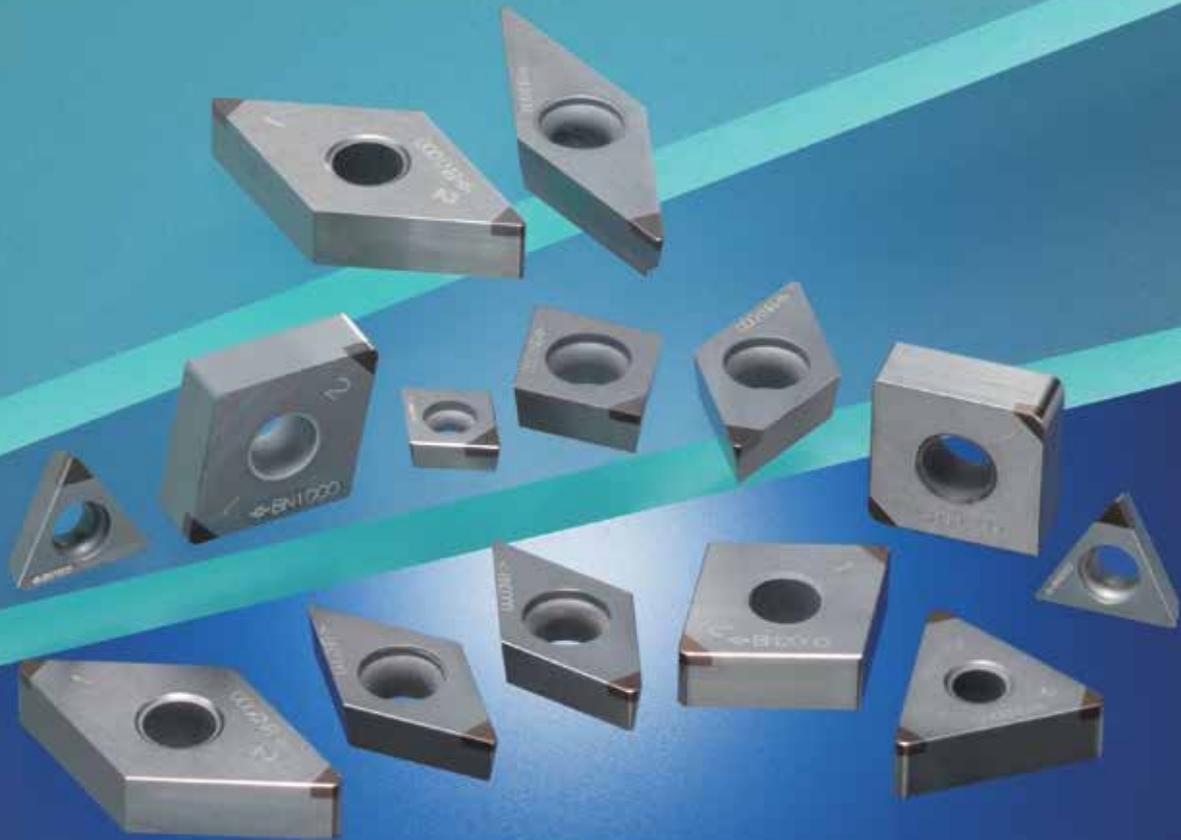


CBN Sorte SUMIBORON

BN1000 / BN2000

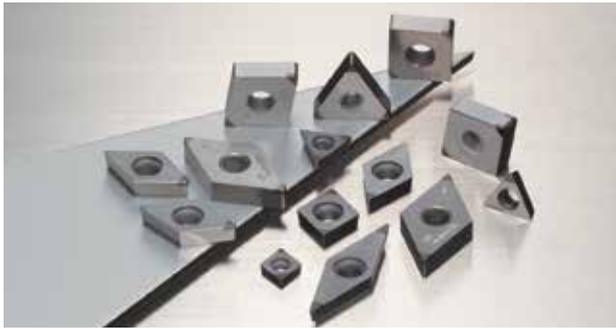
Unbeschichtete CBN Sorte für das Hartdrehen von Stahl



SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

SUMIBORON BN1000 / BN2000



Eigenschaften

Unbeschichtetes CBN - Substrat mit neu entwickeltem keramischem Binder mit sehr hohem Reinheitsgehalt.

Stabile Standzeiten sind durch die hohe Bruchzähigkeit und Verschleißfestigkeit in einem breiten Bearbeitungsbereich von gehärteten Stählen erzielbar.

Verfügbar als einschneidige und mehrschneidige Platten.

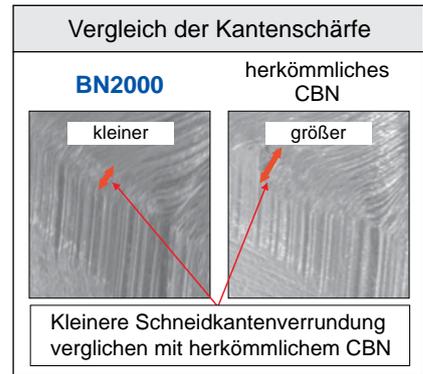
Vorzüge

BN1000

Überragende Qualität mit höchster Verschleißfestigkeit der unbeschichteten CBN-Sorte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
Exzellente Standzeiten im kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitt.
Verbesserte Bruchfestigkeit bei erhöhter Verschleißfestigkeit
Der hochreine TiCN-Keramikkbinder bietet eine höhere Härte und verbesserte Hitzebeständigkeit.

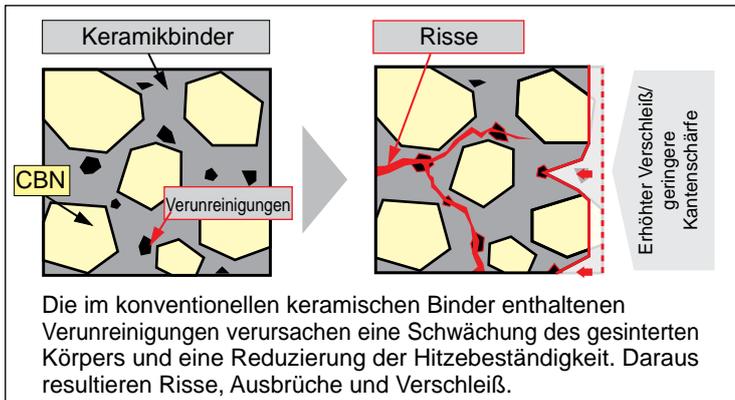
BN2000

Mehrbereichs-CBN-Substrat zur Bearbeitung von gehärtetem Stahl
Stabile Standzeiten im Vollschnitt und bei leichten bis mittleren Schnittunterbrechungen.
Perfekte Balance zwischen Verschleiß- und Bruchfestigkeit
Bedeutende Verbesserung dieser Balance durch neu entwickelten Keramikkbinder.
Konstant gute Oberflächengüte durch scharfe Schneide (Bild rechts)

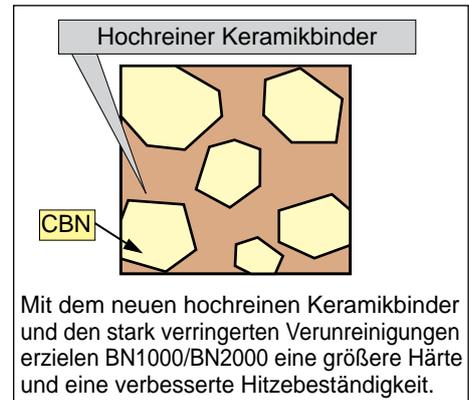


Neu entwickelter hochreiner Keramikkbinder

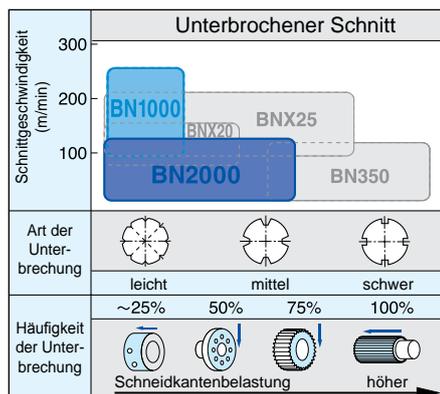
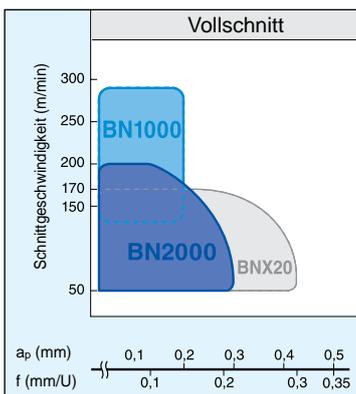
Konventionelle Sorte



BN1000 / BN2000



Anwendungsbereiche



Schnittbedingungen

BN1000

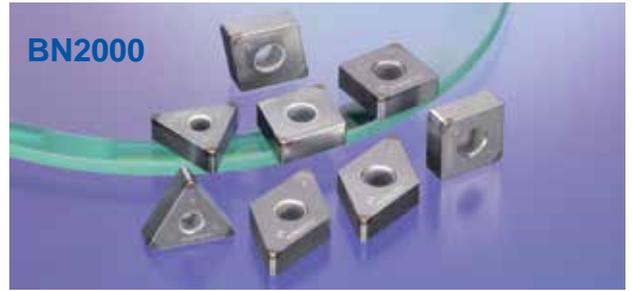
v_c (m/min)	f (mm/U)	a_p (mm)
50 100 150 200 250 300	0,03-0,15	0,03-0,2

BN2000

v_c (m/min)	f (mm/U)	a_p (mm)
50 100 150 200 250 300	0,03-0,2	0,03-0,3

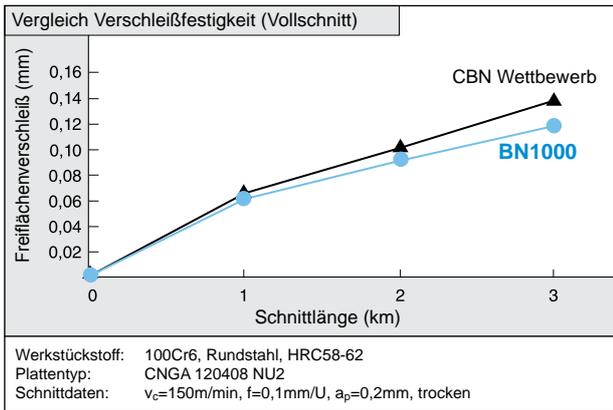
Kühlung ...Vollschnitt: trocken oder nass
Unterbr. Schnitt: trocken

SUMIBORON BN1000 / BN2000

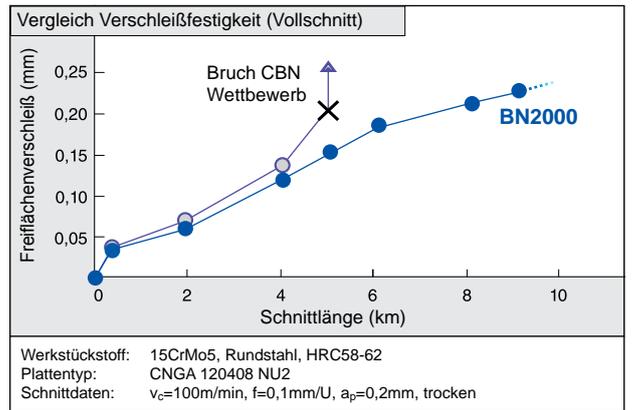


Leistung

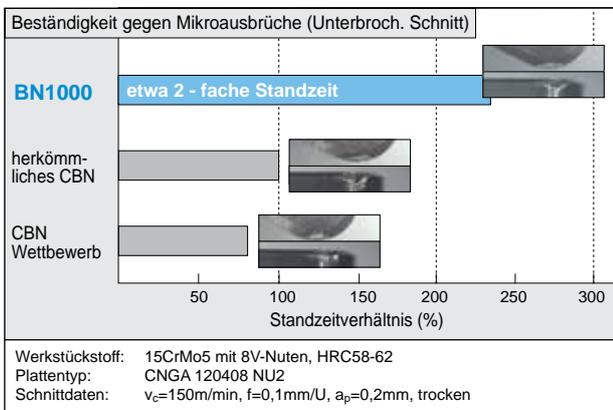
BN1000



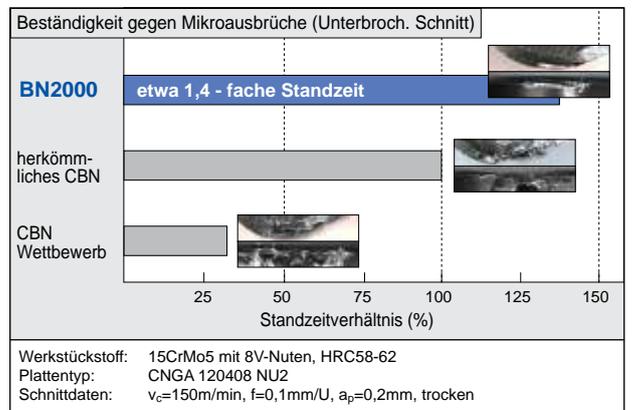
BN2000



BN1000

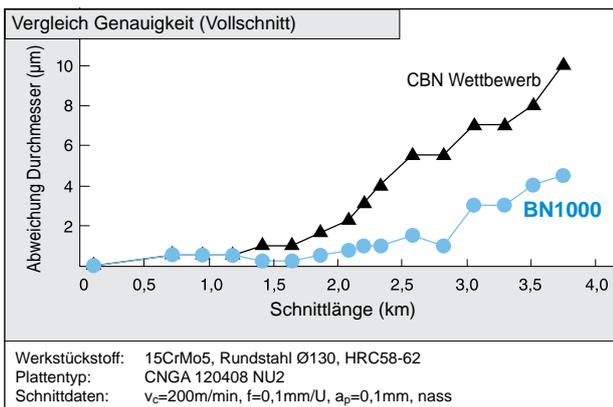


BN2000

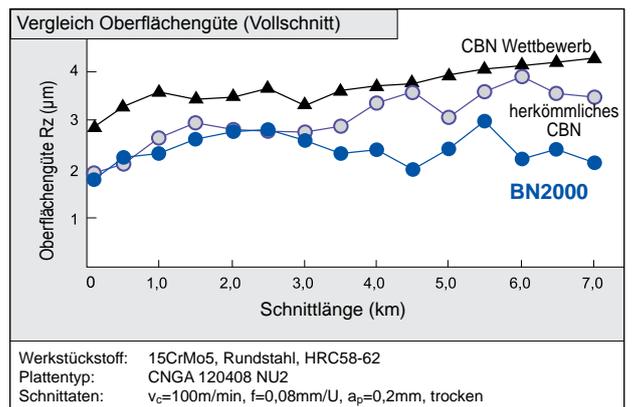


Bearbeitungsgenauigkeit

BN1000



BN2000



SUMIBORON BN1000 / BN2000

■ Negative Einwegscheidplatten

Einschneidig

Plattenform	Bezeichnung	BN1000	BN2000	Anzahl Schneiden	Abmessungen (mm)			
					Innenkreis	Platt.dicke	Loch-Ø	Eckenradius
	CNMA120404NU	●	●					0,4
	CNMA120408NU	●	●	1	12,7	4,76	5,16	0,8
	CNMA120412NU	●	●					1,2
	DNMA150604NU	●	●					0,4
	DNMA150608NU	●	●	1	12,7	6,35	5,16	0,8
	SNMA120408NU	●	●					0,8
	SNMA120412NU	●	●	1	12,7	4,76	5,16	1,2
	TNMA160404NU	●	●					0,4
	TNMA160408NU	●	●	1	9,525	4,76	3,81	0,8
	TNMA160412NU	●	●					1,2
	VNMA160404NU	●	●					0,4
	VNMA160408NU	●	●	1	9,525	4,76	3,81	0,8

Mehrschneidig

	CNGA120404NU2	●	●					0,4
	CNGA120408NU2	●	●	2	12,7	4,76	5,16	0,8
	CNGA120412NU2	●	●					1,2
	DNGA150604NU2	●	●					0,4
	DNGA150608NU2	●	●	2	12,7	6,35	5,16	0,8
	DNGA150612NU2	●	●					1,2
	VNGA160408NU2	●	●	2	9,525	4,76	3,81	0,8

Mehrschneidig, Typ „Wiper“

	CNGA120404NUW2	●	●					0,4
	CNGA120408NUW2	●	●	2	12,7	4,76	5,16	0,8

Für Sumiboron Bohrstange Typ „BNZ“

	ZNEX040102NU	●	●					0,2
	ZNEX040104NU	●	●	1	4,76	1,59	2,3	0,4

● Eurolager

■ Positive Einwegscheidplatten

Einschneidig

Plattenform	Freiwinkel	Bezeichnung	BN1000	BN2000	Anzahl Schneiden	Abmessungen (mm)			
						Innenkreis	Platt.dicke	Loch-Ø	Eckenradius
	7°	CCGW060202NU	●	●					0,2
		CCGW060204NU	●	●	1	6,35	2,38	2,8	0,4
		CCGW060208NU	●	●					0,8
		CCGW09T304NU	●	●	1	9,525	3,97	4,4	0,4
		CCGW09T308NU	●	●					0,8
		CCGW120408NU	●	●	1	12,7	4,76	5,16	0,8
	7°	DCGW070202NU	●	●					0,2
		DCGW070204NU	●	●	1	6,35	2,38	2,8	0,4
		DCGW070208NU	●	●					0,8
		DCGW11T302NU	●	●					0,2
		DCGW11T304NU	●	●	1	9,525	3,97	4,4	0,4
		DCGW11T308NU	●	●					0,8
	7°	TCGW110202NU	●	●					0,2
		TCGW110204NU	●	●	1	6,35	2,38	2,8	0,4
		TCGW110208NU	●	●					0,8
		TCGW16T304 NU	●	●	1	9,525	3,97	4,3	0,4
	11°	TPGW080202NU	●	●					0,2
		TPGW080204NU	●	●	1	4,76	2,38	2,3	0,4
		TPGW110304NU	●	●	1	6,35	3,18	3,4	0,4
	5°	TPGW110308NU	●	●				0,8	
		VBGW110204NU	●	●		6,35	2,38	2,8	0,4
		VBGW160404NU	●	●	1	9,525	4,76	4,4	0,4
		VBGW160408NU	●	●				0,8	

Mehrschneidig

	7°	CCGW09T304NU2	●	●					0,4
		CCGW09T308NU2	●	●	2	9,525	3,97	4,4	0,8
	7°	DCGW070202NU2	●	●					0,2
		DCGW070204NU2	●	●	2	6,35	2,38	2,8	0,4
		DCGW070208NU2	●	●					0,8
		DCGW11T304NU2	●	●	2	9,525	3,97	4,4	0,4
		DCGW11T308NU2	●	●					0,8
	5°	VBGW160404NU2	●	●					0,4
		VBGW160408NU2	●	●	2	9,525	4,76	4,4	0,8

Vollbelegt

	5°	TBGN060102B	●	●					0,2
		TBGN060104B	●	●	3	3,97	1,59	-	0,4

SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich

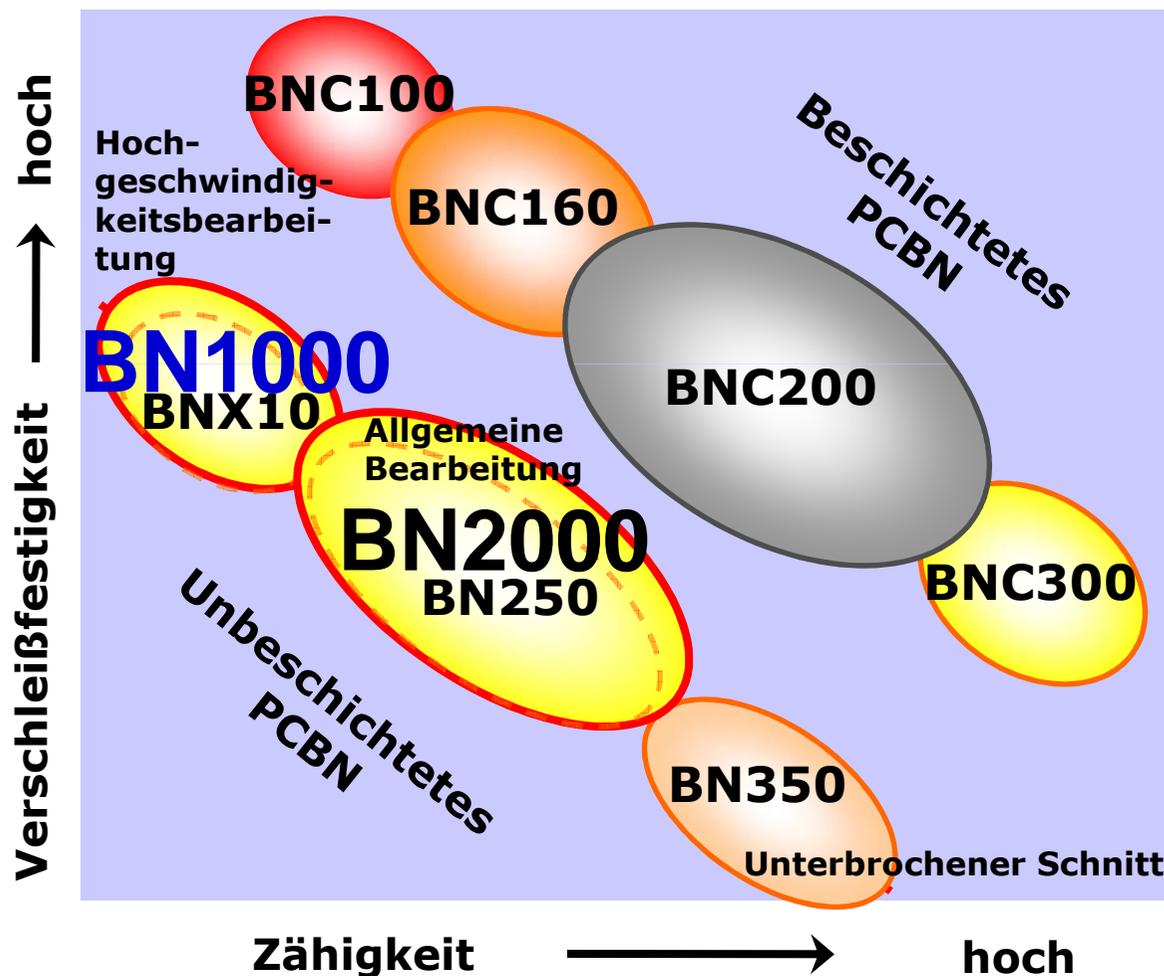
Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072, E-mail: Info@SumitomoTool.com Internet: www.SumitomoTool.com



Vertretung:

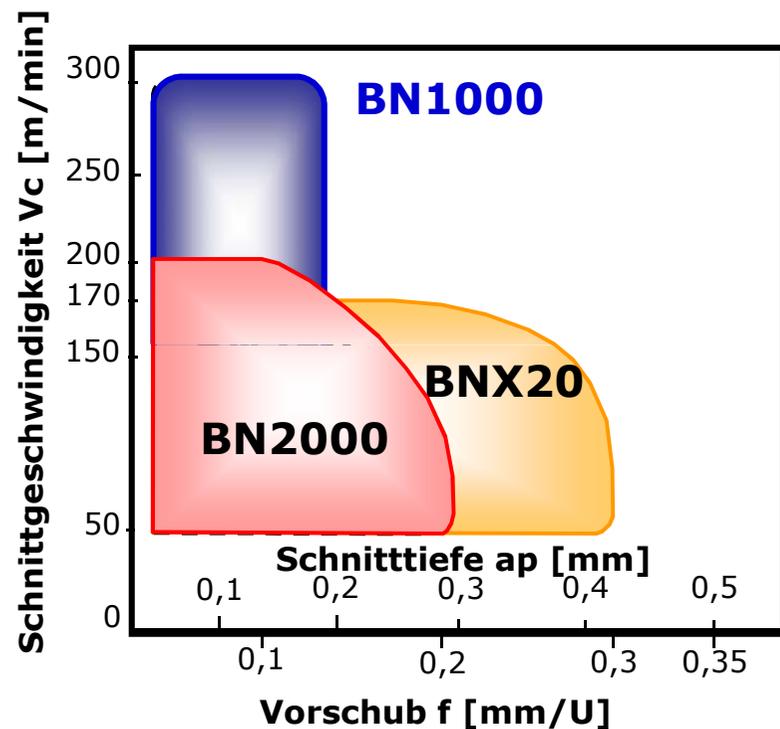
Neue unbeschichtete Sumiboron-Sorte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärtetem Stahl

BN1000



Empfohlener Anwendungsbereich

Vollschnitt



Unterbrochener Schnitt

