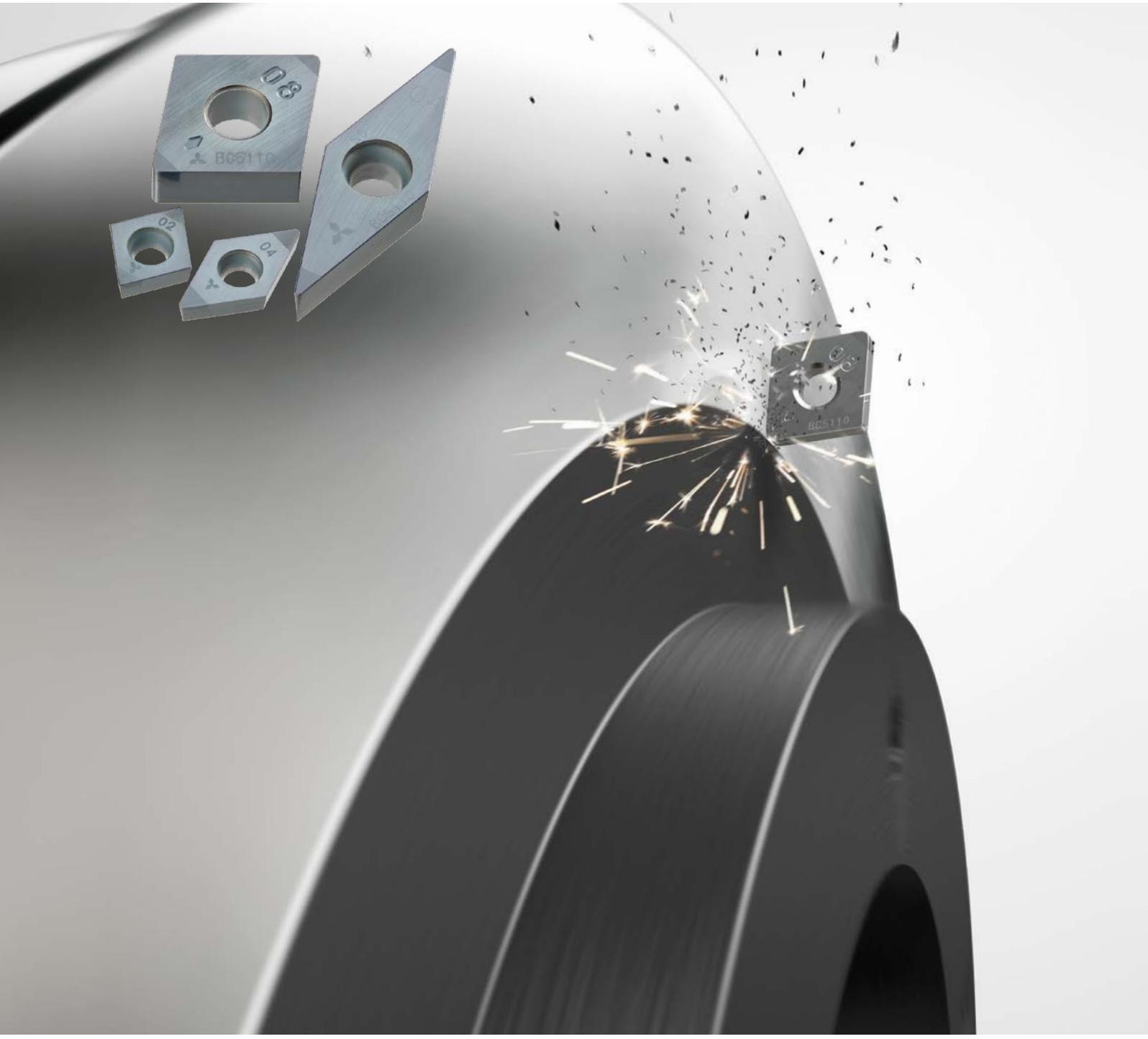


BC5110

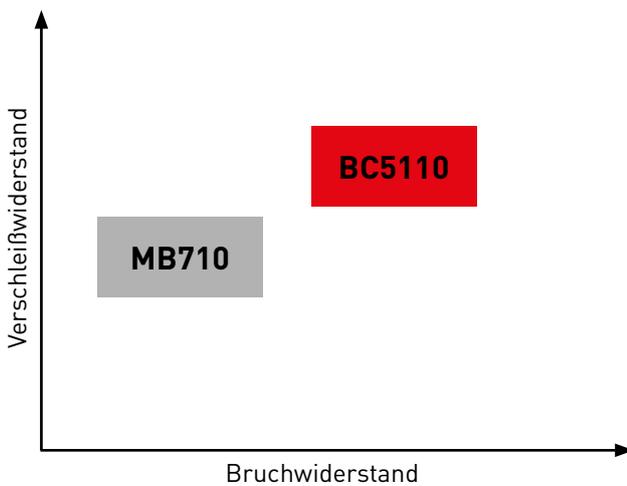
NEUE PVD-BESCHICHTETE CBN-SORTE FÜR GUSSEISEN



BC5110

ZÄHES SUBSTRAT MIT BESONDERS HARTER BESCHICHTUNG, BIETET EINEN ÜBERLEGENEN SCHUTZ GEGENÜBER MIKROAUSBRÜCHEN UND VERSCHLEISS

- Ausgezeichneter Verschleißwiderstand beim Drehen von Grauguss mit geringer Schnittgeschwindigkeit
- Sorgt für hohe Oberflächengüten bei Werkstücken mit geringer Festigkeit



HERVORRAGENDER SCHUTZ VOR ABSPLITTERUNGEN

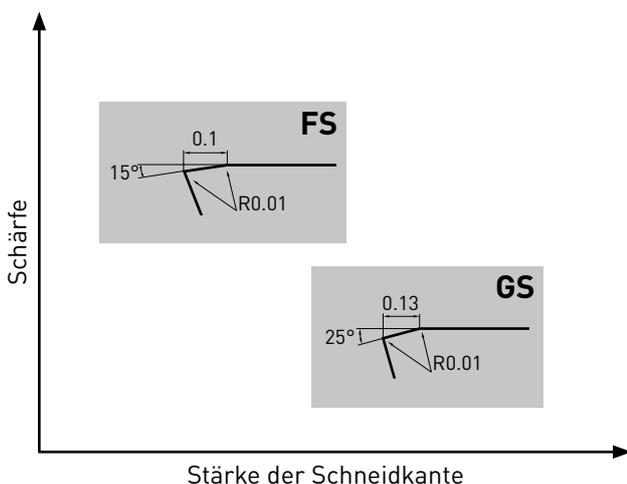
Im Vergleich zu herkömmlichen Sorten verbessert der feinkörnige, hohe CBN-Gehalt die Absplitterungsfestigkeit ganz erheblich, was die Stabilität und die Werkzeuglebensdauer erhöht.

EINE BESCHICHTUNG FÜR HÖCHSTEN VERSCHLEISSWIDERSTAND

Die harte Keramikbeschichtung sorgt für hervorragende Oberflächeneigenschaften und einen hohen Verschleiß- und Kerbwiderstand bei kontinuierlichem Schnitt.

Darüber hinaus wird ein Absplittern oder Abschälen der Beschichtung dank des festeren Verbunds mit dem CBN-Substrat verhindert.

AUSWAHL AN KANTENAUSFÜHRUNGEN (VERFASUNG)



FS-VERFASUNG

FS-Verfassung: scharfe Kante mit kleinem Fasenwinkel für einen hohen Flankenverschleißwiderstand. Empfohlen, wenn die Gefahr von Gratbildung und matten Oberflächen besteht.

GS-VERFASUNG

GS-Verfassung: geeignet für dünne Werkstückstoffe oder Werkstückstoffe mit geringer Festigkeit und für Anwendungen, bei denen die Schneidkante zum Absplittern neigt.

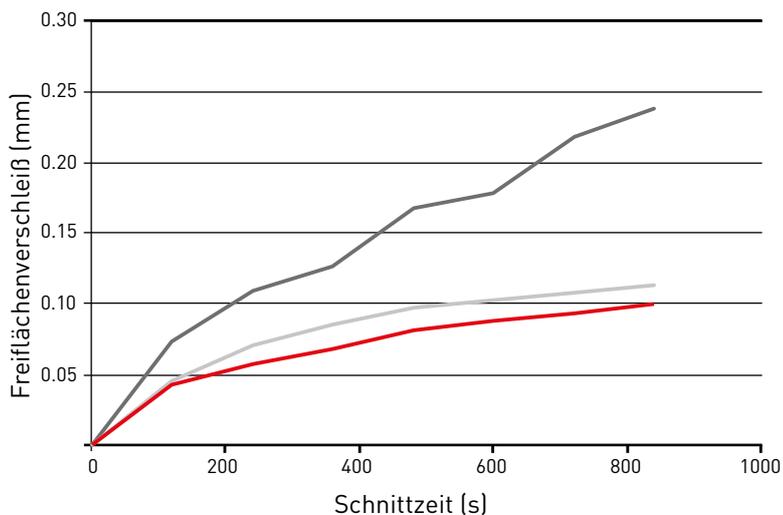
BC5110

SCHNITTLLEISTUNG

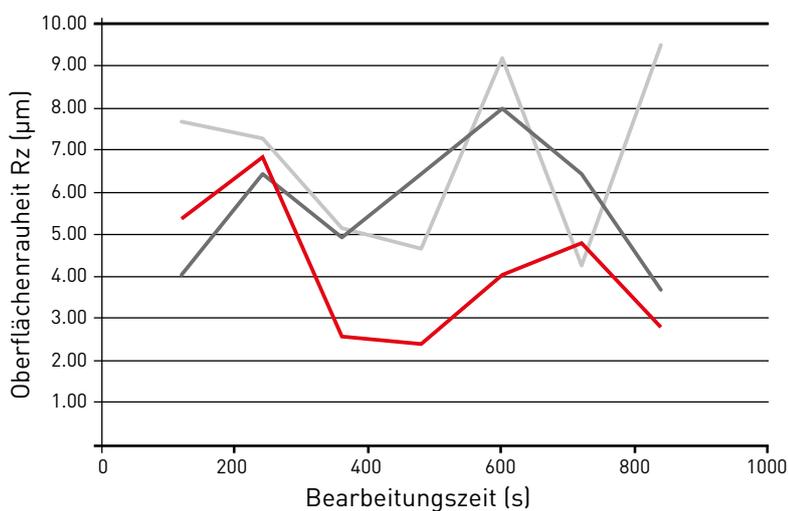
BEARBEITUNG VON GG25: VERGLEICH DES VERSCHLEISSWIDERSTANDS UND DER OBERFLÄCHENGÜTE

Das harte Substrat und die verschleißfeste Beschichtung bei BC5110 sorgen für eine hervorragende Oberflächenqualität im Vergleich zu herkömmlichen unbeschichteten Sorten.

VERGLEICH DER FREIFLÄCHENVERSCHLEISSFESTIGKEIT



VERGLEICH DER OBERFLÄCHENQUALITÄT



BC5110 nach 15 min.



Herkömmliches System nach 15 min.



Werkstoff	Grauguss (GG25)
Werkzeug	NP-CNGA120408GS2
Bearbeitungsmethoden	Äußerer, kontinuierlicher Schnitt
Vc (m/min)	300
f (mm/U)	0.1
ap (mm)	0.2
Schnittmodus	Nassbearbeitung

CNGA, DNGA, SNGA, TNGA, VNGA

NEGATIVE WSP (MIT LOCH)

K

G-Toleranz

Bestellnummer	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometrie	
NP-CNGA120404FS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8		
NP-CNGA120408FS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-CNGA120412FS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2		
NP-CNGA120404GS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8		
NP-CNGA120408GS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-CNGA120412GS2	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2		
NP-DNGA150404FS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150408FS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150604FS2	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150608FS2	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150404GS2	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150408GS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150608GS2	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-SNGA120408GS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.2		
NP-TNGA160404FS3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
NP-TNGA160408FS3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7		
NP-TNGA160412FS3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
NP-TNGA160404GS3	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
NP-TNGA160408GS3	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7		
NP-TNGA160412GS3	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
NP-VNGA160404FS2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408FS2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		
NP-VNGA160404GS2	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408GS2	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		

(VPE: 1 Stk.)



VBGW, CCGW, DCGW, TCGW, TPGB

POSITIVE WSP (MIT LOCH)

K

G-Toleranz

Bestellnummer	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometrie
NP-VBGW160404GS2	★	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NP-VBGW160408GS2	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-CCGW060202FS2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW060204FS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	
NP-CCGW09T304FS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308FS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW060202GS2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW09T304GS2	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308GS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW070204FS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	
NP-DCGW11T308FS2	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW070204GS2	★	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	
NP-DCGW11T304GS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308GS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-TCGW110204FS3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6	
NP-TCGW110208FS3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.7	
NP-TCGW090204GS3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.5	1.6	
NP-TCGW110208GS3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.7	
NP-TPGB090204FS3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
NP-TPGB110304FS3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308FS3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
NP-TPGB080204GS3	★	3	4.76	2.38	0.4	2.4	1.6	
NP-TPGB110304GS3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308GS3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	

(VPE: 1 Stk.)



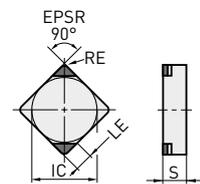
SPGN

POSITIVE WSP (OHNE LOCH)

K

G-Klasse

Bestellnummer	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometrie
NP-SPGN120412GS2	★	2	12.7	4.76	1.2	-	2.5	



(VPE: 1 Stk.)



BC5110

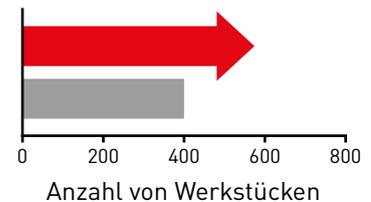
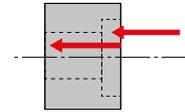
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Vc	f	ap	Schnittmodus
K Grauguss GG25, GG30 usw.	100-600	≤ 0.5	≤ 0.5	Trocken, nass

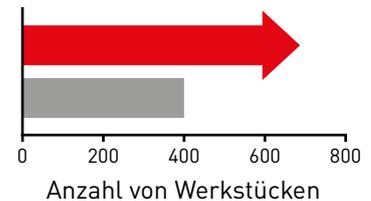
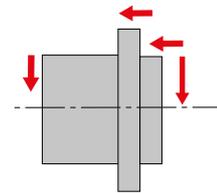
BC5110

ANWENDUNGSBEISPIELE

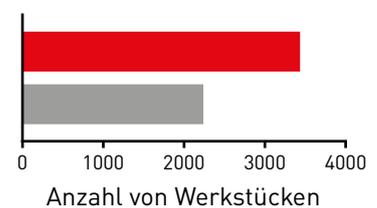
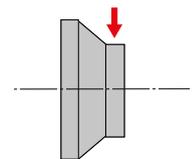
Werkstoff	Grauguss (GG25)
Bauteil	Automobilbauteil
Werkzeug	NP-DCGW070204FS2
Vc (m/min)	364
f (mm/U)	0.1
ap (mm)	0.1
Schnittmodus	Nassbearbeitung
Ergebnisse	BC5110 erzielte im Vergleich zu herkömmlichen Produkten eine um 25 % erhöhte Standmenge bei stabiler Maßhaltigkeit ohne Trübungen auf der Oberfläche.



Werkstoff	Grauguss (GG25)
Bauteil	Automobilbauteil
Werkzeug	NP-VCGW160408FS2
Vc (m/min)	530
f (mm/U)	0.1
ap (mm)	0.1
Schnittmodus	Nassbearbeitung
Ergebnisse	BC5110 erzielte im Vergleich zu herkömmlichen Produkten eine um 50 % erhöhte Standmenge durch reduzierten Freiflächenverschleiß.



Werkstoff	Grauguss
Bauteil	Ring
Werkzeug	NP-VNGA160408FS2
Vc (m/min)	110
f (mm/U)	0.12
ap (mm)	0.6
Schnittmodus	Trockenbearbeitung
Ergebnisse	Die BC5110 erzielte eine 50 % höhere Standzeit und verbesserte die Oberflächengüte erheblich.



Bei den oben gezeigten Anwendungsbeispielen handelt es sich um Kundenanwendungen, die von den empfohlenen Schnittdaten abweichen können.

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 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

RUSSIA

MMC HARDMETAL 000 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.
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 35580 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

VERTRIEB DURCH:

□

□

└

└