
MBS140

VOLL-PCBN-SORTE FÜR GUSSEISEN UND GESINTERTE
STAHLLEGIERUNG



MBS140

VOLL-PCBN FÜR HOHE PRODUKTIVITÄT

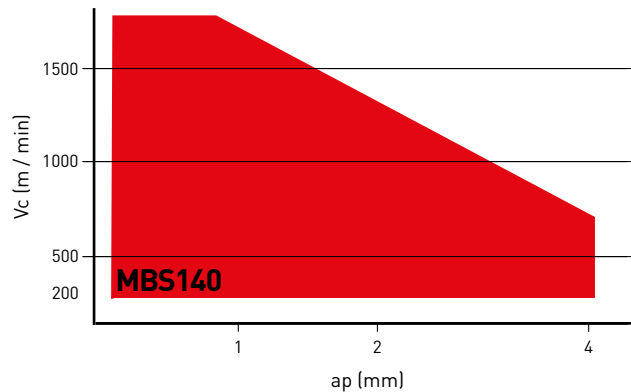
**VOLL-PCBN FÜR EINE VERBESSERTE BEARBEITUNG VON GUSSEISEN.
VERBESSERTE HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG BEI GROSSEN SCHNITTIEFEN.**

FÜR EINE HOCHEFFIZIENTE BEARBEITUNG BEI GROSSEN SCHNITTIEFEN

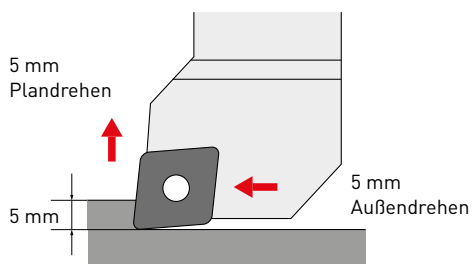
Bei WSP aus Voll-PCBN ist die Schnitttiefe nicht wie bei herkömmlichen gelöteten PCBN-WSP begrenzt. Hohe Schnittgeschwindigkeiten und Kosteneffizienz sind nun auch beim Schruppen möglich.

AUSGEWOGENHEIT VON VERSCHLEISS- UND BRUCHFESTIGKEIT

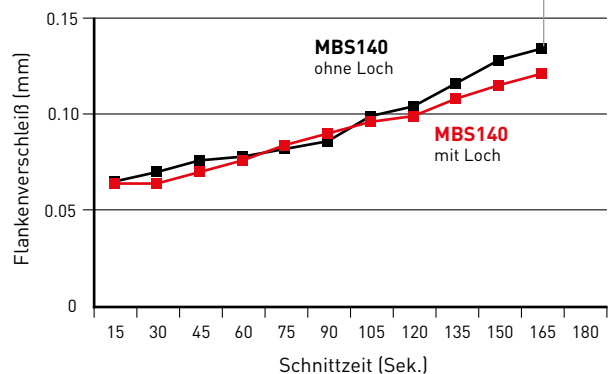
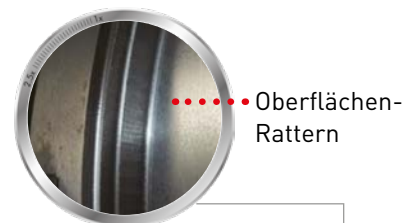
Durch die Verwendung von PCBN-Partikeln und eines speziellen Bindemittels wird eine hohe Verschleißfestigkeit erreicht. Die einzigartige Hochleistungs-Sinter-Technologie bietet einen hohen Bruchwiderstand.



VOLL-PCBN WSP MIT LOCH



WSP	CNGA120408/CNGN120408
Material	FC250 (DIN GG25)
Halter	Doppelklemmhalter
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	400
f (mm/U)	0.05
ap (mm)	5.0

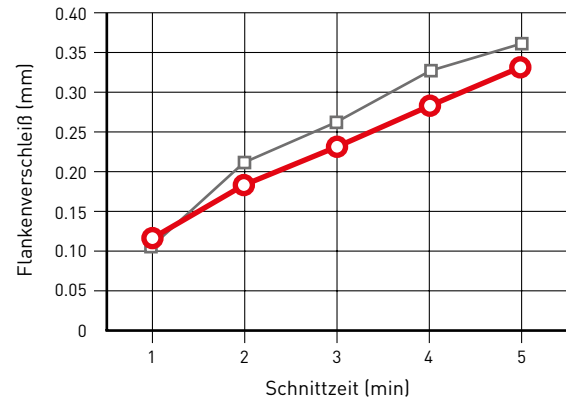


Aufgrund der hohen Zerspanungskräfte traten bei der Verwendung einer WSP ohne Loch nach 165 Sekunden Vibrationen auf.

MBS140

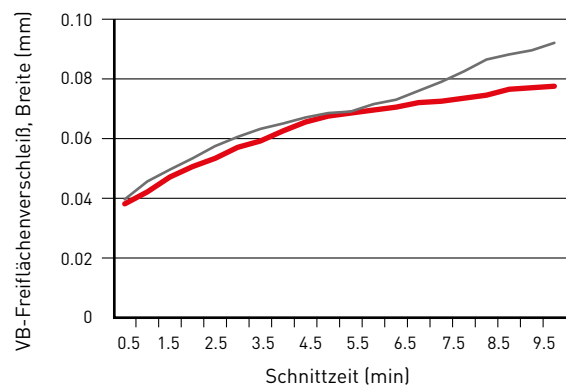
SCHNITTLLEISTUNG

WSP	SNGN090308
Material	FC250 (220 – 250HB)
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	500
f (mm/U)	0.25
ap (mm)	0.1

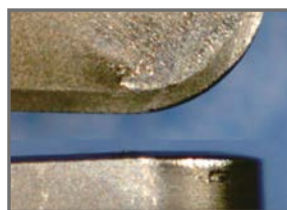


Im Vergleich zu herkömmlichen Produkten erzielt MBS140 einen stabilen und kontrollierbaren Flankenverschleiß.

WSP	CNGA120408
Material	FC250
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	800
f (mm/U)	0.3
ap (mm)	0.5



MBS140

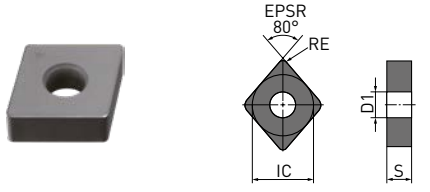
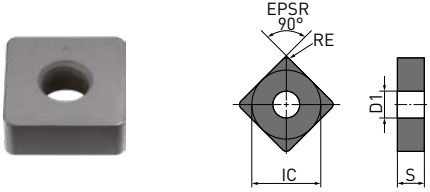
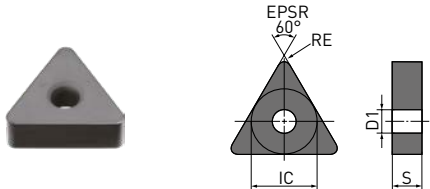


Herkömmlich

Dank ausgezeichnetem Verschleiß- und Bruchwiderstand sorgt MBS140 für eine lange Werkzeugstandzeit ohne ungewöhnlichen Bruch selbst bei großen Schnitttiefen.

MBS140

WSP (MIT LOCH)

Bestellnummer	MBS140	ZEFP	IC	S	RE	D1	Geometrie
CNGA120408	★	4	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNGA120412	★	4	12.7	4.76	1.2	5.16	
SNGA120408	★	8	12.7	4.76	0.8	5.16	
SNGA120412	★	8	12.7	4.76	1.2	5.16	
TNGA160408	★	6	9.525	4.76	0.8	3.81	
TNGA160412	★	6	9.525	4.76	1.2	3.81	

1/1



MBS140

WSP

Bestellnummer	MBS140	ZEFP	IC	S	RE	Geometrie
CNGN120404	●	4	12.7	4.76	0.4	
CNGN120408	●	4	12.7	4.76	0.8	
CNGN120412	●	4	12.7	4.76	1.2	
DNGN110308	★	4	9.525	3.18	0.8	
DNGN110312	★	4	9.525	3.18	1.2	
SNGN090308	●	8	9.525	3.18	0.8	
SNGN090312	●	8	9.525	3.18	1.2	
SNGN090316	●	8	9.525	3.18	1.6	
SNGN090408	★	8	9.525	4.76	0.8	
SNGN090412	★	8	9.525	4.76	1.2	
SNGN120408	●	8	12.7	4.76	0.8	
SNGN120412	●	8	12.7	4.76	1.2	
SNGN120416	●	8	12.7	4.76	1.6	
TNGN160408	●	6	9.525	4.76	0.8	
TNGN160412	●	6	9.525	4.76	1.2	
TNGN160416	●	6	9.525	4.76	1.6	
RNGN090300	●	—	9.525	3.18	—	
RNGN120300	●	—	12.7	3.18	—	
RNGN120400	●	—	12.7	4.76	—	

1/1



MBS140

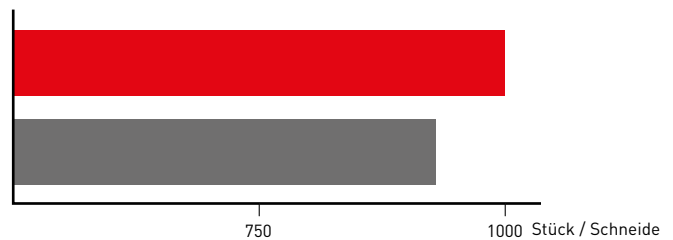
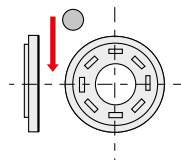
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Fräsertyp	Vc	f	ap	Schnittmodus	
K Gusseisen	Drehen	300 – 800	- 0.1	- 5.0	Trocken, Nass	
	Fräsen	500 – 1100	- 0.15	- 5.0	Trocken	
	Gesinterte Stahllegierung	Drehen (Schruppen)	100 – 250	- 0.2	- 5.0	Trocken, Nass
		HSS	20 – 60	- 0.4	- 3.0	Trocken, Nass
	Hartmetall	Drehen	10 – 25	- 0.2	- 5.0	Trocken, Nass

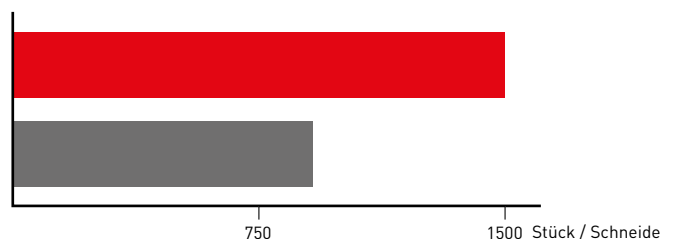
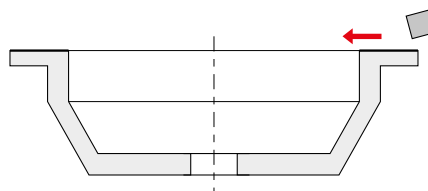
1/1

ANWENDUNGSBEISPIELE

WSP	RNGN120300
Material	GG25
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	500
f (mm/U)	0.3
ap (mm)	3.5
Bauteil	Teile von Kupplungen
Ergebnisse	Die Standzeit eines herkömmlichen Voll-PCBN-Werkzeugs lag aufgrund des hohen Verschleißes bei 900 Teilen. MBS140 konnte die Standzeit auf 1000 Teile verlängern.

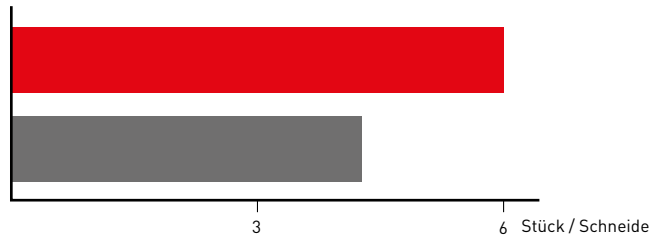
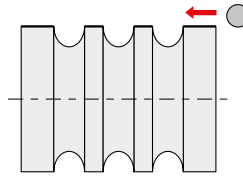


WSP	SNGN120412
Material	GG25
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	700
f (mm/U)	0.3
ap (mm)	3
Bauteil	Bremstrommel
Ergebnisse	Die Standzeit des Voll-PCBN eines Wettbewerbers lag aufgrund des hohen Verschleißes bei 850 Teilen. MBS140 konnte die Standzeit auf 1500 Teile verlängern.

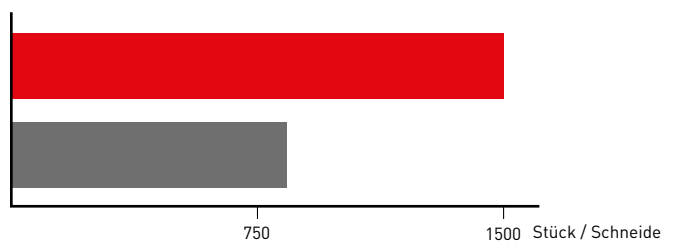
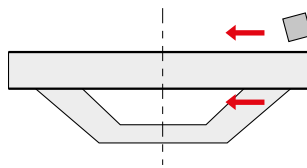


MBS140 – ANWENDUNGSBEISPIELE

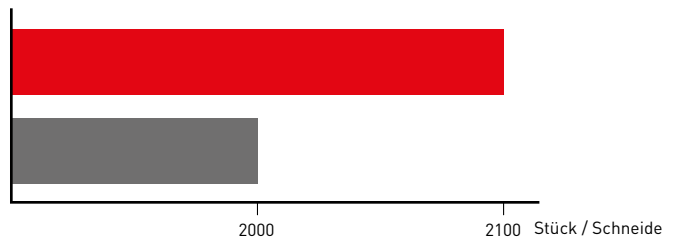
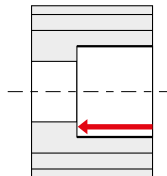
WSP	RNGN120400
Material	Hartmetall
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	15
f (mm/U)	0.14
ap (mm)	0.1
Bauteil	Hartmetall-Rolle
Ergebnisse	Längere Standzeit als bei einer einseitigen PCBN-WSP eines Wettbewerbers. Die ökonomischen doppelseitigen MBS140-WSP reduzieren die Werkzeugkosten.



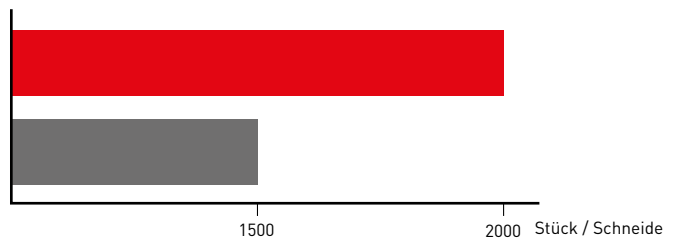
WSP	SNGN120416
Material	GG25
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	700
f (mm/U)	0.3
ap (mm)	3
Bauteil	Bremsscheibe
Ergebnisse	Die Standzeit des Voll-PCBN eines Wettbewerbers betrug 800 Teile. MBS140 konnte die Standzeit auf 1500 Teile verlängern.



WSP	CNGN120404
Material	55 HRC
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	183
f (mm/U)	0.356
ap (mm)	5.994
Bauteil	Getriebezahnrad
Ergebnisse	Aufgrund der hervorragenden Verschleißfestigkeit konnte die Anzahl der Werkstücke pro Schneidkante erhöht werden.



WSP	CNGN120404
Material	55 HRC
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Vc (m/min)	101
f (mm/U)	0.356
ap (mm)	5.994
Bauteil	Antrieb Schneidwalze
Ergebnisse	Die Zunahme der Schnittgeschwindigkeit ermöglicht eine effizientere Bearbeitung.



■ : MBS140 ■ : Herkömmliches Werkzeug

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

VERTRIEB DURCH:

□

□

└

└