

Spanbrecher für positive M-Toleranz-Schneidplatten zur allgemeinen Anwendung

NGU-Spanbrecher

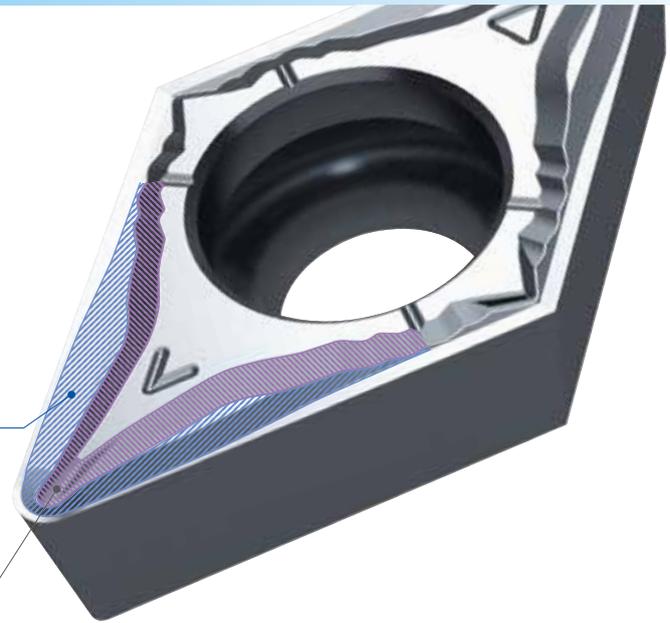
Hervorragender und vielseitiger Spanbrecher für positive Schneidplatten



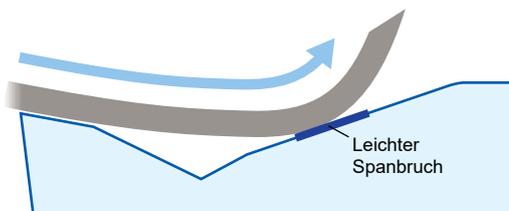
NGU-Spanbrecher

NGU^{Positive} type Chipbreaker

- Zuverlässige Spanflusskontrolle
- Breite Spantasche für eine Vielzahl von Schnittbedingungen
- Geringe Vibrationsneigung
- Verbesserte Spankontrolle in einem breiten Anwendungsfeld
- Unterdrückt den Spänestau bei hohen Vorschüben für eine ideale Spankontrolle



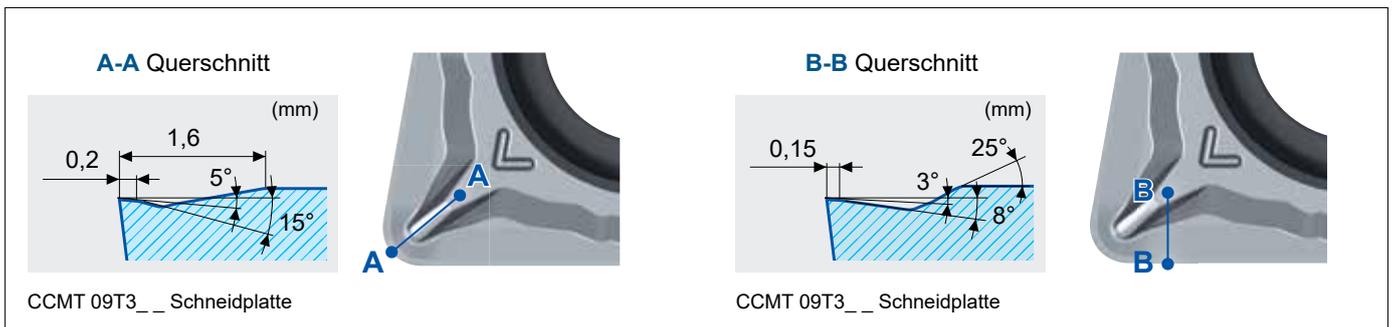
- Die neue Generation erlaubt eine gleichmäßige Spankontrolle bei geringer bis mittlerer Bearbeitung.
- Zeigt eine ausgezeichnete Spanabfuhr bei hohen Vorschüben und reduziert die Spanstauchung



- Sehr weichschneidender und zuverlässiger Spanbrecher.

