4,4 5,5	0,8 0,8 1,2
	7°	SPMT 090304 NLU 090308 NLU	○	○	○		9,525	3,18	3,4	0,4 0,8
	11°	SPMT 090304 NLB 090308 NLB		○	○	○	9,525	3,18	3,4	0,4 0,8
	11°	SPMT 090304 NSF 090308 NSF			○	○	9,525	3,18	3,3	0,4 0,8

○ Tipo Tondo

	7°	RCMT 1003M0NRX 10T3M0NRX 1204M0NRX 1606M0NRX 2006M0NRX 2507M0NRX	●	●	●	○	10,0 10,0 12,0 16,0 20,0 25,0	3,18 3,97 4,76 6,35 6,35 7,94	3,6 3,6 4,4 5,0 6,5 7,6	- - - - - -
	7°	RCMT 1204M0NRH 1606M0NRH 2006M0NRH	○	○	○	○	12,0 16,0 20,0	4,76 6,35 6,35	4,4 5,0 6,5	- - -
	7°	RCMX 1003M0NRP 1204M0NRP 1606M0NRP 2006M0NRP 2507M0NRP 3209M0NRP	○	●	●	○	10,0 12,0 16,0 20,0 25,0 32,0	3,18 4,76 6,35 6,35 7,94 9,52	3,6 4,2 5,2 6,5 7,2 9,5	- - - - - -

Inserti per Scanalatura per Utensili GND (Scanalatura/Troncatura)

Fig. 1

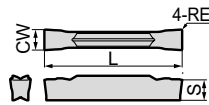


Fig. 2

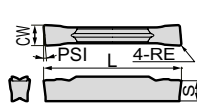
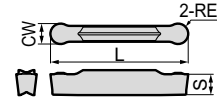


Fig. 3



Scanalatura

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)					Pezzi/Scatola	Fig.
	AC8025P	AC8035P	CW		RE	L	S		
			Larghezza di taglio	Tolleranza					
GCM N3002 MG	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	5	1
N3004 MG	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		1
GCM N4002 MG	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		1
N4004 MG	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		1
N4008 MG	●	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		1
GCM N5004 MG	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		1
N5008 MG	●	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		1
GCM N6004 MG	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		1
N6008 MG	●	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1	
GCM N7004 MG	●	●	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	1	
N7008 MG	●	●	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	1	
GCM N8004 MG	●	●	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1	
N8008 MG	●	●	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	1	
GCM N3002 ML	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	5	1
N3004 ML	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		1
GCM N4002 ML	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		1
N4004 ML	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		1
N4008 ML	●	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		1
GCM N5004 ML	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		1
N5008 ML	●	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		1
GCM N6004 ML	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		1
N6008 ML	●	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1	
GCM N7004 ML	●	●	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	1	
N7008 ML	●	●	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	1	
GCM N8004 ML	●	●	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1	
N8008 ML	●	●	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	1	

Troncatura (Tagliente inclinato)

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)					Pezzi/Scatola	Fig.	
	AC8025P	AC8035P	CW		RE	L	S			
			Larghezza di taglio	Tolleranza						
GCM R2002 CG 05	●	●	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	2
L2002 CG 05	●	●	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		2
GCM R3002 CG 05	●	●	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8		2
L3002 CG 05	●	●	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8		2
GCM R4002 CG 05	●	●	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0		2
L4002 CG 05	●	●	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	2	

Copiatura / Scanalatura con Raggio Esterno

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)					Pezzi/Scatola	Fig.
	AC8025P	AC8035P	CW		RE	L	S		
			Larghezza di taglio	Tolleranza					
GCM N3015 RG	●	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	5	3
N4020 RG	●	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		3
N5025 RG	●	●	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		3
N6030 RG	●	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5		3
GCM N7035 RG	●	●	7,0	±0,04	3,5	29,1	5,5		3
N8040 RG	●	●	8,0	±0,04	4,0	29,3	6,0	3	

Copiatura / Scanalatura con Raggio / Sottosquadra

Designazione	Stock		Dimensions (mm)					Pezzi/Scatola	Fig.
	AC8025P	AC8035P	CW		RE	L	S		
			Larghezza di taglio	Tolleranza					
GCM N3015 RN	●	●	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	5	3
N4020 RN	●	●	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0		3
N5025 RN	●	●	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1		3
N6030 RN	●	●	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5		3

GCM R: Destrorso

GCM L: Sinistrorso

Selezionare portainsero e inserto con la stessa larghezza di scanalatura (CW)

Scanalatura / Troncatura

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)					Pezzi/Scatola	Fig.
	AC8025P	AC8035P	CW		RE	L	S		
			Larghezza di taglio	Tolleranza					
GCM N2002 GG	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	1
GCM N3002 GG	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		1
N3004 GG	●	●	3,0	±0,03	0,4	26,4	3,8		1
GCM N4002 GG	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		1
N4004 GG	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		1
GCM N5002 GG	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		1
N5004 GG	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		1
GCM N6002 GG	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		1
N6004 GG	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1	
GCM N7004 GG	●	●	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	1	
GCM N8004 GG	●	●	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1	
GCM N2002 GL	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	1
N2004 GL	●	●	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6		1
GCM N3002 GL	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		1
N3004 GL	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		1
GCM N4002 GL	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		1
N4004 GL	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		1
GCM N5002 GL	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		1
N5004 GL	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		1
GCM N6002 GL	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1	
N6004 GL	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1	
GCM N7004 GL	●	●	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	1	
GCM N8004 GL	●	●	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1	
GCM N3002 GF	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	5	1
N3004 GF	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		1
GCM N4002 GF	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		1
N4004 GF	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		1
GCM N5002 GF	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		1
N5004 GF	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		1
GCM N6002 GF	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		1
N6004 GF	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		1
GCM N7002 GF	●	●	7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5	1	
N7004 GF	●	●	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	1	
GCM N8002 GF	●	●	8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	1	
N8004 GF	●	●	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1	

Rompitruciolo

Tipo	Simbolo	Applicazione
Scanalatura	MG	Multifunzione / Avanzamento Generico
	ML	Multifunzione / Basso Avanzamento
Scanalatura/ Troncatura	GG	Scanalatura Avanzamento Generico
	GL	Scanalatura / Basso Avanzamento
	GF	Scanalatura / Basse Forze di Taglio
Troncatura (Tagliente Inclinato)	CG	Troncatura
Copiatura Esterna/scanal. raggiata	RG	Copiatura / Avanzamento Generico
Copiatura/Scanalatura Raggiata/Sottosqu.	RN	Multifunzione / Avanzamento Generico

Gradi Rivestiti per Tornitura dell'Acciaio

AC8015P/AC8020P/AC8025P/AC8035P



Sede Centrale Europea
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich/Germany
Tel. +49 2154 4992 0, FAX +49 2154 4992 161
Info@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



(Italy)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale Italiana
Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino
Tel. +39 11 2736 711, FAX +39 011 2736 791
info-italy@sumitomotool.com
www.SumitomoTool.com



In vendita presso: