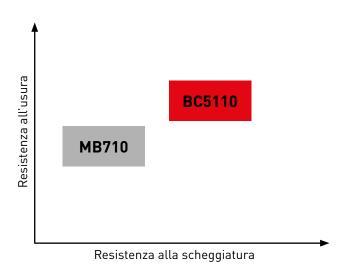
GRADO IN CBN RIVESTITO PER GHISA





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.



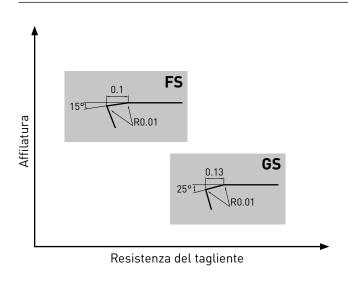
ECCEZIONALE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA

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 TAGLIENTE (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

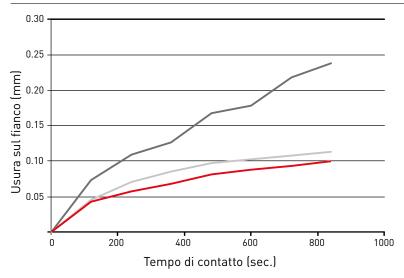
L'onatura GS è idonea per lavorazioni realizzate su pezzi sottili o a bassa rigidità e per applicazioni in cui il tagliente tenda a scheggiarsi.

PRESTAZIONI DI TAGLIO

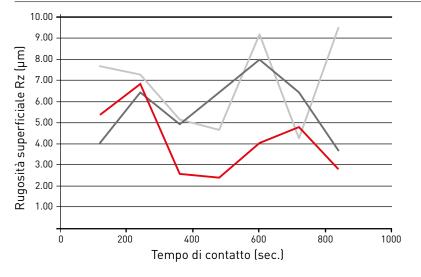
LAVORAZIONE DI GG25: CONFRONTO DI RESISTENZA ALL'USURA E RUGOSITÀ SUPERFICIALE

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

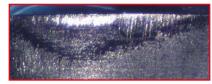
CONFRONTO USURA SUL FIANCO



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)



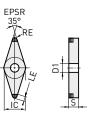
Classe G

Codice ordinazione	BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
NP-CNGA120404FS2	•	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	EPSR
NP-CNGA120408FS2	•	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	80° RE
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	IC ^y S
NP-DNGA150404FS2	*	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	FDCD
NP-DNGA150408FS2	*	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	EPSR 55° 77 n=
NP-DNGA150604FS2	*	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	RE P
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	IC S
NP-DNGA150608GS2	*	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	IC 3
NP-SNGA120408GS2	*	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.2	EPSR 90°
								RE

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	ĺ
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	ĺ
NP-VNGA160404FS2	*	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	

EPSR 60° RE	
IC	S

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)



Classe G

Codice ordinazione	BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
	BCE	,	,			,		
NP-VBGW160404GS2	*	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	EPSR 3 <u>5</u> °
NP-VBGW160408GS2	*	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	RE JAN
NP-CCGW060202FS2	•	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	<u>ic.</u> <u>s</u> ^{75°}
NP-CCGW060204FS2	•	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	EPSR 80°
NP-CCGW09T304FS2	•	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	RE
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	AN 7°
NP-CCGW09T308GS2	*	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	IC S /
NP-DCGW070204FS2	•	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	EPSR 55°
NP-DCGW11T308FS2	*	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	NE SE
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	(0) , 4
NP-DCGW11T308GS2	•	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	AN 7°
NP-TCGW110204FS3	*	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6	EPSR 60°
NP-TCGW110208FS3	*	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.7	60° RE
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	TAN TAN
								IC-LES
NP-TPGB090204FS3	*	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	EPSR 60°
NP-TPGB110304FS3	*	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	$\overline{}$
NP-TPGB110308FS3	*	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	RE PI
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	LE 110°
NP-TPGB110308GS3	*	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	IU - S

(1 inserto per confezione)



SPGN

INSERTI POSITIVI (SENZA FORO)



Classe G

Codice ordinazione	BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
NP-SPGN120412GS2	*	2	12.7	4.76	1.2	-	2.5	EPSR 90°
								RE IC S

(1 inserto per confezione)



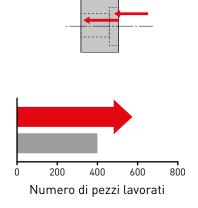
BC5110

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

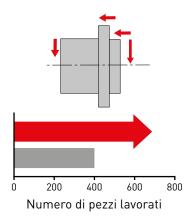
	Materiale	Vc	f	ар	Modalità di taglio
K	Ghise grigie GG25, GG30 ecc.	100-600	≤0.5	≤ 0.5	Secco, umido

ESEMPI DI APPLICAZIONE

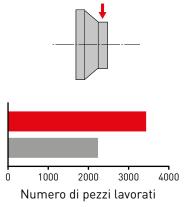
Materiale	Ghisa grigia (GG25)
Componente	Ricambio per autoveicoli
Utensile	NP-DCGW070204FS2
Vc (m/min)	364
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.1
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	L'utilizzo del grado BC5110 consente una durata dell'utensile 1.25 volte maggiore, con una precisione dimensionale stabile 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.

FILIALI EUROPEE

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH

Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch

Phone + 49 2159 91890 . Fax + 49 2159 918966

Email admin@mmchq.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 0.0

Al. Armii Krajowej 61 . 50 - 541 Wroclaw 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

Fmail info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUITO DA:

Г П

 L

B234I

Pubblicata da: A MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2020.10