

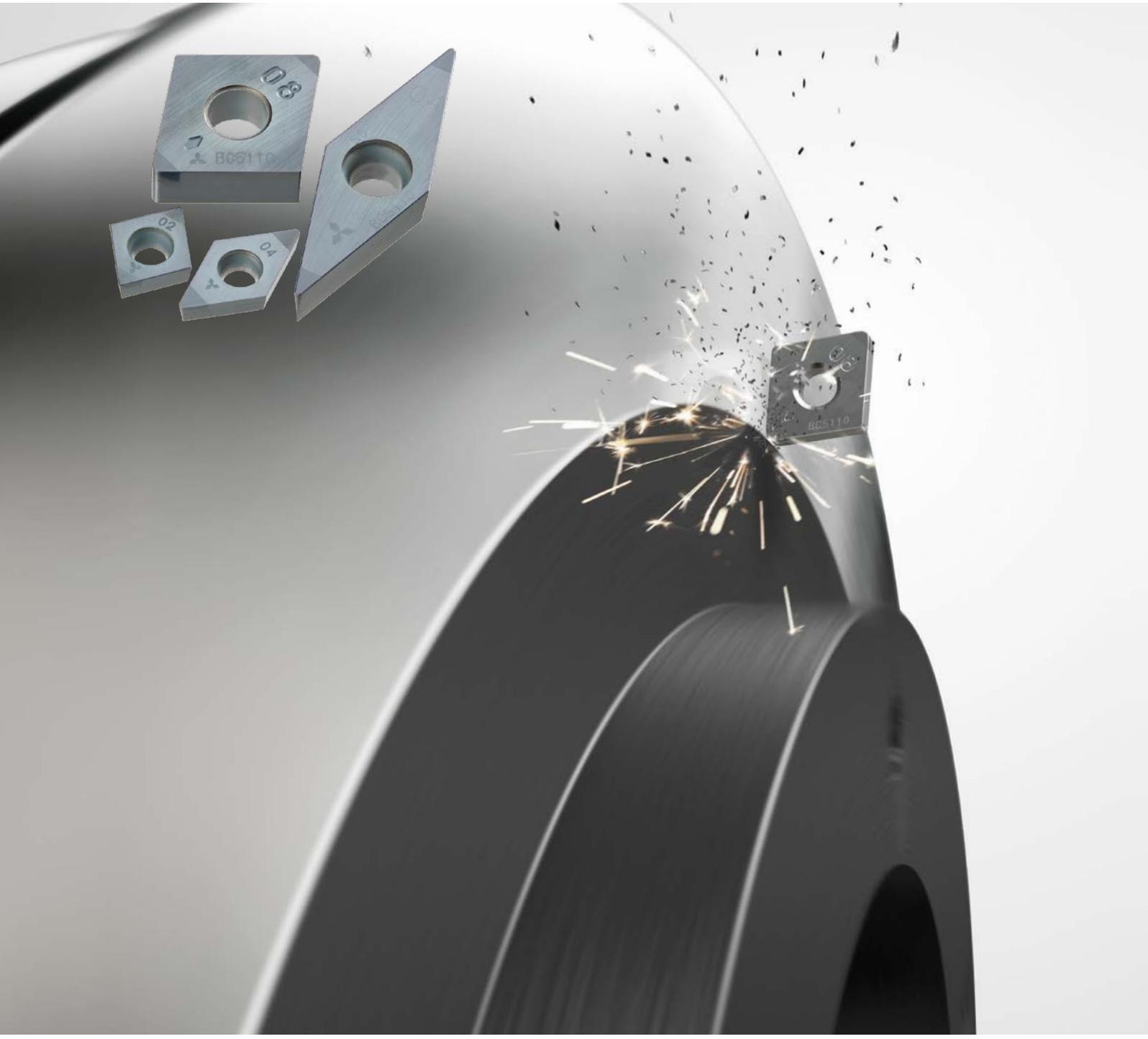
---

# 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

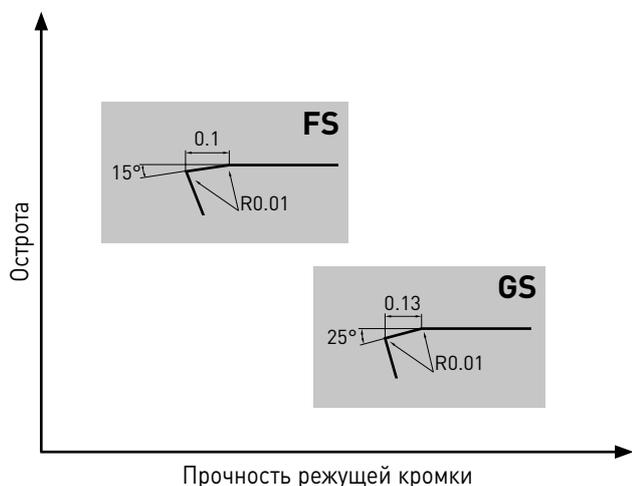
По сравнению со стандартными сплавами, новый сплав с высоким содержанием CBN и мелкозернистым слоем значительно повышает сопротивление выкрашиванию, что обеспечивает стабильность и длительный срок службы инструмента.

### 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.

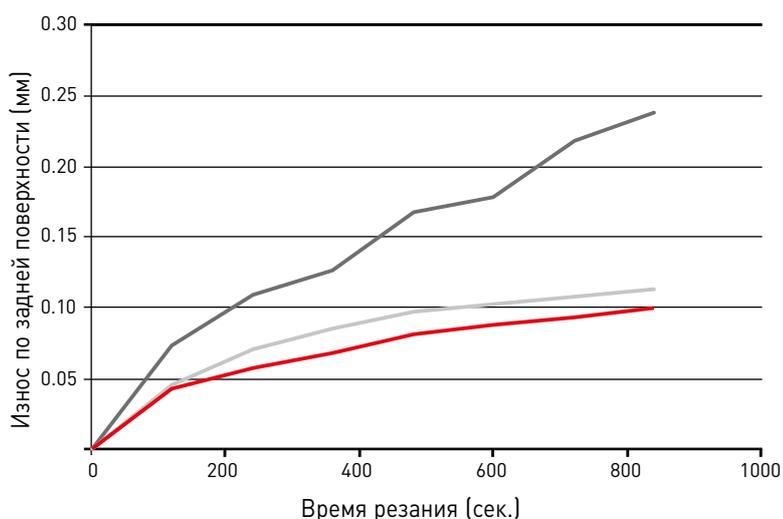
# BC5110

## ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗАНИЯ

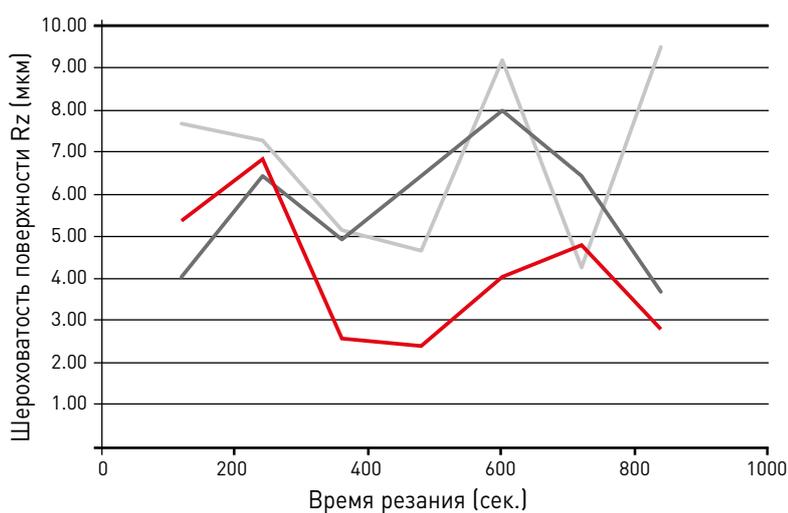
### ОБРАБОТКА GG25: СРАВНЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКОСТИ И ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ

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	<b>NEW</b> 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	<b>NEW</b> 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)

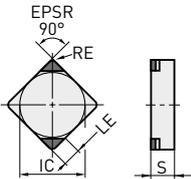


# SPGN

## ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (БЕЗ ОТВЕРСТИЯ)

К

Класс G

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

[1 пластина в упаковке]



# BC5110

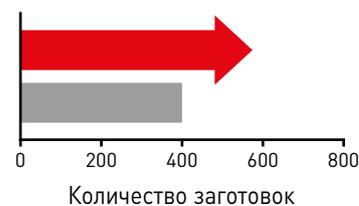
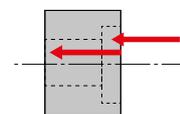
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

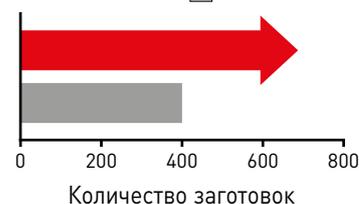
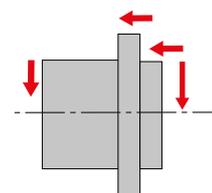
# BC5110

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

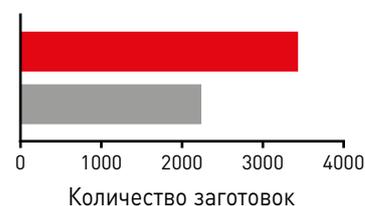
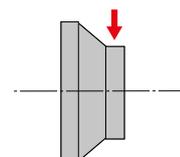
Материал	Серый чугун (GG25)
Деталь	Детали машин
Инструмент	NP-DCGW070204FS2
Vc (м/мин)	364
f (мм/об)	0.1
ap (мм)	0.1
Метод обработки	Обработка с использованием СОЖ
Результаты	Сплав BC5110 позволил увеличить срок службы инструмента в 1.25 раза со стабильной точностью размеров и без образования матового 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](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

ДИСТРИБЬЮТОР:

┌

┐

└

┘

Код для заказа: B234R



Дата публикации: 2020.10 (0), Напечатано в Германии