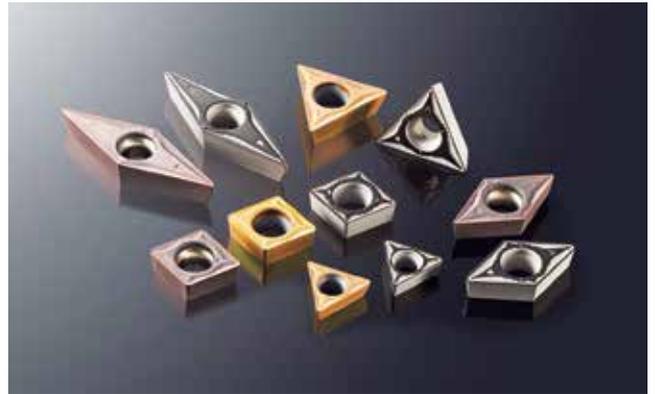
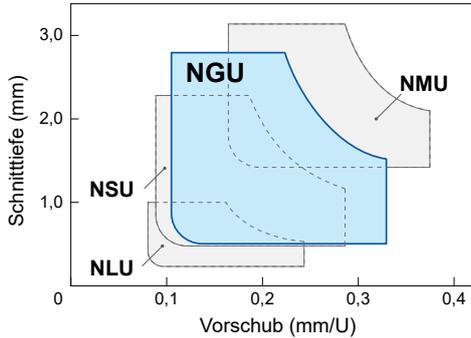
Verbesserte Bruchfestigkeit

Die zweistufige Spanwinkelgeometrie sorgt für eine hervorragende Schärfe und Stabilität.

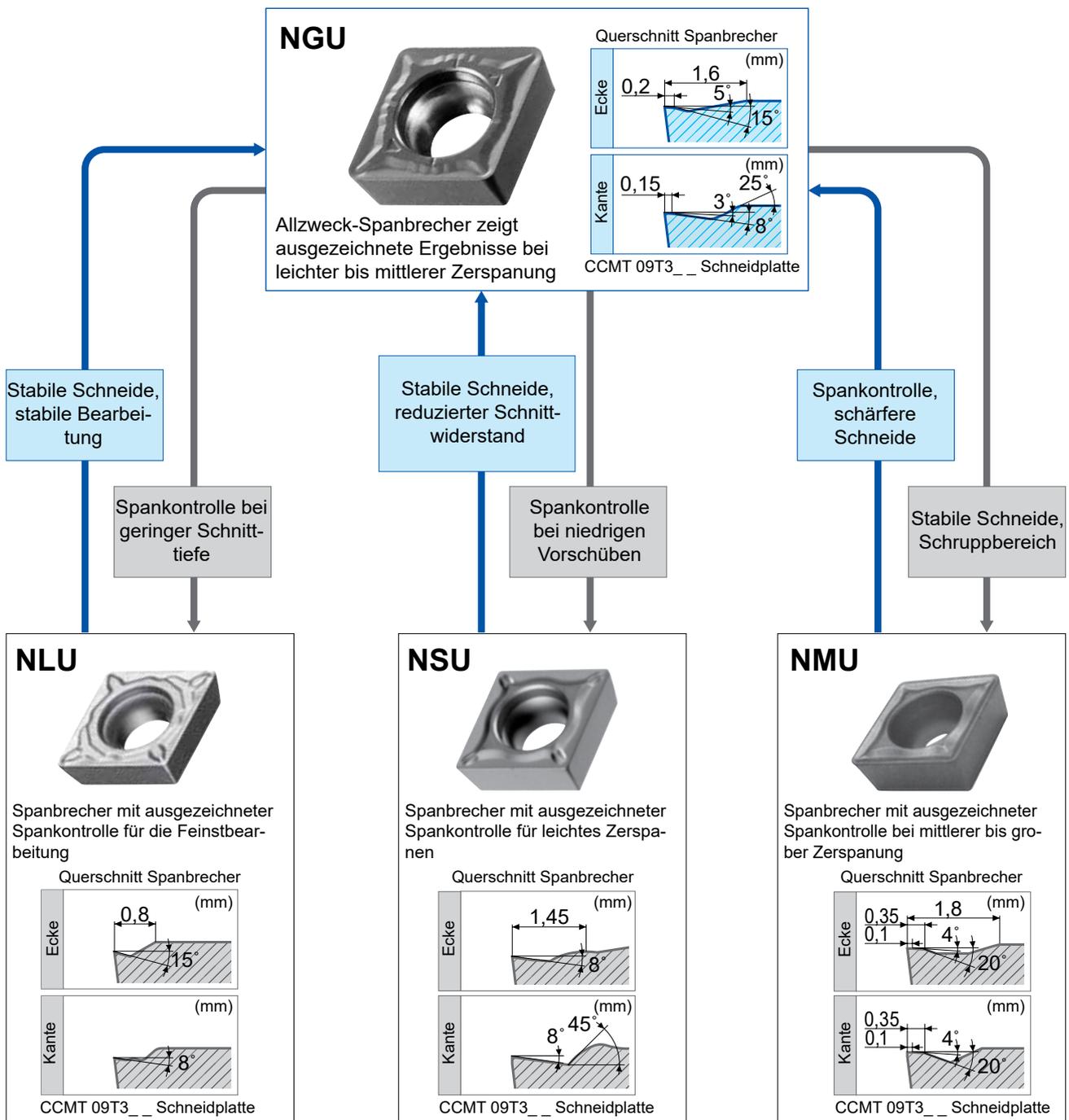


Anwendungsbereich

Erweiterter Anwendungsbereich gegenüber herkömmlichen Produkten.



Auswahlhilfe für Spanbrecher

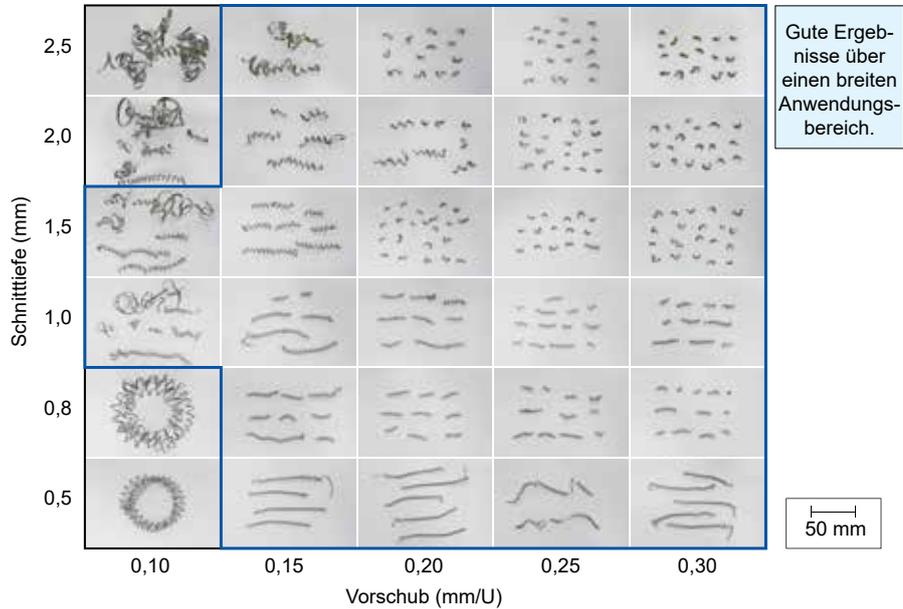
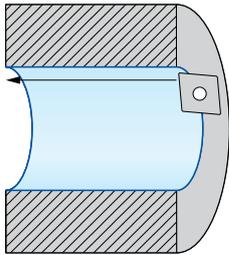


NGU-Spanbrecher

Leistungsmerkmale

Spankontrolle

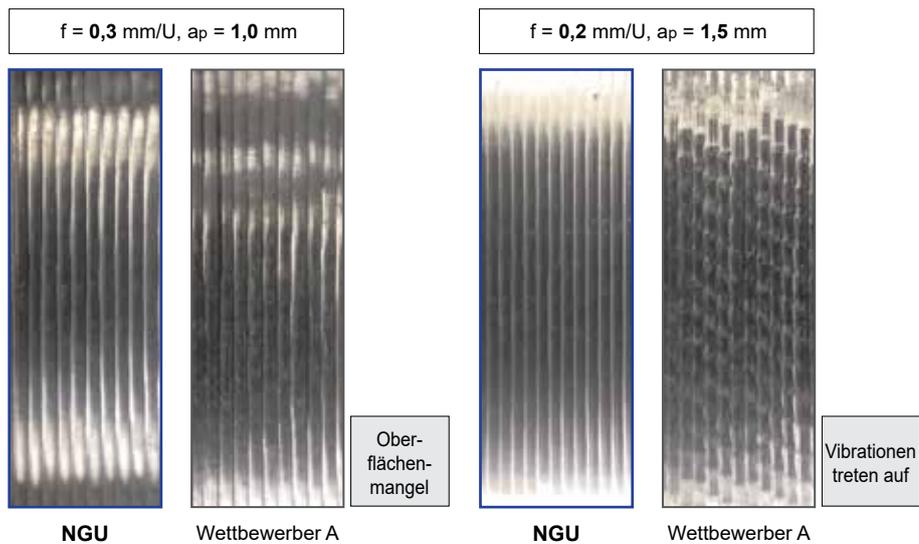
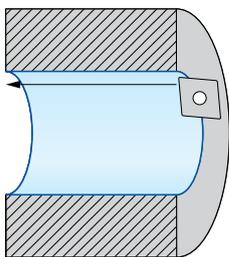
Einsetzbar in einem weiten Anwendungsfeld von der leichten bis zur mittleren Bearbeitung. Verhindert bei hohen Vorschüben Spanverwicklungen, um stabile Bearbeitungen zu erzielen.



Werkstückstoff: STKM13A, Rohrmaterial (Ø30 mm, Innenbearbeitung)
 Schneidplatte: CCMT 09T308 NGU (AC8025P)
 Schnittdaten: $v_c = 200$ m/min, nass

Reduzierung von Vibrationen

Deutlich weniger Vibrationen durch ein verbessertes Spanbrecherdesign.

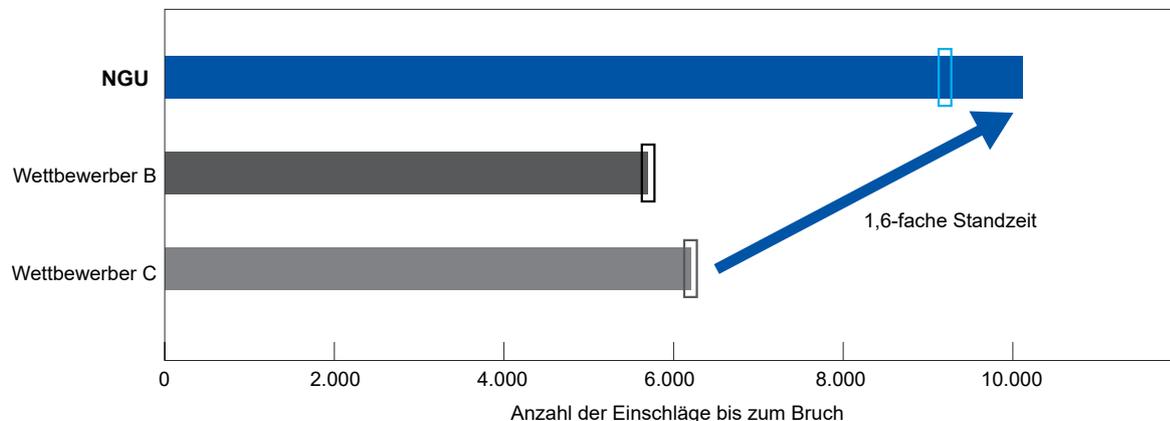


Werkstückstoff: 15CrMo5, (Ø15 mm, Innenbearbeitung)
 Halter: S10K-STUP R1103-12 (Stahlbohrstange L/D=3)
 Schneidplatte: TPMT 110308 NGU (AC8025P)
 Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, nass

Leistungsmerkmale

Bruchfestigkeit

Höhere Bruchfestigkeit durch eine verbesserte Schneidkantengeometrie.



NGU
(9.200 Schläge)



Wettbewerber B
(5.700 Schläge)



Wettbewerber C
(6.200 Schläge)

Werkstückstoff: 34CrMo4, Welle mit Nut (leicht unterbrochener Schnitt, Außendrehen)
 Schneidplatte: CCMT 09T308 NGU (AC8025P)
 Schnittdaten: $v_c = 300 \text{ m/min}$, $f = 0,2 \text{ mm/U}$, $a_p = 1,5 \text{ mm}$, nass

Empfohlene Schnittdaten

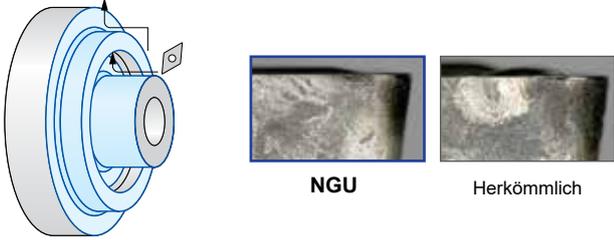
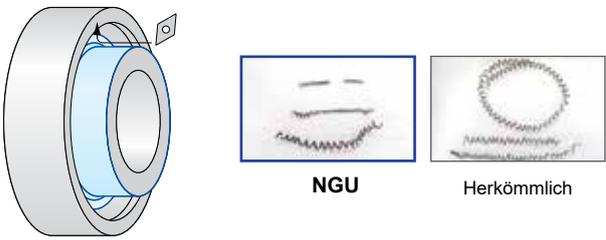
Min. - Optimum - Max.

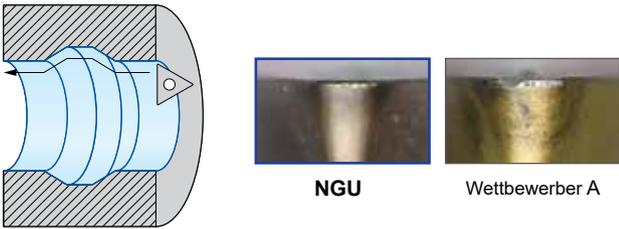
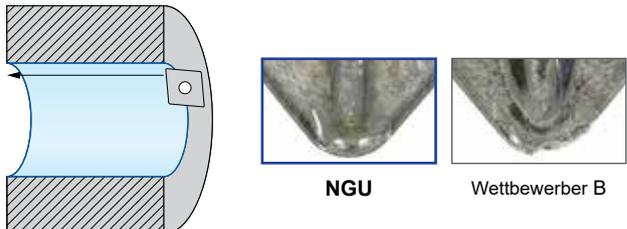
	Werkstückstoff	Schneidstoff	Schnittdaten		
			Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe (mm)
P	Allgemeiner Baustahl (STKM13A, ST44-2, usw.)	AC8015P	240- 330 -420	0,12- 0,20 -0,30	0,50- 1,00 -2,50
		AC8025P	220- 300 -380		
		AC8035P	160- 200 -240		
		T1500A	100- 190 -280		
		T1500Z	110- 220 -310		
		T2500Z	80- 180 -280		
	Kohlenstoffstahl, Legierter Stahl (C45, 34CrMo4, usw.)	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	Rostfreier Stahl (austenitisch)	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	Hitzebeständige Legierung (Ni, Fe, Co Material)	AC5015S	30- 55 -80	0,08- 0,15 -0,25	0,40- 0,80 -2,00
		AC5025S	30- 55 -80		

