

Beschichtete HM-Sorten für rostfreien Stahl

AC6030M / AC6040M



- AC6030M** - Neue CVD-Beschichtung „Absotech Platinum“
- Für die allgemeine Anwendung
- AC6040M** - Neue PVD-Beschichtung „Absotech Bronze“
- Ausgezeichnete Stabilität
- NEM** - Neuer Spanbrecher für die Schruppbearbeitung
von rostfreiem Stahl

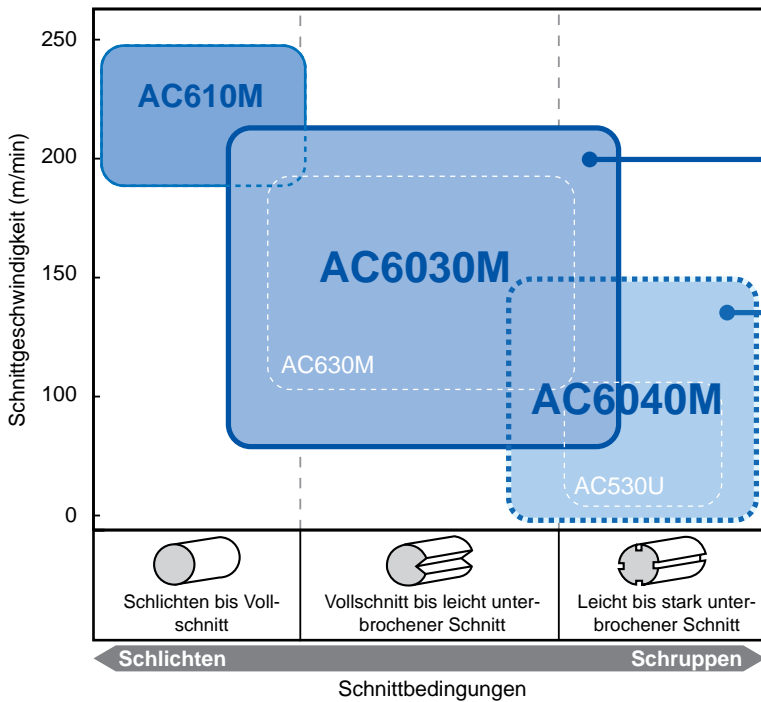
**SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Für rostfreien Stahl

AC6030M / AC6040M

Anwendungsbereich



AC6030M
 Die neue HM-Sorte mit „Absotech Platinum“ Beschichtung wird für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl bei Verwendung im Vollschnitt bis zum leicht unterbrochenen Schnitt eingesetzt. AC6030M weist eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit auf und ist zum Schruppen und Schlichten einsetzbar. Durch die sehr gute Prozessstabilität werden hohe Standzeiten erzielt.

AC6040M
 Die neue HM-Sorte für rostfreien Stahl mit „Absotech Bronze“ Beschichtung verfügt über eine ausgezeichnete Verschleiß- und Bruchfestigkeit sowie über eine sehr hohe Adhäsionsbeständigkeit. Einsetzbar vom leicht unterbrochenen Schnitt bis zum stark unterbrochenen Schnitt und bei instabilen Bedingungen.

AC610M
 Hartmetallsubstrat mit hoher Härte in Verbindung mit der dünnen „Super FF“-Beschichtung. Zur hoch effizienten Bearbeitung mit hervorragender Verschleißfestigkeit.

Merkmale

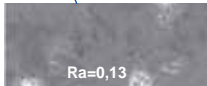
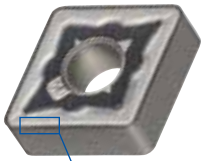
Neue Serie von HM-Sorten und Spanbrechern, die ideal zum Drehen von schwer zerspanenden rostfreien Stählen sind.
 „Absotech“ ist eine neu entwickelte Beschichtungstechnologie mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und stabiler Standzeit.
 Bei einer Vielzahl von Anwendungen vom Schruppen bis zum Schlichten sowie bei der Bearbeitung mit niedrigen und hohen Schnittgeschwindigkeiten werden stabile Standzeiten und geringe Werkzeugkosten erzielt.

Empfohlene Schnittbedingungen

(Min. - Optimum - Max.)

Werkstückstoff			Anwendung	Spanbrecher	Schneidstoff	Schnittbedingungen		
						Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)	Schnittgesch. v_c (m/min)
Cr-Basis	Ferritisch	X6CrAl 13, X8CrNiS 18 9, X29CrS 13, X6CrMoS 17, X12CrS 13	Schlichten	NEF (NSU)	AC610M	0,5- 1,5 -2,0	0,05- 0,15 -0,25	170- 225 -300
			Mittel	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2, 5 -4,0	0,10- 0,25 -0,40	140- 180 -235
			Schruppen	NEM	AC6040M	1,5- 3,5 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	120- 150 -180
	Martensitisch	X12Cr 13, X20Cr 13, X30Cr 13, X6Cr 17, X19CrNi 17 2, X6CrNi 18 9	Schlichten	NEF (NSU)	AC6030M	0,5- 1,5 -2,0	0,05- 0,15 -0,25	120- 175 -230
			Mittel	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2, 5 -4,0	0,10- 0,25 -0,40	100- 140 -180
			Schruppen	NEM	AC6040M	1,5- 3,5 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	80- 120 -160
Cr/Ni-Basis	Austenitisch	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	Schlichten	NEF (NSU)	AC6030M	0,5- 1,5 -2,0	0,05- 0,15 -0,25	90- 115 -140
			Mittel	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2, 5 -4,0	0,10- 0,25 -0,40	70- 90 -110
			Schruppen	NEM	AC6040M	1,5- 3,5 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	50- 75 -100
	Martensitisch Ferritisch	X5CrNi 17 7, X2CrNi 18 9, X6CrNi 25 20, X2CrNiMoN 17 12 2, X6CrNiNb 18 10	Schlichten	NEF (NSU)	AC6030M	0,5- 1,5 -2,0	0,05- 0,15 -0,25	90- 115 -140
			Mittel	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2, 5 -4,0	0,10- 0,25 -0,40	70- 90 -110
			Schruppen	NEM	AC6040M	1,5- 3,5 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	50- 75 -100
	Ausgehärtet	X5CrNiCuNb 16 4, X7CrNiAl 17 7, X4CrNuMo 27 5 2, X2CrNiMoN 22 5 3, X2CrNiMoCuN 25 6 3	Schlichten	NEF (NSU)	AC6030M	0,5- 1,5 -2,0	0,05- 0,15 -0,25	90- 115 -140
			Mittel	NEG · NEX · NGU	AC6030M	1,0-2, 5 -4,0	0,10- 0,25 -0,40	70- 90 -110
			Schruppen	NEM	AC6040M	1,5- 3,5 -6,0	0,20- 0,35 -0,60	50- 75 -100

AC6030M



Aufnahme der Beschichtung mit dem SEM-Mikroskop

Sorte für die allgemeine Anwendung

Die exzellente Beschichtungsstabilität erzielt eine doppelt so hohe Ausbruchbeständigkeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen.

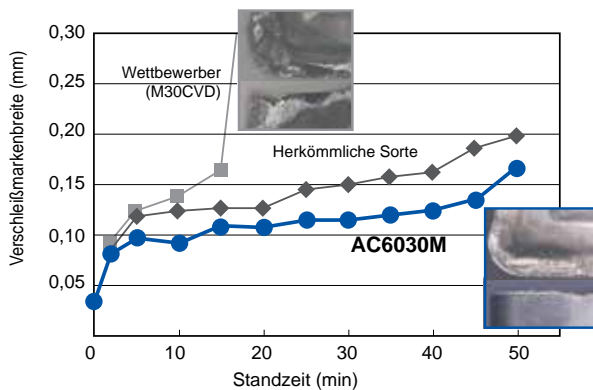
Die besonders glatte Oberfläche bewirkt eine hohe Beständigkeit gegen Mikroausbrüche und Aufbauschneidenbildung.

Verbesserte Schneidkantenidentifizierung durch die helle Farbgestaltung.

Neue CVD Beschichtung „Absotech Platinum“

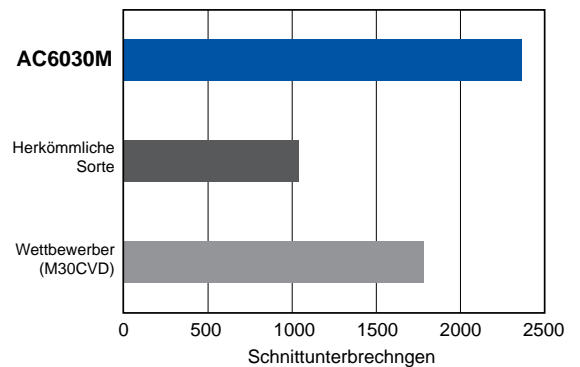
Sehr gutes Verhältnis zwischen der stark verbesserten Beschichtungsfestigkeit und der ausgezeichneten Oberflächenglätte durch die neu entwickelte Br-basierende Titanbeschichtung.

Vollschnitt



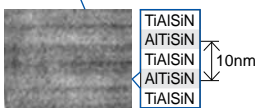
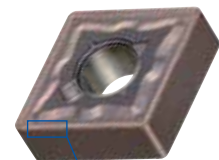
Werkstückstoff: X6CrMo17 12 2
 Schneidplatte: CNMG120408
 Schnittdaten: $v_c=200\text{m/min}$, $f=0,2\text{mm/U}$, $a_p=2,0\text{mm}$, nass

Unterbrochener Schnitt



Werkstückstoff: X6CrMo17 12 2
 Schneidplatte: CNMG120408
 Schnittdaten: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/U}$, $a_p=1,0\text{mm}$, nass

AC6040M



Querschnitt des Beschichtungsaufbaus

Sorte für den stark unterbrochenen Schnitt

Durch die neue Mehrlagenbeschichtung auf TiAlSiN Basis weist AC6040M eine sehr gute Verschleißfestigkeit und ausgezeichnete Adhäsionsbeständigkeit auf.

Die verbesserte Haftung zwischen Hartmetallsubstrat und Beschichtung hat eine enorme Steigerung der Abplatzbeständigkeit zur Folge.

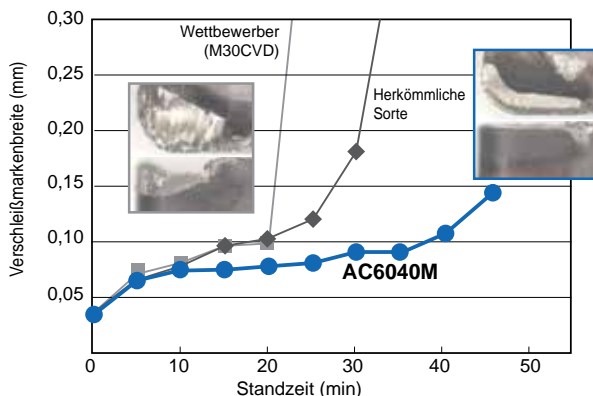
Im Vergleich zu herkömmlichen Sorten weist AC6040M mehr als eine doppelt so hohe Bruchfestigkeit bei der Bearbeitung von rostfreien Stählen auf.

Neue PVD Beschichtung „Absotech Bronze“

Die verbesserte hochwärmfeste Mehrlagenbeschichtung (basierend auf der ZX-Beschichtung) sorgt durch die einzigartige Mehrlagenbeschichtungsstruktur für eine stabile Schneidkante.

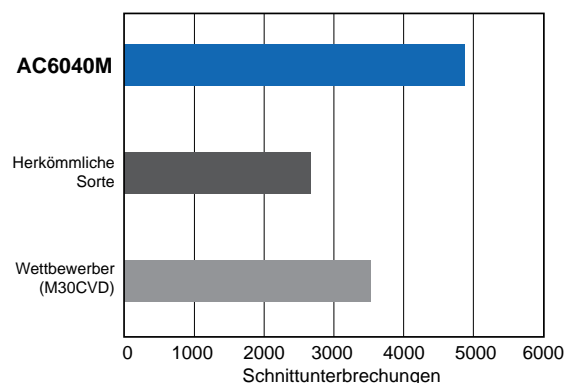
Außerdem wird eine ausgezeichnete Schichthftung zwischen dem Hartmetallsubstrat und der Beschichtung erzielt.

Vollschnitt



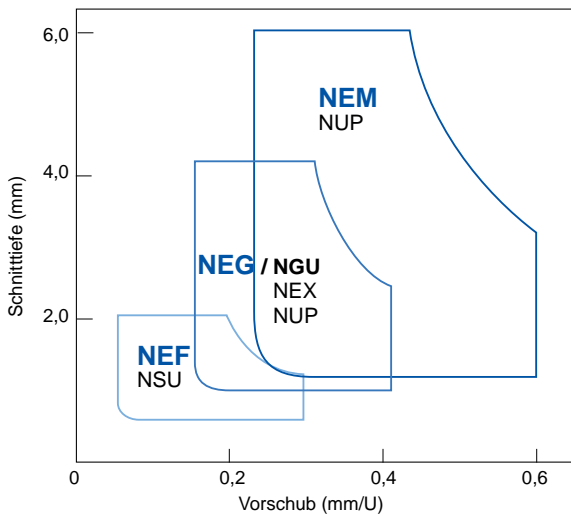
Werkstückstoff: X6CrMo17 12 2
 Schneidplatte: CNMG120408
 Schnittdaten: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0,2\text{mm/U}$, $a_p=2,0\text{mm}$, nass

Unterbrochener Schnitt



Werkstückstoff: X6CrMo17 12 2
 Schneidplatte: CNMG120408
 Schnittdaten: $v_c=230\text{m/min}$, $f=0,23\text{mm/U}$, $a_p=0,8\text{mm}$, trocken

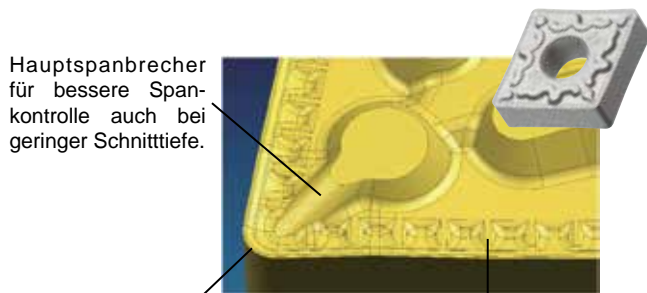
Anwendungsbereich der Spanbrecher



Zusätzlich zum NEF-Spanbrecher für die Schlichtbearbeitung und NEG-Spanbrecher für die allgemeine Bearbeitung, wurde der NEM-Spanbrecher für die Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl entwickelt. Der NEM-Typ erzielt exzellente Korbverschleißfestigkeit und Schneidkantenstabilität. Die Spanbrechertypen NEF und NEG erreichen eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und zielen auf eine besonders gute Spankontrolle ab und sorgen auch dadurch für eine stabile Bearbeitung von rostfreiem Stahl.

NEF Spanbrecher für Schlichtbearbeitung

Der NEF-Spanbrecher erzeugt beim Schruppen kleine sich einrollende Späne. Durch die sehr gute Spankontrolle wird der gesamte Bereich der Schlichtbearbeitung abgedeckt.



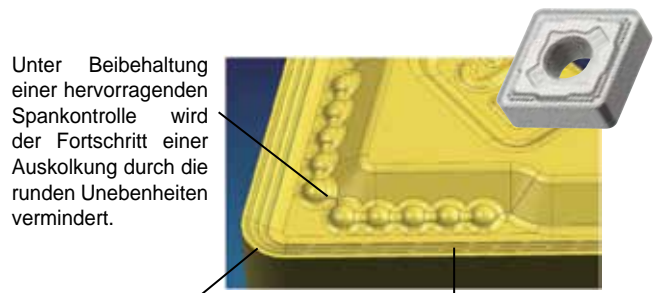
Hauptspanbrecher für bessere Spankontrolle auch bei geringer Schnitttiefe.

Scharfe Schneidkante mit einem Spanwinkel von 20° für leichtere Materialabtragung.

Einkerbungen auf der Spanfläche reduzieren die Wärmeentwicklung und unterstützen den Abtransport der Späne.

NEG Spanbrecher für mittlere Zerspanung

Überzeugt durch hohe Stabilität und hervorragende Spankontrolle bei der allgemeinen sowie bei der Schruppbearbeitung. Somit bietet der NEG-Typ ein hohes Maß an Vielseitigkeit.



Unter Beibehaltung einer hervorragenden Spankontrolle wird der Fortschritt einer Auskolkung durch die runden Unebenheiten vermindert.

Kleinere Schutzfase für besseres Kolkverhalten.

Die speziell gestaltete Spanfläche gewährleistet eine ausgezeichnete Spankontrolle und verbessert den Spanablauf.

Anwendungsbeispiel



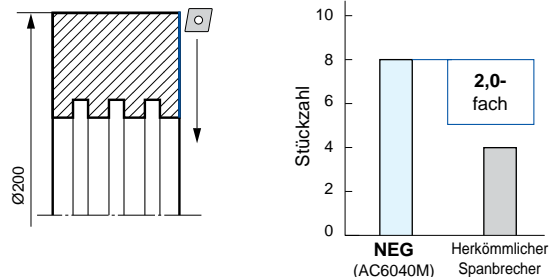
NEF (AC6040M)

Herkömmlicher Spanbrecher

Verbessert die Spankontrolle und reduziert Kratzer auf veredelten Oberflächen.

Werkstückstoff: X5CrMo18 10, Deckel
 Schneidplatte: DNMG150408NEF (AC6040M)
 Schnittdaten: $v_c=55\text{m/min}$, $f=0,125\text{mm/U}$, $a_p=0,3\text{mm}$, nass

Anwendungsbeispiel



Stückzahl

NEG (AC6040M) 8

Herkömmlicher Spanbrecher 4

2,0-fach

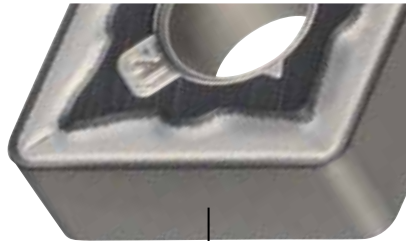
Reduziert Freiflächenverschleiß und erzielt ausgezeichnete Spankontrolle.

Werkstückstoff: GX6CrNi18 9, Kupplungsteil
 Schneidplatte: CNMG120408NEG (AC6040M)
 Schnittdaten: $v_c=70\sim 180\text{m/min}$, $f=0,143\text{mm/U}$, $a_p=2,5\text{mm}$, nass

■ NEM Spanbrecher für Schruppbearbeitung

● Merkmale

Der NEM-Spanbrecher sorgt für einen zuverlässigen Schruppprozess durch seine stabile Schneidkante und die reibungsarme Spanableitung.



Helle Farbgebung zur leichten Identifizierung benutzter Schneiden.

Die groß gerundete Spanfläche reduziert den Kolkverschleiß unter Beibehaltung der Schneidkantenfestigkeit.

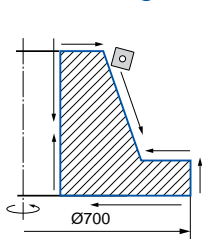


Reduzierter Korbverschleiß durch gerade Schneidkante.

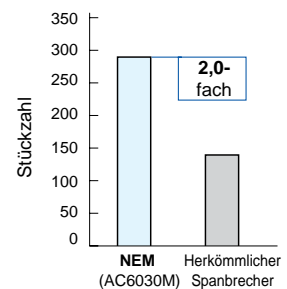
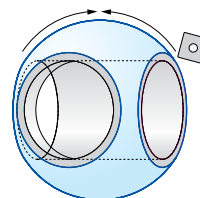
● Reduzierung von Beschädigungen

	Reduzierung von Korbverschleiß		Reduzierung von Kolkverschleiß	
	Schneidkante	Vergleich Korbverschleiß	Querschnitt	Vergleich Kolkverschleiß
Herkömmlicher Spanbrecher				
NEM				
	Der NEM-Spanbrecher hat durch die gerade Schneidkante eine gleichmäßige Belastung. Der Korbverschleiß wird reduziert.		Der NEM-Spanbrecher leitet die Späne dank des großen Radius an der Spanfläche sanft ab. Der Kolkverschleiß wird reduziert.	

● Anwendungsbeispiel



NEM
(AC6030M)



Verbesserte Schneidkantenstabilität sorgt für sichere Bearbeitung.

Verbesserter Korbverschleiß bietet eine hohe Stabilität bei doppelter Standmenge.

Werkstückstoff: X5CrMo17 12 2
Schneidplatte: SNMG190616NEM (AC6030M)
Schnittdaten: $v_c=70\text{m/min}$, $f=0,5\text{mm/U}$, $a_p=3,0\text{--}8,0\text{mm}$, nass

Werkstückstoff: X5CrNi18 10
Schneidplatte: SNMG120408NEM (AC6030M)
Schnittdaten: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,32\text{mm/U}$, $a_p=2,0\text{--}2,5\text{mm}$, nass

Für rostfreien Stahl

AC6030M / AC6040M

■ Negative Schneidplatten

◇ 80° Rhombischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenschloß Ø	Eckenradius
	CNMG 120402 NSU	●	●				0,2
	120404 NSU	●	●				0,4
	120408 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NSU	●	●				1,2
	CNMG 120404 NEF	●	●				0,4
	120408 NEF	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	CNMG 120404 NEX	●	●				0,4
	120408 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEX	●	●				1,2
	CNMG 120404 NUP	●	●				0,4
	120408 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NUP	●	●				1,2
	CNMG 120404 NGU	●	●				0,4
	120408 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGU	●	●				1,2
	CNMG 120408 NEG	●	●				0,8
	120412 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	1,2
	CNMG 160612 NEG	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	CNMG 190612 NEG	●	●				1,2
	190616 NEG	●	●	19,05	6,35	7,94	1,6
	CNMG 120408 NEM	●	●				0,8
	120412 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	1,2
	120416 NEM	●	●				1,6
	CNMG 160612 NEM	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	160616 NEM	●	●				1,6
	CNMG 190612 NEM	●	●				1,2
	190616 NEM	●	●	19,05	6,35	7,94	1,6
	190624 NEM	●	●				2,4
	CNMM120408 NMP	○	○				0,8
	120412 NMP	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	120416 NMP	○	○				1,6
	CNMM190608 NMP	○	○				0,8
	190612 NMP	○	○	19,06	6,35	7,94	1,2
	190616 NMP	○	○				1,6
	190624 NMP	○	○				2,4

◇ 55° Rhombischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenschloß Ø	Eckenradius
	DNMG 150402 NSU	○	○				0,2
	150404 NSU	○	○				0,4
	150408 NSU	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NSU	○	○				1,2
	DNMG 150604 NSU	●	●				0,4
	150608 NSU	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	DNMG 150404 NEF	○	○				0,4
	150408 NEF	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NEF	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEF	●	●				0,4
	150608 NEF	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NEF	●	●				1,2
	DNMG 150404 NEX	○	○				0,4
	150408 NEX	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NEX	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEX	●	●				0,4
	150608 NEX	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NEX	●	●				1,2

◇ 55° Rhombischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenschloß Ø	Eckenradius
	DNMG 150404 NUP	○	○				0,4
	150408 NUP	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NUP	○	○				1,2
	DNMG 150604 NUP	●	●				0,4
	150608 NUP	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	DNMG 110404 NGU	●	●				0,4
	110408 NGU	●	●	9,525	4,76	5,16	0,8
	DNMG 150404 NGU	○	○				0,4
	150408 NGU	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NGU	○	○				1,2
	DNMG 150604 NGU	●	●				0,4
	150608 NGU	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NGU	●	●				1,2
	DNMG 150404 NEG	○	○				0,4
	150408 NEG	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NEG	○	○				1,2
	DNMG 150604 NEG	●	●				0,4
	150608 NEG	●	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NEG	●	●				1,2
	DNMG 150408 NEM	○	○				0,8
	150412 NEM	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	150416 NEM	○	○				1,6
	DNMG 150608 NEM	●	●				0,8
	150612 NEM	●	●	12,7	6,35	5,16	1,2
	DNMG 150404 RHM	○	○				0,4
	150404 LHM	○	○				0,4
	150408 RHM	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	150408 LHM	○	○				0,8

- Eurolager
- Japanlager

○ Quadratischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenschloß Ø	Eckenradius
	SNMG 120408 NSU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	SNMG 120404 NEX	●	●				0,4
	120408 NEX	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NEX	●	●				1,2
	SNMG 120404 NUP	●	●				0,4
	120408 NUP	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NUP	●	●				1,2
	SNMG 120404 NGU	●	●				0,4
	120408 NGU	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGU	●	●				1,2
	SNMG 120408 NEG	●	●				0,8
	120412 NEG	●	●	12,7	4,76	5,16	1,2
	SNMG 150612 NEG	●	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	SNMG 190612 NEG	●	●				1,2
	190616 NEG	●	●	19,05	6,35	7,94	1,6
	190616 NEG	●	●				1,6
	SNMG 120408 NEM	●	●				0,8
	120412 NEM	●	●	12,7	4,76	5,16	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

■ Negative Schneidplatten

○ Quadratischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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

◇ 35° Rhombischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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

△ Dreieckiger Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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

△ Trigon Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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

● Eurolager
○ Japanlager

◇ 35° Rhombischer Typ

Plattenform	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
		AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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

Für rostfreien Stahl

AC6030M / AC6040M

Positive Schneidplatten

80° Rhombischer Typ

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	7°	CCMT 060202 NLU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 NLU	●	●				0,4
	7°	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	●	●				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
	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

55° Rhombischer Typ

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
			AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius		
	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°	DCMT 070202 NLB	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2		
		070204 NLB	●	●				0,4		
		DCMT 070208 NLB	●	●	9,525	3,97	4,4	0,2		
		DCMT 11T302 NLB	●	●				0,4		
	7°	DCMT 11T304 NLB	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4		
		11T308 NLB	●	●				0,8		
			7°	DCMT 070202 NSU	●	●	6,35	2,38	2,8	0,2
				070204 NSU	●	●				0,4
DCMT 070208 NSU	●			●	9,525	3,97	4,4	0,2		
DCMT 11T302 NSU	●			●				0,4		
	7°	DCMT 11T304 NSU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4		
		11T308 NSU	●	●				0,8		
			7°	DCMT 11T304 NMU	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
				11T308 NMU	●	●				0,8

Quadratischer Typ

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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






Dreieckiger Typ

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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°	TPMT 110308 NLU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,8
		TPMT 090202 NLB	●	●				5,56
		090204 NLB	●	●	0,4			
		TPMT 110302 NLB	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
110304 NLB	●	●	0,4					
	11°	TPMT 110308 NLB	●	●	6,35	3,18	3,4	0,8
		TPMT 080202 NSU	●	●				4,76
		080204 NSU	●	●	0,4			
		TPMT 110302 NSU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,2
110304 NSU	●	●	0,4					
	11°	TPMT 110308 NSU	●	●	9,525	4,76	4,4	0,8
		TPMT 160404 NSU	○	○				0,4
		160408 NSU	○	○	0,8			
		TPMT 110304 NMU	●	●	6,35	3,18	3,4	0,4
110308 NMU	●	●	0,8					
	11°	TPMT 160404 NMU	○	○	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NMU	○	○				0,8

● Eurolager
○ Japanlager

■ Positive Schneidplatten

◇ 35° Rhombischer Typ

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)			
			AC6030M	AC6040M	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	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
	5°	VBMT 110304 NSU	●	●	6,35	3,18	2,8	0,4
		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
	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
		VCMT 160404 NSU	●	○	9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NSU	●	○				0,8

- Eurolager
- Japanlager

Für rostfreien Stahl

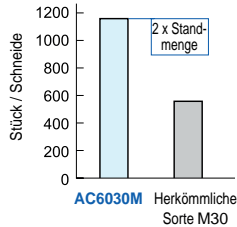
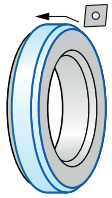
AC6030M / AC6040M

Anwendungsbeispiele

AC6030M

X6Cr17, Motorenteil

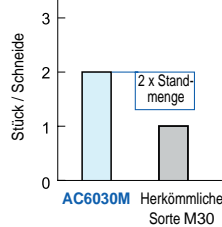
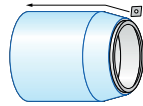
Stabile Oberflächenqualität und 2-fach höhere Standmenge durch hervorragende Adhäsionsbeständigkeit.



Schneidplatte: CNMG120404NEF (AC6030M)
Schnittdaten: $v_c=120\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/U}$, $a_p=0,8-1,5\text{mm}$, nass

GX6CrNi18-9, Pumpenbauteil

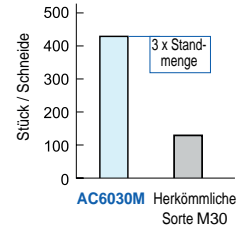
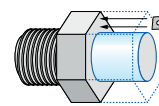
Ist bei doppelter Standmenge 2,5-fach effizienter ($v_c=60-100\text{m/min}$, $f=0,2-0,3\text{mm/U}$).



Schneidplatte: CNMG120408NEG (AC6030M)
Schnittdaten: $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,3\text{mm/U}$, $a_p=0,5\text{mm}$, nass

X5CrNi1810, Verbindungsteil

Schuppen und Schichten ist bei 3-fach höherer Standmenge mit einer Sorte möglich.

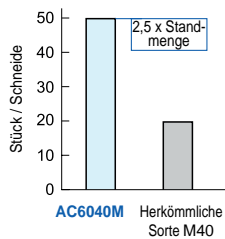
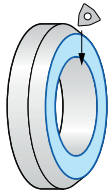


Schneidplatte: CNMG120412NGU (AC6030M)
Schnittdaten: $v_c=50-75\text{m/min}$, $f=0,16\text{mm/U}$, $a_p=2,0\text{mm}$, nass

AC6040M

GX40CrNi24-4, Flansch

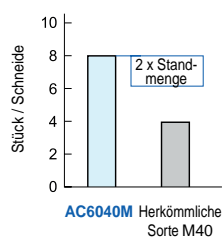
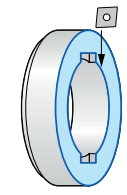
Stabile Oberflächenrauigkeit und 2,5-fach höhere Standmenge durch hervorragende Verschleißfestigkeit.



Schneidplatte: WNMG080408NEX (AC6040M)
Schnittdaten: $v_c=140-200\text{m/min}$, $f=0,08\text{mm/U}$, $a_p=0,5\text{mm}$, nass

GX40CrNi24-4, Kupplung

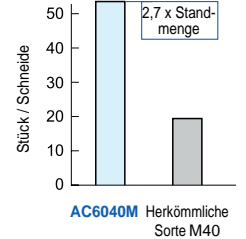
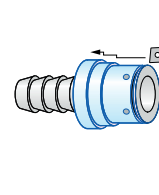
Doppelte Standmenge dank ausgezeichneter Bruchfestigkeit.



Schneidplatte: CNMG120408NEG (AC6040M)
Schnittdaten: $v_c=70-180\text{m/min}$, $f=0,14\text{mm/U}$, $a_p=2,5\text{mm}$, nass

X5CrNi1810, Anschlussstutzen

2,7-fach höhere Standmenge ohne Ausbrüche.



Schneidplatte: CNMG120408NGU (AC6040M)
Schnittdaten: $v_c=150\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/U}$, $a_p=1,5\text{mm}$, nass



CARBIDE - CBN - DIAMOND

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



Vertretung:



MAS GmbH
Postfach 1840 · 71208 Leonberg
Glemseckstraße 69 · 71229 Leonberg

Tel. +49 7152-6065-0
Fax +49 7152-6065-65

zentrale@mas-tools.de
www.mas-tools.de

