

MB4020

CBN SORTE

FÜR SINTERLEGIERUNGEN UND GUSSEISEN



DIAEDGE

 **MITSUBISHI MATERIALS**

MB4020

CBN SORTE FÜR SINTERLEGIERUNGEN UND GUSSEISEN

Durch den hohen Gehalt an CBN-Partikeln und der höheren Verbundfestigkeit ist sie besonders für die Bearbeitung von Sinterlegierungen mit unterschiedlichen Strukturen und Härtestufen geeignet.

HOCHSTABILE SCHNEIDKANTEN

Ein neu entwickeltes spezielles Bindemittel und ein durch Partikel aktiviertes Sinterverfahren fördern die Bindung der CBN-Partikel, wodurch die Schneidkantenstabilität verbessert wird.

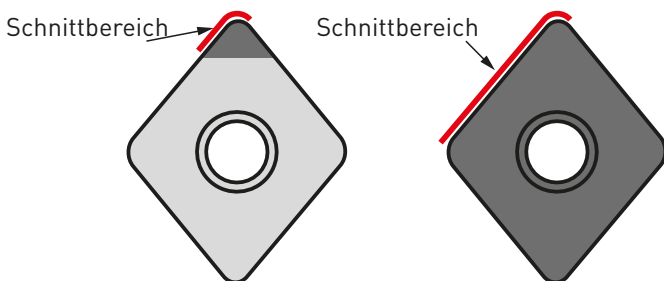
MB4020 bietet eine hohe Festigkeit und ermöglicht somit schärfere Schneidkanten, um die Gratbildung zu verhindern und eine ideale Werkstückpräzision zu erreichen.

HERVORRAGENDER TEMPERATURWIDERSTAND

MB4020 bietet einen hohen Widerstand gegen die Bildung von Aufbauschneide aufgrund des hochprozentigen, ultrafeinkörnigen CBN-Gehaltes.

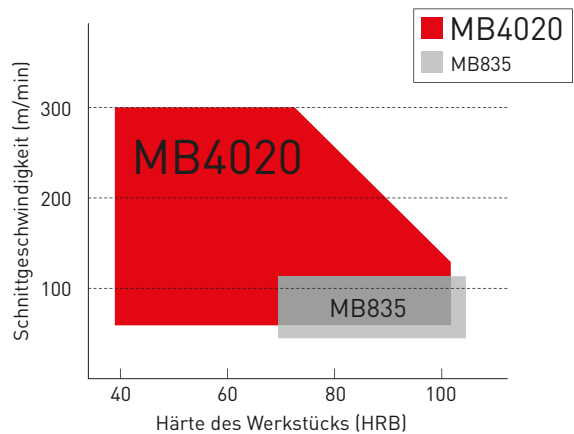
NEUES VOLLFLÄCHEN-CBN

Vollflächen- und Voll-CBN kann für größere Schnitttiefen und eine Fasenbearbeitung verwendet werden, für die herkömmlich gelötete Schneiden nicht geeignet sind.



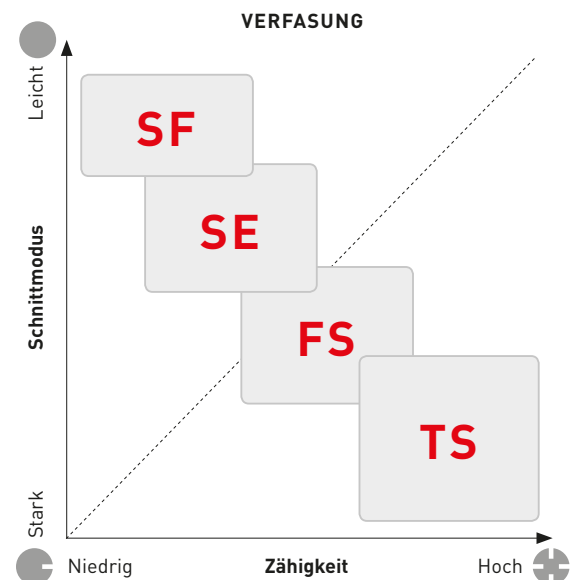
Achten Sie auf die Schnittdatenempfehlung zur Angabe der maximal empfohlenen Schnitttiefe.

ANWENDUNGSBEREICH



VIER SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNGEN VERFÜGBAR

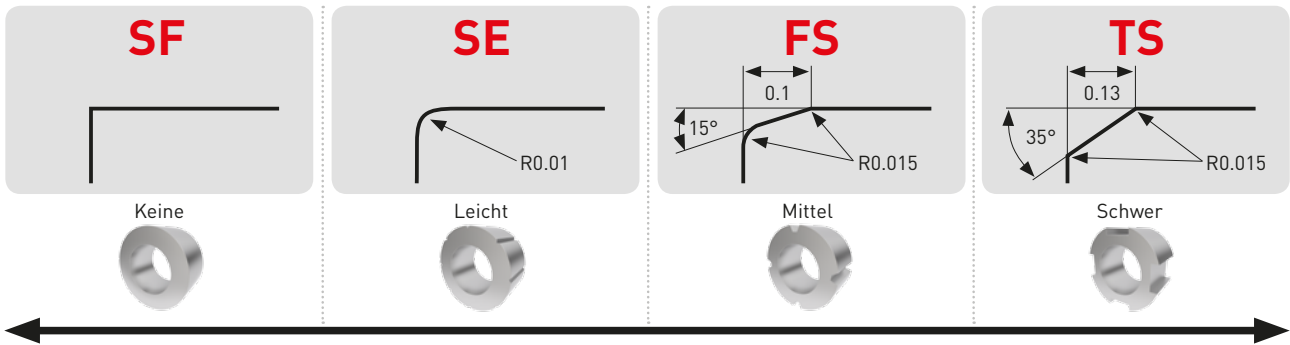
Verschiedene Schneidkantenausführungen decken den kompletten Baerbeitungsbereich ab.



GEOMETRIE

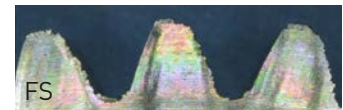
SCHNEIDENVERFASUNG

EIGNUNG FÜR UNTERBROCHENEN SCHNITT



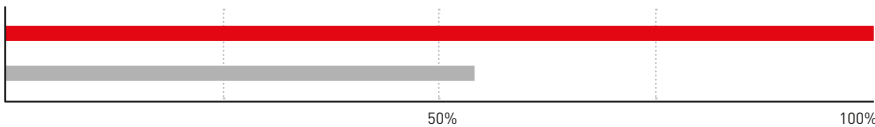
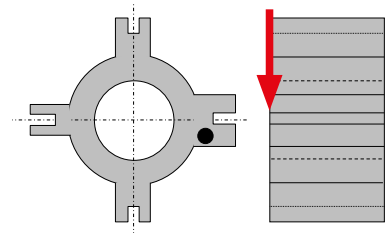
Unterschiedliche Schneidverfahren für alle Anwendungen.

WSP	NP-TNGA160404SF2
Werkstoff	Sinterlegierung (Fe-Cu-C)
Schnittmodus	plan, unterbrochen
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	300
Vorschub f (mm/U)	0.06
Schnitttiefe a_p (mm)	0.2
Kühlung	Nassbearbeitung
Ergebnis	Geringste Gratbildung und hohe Oberflächengüten

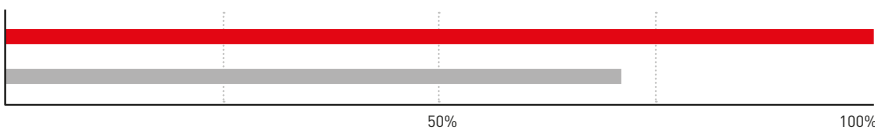
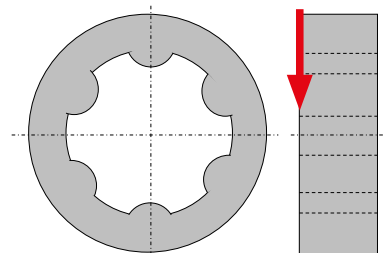


ANWENDUNGSBEISPIELE

WSP	NP-CNGA120404SE3
Werkstoff	Sinterlegierung (35HRC)
Schnittmodus	plan, unterbrochen
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	250
Vorschub f (mm/U)	0.12
Schnitttiefe a_p (mm)	0.2
Kühlung	Nassbearbeitung
Ergebnis	Anzahl der Werkstücke: 450



WSP	NP-TNGA160408TS3
Werkstoff	Sinterlegierung (70-80HRB)
Schnittmodus	plan, unterbrochen
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	100
Vorschub f (mm/U)	0.1
Schnitttiefe a_p (mm)	0.1
Kühlung	Nassbearbeitung
Ergebnis	Anzahl der Werkstücke: 700

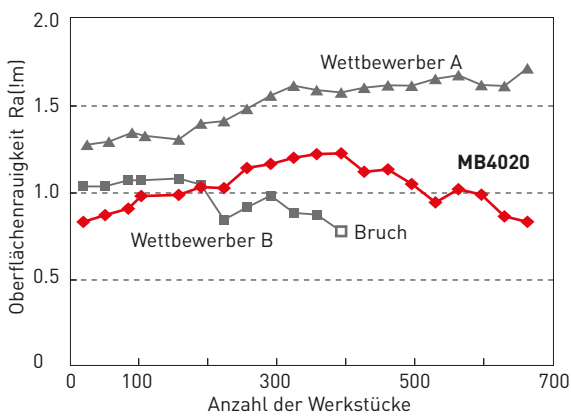


■ : Mitsubishi Materials Werkzeug ■ : Herkömmliches Werkzeug

MB4020 SCHNITTLLEISTUNG

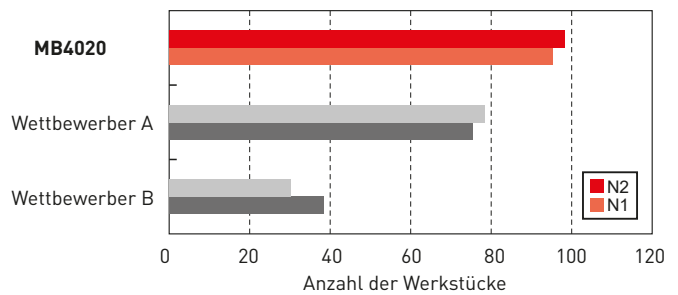
Kontinuierliche Bearbeitung von hochfesten Sinterlegierungen

WSP	NP-CNGA120408FS2
Werkstoff	Hochfeste Sinterlegierungen (75HRB)
Schnittgeschw. Vc (m/min)	190
Vorschub f (mm/U)	0.15
Schnitttiefe ap (mm)	0.1
Kühlung	Nassbearbeitung



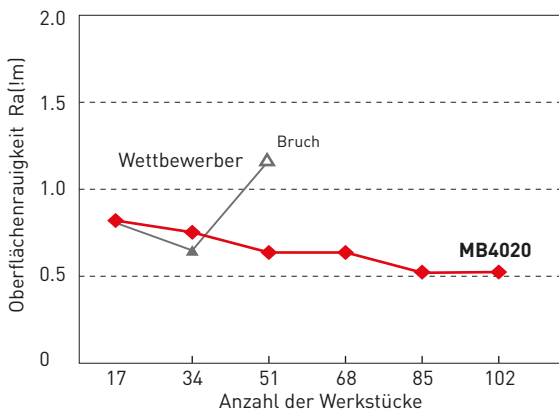
Unterbrochene Bearbeitung von hochfesten Sinterlegierungen

WSP	NP-CNGA120408FS2
Werkstoff	Hochfeste Sinterlegierungen (75HRB)
Schnittgeschw. Vc (m/min)	190
Vorschub f (mm/U)	0.15
Schnitttiefe ap (mm)	0.1
Kühlung	Nassbearbeitung



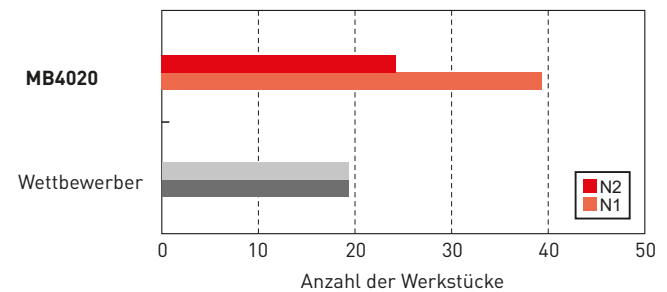
Kontinuierliche Bearbeitung von gehärteten Sinterlegierungen

WSP	NP-CNGA120408FS2
Werkstoff	Gehärtete Sinterlegierungen (40HRB)
Schnittgeschw. Vc (m/min)	100
Vorschub f (mm/U)	0.15
Schnitttiefe ap (mm)	0.1
Kühlung	Nassbearbeitung




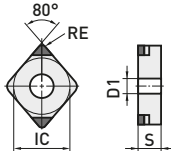

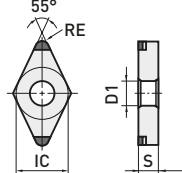

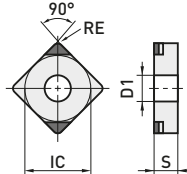

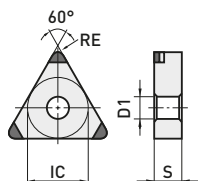

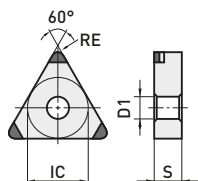
Unterbrochene Bearbeitung von gehärteten Sinterlegierungen

WSP	NP-CNGA120408TS2
Werkstoff	Gehärtete Sinterlegierungen (40HRB)
Schnittgeschw. Vc (m/min)	100
Vorschub f (mm/U)	0.15
Schnitttiefe ap (mm)	0.1
Kühlung	Nassbearbeitung




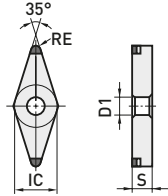

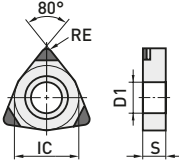
MB4020

NEGATIVE WSP


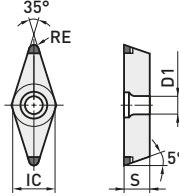

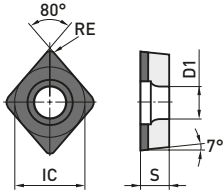
Bestellbezeichnung		Lager	Schneiden	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie		
NEW	NP-CNGA120404SF2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	NEW PETIT CUT 			
NEW	NP-CNGA120404SF2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-CNGA120408SF2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-CNGA120404SE2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
NEW	NP-CNGA120408SE2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-CNGA120412SE2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-CNGA120404FS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-CNGA120408FS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-CNGA120412FS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-CNGA120404TS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-CNGA120408TS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-CNGA120412TS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-DNGA150404SF2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16			NEW PETIT CUT 	
NEW	NP-DNGA150408SF2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-DNGA150412SF2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-DNGA150404SE2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
NEW	NP-DNGA150408SE2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-DNGA150412SE2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-DNGA150404FS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-DNGA150408FS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-DNGA150412FS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-DNGA150404TS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-DNGA150408TS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-DNGA150412TS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-DNGA150604SF2	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	NEW PETIT CUT 			
NEW	NP-DNGA150608SF2	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16				
NEW	NP-DNGA150612SF2	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16				
NEW	NP-DNGA150604SE2	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16				
NEW	NP-DNGA150608SE2	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16				
NEW	NP-DNGA150612SE2	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16				
NEW	NP-SNGA120404SF2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16			NEW PETIT CUT 	
NEW	NP-SNGA120408SF2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-SNGA120412SF2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-SNGA120404SE2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
NEW	NP-SNGA120408SE2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
NEW	NP-SNGA120412SE2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-SNGA120404FS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-SNGA120408FS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-SNGA120412FS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
	NP-SNGA120404TS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16				
	NP-SNGA120408TS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16				
	NP-SNGA120412TS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16				
NEW	NP-TNGA160404SF3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	NEW PETIT CUT 			
NEW	NP-TNGA160408SF3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81				
NEW	NP-TNGA160412SF3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81				
NEW	NP-TNGA160404SE3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81				
NEW	NP-TNGA160408SE3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81				
NEW	NP-TNGA160412SE3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81				
	NP-TNGA160404FS3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81				
	NP-TNGA160408FS3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81				
	NP-TNGA160412FS3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81				
	NP-TNGA160404TS3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81				
	NP-TNGA160408TS3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81				
	NP-TNGA160412TS3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81				

MB4020

NEGATIVE WSP

Bestellbezeichnung	Lager	Schneiden	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie
NEW NP-VNGA160404SF2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	NEW PETIT CUT 	
NEW NP-VNGA160408SF2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NEW NP-VNGA160404SE2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81		
NEW NP-VNGA160408SE2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NP-VNGA160404FS2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81		
NP-VNGA160408FS2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NP-VNGA160404TS2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81		
NP-VNGA160408TS2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NEW NP-VNGA160408SE3	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NEW NP-VNGA160408FS3	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81		
NEW NP-WNGA080408SF3	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	NEW PETIT CUT 	
NEW NP-WNGA080408SE3	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16		

POSITIVE WSP

Bestellbezeichnung	Lager	Schneiden	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie
NEW NP-VBGW110304SF2	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	NEW PETIT CUT 	
NEW NP-VBGW110308SF2	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85		
NEW NP-VBGW110304SE2	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85		
NEW NP-VBGW110308SE2	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85		
NP-VBGW110304FS2	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85		
NP-VBGW110308FS2	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85		
NP-VBGW110304TS2	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85		
NP-VBGW110308TS2	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85		
NEW NP-VBGW160404SF2	★	2	9.525	4.76	0.4	4.43		
NEW NP-VBGW160408SF2	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43		
NEW NP-VBGW160404SE2	★	2	9.525	4.76	0.4	4.43		
NEW NP-VBGW160408SE2	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43		
NP-VBGW160404FS2	★	2	9.525	4.76	0.4	4.43		
NP-VBGW160408FS2	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43		
NP-VBGW160404TS2	★	2	9.525	4.76	0.4	4.43		
NP-VBGW160408TS2	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43		
CCGW060202FS	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8		
CCGW060204FS	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
CCGW060208FS	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
CCGW09T304FS	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
CCGW09T308FS	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		

MB4020

POSITIVE WSP

Bestellbezeichnung	Lager	Schneiden	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie
NEW NP-CCGW060202SF2	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8	NEW PETIT CUT	
NEW NP-CCGW060204SF2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW NP-CCGW060208SF2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-CCGW060202SE2	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8		
NEW NP-CCGW060204SE2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW NP-CCGW060208SE2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-CCGW060202FS2	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8		
NP-CCGW060204FS2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-CCGW060208FS2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-CCGW060202TS2	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8		
NP-CCGW060204TS2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-CCGW060208TS2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-CCGW09T302SF2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-CCGW09T304SF2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-CCGW09T308SF2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NEW NP-CCGW09T302SE2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-CCGW09T304SE2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-CCGW09T308SE2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NP-CCGW09T302FS2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NP-CCGW09T304FS2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NP-CCGW09T308FS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NP-CCGW09T302TS2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NP-CCGW09T304TS2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NP-CCGW09T308TS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
DCGW070204FS	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
DCGW070208FS	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-DCGW070204SF2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8	NEW PETIT CUT	
NEW NP-DCGW070208SF2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-DCGW070204SE2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW NP-DCGW070208SE2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-DCGW070204FS2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-DCGW070208FS2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-DCGW070204TS2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-DCGW070208TS2	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-DCGW11T302SF2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NEW NP-DCGW11T304SF2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-DCGW11T308SF2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NEW NP-DCGW11T302SE2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NEW NP-DCGW11T304SE2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NEW NP-DCGW11T308SE2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NP-DCGW11T302FS2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NP-DCGW11T304FS2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NP-DCGW11T308FS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
NP-DCGW11T302TS2	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4		
NP-DCGW11T304TS2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
NP-DCGW11T308TS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
TCGW090204FS	★	3	5.56	2.38	0.4	2.5		
TCGW090208FS	★	3	5.56	2.38	0.8	2.5		
TCGW110204FS	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
TCGW110208FS	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8		

MB4020

POSITIVE WSP

Bestellbezeichnung	Lager	Schneiden	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie
NEW NP-TCGW110204SF3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW NP-TCGW110208SF3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-TCGW110204SE3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW NP-TCGW110208SE3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-TCGW110204FS3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-TCGW110208FS3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8		
NP-TCGW110204TS3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
NP-TCGW110208TS3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8		
NEW NP-CPGB080202SE2	★	2	7.94	2.38	0.2	3.5		
NEW NP-CPGB080204SE2	★	2	7.94	2.38	0.4	3.5		
NP-CPGB080202FS2	★	2	7.94	2.38	0.2	3.5		
NP-CPGB080204FS2	★	2	7.94	2.38	0.4	3.5		
NEW NP-CPGB090302SE2	★	2	9.525	3.18	0.2	4.5		
NEW NP-CPGB090304SE2	★	2	9.525	3.18	0.4	4.5		
NEW NP-CPGB090308SE2	★	2	9.525	3.18	0.8	4.5		
NP-CPGB090302FS2	★	2	9.525	3.18	0.2	4.5		
NP-CPGB090304FS2	★	2	9.525	3.18	0.4	4.5		
NP-CPGB090308FS2	★	2	9.525	3.18	0.8	4.5		
NEW NP-TPGB090202SF3	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9		
NEW NP-TPGB090204SF3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9		
NEW NP-TPGB090202SE3	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9		
NEW NP-TPGB090204SE3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9		
NP-TPGB090202FS3	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9		
NP-TPGB090204FS3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9		
NEW NP-TPGB110302SF3	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4		
NEW NP-TPGB110304SF3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4		
NEW NP-TPGB110308SF3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4		
NEW NP-TPGB110302SE3	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4		
NEW NP-TPGB110304SE3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4		
NEW NP-TPGB110308SE3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4		
NP-TPGB110302FS3	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4		
NP-TPGB110304FS3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4		
NP-TPGB110308FS3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4		

EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

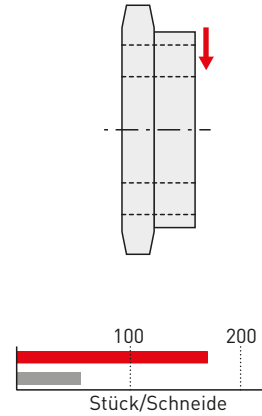
*Schnittdaten für Vollflächen CBN

Werkstück	Schnittmodus	Vc (m/min)					f (mm/U)	ap (mm)	Kühlmittel
		100	150	200	250	300			
Allgemeine Sinterlegierung	Drehen	[Red bar from 100 to 250]					-0.2	-0.3 [-2.0]	Trocken, Nass
Hochfeste Sinterlegierung	Drehen	[Red bar from 100 to 150]					-0.2	-0.3 [-2.0]	Trocken, Nass
Gehärtete Sinterlegierung	Drehen	[Red bar from 100 to 100]					-0.2	-0.3 [-2.0]	Trocken, Nass

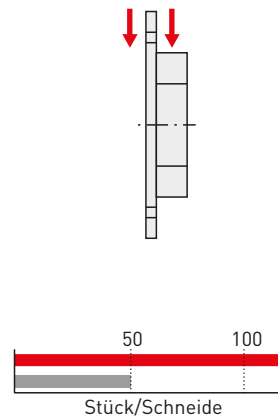
Werkstück	Schnittmodus	Vc (m/min)					f (mm/U)	ap (mm)	Kühlmittel
		250	500	750	1000	1250			
Gusseisen	Drehen	[Red bar from 250 to 750]					-0.4	-0.5 [-2.0]	Trocken, Nass
	Fräsen	[Red bar from 500 to 1000]					-0.15	-0.5 [-2.0]	Trocken

ANWENDUNGSBEISPIELE

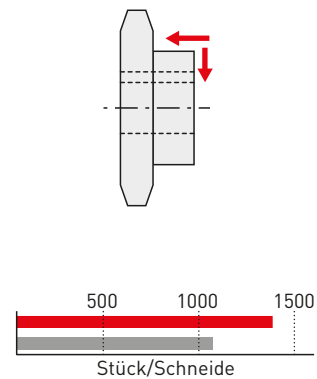
WSP	NP-TNGA160404TS3
Werkstück	Aufgekohlte und abgeschreckte Legierung. Unterbrochenes Plandrehen.
Bauteil	Verschiedene Ventilteile
Schnittgeschw. (m/min)	140
Vorschub (mm/U)	0.05
Schnitttiefe (mm)	0.15
Kühlmittel	Nassbearbeitung
Ergebnisse	Eine herkömmliche CBN-WSP erreichte das Ende seiner Werkzeugstandzeit aufgrund von Gratbildung nach der Bearbeitung von 50 Teilen. MB4020 verlängerte die Werkzeugstandzeit auf 170 Teile.



WSP	NP-TNGA160408TS3
Werkstück	Aufgekohlte und abgeschreckte Legierung. Unterbrochenen Drehbearbeitung von Flansch-Enden.
Bauteil	Verschiedene Ventilteile
Schnittgeschw. (m/min)	110
Vorschub (mm/U)	0.1
Schnitttiefe (mm)	0.05
Kühlmittel	Trockenbearbeitung
Ergebnisse	Eine herkömmliche Sorte hatte eine instabile Werkzeugstandzeit von 20 - 50 Teilen. MB4020 ermöglichte eine stabile Bearbeitung mit einer längeren Werkzeugstandzeit von mehr als 120 Teilen.



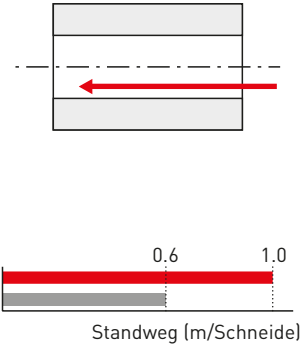
WSP	NP-CNGA120404FS2
Werkstück	Allgemeine Sinterlegierung. Unterbrochenes Außen-Plandrehen.
Bauteil	Zahnräder
Schnittgeschw. (m/min)	150
Vorschub (mm/U)	0.1-0.15
Schnitttiefe (mm)	0.2
Kühlmittel	Trockenbearbeitung
Ergebnisse	MB4020 erzielte auch nach der Bearbeitung von 1400 Teilen eine gute Oberflächenqualität verglichen mit nur 1100 Teilen mit herkömmlicher Sorte.



ANWENDUNGSBEISPIELE

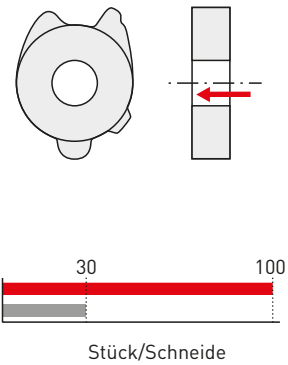
WSP	CCGW060204FS
Werkstück	Innendrehen (G5 Hv1180)
Bauteil	VHM-Gesenk
Schnittgeschw. (m/min)	30
Vorschub (mm/U)	0.05
Schnittiefe (mm)	0.15
Kühlmittel	Trockenbearbeitung

Ergebnisse MB4020 erzielte eine 1,6 Mal längere Standzeit pro Schneide als konventionelle Produkte.



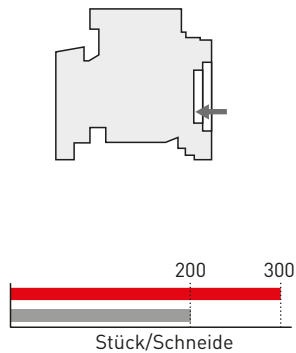
WSP	CCGW09T304FS
Werkstück	Innendrehen (GGG40)
Bauteil	Lagerdeckel
Schnittgeschw. (m/min)	250
Vorschub (mm/U)	0.12
Schnittiefe (mm)	0.2
Kühlmittel	Nassbearbeitung

Ergebnisse Die Verschleißfestigkeit erlaubte eine 3 Mal längere Standzeit als bei konventionellen Produkten.



WSP	CCGW060204FS
Werkstück	Innendrehen (GG25)
Bauteil	Kurbelgehäuse
Schnittgeschw. (m/min)	400→450
Vorschub (mm/U)	0.30→0.37
Schnittiefe (mm)	0.13
Kühlmittel	Nassbearbeitung

Ergebnisse MB4020 sorgte für eine hocheffiziente Bearbeitung und eine 1,5 Mal längere Standzeit als bei konventionellen Produkten.



NOTIZEN

A series of horizontal dashed lines for taking notes.

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 . Fax +44 1827 312314
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 mme@mmevalencia.com

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

RUSSIA

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Via Montefeltro 6/A . 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 35580 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

VERTRIEB DURCH:

□

□

└

└