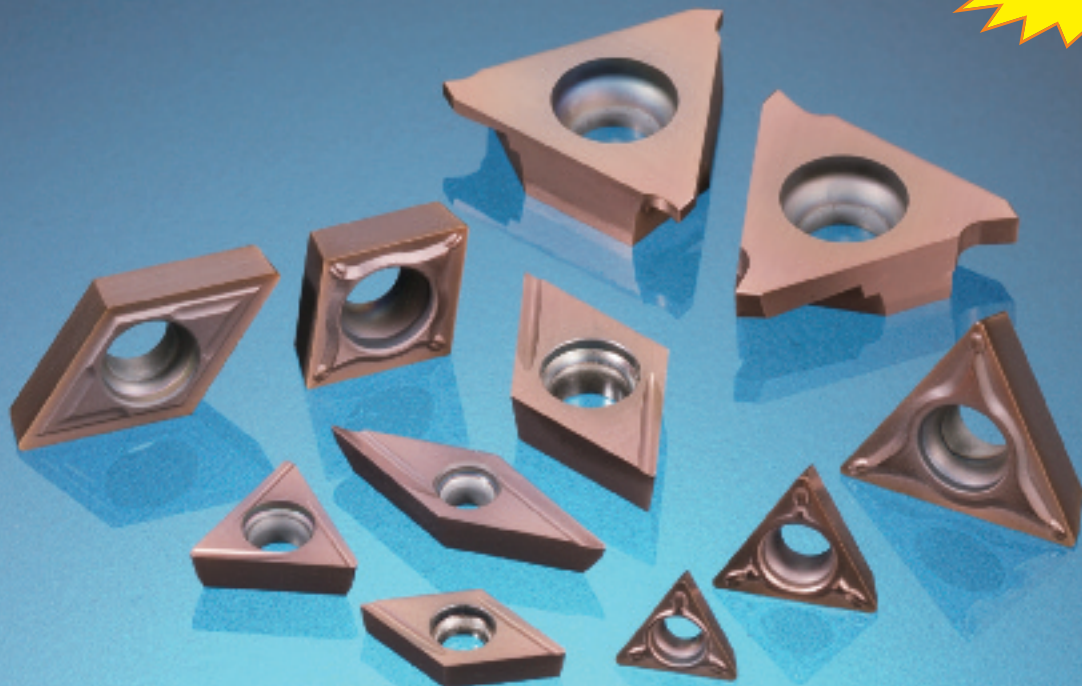


Ultraharte Super-ZX beschichtete Hartmetallsorte  
für die Hochpräzisionsfertigung kleiner Drehteile

ACE-COAT **AC530U**

**Neu**



30% höhere Schnittgeschwindigkeit - 200m/min

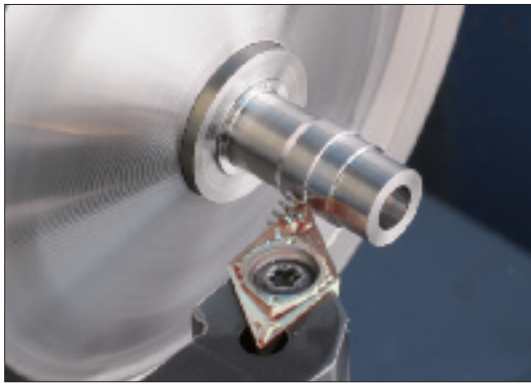
25% höhere Vorschübe

Doppelte Standzeit gegenüber bisherigen Sorten



**SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND



### Neue ultraharte Super-ZX Beschichtung mit extra zähem Substrat

#### ■ Hervorragende Sorte für

- Hochleistungsdrehen von kleinen Präzisionsteilen
- Geeignet für die meisten Stähle
- Ideal für Stechanwendungen

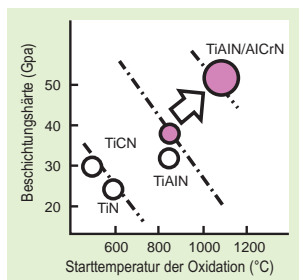
#### ■ Vorteile

- Die ultraharte Super-ZX Beschichtung verdoppelt die Standzeit.
- Die ultraglatte Super-ZX Beschichtung verhindert Adhäsion und erhöht die Produktivität.
- Der neu entwickelte Spanbrecher entfernt die kleinen Späne effizient aus dem Schneidbereich.
- Erhöhte Produktivität - fertigt mehr Teile in der Stunde als Wettbewerbsorten.

