

PLACAS CBN: CALIDAD MB4120 PARA EL TORNEADO DE ALEACIONES SINTERIZADAS Y FUNDICIÓN

La nueva calidad MB4120 es la primera opción recomendada por Mitsubishi Materials para lograr un torneado de máxima eficiencia en aleaciones sinterizadas y fundiciones. Se ha creado para complementar las calidades MB4020 y MB730 ya existentes, con lo último en tecnología de partículas de CBN para proporcionar el avance en cuanto a rendimiento que reclaman los clientes.

MB4120 es la elección de calidad CBN óptima para corte continuo y mecanizado interrumpido en el torneado de componentes para automoción. Esta nueva calidad se puede emplear para el mecanizado eficaz de piezas fabricadas a base de aleaciones sinterizadas, tales como componentes de válvulas y bombas de aceite. Esta óptima opción es posible gracias a un nuevo aglomerante especial y a un método de sinterización activada por partículas que potencian la unión eficaz y resistente de las finas partículas de CBN utilizadas en la MB4120.

Las finas partículas utilizadas en el proceso de fabricación proporcionan dureza adicional al filo y favorecen un rendimiento estable incluso durante el corte interrumpido. Además, el nuevo proceso optimizado de sinterizado refuerza la adhesión entre las partículas de CBN, lo cual incrementa la resistencia a la rotura y al desgaste. Durante el mecanizado frontal interrumpido de una aleación sinterizada de elevada resistencia, el incremento de las propiedades de resistencia a la rotura logra doblar la vida útil de las calidades CBN convencionales.



En comparación con los productos convencionales los altos niveles de contenido de CBN proporcionan una estabilidad química que reduce el fundido de la pieza con el filo de corte. Como ventaja, esto proporciona la precisión dimensional uniforme del componente y, además, garantiza que los acabados de las superficies se mantengan en el nivel adecuado por más tiempo.

Existe una gama amplia de tipos de honing (rectificado) de filos para cubrir al completo toda la gama de aplicaciones. El tipo SF es la primera recomendación ya que ofrece un filo de corte más afilado, lo que reduce la resistencia al corte y el desarrollo de rebabas. Existen otros cuatro tipos de honing: el SE consta de un filo redondeado, mientras que el FS, el GS y el TS presentan filos de corte chaflanados, con un incremento progresivo en la resistencia.

La serie MB4120 incluye geometrías ISO negativas y positivas con ángulos múltiples económicos para abarcar una amplia gama de aplicaciones, y están disponibles en infinidad de tamaños y radios de punta.



TIPOS DE HONING (RECTIFICADO DEL FILO)

