

Rompitruciolo SUMIDIA tipo "Break Master"

NLD/NGD



- Inserto PCD con rompitrucciolo per leghe di alluminio
- Eccellente controllo dei trucioli nelle applicazioni di finitura
- Maggiore efficienza di lavoro grazie alla risoluzione dei problemi di controllo truciolo
- Durata dell'utensile stabile grazie all'impiego del grado DA1000 altamente tenace

 **SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

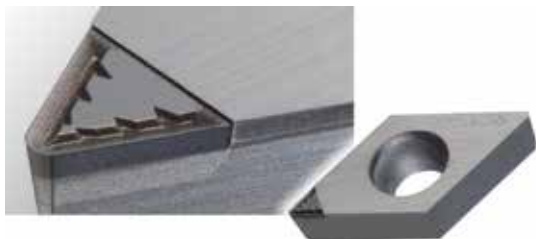
"Break Master" SUMIDIA

Tipo NLD/tipo NGD

■ Gamma di rompitruciolo

● Rompitruciolo tipo NLD

Raggiunge un eccellente controllo dei trucioli per la finitura.



● Rompitruciolo tipo NGD

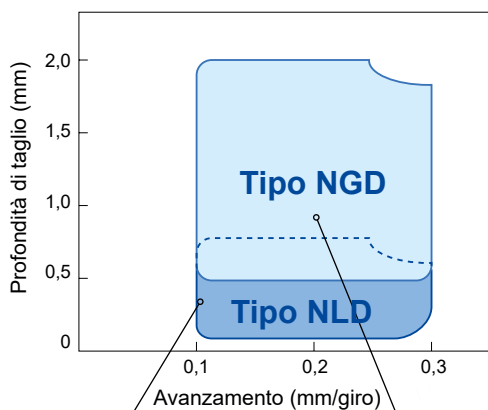
Raggiunge un eccellente controllo dei trucioli per la semi finitura.



Rompitruciolo	Gradi	Forma sezione trasversale del rompitruciolo	Caratteristiche
Tipo NLD	DA1000		Raggiunge un'eccellente qualità superficiale ed eccezionale controllo dei trucioli grazie alla combinazione di design del rompitruciolo con finitura 3D e tagliente affilato.
Tipo NGD			Raggiunge un controllo stabile dei trucioli in un'ampia gamma di applicazioni, dalla semi finitura al taglio generico grazie al design 3D del rompitruciolo modificato.

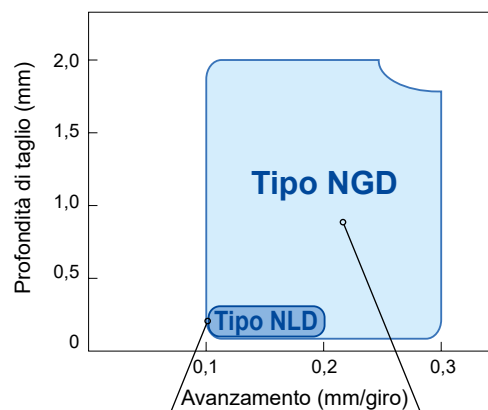
■ Gamma di applicazioni

● Lega in alluminio pre-lavorato (A6061)



Materiale da lavorare: A6061	Materiale da lavorare: A6061
Inserto: DCMT11T304 NLD NF	Inserto: DCMT11T304 NGD NF
Condizioni di taglio: $v_c = 400$ m/min $f = 0,1$ mm/giro $a_p = 0,2$ mm	Condizioni di taglio: $v_c = 400$ m/min $f = 0,2$ mm/giro $a_p = 1,0$ mm

● Lega in alluminio colato (ADC12)



Materiale da lavorare: ADC12	Materiale da lavorare: ADC12
Inserto: DCMT11T304 NLD NF	Inserto: DCMT11T304 NGD NF
Condizioni di taglio: $v_c = 400$ m/min $f = 0,1$ mm/giro $a_p = 0,2$ mm	Condizioni di taglio: $v_c = 400$ m/min $f = 0,2$ mm/giro $a_p = 1,0$ mm

Copre un'ampia gamma di applicazioni con 2 tipi di rompitruciolo.

"Break Master" SUMIDIA

Tipo NLD/tipo NGD

Condizioni di taglio raccomandate

Materiale da lavorare	Rompitruciolo	Grado	Condizioni di taglio		
			Velocità di taglio (m/min.)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
Leghe di alluminio pre-lavorate (contenuto Si: < 12,6%)	NLD	DA1000	100 - 1000 - 3000	0,1 - 0,15 - 0,3	0,1 - 0,3 - 0,8
	NGD	DA1000	100 - 1000 - 3000	0,1 - 0,15 - 0,3	0,5 - 1,0 - 2,0
Leghe di alluminio per colata (contenuto Si: ≥ 12,6%)	NLD	DA1000	100 - 1000 - 3000	0,1 - 0,15 - 0,2	0,1 - 0,2 - 0,3
	NGD	DA1000	100 - 1000 - 3000	0,1 - 0,15 - 0,3	0,1 - 1,0 - 2,0

Min. - Ottimale - Max.



