

Plaquettes Positives Classe M

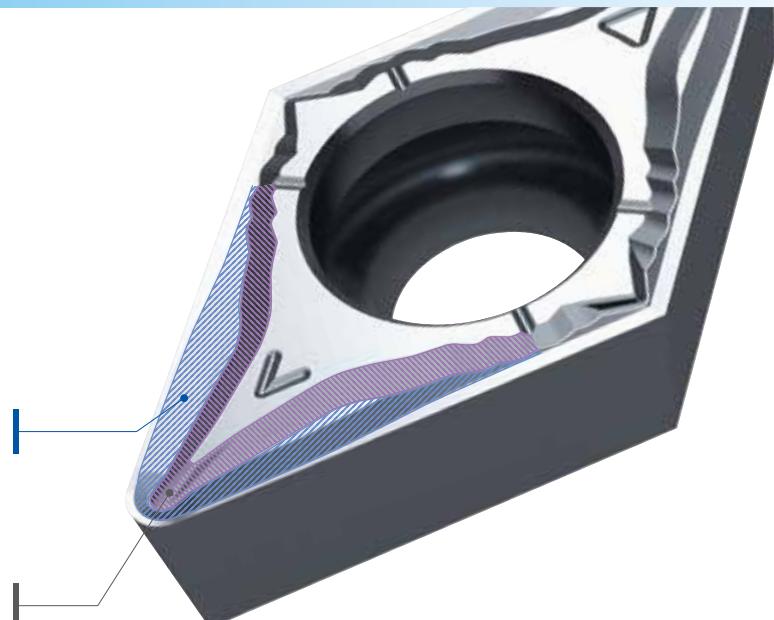
Brise-copeaux NGU

Hautes Performances - Grande Polyvalence

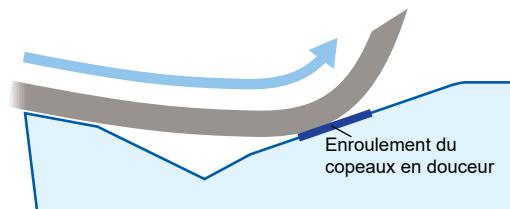


NGU Positive type Chipbreaker

- Excellent contrôle copeaux.
- Large poche pour une meilleure évacuation des copeaux dans divers champs d'applications.
- Faibles vibrations.
- Excellent contrôle copeaux dans divers champs applications.
- Suppression de l'arête rapportée.



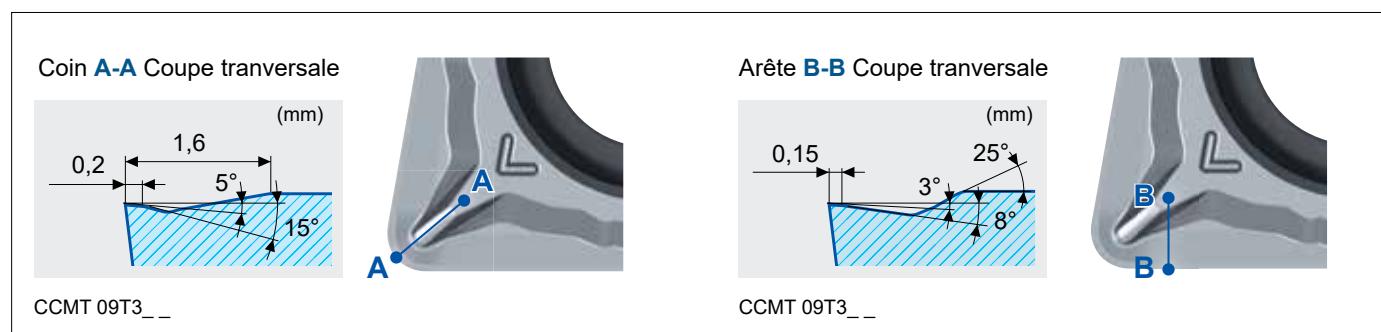
- Excellente évacuation des copeaux même sous fortes avances.
 Elimine l'accumulation des copeaux.
- Le face d'enroulement permet un contrôle des copeaux optimum aussi bien en ébauche qu'en finition



