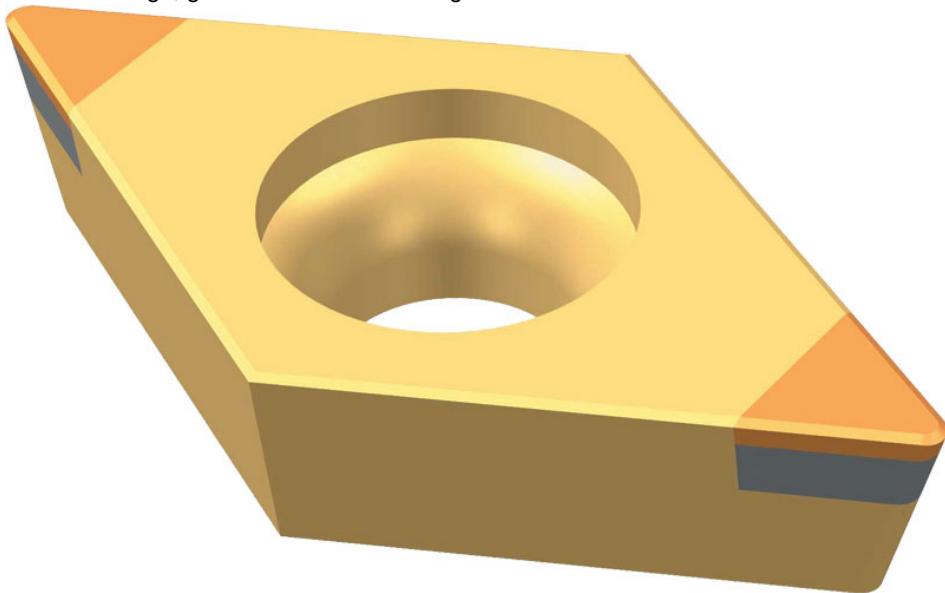


CBN-Wendeschneidplatten

Artikel vom 24. März 2021

Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN



Die CBN-Wendeschneidplatten wurden speziell für die Anforderungen der Automobilindustrie entwickelt (Bild: Lach Diamant).

Polykristalline Schneidstoffe auf Basis kubischer Bornitride (CBN) sind zwar Diamant an Härte unterlegen, verfügen jedoch über eine höhere Wärmestabilität (Diamant ca. 700 °C, CBN ca. 1500 °C). Der bei der Bearbeitung gehärteter Stähle entstehende Funke mit einer Temperatur von ca. 1000 °C würde die aus Kohlenstoff bestehende Diamantbeschichtung schnell schmelzen lassen. Mit der zweifach bestückten Wendeschneidplatte »CBN-Duo-power« stellt [Lach Diamant](#) eine für die Anforderungen der Automobil- und Automobilzubehörindustrie optimierte Schneidplatte mit langzeitstabilem Schneidstoff für das Drehen gehärteter Stähle vor. Möglich wurde dies mit der Entwicklung neuer CBN-Schneidstoffe wie den hier eingesetzten Sorten »B610« und »B600«. Der Hersteller empfiehlt den Einsatz der neuen Wendeschneidplatten für das Fertigdrehen bei unterbrochenem und kontinuierlichem Schnitt, speziell bei Werkzeug- und Einsatzstählen sowie pulvermetallurgischen Legierungen, und für das Fertigdrehen von Bauteilen wie Zahnrädern, Gelenkwellen, Ventilen, Riemenscheiben oder Bremsscheiben und -belägen sowie für das Überdrehen aufgespritzter

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn

GmbH

Horn-Str. 1

D-72072 Tübingen

07071 7004-0

info@de.horn-group.com

www.horn-group.com

[Firmenprofil ansehen](#)