Inserti

● Tipo NLD

Forma	Angolo di scarico	Cat. N.	Stock		Dimensioni (mm)			
			DA 1000	Lunghezza del tagliente	Cerchio inscritto	Spessore	Ø foro vite	Raggio di punta
	7°	CCMT 060202NLDNF	○	2,9	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204NLDNF	○	2,9				0,4
		CCMT 09T302NLDNF	○	2,9	9,525	3,97	4,4	0,2
		09T304NLDNF	○	2,9				0,4
		09T308NLDNF	○	2,8				0,8
	7°	DCMT 070202NLDNF	○	3,1	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204NLDNF	○	2,9				0,4
		DCMT 11T302NLDNF	○	3,1	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304NLDNF	○	2,9				0,4
		11T308NLDNF	○	2,5				0,8
	11°	TPMT 080202NLDNF	○	2,9	4,76	2,38	2,4	0,2
		080204NLDNF	○	2,8				0,4
		TPMT 090202NLDNF	○	3,1	5,56	2,38	2,8	0,2
		090204NLDNF	○	2,9				0,4
		TPMT 110202NLDNF	○	3,1				6,35
		110204NLDNF	○	2,9	0,4			
		TPMT 110302NLDNF	○	3,1	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304NLDNF	○	2,9				0,4
		110308NLDNF	○	2,7				0,8
		TPMT 160402NLDNF	○	3,1	9,525	4,76	4,4	0,2
160404NLDNF	○	2,9	0,4					
160408NLDNF	○	2,7	0,8					
	7°	VCMT 110302NLDNF	○	3,8	6,35	3,18	2,8	0,2
		110304NLDNF	○	3,4				0,4
		VCMT 160404NLDNF	○	6,5	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408NLDNF	○	5,6				0,8
		160412NLDNF	○	4,8				1,2

● Tipo NGD

Forma	Angolo di scarico	Cat. N.	Stock		Dimensioni (mm)			
			DA 1000	Lunghezza del tagliente	Cerchio inscritto	Spessore	Ø foro vite	Raggio di punta
	7°	CCMT 060202NGDNF	○	2,9	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204NGDNF	○	2,9				0,4
		CCMT 09T302NGDNF	○	2,9	9,525	3,97	4,4	0,2
		09T304NGDNF	○	2,9				0,4
		09T308NGDNF	○	2,8				0,8
	7°	DCMT 070202NGDNF	○	3,1	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204NGDNF	○	2,9				0,4
		DCMT 11T302NGDNF	○	3,1	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304NGDNF	○	2,9				0,4
		11T308NGDNF	○	2,5				0,8
	11°	TPMT 080202NGDNF	○	2,9	4,76	2,38	2,4	0,2
		080204NGDNF	○	2,8				0,4
		TPMT 090202NGDNF	○	3,1	5,56	2,38	2,8	0,2
		090204NGDNF	○	2,9				0,4
		TPMT 110202NGDNF	○	3,1				6,35
		110204NGDNF	○	2,9	0,4			
		TPMT 110302NGDNF	○	3,1	6,35	3,18	3,4	0,2
		110304NGDNF	○	2,9				0,4
		110308NGDNF	○	2,7				0,8
		TPMT 160402NGDNF	○	3,1	9,525	4,76	4,4	0,2
160404NGDNF	○	2,9	0,4					
160408NGDNF	○	2,7	0,8					
	7°	VCMT 110302NGDNF	○	3,8	6,35	3,18	2,8	0,2
		110304NGDNF	○	3,4				0,4
		VCMT 160404NGDNF	○	6,5	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408NGDNF	○	5,6				0,8
		160412NGDNF	○	4,8				1,2

○ Stock in Giappone

"Break Master" SUMIDIA

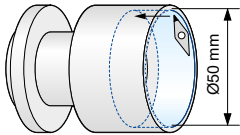


Tipo NLD/tipo NGD

■ Esempi di applicazione

Tipo Break Master NLD

Tornitura interna del componente macchina

Offre un buon controllo dei trucioli nel taglio poco profondo delle leghe in alluminio pre-lavorato.

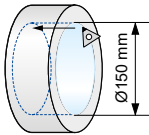


Tipo Break Master **NLD** Senza rompitruciolo

Materiale da lavorare: A6061
 Inserto: VCMT110302 **NLD** NF (DA1000)
 Condizioni di taglio: $v_c = 200$ m/min, $f = 0,20$ mm/giro, $a_p = 0,10$ mm, a umido

Tipo Break Master NGD

Tornitura interna del componente trasmissione

Offre un buon controllo dei trucioli nei materiali colati. Trucioli piccoli - semplici da rimuovere.

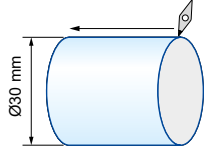






Tipo Break Master **NGD** Senza rompitruciolo

Materiale da lavorare: ADC12
 Inserto: TPMT110304 **NGD** NF (DA1000)
 Condizioni di taglio: $v_c = 400$ m/min, $f = 0,23$ mm/giro, $a_p = 1,20$ mm, a umido

Tornitura esterna di un pistone

Garantisce un buon controllo truciolo nella tornitura esterna di materiali pre-lavorati.

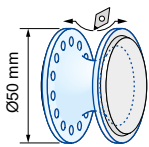






Tipo Break Master **NLD** Senza rompitruciolo

Materiale da lavorare: A6061
 Inserto: VCMT160412 **NLD** NF (DA1000)
 Condizioni di taglio: $v_c = 300$ m/min, $f = 0,10$ mm/giro, $a_p = 0,20$ mm, a umido

Tornitura esterna di un componente automobilistico

Offre un buon controllo truciolo nella tornitura esterna di materiali colati.

Tipo Break Master **NGD** Senza rompitruciolo

Materiale da lavorare: AISi7Mg0,3
 Inserto: DCMT110308 **NGD** NF (DA1000)
 Condizioni di taglio: $v_c = 345$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, $a_p = 0,25$ mm, a umido



Sede Centrale Europea
 SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
 Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich/Germany

Tel. +49 215 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



Distribuito da: