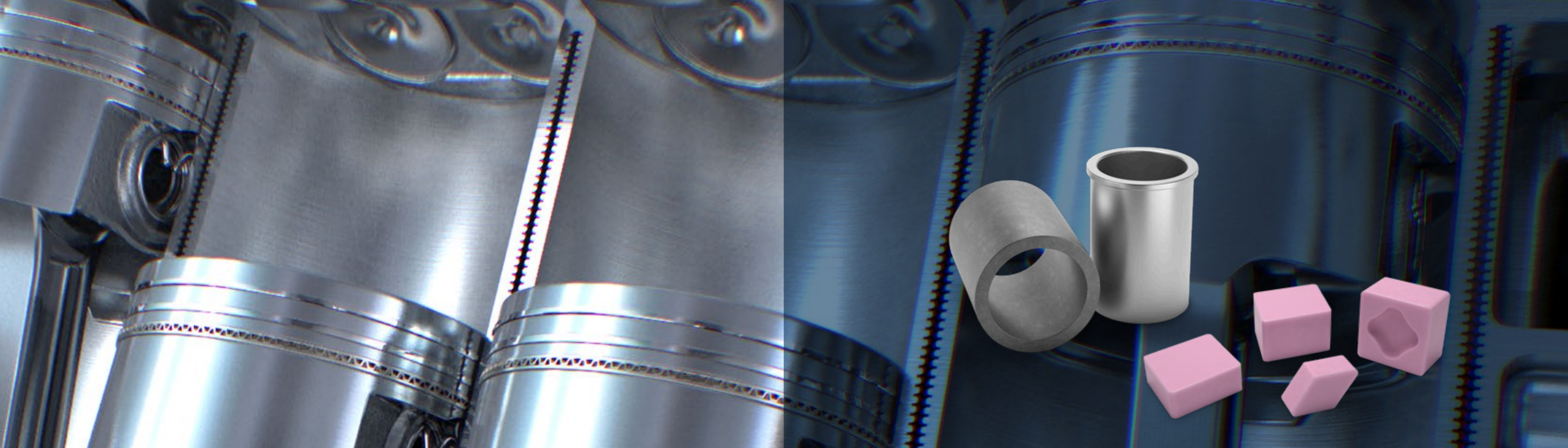


C U T T I N G T O O L S

Zur Bearbeitung von Gußeisen-
werkstoffen / Schleuderguß

Oxidkeramik
AKT 180



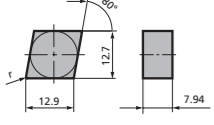
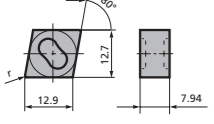
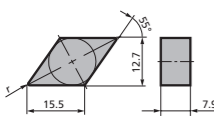
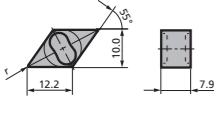
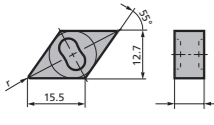
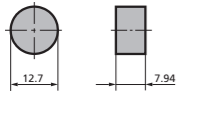
Oxidkeramik AKT 180

Für die prozessichere Zerspanung von Gußeisenwerkstoffen, speziell solchen, die im Schleudergußverfahren hergestellt werden, haben wir den Schneidstoff AKT 180 entwickelt. Dieser Schneidstoff ist eine Zirkonoxid verstärkte Oxidkeramik. Die Komposition sorgt für eine weiter gesteigerte Verschleißfestigkeit und verleiht der Schneidstoffmatrix eine erhöhte Zähigkeit. Die hohe Warmfestigkeit bleibt auf hohem Niveau erhalten. Die Matrixverstärkung ermöglicht es, mit dem Schneidstoff sehr hohe Schnittwerte zu fahren, bei gesteigerter Prozesssicherheit. Das erreichbare Zeitspanvolumen und das reproduzierbare Verschleiß- und Schneidverhalten begründet die hohe Wirtschaftlichkeit dieses Schneidstoffes. Besonders in der Serienfertigung von mittleren bis hohe Stückzahlen ermöglichen seine deutlich verbesserten Eigenschaften einen stabilen Zerspanprozess bei hoher Ausbringung und Zuverlässigkeit.

