

MITSUBISHI

MITSUBISHI CARBIDE

Beschichtetes CBN für gehärtete Stähle

MBC010

B051D

Neue Beschichtung für
noch bessere Oberflächengüten,
kürzere Bearbeitungszeiten, und
noch mehr Standzeit.



**Mit der MBC010
erreichen Sie
Schnittgeschwindigkeiten
von über 300m/min.**

Gehärtete Stähle jetzt schneller drehen als je zuvor!!!

Beschichtetes CBN für gehärtete Stähle

MBC010

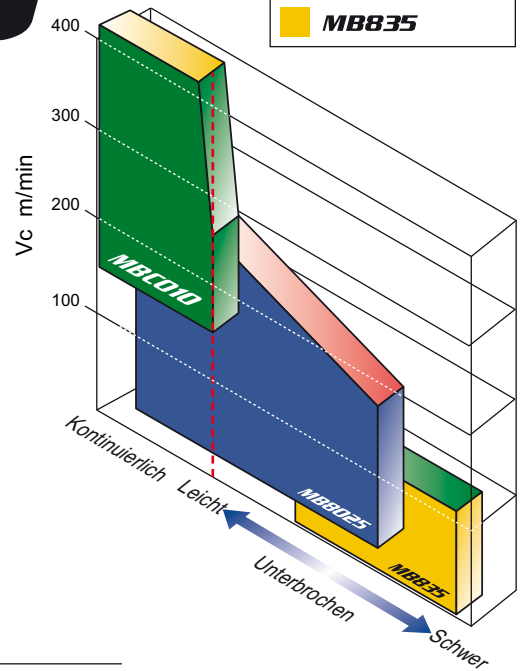


HSC-Bearbeitung von Stahl

MBC010 ist eine neue CBN Sorte für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten.

Exzellente Oberflächengüte

Durch die feine CBN Struktur werden selbst bei höherer Schnittgeschwindigkeit besser Oberflächen erzielt.



Eigenschaften

Hohe Verschleißfestigkeit und eine hohe Zerspanungsleistung

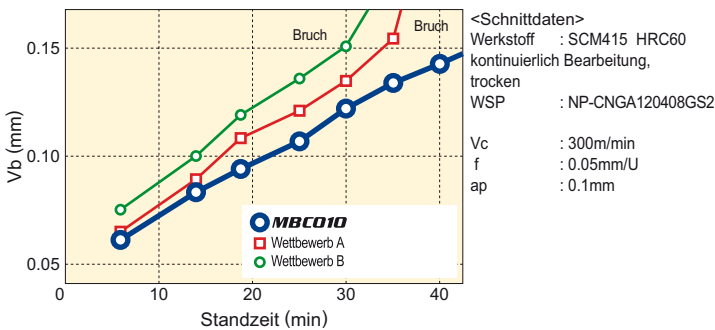
Durch die hohe Verschleißfestigkeit und der ausgezeichneten Oberflächengüte ist MBC010 die 1. Empfehlung für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärteten Stählen.

Schnittdatenempfehlung

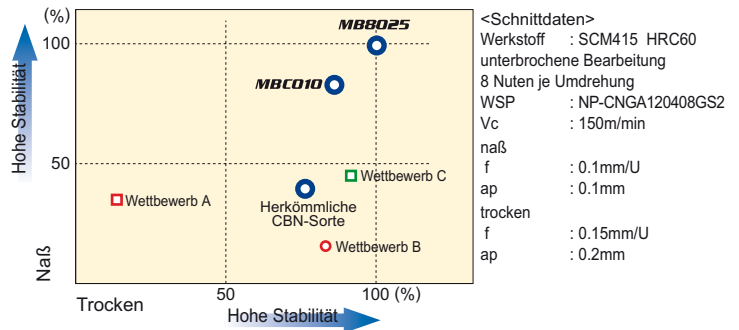
Werkstoff	Einsatzbedingungen	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)				Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe ap (mm)	Kühlung
		100	200	300	400			
Gehärteter Stahl	Kontinuierliche Bearbeitung	----- ----- ----- -----				0.2	0.2	Trocken, Emuls.

Vergleichsübersicht

Verschleißfestigkeit

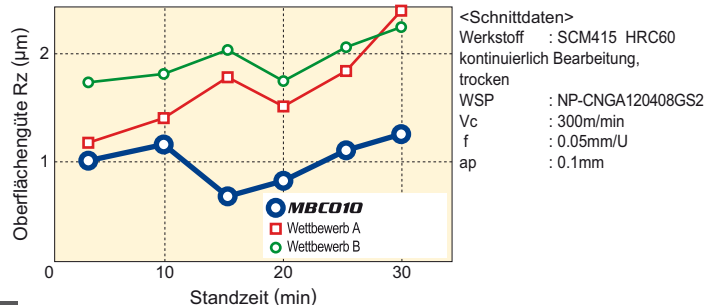
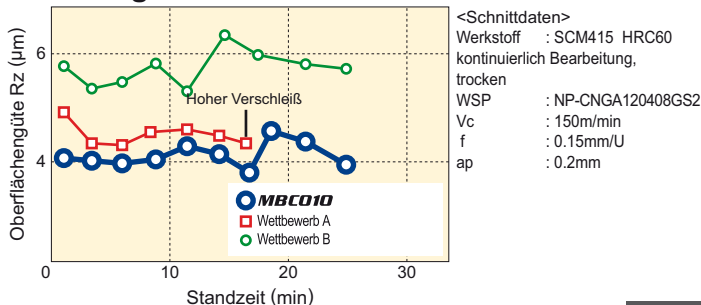


Zähigkeit



Oberflächengüte

● Vergleich mit anderen beschichteten CBN Sorten



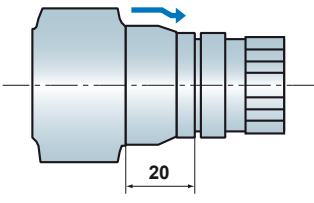
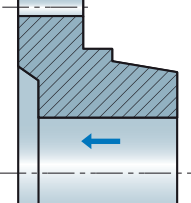
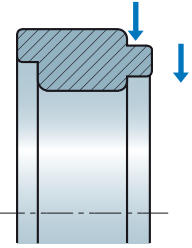
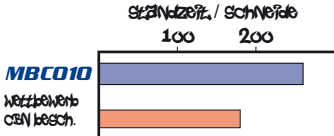
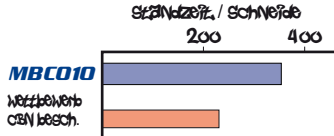
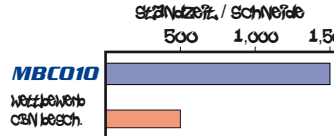
MBC010

Wendeschneidplatten MBC010

Form	Bestellbezeichnung	Lager	Geometrie	Abmessungen (mm)				Halter
				D1	S1	Re	D2	
	NP-CNGA120404GS2	●		12.7	4.76	0.4	5.16	LL Halter Doppel-Klemm Halter P Bohrstange D Bohrstange LL Halter
	120408GS2	●		12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412GS2	●		12.7	4.76	1.2	5.16	
	NP-CNGA120408GSW2	●		12.7	4.76	0.8	5.16	LL Halter Doppel-Klemm Halter P Bohrstange D Bohrstange LL Halter
	NP-DNGA150404GS2	●		12.7	4.76	0.4	5.16	LL Halter Doppel-Klemm Halter P Bohrstange D Bohrstange
	150408GS2	●		12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412GS2	●		12.7	4.76	1.2	5.16	
	150608GS2	●		12.7	6.35	0.8	5.16	
	NP-SNGA120404GS2	●		12.7	4.76	0.4	5.16	LL Halter ML Halter P Bohrstange LL Halter
	120408GS2	●		12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412GS2	●		12.7	4.76	1.2	5.16	
	NP-TNGA160404GS3	●		9.525	4.76	0.4	3.81	LL Halter Doppel-Klemm Halter ML Halter WP Halter P Bohrstange D Bohrstange LL Halter
	160408GS3	●		9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412GS3	●		9.525	4.76	1.2	3.81	
	NP-VNGA160404GS2	●		9.525	4.76	0.4	3.81	MP Halter D Bohrstange
	160408GS2	●		9.525	4.76	0.8	3.81	
	NP-CCGW060204GS2	●		6.35	2.38	0.4	2.8	SP Halter S Bohrstange
	09T304GS2	●		9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308GS2	●		9.525	3.97	0.8	4.4	
	NP-DCGW070204GS2	●		6.35	2.38	0.4	2.8	SP Halter Dimple bar Bohrstange S Bohrstange
	11T302GS2	●		9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304GS2	●		9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308GS2	●		9.525	3.97	0.8	4.4	
	NP-TPGX080202GS3	●		4.76	2.38	0.2	2.5	F Bohrstange MI Halter FA/ FV Bohreinheit
	080204GS3	●		4.76	2.38	0.4	2.5	
	090202GS3	●		5.56	2.38	0.2	3	
	090204GS3	●		5.56	2.38	0.4	3	
	110304GS3	●		6.35	3.18	0.4	3.5	
	110308GS3	●		6.35	3.18	0.8	3.5	

MBCO10

Anwendungsbeispiele

Wendeplatte	„ · · · · · %1 ·	„ · · · · · %1 ·	„ · · · · · %1 ·
Werkstoff	DIN 34Mn5 (HRC60) oberfl. CHANG: Rz < 0.8 μm	DIN 20MoCrS4 (HRC50-61) oberfl. CHANG: Rz < 3 μm	JIS SCr420H (HRC60)
			
Werkstoff	Stahl	Zahnrad (Stahl)	Zahnrad (Stahl)
Schnittgeschw. Vc (m/min)	250	300	210
Vorschub f (mm/U)	0.1	0.08	0.16
Schnitttiefe ap (mm)	0.15	0.08	0.12
Kühlmittel	Nein	Nein	Nein
Resultat	<p>Schneidzeit / Schneide</p> <p>100 200</p>  <p>Mitsubishi 250 min Wettbewerbs CN besch. 180 min</p> <ul style="list-style-type: none"> - höhere Schneidzeit - höhere Schnittgeschwindigkeit - kürzere Zyklenzeit - bessere oberfl. CHANG 	<p>Schneidzeit / Schneide</p> <p>200 400</p>  <p>Mitsubishi 360 min Wettbewerbs CN besch. 240 min</p> <ul style="list-style-type: none"> - höhere Schneidzeit - höhere Schnittgeschwindigkeit - kürzere Zyklenzeit - bessere oberfl. CHANG 	<p>Schneidzeit / Schneide</p> <p>500 1.000 1.500</p>  <p>Mitsubishi 1500 min Wettbewerbs CN besch. 500 min</p> <ul style="list-style-type: none"> - höhere Schneidzeit - höhere Schnittgeschwindigkeit - kürzere Zyklenzeit - bessere oberfl. CHANG



MMC HARTMETALL GmbH
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-50462
e-mail marketing@mmchg.de

MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA
Archangelski Pereulok, Dom. 1 Office 209,
101000 Moscow, Russia
Tel. +7-095 208-40-58 Fax +7-095 208-40-58
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth,
B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mhuk.com

MMC METAL FRANCE
6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmsales@worldnet.fr

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MITSUBISHI CARBIDE ITALIA
V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi), Italy
Tel. +39-02 93 58 16 18 Fax +39-02 93 77 03 210
e-mail info@mmc-italia.it