

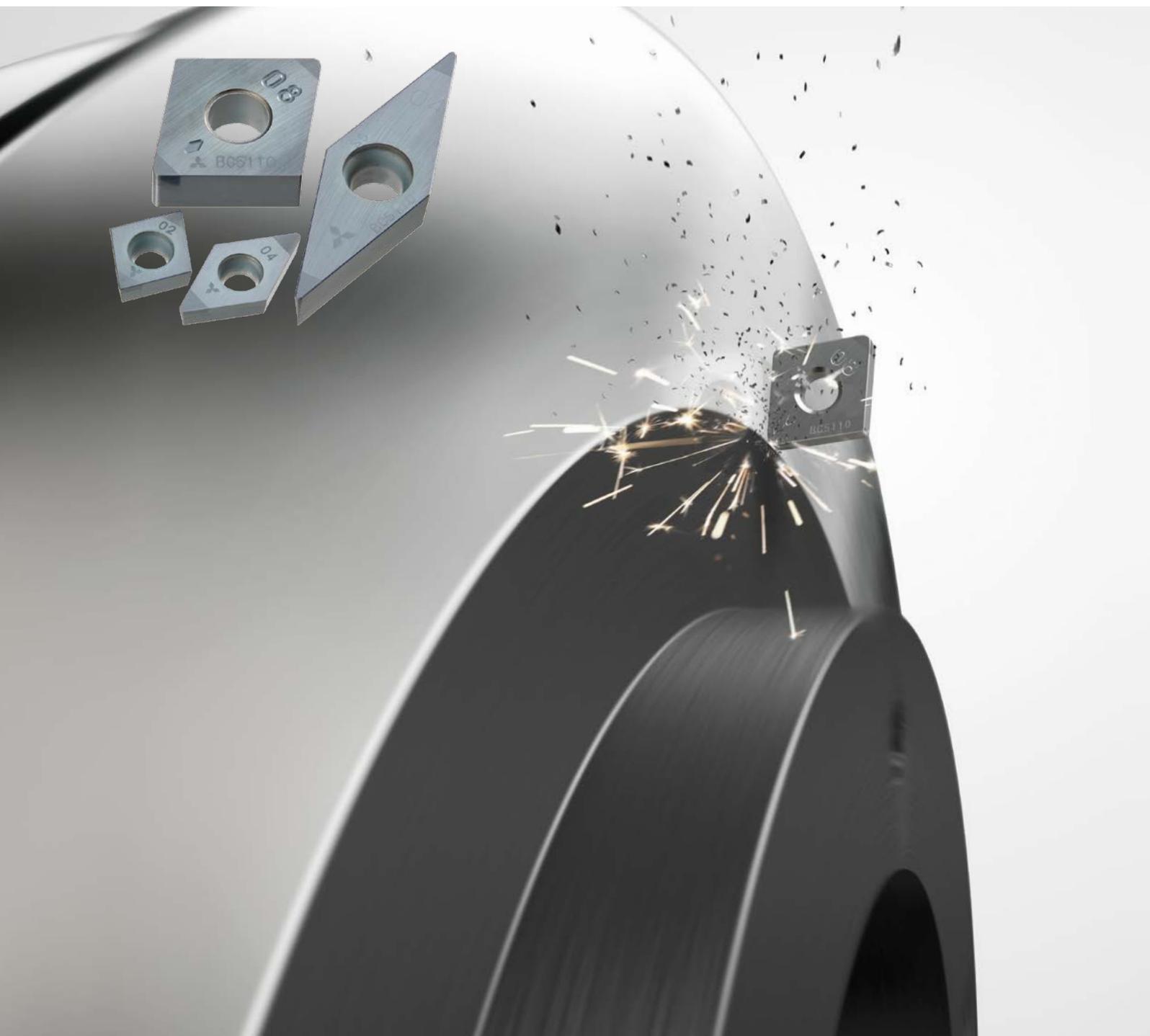
---

# BC5110

---

GRADO IN CBN RIVESTITO PER GHISA

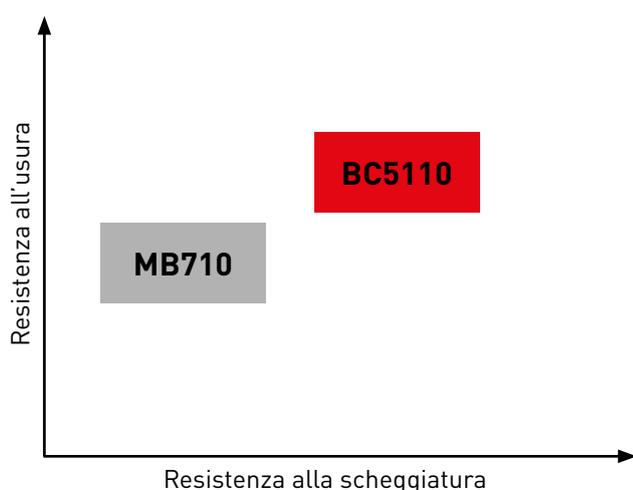
---



# BC5110

## 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.



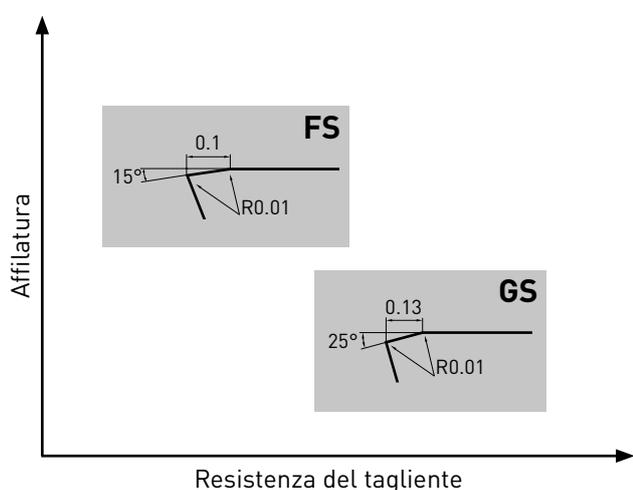
### ECCEZIONALE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA

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 TAGLIANTE (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.

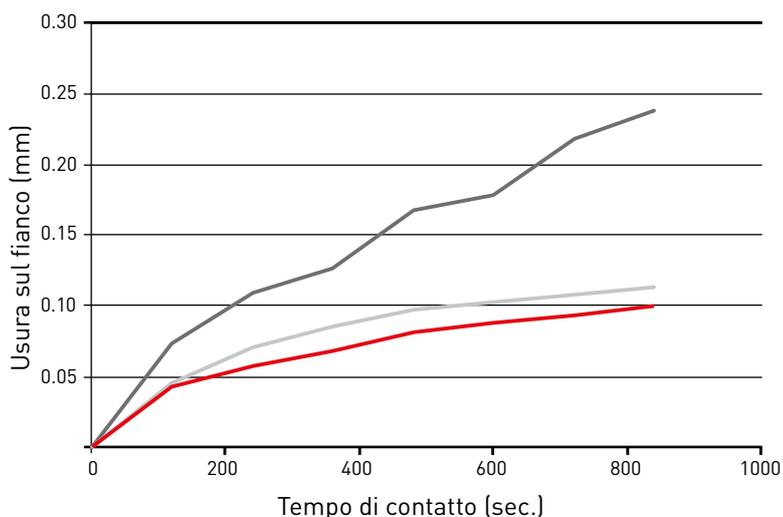
# BC5110

## PRESTAZIONI DI TAGLIO

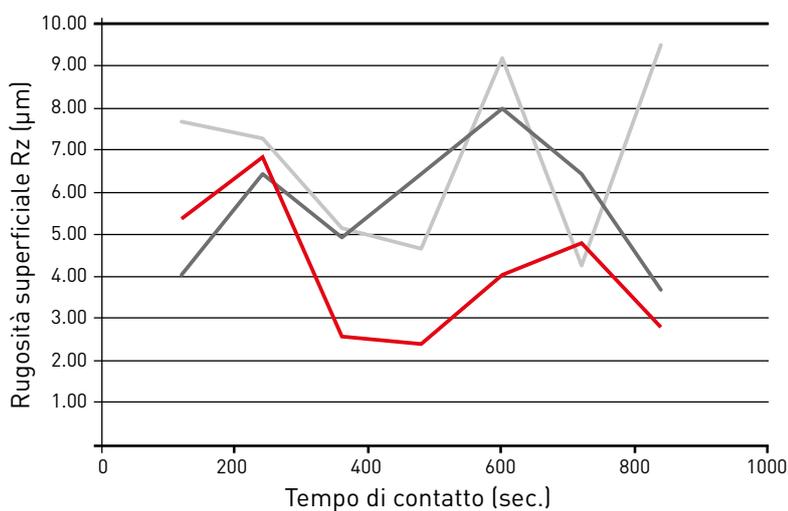
### LAVORAZIONE DI GG25: CONFRONTO DI RESISTENZA ALL'USURA E RUGOSITÀ SUPERFICIALE

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



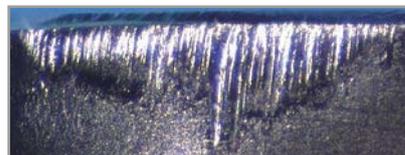
#### CONFRONTO SUPERFICI FINITE



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)

K

Classe G

Codice ordinazione	<b>NEW</b> BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma	
NP-CNGA120404FS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8		
NP-CNGA120408FS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
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		
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-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-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-DNGA150608GS2	★	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
NP-SNGA120408GS2	★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.2		
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		
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		
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)

K

Classe G

Codice ordinazione	<b>NEW</b> BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
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	
NP-CCGW060202FS2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW060204FS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	
NP-CCGW09T304FS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
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	
NP-CCGW09T308GS2	★	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-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-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-TCGW110204FS3	★	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6	
NP-TCGW110208FS3	★	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.7	
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	
NP-TPGB090204FS3	★	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
NP-TPGB110304FS3	★	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308FS3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
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	
NP-TPGB110308GS3	★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	

(1 inserto per confezione)

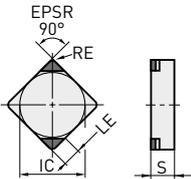


# SPGN

## INSERTI POSITIVI (SENZA FORO)

K

Classe G

Codice ordinazione	<b>NEW</b> BC5110	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Forma
NP-SPGN120412GS2	★	2	12.7	4.76	1.2	-	2.5	

(1 inserto per confezione)



# BC5110

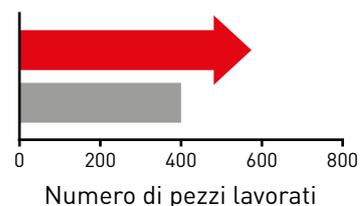
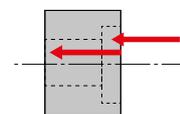
## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

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

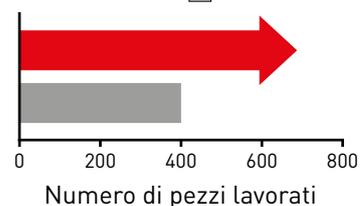
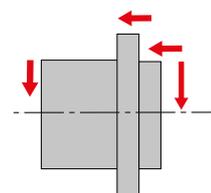
# BC5110

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

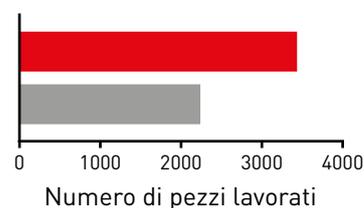
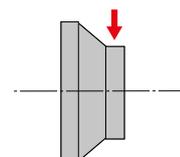
Materiale	Ghisa grigia (GG25)
Componente	Ricambio per autoveicoli
Utensile	NP-DCGW070204FS2
Vc (m/min)	364
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.1
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	L'utilizzo del grado BC5110 consente una durata dell'utensile 1.25 volte maggiore, con una precisione dimensionale stabile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

**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 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

**RUSSIA**

MMC HARDMETAL 000 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.  
Viale Certosa 144 . 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](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

DISTRIBUITO DA:

┌

└

┌

└