- Assure une coupe stable et polyvalente

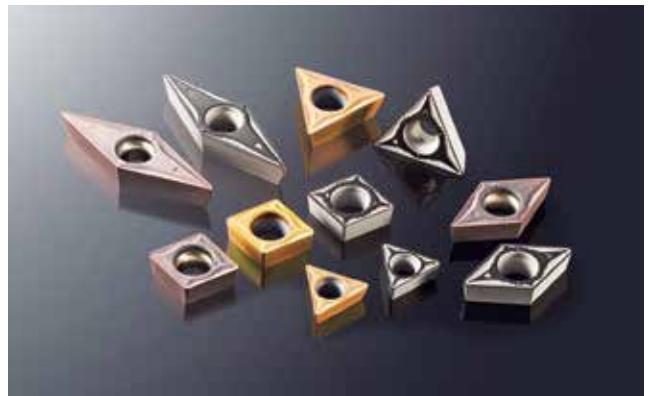
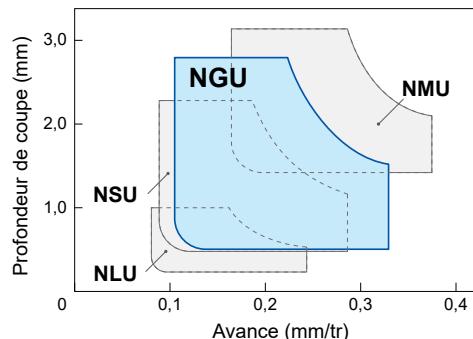
Résistance à la Rupture Améliorée

Le design à "double profil" du brise-copeaux garantie la robustesse et l'acuité de l'arête de coupe

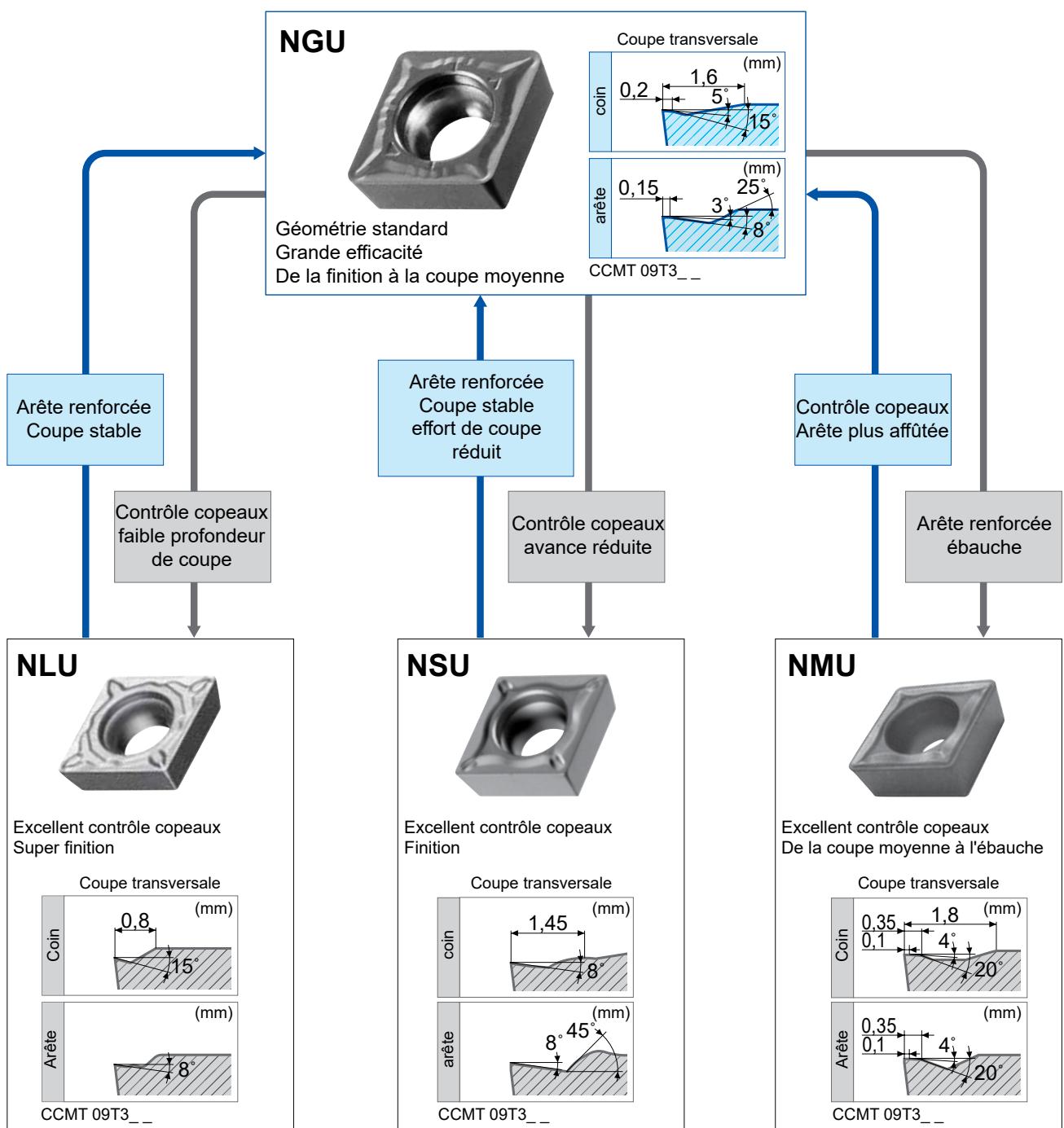


■ Applications

Plage de coupe étendue



■ Guide de Sélection des Brise-copeaux

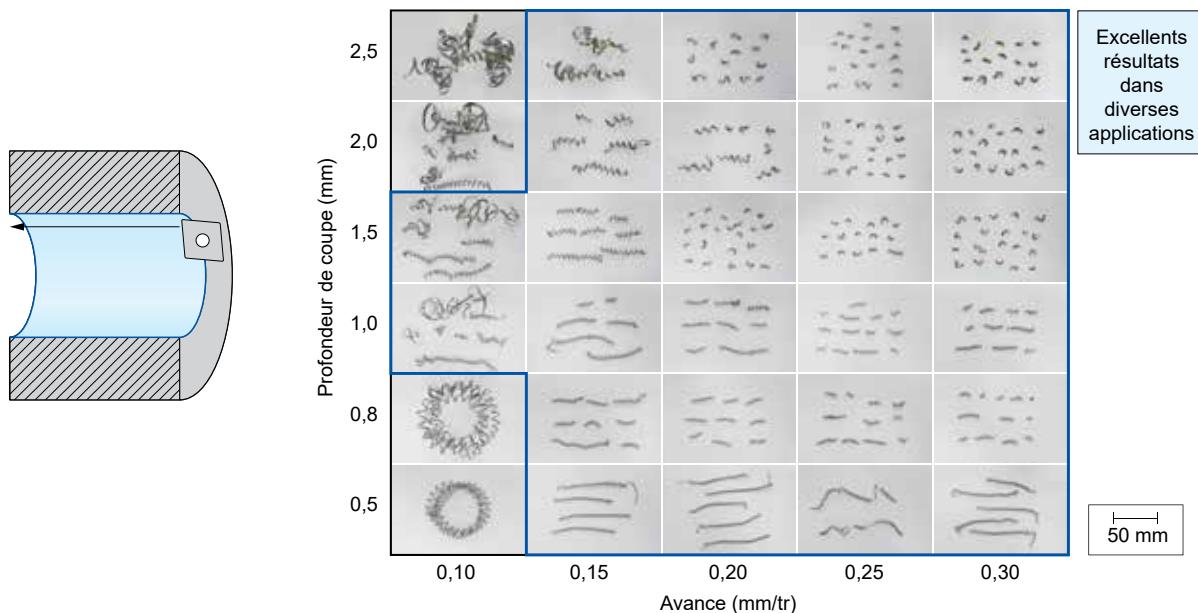


Brise-copeaux pour le Tournage Général NGU

■ Performances

Excellent Contrôle des Copeaux

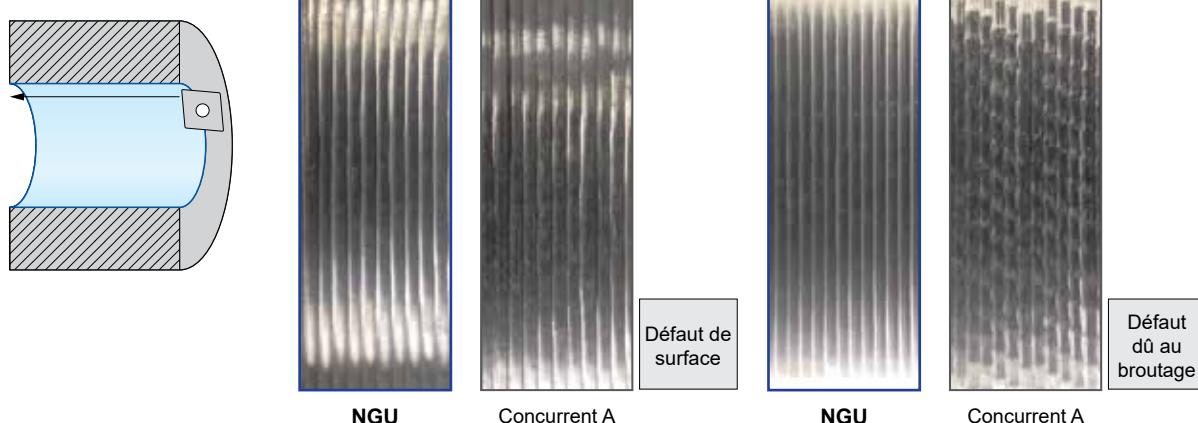
Applications allant de la finition à la coupe moyenne. Excellent dégagement des copeaux dans des grandes avances avec une très bonne stabilité d'usinage.



Matière : STKM13A, Tube ($\varnothing 30$ mm, alésage)
Plaquette : CCMT 09T308 NGU (AC8025P)
Conditions de coupe : $v_c = 200$ m/min, Arrosage

Peu de vibrations

Le design en saillie avec pentes douces du brise-copeaux permet de réduire les vibrations

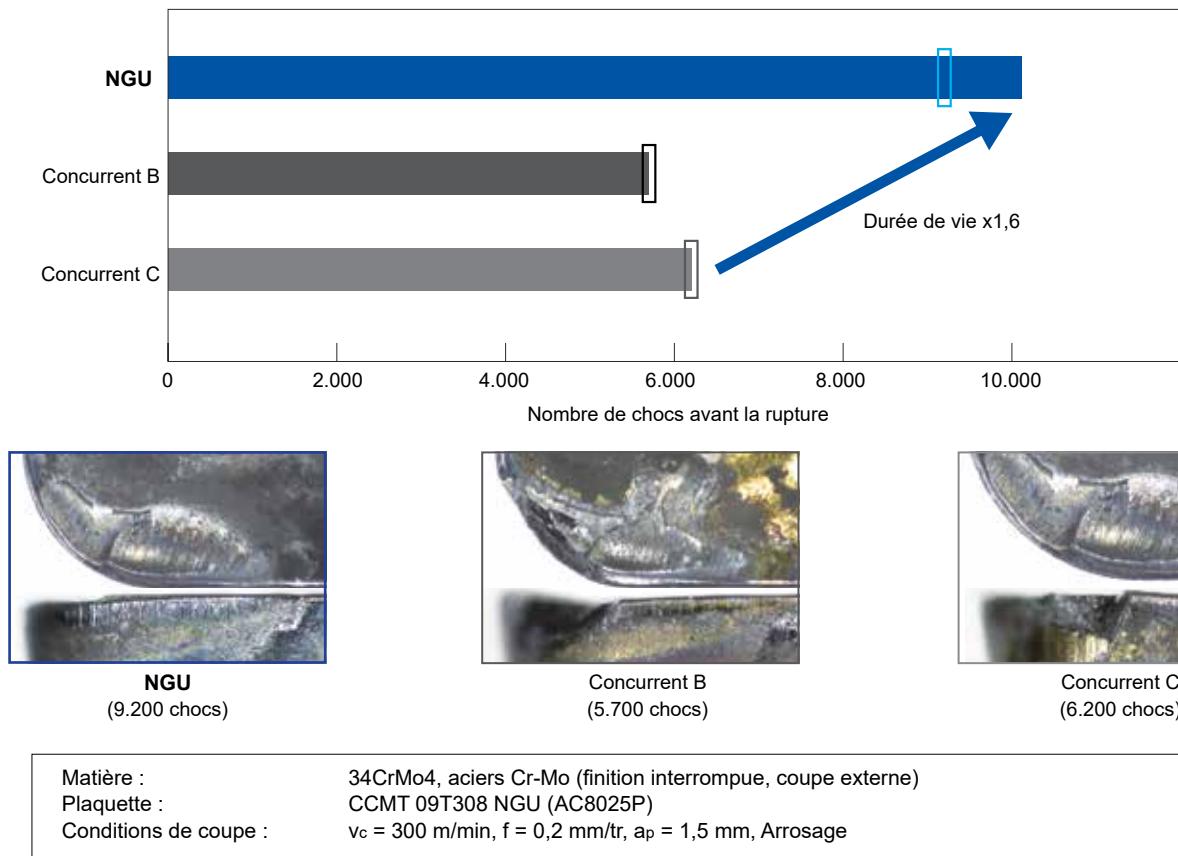


Matière : 15CrMo5, ($\varnothing 15$ mm, alésage)
Porte-outil : S10K-STUP R1103-12 (outil acier L/D=3)
Plaquette : TPMT 110308 NGU (AC8025P)
Conditions de coupe : $v_c = 100$ m/min, Arrosage

■ Performances

Excellent Résistance à la Rupture

L'arête renforcée améliore la résistance à la rupture.



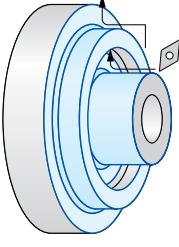
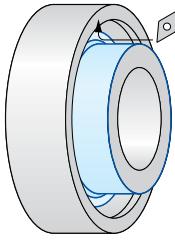
■ Conditions de Coupe Recommandées

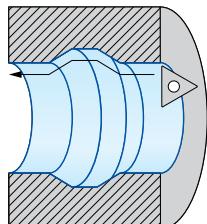
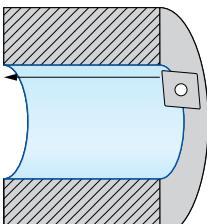
Min. - Optimum - Max.

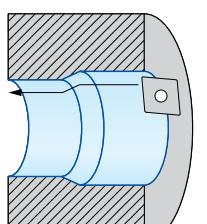
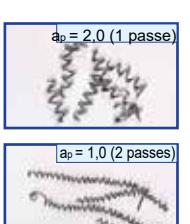
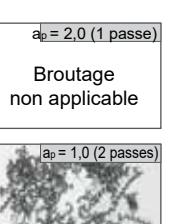
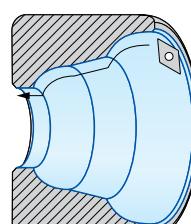
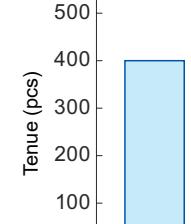
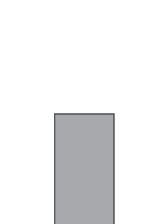
Matières	Nuances	Conditions de coupe			
		Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tr)	Profondeur de coupe (mm)	
P	Acier doux (STKM13A, ST44-2, etc.)	AC8015P	240-330-420	0,12-0,20-0,30	0,50-1,00-2,50
		AC8025P	220-300-380		
		AC8035P	160-200-240		
		T1500A	100-190-280		
		T1500Z	110-220-310		
		T2500Z	80-180-280		
M	Acier au carbone Aciers alliés (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		
K	Inox. (austénitique)	AC6020M	130-170-210	0,10-0,20-0,30	0,40-1,00-2,50
		AC6030M	100-130-160		
		AC6040M	90-115-140		
S	Ft FGS	AC4010K	200-400-700	0,12-0,20-0,30	0,50-1,00-2,50
		AC4015K	180-300-450		
S	Alliages réfractaires (Ni, Fe, Co)	AC5015S	30-55-80	0,08-0,15-0,25	0,40-0,80-2,00
		AC5025S	30-55-80		

Brise-copeaux pour le Tournage Général NGU

■ Exemples d'Application

SPHC, Cylindre de Presse	15CrMo5, Composant Automobile
<p>Grande stabilité de l'arête.</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Conventionnel</p> </div> </div>	<p>Excellent dégagement copeaux pour une grande efficacité.</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Conventionnel</p> </div> </div>
<p>Plaquette : DCMT 11T304 NGU (AC8025P) Conditions de coupe : $v_c = 220$ m/min, $f = 0,2$ mm/tr, $a_p = 0,5$ mm, Arrosage, Profil externe</p>	<p>Plaquette : DCMT 11T308 NGU (AC8015P) Conditions de coupe : $v_c = 180$ m/min, $f = 0,3$ mm/tr, $a_p = 1,5$ mm, Arrosage, profil externe</p>

