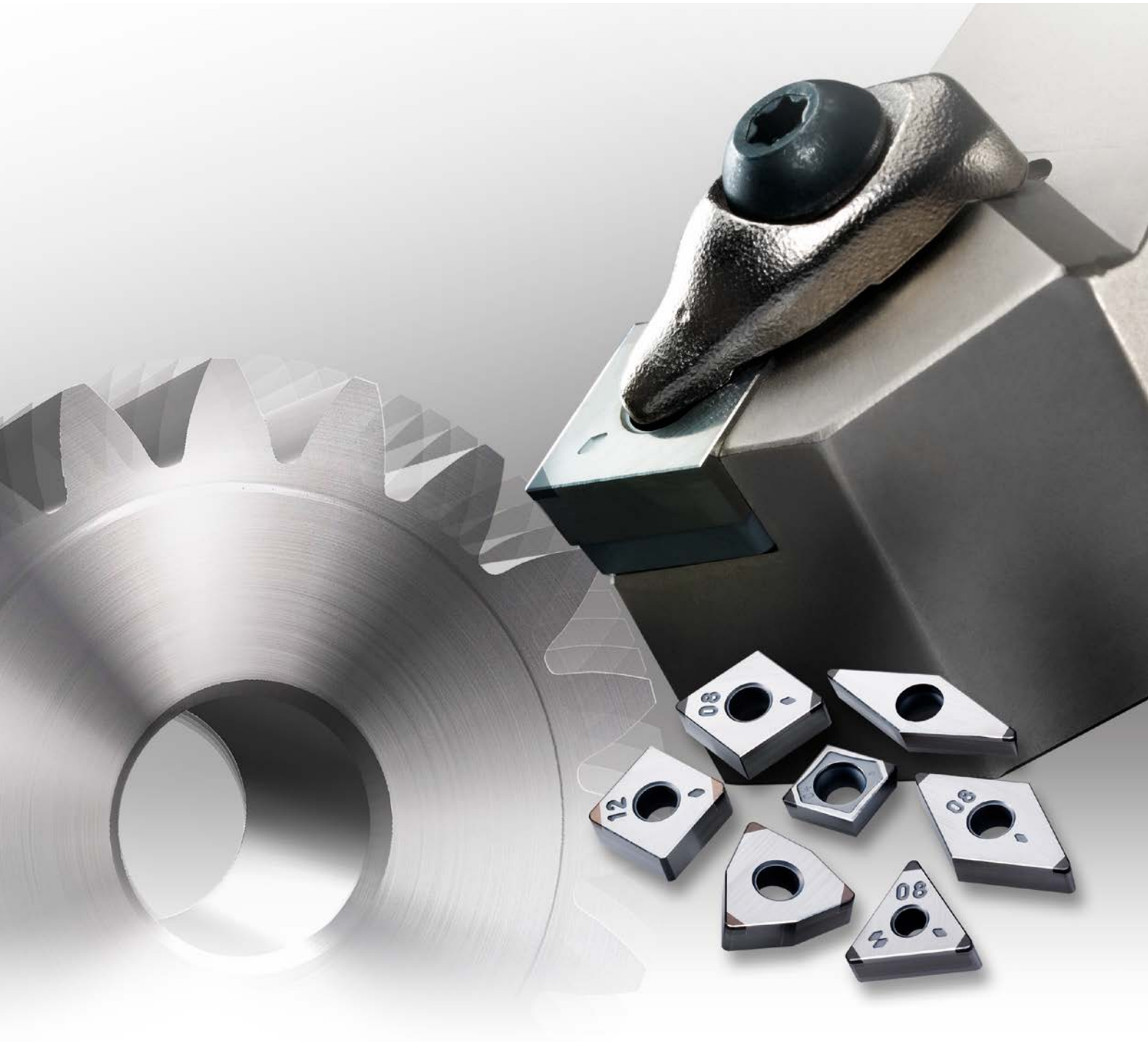


MB4120

CBN-SORTE FÜR SINTERLEGIERUNGEN UND GUSSEISEN



MB4120

AUSGEZEICHNETE BRUCHFESTIGKEIT UND STABILITÄT FÜR EINE BESSERE PRODUKTIVITÄT



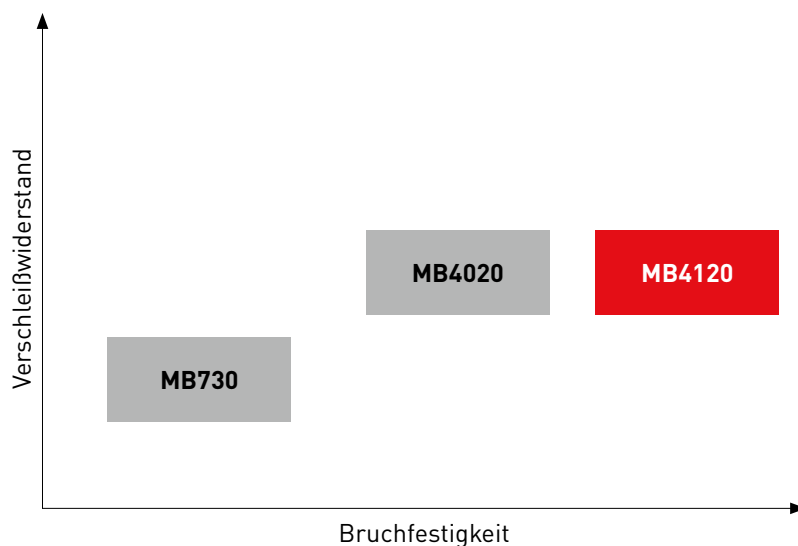
Die sehr hohe Dichte an CBN-Körnern sowie die hohe Verbundfestigkeit ermöglichen den Einsatz für eine breite Anwendung von Sinterlegierungen.

HOHE BRUCHFESTIGKEIT

Durch feine CBN-Korngrößen wird die Zähigkeit der Schneidkante verbessert. Die hohe Bruchfestigkeit gewährt eine hohe Prozesssicherheit, auch bei unterbrochener Bearbeitung.

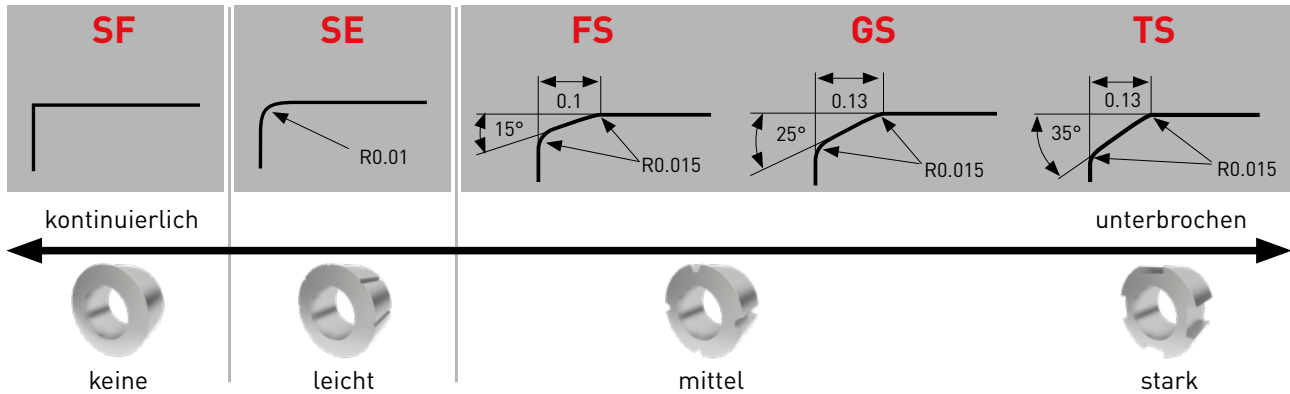
HOHE VERBUNDFESTIGKEIT DER FEINEN CBN-KÖRNER

Durch eine Verbesserung des Sinterprozesses wird die Verbundfestigkeit zwischen den feinen CBN-Körnern gestärkt. Dadurch werden die Bruchfestigkeit und der Verschleißwiderstand verbessert.



