

**CBN-Wendeschneidplatten in mehrecken-bestückter Ausführung**  
**Lagerliste**

	Form	Größe	Radien	Fasen	Schneiden	CBN Sorten	Preis netto/ Stk.
	CCGW	0602	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	CCGW	09T3	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	CCGW	1204	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	CNGA	1204	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	DCGW	0702	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	DCGW	11T3	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	DNGA	1504	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	DNGA	1506	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	SCGW	09T3	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	SCGW	09T3	02/04/08	F / E / T / S	4	CBN250 / CBN100	49,20 €
	SNGA	1204	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	SNGA	1204	02/04/08/12	F / E / T / S	4	CBN250 / CBN100	49,20 €
	TCGW	0902	02/04/08	F / E / T / S	3	CBN250 / CBN100	40,80 €
	TCGW	1102	02/04/08	F / E / T / S	3	CBN250 / CBN100	40,80 €
	TCGW	16T3	02/04/08/12	F / E / T / S	3	CBN250 / CBN100	40,80 €
	TNGA	1604	02/04/08/12	F / E / T / S	3	CBN250 / CBN100	40,80 €
	VBGW	1604	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VCGW	0702	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VCGW	1102	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VCGW	1103	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VCGW	1303	02/04/08	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VCGW	1604	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	VNGA	1604	02/04/08/12	F / E / T / S	2	CBN250 / CBN100	29,80 €
	WNGA	0804	02/04/08/12	F / E / T / S	3	CBN250 / CBN100	40,80 €

Bei einer Abnahme von  $\geq 10$  Stück ist der Rabatt 5%.  
 Abnahmen von größeren Stückzahlen bitte auf Anfrage.

Lenzhalde 12 · D-71384 Weinstadt  
 Telefon +49 – (0)71 51-9 95 07-0  
 Telefax +49 – (0)71 51-9 95 07-40  
 Mobiltel. +49 – (0)171-7 77 39 11  
 eMail: info@ruehle-tools.de

**Technische Erklärungen / Details**

Schneidenausführung:



F = scharfkantig  
 Schlichten, Drehen und Fräsen bei Gusswerkstoffen. Einsatz hauptsächlich bei CBN 100.



E = scharfkantig und gebürstet < 0,03mm  
 Geringer Schnittdruck für dünnwandige Teile in der Hartbearbeitung.



T = gefast  
 Standard für CBN-Platten zum Hartdrehen.



S = gefast und gebürstet < 0,03mm  
 Standard für CBN-Platten zum Hartdrehen, bessere Standzeit und Oberflächengüte.

Hochleistungs CBN-Sorten:

CBN100: Vol. 90% CBN/Metall/ Matrix  
 Anwendungen:  
 Grauguss, Pulvermetallurgische Eisenwerkstoffe, Sinterwerkstoffe, Superlegierungen auf CrNi Basis.

CBN250: Vol. 50% CBN/keramische Bindefase auf TIN-Bindematrix.  
 Anwendungen:  
 Gehärtete Einsatz-, Vergütungs- und legierte Stähle. Härte > 45 HRC.

Bestellbeispiel: **DCGW 11T304 S CBN250 2E** → bestückt mit 2 Ecken  
 ↓  
 Schneidenausführung

Anwendungsbeispiel/Einsatzempfehlung:

Material / Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschub mm/U	Schnitttiefe mm
Perlitischer Grauguss	CBN100	600-1500	0,15-0,60	0,10-2,50
Gehärteter Guss / Hartschalenguss	CBN100/ Voll-CBN 7000S	40-100	0,10-0,60	0,10-2,50
Aufspritz-/ Aufschweißlegierungen	CBN100	100-300	0,10-0,25	0,10-1,50
Superlegierungen auf Ni/Cr Basis	CBN100	150-250	0,10-0,30	0,10-0,40
Gehärtete Stahllegierungen ab HRC45	CBN250	120-250	0,05-0,20	0,10-0,50
Werkzeugbaustähle	CBN250	80-140	0,10-0,50	0,10-0,50