15CrMo5, Composant Mécanique de Précision	15CrMo5, Pièce de fixation
<p>Excellente dissipation thermique réduisant les dommages et l'usure sur l'arête de coupe.</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Concurrent A</p> </div> </div>	<p>Arête robuste, durée de vie x1.5</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Concurrent B</p> </div> </div>
<p>Plaquette : TPMT 110304 NGU (AC6040M) Conditions de coupe : $v_c = 130$ m/min, $f = 0,2$ mm/tr, $a_p = 0,5$ mm, Arrosage, profil interne</p>	<p>Plaquette : CCMT 09T308 NGU (AC8025P) Conditions de coupe : $v_c = 190$ m/min, $f = 0,25$ mm/tr, $a_p = 1,0$ mm, Arrosage, alésage</p>

24CrMo5, Composant Automobile	Aciers à roulement, Pièces de roulement						
<p>Excellent dégagement des copeaux, grande efficacité.</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>$a_p = 2,0$ (1 passe)</p> <p>$a_p = 1,0$ (2 passes)</p> <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>$a_p = 2,0$ (1 passe)</p> <p>$a_p = 1,0$ (2 passes)</p> <p>Conventionnel</p> </div> </div>	<p>Arête robuste, durée de vie x1.3</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Tenue (pcs)</p> <p>NGU</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Concurrent C</p> </div> </div> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <caption>Comparison of tool life (Tenue) between NGU and Concurrent C</caption> <thead> <tr> <th>Tool Type</th> <th>Tool Life (Tenue, pcs)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NGU</td> <td>~400</td> </tr> <tr> <td>Concurrent C</td> <td>~280</td> </tr> </tbody> </table>	Tool Type	Tool Life (Tenue, pcs)	NGU	~400	Concurrent C	~280
Tool Type	Tool Life (Tenue, pcs)						
NGU	~400						
Concurrent C	~280						
<p>Plaquette : CPMT 090308 NGU (AC8025P) Conditions de coupe : $v_c = 200$ m/min, $f = 0,2$ mm/tr, $a_p = 2,0$ mm, Arrosage, alésage conique</p>	<p>Plaquette : DCMT 11T312 NGU (AC8025P) Conditions de coupe : $v_c = 220$ m/min, $f = 0,15-0,35$ mm/tr, $a_p = 0,8-3,8$ mm, Arrosage, alésage</p>						

■ Articles Stockés

Formes	Angles de dépouille	Cat. No.	Nuances										Dimensions (mm)					
			Carbure Revêtu								Cermet Revêt.	Cermet	Cercle inscrit	Epaisseur	Ø trou de vis	Rayon		
			AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC4010K	AC4015K								
	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
	7°	11T308 NGU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9,525	3,97	4,4	0,8
		11T312 NGU	○				○								9,525	3,97	4,4	1,2
		SCMT 09T304 NGU	●	●	○	○	●	○		●					9,525	3,97	4,4	0,4
	7°	09T308 NGU	●	●	●	○	●	●	○		●	●	●		9,525	3,97	4,4	0,8
		120408 NGU	○	●	○		●								12,7	4,76	5,5	0,8
		TPMT 110304 NGU	○	●	○	○	●	●	○			○	○	○	6,35	3,18	3,4	0,4
	11°	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
		VBMT 110304 NGU	○	○	○	○	●	○				○	○	○	6,35	3,18	2,8	0,4
	5°	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
		VCMT 160404 NGU	●	●	○	○	●	○		●	●	●	○		9,525	4,76	4,4	0,4
	7°	160408 NGU	●	●	○	○	●	○			○				9,525	4,76	4,4	0,8



(Germany)

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

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



(France)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Parc Technologique - CE2924 Lisses
22 Rue du Bois Chaland - 91029 Evry Cedex
Tél. : +33(0)1 69 89 83 83, Fax : +33(0)1 60 86 23 16
[Contactfr@sumitomotool.com](mailto>Contactfr@sumitomotool.com)
www.sumitomotool.com



Distribué par :