

Rompitrucciolo Positivo di Classe M per Tornitura Generica

Rompitrucciolo Tipo **NGU**

Rompitrucciolo Versatile Altamente Raccomandato per Inserti Positivi

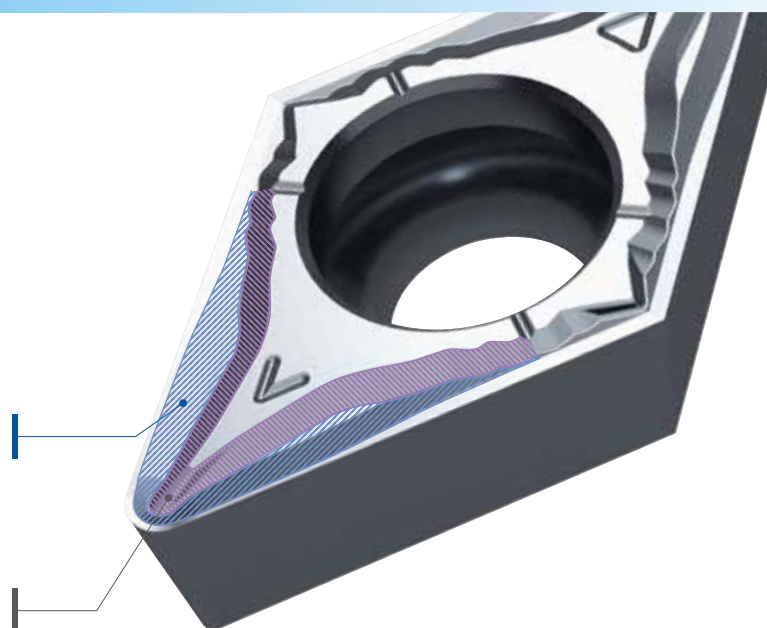


Rompitruciolo per Tornitura

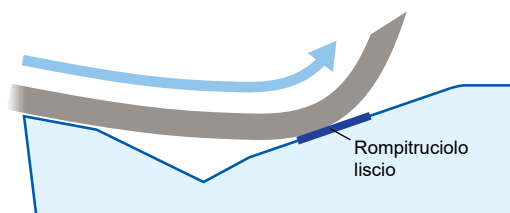
Tipo NGU

NGU^{Positive} type Chipbreaker

- Eccellente controllo del truciolo
- Ampia tasca per varie condizioni di taglio
- Meno vibrazioni
- Migliorato il controllo del trucioli in un ampio campo di applicazioni
- Elimina il compattarsi del truciolo ad alta velocità per un controllo ideale.



- L'ampia superficie di contenimento consente un controllo costante del truciolo per un taglio da leggero a medio.
- Scarica bene i trucioli in condizioni di elevata alimentazione ed evita le matasse.

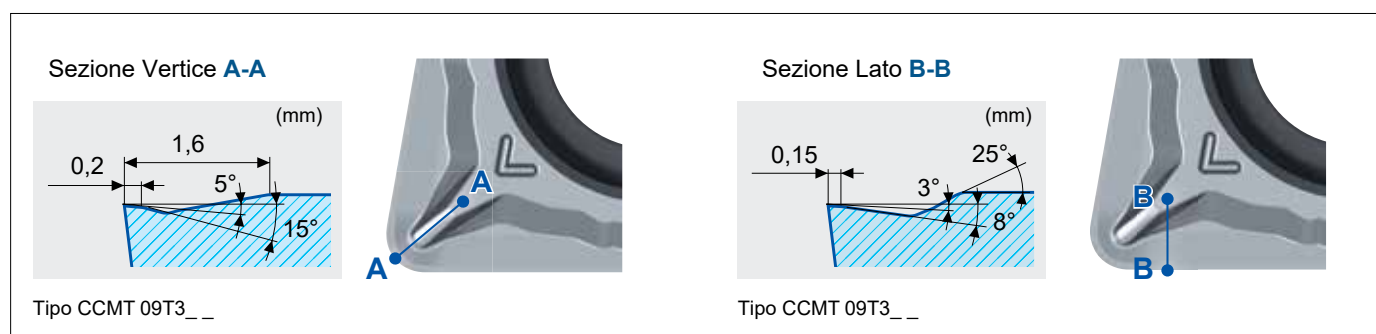


- Raggiunge una lavorazione stabile con versatilità e bassa resistenza



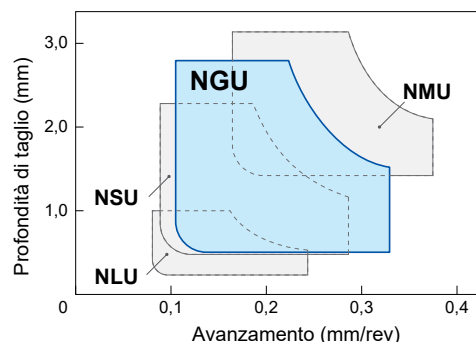
Miglioramento della resistenza alla frattura

La geometria dell'angolo di spoglia a due inclinazioni garantisce un'eccezionale taglienza e resistenza

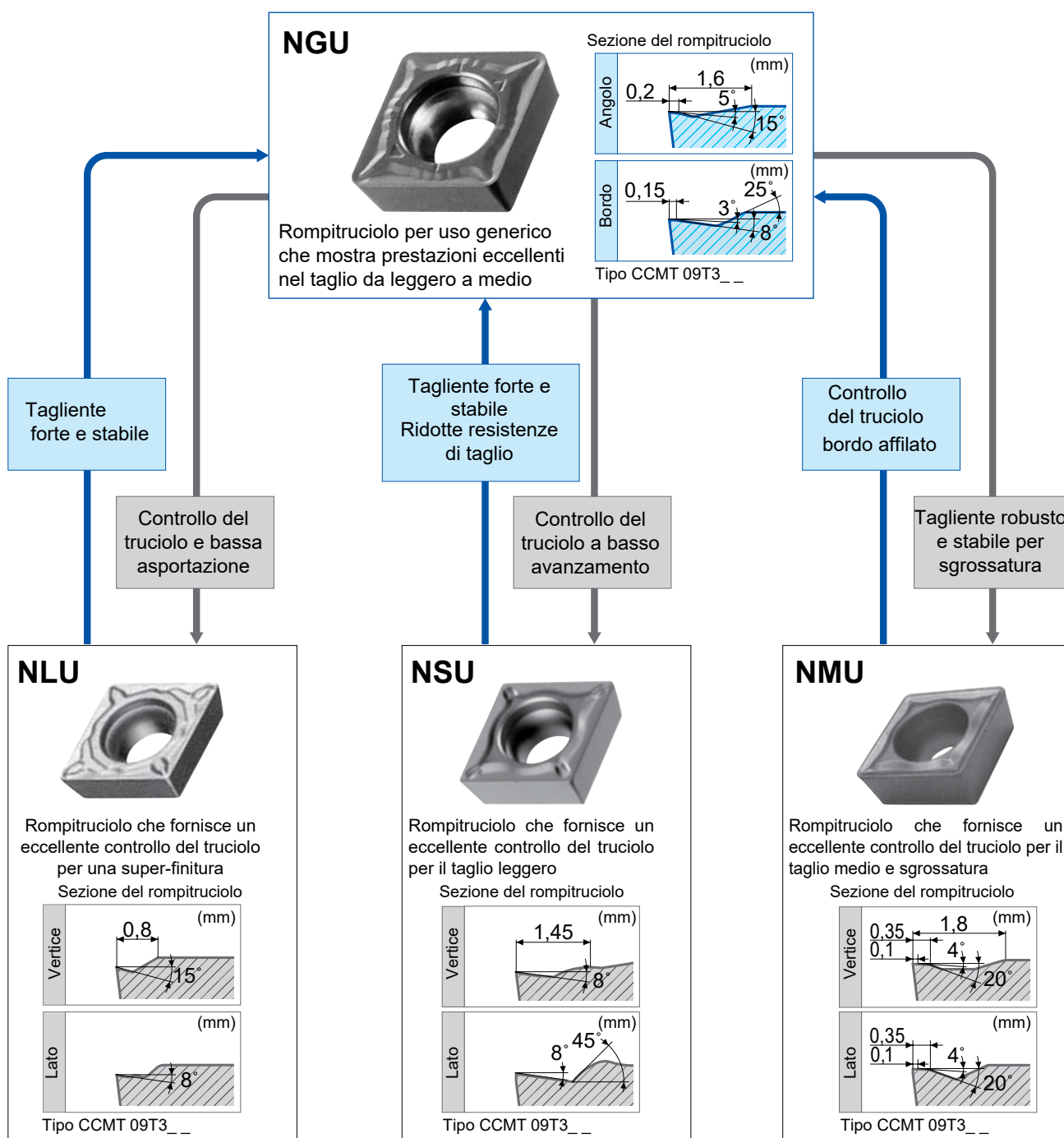


■ Campo di Applicazione

Gamma di applicazioni potenziata rispetto ai prodotti standard



■ Guida alla scelta del rompitruciolo



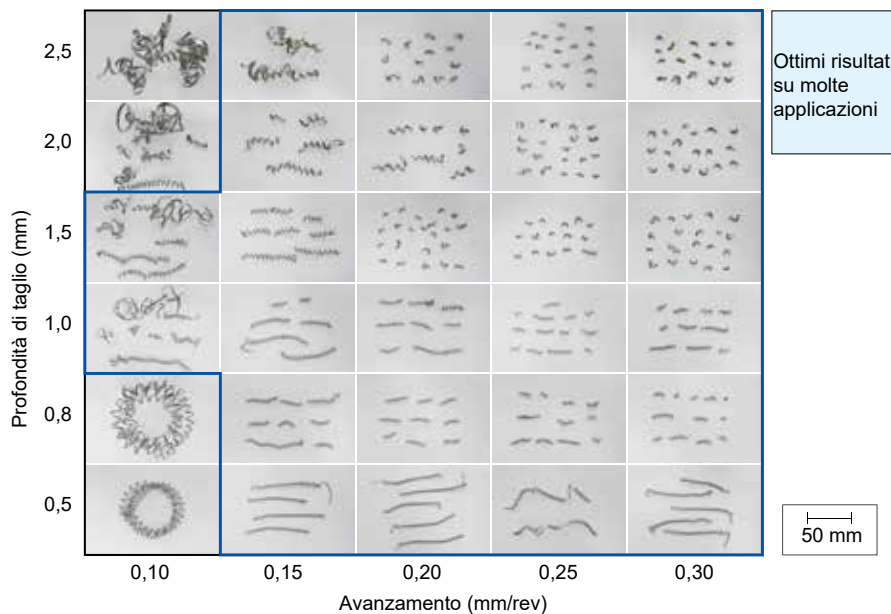
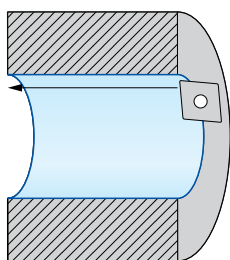
Rompitruciolo per Tornitura

Tipo NGU

■ Prestazioni di taglio

Controllo del truciolo

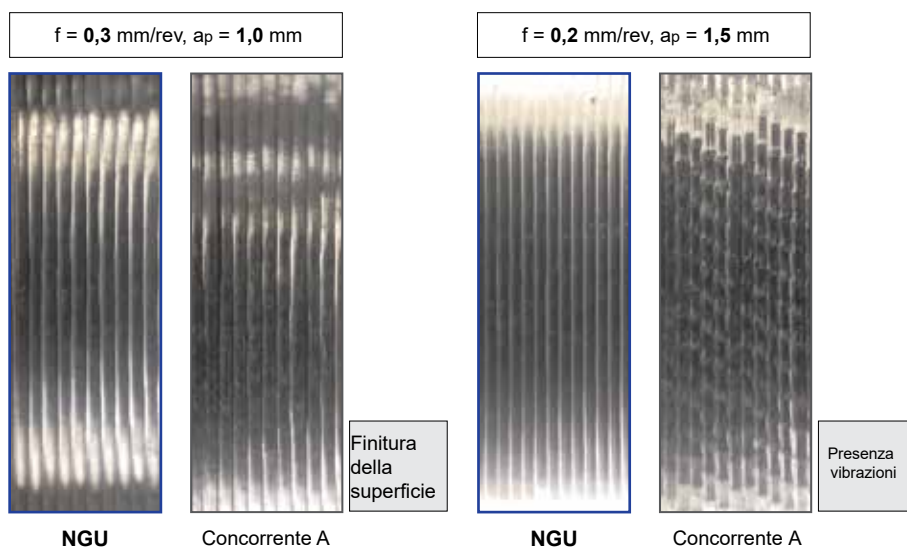
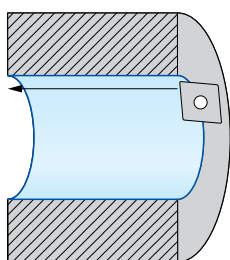
Compatibile per molte applicazioni, dal taglio leggero a quello medio. Elimina l' aggrovigliamento del truciolo in condizioni di elevato avanzamento per realizzare una lavorazione stabile.



Materiale lavorato: STKM13A, materiale da tubo (Ø30 mm, barenatura interna)
 Inserto: CCMT 09T308 NGU (AC8025P)
 Parametri di taglio: $v_c = 200$ m/min, umido

Resistenza alle vibrazioni

Geometria di taglio dolce per sopprimere le vibrazioni.

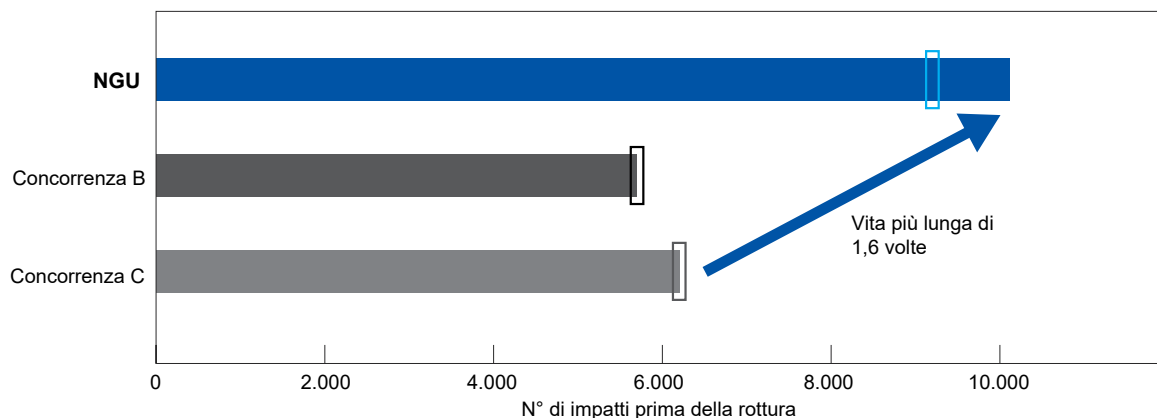


Materiale lavorato: 15CrMo5, (Ø15 mm, alesatura interna)
 Supporto: S10K-STUP R1103-12 (steel holder L/D=3)
 Inserto: TPMT 110308 NGU (AC8025P)
 Parametri di taglio: $v_c = 100$ m/min, umido

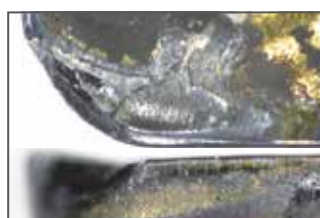
■ Prestazioni di taglio

Resistenza alla frattura

Il design rinforzato del tagliente migliora la resistenza alla frattura.



NGU
(9.200 impatti)



Concorrenza B
(5.700 impatti)



Concorrenza C
(6.200 impatti)

Materiale lavorato: 34CrMo4, taglio leggermente interrotto, tornitura esterna
 Insetto: CCMT 09T308 NGU (AC8025P)
 Parametri di taglio: $v_c = 300$ m/min, $f = 0,2$ mm/rev, $a_p = 1,5$ mm, umido

■ Parametri di taglio raccomandati

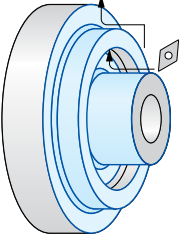


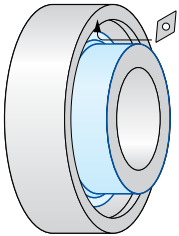


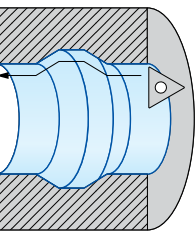


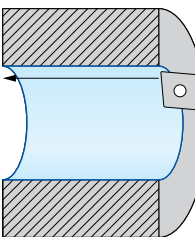


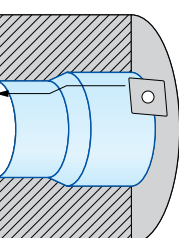
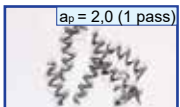
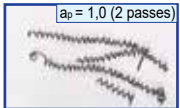
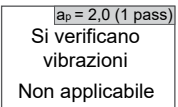
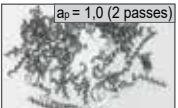
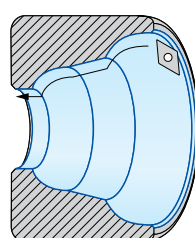
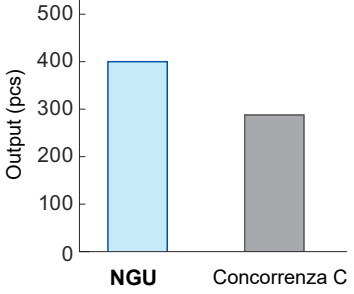
Min. - Ottimale - Max.

	Materiale da lavorare	Grado	Parametri di taglio		
			Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/rev)	Profondità di taglio (mm)
P	Acciaio Tenero (STKM13A, ST44-2, etc.)	AC8015P	240- 330 -420	0,12- 0,20 -0,30	0,50- 1,00 -2,50
		AC8025P	220- 300 -380		
		AC8035P	160- 200 -240		
		T1500A	100- 190 -280		
		T1500Z	110- 220 -310		
		T2500Z	80- 180 -280		
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato (C45, 34CrMo4, etc.)	AC8015P	220- 300 -380	0,10- 0,20 -0,30	0,40- 1,00 -2,50
		AC8025P	190- 250 -310		
		AC8035P	140- 180 -220		
		T1500A	90- 170 -250		
		T1500Z	100- 200 -300		
		T2500Z	70- 160 -250		
M	Acciaio inossidabile (Austenitico)	AC6020M	130- 170 -210	0,10- 0,20 -0,30	0,40- 1,00 -2,50
		AC6030M	100- 130 -160		
		AC6040M	90- 115 -140		
K	GG GGG	AC4010K	200- 400 -700	0,12- 0,20 -0,30	0,50- 1,00 -2,50
		AC4015K	180- 300 -450		
S	Leghe resistenti al calore (Materiali Ni, Fe, Co)	AC5015S	30- 55 -80	0,08- 0,15 -0,25	0,40- 0,80 -2,00
		AC5025S	30- 55 -80		








Rompitruciolo per Tornitura

Tipo NGU

Esempi Applicativi

<p>SPHC, Cilindro stampato</p> <p>Lavorazione stabile senza cedimenti del tagliente.</p>   <p>NGU</p>  <p>Tradizionale</p> <p>Inserto: DCMT 11T304 NGU (AC8025P) Parametri di taglio: $v_c = 220$ m/min, $f = 0,2$ mm/rev, $a_p = 0,5$ mm, umido, profilo esterno</p>	<p>15CrMo5, Trasmissione per Automotive</p> <p>Elimina l'aggrovigliamento dei trucioli per una migliore efficienza di lavorazione.</p>   <p>NGU</p>  <p>Tradizionale</p> <p>Inserto: DCMT 11T308 NGU (AC8015P) Parametri di taglio: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,3$ mm/rev, $a_p = 1,5$ mm, umido, profilo esterno</p>
<p>15CrMo5, Parti meccaniche di precisione</p> <p>Riduce la temperatura del tagliente, quindi l'usura e rotture dell'inserto.</p>   <p>NGU</p>  <p>Competitor A</p> <p>Inserto: TPMT 110304 NGU (AC6040M) Parametri di taglio: $v_c = 130$ m/min, $f = 0,2$ mm/rev, $a_p = 0,5$ mm, umido, profilo interno</p>	<p>15CrMo5, Parti di fissaggio</p> <p>La progettazione di un tagliente resistente, aumenta la vita utensile di 1,5 volte rispetto ad un inserto tradizionale</p>   <p>NGU</p>  <p>Concorrenza B</p> <p>Inserto: CCMT 09T308 NGU (AC8025P) Parametri di taglio: $v_c = 190$ m/min, $f = 0,25$ mm/rev, $a_p = 1,0$ mm, umido, alesatura interna</p>
<p>24CrMo5, Automotive</p> <p>Migliora l'aggrovigliamento dei trucioli per una migliore efficienza di lavorazione.</p>   <p>$a_p = 2,0$ (1 pass)</p>  <p>$a_p = 1,0$ (2 passes)</p> <p>NGU</p>  <p>$a_p = 2,0$ (1 pass)</p>  <p>$a_p = 1,0$ (2 passes)</p> <p>Tradizionale</p> <p>Si verificano vibrazioni Non applicabile</p> <p>Inserto: CPMT 090308 NGU (AC8025P) Parametri di taglio: $v_c = 200$ m/min, $f = 0,2$ mm/rev, $a_p = 2,0$ mm, umido, copiatura interna</p>	<p>Cuscinetto in acciaio</p> <p>La progettazione di un tagliente resistente, aumenta la vita utensile di 1,3 volte rispetto ad un inserto tradizionale</p>   <p>Output (pcs)</p> <p>NGU Concorrenza C</p> <p>Inserto: DCMT 11T312 NGU (AC8025P) Parametri di taglio: $v_c = 220$ m/min, $f = 0,15-0,35$ mm/rev, $a_p = 0,8-3,8$ mm, umido, alesatura interna</p>