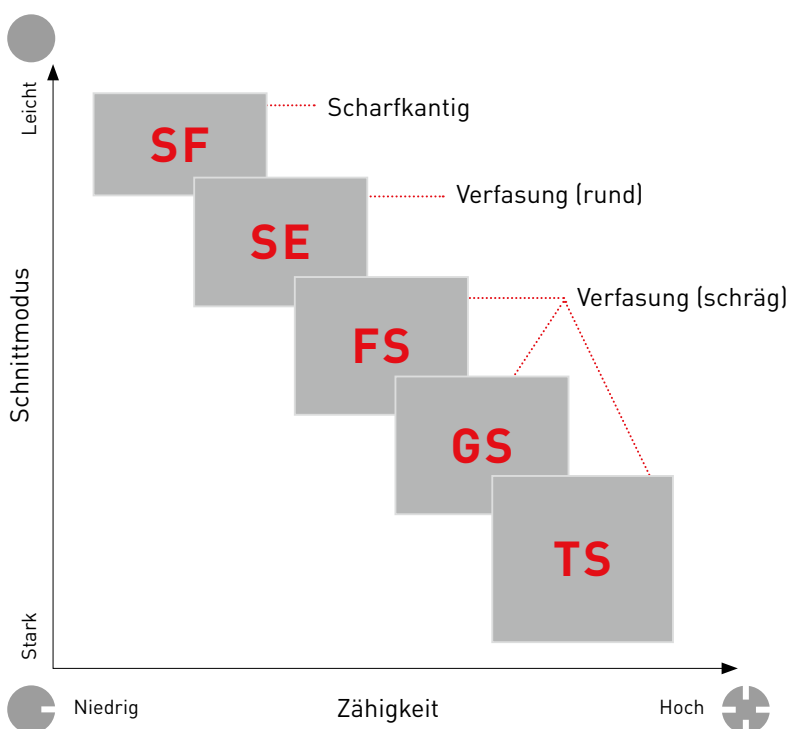
GEOMETRIE

SCHNEIDKANTEN-VORBEREITUNG



GROSSE AUSWAHL AN KANTENAUSFÜHRUNGEN (VERFASUNG)

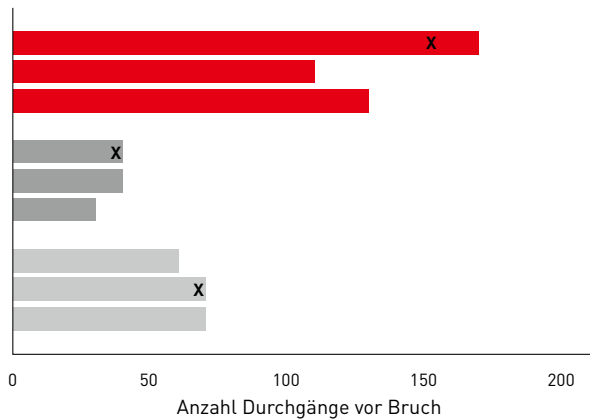
Die SF-Honausführung verfügt über eine schärfere Schneidkante, wodurch Schnittwiderstand und Gratbildung verringert werden, während die Oberflächenqualität der Bauteile verbessert wird. Die SF-Ausführung wird in der Regel zuerst empfohlen. Falls jedoch eine höhere Schneidkantenstabilität und Bruchfestigkeit erforderlich sind, eignen sich die Honausführungen SE, FS, GS und TS.



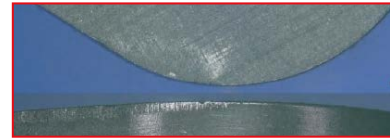
VERBESSERTER BRUCHFESTIGKEIT BEI SCHWER UNTERBROCHENEM SCHNITT

Vergleich der Bruchfestigkeit bei unterbrochenem Plandrehen einer hochfesten Sinterlegierung.

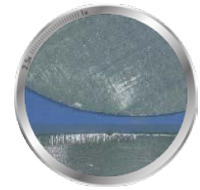
Werkstoff	Hochfeste Sinterlegierung
Wendeschneidplatte	NP-TNGA160408SE3
Vc (m/min)	150
f (mm/rev)	0.15
ap (mm)	0.1
Schnittmodus	Nassbearbeitung



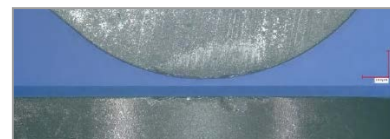
MB4120



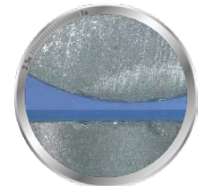
Ausbrüche 150-Durchgang



Herkömmlich A



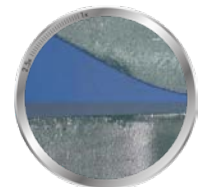
Ausbrüche 40-Durchgang



Herkömmlich B



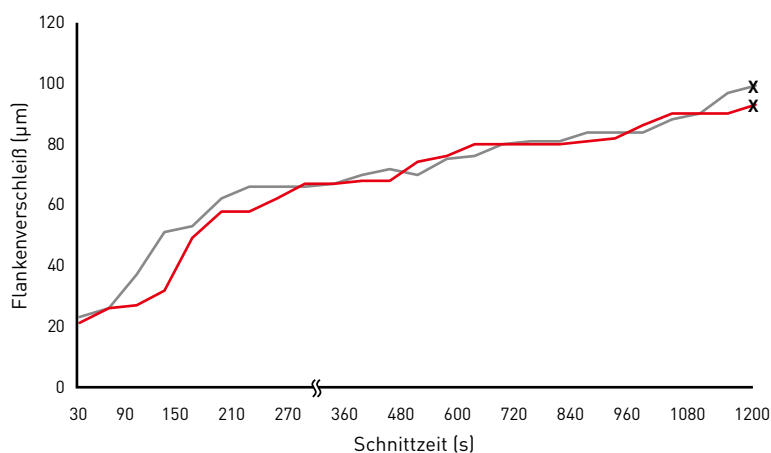
Ausbrüche 70-Durchgang



VERGLEICH BEI KONTINUIERLICHEM SCHNITT VON DIN GG25

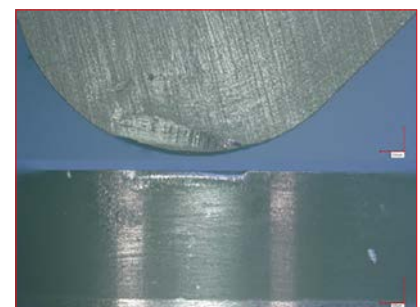
Ausgezeichnete Bruchfestigkeit im Vergleich zu Wettbewerberprodukten.

Werkstoff	DIN GG25 (Perlite)
Wendeschneidplatte	NP-TNGA160408SF3
Vc (m/min)	800
f (mm/rev)	0.1
ap (mm)	0.2
Schnittmodus	Trockenbearbeitung



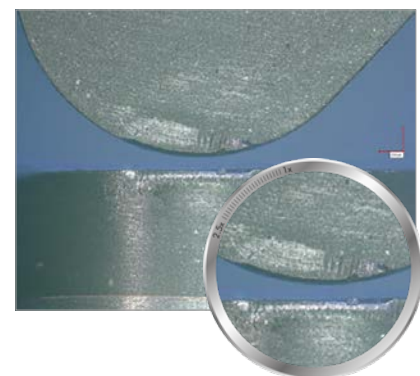
MB4120

1200 s



Herkömmlich

1200 s



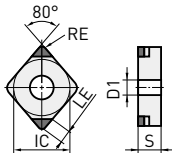
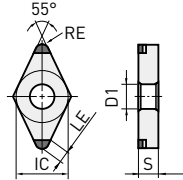
MB4120

NEGATIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-CNGA120404SF2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9	 	NEW PETIT CUT
NP-CNGA120408SF2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412SF2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-CNGA120404SE2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
NP-CNGA120408SE2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412SE2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-CNGA120404FS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
NP-CNGA120408FS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412FS2	▲	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-CNGA120404GS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
NP-CNGA120408GS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412GS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-CNGA120404TS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
NP-CNGA120408TS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412TS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-DNGA150404SF2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	 	NEW PETIT CUT
NP-DNGA150408SF2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150412SF2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150604SF2	▲	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150608SF2	▲	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150612SF2	▲	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150404SE2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150408SE2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150412SE2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150604SE2	▲	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150608SE2	▲	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150612SE2	▲	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
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-DNGA150412FS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
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-DNGA150612FS2	▲	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
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-DNGA150412GS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150604GS2	▲	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150608GS2	▲	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150612GS2	▲	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150404TS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150408TS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150412TS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
NP-DNGA150604TS2	▲	★	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
NP-DNGA150608TS2	▲	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-DNGA150612TS2	▲	★	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		

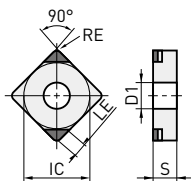
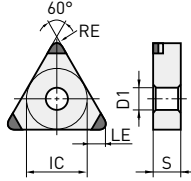
MB4120

NEGATIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-SNGA120404SF2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	NEW PETIT CUT	 
NP-SNGA120408SF2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		
NP-SNGA120412SF2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5		
NP-SNGA120404SE2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-SNGA120408SE2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		
NP-SNGA120412SE2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5		
NP-SNGA120404FS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-SNGA120408FS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		
NP-SNGA120412FS2	▲	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5		
NP-SNGA120404GS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-SNGA120408GS2	▲	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		
NP-SNGA120412GS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5		
NP-SNGA120404TS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
NP-SNGA120408TS2	▲	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		
NP-SNGA120412TS2	▲	★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5		
NP-TNGA160404SF3	▲	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	NEW PETIT CUT	 
NP-TNGA160408SF3	▲	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		
NP-TNGA160412SF3	▲	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
NP-TNGA160404SE3	▲	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
NP-TNGA160408SE3	▲	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		
NP-TNGA160412SE3	▲	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
NP-TNGA160404FS3	▲	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
NP-TNGA160408FS3	▲	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		
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	1.8		
NP-TNGA160412GS3	▲	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
NP-TNGA160404TS3	▲	★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
NP-TNGA160408TS3	▲	★	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		
NP-TNGA160412TS3	▲	★	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		

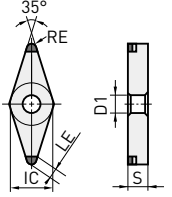
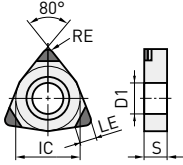
MB4120

NEGATIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-VNGA160404SF2	▲	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408SF2	▲	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		
NP-VNGA160404SE2	▲	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408SE2	▲	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		
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		
NP-VNGA160404TS2	▲	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408TS2	▲	★	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		
NP-WNGA080408SF3	▲	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-WNGA080408SE3	▲	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-WNGA080408FS3	▲	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-WNGA080408GS3	▲	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-WNGA080408TS3	▲	★	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		

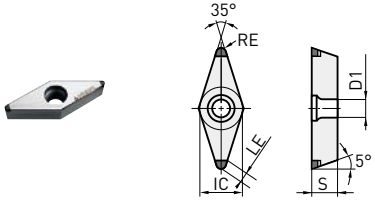
MB4120

POSITIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-VBGW110304SF2	▲	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5	NEW PETIT CUT	
NP-VBGW110308SF2	▲	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0		
NP-VBGW160404SF2	▲	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5		
NP-VBGW160408SF2	▲	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0		
NP-VBGW110304SE2	▲	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5		
NP-VBGW110308SE2	▲	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0		
NP-VBGW160404SE2	▲	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5		
NP-VBGW160408SE2	▲	★	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0		
NP-VBGW110304FS2	▲	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5		
NP-VBGW110308FS2	▲	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0		
NP-VBGW160404FS2	▲	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5		
NP-VBGW160408FS2	▲	●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0		
NP-VBGW110304GS2	▲	★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5		
NP-VBGW110308GS2	▲	★	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0		
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		

MB4120

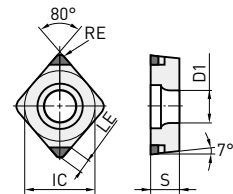
POSITIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-CCGW060202SF2	▲	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8	NEW PETIT CUT	
NP-CCGW060204SF2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
NP-CCGW060208SF2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
NP-CCGW09T302SF2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
NP-CCGW09T304SF2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
NP-CCGW09T308SF2	▲	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
NP-CCGW060202SE2	▲	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
NP-CCGW060204SE2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
NP-CCGW060208SE2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
NP-CCGW09T302SE2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
NP-CCGW09T304SE2	▲	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
NP-CCGW09T308SE2	▲	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
NP-CCGW060202FS2	▲	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
NP-CCGW060204FS2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
NP-CCGW060208FS2	▲	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
NP-CCGW09T302FS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
NP-CCGW09T304FS2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
NP-CCGW09T308FS2	▲	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
NP-CCGW060202GS2	▲	★	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
NP-CCGW060204GS2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
NP-CCGW060208GS2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
NP-CCGW09T302GS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
NP-CCGW09T304GS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
NP-CCGW09T308GS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
NP-CCGW060208TS2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
NP-CCGW09T308TS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		



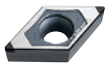
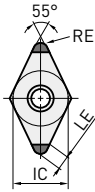
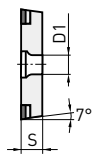
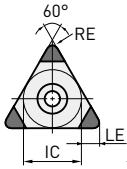
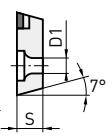
MB4120

POSITIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-DCGW070204SF2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	NEW PETIT CUT	  
NP-DCGW070208SF2	▲	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0		
NP-DCGW11T302SF2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5		
NP-DCGW11T304SF2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1		
NP-DCGW11T308SF2	▲	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0		
NP-DCGW070204SE2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1		
NP-DCGW070208SE2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0		
NP-DCGW11T302SE2	▲	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5		
NP-DCGW11T304SE2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1		
NP-DCGW11T308SE2	▲	●	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-DCGW070208FS2	▲	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0		
NP-DCGW11T302FS2	▲	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5		
NP-DCGW11T304FS2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	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-DCGW070208GS2	▲	★	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0		
NP-DCGW11T302GS2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5		
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-TCGW110204SF3	▲	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6	NEW PETIT CUT	  
NP-TCGW110208SF3	▲	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8		
NP-TCGW110204SE3	▲	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		
NP-TCGW110208SE3	▲	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8		
NP-TCGW110204FS3	▲	●	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		
NP-TCGW110208FS3	▲	●	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8		
NP-TCGW110204GS3	▲	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		

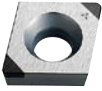
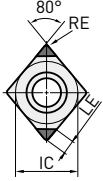
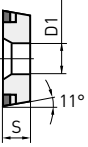
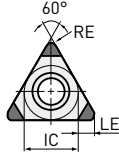
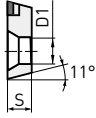
MB4120

POSITIVE WSP (MIT LOCH)

K

H

G-TOLERANZ

Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid- kanten	IC	S	RE	D1	LE	Form	Geometrie
NP-CPGB080202SE2	▲	★	2	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8	  	NEW PETIT CUT
NP-CPGB080204SE2	▲	★	2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		
NP-CPGB090302SE2	▲	★	2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
NP-CPGB090304SE2	▲	★	2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
NP-CPGB090308SE2	▲	★	2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.1		
NP-CPGB080202FS2	▲	★	2	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8		
NP-CPGB080204FS2	▲	●	2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		
NP-CPGB090302FS2	▲	★	2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
NP-CPGB090304FS2	▲	★	2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
NP-CPGB090308FS2	▲	★	2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.1		
NP-TPGB090202SF3	▲	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5	  	NEW PETIT CUT
NP-TPGB090204SF3	▲	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
NP-TPGB110302SF3	▲	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
NP-TPGB110304SF3	▲	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
NP-TPGB110308SF3	▲	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8		
NP-TPGB090202SE3	▲	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5		
NP-TPGB090204SE3	▲	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
NP-TPGB110302SE3	▲	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
NP-TPGB110304SE3	▲	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
NP-TPGB110308SE3	▲	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8		
NP-TPGB090202FS3	▲	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5		
NP-TPGB090204FS3	▲	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
NP-TPGB110302FS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
NP-TPGB110304FS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
NP-TPGB110308FS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8		
NP-TPGB090202GS3	▲	★	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5		
NP-TPGB090204GS3	▲	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
NP-TPGB110302GS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
NP-TPGB110304GS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
NP-TPGB110308GS3	▲	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8		

MB4120

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

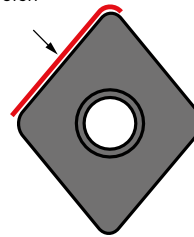
Material	Schnittmodus	Sorte	f	ap	Vc
H	Allgemeine Sinterlegierungen	Trocken, nass	≤0.2	≤0.3	80—320
	Hochfeste Sinterlegierungen	Trocken, nass	≤0.2	≤0.3	80—230
	Gehärtete Sinterlegierungen	Trocken, nass	≤0.2	≤0.3	80—180
K	Grauguss	Trocken, nass	≤0.2	≤0.3	210—320

MB4020

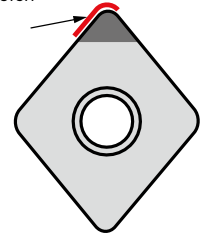
VOLLFLÄCHEN-CBN

Vollflächen- und Voll-CBN erlauben höhere Schnitt-tiefen und Fasenbearbeitung, für die herkömmlich gelötete CBN-Wendeschneidplatten nicht geeignet sind.

Schnittbereich



Schnittbereich



Bestellnummer	MB4020	MB4120	Schneid-kanten	IC	S	RE	D1	Form	Geometrie
CCGW060202FS	★	—	2	6.35	2.38	0.2	2.8		
CCGW060204FS	★	—	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
CCGW060208FS	★	—	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
CCGW09T304FS	★	—	2	9.525	3.97	0.4	4.4		
CCGW09T308FS	★	—	2	9.525	3.97	0.8	4.4		
DCGW070204FS	★	—	2	6.35	2.38	0.4	2.8		
DCGW070208FS	★	—	2	6.35	2.38	0.8	2.8		
TCGW090204FS	★	—	3	5.56	2.38	0.4	2.5		
TCGW090208FS	★	—	3	5.56	2.38	0.8	2.5		
TCGW110204FS	★	—	3	6.35	2.38	0.4	2.8		
TCGW110208FS	★	—	3	6.35	2.38	0.8	2.8		

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

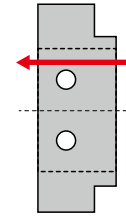
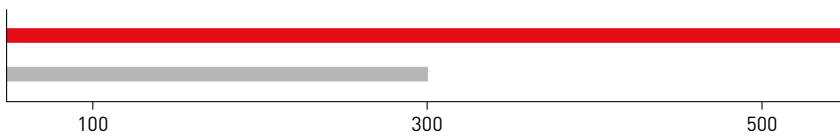
SCHNITTDATEN FÜR VOLLFLÄCHEN-CBN

Material	Schnittmodus	Sorte	f	ap	Vc
H Allgemeine Sinterlegierungen	Trocken, nass	MB4020	-0.2	-0.3 [-2.0]	80—250
	Trocken, nass		-0.2	-0.3 [-2.0]	80—200
	Trocken, nass		-0.2	-0.3 [-2.0]	80—150
K Grauguss	Trocken, nass	MB4020	-0.4	-0.5 [-2.0]	230—760
	Trocken		-0.15	-0.5 [-2.0]	510—1000

ANWENDUNGSBEISPIELE

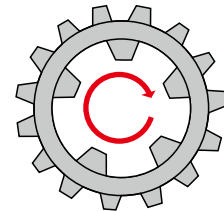
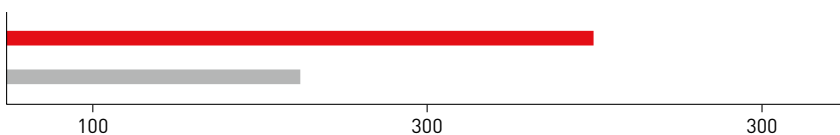
WSP	NP-DCGW11T308SF2
Werkstoff	Allgemeine Sinterlegierung
Bauteil	Gehäuse (unterbrochene Bearbeitung)
Vc (m/min)	200
f (mm/U)	0.07
ap (mm)	0.2
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Ergebnisse Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zu Wettbewerberprodukten.



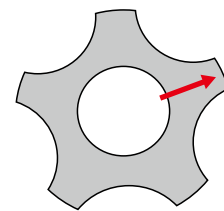
WSP	NP-DCGW11T308SF2
Werkstoff	Allgemeine Sinterlegierung
Bauteil	Gehäuse (unterbrochene Bearbeitung)
Vc (m/min)	180
f (mm/U)	0.25
ap (mm)	0.2 – 0.3
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Ergebnisse Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zu Wettbewerberprodukten.



WSP	NP-DCGW11T308SF2
Werkstoff	Eisenbasis-Sinterlegierung (60 HRB) Ra < 1,0 µm
Bauteil	Ritzel (unterbrochenes Plandrehen)
Vc (m/min)	200
f (mm/U)	0.04 – 0.05
ap (mm)	0.4
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Ergebnisse Im Vergleich zum Wettbewerber konnte die gute Oberflächenqualität erhalten werden, während die Werkzeugstandzeit 2,5-mal länger war.

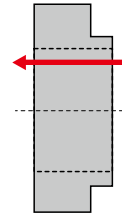
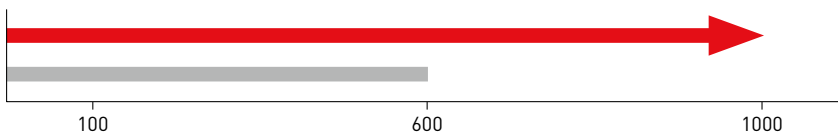


Bei den oben gezeigten Anwendungsbeispielen handelt es sich um Kundenanwendungen, die von den empfohlenen Schnittdaten abweichen können.

ANWENDUNGSBEISPIELE

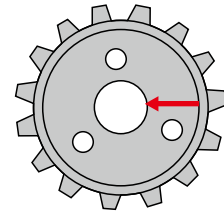
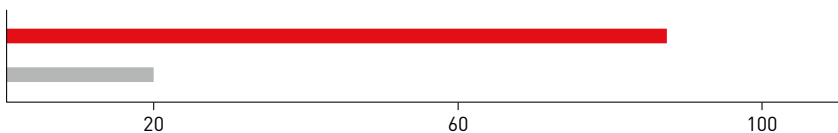
WSP	NP-TNGA160408SF3
Werkstoff	Hochfeste Sinterlegierung
Bauteil	Zahnrad (unterbrochene Bearbeitung)
Vc (m/min)	250
f (mm/U)	0.1
ap (mm)	0.1
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Ergebnisse Im Vergleich zu einem Wettbewerberprodukt war der Flankenverschleiß geringer und die Schneidplatte konnte weiterhin verwendet werden.



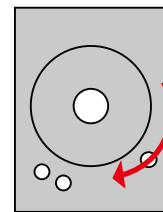
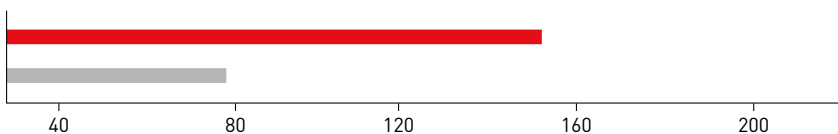
WSP	NP-TNGA160408SE3
Werkstoff	Allgemeine Sinterlegierung
Bauteil	Zahnrad (unterbrochenes Plandrehen)
Vc (m/min)	240
f (mm/U)	0.12
ap (mm)	0.05
Schnittmodus	Nassbearbeitung

Ergebnisse Im Vergleich zu Cermet konnte eine bessere Oberflächenqualität erzielt werden, während die Werkzeugstandzeit um das 4-Fache länger war.



WSP	NP-CNGA120408SF2
Werkstoff	Gusseisen
Bauteil	Mechanische Teile (unterbrochenes Plandrehen)
Vc (m/min)	600
f (mm/U)	0.175 – 0.25
ap (mm)	0.15 – 0.2
Schnittmodus	Trockenbearbeitung

Ergebnisse Es gab keinen unerwarteten Schneidenbruch und die Werkzeugstandzeit war 1,5-mal länger.



Bei den oben gezeigten Anwendungsbeispielen handelt es sich um Kundenanwendungen, die von den empfohlenen Schnittdaten abweichen können.

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
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

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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

B246D 

Veröffentlicht durch:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2018.10