

CBN (CBN SINTERIZADO)



- MB710 e MB730 para usinagem de ferro fundido.
- Agora também na classe BC5030 para usinagem high speed de ferro fundido.
- A combinação da classe BC5030 e da geometria da AOX permite o uso de 16 arestas por inserto, proporcionando alta eficiência de custos e da usinagem.

SELEÇÃO STANDARD / CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

ACABAMENTO

Material	Estrutura	Velocidade de Corte (m/min)					Avanço (mm/dente)	Prof. de Corte (mm)	Refrigeração
		250	500	750	1000	1250			
Ferro Fundido Cinzento	DIN GG-25	Ferrítico + Perlítico		MB710 MB730		-0.3	-0.5	Sem Refrigeração	
	DIN GG-30	Perlítico							

DESBASTE

Material	Estrutura	Velocidade de Corte (m/min)					Avanço (mm/dente)	Prof. de Corte (mm)	Refrigeração
		250	500	1000	1500	2000			
Ferro Fundido Cinzento	DIN GG-25	Perlítico		BC5030		-0.15	-3.0	Sem Refrigeração	

CARACTERÍSTICAS

Classe	Aplicação	Características	Principais Componentes	Camada de revestimento
MB710	Para Usinagem Geral	Classe de uso geral com bom equilíbrio entre resistência ao desgaste e à quebra.	CBN TiC Al ₂ O ₃	—
MB730	Para Usinagem em Alta Velocidade Para corte interrompido	Possui o maior teor de CBN e, por isso, apresenta boa condutividade térmica. Adequado para as altas temperaturas que são geradas na usinagem de alta velocidade.	CBN (Alto Teor) Liga à Base de Co	—
BC5030	Para usinagem high speed com grandes profundidades de corte Usinagem high speed interrompida com grandes profundidades de corte	Alto percentual de CBN e alta condutividade térmica. Inserto de CBN integral, o que permite usinagem de alta eficiência em grandes profundidades de corte e com altas velocidades. Classe com cobertura para fácil identificação das arestas utilizadas.	CBN AlN	TiN

EXEMPLOS DE APLICAÇÃO

Ferramenta		AOX445R1008D	Ferramenta	NF10000R0408D (MB730)
Inserto		SL-ONEN120404ASN (BC5030)		
Máquina		Centro de Usinagem		
Peça			Peça	
			Componente	
Condições de Corte	Velocidade de Corte (m/min)	1200	Componente hidráulico	
	Prof. de Corte (mm)	2.8	Velocidade de Corte (m/min)	
	Largura de Corte (mm)	70	Avanço por Dente (mm/dente)	
	Avanço de Mesa (mm/min)	3057	Avanço de Mesa (mm/min)	
	Avanço por Dente (mm/dente)	0.1	Prof. de Corte (mm)	
				Largura de Corte (mm)
			Refrigeração	
			Batimento axial (mm)	
Resultado		Vida 10 vezes maior e eficiência 4 vezes maior que insertos cerâmicos. Excelente acabamento superficial, atingindo Ra < 1.6µm.	Resultado	
			Sem Refrigeração (Com refrigeração no processo anterior)	
			≤0.005mm	
			Comparado ao concorrente, obteve desgaste menor e vida útil maior, mantendo um ótimo acabamento superficial.	