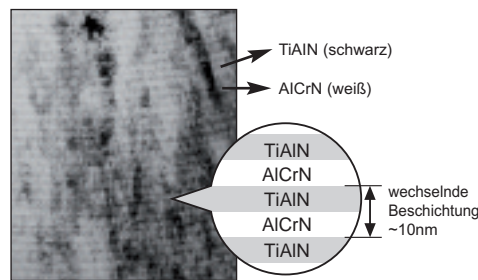
#### ■ Leistungsvermögen

- Erhöhte Vorschübe durch hervorragende Scherwirkung und effizienten Spanabfluß
- 40% höhere Härte der Beschichtung und 200% höhere Hitze- und Oxidationsbeständigkeit

#### ● Oxidationstemperatur



#### ● Beschichtungsaufbau

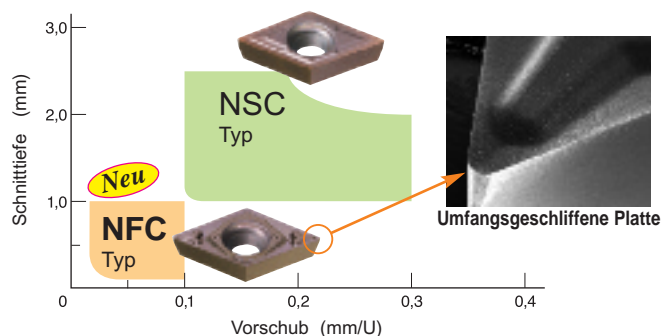


#### ■ Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstückstoff	v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/U)	
	Min	Max	Min	Max
Automatenstahl	50	200	0,02	0,15
Kohlenstoffstahl Legierter Stahl	50	200	0,02	0,1
Rostfreier Stahl	50	200	0,02	0,1

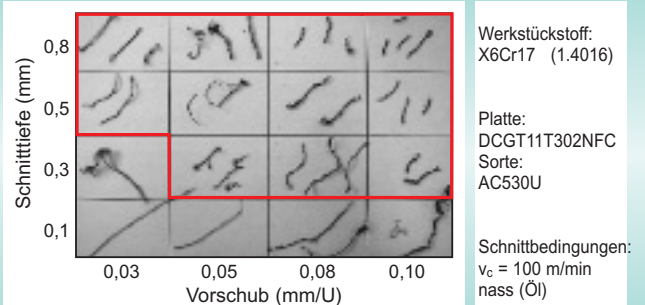
#### ■ Neuer NFC Spanbrecher

##### ● Anwendungsbereich



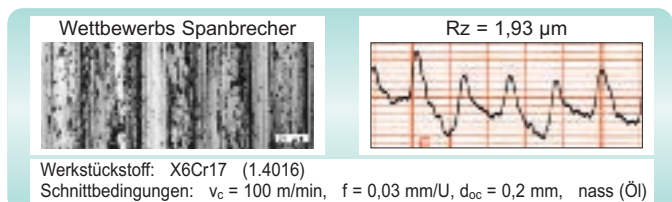
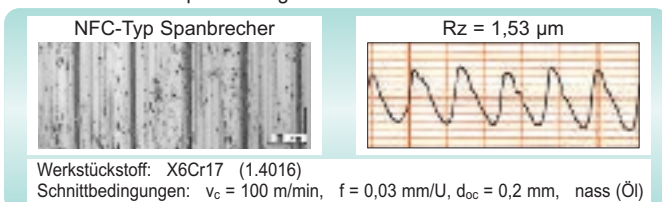
#### Exzellente Spankontrolle

Neuer Hochgeschwindigkeitspanbrecher für effiziente und zuverlässige Spanabfuhr



#### Exzellente Oberflächengüte









Stark verbesserte Oberflächengüten durch präzisionsgeschliffene Schneiden







# Wendeschneidplattenauswahl

## Positiver Typ




### 80° Rhombisch

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
		AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
 <b>Neu</b> NFC	CCGT 060201 NFC	●				0,1
	060202 NFC	●	6,45	6,35	2,38	0,2
	060204 NFC	●				0,4
	CCGT 09T301 NFC	●				0,1
	09T302 NFC	●	9,7	9,525	3,97	0,2
09T304 NFC	●				0,4	
	CCGT 060201 LFX	●				0,1
	060202 LFX	●	6,45	6,35	2,38	0,2
	060204 LFX	●				0,4
	CCGT 09T301 LFX	●				0,1
	09T302 LFX	●	9,7	9,525	3,97	0,2
09T304 LFX	●				0,4	
	CCGT 060201 RFX	●				0,1
	060202 RFX	●	6,45	6,35	2,38	0,2
	060204 RFX	●				0,4
	CCGT 09T301 RFX	●				0,1
	09T302 RFX	●	9,7	9,525	3,97	0,2
09T304 RFX	●				0,4	
	CCGT 060201 NSC	●				0,1
	060202 NSC	●	6,45	6,35	2,38	0,2
	060204 NSC	●				0,4
	CCGT 09T301 NSC	●				0,1
	09T302 NSC	●	9,7	9,525	3,97	0,2
09T304 NSC	●				0,4	
09T308 NSC	●				0,8	
	CCMT 060202 NFP	●				0,2
	060204 NFP	●	6,45	6,35	2,38	0,4
	060208 NFP	●				0,8
	CCMT 09T302 NFP	●				0,2
	09T304 NFP	●	9,7	9,525	3,97	0,4
09T308 NFP	●				0,8	
	CCMT 060202 NLU	●				0,2
	060204 NLU	●	6,45	6,35	2,38	0,4
	060208 NLU	●				0,8
	CCMT 09T302 NLU	●				0,2
	09T304 NLU	●	9,7	9,525	3,97	0,4
09T308 NLU	●				0,8	
	CCMT 09T304 NLU-W	●	9,7	9,525	3,97	0,4
	09T308 NLU-W	●				0,8
	CCMT 060202 NSU	●				0,2
	060204 NSU	●	6,45	6,35	2,38	0,4
	060208 NSU	●				0,8
	CCMT 09T302 NSU	●				0,2
	09T304 NSU	●	9,7	9,525	3,97	0,4
	09T308 NSU	●				0,8
	CCMT 120404 NSU	●	12,9	12,7	4,76	0,4
120408 NSU	●				0,8	


### 55° Rhombisch

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
 <b>Neu</b> NFC	DCGT 070201 NFC	●				0,1
	070202 NFC	●	7,75	6,35	2,38	0,2
	070204 NFC	●				0,4
	DCGT 11T301 NFC	●				0,1
	11T302 NFC	●	11,6	9,525	3,97	0,2
11T304 NFC	●				0,4	
	DCGT 070201 LFX	●				0,1
	070202 LFX	●	7,75	6,35	2,38	0,2
	070204 LFX	●				0,4
	DCGT 11T301 LFX	●				0,1
	11T302 LFX	●	11,6	9,525	3,97	0,2
11T304 LFX	●				0,4	
	DCGT 070201 RFX	●				0,1
	070202 RFX	●	7,75	6,35	2,38	0,2
	070204 RFX	●				0,4
	DCGT 11T301 RFX	●				0,1
	11T302 RFX	●	11,6	9,525	3,97	0,2
11T304 RFX	●				0,4	
	DCGT 070201 NSC	●				0,1
	070202 NSC	●	7,75	6,35	2,38	0,2
	070204 NSC	●				0,4
	DCGT 11T301 NSC	●				0,1
	11T302 NSC	●	11,6	9,525	3,97	0,2
11T304 NSC	●				0,4	
11T308 NSC	●				0,8	












### 55° Rhombisch

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
	DCMT 070202 NFP	●				0,2
	070204 NFP	●	7,75	6,35	2,38	0,4
	DCMT 11T302 NFP	●				0,2
	11T304 NFP	●	11,6	9,525	3,97	0,4
	11T308 NFP	●				0,8
11T312 NFP	●				1,2	
	DCMT 070202 NLU	●				0,2
	070204 NLU	●	7,75	6,35	2,38	0,4
	DCMT 11T302 NLU	●				0,2
	11T304 NLU	●	11,6	9,525	3,97	0,4
	11T308 NLU	●				0,8
	DCMT 070202 NSU	●				0,2
	070204 NSU	●	7,75	6,35	2,38	0,4
	070208 NSU	●				0,8
	DCMT 11T302 NSU	●				0,2
	11T304 NSU	●	11,6	9,525	3,97	0,4
11T308 NSU	●				0,8	

### Quadratisch

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
	SCMT 09T304 NSU	●	9,525	9,525	3,97	0,4
	09T308 NSU	●				0,8
	SCMT 120404 NSU	●				0,4
	120408 NSU	●	12,7	12,7	4,76	0,8

