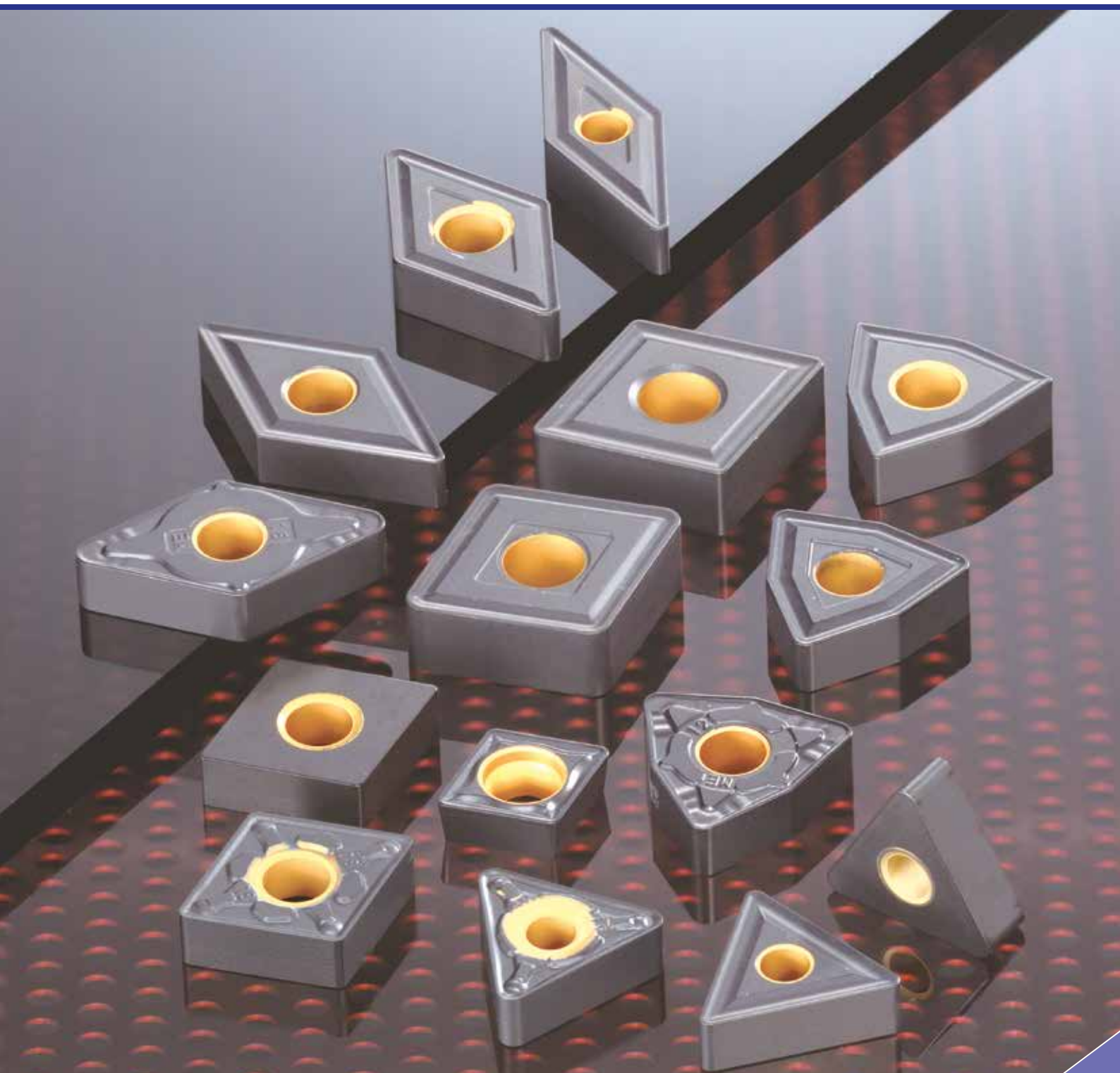


Nuance revêtue pour les fontes

# AC4010K / AC4015K / AC420K

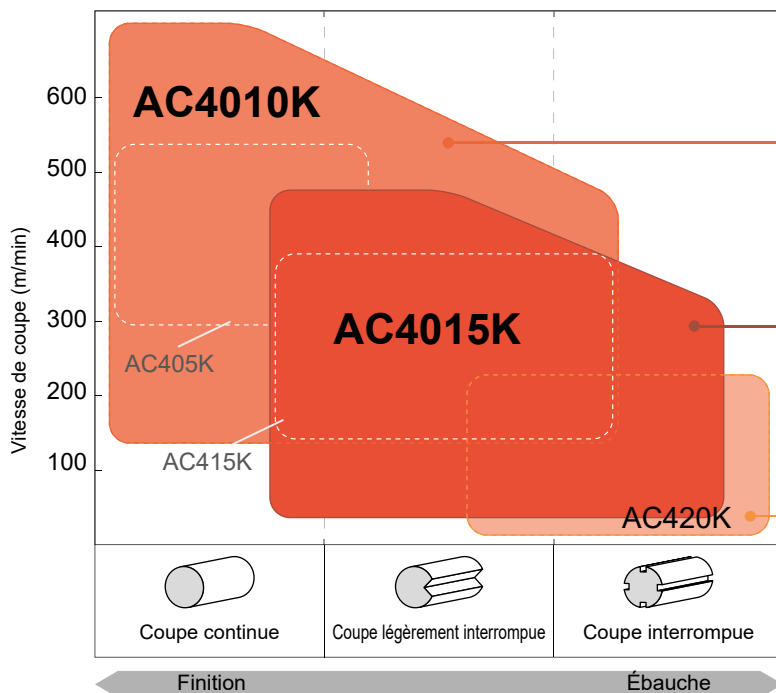
Pour l'usinage à très grande vitesse de la fonte grise à l'usinage interrompu sévère de la fonte ductile à haute résistance



# Pour le tournage des fontes

## AC4010K / AC4015K

### ■ Applications possibles



#### ● AC4010K

Première recommandation pour la fonte grise. Revêtement ultra épais permettant un usinage à très grande vitesse ( $v_c = 700$  m/min)

#### ● AC4015K

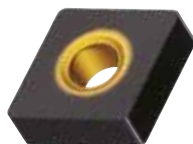
Première recommandation pour la fonte ductile. Revêtement à haute adhérence et haute résistance pour une durée de vie plus longue et plus stable.

#### ● AC420K

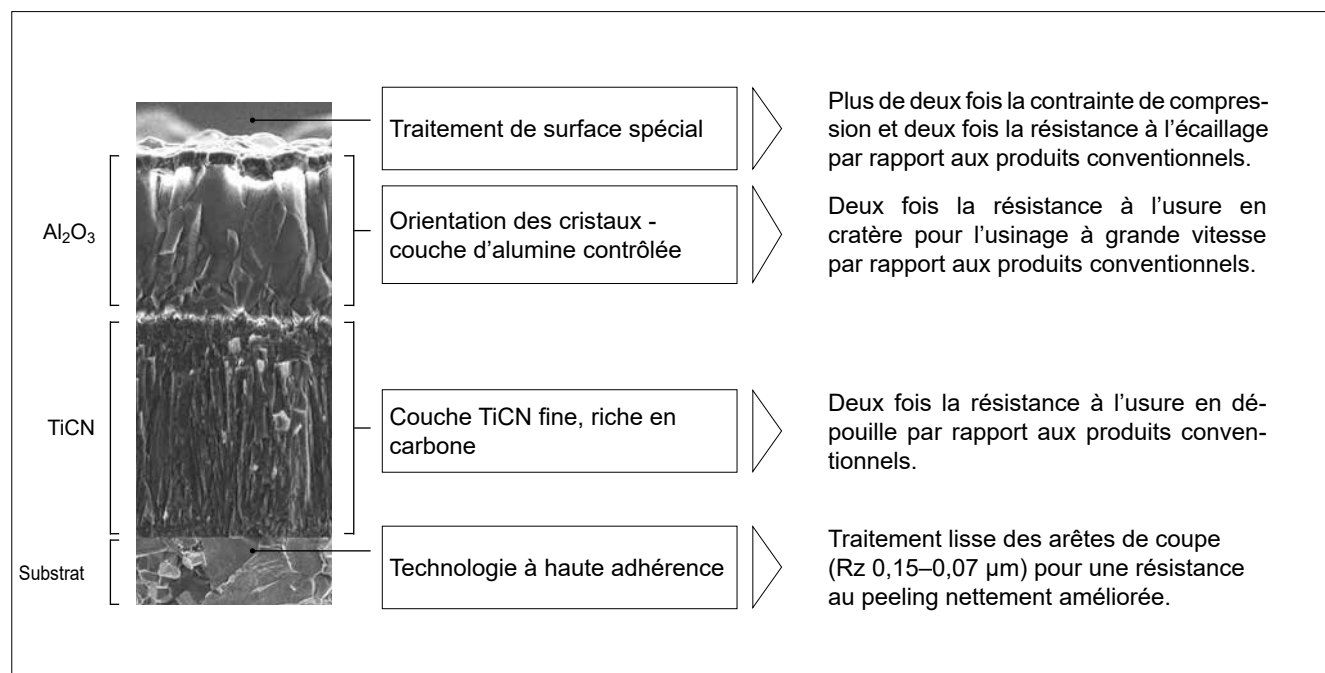
Excellente résistance à la rupture, convient à l'usinage instable et sévèrement interrompu.

### ■ Caractéristiques

#### AC4010K / AC4015K

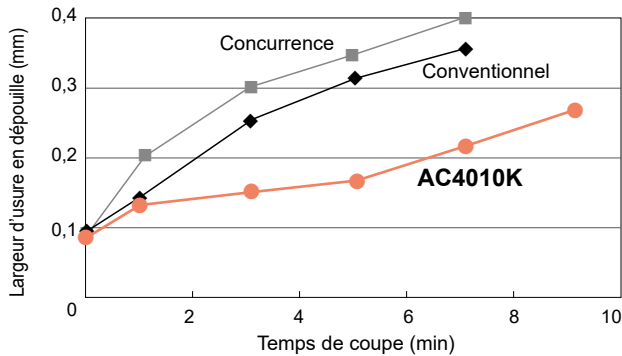


Nouvelle technologie à haute adhérence, technologie de contrôle de l'orientation des cristaux et des contrôles des contraintes résiduelles pour une durée de vie plus longue et plus stable - de la fonte grise et de la fonte grise (GG) à la fonte ductile à haute résistance (GGG).



## ■ Performances de coupe

### Résistance à l'usure, fonte grise (GG)



NGZ AC4010K



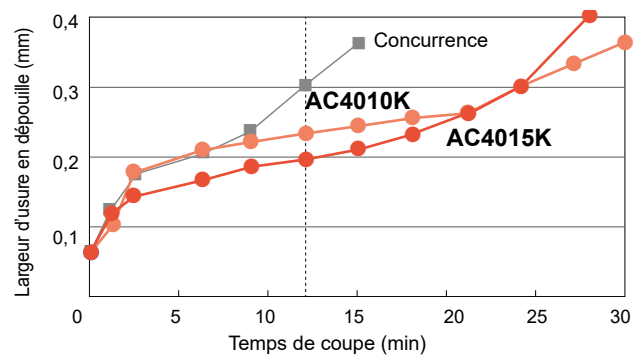
Conventionnel



Concurrency

Matériau de travail : GG-25 Continue  
Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 600$  m/min,  $f = 0,4$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, à sec

### Résistance à l'usure, fonte ductile (GGG)



Après 12 min  
NGZ AC4010K



Après 12 min  
NGZ AC4015K



Après 12 min  
Concurrency

Matière à usiner : GGG-70 Continue  
Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 140$  m/min,  $f = 0,3$  mm/tr,  $a_p = 1,5$  mm, sous lubrification

### Résistance à l'écaillage, fonte grise (GG)



Après 10 min  
NGZ AC4010K



Après 10 min  
NGZ AC4015K



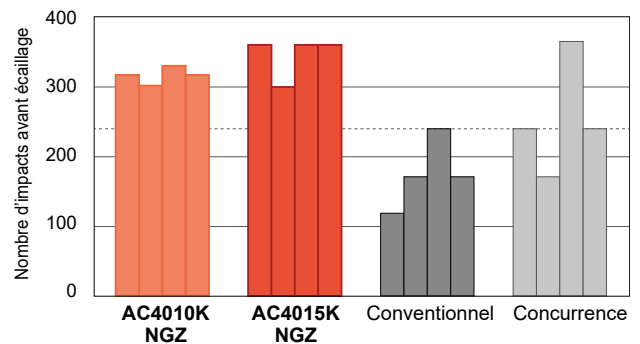
Après 6 min  
Conventionnel



Après 6 min  
Concurrency

Matériau de travail : GG-25 Interrompue  
Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 400$  m/min,  $f = 0,3$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, sous lubrification

### Résistance à l'écaillage, fonte ductile (GGG)



Après 4 min  
NGZ AC4010K



Après 4 min  
NGZ AC4015K



Après 4 min  
Conventionnel



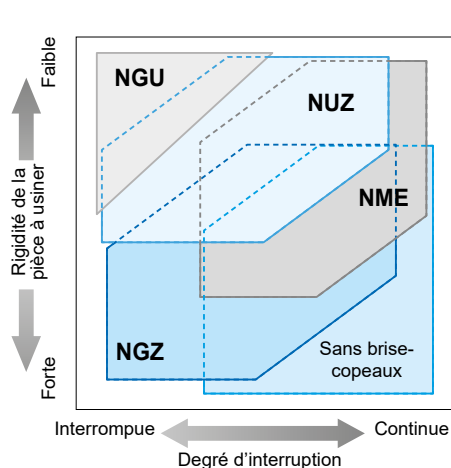
Après 4 min  
Concurrency


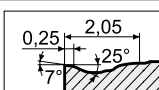
Matière à usiner : GGG-40,3 Interrompue  
Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 450$  m/min,  $f = 0,3$  mm/tr,  $a_p = 1,5$  mm, sous lubrification


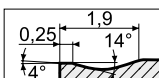
# Pour le tournage de la fonte


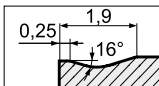
## AC4010K / AC4015K


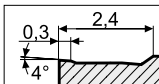
### ■ Guide de sélection des brise-copeaux


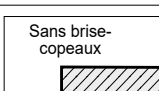


**NGU**   Brise-copeaux à faible effort de coupe pour les usinages en conditions instables tels que les petits diamètres ou les pièces longues.

**NUZ**   Brise-copeaux de finition générale offrant tranchant et robustesse.

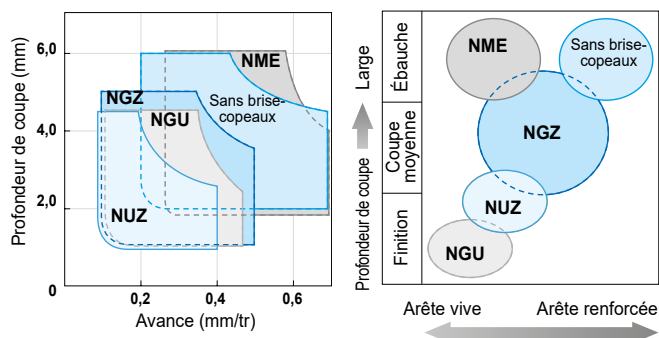
**NGZ**   Premier brise-copeaux recommandé avec une excellente résistance et polyvalence des arêtes de coupe.

**NME**   Brise-copeaux d'ébauche offrant à la fois tranchant et robustesse en coupe à grande avance.

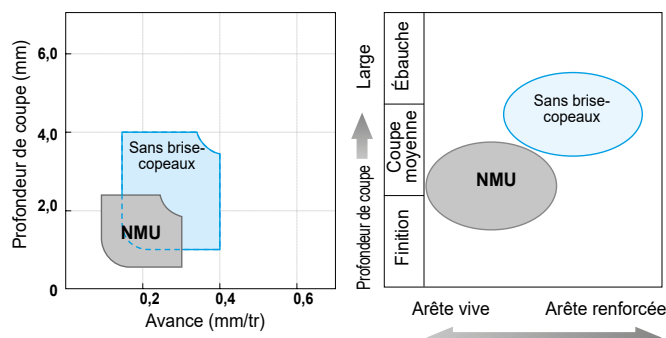
  Sans brise-copeaux. Convient pour une grande profondeur de coupe et une coupe interrompue avec une excellente résistance de l'arête de coupe.

### ■ Applications des brise-copeaux

#### Plaquettes de coupe négatives



#### Plaquettes de coupe positives



### ■ Conditions de coupe recommandées

Min. - Optimum - Max.

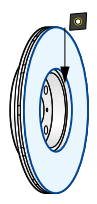
Matière à usiner	Processus de coupe	Nuances	Conditions de coupe		
			Profondeur de coupe (mm)	Vitesse d'avance (mm/tr)	Vitesse de coupe (m/min)
Fonte grise (GG-25)	Continue—Générale	<b>AC4010K</b>	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,25</b> —0,40	200— <b>400</b> —700
	Interrompu	AC4015K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,50	180— <b>300</b> —450
	Interrompue sévère	AC420K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,60	150— <b>200</b> —300
Fonte ductile (GGG-40,3)	Continu	AC4010K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,25</b> —0,40	180— <b>300</b> —450
	Générale—Interrompue	<b>AC4015K</b>	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,50	160— <b>250</b> —400
	Interrompue sévère	AC420K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,60	120— <b>170</b> —250
Fonte ductile haute résistance (GGG-70)	Continue	AC4010K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,25</b> —0,40	160— <b>250</b> —400
	Générale—Interrompue	<b>AC4015K</b>	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,50	140— <b>200</b> —350
	Interrompue sévère	AC420K	0,5— <b>2,0</b> —6,0	0,10— <b>0,30</b> —0,60	80— <b>150</b> —220



## Exemples d'application

**Disque de frein, GG-25** **AC4010K**

AC4010K a obtenu une durée de vie 1,4 fois plus longue.



Vbmax: 0,27 mm  
Faible usure

Vbmax: 0,28 mm  
Usure élevée

NGZ AC4010K (70 pièces)

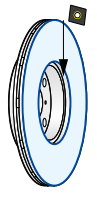
Concurrence (50 pièces)  
Couche TiCN apparente

Angle aigu  
Dressage de la face, brute de coulée

Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 960$  m/min,  $f = 0,75$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, sous lubrification

**Disque de freinage, GG-25** **AC4015K**

Dans les mêmes conditions de coupe, seul le concurrent avait un substrat apparent.



Vbmax: 0,23 mm

Vbmax: 0,23 mm

NGZ AC4015 (35 pièces)  
Substrat non apparent

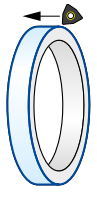
Concurrence (35 pièces)  
Substrat apparent

Angle obtus  
Dressage de la face brute de coulée

Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 960$  m/min,  $f = 0,75$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, sous lubrification

**Bague, GGG-80** **AC4010K**  
**AC4015K**

Meilleure résistance à l'usure dans l'usinage de la fonte ductile à haute résistance.



Vbmax: 0,17 mm  
NME AC4015K

Vbmax: 0,21 mm  
NME AC4010K

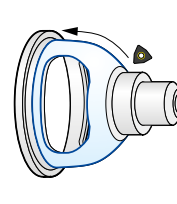
Vbmax: 0,27 mm  
Concurrence  
Adhésion

Coupe continue

Plaquette de coupe : WNMG080412  
Conditions de coupe :  $v_c = 120$  m/min,  $f = 0,25$  mm/tr,  $a_p = 1,0-3,0$  mm, sous lubrification

**Boîtier différentiel, GGG-60** **AC4010K**  
**AC4015K**

Amélioration de la résistance à l'écaillage et suppression des variations d'usure lors de l'usinage sévère de la fonte ductile à haute résistance avec de fortes interruptions.



Vbmax: 0,20 mm  
NGZ AC4015K (60 pièces)

Vbmax: 0,20 mm  
NGZ AC4010K (45 pièces)

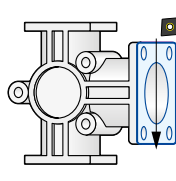
Vbmax: 0,21 mm  
Concurrence (45 pièces)

Coupe sévèrement interrompue

Plaquette de coupe : WNMG080412  
Conditions de coupe :  $v_c = 250$  m/min,  $f = 0,30-0,45$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, sous lubrification

**Boîte de vitesse, GGG-50** **AC4010K**  
**AC4015K**

1,2 fois la durée de vie combiné avec un brise-copeaux de type NME pour l'ébauche.



Vbmax: 0,21 mm  
NME AC4015K (12 pièces)

Vbmax: 0,24 mm  
NME AC4010K (12 pièces)

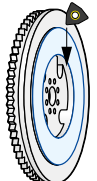
Vbmax: 0,54 mm  
Concurrence (10 pièces)  
Écaillage

Coupe interrompue

Plaquette de coupe : CNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 220$  m/min,  $f = 0,35$  mm/tr,  $a_p = 1,5$  mm, sous lubrification

**Volant d'inertie, GGG-40,3** **AC4015K**

Usure minimale : temps de coupe doublé, grâce à une excellente résistance à l'usure.



Vbmax: 0,21 mm  
NME AC4015K (80 pièces)

Vbmax: 0,21 mm  
Concurrence (40 pièces)

Coupe continue

Plaquette de coupe : WNMG120408  
Conditions de coupe :  $v_c = 230$  m/min,  $f = 0,3$  mm/tr,  $a_p = 2,0$  mm, sous lubrification

# Articles en stock

# Plaquettes de coupe de type négatif



## Rhombique 80°

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	CNMG 120404 NLUW	●	●		12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NLUW	●	●					0,8
	120412 NLUW	●	●					1,2
	CNMG 090304 NGU	○	○		9,525	3,18	3,81	0,4
	090308 NGU	○	○					0,8
	CNMG 090412 NGU	○	○		9,525	4,76	3,81	1,2
	CNMG 120404 NGU	○	○					0,4
	120408 NGU	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGU	○	○					1,2
	120416 NGU	○	○					1,6
	CNMG 160608 NGU	○	○					0,8
	160612 NGU	○	○		15,875	6,35	6,35	1,2
	160616 NGU	○	○					1,6
	CNMG 120408 NGUW	●	●		12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGUW	●	●					1,2
	CNMG 120408 NME	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NME	○	○					1,2
	120416 NME	○	○					1,6
	CNMG 160608 NME	○	○		15,875	6,35	6,35	0,8
	160612 NME	○	○					1,2
	160616 NME	○	○					1,6
	CNMG 190612 NME	○	○		19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NME	○	○					1,6
	CNMG 250924 NME	○	○		25,4	9,52	9,12	2,4
	CNMG 120404 NUZ	●	●	●				0,4
	120408 NUZ	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NUZ	●	●	●				1,2
	120416 NUZ	○	○	●				1,6
	CNMG 160608 NUZ	●	●	●	15,875	6,35	6,35	0,8
	160612 NUZ	●	●	●				1,2
	160616 NUZ	●	●	●				1,6
	CNMG 190612 NUZ	○	○	●	19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NUZ	○	○	●				1,6
	CNMG 090408 NGZ	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	090412 NGZ	○	○	○				1,2
	CNMG 120404 NGZ	●	●	●				0,4
	120408 NGZ	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGZ	●	●	●				1,2
	120416 NGZ	●	●	●				1,6
	CNMG 160608 NGZ	○	○					0,8
	160612 NGZ	○	○		15,875	6,35	6,35	1,2
	160616 NGZ	○	○					1,6
	CNMG 190612 NGZ	○	○		19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NGZ	○	○					1,6
	CNMA 120404	○	○	●				0,4
	120408	●	●	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412	●	●	●				1,2
	120416	●	●	●				1,6
	CNMA 160608	○	○	●				0,8
	160612	○	○	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	160616	○	○	●				1,6
	CNMA 190612	○	○	●	19,05	6,35	7,94	1,2
	190616	○	○	●				1,6



## Rhombique 55°

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	DNMG 110404 NGU	○	○		9,525	4,76	3,81	0,4
	110408 NGU	○	○					0,8
	110412 NGU	○	○					1,2
	DNMG 150404 NGU	○	○					0,4
	150408 NGU	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NGU	○	○					1,2
	150416 NGU	○	○					1,6
	DNMG 150604 NGU	○	○					0,4
	150608 NGU	○	○		12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NGU	○	○					1,2
	150616 NGU	○	○					1,6
	DNMG 150408 NME	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NME	○	○					1,2
	150416 NME	○	○					1,6
	DNMG 150608 NME	○	○		12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NME	○	○					1,2
	150616 NME	○	○					1,6
	DNMG 150404 NUZ	○	○		12,7	4,76	5,16	0,4
	150408 NUZ	○	○					0,8
	150412 NUZ	○	○					1,2
	DNMG 150608 NUZ	○	○	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NUZ	○	○	●				1,2
	150616 NUZ	○	○	●				1,6

● Stock Europe

○ Stock au Japon



## Rhombique 55°

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	DNMG 110408 NGZ	○	○	●	9,525	4,76	3,81	0,8
	110412 NGZ	○	○	●				1,2
	DNMG 150404 NGZ	○	○					0,4
	150408 NGZ	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	150412 NGZ	○	○					1,2
	DNMG 150604 NGZ	○	○	●				0,4
	150608 NGZ	○	○	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612 NGZ	○	○	●				1,2
	DNMA 150404	○	○					0,4
	150408	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	150412	○	○					1,2
	DNMA 150608	○	○	●	12,7	6,35	5,16	0,8
	150612	○	○	●				1,2





## Type carré






Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	SNMG 090304 NGU	○	○		9,525	3,18	3,81	0,4
	090308 NGU	○	○					0,8
	SNMG 120404 NGU	○	○		12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NGU	○	○					0,8
	120412 NGU	○	○					1,2
	120416 NGU	○	○					1,6
	SNMG 150608 NGU	○	○		15,875	6,35	6,35	0,8
	150612 NGU	○	○					1,2
	150616 NGU	○	○					1,6
	SNMG 120408 NME	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NME	○	○					1,2
	120416 NME	○	○					1,6
	SNMG 150608 NME	○	○		15,875	6,35	6,35	0,8
	150612 NME	○	○					1,2
	150616 NME	○	○					1,6
	SNMG 190612 NME	○	○		19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NME	○	○					1,6
	190624 NME	○	○					2,4
	SNMG 250924 NME	○	○		25,4	9,52	9,12	2,4
	SNMG 120408 NUZ	○	○	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NUZ	○	○	●				1,2
	120416 NUZ	○	○	●				1,6
	SNMG 150612 NUZ	○	○	●	15,875	6,35	6,35	1,2
	150616 NUZ	○	○	●				1,6
	SNMG 190612 NUZ	○	○	●	19,05	6,38	7,94	1,2
	190616 NUZ	○	○	●				1,6
	SNMG 120408 NGZ	○	○	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NGZ	○	○	●				1,2
	120416 NGZ	○	○	●				1,6
	SNMG 150612 NGZ	○	○		15,875	6,35	6,35	1,2
	150616 NGZ	○	○					1,6
	SNMG 190612 NGZ	○	○		19,05	6,35	7,94	1,2
	190616 NGZ	○	○					1,6
	SNMA 120404	○	○	●				0,4
	120408	○	○	●	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412	○	○	●				1,2
	120416	○	○	●				1,6
	120420	○	○	●				2,0
	SNMA 150612	○	○		15,875	6,35	6,35	1,2
	150616	○	○					1,6
	SNMA 190612	○	○	●	19,05	6,35	7,94	1,2
	190616	○	○	●				1,6




## Type triangulaire

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	TNMG 160404 NGU	○	○		9,525	4,76	3,81	0,4
	160408 NGU	○	○					0,8
	160412 NGU	○	○					1,2
	160416 NGU	○	○					1,6
	TNMG 220404 NGU	○	○		12,7	4,76	5,16	0,4
	220408 NGU	○	○					0,8
220412 NGU	○	○		1,2				
	TNMG 160408 NME	○	○		9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NME	○	○					1,2
	TNMG 220408 NME	○	○		12,7	4,76	5,16	0,8
	220412 NME	○	○					1,2
	220416 NME	○	○					1,2
	220416 NME	○	○					1,6


## Type triangulaire

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épais-seur	Ø trou de vis	Rayon
	TNMG 160404 NUZ	○	○	●				0,4
	160408 NUZ	●	●	●				0,8
	160412 NUZ	○	○	●	9,525	4,76	3,81	1,2
	160416 NUZ	○	○	○				1,6
	160420 NUZ	○	○	○				2,0
	TNMG 220408 NUZ	○	○	○				0,8
	220412 NUZ	○	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	220416 NUZ	○	○	○				1,6
	TNMG 160404 NGZ	○	○	○				0,4
	160408 NGZ	●	●	●	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NGZ	○	○	●				1,2
	TNMG 220408 NGZ	○	○	○				0,8
	220412 NGZ	○	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	220416 NGZ	○	○	○				1,6
	TNMA 160404	○	○	○				0,4
	160408	○	○	○				0,8
	160412	○	○	●	9,525	4,76	3,81	1,2
	160416	○	○	○				1,6
	160420	○	○	○				2,0
	TNMA 220408	○	○	○				0,8
	220412	○	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	220416	○	○	○				1,6





## Type carré (sans trou)

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épais-seur	Ø trou de vis	Rayon
	SNMN 120408	○	○	○				0,8
	120412	○	○	○	12,7	4,76	-	1,2
	120416	○	○	○				1,6








## Type triangulaire (sans trou)

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épais-seur	Ø trou de vis	Rayon
	TNMN 160408	○	○	○				0,8
	160412	○	○	○	9,525	4,76	-	1,2
	160416	○	○	○				1,6

## Rhombique 35°

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épais-seur	Ø trou de vis	Rayon
	VNMG 160404 NGU	○	○	○				0,4
	160408 NGU	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NGU	○	○	○				1,2
	VNMG 160404 NUZ	○	○	○				0,4
	160408 NUZ	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NUZ	○	○	○				1,2
	VNMG 160404 NGZ	○	○	○				0,4
	160408 NGZ	●	●	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412 NGZ	●	○	○				1,2
	VNMA 160404	○	○	○				0,4
	160408	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	160412	○	○	○				1,2

## Type trigone

Forme	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épais-seur	Ø trou de vis	Rayon
	WNMG 080408 NLUW	●	●	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NLUW	●	○	○				1,2
	WNMG 060404 NGU	○	○	○				0,4
	060408 NGU	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	060412 NGU	○	○	○				1,2
	WNMG 080404 NGU	○	○	○				0,4
	080408 NGU	○	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NGU	○	○	○				1,2
	WNMG 080408 NGUW	●	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	WNMG 060408 NME	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	060412 NME	○	○	○				1,2
	WNMG 080408 NME	○	○	○				0,8
	080412 NME	○	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	080416 NME	○	○	○				1,6
	WNMG 080404 NUZ	○	○	○				0,4
	080408 NUZ	○	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NUZ	○	○	○				1,2
	WNMG 060408 NGZ	○	○	○	9,525	4,76	3,81	0,8
	060412 NGZ	○	○	○				1,2
	WNMG 080404 NGZ	○	○	○				0,4
	080408 NGZ	○	○	○	12,7	4,76	5,16	0,8
	080412 NGZ	○	○	○				1,2
	WNMA 080408	○	○	○				0,8
	080412	○	○	○	12,7	4,76	5,16	1,2
	080416	○	○	○				1,6

