
BC5110

GRADO IN CBN RIVESTITO PER GHISA

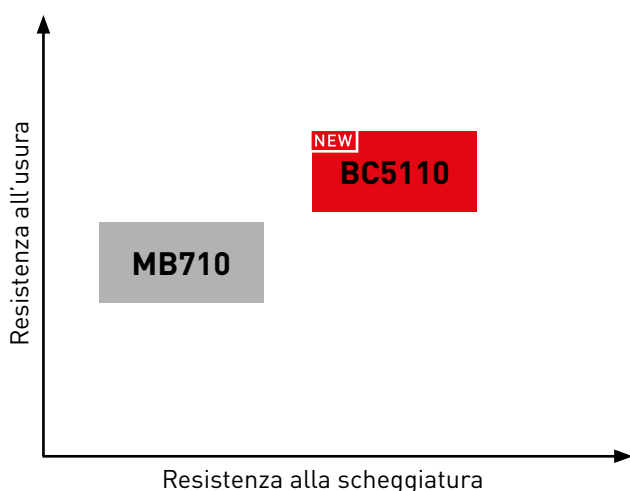


NEW

BC5110

UN SUBSTRATO ESTREMAMENTE TENACE CON UN RIVESTIMENTO DI ELEVATA DUREZZA OFFRE ECCEZIONALE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA E ALL'USURA

- Eccezionale resistenza all'usura durante la tornitura di ghisa grigia a basse velocità di taglio.
- Garantisce elevate finiture superficiali sul pezzo lavorato anche in presenza di scarsa rigidità.



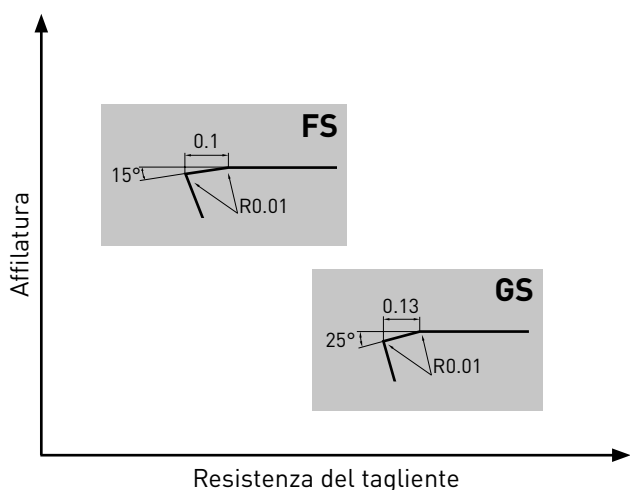
ECCEZIONALE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA

Rispetto ai gradi convenzionali, l'elevato contenuto di CBN a bassa granulometria migliora notevolmente la resistenza alla scheggiatura, garantendo stabilità e lunga durata ai taglienti.

RIVESTIMENTO CON ECCEZIONALE RESISTENZA ALL'USURA

Il duro strato di rivestimento in ceramica offre ottime finiture superficiali e resistenza all'usura e alle scheggiature durante il taglio continuo. Inoltre, lo strato di rivestimento non è più soggetto a scheggiatura e distacco, grazie alla maggiore resistenza del legame con il substrato CBN.

GAMMA DI PREPARAZIONI DEL TAGLIANTE (ONATURE)



ONATURA FS

L'onatura FS presenta un tagliente affilato con un piccolo smusso, per garantire una buona resistenza all'usura sul fianco. Raccomandata quando vi è la tendenza alla formazione di bave e di finiture scadenti.

ONATURA GS

L'onatura GS è idonea per lavorazioni realizzate su pezzi sottili o a bassa rigidità e per applicazioni in cui il tagliente tenda a scheggiarsi.

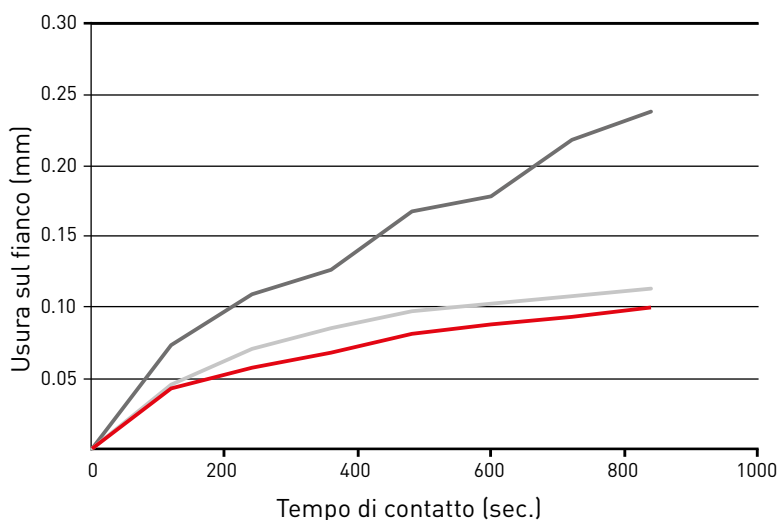
BC5110

PRESTAZIONI DI TAGLIO

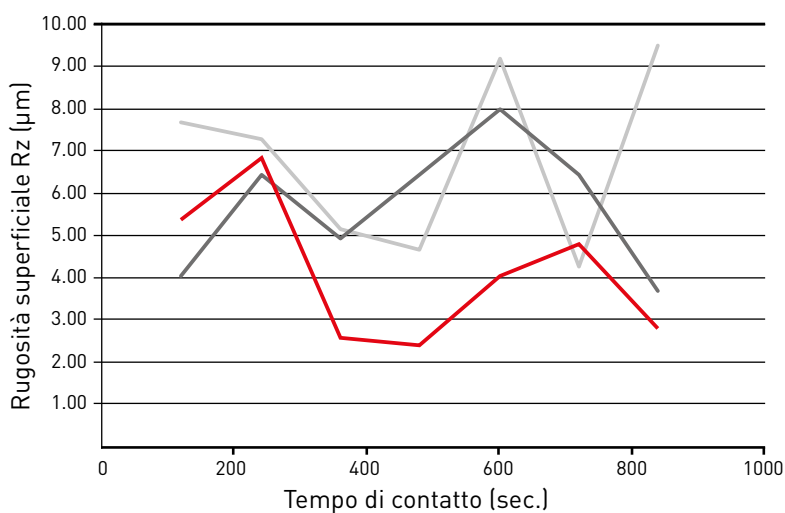
LAVORAZIONE DI GG25: CONFRONTO DI RESISTENZA ALL'USURA E RUGOSITÀ SUPERFICIALE

Grazie al tenace substrato e al rivestimento resistente all'usura del BC5110, si ottengono buone finiture superficiali rispetto ai gradi non rivestiti convenzionali.

CONFRONTO USURA SUL FIANCO



CONFRONTO SUPERFICI FINITE



BC5110 dopo 900 sec.



Grado convenzionale dopo 900 sec.



Materiale	Ghisa grigia (GG25)
Utensile	NP-CNGA120408GS2
Metodo di lavorazione	Taglio continuo esterno
Vc (m/min.)	300
f (mm/giro)	0.1
Ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio a umido

CNGA, DNGA, SNGA, TNGA, VNGA

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

K

Classe G

Codice ordinazione	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma	
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 inserto per confezione)



VBGW, CCGW, DCGW, TCGW, TPGB

INSERTI POSITIVI (CON FORO)

K

Classe G

Codice ordinazione	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
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 inserto per confezione)

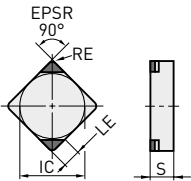


SPGN

INSERTI POSITIVI (SENZA FORO)

K

Classe G

Codice ordinazione	NEW BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
NP-SPGN120412GS2	★	2	12.7	4.76	1.2	-	2.5	

(1 inserto per confezione)



BC5110

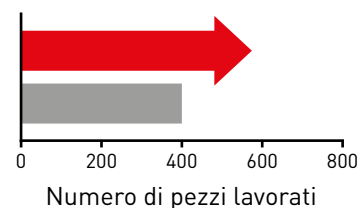
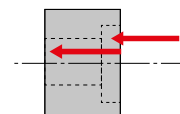
CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Vc	f	ap	Modalità di taglio
K Ghise grigie GG25, GG30 ecc.	100-600	≤0,5	≤0,5	Secco, umido

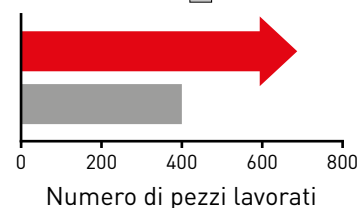
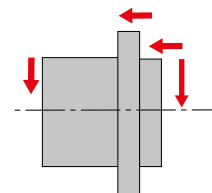
BC5110

ESEMPI DI APPLICAZIONE

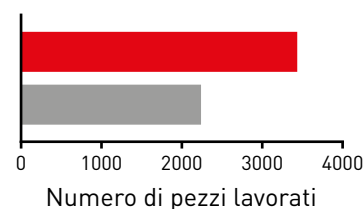
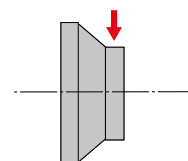
Materiale	Ghisa grigia (GG25)
Componente	Ricambio per autoveicoli
Utensile	NP-DCGW070204FS2
Vc (m/min.)	364
f (mm/giro)	0.1
Ap (mm)	0.1
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	L'utilizzo del grado BC5110 consente una durata dell'utensile 1,25 volte maggiore, con una precisione dimensionale stabile e senza opacità superficiale rispetto ad un prodotto convenzionale.



Materiale	Ghisa grigia (GG25)
Componente	Ricambio per autoveicoli
Utensile	NP-VCGW160408FS2
Vc (m/min.)	530
f (mm/giro)	0.1
Ap (mm)	0.1
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	Con il BC5110 la durata dell'utensile è 1,5 volte maggiore, con una drastica riduzione dell'usura sul fianco rispetto ad un prodotto convenzionale.



Materiale	Ghisa grigia
Componente	Anello
Utensile	NP-VNGA160408FS2
Vc (m/min.)	110
f (mm/giro)	0.12
Ap (mm)	0.6
Modalità di taglio	Taglio a secco
Risultati	Con il BC5110 la durata dell'utensile è aumentata del 50 % e si è ottenuta una migliore finitura superficiale.



Gli esempi di cui sopra sono applicazioni di clienti reali e dunque possono non rispettare le condizioni raccomandate.

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.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 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

DISTRIBUITO DA:

┌

└

┌

└