
BC5110

СПЛАВ СВН С ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧУГУНА



BC5110

ПРОЧНАЯ ОСНОВА С ПОКРЫТИЕМ ВЫСОКОЙ ТВЕРДОСТИ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПРЕВОСХОДНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ ВЫКРАШИВАНИЮ И ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

- Отличная износостойкость при токарной обработке серого чугуна с низкой скоростью резания.
- Обеспечивает отличную шероховатость поверхности на заготовках с низкой жесткостью.



ПРЕВОСХОДНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ ВЫКРАШИВАНИЮ

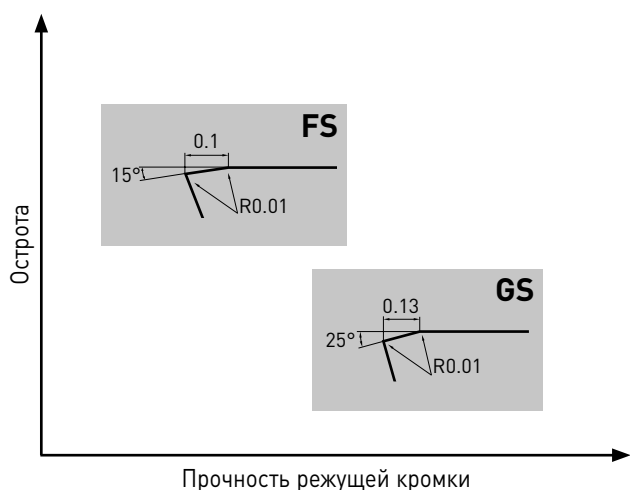
По сравнению со стандартными сплавами, новый сплав с высоким содержанием CBN и мелкозернистым слоем значительно повышает сопротивление выкрашиванию, что обеспечивает стабильность и длительный срок службы инструмента.

ОТЛИЧНОЕ ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ

Прочный слой керамического покрытия обеспечивает превосходную шероховатость поверхности и износостойкость, а также устойчивость к зазубриванию при непрерывном резании.

Кроме того, повышенная прочность сцепления связующего материала CBN основы обеспечивает сопротивление выкрашиванию и отслаиванию слоя покрытия.

СПОСОБЫ ПОДГОТОВКИ КРОМКИ (ХОНИНГОВАНИЕ)



ХОНИНГОВАНИЕ FS

Хонингование FS с острой кромкой и небольшим углом фаски для устойчивости к износу по задней поверхности. Рекомендуется при склонности к образованию заусенцев и матовой поверхности после чистовой обработки.

ХОНИНГОВАНИЕ GS

Хонингование GS подходит в случае использования хрупких материалов заготовок или материалов с низкой жесткостью, а также в тех областях применения, где наблюдается склонность к выкрашиванию режущей кромки.

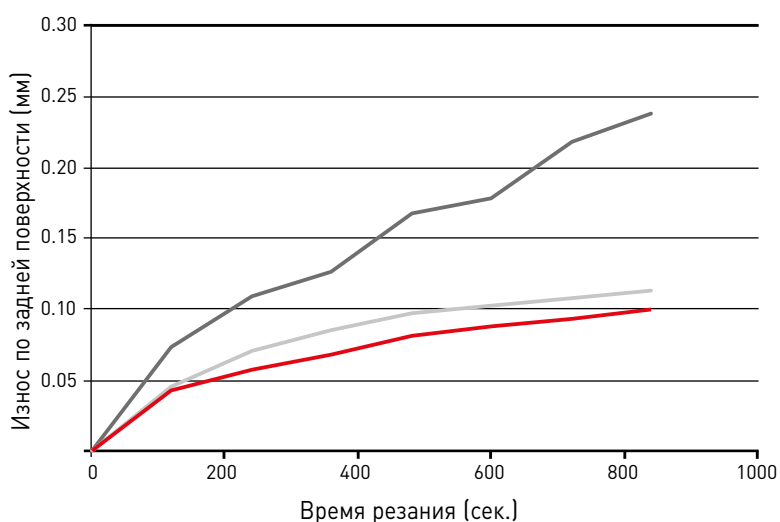
BC5110

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

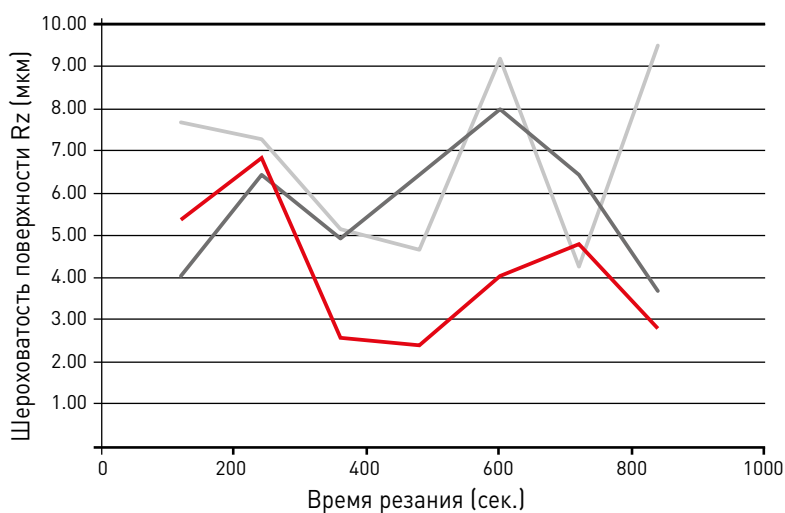
ОБРАБОТКА GG25: СРАВНЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКОСТИ И ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ

Прочная основа и износостойкое покрытие сплава BC5110 обеспечивают превосходную шероховатость поверхности по сравнению со стандартными сплавами.

СРАВНЕНИЕ ПО СТЕПЕНИ ИЗНОСА ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



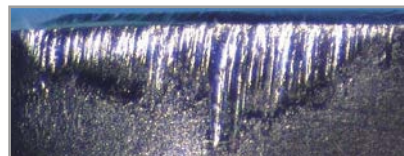
СРАВНЕНИЕ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ



Сплав BC5110 после 900 сек.



Стандартный сплав после 900 сек.



Материал	Серый чугун (GG25)
Инструмент	NP-CNGA120408GS2
Вид обработки	Непрерывное наружное резание
Vc (м/мин)	300
f (мм/об)	0.1
ap (мм)	0.2
Метод обработки	Обработка с использованием СОЖ

CNGA, DNGA, SNGA, TNGA, VNGA

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (С ОТВЕРСТИЕМ)

К

Класс G

Обозначение	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Геометрия	
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		

(1 пластина в упаковке)



VBGW, CCGW, DCGW, TCGW, TPGB

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (С ОТВЕРСТИЕМ)

К

Класс G

Обозначение	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Геометрия
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	

(1 пластина в упаковке)

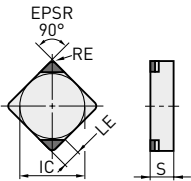


SPGN

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (БЕЗ ОТВЕРСТИЯ)

К

Класс G

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

[1 пластина в упаковке]



BC5110

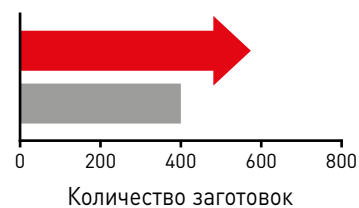
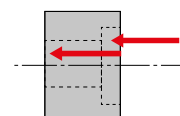
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Vc	f	ap	Метод обработки
К Серый чугун GG25, GG30 и т. д.	100–600	≤ 0.5	≤ 0.5	Без СОЖ, с СОЖ

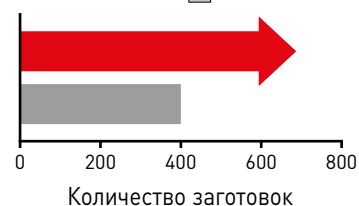
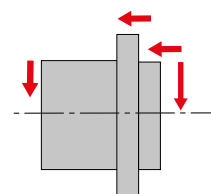
BC5110

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

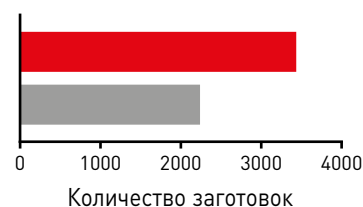
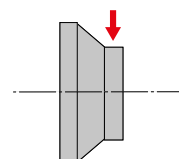
Материал	Серый чугун (GG25)
Деталь	Детали машин
Инструмент	NP-DCGW070204FS2
Vc (м/мин)	364
f (мм/об)	0.1
ap (мм)	0.1
Метод обработки	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав BC5110 позволил увеличить срок службы инструмента в 1.25 раза со стабильной точностью размеров и без образования матового налета на поверхности по сравнению со стандартной пластиной.



Материал	Серый чугун (GG25)
Деталь	Детали машин
Инструмент	NP-VCGW160408FS2
Vc (м/мин)	530
f (мм/об)	0.1
ap (мм)	0.1
Метод обработки	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав BC5110 позволил увеличить срок службы инструмента в 1.5 раза и значительно сократить износ по задней поверхности по сравнению со стандартной пластиной.



Материал	Серый чугун
Деталь	Кольцо
Инструмент	NP-VNGA160408FS2
Vc (м/мин)	110
f (мм/об)	0.12
ap (мм)	0.6
Метод обработки	Сухое резание
Результаты	Сплав BC5110 позволил увеличить срок службы инструмента на 50 %, повысив качество шероховатости поверхности.



Приведенные выше примеры применения демонстрируют применение инструмента клиентами и поэтому могут отличаться от рекомендуемых условий.

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

ДИСТРИБЬЮТОР:

┌

┐

└

┘

Код для заказа: B234R



Дата публикации: 2020.10 (0), Напечатано в Германии