● Stock Europe ○ Stock au Japon

# Articles en stock

# Plaquettes de coupe de type positif

## Rhombique 80°

Forme	Angle d'attaque	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
			AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	7°	CCMT 09T304 NLB	●			9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NLB	●						0,8
	7°	CCMT 060204 NSU	●	●		6,35	2,38	2,8	0,4
		CCMT 09T304 NSU	●	●					0,4
		09T308 NSU	●	●		9,525	3,97	4,4	0,8
		CCMT 120404 NSU	●	●		12,7	4,76	5,5	0,4
	7°	CCMT 120408 NSU	●	●					0,8
		CCMT 120412 NSK	●	●		12,7	4,76	5,5	1,2
	7°	CCMT 09T304 NMU	○	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NMU	○	●	●				0,8
	7°	CCMW 060204	○	○		6,35	2,38	2,8	0,4
		CCMW 09T304	○	○					0,4
		09T308	○	○		9,525	3,97	4,4	0,8
	11°	CPMT 080204 NMU	○	○		7,94	2,38	3,4	0,4
		080208 NMU	○	○					0,8
		CPMT 090304 NMU	○	○		9,525	3,18	4,4	0,4
	11°	090308 NMU	○	○					0,8
		CPMW 080204	○	○		7,94	2,38	3,4	0,4
		080208	○	○					0,8
	11°	CPMW 090304	○	○		9,525	3,18	4,4	0,4
		090308	○	○					0,8

## Rhombique 55°

	7°	DCMT 070208 NSU	●	●		6,35	2,38	2,8	0,8
		DCMT 11T304 NSU	●	●					0,4
		11T308 NSU	●	●		9,525	3,97	4,4	0,8
	7°	DCMT 11T304 NMU	○	●	●	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NMU	○	●	●				0,8
	7°	DCMW 070204	○	○		6,35	2,38	2,8	0,4
		070208	○	○					0,8
		DCMW 11T304	○	○		9,525	3,97	4,4	0,4
	7°	11T308	○	○					0,8

## Type rond

	7°	RCMX 1003M0NRP	○	○		10,0	3,18	3,6	-
		RCMX 1204M0NRP	○	○		12,0	4,76	4,2	-
		RCMX 1606M0NRP	○	○		16,0	6,35	5,2	-

## Type carré

	7°	SCMT 09T308 NSU	●	●		9,525	3,97	4,4	0,8
		SCMT 120408 NSU	●	●		12,7	4,76	5,5	0,8
	7°	SCMT 09T308 NMU	○	○	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		SCMT 120408 NMU	○	○	●	12,7	4,76	5,5	0,8
	7°	SCMW 09T308	○	○		9,525	3,97	4,4	0,8
		SCMW 120408	○	○					0,8
	7°	120412	○	○		12,7	4,76	5,5	1,2

## Type triangulaire

Forme	Angle d'attaque	N° de cat.	Stock			Dimensions (mm)			
			AC4010K	AC4015K	AC420K	Cercle inscrit	Épaisseur	Ø trou de vis	Rayon
	7°	TCMW 110204	○	○		6,35	2,38	2,8	0,4
		110208	○	○					0,8
		TCMW 16T304	○	○					0,4
		16T308	○	○		9,525	3,97	4,3	0,8
	7°	TCMT 110208 NSU	●	●		6,35	2,38	2,8	0,8
		TCMT 16T308 NSU	●	●		9,525	3,97	4,3	0,8
	7°	TCMT 16T312 NSK	●	●		9,525	3,97	4,3	1,2
	11°	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

## Rhombique 35°

	5°	VBMT 160404 NSU	●	●		9,525	4,76	4,4	0,4
		160408 NSU	●	●					0,8
	5°	VBMT 160412 NSK	●	●		9,525	4,76	4,4	1,2
	5°	VBMW 160404	○	○		9,525	4,76	4,4	0,4
		160408	○	○					0,8
	7°	VCMT 160404 NSU	●	●		9,525	4,76	4,4	0,4

## Type carré (sans trou)

	11°	SPMN 090304	○	○		9,525	3,18	-	0,4
		090308	○	○					0,8
		SPMN 120304	○	○		12,7	3,18	-	0,4
		120308	○	○					0,8
	11°	120312	○	○					1,2

## Type triangulaire (sans trou)

	11°	TPMN 110304	○	○		6,35	3,18	-	0,4
		110308	○	○					0,8
		TPMN 160304	○	○		9,525	3,18	-	0,4
		160308	○	○					0,8
	11°	160312	○	○					1,2

● Stock Europe

○ Stock au Japon



CARBIDE - CBN - DIAMOND

Siège européen  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich/Germany

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



(France)  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Parc Technologique - CE 2924 LISSES  
22, Rue du Bois Chaland  
91029 EVRY CEDEX  
Tél. 01 - 69 89 83 83, Fax: 01 - 60 86 23 16  
contactfr@SumitomoTool.com  
www.SumitomoTool.com