Articoli in magazzino

Forma	Angolo di scarico	Descrizione	Grado											Dimensioni (mm)					
			Metallo Duro Rivestito									Cermet Rivestito		Cermet		Cerchio Inscritto	Spessore	Foro per la Vite Ø	Raggio
			AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC4010K	AC4015K	AC5015S	AC5025S	T1500Z	T2500Z	T1500A				
	7°	CCMT 060204 NGU	●	●	●	●	●	●		●	●	○	●	○	○	6,35	2,38	2,8	0,4
		060208 NGU	●	●	○	○	●	●					○	○	○	6,35	2,38	2,8	0,8
		CCMT 09T304 NGU	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	○	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NGU	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	○	○	9,525	3,97	4,4	0,8
		CCMT 120408 NGU	●	●	●	●	●		●	●						12,7	4,76	5,5	0,8
	11°	CPMT 090304 NGU	○	○	○	○	○	○					○	○	○	9,525	3,18	4,4	0,4
		090308 NGU	○	○	○	○	○	○					○	○	○	9,525	3,18	4,4	0,8
	7°	DCMT 070204 NGU	●	●	●	●	●	○					●	○	○	6,35	2,38	2,8	0,4
		070208 NGU	●	●	○	○	●	○					○	○	○	6,35	2,38	2,8	0,8
		DCMT 11T302 NGU	●	●	○	●	●	○					●	○	○	9,525	3,97	4,4	0,2
		11T304 NGU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NGU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		11T312 NGU		○			○									9,525	3,97	4,4	1,2
	7°	SCMT 09T304 NGU	●	●	○	○	●	○			●				9,525	3,97	4,4	0,4	
		09T308 NGU	●	●	●	○	●	○		●	●	●			9,525	3,97	4,4	0,8	
		120408 NGU	○	●	○		●								12,7	4,76	5,5	0,8	
	11°	TPMT 110304 NGU	○	●	○	○	●	○					○	○	○	6,35	3,18	3,4	0,4
		110308 NGU	○	○	○	○	○	○					○	○	○	6,35	3,18	3,4	0,8
		160404 NGU	○	○	○	○	○	○					○	○	○	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NGU	●	○	○	○	●	○					○	○	○	9,525	4,76	4,4	0,8
	5°	VBMT 110304 NGU	○	○	○	○	●	○					○	○	○	6,35	3,18	2,8	0,4
		110308 NGU	●	○	○	●	○	○					○	○	○	6,35	3,18	2,8	0,8
		VBMT 160404 NGU	●	●	○	●	●	○		●	●	●	●	●	○	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NGU	●	●	●	●	●	○	●	●		●	●	○	○	9,525	4,76	4,4	0,8
	7°	VCMT 160404 NGU	●	●	○	○	●	○		●	●	○			9,525	4,76	4,4	0,4	
		160408 NGU	●	●	○	○	●	○				○			9,525	4,76	4,4	0,8	

Tipo NGU



(Germany)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich

Tel. +49 2154 4992-0, Fax +49 2154 4992-161
Info@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



(Italy)

SUMITOMO ELECTRIC Hardmetal GmbH
Filiale italiana
Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino

Tel. +39 011 2763711, Fax: +39 011 2736791
Info-italy@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



Distributed by: