

MB4120

NUANCE CBN POUR LES ALLIAGES FRITTÉS ET LA FONTE



MB4120

RÉSISTANCE À LA L'ÉCAILLAGE ET STABILITÉ D'ARÊTE
EXCELLENTE POUR UNE PRODUCTIVITÉ AUGMENTÉE



L'augmentation de la teneur en particules de CBN et le pouvoir adhésif du liant convient à l'usinage d'une large gamme de matériaux frittés.

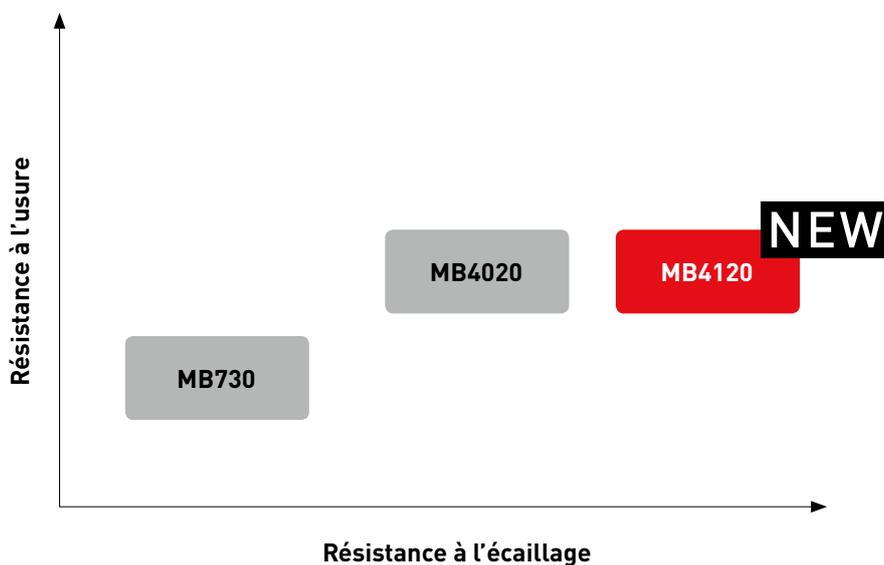
EXCELLENTE RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE

Les particules fines de CBN augmentent la robustesse de l'arête de coupe.

La grande résistance à l'écaillage permet une performance stable, même en usinage interrompu.

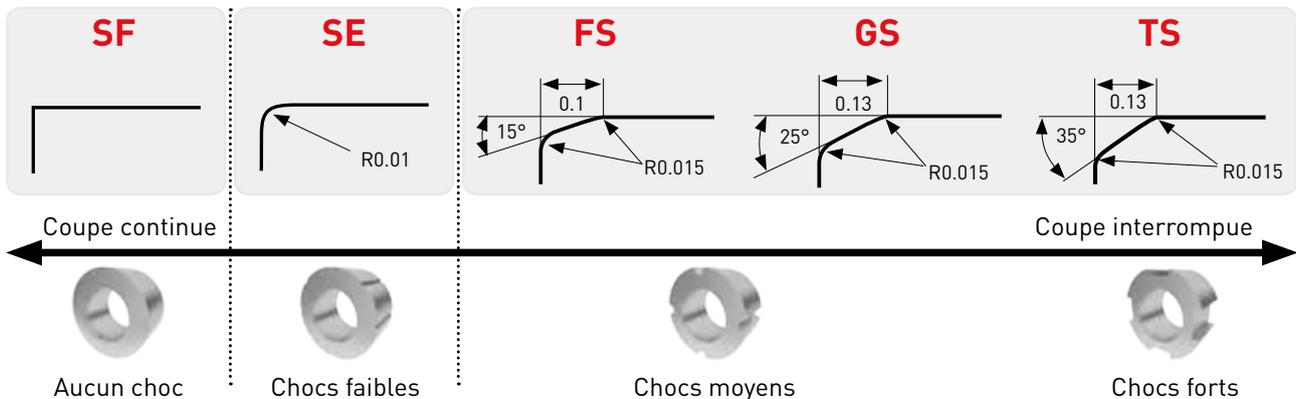
FORTE ADHÉSION DES PARTICULES DE CBN

L'optimisation du process de frittage renforce l'adhésion entre les particules de CBN. Il en découle une augmentation de la résistance à l'écaillage et à l'usure.



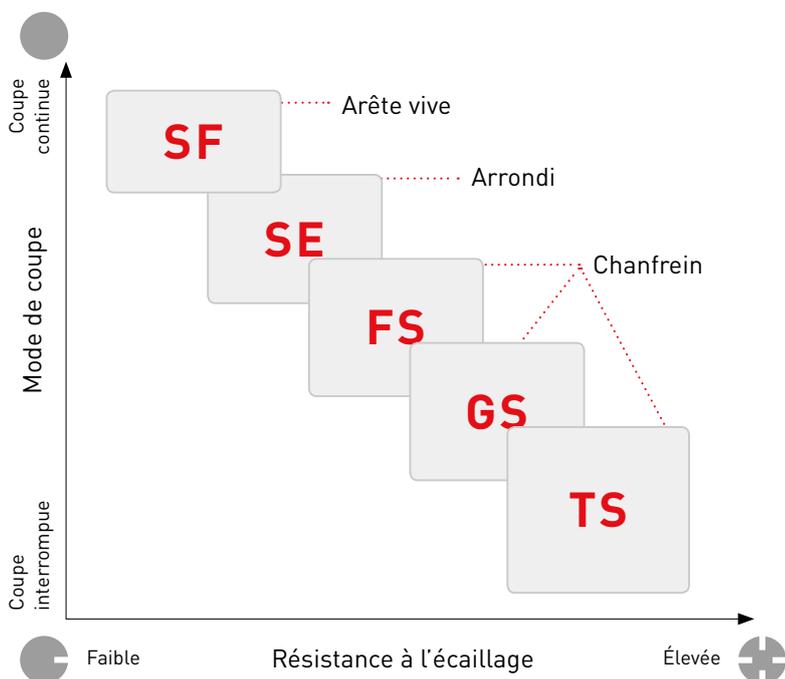
GÉOMÉTRIES

PRÉPARATIONS D'ARÊTE



LARGE CHOIX DE PRÉPARATIONS D'ARÊTE (HONING)

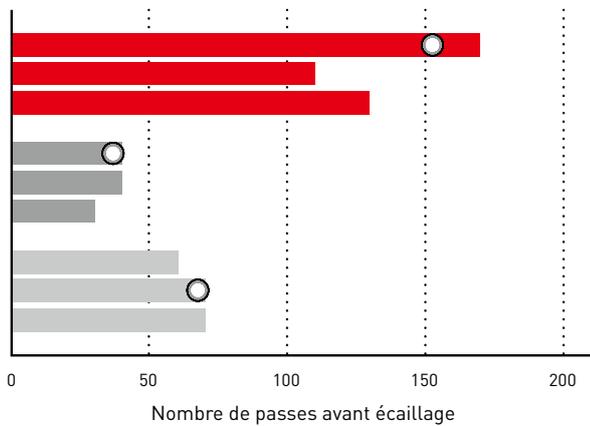
Le honing SF offre une arête de coupe plus vive, ce qui entraîne la réduction des efforts de coupe et de la formation de bavures. Ce honing permet également une amélioration de l'état de surface de la pièce. Le type SF est la première recommandation générale. Pour une augmentation de la résistance de l'arête de coupe à l'écaillage, les types de honing SE, FS GS et TS sont disponibles.



RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE AUGMENTÉE EN USINAGE INTERROMPU

Comparaison de la résistance à l'écaillage en dressage interrompu d'un alliage fritté de haute résistance.

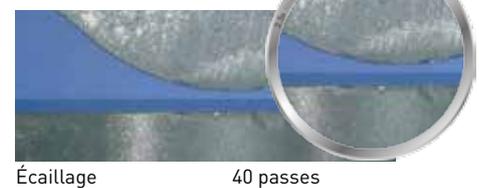
Matière	Alliage fritté de haute résistance
Plaquette	NP-TNGA160408SE3
Vitesse de coupe v_c (m/min)	150
Avance par tour f_r (mm)	0.15
Profondeur de passe a_p (mm)	0.1
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



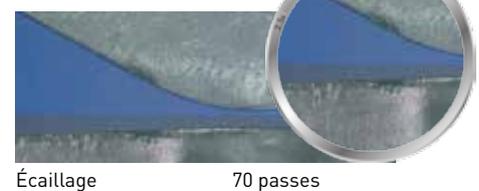
MB4120



Conventionnel A



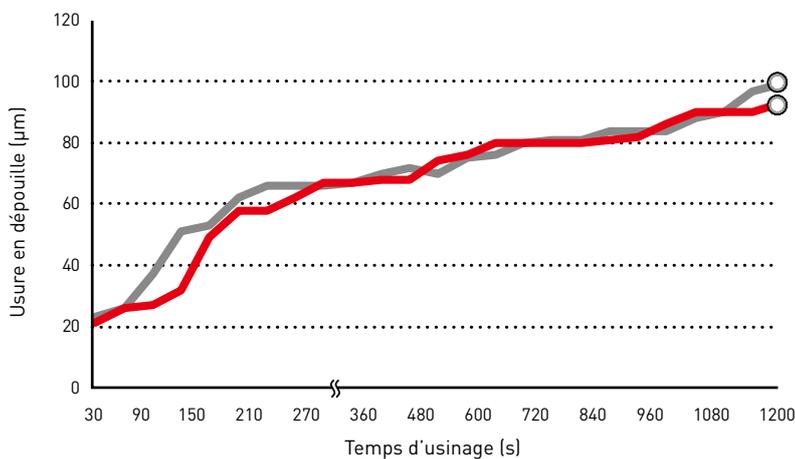
Conventionnel B



USINAGE CONTINU DE FONTE (FT25)

Excellente résistance à l'écaillage par rapport aux produits conventionnels

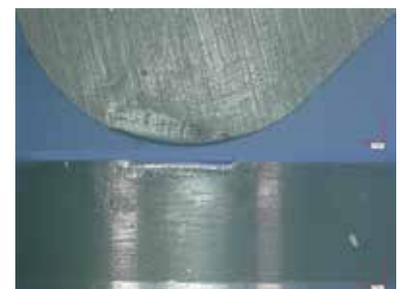
Matière	DIN GG25 (Perlite)
Plaquette	NP-TNGA160408SF3
Vitesse de coupe v_c (m/min)	800
Avance par tour f_r (mm)	0.1
Profondeur de passe a_p (mm)	0.2
Mode de coupe	Usinage à sec



- MB4120
- Conventionnel A
- Conventionnel B

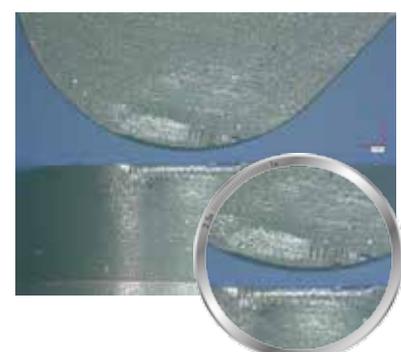
MB4120

1 200 secondes



Conventionnel

1 200 secondes

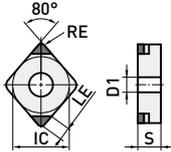
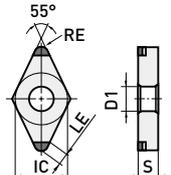


MB4120

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie	
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			

●: Article stocké. ★: Article stocké au Japon. ▲: Sera remplacé par un produit nouveau.

MB4120

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie	
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

PLAQUETTES NÉGATIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie	
NP-VNGA160404SF2	▲	★	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	NEW PETIT CUT		
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	NEW PETIT CUT		
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

PLAQUETTES POSITIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie
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		

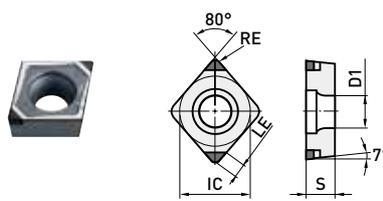
MB4120

PLAQUETTES POSITIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie
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

PLAQUETTES POSITIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

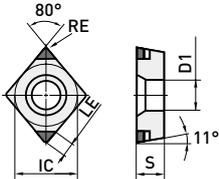
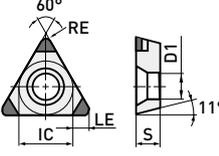
Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie	
NP-DCGW070204SF2	▲	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	NEW PETIT CUT		
NP-DCGW070208SF2	▲	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0			
NP-DCGW11T302SF2	▲	★	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
NP-DCGW11T304SF2	▲	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1			
NP-DCGW11T308SF2	▲	●	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

PLAQUETTES POSITIVES (AVEC TROU)

K **H**

Classe G

Référence	MB4020	MB4120 NEW	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	LE	Forme	Géométrie		
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				

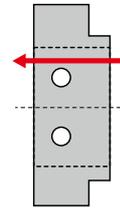
MB4120

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

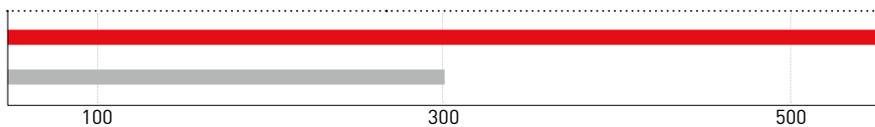
Matière	Mode de coupe	Nuance	f (mm/rev)	ap (mm)	Vc (m/min)	
H	Alliages frittés généraux	À sec, lubrifié	≤0.2	≤0.3	100 - 300	
	Alliages frittés hautement résistants	À sec, lubrifié	MB4120	≤0.2	≤0.3	100 - 225
	Alliages frittés traités	À sec, lubrifié	≤0.2	≤0.3	100 - 175	
K	Fonte grise	À sec, lubrifié	MB4120	≤0.2	≤0.3	210 - 300

EXEMPLES D'APPLICATIONS

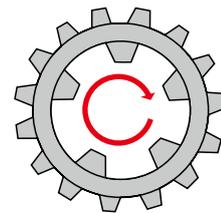
Plaquette	NP-DCGW11T308SF2
Matière	Alliage fritté général
Pièce	Boîtier (alésage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	200
Avance par tour f (mm)	0.07
Profondeur de passe a_p (mm)	0.2
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



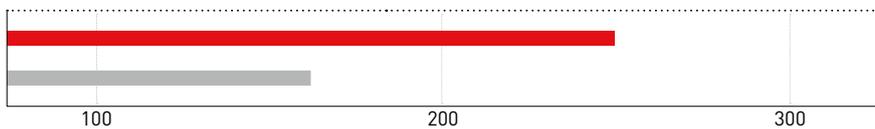
Résultats Durée de vie doublée par rapport au produit conventionnel.



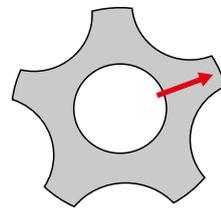
Plaquette	NP-DCGW11T308SF2
Matière	Alliage fritté général
Pièce	Canelures (alésage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	180
Avance par tour f (mm)	0.25
Profondeur de passe a_p (mm)	0.2-0.3
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



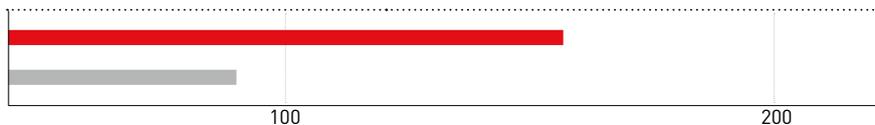
Résultats Durée de vie doublée par rapport au produit conventionnel.



Plaquette	NP-DCGW11T308SF2
Matière	Alliage fritté à base de fer (60 HRB) $Ra < 1,0 \mu m$
Pièce	Pignon (dressage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	200
Avance par tour f (mm)	0.04-0.05
Profondeur de passe a_p (mm)	0.4
Mode de coupe	Coupe lubrifiée



Résultats Comparé à un produit conventionnel, l'état de surface a été nettement amélioré et la durée de vie a été multipliée par 2,5.



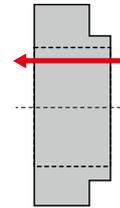
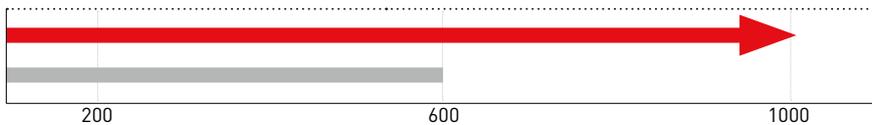
Les exemples ci-dessus sont issus d'applications réelles et peuvent par conséquent différer des conditions recommandées.

EXEMPLES D'APPLICATIONS

Plaquette	NP-TNGA160408SF3
Matière	Alliage fritté de haute résistance
Pièce	Pignon (alésage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	250
Avance par tour f (mm)	0.1
Profondeur de passe a_p (mm)	0.1
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

Résultats

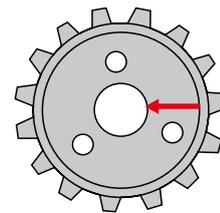
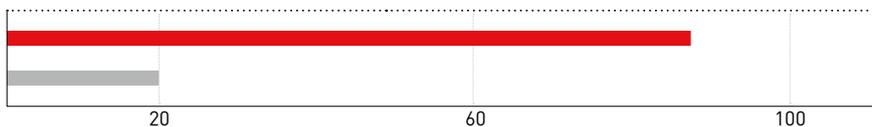
Comparé à un produit conventionnel, l'usure en dépeuille a été fortement réduite et la durée de vie a été prolongée.



Plaquette	NP-TNGA160408SE3
Matière	Alliage fritté général
Pièce	Pignon (dressage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	240
Avance par tour f (mm)	0.12
Profondeur de passe a_p (mm)	0.05
Mode de coupe	Coupe lubrifiée

Résultats

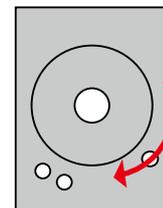
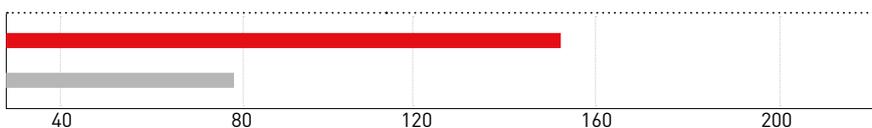
Comparé à un outil conventionnel en cermet, l'état de surface a été amélioré et la durée de vie a été multipliée par 4.



Plaquette	NP-CNGA120408SF2
Matière	Fonte
Pièce	Pièces mécaniques (dressage au choc)
Vitesse de coupe v_c (m/min)	600
Avance par tour f (mm)	0.175-0.25
Profondeur de passe a_p (mm)	0.15-0.2
Mode de coupe	Usinage à sec

Résultats

Aucun écaillage n'a été observé et la durée de vie de l'outil a été multipliée par 1,5.

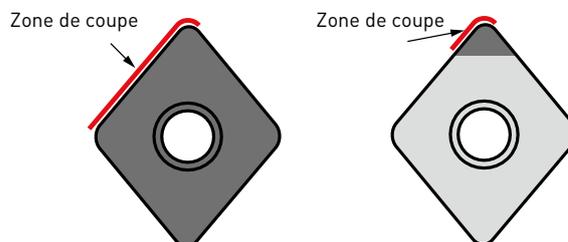


Les exemples ci-dessus sont issus d'applications réelles et peuvent par conséquent différer des conditions recommandées.

MB4020

CBN FULL FACE

Les plaquettes CBN full face et monobloc peuvent être utilisés pour des profondeurs de passe importantes et le chanfreinage lorsque les plaquettes CBN à inserts brasés ne conviennent pas.



Référence	MB4020	MB4120	Arêtes de coupe	IC	S	RE	D1	Forme	Géométrie
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		

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CONDITIONS DE COUPE POUR FACE INTÉGRALE

Matière	Mode de coupe	Nuance	f (mm/rev)	ap (mm)	Vc (m/min)				
					100	150	200	250	300
H	À sec, lubrifié	MB4020	-0.2	-0.3 [-2.0]	[Bar chart showing recommended Vc range from 100 to 250 m/min]				
					[Bar chart showing recommended Vc range from 100 to 250 m/min]				
					[Bar chart showing recommended Vc range from 100 to 250 m/min]				
K	À sec, lubrifié	MB4020	-0.4	-0.5 [-2.0]	[Bar chart showing recommended Vc range from 250 to 750 m/min]				
					À sec	-0.15	-0.5 [-2.0]	[Bar chart showing recommended Vc range from 500 to 1000 m/min]	

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 mme@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 RUSSIA OOO 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.
Via Montefeltro 6/A . 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

DISTRIBUTED BY:

┌

┐

└

┘

Référence : B246F 

Publication : 2018.10 (0), imprimé en Allemagne