### Dreieckig

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
	TCGT 110202 NSC	●				0,2
	110204 NSC	●	11,0	6,35	2,38	0,4
	TCMT 110204 NLU	●	11,0	6,35	2,38	0,4
	TCMT 110204 NSU	●				0,4
	110208 NSU	●	11,0	6,35	2,38	0,8
	TCMT 16T304 NSU	●				0,4
	16T308 NSU	●	16,5	9,525	4,76	0,8
	TPGT 110302 LFX	●				0,2
	110304 LFX	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	110308 LFX	●				0,8
	TPGT 110302 RFX	●				0,2
	110304 RFX	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	110308 RFX	●				0,8
	TPGT 080202 LW	●				0,2
	080204 LW	●	8,2	4,76	2,38	0,4
	TPGT 110302 LW	●				0,2
	110304 LW	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	TPGT 080202 RW	●				0,2
	080204 RW	●	8,2	4,76	2,38	0,4
	TPGT 110302 RW	●				0,2
	110304 RW	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	TPGT 110302 LSD	●				0,2
	110304 LSD	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	TPGT 110302 RSD	●				0,2
	110304 RSD	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	TPMT 110304 NLU	●				0,4
	110308 NLU	●	11,0	6,35	3,18	0,8
	TPMT 110304 NSU	●				0,4
	110308 NSU	●	11,0	6,35	3,18	0,8
	TPMT 160404 NSU	●				0,4
160408 NSU	●	16,5	9,525	3,18	0,8	





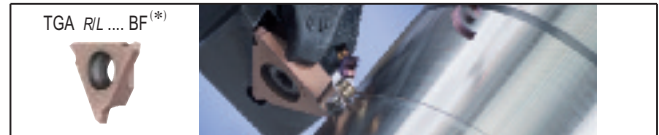
# AC530U Wendeschneidplattenauswahl

## 35° Rhombisch

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
		AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
	VBMT 160404 NFP	●	16,6	9,525	4,76	0,4
	160408 NFP	●				0,8
	VBMT 160404 NLU	●	16,6	9,525	4,76	0,4
	VBMT 110204 NSU	●	11,0	6,35	2,38	0,4
	110208 NSU	●				0,8
	VBMT 110304 NSU	●	11,0	6,35	3,18	0,4
	110308 NSU	●				0,8
	VBMT 160404 NSU	●	16,6	9,525	4,76	0,4
	160408 NSU	●				0,8
	VCGT 110301 LFX	●	11,0	6,35	3,18	0,1
	110302 LFX	●				0,2
	VCGT 110301 RFX	●	11,0	6,35	3,18	0,1
	110302 RFX	●				0,2
	VCGT 110301 NFC	●	11,0	6,35	3,18	0,1
	110302 NFC	●				0,2
	VCMT 160404 NSU	●	16,6	9,525	4,76	0,4
	160408 NSU	●				0,8

## Trigon-Typ

Plattenform & Spanbrecher	Bezeichnung	Lager	Abmessungen (mm)			
		AC530U	Schneid- länge	Innen- kreis	Platten- dicke	Ecken- radius
	WBGT 060102 LFX	●	5,0	3,97	1,59	0,2
	060104 LFX	●				0,4
	WBGT 060102 RFX	●	5,0	3,97	1,59	0,2
	060104 RFX	●				0,4
	WBGT 060102 LW	●	5,0	3,97	1,59	0,2
	060104 LW	●				0,4
	WBGT 060102 RW	●	5,0	3,97	1,59	0,2
	060104 RW	●				0,4



(\*) Bezieht sich auf Tooling News Nr. 72 und unseren Gesamtkatalog 2008, Seite F2 für TGA-BF Stechplatten-Typ.

## Anwendungsbeispiele

● Ck 45 Stift	● X40CrVMo5-1 Zylinderkopfschraube	● S6-5-2 Motor Kleinteil
<p><b>Höchste Verschleißfestigkeit &amp; geringster Grat.</b> <b>1,6-fach höhere Standzeit!</b></p> <p>Standmenge / Schneide</p> <p>AC530U beschichtete Wettbew.-sorte</p>	<p><b>Stabile Bearbeitung ohne Abplatzungen.</b> <b>Standzeiterhöhung (1,6-fach)!</b></p> <p>Standmenge / Schneide</p> <p>AC530U beschichtete Wettbew.-sorte</p>	<p><b>Hervorragende Oberflächenrauigkeit!</b> <b>Höhere Standzeit (3,0-fach)!</b></p> <p>Standmenge / Schneide</p> <p>AC530U beschichtete Wettbew.-sorte</p>
<p>Platte: DCGT 11T302 R-FX Schnittdaten: <math>v_c = 110</math> m/min <math>f = 0,03</math> mm/U <math>d_{oc} = 0,5</math> mm, Nass</p>	<p>Platte: CCGT 09T301 N-SC Schnittdaten: <math>v_c = 67</math> m/min <math>f = 0,05</math> mm/U <math>d_{oc} = 0,2</math> mm, Nass</p>	<p>Platte: DCGT 11T302 R-FX Schnittdaten: <math>v_c = 50</math> m/min <math>f = 0,03</math> mm/U <math>d_{oc} = 0,1</math> mm, Nass</p>



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. (02154) 49 92-0, Fax (02154) 4 10 72, e-Mail: Info@SumitomoTool.com Internet: www.SumitomoTool.com



Vertretung :