

KBN05M



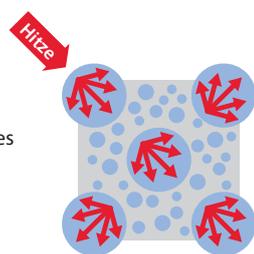
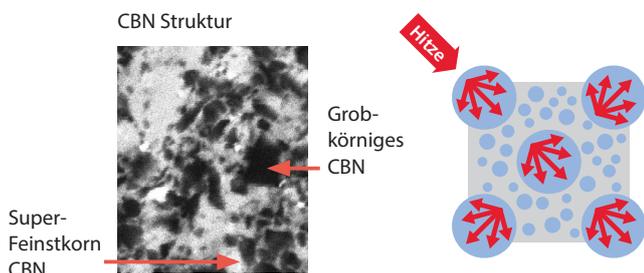
Wirtschaftliche doppelseitige Wendeschneidplattenausführungen sind jetzt für die KBN05M Sorte verfügbar

KBN05M ist für ein breites Anwendungsspektrum von glatten (Schlichtanwendung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten) bis hin zu unterbrochenen Schnitten geeignet.

Kostensenkende Wendeschneidplatten durch doppelseitige mehrschneidige Ausführung.

- Hybride Kornstruktur (KBN05M)
- Komposition aus Super-Feinstkorn CBN und grobkörnigem CBN

➔ **CBN besitzt eine hohe Härte, Zähigkeit und sehr gute thermische Eigenschaften**

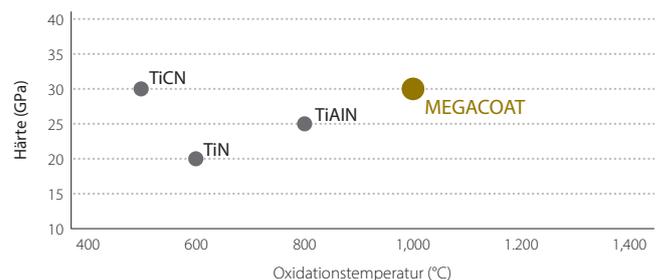


Grobkörniges CBN fördert die Wärmeverteilung

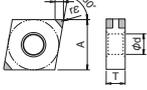
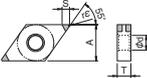
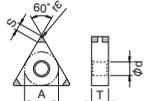
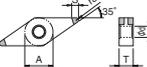
➔ **Hohe Wärmeleitfähigkeit**

Überlegene Verschleiß- und Oxidationsbeständigkeit mit MEGACOAT

Beschichtungseigenschaften



Negative Wendeschneidplatten

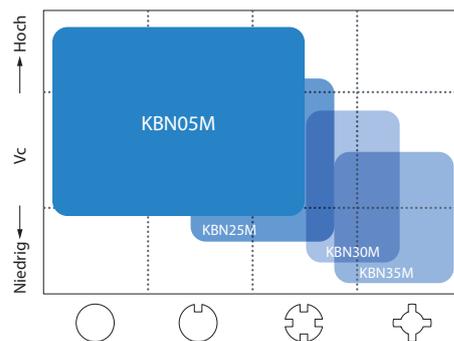
Form	Bezeichnung	Schneidkanten-ausführung	Abmessungen (mm)					Anzahl Schneidkanten	KBN05M	
			I.C.	Dicke	Loch-Ø	Ecken-R (r _e)	S			
 	CNGA 120404ME4	S01225	12,70	4,76	5,16	0,4	2,6	4	●	
	120408ME4					0,8	2,6		●	
	120412ME4					1,2	2,5		●	
 	DNGA 150404ME4					0,4	2,6		●	
	150408ME4					0,8	2,2		●	
	150412ME4					1,2	1,9		●	
 	TNGA 160404ME6		9,525	4,76	3,81	0,4	2,7	6	●	
	160408ME6					0,8	2,4		●	
	160412ME6					1,2	2,1		●	
 	VNGA 160404ME4					0,4	2,0		4	●
	160408ME4					0,8	1,8			●

S01225: 0,12 mm X 25° Schneidkante ist gefast und gehont

● Verfügbar

Empfohlene Schnittbedingungen

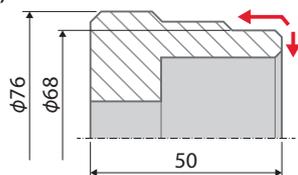
Werkstück	Härte	Anwendung		Schnittbedingungen		
				V _c (m/min)	a _p (mm)	(mm/U)
Gehärtetes Material	> 55 HRC	Allgemeines Schlichten	Glatter bis unterbrochener Schnitt	100 – 150 – 200	0,05 – 0,3 – 0,5	0,05 – 0,08 – 0,1



Fallstudien (KBN05M einseitig)

Getriebeteil 20Cr4 (58HRC)

Drehen und fassen
 V_c = 130 m/min
 a_p = 0,6 mm
 f = 0,12 mm/U
 Nass
 CNGA120408S01225ME
 KBN05M



Standzeit

KBN05M

300 St./Kante

Standzeit

× 1,5

Wettbewerber A

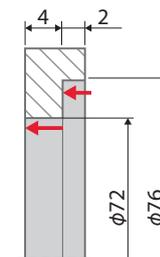
200 St./Kante

KBN05M erreichte eine um 1,5 × längere Standzeit als Wettbewerber A.

(Anwender Auswertung)

Stator 15CrMo5 (55HRC)

Innenbearbeitung
 V_c = 170 m/min
 a_p = 0,4 mm
 f = 0,1 mm/U
 Nass
 CNGA120408S01225ME
 KBN05M



Standzeit

KBN05M

600 St./Kante

Standzeit

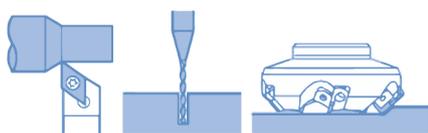
× 2

Wettbewerber B

300 St./Kante

KBN05M erreichte die doppelte Standzeit, im Vergleich zu Wettbewerber B.

(Anwender Auswertung)



THIEME
 CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH
 Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal
 ☎ 02333 | 9786-0 📠 02333 | 9786-49
 www.thieme-werkzeuge.de
 info@thieme-werkzeuge.de