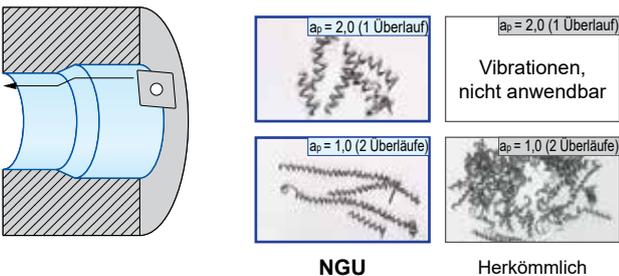
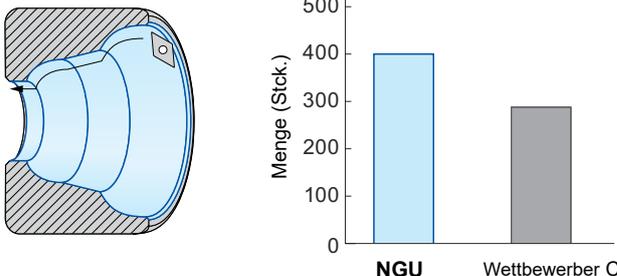
Spanbrecher für allgemeines Drehen

NGU-Spanbrecher

Anwendungsbeispiele

SPHC, Pressmaterial Zylinderteile	15CrMo5, Automobil-Antriebsteile
<p>Hohe Schneidkantenstabilität.</p> 	<p>Eine verbesserte Spankontrolle sorgt für eine höhere Bearbeitungseffizienz.</p> 
<p>Schneidplatte: DCMT 11T304 NGU (AC8025P) Schnittdaten: $v_c = 220$ m/min, $f = 0,2$ mm/U, $a_p = 0,5$ mm, nass, Außenbearbeitung</p>	<p>Schneidplatte: DCMT 11T308 NGU (AC8015P) Schnittdaten: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,3$ mm/U, $a_p = 1,5$ mm, nass, Außenbearbeitung</p>

15CrMo5, Präzisionsteile	15CrMo5, Befestigungsteile
<p>Verhindert den Anstieg der Schneidkanten­temperatur, so dass Verschleiß und Beschädigungen reduziert werden.</p> 	<p>Stabile Schneidkante erzielt eine 1,5-fache Standzeit.</p> 
<p>Schneidplatte: TPMT 110304 NGU (AC6040M) Schnittdaten: $v_c = 130$ m/min, $f = 0,2$ mm/U, $a_p = 0,5$ mm, nass, Innenbearbeitung</p>	<p>Schneidplatte: CCMT 09T308 NGU (AC8025P) Schnittdaten: $v_c = 190$ m/min, $f = 0,25$ mm/U, $a_p = 1,0$ mm, nass, Innenbearbeitung</p>

24CrMo5, Automobilteile	Wälz­lager­stahl, Lagerteile						
<p>Optimierte Spankontrolle für eine verbesserte Bearbeitungseffizienz.</p> 	<p>Stabile Schneidkanten­ausführung führt zu einer 1,3-fachen Standmenge.</p>  <table border="1" data-bbox="1083 1675 1437 1951"> <caption>Standmenge Vergleich</caption> <thead> <tr> <th>Hersteller</th> <th>Menge (Stck.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NGU</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Wettbewerber C</td> <td>280</td> </tr> </tbody> </table>	Hersteller	Menge (Stck.)	NGU	400	Wettbewerber C	280
Hersteller	Menge (Stck.)						
NGU	400						
Wettbewerber C	280						
<p>Schneidplatte: CPMT 090308 NGU (AC8025P) Schnittdaten: $v_c = 200$ m/min, $f = 0,2$ mm/U, $a_p = 2,0$ mm, nass, Innenbearbeitung mit Konus</p>	<p>Schneidplatte: DCMT 11T312 NGU (AC8025P) Schnittdaten: $v_c = 220$ m/min, $f = 0,15-0,35$ mm/U, $a_p = 0,8-3,8$ mm, nass, Innenbearbeitung</p>						

Lagerbestand

Form	Freiwinkel	Bezeichnung	Schneidstoff											Abmessungen (mm)					
			Beschichtetes Hartmetall									Beschicht. Cermet		Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius		
			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	

NGU-Spanbrecher



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



Vertretung: