

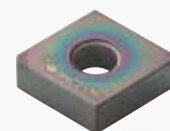
SUMIBORON Rivestito

Serie **SUMIBORON** Rivestito per Acciaio temprato

Il massimo dell'alta efficienza /
dell'alta precisione / della stabilità di taglio



Introduzione **BNC2135** **NEW**


BNC2105
BNC2115/BNC2010
BNC2125/BNC2020
BNC2135 **NEW**

Lavorazioni generiche

Lavorazioni ad alta precisione

Lavorazioni ad alta velocità

Lavorazioni fortemente interrotte



BNC2105/BNC2115/BNC2125 BNC2135/BNC2010/BNC2020

■ Features

BNC2105 Qualità altamente resistente all'usura per lavorazioni ad alta velocità



Per una vita utensile stabile e lunga con alta velocità grazie alle nuove tecnologie di rivestimento e al substrato del CBN modificato.

BNC2115 La qualità definitiva nella lavorazione ad alta precisione



Offre una lunga durata dell'utensile con un'eccellente rugosità superficiale grazie a un rivestimento con una elevata resistenza all'usura ad intaglio ed un substrato di CBN tenace.

BNC2125 Prima scelta per la lavorazione dell'acciaio temprato



Eccellente resistenza all'usura e alla rottura. Raggiunge una vita utensile lunga e stabile anche in lavorazioni a taglio interrotto. Insieme ad un substrato di CBN resistente, il rivestimento combina resistenza all'usura e tenacità per realizzare lavorazioni stabili.

BNC2135 Raggiunge una vita utensile stabile e duratura sul acciaio temprato con taglio fortemente interrotto



Rivestimento altamente resistente alla rottura e un substrato ad alta resistenza per ottenere una stabile e lunga vita utensile sulle lavorazioni di taglio interrotto.

BNC2010 Grado raccomandato per lavorazioni ad alta precisione con eccellente rugosità superficiale



Ideale per lavorazioni ad alta precisione, con substrato e rivestimento in CBN altamente resistenti all'usura.

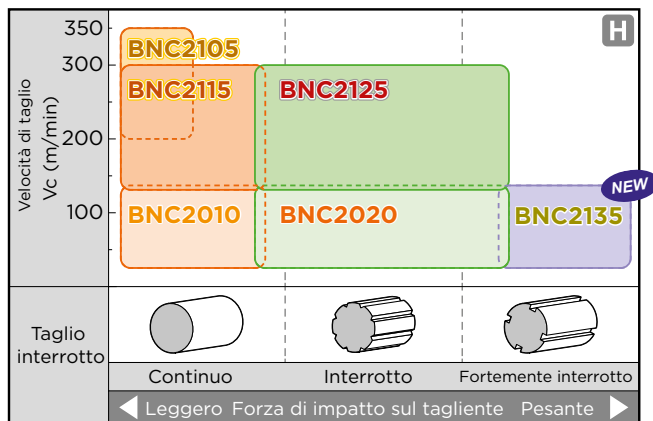
BNC2020 Grado per uso generico, adatto per le tipiche applicazioni di lavorazione dell'acciaio temprato



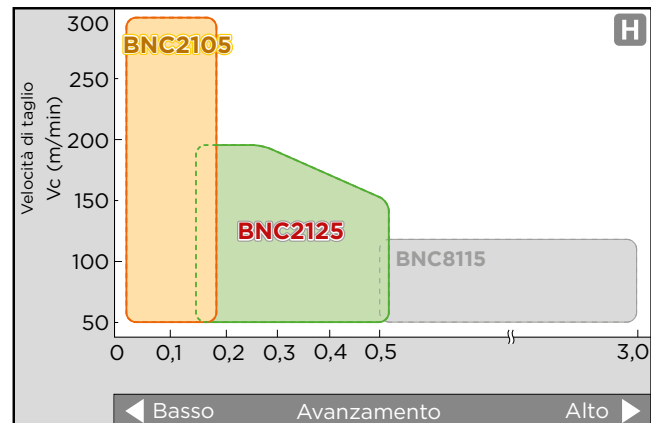
Raggiunge un'elevata stabilità nella lavorazione di un'ampia gamma di componenti in acciaio temprato.

■ Campo Applicativo

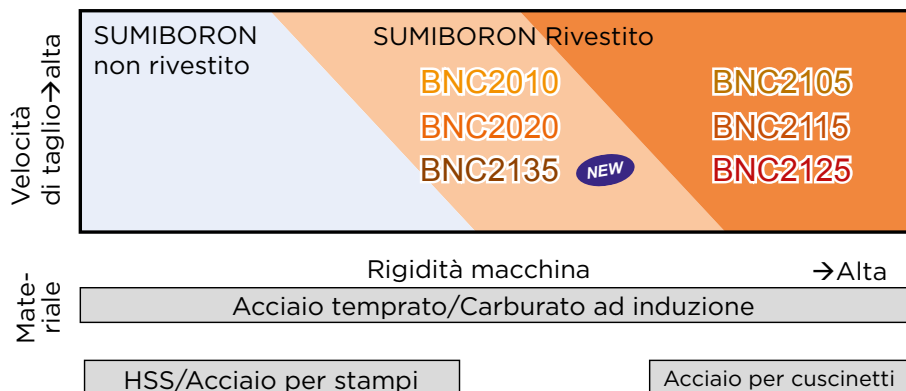
Acciaio Temprato ad Induzione (C45/C55, etc), Acciaio al Carbonio



Acciaio da cuscinetti (100Cr6, etc)



■ Differenze



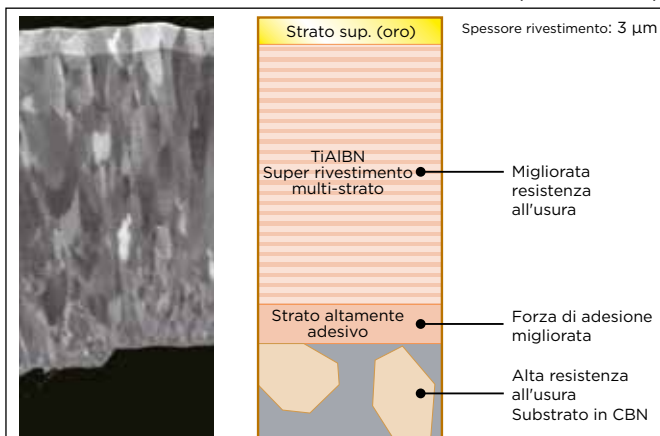
■ Parametri di taglio Consigliati

Grado	Velocità di taglio vc (m/min) Min. - Ottimale -Max.	Avanzamento f (mm/giro) Min. - Ottimale -Max.	Profondità di taglio ap (mm) Min. - Ottimale -Max.
BNC2105	150 - 200 - 350	0.03 - 0,10 - 0,15	0,03 - 0,10 - 0,20
BNC2115	110 - 180 - 300	0.03 - 0,10 - 0,20	0,03 - 0,20 - 0,35
BNC2125	110 - 160 - 300	0.05 - 0,20 - 0,40	0,05 - 0,30 - 0,50
BNC2135	50 - 100 - 150	0.03 - 0,10 - 0,20	0,03 - 0,20 - 0,30
BNC2010	50 - 140 - 180	0.03 - 0,10 - 0,20	0,03 - 0,20 - 0,35
BNC2020	50 - 120 - 180	0.03 - 0,20 - 0,40	0,05 - 0,30 - 0,50

■ Substrati del CBN e Struttura del Rivestimento

BNC2105

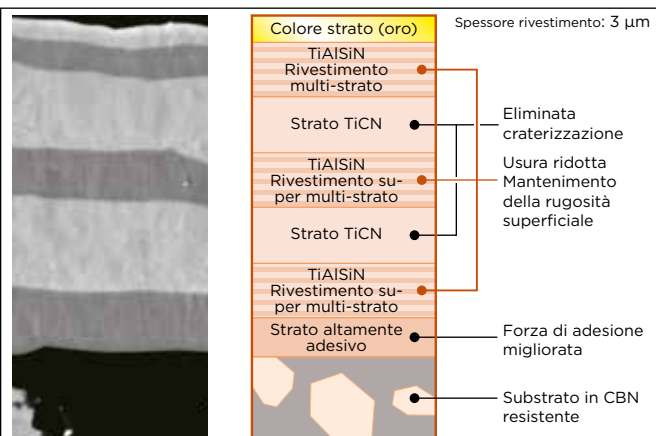
Lavorazione ad alta precisione
(alta velocità)



Il rivestimento multistrato TiAlN altamente resistente all'usura è stato reso più spesso. Garantisce una lunga durata dell'utensile nella lavorazione ad alta velocità in combinazione con un substrato che utilizza un legante TiCN di nuova concezione con eccellente resistenza termica.

BNC2115

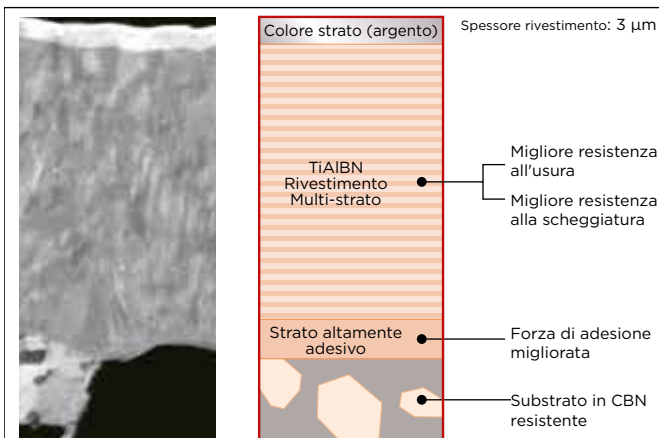
Lavorazione ad Alta Precisione
(Velocità medio-alta)



Strato spesso di rivestimento multistrato TiAlSiN laminato ad alta resistenza e un rivestimento TiCN altamente resistente al calore. Raggiunge un'eccellente qualità di finitura superficiale

BNC2125

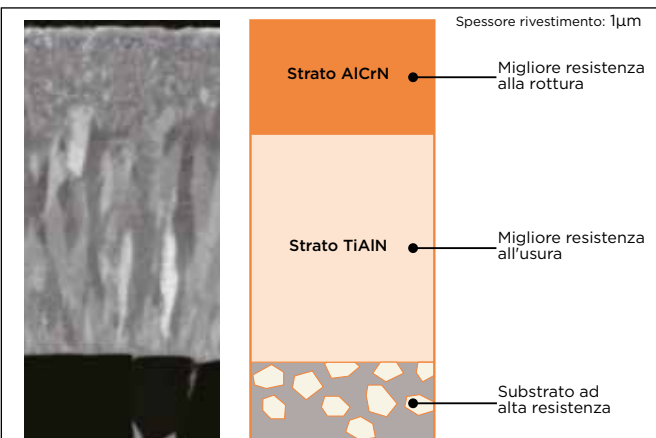
Lavorazioni Generiche
(Velocità medio-alta)



Strato di rivestimento TiAlBN ultra-sottile multistrato con alta resistenza e durezza elevata. Alte prestazioni in un'ampia gamma di lavorazioni grazie ad un substrato resistente

BNC2135 NEW

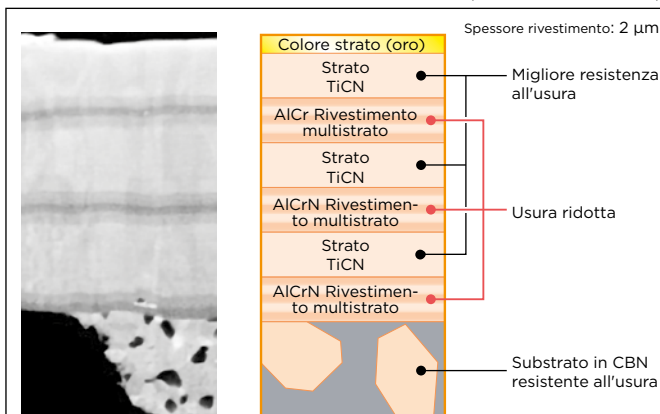
Taglio Interrotto
(Bassa - Media Velocità)



Nuova tecnologia di rivestimento per ottenere strati sottili di AlCrN e TiAlN ad alta resistenza su un substrato robusto per ottenere un'elevata vita utensile

BNC2010

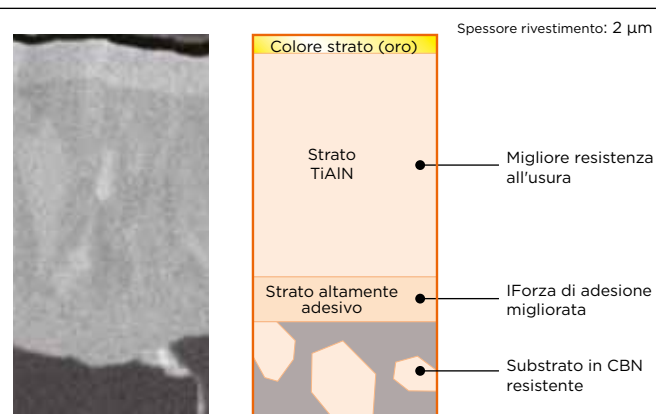
Lavorazione ad Alta Precisione
(Velocità medio-alta)



Il rivestimento multistrato laminato AlCrN ad alta resistenza e il rivestimento TiCN resistente al calore, sono applicati su un substrato altamente resistente all'usura per un'ottima finitura superficiale

BNC2020

Lavorazioni generiche
(Velocità medio-bassa, taglio instabile)

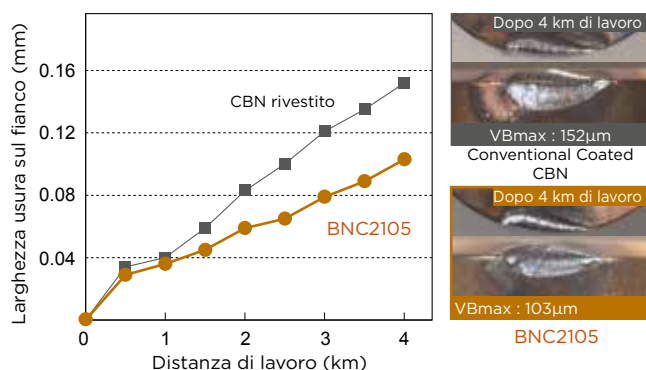


Applicazione di un rivestimento TiAlN resistente all'usura su un substrato tenace. La stabilità di lavorazioni in condizioni di bassa rigidità e taglio pesate è notevolmente migliorata

Prestazioni delle Lavorazioni

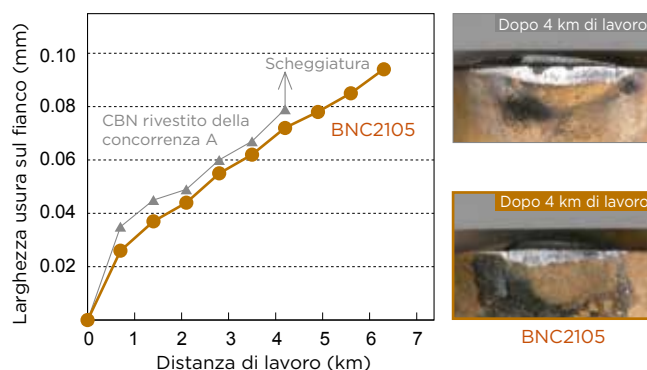
BNC2105

Taglio continuo, Resistente all'usura



Materiale: 100Cr6 (58-62HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 200\text{ m/min}$, $f = 0,1\text{ mm/rev}$, $a_p = 0,1\text{ mm}$ Emulsione

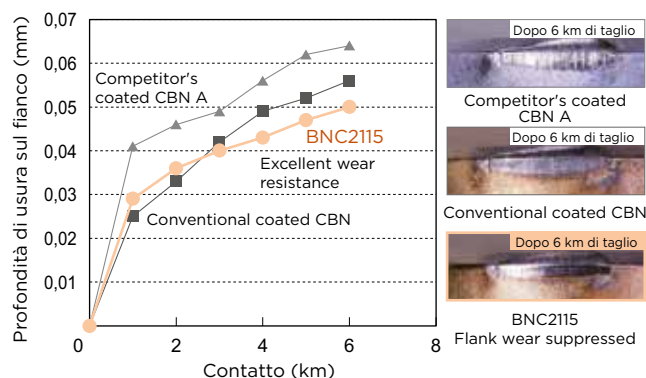
Continuous Cutting, Wear Resistance



Materiale: 15CrMo5 (58-62HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 250\text{ m/min}$, $f = 0,06\text{ mm/rev}$, $a_p = 0,1\text{ mm}$ Emulsione

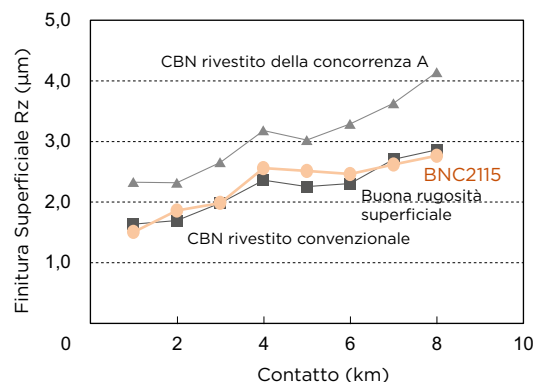
BNC2115

Taglio continuo, Resistenza all'usura



Materiale: 16CrMo4 (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 200\text{ m/min}$, $f = 0,1\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,15\text{ mm}$, umido

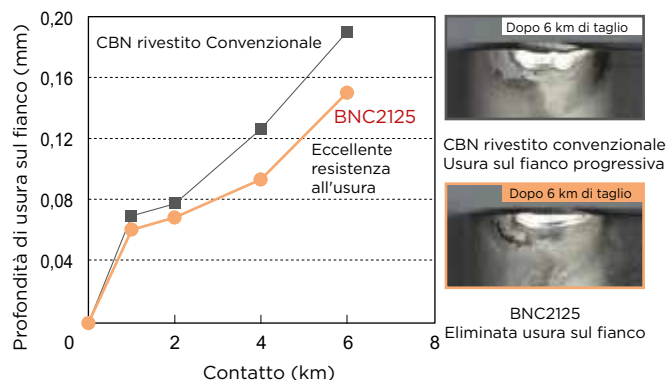
Taglio continuo, Rugosità Superficiale lavorata



Materiale: 16CrMo4 (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 200\text{ m/min}$, $f = 0,1\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,15\text{ mm}$, umido

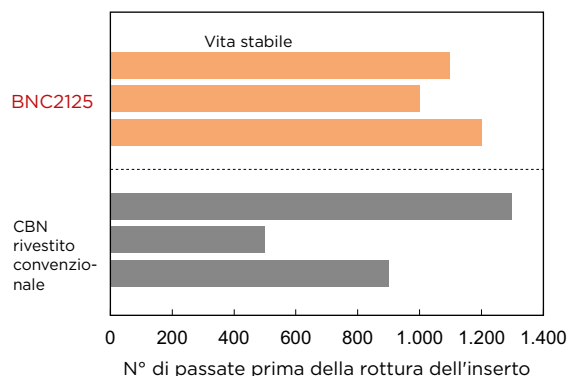
BNC2125

Taglio continuo, Resistenza all'usura



Materiale: 100Cr6 (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,1\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,2\text{ mm}$, umido

Taglio Pesante, Resistenza alla Rottura

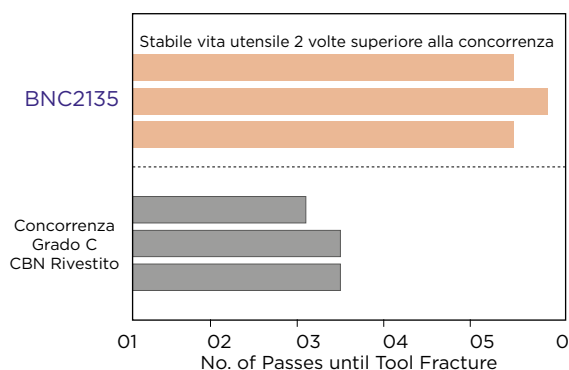


Materiale: 100Cr6 (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,15\text{ mm/giri}$, $a_p = 0,5\text{ mm}$, 63 m/tempo, umido

Prestazioni delle Lavorazioni

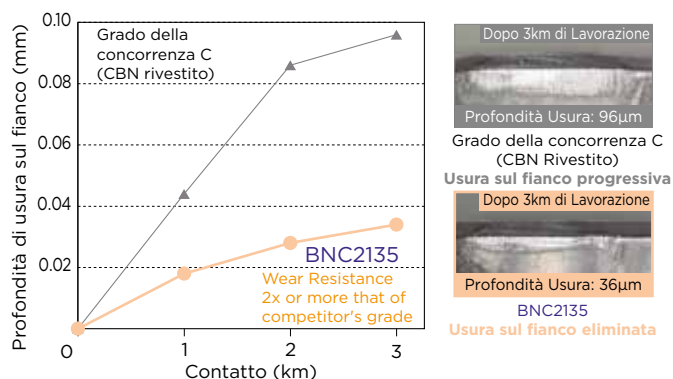
BNC2135 NEW

Taglio Fortemente Interrotto (Resistenza alla Rottura)



Materiale: 15CrMo5 Superficie scanalata intermittente (58 - 62 HRC)
 Inserto: CNGA120408NC4
 Parametri: $v_c = 120\text{m/min}$ $f = 0.1\text{mm/rev}$ $a_p = 0.2\text{mm}$, umido

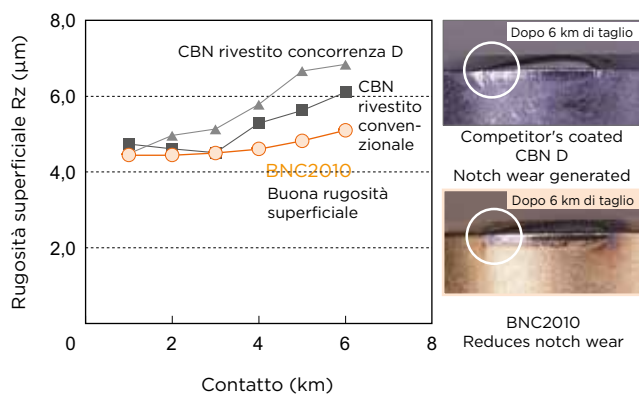
Taglio Continuo (Resistenza all' Usura)



Materiale: 15CrMo5 (58 to 62 HRC)
 Inserto: CNGA120408NC4
 Parametri: $v_c = 120\text{m/min}$ $f = 0.1\text{mm/rev}$ $a_p = 0.2\text{mm}$, umido

BNC2010

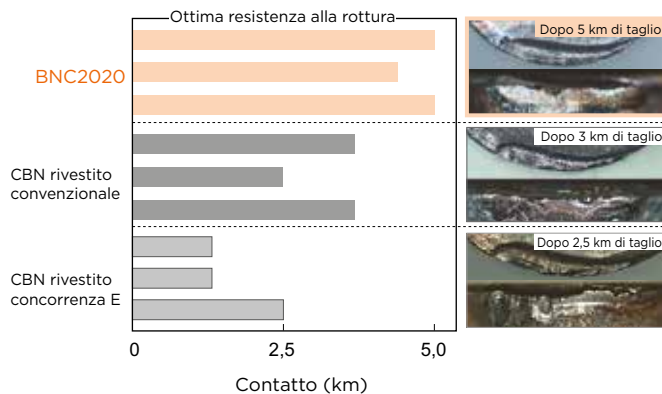
Taglio Continuo, Rugosità Superficiale Lavorata



Materiale: 16CrMo4 (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA150408NC4
 Parametri: $v_c = 120\text{ m/min}$, $f = 0,14\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,15\text{mm}$, umido

BNC2020

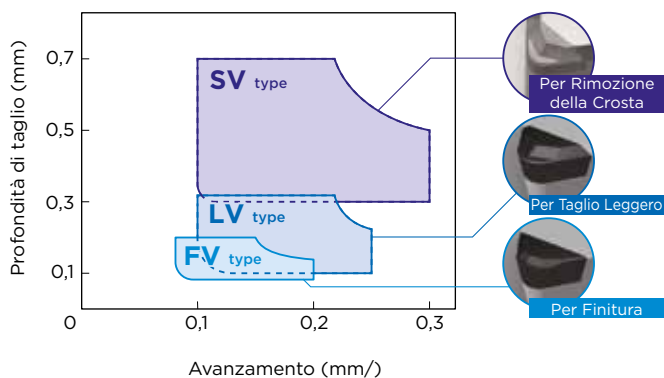
Taglio Interrotto, resistenza alla Rottura



Materiale: 16CrMo4 with 5 passate (58-62 HRC)
 Inserto: DNGA1204012NC4
 Parametri: $v_c = 130\text{ m/min}$, $f = 0,1\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,6\text{ mm}$, secco

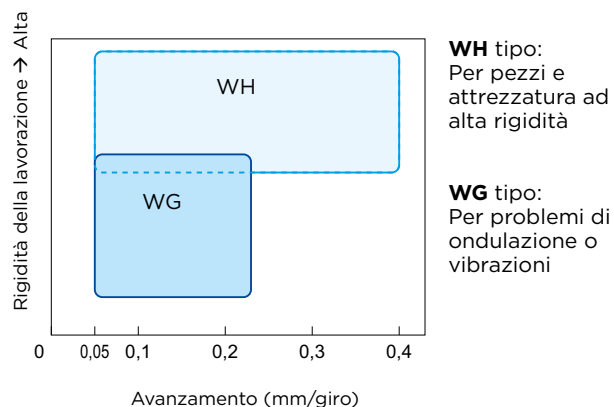
■ Inserti monouso con rompitruciolo Breakmaster

Applicazione



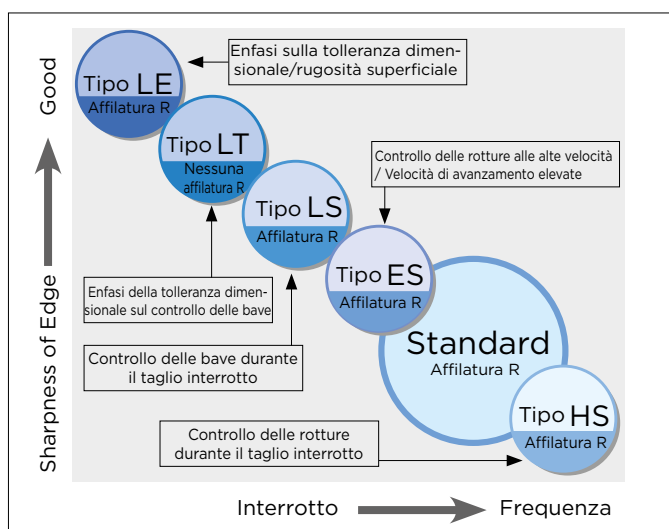
■ Inserti Wiper monouso

Applicazione



■ Specifiche delle Preparazioni Taglienti

Il trattamento eseguito in combinazione alla preparazione ottimale del tagliente per le varie qualità e geometrie, evita la rottura dello stesso, causata dagli sforzi eccessivi e generata durante la lavorazione di materiali duri come l'acciaio temprato.



Tipo LE, LT, LS per alta precisione

La preparazione dei taglienti più piccoli al monodoso CBN rivestito per la lavorazione di acciaio temprato. Riduce al minimo le forze di taglio.

Tipo ES per alta efficienza

Elimina l'usura da craterizzazione e la conseguente rottura. Stabilizza la vita utensile ad alta velocità e alto avanzamento.

Tipo HS tagliente rinforzato

Elimina la scheggiatura e la rottura del tagliente. Stabilizza la vita utensile nella lavorazione a taglio interrotto.

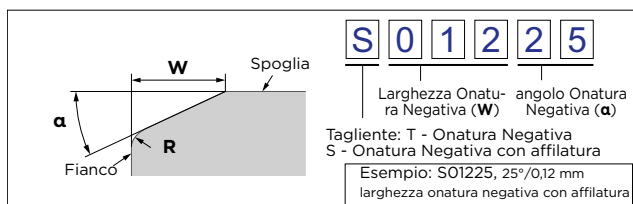
■ Specifiche delle preparazioni tagliente

Materiale	Grado	Negativo/ Positivo	Standard				Tipo a bassa resistenza L				Tipo con tagliente robusto H				Tipo ad alta efficienza E						
			Codice Identificativo	α	W	Affila- tura	Notazi- one	Codice Identificativo	α	W	Affila- tura	Notazi- one	Codice Identificativo	α	W	Affila- tura	Notazi- one	Codice Identificativo	α	W	Affila- tura
Acciaio Temprato	BNC2105	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LS	S00515	15°	0,05	Si	HS	S01730	30°	0,17	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si
	BNC2115	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LS	S00515	15°	0,05	Si	HS	S01730	30°	0,17	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si
	BNC2125	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LS	S00515	15°	0,05	Si	HS	S02735	35°	0,27	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si
	BNC2135	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LS	S00515	15°	0,05	Si	HS	S01735	35°	0,17	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si
	BNC2010	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LE	-	0°	0	Si	HS	S01730	30°	0,17	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si
	BNC2020	Neg./Pos.	S01225	25°	0,12	Si	LT	T00515	15°	0,05	No	HS	S02735	35°	0,27	Si	ES	S00535	35°	0,05	Si

■ Preparazioni tagliente inserti con Wiper/Rompitrucciolo

Tipo	Notazione	Negativo / Positivo	Codice Identificativo	α	W	Affilatura
Inserto Wiper	WG	Neg./Pos.	S01215	15°	0,12	Si
	WH	Neg./Pos.	S01215	15°	0,12	Si
Inserto con Rompitrucciolo	N-FV	Neg./Pos.	—	0°	0	Si
	N-LV	Neg./Pos.	S00535	35°	0,05	Si
	N-SV	Neg.	S01235	35°	0,12	Si

■ Codice Identificativo Preparazione Tagliente

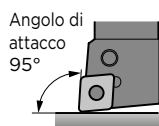


■ Configurazione utensile con Wiper WG/WH

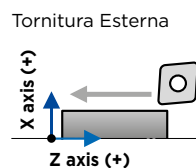
Wiper Tipo CNGA / CCGW / WNGA

1. Utilizzare un portautensili con angolo di attacco di 95°
2. Compensazione dell'utensile richiesta

Gli inserti Wiper tipo CNGA/ CCGW/ WNGA non seguono la norma ISO. Effettuare la correzione utensile come spiegato sulla destra



Compensazione della posizione del tagliente, diametro esterno



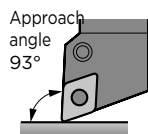
Raggio di punta	Tipo	Direzione X	Direzione Z
RE 0,4	WG	-0,02	-0,02
	WH	-0,06	-0,06
RE 0,8/1,2	WG	-0,01	-0,01
	WH	-0,06	-0,06

Wiper Tipo DNGA / DCGW

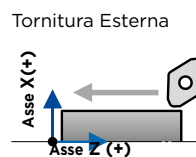
1. Utilizzare un portautensili con angolo di attacco di 93°
2. Compensazione dell'utensile richiesta.

Gli inserti Wiper tipo DNGA/ DCGW non seguono la norma ISO. Effettuare la correzione utensile come spiegato sulla destra.

Nota: È possibile utilizzare gli inserti Wiper tipo DNGA/ DCGW soltanto per la tornitura esterna e interna, non per la sfacciatura



Compensazione della posizione del tagliente, diametro esterno



Raggio di punta	Tipo	Direzione X	Direzione Z
RE 0,4	WG	-0,17	-0,01
	WH	-0,70	-0,06
RE 0,8	WG	-0,05	0
	WH	-0,58	-0,05

■ Inserti: Multi-Tagliente, Tipo Mono-Usa, Negativi



Tipo Rombico 80°

Forma	Designazione	Stock				No. di Taglienti	Dimensioni (mm)					
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135		BNC2020	Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro vite	Raggio
	CNGA 120404 NC2						2,5				0,4	
	120408 NC2			○		○	2	2,4	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 NC2			○		○		2,3				1,2
	CNGA 120416 NC2*1							3,3				1,6
	120420 NC2*1						2	3,2	12,7	4,76	5,16	2,0
	120424 NC2*1							3,1				2,4
	CNGA 120402 NC4		○	○		○		2,5				0,2
	120404 NC4	○	●	●	●	●	4	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NC4	●	○	○	●	●		2,4				0,8
	120412 NC4	●	○	○	○	●		2,3				1,2
	CNGA 120416 NC4*1			○	○	○		3,3				1,6
	120420 NC4*1			○	○	○	4	3,2	12,7	4,76	5,16	2,0
	120424 NC4*1			○	○	○		3,1				2,4
	CNGA 120404 NCW4		●	●				2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NCW4		●	●		○	4	2,4				0,8
	CNGA 120404 NC-WG4	○	●	●		●	4	2,4	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NC-WG4		●	●		●		2,4				0,8
	120412 NC-WG4	□	●	●		●		2,3				1,2
	CNGA 120404 NC-WH4	○	●	●		●	4	2,4	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 NC-WH4	□	●	●		●		2,3				0,8
	120412 NC-WH4	□	●	●		●		2,2				1,2
	CNGG 120404 N-FV NC4		●	●		●	4	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 N-FV NC4		●	●		●		2,4				0,8
	120412 N-FV NC4		●	●		●		2,3				1,2
	CNGG 120404 N-LV NC4		●	●		●	4	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 N-LV NC4		●	●		●		2,4				0,8
	120412 N-LV NC4		●	●		●		2,3				1,2
	CNGG 120408 N-SV NC4		●	●		●		2,4	12,7	4,76	5,16	0,8
	120412 N-SV NC4		●	●			4	2,3				1,2
	CNGA 120404 LE-NC2					●	2	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 LE-NC2					●		2,4				0,8
	120412 LE-NC2					●		2,3				1,2
	CNGA 120402 LT-NC2					○		2,5				0,2
	120404 LT-NC2						2	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 LT-NC2							2,5				0,8
	120412 LT-NC2					●		2,3				1,2
	CNGA 120402 LS-NC2			○				2,5				0,2
	120404 LS-NC2	○	●	●	○		2	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 LS-NC2	○	●	●	○			2,4				0,8
	120412 LS-NC2	○	●	●				2,3				1,2
	CNGA 120404 ES-NC4		●	●		●	4	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 ES-NC4	●	●	●				2,4				0,8
	120412 ES-NC4	●	●	●				2,3				1,2
	CNGA 120404 HS-NC2			●	●	●	2	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 HS-NC2			●	●	●		2,4				0,8
	120412 HS-NC2			●	●	●		2,3				1,2
	CNGA 120404 HS-NC4		○	○	●	○	4	2,5	12,7	4,76	5,16	0,4
	120408 HS-NC4		○	○	●	○		2,4				0,8
	120412 HS-NC4		○	○	○	○		2,3				1,2

*1 Utilizzare portautensili speciali SUMIBORON per ottenere un'alta efficienza.

*2 Utilizzare un portautensili con angolo di taglio a 93°.

● Magazzino Europa ○ Magazzino Giappone



Tipo Rombico 55°

Forma	Designazione	Stock					No. di Taglienti	Dimensioni (mm)				
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010		Un- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggio
	DNGA 110404 NC2						2,5					0,4
	110408 NC2		●	●		○	2,1	9,525	4,76	3,81		0,8
	110412 NC2		○			○	2,0					1,2
	DNGA 150404 NC2			○		○	2,5					0,4
	150408 NC2			○		○	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 NC2			○			2,0					1,2
	DNGA 150416 NC2*1					○	3,4					1,6
	150420 NC2*1					○	3,0	12,7	4,76	5,16		2,0
	150424 NC2*1					○	2,7					2,4
	DNGA 150402 NC4		○	○	○	○	2,6					0,2
	150404 NC4	○	○	○	○	4	2,5	12,7	4,76	5,16		0,4
	150408 NC4	○	○	○	○		2,1					0,8
	150412 NC4		○	○	○	○	2,0					1,2
	DNGA 150416 NC4*1		○	○	○	○	3,4					1,6
	150420 NC4*1		○	○	○	○	3,0	12,7	4,76	5,16		2,0
	150424 NC4*1		○	○	○	○	2,7					2,4
	DNGA 150604 NC4	●	●	●	●	●	2,5					0,4
	150608 NC4	●	●	●	●	4	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 NC4	□	●	●	●	●	2,0					1,2
	DNGA 150404 NC-WG4*2		○	○		○	2,3	12,7	4,76	5,16		0,4
	150408 NC-WG4*2		○	○		○	2,0					0,8
	DNGA 150604 NC-WG4*2		□	●		●	2,3					0,4
	150608 NC-WG4*2			●		●	2,0	12,7	4,76	5,16		0,8
	150612 NC-WG4*2			●		●	2,1					1,2
	DNGA 150404 NC-WH4*2		○	○			2,1	12,7	4,76	5,16		0,4
	150408 NC-WH4*2		○	○			1,8					0,8
	DNGA 150604 NC-WH4*2		□	●		●	2,1					0,4
	150608 NC-WH4*2			●		●	1,8	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 NC-WH4*2			●		●	1,5					1,2
	DNGG 150404 N-FV NC4		○	○		○	2,5					0,4
	150408 N-FV NC4		○	○		4	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 N-FV NC4		○	○		○	2,0					1,2
	DNGG 150604 N-FV NC4			●		●	2,5					0,4
	150608 N-FV NC4			●		4	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 N-FV NC4			●		●	2,0					1,2
	DNGG 150404 N-LV NC4		○	○		○	2,5					0,4
	150408 N-LV NC4		○	○		4	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 N-LV NC4		○	○		○	2,0					1,2
	DNGG 150604 N-LV NC4			●		●	2,5					0,4
	150608 N-LV NC4			●		4	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 N-LV NC4			●		●	2,0					1,2
	DNGG 150408 N-SV NC4		○	○		○	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 N-SV NC4		○	○		○	2,0					1,2
	DNGG 150608 N-SV NC4			●		●	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 N-SV NC4			●		●	2,0					1,2
	DNGA 150404 LE-NC2					○	2,5					0,4
	150408 LE-NC2					2	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 LE-NC2					○	2,0					1,2
	DNGA 150604 LE-NC2					●	2,5					0,4
	150608 LE-NC2					2	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 LE-NC2					●	2,0					1,2
	DNGA 150402 LT-NC2					○	2,6					0,2
	150404 LT-NC2					2	2,5	12,7	4,76	5,16		0,4
	150408 LT-NC2						2,1					0,8
	150412 LT-NC2						2,0					1,2
	DNGA 150604 LT-NC2					●	2,5					0,4
	150608 LT-NC2					2	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 LT-NC2					●	2,0					1,2
	DNGA 150402 LS-NC2		○	○	○		2,5					0,2
	150404 LS-NC2	○	○	○	○	2	2,5	12,7	4,76	5,16		0,4
	150408 LS-NC2	○	○	○	○		2,1					0,8
	150412 LS-NC2	○	○	○	○		2,0					1,2
	DNGA 150604 LS-NC2			●			2,5					0,4
	150608 LS-NC2			●		2	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 LS-NC2			●			2,0					1,2
	DNGA 150404 ES-NC4	□				○	2,5					0,4
	150408 ES-NC4	□				○	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 ES-NC4	□				○	2,0					1,2
	DNGA 150604 ES-NC2		●	●		●	2,5					0,4
	150608 ES-NC2		●	●		2	2,1	12,7	6,35	5,16		0,8
	150612 ES-NC2		●	●		●	2,0					1,2
	DNGA 150404 HS-NC4		○	○	○	○	2,5					0,4
	150408 HS-NC4		○	○	○	4	2,1	12,7	4,76	5,16		0,8
	150412 HS-NC4		○	○	○		2,0					1,2
	DNGA 150604 HS-NC2			●	●	●	2,5					0,4
	150608 HS-NC2			●	●	2	2,1	12,7	6,35	5,15		0,8
	150612 HS-NC2			●	●	●	2,0					1,2

■ Inserti: Multi-Tagliente, Tipo Mono-Usa, Negativi

○ Tipo Quadrato

Forma	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)				
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	cerchio Inscritto
	SNGA 120404 NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,5	12,7
	120408 NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,3	4,76
	120412 NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,1	5,16
	SNGA 120408 HS-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,3	0,8
	120412 HS-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,1	5,16
	SNGA 120408 HS-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,3	0,8
	120412 HS-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,1	5,16

◊ Tipo Rombico 35°

Forma	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)				
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	cerchio Inscritto
	VNGA 160404 NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,8	0,4
	160408 NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,0	0,8
	160412 NC2	○	○	○	○	○	○	2	1,7	1,2
	VNGA 160402 NC4	○	○	○	○	○	○	4	3,3	0,2
	160404 NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,8	0,4
	160408 NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,0	0,8
	VNGG 160404 N-FV NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,8	0,4
	160408 N-FV NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,0	0,8
	VNGG 160404 N-LV NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,8	0,4
	160408 N-LV NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,0	0,8
	VNGA 160402 LT-NC2	○	○	○	○	○	○	2	3,3	0,2
	160404 LT-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,8	0,4
	160408 LT-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,0	0,8
	VNGA 160402 LS-NC2	○	○	○	○	○	○	2	3,3	0,2
	160404 LS-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,8	0,4
	160408 LS-NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,0	0,8
	VNGA 160404 ES-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,8	0,4
	160408 ES-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,0	0,8
	160412 ES-NC4	○	○	○	○	○	○	4	1,7	1,2
	VNGA 160404 HS-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,8	0,4
	160408 HS-NC4	○	○	○	○	○	○	4	2,0	0,8
	160412 HS-NC4	○	○	○	○	○	○	4	1,7	1,2

△ Tipo Triangolare

Forma	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)				
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	cerchio Inscritto
	TNGA 160404 NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,3	0,4
	160408 NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	0,8
	160412 NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	1,2
	TNGA 160416 NC3* ¹	○	○	○	○	○	○	3	3,3	1,6
	160420 NC3* ¹	○	○	○	○	○	○	3	3,0	2,0
	160424 NC3* ¹	○	○	○	○	○	○	3	2,7	2,4
	TNGA 160402 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,4	0,2
	160404 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	TNGA 160416 NC6* ¹	○	○	○	○	○	○	6	3,3	1,6
	160420 NC6* ¹	○	○	○	○	○	○	6	3,0	2,0
	160424 NC6* ¹	○	○	○	○	○	○	6	2,7	2,4
	TNGG 160404 N-FV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 N-FV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	160412 N-FV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2
	TNGG 160404 N-LV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 N-LV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	160412 N-LV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2
	TNGG 160404 N-SV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 N-SV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	160412 N-SV NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2
	TNGA 160404 LE-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,3	0,4
	160408 LE-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	0,8
	160412 LE-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	1,2
	TNGA 160402 LT-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,4	0,2
	160404 LT-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,3	0,4
	160408 LT-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	0,8
	TNGA 160404 LS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,4	0,2
	160404 LS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,3	0,4
	160408 LS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	0,8
	TNGA 160404 ES-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 ES-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	160412 ES-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2
	TNGA 160404 HS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,3	0,4
	160408 HS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	0,8
	160412 HS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	1,2
	TNGA 160404 HS-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	160408 HS-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	160412 HS-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2

◊ Tipo Trigono

Forma	Designazione	Stock				Dimensioni (mm)				
		BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	cerchio Inscritto
	WNGA 080404 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,3	0,4
	080408 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
	080412 NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	1,2
	WNGA 080408 NC-WG6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	0,8
		○	○	○	○	○	○	6	1,9	12,7
		○	○	○	○	○	○	6	1,9	4,76
	WNGA 080408 NC-WH6	○	○	○	○	○	○	6	1,9	12,7
		○	○	○	○	○	○	6	1,9	4,76
		○	○	○	○	○	○	6	1,9	5,16
	WNGA 080408 LT-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	12,7
		○	○	○	○	○	○	3	2,0	4,76
		○	○	○	○	○	○	3	2,0	5,16
	WNGA 080408 LS-NC3	○	○	○	○	○	○	3	2,0	12,7
		○	○	○	○	○	○	3	2,0	4,76
		○	○	○	○	○	○	3	2,0	5,16
	WNGA 080408 HS-NC6	○	○	○	○	○	○	6	2,0	12,7
		○	○	○	○	○	○	6	2,0	4,76
		○	○	○	○	○	○	6	2,0	5,16

*1 Utilizzare portautensili speciali SUMIBORON per ottenere un'alta efficienza.

● Magazzino Europa ○ Magazzino Giappone

■ Inserti: Multi-Tagliente, Tipo Mono-Usa, Positivi



Tipo Rombico 80°

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					No. di Taglienti	Dimensioni (mm)				
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010		Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggio
	7°	CCGW060202 NC2	●	●	●	●	●	2	2,4				0,2
		060204 NC2	●	●	●	●	●	2	2,3	6,35	2,38	2,8	0,4
		060208 NC2	●	●	●	●	●	2	2,3				0,8
	7°	CCGW09T302 NC2	●	●	●	●	○	2	2,5				0,2
09T304 NC2		●	●	●	●	●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4	
09T308 NC2		●	●	●	●	●	2	2,4				0,8	
	7°	CCGW120408 NC2	□					2	2,4	12,7	4,76	5,16	0,8
		CCGW09T304 NCW2		●				2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NCW2		●			○	2	2,4				0,8
		7°	CCGW09T304 NC-WG2	□	●	●	●	●	2	2,4	9,525	3,97	4,4
09T308 NC-WG2			□	●	●	●	●	2	2,4				0,8
	7°	CCGW09T304 NC-WH2	□	●	●	●	●	2	2,4	9,525	3,97	4,4	0,4
		09T308 NC-WH2	□	●	●	●	●	2	2,3				0,8
		CCGT 060204 N-FV NC2	○	○		●	●	2	2,3	6,35	2,38	2,8	0,4
	7°	09T304 N-FV NC2	●	●	●	●	●	2	2,4				0,4
09T308 N-FV NC2		●	●	●	●	●	2	2,3	9,525	3,97	4,4	0,8	
CCGT 09T304 N-LV NC2		●	●	●	●	●	2	2,4	9,525	3,97	4,4	0,4	
	7°	09T308 N-LV NC2	●	●	●	●	●	2	2,3				0,8
	7°	CCGW060202 LE-NC2					●	2	2,4	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 LE-NC2					○	2	2,3				0,4
		CCGW09T302 LE-NC2					●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,2
	7°	09T304 LE-NC2					●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
09T308 LE-NC2						●	2	2,3				0,8	
	7°	CCGW060202 LT-NC2					●	2	2,4	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 LT-NC2						2	2,3				0,4
		CCGW09T302 LT-NC2					○	2	2,5				0,2
	7°	09T304 LT-NC2					●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
09T308 LT-NC2						●	2	2,4				0,8	
	7°	CCGW060202 LS-NC2	□	●	●	●		2	2,4	6,35	2,38	2,8	0,2
		060204 LS-NC2	□	○	○	○		2	2,3				0,4
		060208 LS-NC2	□	○	○	○		2	2,3				0,8
	7°	CCGW09T302 LS-NC2	□	○	○	○		2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,2
09T304 LS-NC2		●	○	○	○		2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4	
09T308 LS-NC2		○	○	●	○		2	2,4				0,8	
	7°	CCGW09T308 ES-NC2	□	●	●	●		2	2,4	9,525	3,97	4,4	0,8
		CCGW060208 HS-NC2					●	2	2,3	6,35	2,38	2,8	0,4
		CCGW09T304 HS-NC2			●	●	●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
	7°	09T308 HS-NC2					●	2	2,4				0,8
	11°	CPGW080202 NC2					○	2	2,5	7,94	2,38	3,4	0,2
		080204 NC2					○	2	2,5				0,4
		CPGW090302 NC2					○	2	2,5	7,94	2,38	3,4	0,2
		090304 NC2					○	2	2,5				0,4



Tipo Triangolare

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					Dimensioni (mm)					
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite
	7°	TCGW 16T304 NC3 16T308 NC3	□	●	●		●	3	2,3 2,0	9,525	3,97	4,3	0,4 0,8
	7°	TPGW 080202 NC3 080204 NC3		○	○		●	3	2,6 2,5	4,76	2,39	2,3	0,2 0,4
	7°	TPGW090202 NC3 090204 NC3	□	○	○	○	○	3	2,6 2,5	5,56	2,38	2,5	0,2 0,4
	7°	TPGW110302 NC3 110304 NC3		○	○	○	○	3	2,4 2,3	6,35	3,18	3,4	0,2 0,4
	7°	110308 NC3	○	○	○	○		3	2,0				0,8
	7°	TPGW160404 NC3 160408 NC3	○	○	○			3	2,3 2,0	9,525	4,76	4,4	0,4 0,8
	7°	TPGT 110304 N-FV NC3 110308 N-FV NC3		●	●		○	3	2,2 1,9	6,35	3,18	3,4	0,4 0,8
	7°	TPGW 110302 LE-NC3 110304 LE-NC3 110308 LE-NC3					○	3	2,4 2,3 2,0	6,35	3,18	3,4	0,2 0,4 0,8
	7°	TPGW 110302 LT-NC3 110304 LT-NC3 110308 LT-NC3					○	3	2,4 2,3 2,0	6,35	3,18	3,4	0,2 0,4 0,8
	7°	TPGW 080204 LS-NC3 TPGW 110302 LS-NC3 110304 LS-NC3 110308 LS-NC3	□		○	○		3	2,5 2,6 2,3 2,0	4,76 6,35	2,39 3,18	2,3 3,4	0,4 0,2 0,4 0,8
	7°	TPGW 080204 HS-NC3 TPGW 110304 HS-NC3 110308 HS-NC3 TPGW 160404 HS-NC3 160408 HS-NC3				○		3	2,3 2,0 2,3 2,0	6,35 9,525	3,18 4,76	3,4 4,4	0,4 0,8 0,4 0,8



Tipo Rombico 55°

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					No. di Taglienti	Dimensioni (mm)					
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010		BNC2020	Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggi
	7°	DCGW070202 NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,6				0,2
		070204 NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,5	6,35	2,38	2,8	0,4
		070208 NC2	□	○	○	○	○	○	2	2,1				0,8
		DCGW11T302 NC2	□	○	○	○	○	○	2	2,7				0,2
		11T304 NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
11T308 NC2	●	○	○	○	○	○	2	2,1				0,8		
	7°	DCGW11T304 NC-WG2*2	●	●	●	●	●	●	2	2,3	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NC-WG2*2	●	●	●	●	●	●	2	2,1				0,8
	7°	DCGW11T304 NC-WH2*2	●	●	●	●	●	●	2	2,1	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 NC-WH2*2	●	●	●	●	●	●	2	1,8				0,8
	7°	DCGT 070204 N-FV NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,4	6,35	2,38	2,8	0,4
		11T304 N-FV NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,4	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 N-FV NC2	○	○	○	○	○	○	2	2,0				0,8
	7°	DCGT 11T304 N-LV NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,4	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 N-LV NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,0				0,8
	7°	DCGW11T302 LE-NC2					○	●	2	2,7				0,2
		11T304 LE-NC2					●	●	2	2,5	9,525	3,18	4,4	0,4
		11T308 LE-NC2					●	●	2	2,1				0,8
	7°	DCGW070202 LT-NC2					●	●	2	2,6	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204 LT-NC2					●	●	2	2,5				0,4
		DCGW11T302 LT-NC2					●	●	2	2,7				0,2
		11T304 LT-NC2					●	●	2	2,5	9,525	3,18	4,4	0,4
		11T308 LT-NC2					●	●	2	2,1				0,8
	7°	DCGW070202 LS-NC2	●	●	●	●	●	●	2	2,6	6,35	2,38	2,8	0,2
		070204 LS-NC2	□	○	○	○	○	○	2	2,5				0,4
		070208 LS-NC2	□	○	○	○	○	○	2	2,1				0,8
		DCGW11T302 LS-NC2	□	○	○	○	○	○	2	2,7				0,2
		11T304 LS-NC2	●	●	●	○	○	○	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
11T308 LS-NC2	●	●	●	○	○	○	2	2,1				0,8		
	7°	DCGW070208 ES-NC2	□	●	●				2	2,1	6,35	2,38	2,8	0,8
		11T308 ES-NC2	●	●	●				2	2,1	9,525	3,97	4,4	0,8
	7°	DCGW11T304 HS-NC2		●	●		●	●	2	2,5	9,525	3,97	4,4	0,4
		11T308 HS-NC2		●	●		○	○	2	2,1				0,8

■ Inserti: Multi-Tagliente, Tipo Mono-Usa, Positivi



Tipo Triangolare

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					Dimensioni (mm)						
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010	BNC2020	No. di Taglienti	Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggio
	7°	TCGW 090204 NC							2,2	5,56	2,38	2,5	0,4	
		090208 NC		●	●			●	1				1,9	0,8
		TCGW 110202 NC			●	●		●	2,5				0,2	
		110204 NC			●	●		●	2,4				0,4	
		110208 NC	●	●	●		●	2,1	0,8					
	7°	TCGW 110204 LS-NC	□					1	2,4	6,35	2,38	2,8	0,4	
		110208 LS-NC	□					1	2,1				0,8	
	7°	TCGW 110204 ES-NC	□					1	2,4	6,35	2,38	2,8	0,4	
	7°	TPGW 080202 NC		●	●			●	1	2,6	4,76	2,39	2,3	0,2
		080204 NC			●			●	2,5	0,4				
	7°	TPGW 110304 NC			●			●	1	2,3	6,35	3,18	3,4	0,4
		110308 NC			●			●	2,0	0,8				



Tipo Rombico 35°

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					No. di Taglienti	Dimensioni (mm)				
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010		Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggio
	5°	VBGW 110202 NC	●	●	●	●	●	1	3,2	6,35	2,38	2,8	0,2
		110204 NC	●	●	●	●	●	1	2,8				0,4
		110208 NC	●	●	●	●	●	1	2,0				0,8

Speciale 80°

Forma	Angolo di Spoglia	Designazione	Stock					No. di Taglienti	Dimensioni (mm)				
			BNC2105	BNC2115	BNC2125	BNC2135	BNC2010		Lun- ghezza Tagliente	Cerchio Inscritto	Spes- sore	Ø Foro Vite	Raggio
	5°	ZNEX 040102 NC	●	●	●	●	●	1	2,3	4,76	1,59	2,3	0,2
		040104 NC	●	●	●	●	●	1	2,3				0,4
	5°	ZNEX 040102 LE-NC					○	1	2,3	4,76	1,59	2,3	0,2
		040104 LE-NC					○	1	2,3				0,4
	5°	ZNEX 040102 LT-NC					○	1	2,3	4,76	1,59	2,3	0,2
		040104 LT-NC					○	1	2,3				0,4

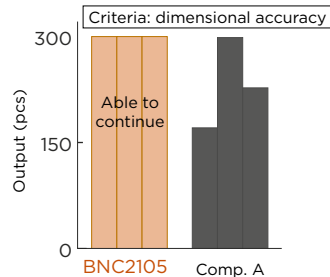
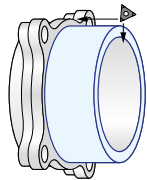
● Magazzino Europa ○ Magazzino Giappone

Esempi Applicativi

BNC2105 NEW

Mozzo del cuscinetto in Acciaio 100Cr6 (60HRC)

BNC2105 elimina le rotture dovute all'usura e realizza una lavorazione stabile

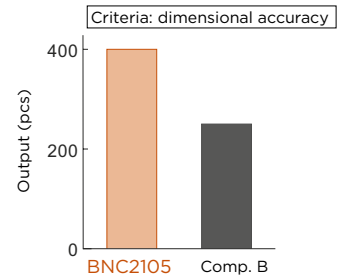
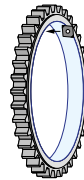


Inserto: TNGA160408 NC6 (BNC2105)
Parametri: $v_c = 230\text{m/min}$, $f = 0,12\text{mm/rev}$, $a_p = 0,10\text{mm}$ Emulsione

BNC2105 NEW

20Cr4 Ingranaggio temprato (60HRC)

BNC2105 resistente a lungo all'usura rispetto al CBN rivestito della concorrenza

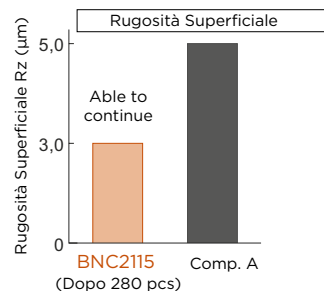
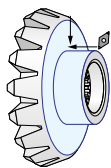


Inserto: CNGA120412 NC4 (BNC2105)
Parametri: $v_c = 200\text{m/min}$, $f = 0,10\text{mm/rev}$, $a_p = 0,10\text{mm}$ Emulsione

BNC2115

15CrMo5 Ingranaggio (60 HRC), Rugosità Superficiale

Rispetto al CBN della concorrenza, il BNC2115 riduce del 30% l'usura sul fianco, in grado di continuare con una buona rugosità superficiale.

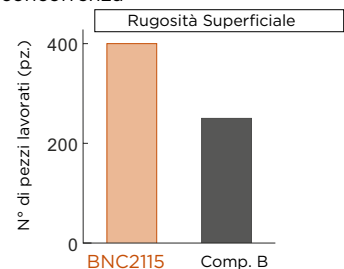
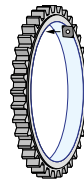


Inserto: DNGA150404 NC4 (BNC2115)
Parametri: $v_c = 160\text{ m/min}$, $f = 0,10\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,25\text{ mm}$, umido

BNC2115

41Cr4 Corona Dentata (60 HRC), Rugosità Superficiale

Inserto Wiper tipo WH in BNC2115 mantiene un'eccellente rugosità superficiale per lungo tempo, rispetto ad un inserto Wiper in CBN rivestito della concorrenza

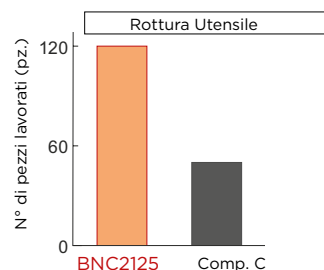
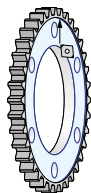


Inserto: CCGW09T308 NC-WH2 (BNC2115)
Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,12\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,10\text{ mm}$, umido

BNC2125

20Cr4 Corona Dentata (60 HRC), Rottura Utensile

Il grado BNC2125 elimina le rotture utensile dovute alla craterizzazione e realizza almeno il doppio della vita utensile rispetto alla concorrenza

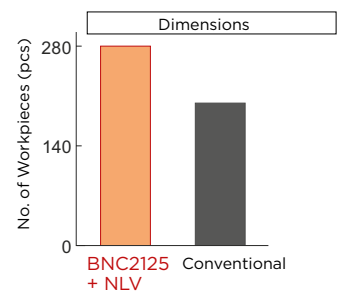
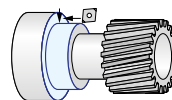


Inserto: CNGA120412 NC4 (BNC2125)
Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,20\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,30\text{ mm}$, secco

BNC2125

C15 Ingranaggio per Energia Solare (60 HRC), Dimensioni

Il grado BNC2125 con rompitrucciolo N-LV offre una lunga durata dell'utensile e risolve i problemi di controllo truciolo



Inserto: CNGG120408 NLV NC4 (BNC2125)
Parametri: $v_c = 190\text{ m/min}$, $f = 0,13\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,30\text{ mm}$, umido

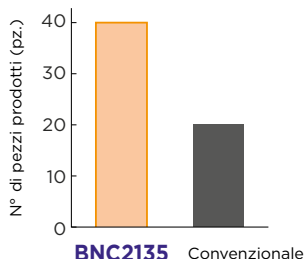
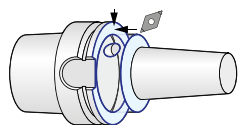
Esempi Applicativi

BNC2135 NEW

20CrMo4 Mandrino in acciaio temprato (58HRC)

BNC2135 ottiene una migliore resistenza alla rottura rispetto al CBN rivestito della concorrenza, garantendo una maggiore durata dell'usura.

Vita determinata da: Dimensioni



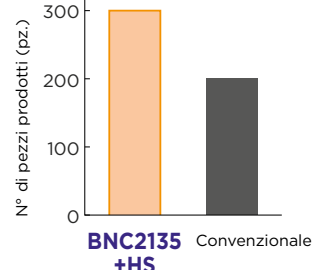
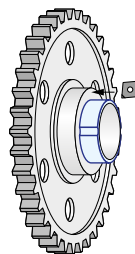
Inserto: DNGA150404 NC4 (BNC2135)
Parametri: $v_c = 100\text{m/min}$ $f = 0,1\text{ mm/giro}$
 $a_p = 0,05\text{ mm}$ refrigerante

BNC2135 NEW

20CrMo4 Ingranaggio in Acciaio Temprato (60HRC)

Il BNC2135 con tagliente protetto tipo HS, elimina le rotture nel taglio fortemente interrotto, migliorando la vita utensile.

Vita determinata da: Dimensioni



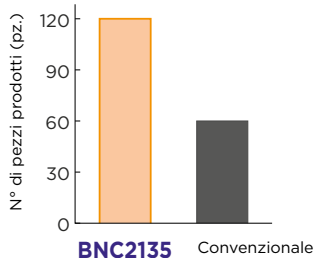
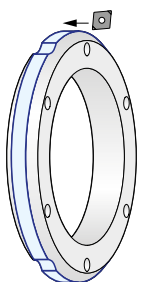
Inserto: CNGA120404 HS-NC4 (BNC2135)
Parametri: $v_c = 100\text{m/min}$ $f = 0,2\text{ mm/giro}$
 $a_p = 0,1\text{ mm}$ secco

BNC2135 NEW

C55E Componente della Frizione in Acciaio temprato (55HRC)

Il BNC2135 offre una lavorazione stabile e una maggiore durata della vita utensile grazie alla riduzione delle rotture.

Vita determinata da: Rottura



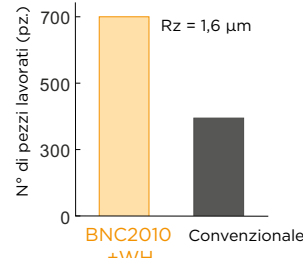
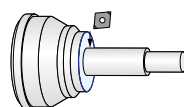
Inserto: CNGA120408 LT-NC2 (BNC2135)
Parametri: $v_c = 50\text{m/min}$ $f = 0,1\text{ mm/giro}$
 $a_p = 0,1\text{ mm}$ secco

BNC2010

C45, CVJ Corsa Esterna (60 HRC), Rugosità Superficiale

L'inserto Wiper tipo wh in BNC2010 mantiene a lungo un'eccellente rugosità superficiale.

Rugosità Superficiale



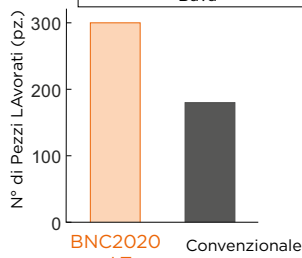
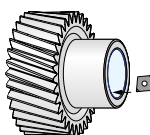
Inserto: CNGA120412 NC-WH2 (BNC2010)
Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,20\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,20\text{ mm}$, secco

BNC2020

20Cr4, Ingranaggio (60 HRC), Bava

L'inserto in BNC2020 e la preparazione del tagliente di tipo LT, elimina le bave e migliora la durata dell'utensile

Bava



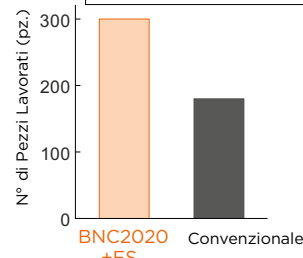
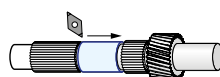
Inserto: CNGA120408 LT-NC2 (BNC2020)
Parametri: $v_c = 100\text{ m/min}$, $f = 0,10\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,15\text{ mm}$, secco

BNC2020

20Cr4, Albero (60 HRC), Rottura Utensile

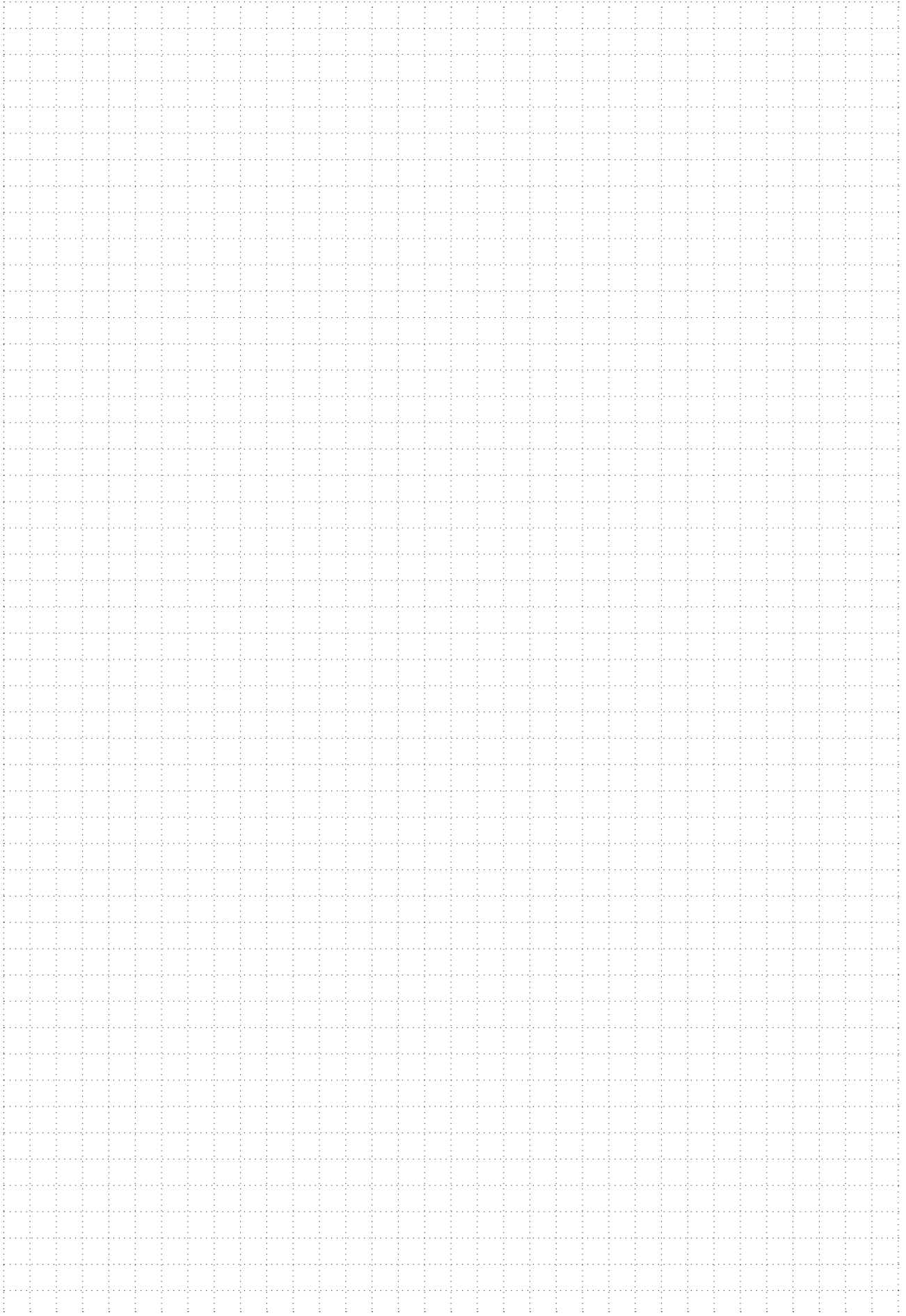
L'inserto in BNC2020 e la preparazione del tagliente di tipo ES, elimina le rotture dovute dalla craterizzazione e offre una lunga durata dell'utensile

Rottura Utensile



Inserto: DNGA150408 ES-NC4 (BNC2020)
Parametri: $v_c = 150\text{ m/min}$, $f = 0,15\text{ mm/giro}$, $a_p = 0,10\text{ mm}$, secco

MEMO



Sede Centrale Europea
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich/Germany
Tel. +49 2154 4992 0, FAX +49 2154 4992 161
Info@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



(Italy)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale Italiana
Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino
Tel. +39 11 2736 711, FAX +39 011 2736 791
info-italy@sumitomotool.com
www.SumitomoTool.com



In vendita presso:

