

Beschichtete Sorte für die Präzisionsbearbeitung

AC1135U

**Neue beschichtete Hartmetallsorte für
die Hochpräzisionsbearbeitung und
Langdrehautomaten**

Für Edelstahl und andere Werkstoffe



Werkzeugserie für kleine Drehmaschinen

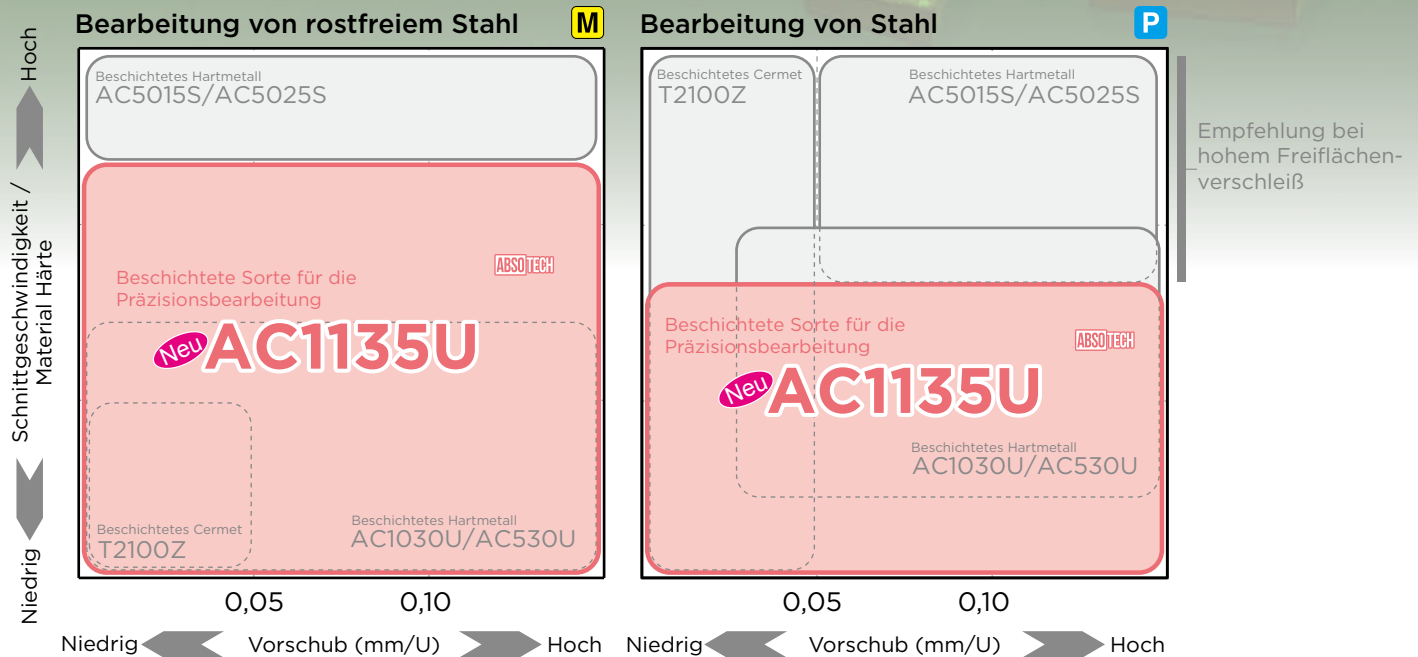
Sumi Sm 

Beschichtete Sorte für die Präzisionsbearbeitung

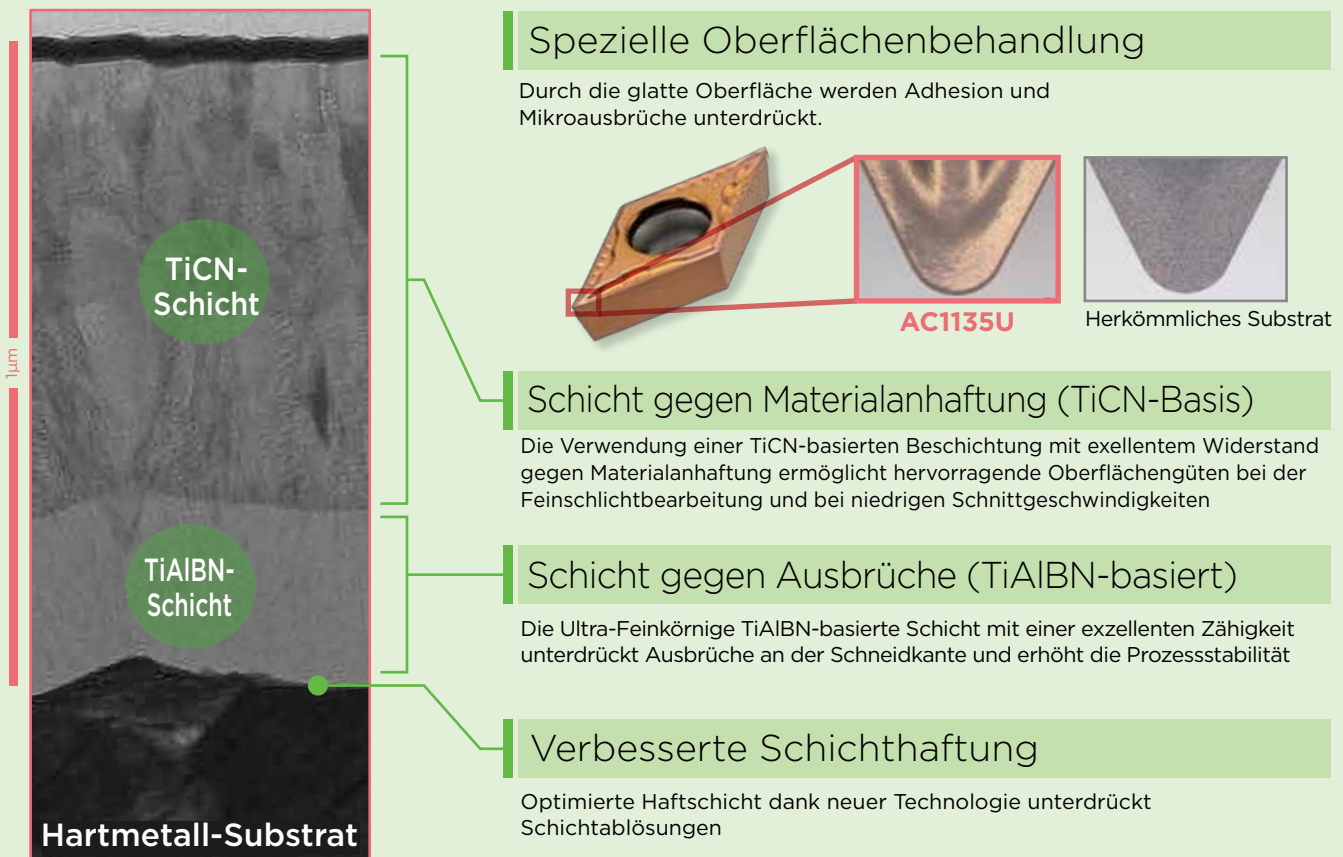
AC1135U

SumiSmall

■ Anwendungsbereich

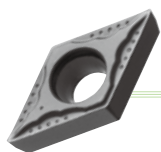


■ Merkmale von AC1135U



AC1135U

Spanbrecherauswahl (Haupt-Spanbrecher)

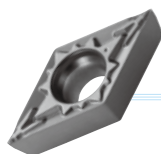
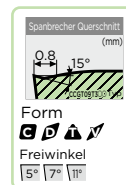


1. Empfehlung für Präzisionsbearbeitung und Langdrehautomaten

SI Typ

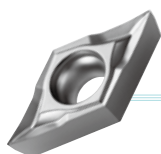
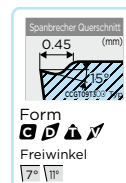
3D G-Toleranz

Hervorragende Spankontrolle mit breitem Anwendungsbereich

**FF Typ**

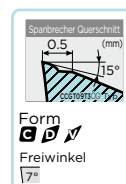
3D G-Toleranz

Exzellente Spankontrolle beim Feinschlichten

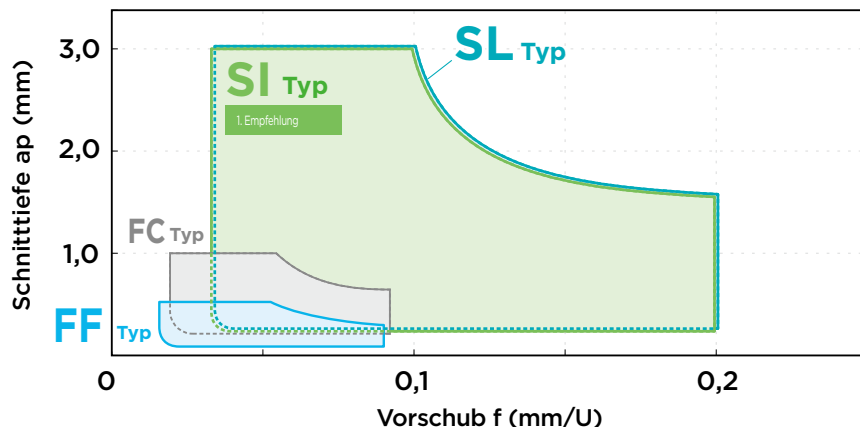
**SL Typ**

3D G-Toleranz

Hohe Schneidkantenschärfe und breiter Anwendungsbereich. Entwickelt für hohe Oberflächengüten



Anwendungsbereich der Spanbrecher



Auswahl der Spanbrecher-Typen



Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstück- Substrat	P Automatenstahl		P Kohlenstoffstahl		M Rostfreier Stahl		N Nicht-Eisen-Legierungen	
	vc (m/min)	f (mm/U)	vc (m/min)	f (mm/U)	vc (m/min)	f (mm/U)	vc (m/min)	f (mm/U)
AC1135U	50 - 200	0,02 - 0,15	50 - 200	0,02 - 0,10	50 - 150	0,02 - 0,10	70 - 300	0,05 - 0,20

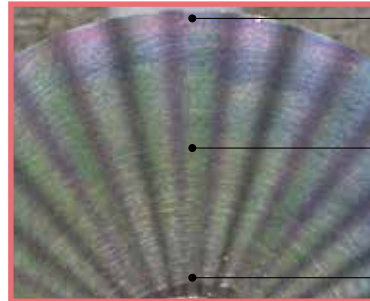
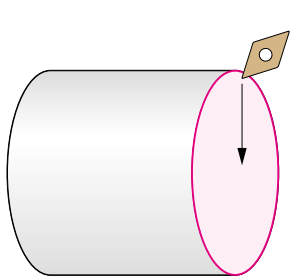
Eigenschaften

Anwendung	Substrat	Härte (HRA)	TRS (GPa)	Beschichtungs- technologie	Schicht- dicke (µm)	Merkmale
Präzisions- bearbeitung	AC1135U	91,6	3,8	ABSOTECH	1	1. Empfehlung für Hochpräzisionsbearbeitung und hervorragende Oberflächenqualität. Eine neue Beschichtung mit einer exzellenten Oberflächenbeschaffenheit, welche es ermöglicht, rostfreien Stahl und andere Werkstückmaterialien prozesssicher zu fertigen.

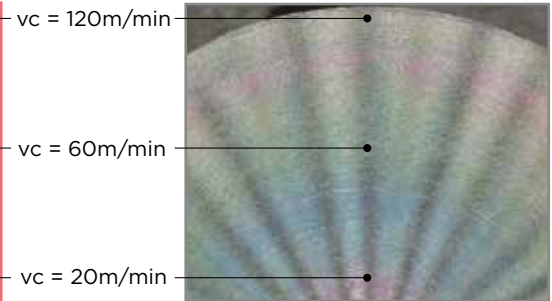
AC1135U

■ Stabilität bei der Planbearbeitung (rostfreier Stahl)

Exzellente Oberflächengüten, auch in niedrigen Schnittgeschwindigkeiten



AC1135U

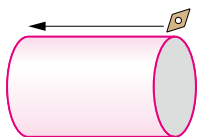


Herkömmliches Substrat

Werkstückstoff: X2CrNiMo17-12-2 / Vollschnitt / Wendschneidplatte: DCGT11T302
Schnittdaten: $n = 1.800 \text{ min}^{-1}$ / $f = 0,05 \text{ mm/U}$ / $a_p = 0,5 \text{ mm}$ Nass (Öl)

■ Erzielte Oberflächengüte beim Längsdrehen (rostfreier Stahl)

Bessere Oberflächengüte im Vergleich zum herkömmlichen Substrat



AC1135U



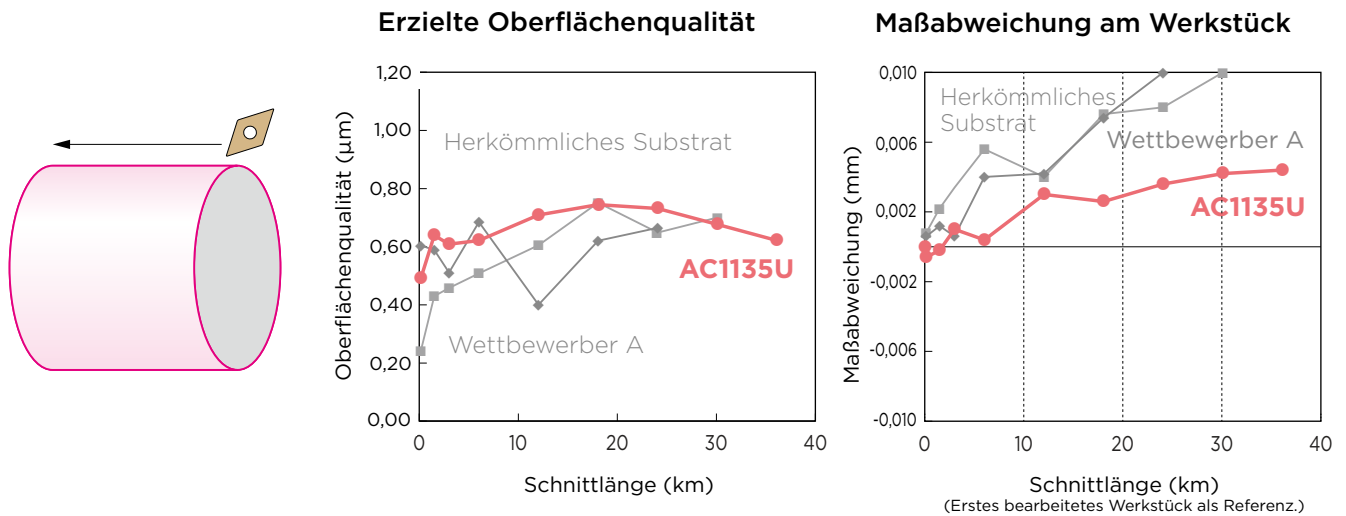
Herkömmliches Substrat

Werkstückstoff: X2CrNiMo17-12-2 / Vollschnitt $\varnothing 10 \text{ mm}$ / Wendschneidplatte: DCGT11T302
Schnittdaten: $vc = 120 \text{ m/min}$ / $f = 0,05 \text{ mm/U}$ / $a_p = 0,5 \text{ mm}$ / Nass (Öl)

AC1135U

■ Stabilität beim Längsdrehen (rostfreier Stahl)

Hohe Maßhaltigkeit und Oberflächenqualität bei langen Eingriffszeiten



Werkstückstoff: X2CrNiMo17-12-2 / Vollschnitt $\varnothing 10\text{mm}$ / $L = 14\text{mm}$ / Wendschneidplatte: DCGT11T302
 Schnittdaten: $v_c = 120\text{m/min}$ / $f = 0,05\text{mm/U}$ / $a_p = 0,5\text{mm}$ / Nass (Öl)

■ Erzielte Oberflächenqualität beim Abstechen (rostfreier Stahl)

Erreicht eine 1,7-fach längere Standzeit im Vergleich zum herkömmlichen Substrat und deutlich weniger Ausrisse in der Materialoberfläche



AC1135U
 Reduziert Ausreißen der Materialoberfläche,
 Bearbeitung bis zu 125 Stck. fortgesetzt

Herkömmliches Substrat
 Ausrisse und Standzeitende nach 75 Werkstücken

Werkstückstoff: X2CrNiMo17-12-2 / Abstechen $\varnothing 10\text{mm}$ / Wendschneidplatte: GCMN2002-GF
 Schnittdaten: $n = 3.000\text{min}^{-1}$ / $f = 0,05\text{mm/U}$ / Nass (Öl)

AC1135U

80° Rhombischer Typ Positive Schneidplatten

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
			AC1135U	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	7°	CCGT 060201MN-FF	○	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		060202MN-FF	○				< 0.2
		060204MN-FF	○				< 0.4
		CCGT 09T301MN-FF	○				< 0.1
	7°	09T302MN-FF	○	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-FF	○				< 0.4
		CCGT 060201MN-FC	●				< 0.1
		060202MN-FC	●				< 0.2
	7°	060204MN-FC	●				< 0.4
		CCGT 09T301MN-FC	●				< 0.1
		09T302MN-FC	●				< 0.2
		09T304MN-FC	●				< 0.4
	7°	CCGT 060201MN-SI	○	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		060202MN-SI	○				< 0.2
		060204MN-SI	○				< 0.4
		CCGT 09T301MN-SI	○				< 0.1
	7°	09T302MN-SI	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-SI	●				< 0.4
		CCGT 060201MN-SL	○				< 0.1
		060202MN-SL	○				< 0.2
	7°	CCGT 09T301MN-SL	○	9.525	3.97	4.4	< 0.1
		09T302MN-SL	○				< 0.2
		09T304MN-SL	○				< 0.4

55° Rhombischer Typ Positive Schneidplatten

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
			AC1135U	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	7°	CCGT 070201MN-FF	○	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		070202MN-FF	○				< 0.2
		070204MN-FF	○				< 0.4
		CCGT 11T301MN-FF	○				< 0.1
	7°	11T302MN-FF	○	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-FF	○				< 0.4
		CCGT 070201MN-FC	●				< 0.1
		070202MN-FC	●				< 0.2
	7°	070204MN-FC	●				< 0.4
		CCGT 11T301MN-FC	●				< 0.1
		11T302MN-FC	●				< 0.2
		11T304MN-FC	●				< 0.4
	7°	CCGT 070201MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		070202MN-SI	●				< 0.2
		070204MN-SI	●				< 0.4
		CCGT 11T301MN-SI	●				< 0.1
	7°	11T302MN-SI	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-SI	●				< 0.4
		CCGT 070201MN-SL	○				< 0.1
		070202MN-SL	○				< 0.2
	7°	070204MN-SL	○	9.525	3.97	4.4	< 0.4
		CCGT 11T301MN-SL	○				< 0.1
		11T302MN-SL	○				< 0.2
		11T304MN-SL	○				< 0.4

Dreieckiger Typ Positive Schneidplatten

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
			AC1135U	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	7°	TCGT 110201MN-FF	○	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		110202MN-FF	○				< 0.2
		110204MN-FF	○				< 0.4
	7°	TCGT 110201MN-SI	○	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		110202MN-SI	○				< 0.2
		110204MN-SI	●				< 0.4
	11°	TPGT 080201MN-FF	○	4.76	2.38	2.4	< 0.1
		080202MN-FF	○				< 0.2
		080204MN-FF	○				< 0.4
	11°	TPGT 110302MN-SI	○	6.35	3.18	3.4	< 0.2
		110304MN-SI	○				< 0.4
		TPGT 080201MN-SI	○	4.76	2.38	2.4	< 0.1
	11°	080202MN-SI	○				< 0.2
		080204MN-SI	○				< 0.4

35° Rhombischer Typ Positive Schneidplatten

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
			AC1135U	Innenkreis	Plattendicke	Schraubenloch Ø	Eckenradius
	5°	VBGT 110301MN-SI	○	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-SI	○				< 0.2
		110304MN-SI	●				< 0.4
		110308MN-SI	○				< 0.8
	5°	VBGT 160401MN-SI	○	9.525	4.76	4.4	< 0.1
		160402MN-SI	●				< 0.2
		160404MN-SI	○				< 0.4
		160408MN-SI	○				< 0.8
	7°	VCGT 110301MN-FF	○	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-FF	○				< 0.2
		110304MN-FF	○				< 0.4
	7°	VCGT 080204MN-FC	○	4.76	2.38	2.3	< 0.4
		VCGT 110301MN-FC	●				< 0.1
		110302MN-FC	●				< 0.2
	7°	110304MN-FC	●	6.35	3.18	2.8	< 0.4
		VCGT 110301MN-SI	●				< 0.1
		110302MN-SI	●				< 0.2
		110304MN-SI	●				< 0.4
	7°	110308MN-SI	●	6.35	3.18	2.8	< 0.8
		VCGT 160401MN-SI	○				< 0.1
		160402MN-SI	●				< 0.2
		160404MN-SI	●				< 0.4
	7°	160408MN-SI	●				< 0.8
		VCGT 110301MN-SL	○	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-SL	○				< 0.2
		110304MN-SL	○				< 0.4
	11°	VPGT 110301MN-FF	○	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-FF	○				< 0.2
	11°	VPGT 110301MN-SI	○	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-SI	○				< 0.2

Ein „<“ neben dem Eckenradius weist auf eine negative Toleranz hin.

SEC-Stechwerkzeug GWC Typ /Wendeschneidplatte für APM Wechselkopf-System

Fig 1

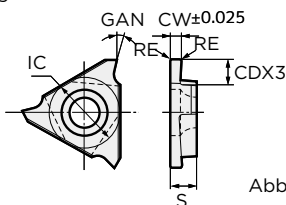


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Sorte		Schneidkante	GAN
Beschichtetes Hartmetall	AC1135U	Gehont	15°

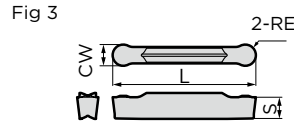
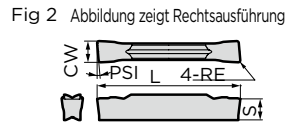
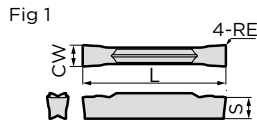
Wendeschneidplatte (Einstechen)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U		Stechbreite CW	Maximale Stechtiefe CDX3		Eckenradius RE	Innenkreis IC	Plattendicke S	Geeigneter Halter/Kopf	Fig
	R	L		Außenbearbeitung	Innenbearbeitung					
TGA R/L3033	○	○	0.33	0.8	0.5	0.05	9.525	3.18	Halter GWC · · · · 3 GWCS · · · · 3 GWCI · · · · 325 Kopf APM○○-GWCR-R3J APM○○-GWCR · · · · -L3J	1
TGA R/L3050	○	○	0.50	1.2	0.8	0.05	9.525	3.18		1
TGA R/L3075	○	○	0.75	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3095	○	○	0.95	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3100	○	○	1.00	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3110	○	○	1.10	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3120	○	○	1.20	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3125	○	○	1.25	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3135	○	○	1.35	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3145	○	○	1.45	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3150	○	○	1.50	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3160	○	○	1.60	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3165	○	○	1.65	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3175	○	○	1.75	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3185	○	○	1.85	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3200	○	○	2.00	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3220	○	○	2.20	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3250	○	○	2.50	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3280	○	○	2.80	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1

Rechtsschneidende Wendeschneidplatten (R) können mit Rechten (Artikelnummer: -R3J) Köpfen benutzt werden

SEC-Stechwerkzeug GND Typ / Wendeschneidplatte für APM Wechselkopf-System



Einstechen/Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
		Schnittbreite	Toleranz					
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 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 N8008-MG	●	8.0	±0.03	0.8	28.6	6.0	5	1
GCM N2002-ML	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	○	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM 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	5	1
GCM N5004-ML	●	5.0	±0.03	0.4	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

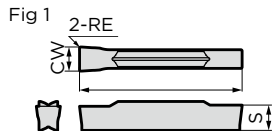
Einstechen/Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
		Schnittbreite	Toleranz					
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	21.1	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 N5004-GG	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6004-GG	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		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		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	5	1
N3004-GL	○	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-GF	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	○	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N4002-GF	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N8004-GF	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N125005-GF	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	●	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7		1

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten. Nicht verwendbar mit GNDXL/ GNDIS Typen.

SEC-Stechwerkzeug GNDXL Typ



Einstechen/Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
		Schnittbreite	Toleranz					
GCM N3002-ML1	○	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1

Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U	Einstellwinkel PSI	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
			Schnittbreite	Toleranz					
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
L4002-CG-05	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-15	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2

GCM R: Rechte Ausführung, GCM L: Linke Ausführung

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC1135U	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
		Schnittbreite	Toleranz					
GCM N3015-RG	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3
GCM N4020-RG	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		3
GCM N5025-RG	●	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
GCM N6030-RG	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3

Profildrehen/Freistechen

Abmessungen (mm)

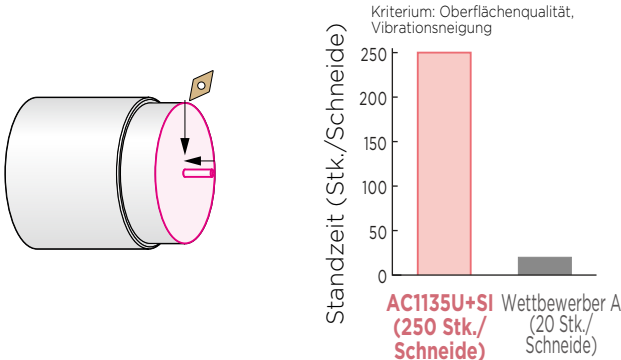
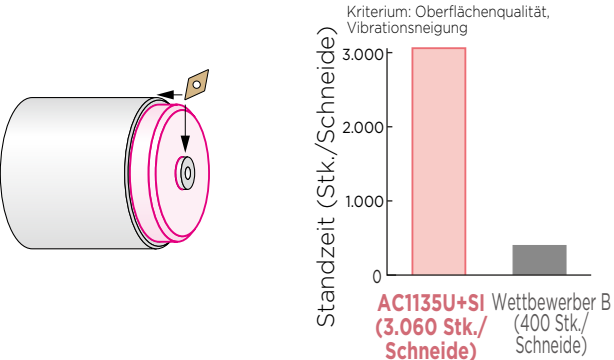
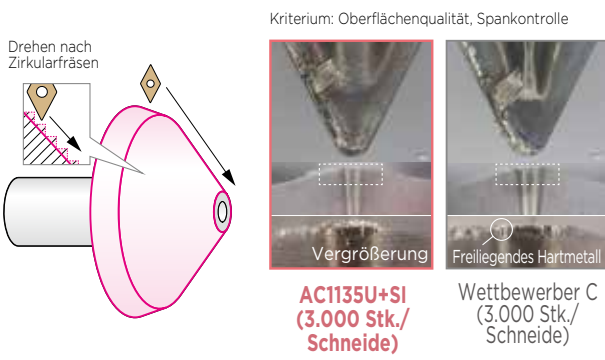
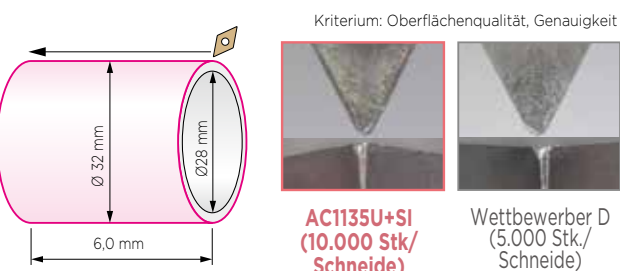
Bezeichnung	AC1135U	Stechbreite CW		Eckenradius RE	Gesamtlänge L	Plattendicke S	Stk./Pkg	Fig
		Schnittbreite	Toleranz					
GCM N2010-RN	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	3
N3015-RN	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
GCM N5025-RN	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.5		3

Artikelbezeichnung (Spanbrecher)

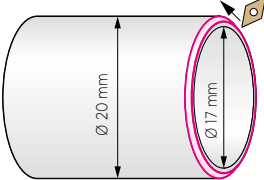
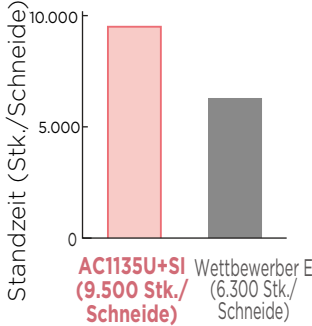
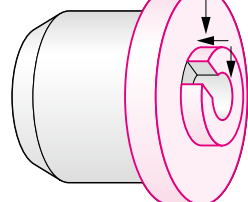
Typ	Symbol	Anwendung	Typ	Symbol	Anwendung
Einstechen/Drehen	MG	Multi-functional / General-purpose	Abstechen (Richtungsgebunden)	CG	Cut-off / General-purpose
	ML	Multi-functional / Low feed		CF	Cut-off / Low cutting force
Einstechen/Abstechen	GG	Grooving / General-purpose	Profil- und Radiusdrehen	RG	Profiling / General-purpose
	GL	Grooving / Low feed	Profil- Radius- und Freidrehen	RN	Facing / Necking / General-purpose
	GF	Grooving / Low cutting force			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten. Nicht verwendbar mit GNDXL/ GNDIS Typen.

■ Anwendungsbeispiele

X2CrNiMo17-12-2 - Halbleiterbauteil M Unterdrückt Schneidkantenbrüche und erreicht eine 12,5 x längere Standzeit  Kriterium: Oberflächenqualität, Vibrationsneigung Standzeit (Stk./Schneide) AC1135U+SI (250 Stk./Schneide) Wettbewerber A (20 Stk./Schneide) Werkzeug: DCGT070201MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 110\text{m/min}$ $f = 0,04\text{mm/U}$ $ap = 0,05\text{--}0,20\text{mm}$ Nass (Öl)	X2CrNiMo17-12-2 - Halbleiterbauteil M Verringert den Verschleiß und verlängert die Standzeit um das 7,5-Fache  Kriterium: Oberflächenqualität, Vibrationsneigung Standzeit (Stk./Schneide) AC1135U+SI (3.060 Stk./Schneide) Wettbewerber B (400 Stk./Schneide) Werkzeug: DCGT11T301MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 110\text{m/min}$ $f = 0,04\text{mm/U}$ $ap = 0,15\text{mm}$ Nass (Öl)
X5CrNi18-10 - Bauteil für Abfüllsysteme M Reduzierter Verschleiß im Vergleich zum Wettbewerber  Kriterium: Oberflächenqualität, Spankontrolle Drehen nach Zirkularfräsen Vergrößerung AC1135U+SI (3.000 Stk./Schneide) Wettbewerber C (3.000 Stk./Schneide) Freiliegendes Hartmetall Werkzeug: DCGT070202MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 50\text{m/min}$ $f = 0,03\text{mm/U}$ $ap = 0,2\text{mm}$ Nass (Öl)	X5CrNi18-10 - Medizinbauteil M Ausgezeichnete Oberflächenqualität bei doppelter Standmenge  Kriterium: Oberflächenqualität, Genauigkeit AC1135U+SI (10.000 Stk./Schneide) Wettbewerber D (5.000 Stk./Schneide) Werkzeug: DCGT070202MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 50\text{m/min}$ $f = 0,03\text{mm/U}$ $ap = 0,2\text{mm}$ Nass (Öl)
X5CrNi18-10 - Elektrokomponenten Bauteil M Verbesserte Schneidkantenstabilität mit deutlich weniger Ausbrüchen gegenüber dem Wettbewerb bei gleicher Standzeit  Kriterium: Oberflächenqualität < Ra0.2 und Genauigkeit AC1135U+SI Herkömmliches Substrat Ausbrüche Werkzeug: VCGT110302MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 50\text{m/min}$ $f = 0,02\text{mm/U}$ $ap = 1,0\text{mm}$ Nass (Öl)	

■ Anwendungsbeispiele

STKN - Automobil Bauteil P	Reines Eisen - Automobil Bauteil P
Reduzierter Verschleiß bei 1,5 x längerer Standzeit  Kriterium: Grat am Austritt der Fasenbearbeitung  Standzeit (Stk./Schneide) AC1135U+SI (9.500 Stk./Schneide) Wettbewerber E (6.300 Stk./Schneide)	Verhindert Abplatzungen an der Schneidecke bei 1,4 x höherer Standzeit  Kriterium: Gratbildung, Oberflächengüte  AC1135U+SI (700 Stk./Schneide) Wettbewerber F (200 bis 500 Stk./Schneide)
Werkzeug: DCGT070201MN-SI (AC1135U) Vollschnitt Schnittdaten: $vc = 110\text{m/min}$ $f = 0,04\text{mm/U}$ $ap = 0,05\text{--}0,20\text{mm}$ Nass (Öl)	Werkzeug: CCGT09T302MN-SI (AC1135U) Schlichten im unterbrochenen Schnitt (Außendurchmesser und Plandrehen) Schnittdaten: $vc = 150\text{m/min}$ $f = 1,0\text{mm/U}$ $ap = 0,2\text{mm}$ Nass (Öl)

MEMO



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9 | 47877 Willich / Germany

Tel. +49 2154 4992-0 | info@sumitomotool.com | www.sumitomotool.com



Scannen Sie die Codes und folgen Sie uns!