

BC5110

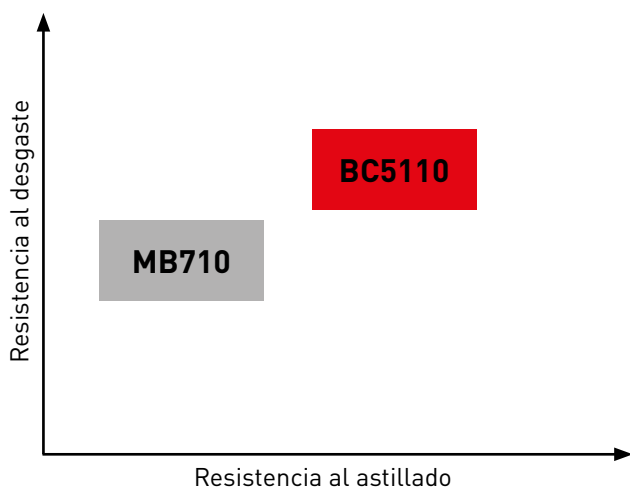
CALIDAD PCBN RECUBIERTA PARA FUNDICIÓN



BC5110

RESISTENTE SUSTRATO CON RECUBRIMIENTO DE GRAN DUREZA PARA UNA EXCELENTE RESISTENCIA AL DESGASTE Y PREVENCIÓN A LAS MICROROTURAS

- Excelente resistencia al desgaste durante el torneado de fundición gris a velocidades de corte reducidas.
- Ofrece unos buenos acabados de las superficies en piezas de trabajo con una rigidez baja.



EXCELENTE RESISTENCIA AL ASTILLADO

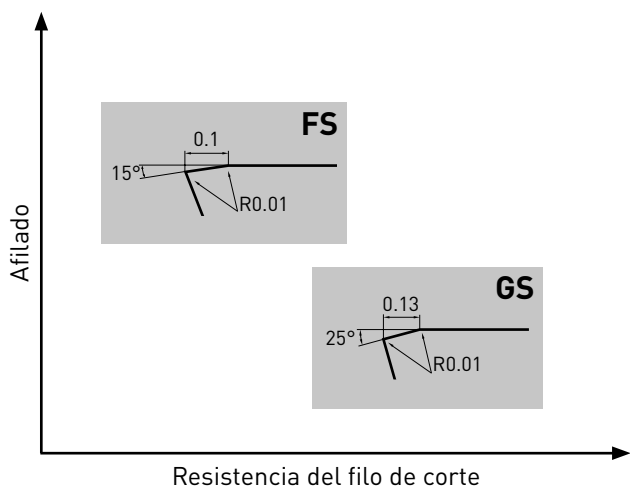
En comparación con las calidades convencionales, el elevado contenido de CBN de grano fino mejora notablemente la resistencia al astillado en consecuencia, proporciona estabilidad y alarga la vida útil de la herramienta.

RECUBRIMIENTO CON UNA EXCELENTE RESISTENCIA AL DESGASTE

La dura capa de recubrimiento cerámico no solo garantiza unos excelentes acabados de las superficies, sino también resistencia al desgaste y a la aparición de muescas durante trabajos de corte continuo.

Además, el astillado y el descascarillado de la capa de recubrimiento se eliminan gracias a una adherencia mejorada al sustrato de CBN.

OPCIONES DE PREPARACIÓN DEL FILO (HONING)



HONING FS

El honing FS presenta un filo agudo con un ángulo de chaflán pequeño para una buena resistencia al desgaste del flanco. Es la opción recomendada cuando suelen producirse rebabas y acabados poco afilados.

HONING GS

El honing GS es adecuado para materiales de trabajo finos o con una baja rigidez, así como para aplicaciones con tendencia a astillar el filo de corte.

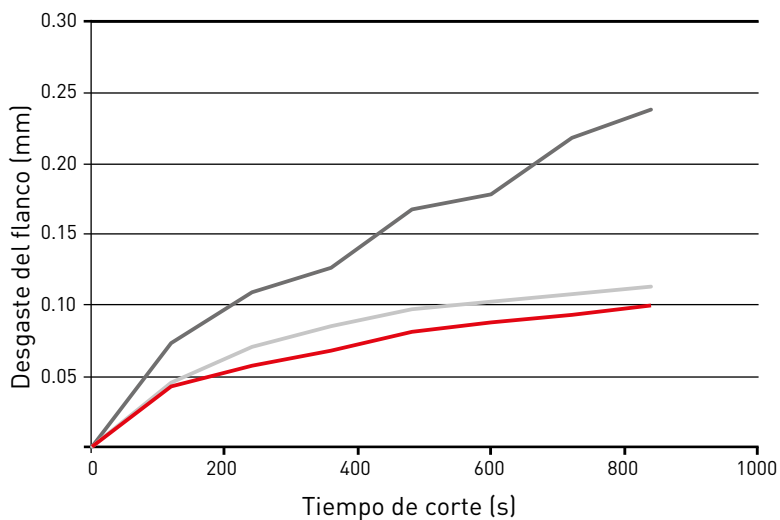
BC5110

RENDIMIENTO DE CORTE

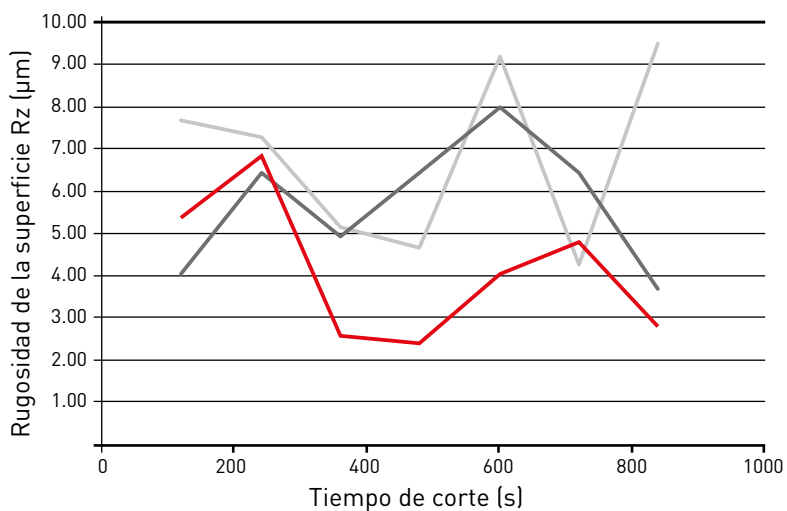
MECANIZADO GG25: COMPARACIÓN DE LA RESISTENCIA AL DESGASTE Y LA RUGOSIDAD DE LA SUPERFICIE

El sustrato tenaz y el recubrimiento resistente al desgaste de la BC5110 ofrecen unos buenos acabados de las superficies en comparación con las calidades convencionales sin recubrimiento.

COMPARACIÓN DEL DESGASTE DEL FLANCO



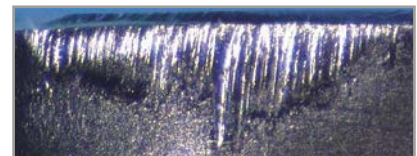
COMPARACIÓN DE LA SUPERFICIE ACABADA



BC5110 tras 900 segundos



Convencional tras 900 segundos



Material	Fundición gris (GG25)
Herramienta	NP-CNGA120408GS2
Tipo de mecanizado	Corte continuo exterior
Vc (m/min)	300
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.2
Tipo de corte	Corte en mojado

CNGA, DNGA, SNGA, TNGA, VNGA

PLACAS NEGATIVAS (CON AGUJERO)

K

Clase G

Referencia	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometría	
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 placa por caja)



VBGW, CCGW, DCGW, TCGW, TPGB

PLACAS POSITIVAS (CON AGUJERO)

K

Clase G

Referencia	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometría
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 placa por caja]

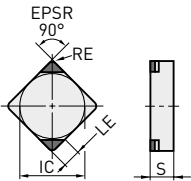


SPGN

PLACAS POSITIVAS (SIN AGUJERO)

K

Clase G

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

(1 placa por caja)



BC5110

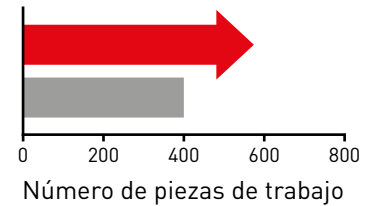
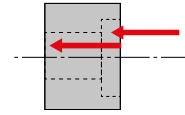
CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Vc	f	ap	Tipo de corte
K Fundición gris GG25, GG30, etc.	100-600	≤ 0.5	≤ 0.5	Seco, mojado

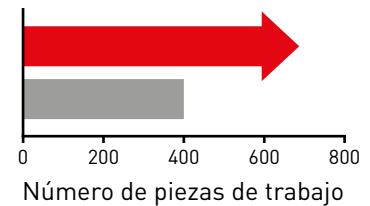
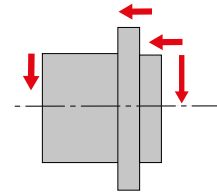
BC5110

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

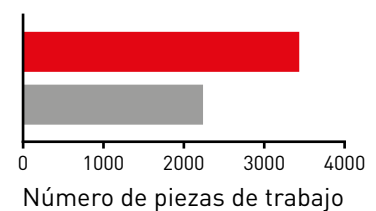
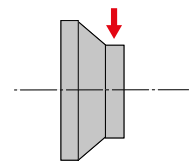
Material	Fundición gris (GG25)
Componente	Piezas de automoción
Herramienta	NP-DCGW070204FS2
Vc (m/min)	364
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.1
Tipo de corte	Corte en mojado
Resultados	La calidad BC5110 alcanzó una vida útil de la herramienta 1.25 veces superior con una exactitud dimensional estable y sin opacidad en la superficie en comparación con otro producto convencional.



Material	Fundición gris (GG25)
Componente	Piezas de automoción
Herramienta	NP-VCGW160408FS2
Vc (m/min)	530
f (mm/rev.)	0.1
ap (mm)	0.1
Tipo de corte	Corte en mojado
Resultados	La calidad BC5110 alcanzó una vida útil de la herramienta 1.5 veces superior con una importante disminución del desgaste del flanco en comparación con otro producto convencional.



Material	Fundición gris
Componente	Anillo
Herramienta	NP-VNGA160408FS2
Vc (m/min)	110
f (mm/rev.)	0.12
ap (mm)	0.6
Tipo de corte	Corte en seco
Resultados	La calidad BC5110 demostró una vida útil de la herramienta un 50 % superior y un mejor acabado de las superficies.



Los ejemplos mostrados anteriormente son aplicaciones de clientes, por lo que pueden diferir de las condiciones recomendadas.

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


DISTRIBUIDO POR:

□

□

└

└

Referencia: B234S 

Publicado: 2020.10 [0]. Impreso en Alemania