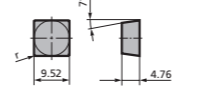
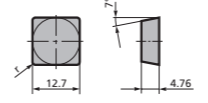
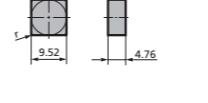
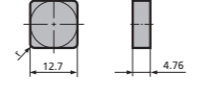
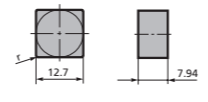
- **Schnittdaten:**
 $v_c = 400 - 1200 \text{ m/min}$
 $a_p = 0,2 - 4 \text{ mm}$
 $f = 0,15 - 0,5 \text{ mm}$
- **Werkstoffe:** Gußeisenwerkstoffe; speziell hergestellt im Schleudergußverfahren
- **Bearbeitungsart:** Drehen
- **Schruppen und Schlichten** bei glatten Schnitten, ohne Kühlmiteinsatz

Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)		Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm)		Sorte
	Richtwert	Gesamtbereich		Richtwert	Gesamtbereich	
$\sqrt[25]{}$ Schruppen im glatten Schnitt						
140 - 210	600	300 - 1000	1,0 - 4,0	0,30	0,20 - 0,50	AKT 180
220 - 240	500	200 - 800	1,0 - 4,0	0,30	0,20 - 0,50	AKT 180
250 - 280	300	100 - 400	1,0 - 4,0	0,30	0,20 - 0,50	AKT 180
$\sqrt[6.3]{}$ Schlichten im glatten Schnitt						
140 - 210	750	400 - 1200	0,2 - 1,0	0,20	0,15 - 0,40	AKT 180
220 - 240	550	300 - 800	0,2 - 1,0	0,20	0,15 - 0,40	AKT 180
250 - 280	350	150 - 450	0,2 - 1,0	0,20	0,15 - 0,40	AKT 180

Schneidplatten AKT 180

Schneidplatte	Bezeichnung	Sorte	K													SPK-Best. Nr.															
			GJL			GJS			ADI			SI GJS			GJV																
			EN-GJL 150	EN-GJL 200	EN-GJL 250	EN-GJL 300	EN-GJL 350	EN-GJS 400-15	EN-GJS 500-7	EN-GJS 600-3	EN-GJS 700-2	EN-GJS 800-2	EN-GJS 800-8	EN-GJS 1000-5	EN-GJS 1200-2	EN-GJS 1400-0	EN-GJS 450-18	EN-GJS 500-14	EN-GJS 600-10	EN-GJV 300	EN-GJV 350	EN-GJV 400	EN-GJV 450	EN-GJV 500	STAHL HART	HARTGUSS	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL		
	CNGN 12 07 08 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.50.022.04.6
	CNGN 12 07 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.50.023.04.6
	CNGN 12 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.50.024.04.6
	CNGX 12 07 08 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.095.04.6
	CNGX 12 07 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.096.04.6
	CNGX 12 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.097.04.6
	DNGN 15 07 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.90.041.69.6
	DNGN 15 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.90.042.69.6
	DNGX 12 07 04 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.118.04.6
	DNGX 12 07 08 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.106.04.6
	DNGX 12 07 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.107.04.6
	DNGX 12 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.108.04.6
	DNGX 15 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.54.122.04.6
	RNGN 12 07 00 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.40.002.04.6

K Gusseisen
H Harte Werkstoffe
S HSRA
P Stahl
Hauptanwendung Nebenanwendung

Schneidplatte	Bezeichnung	Sorte	K													SPK-Best. Nr.															
			GJL			GJS			ADI			SI GJS			GJV																
			EN-GJL 150	EN-GJL 200	EN-GJL 250	EN-GJL 300	EN-GJL 350	EN-GJS 400-15	EN-GJS 500-7	EN-GJS 600-3	EN-GJS 700-2	EN-GJS 800-2	EN-GJS 800-8	EN-GJS 1000-5	EN-GJS 1200-2	EN-GJS 1400-0	EN-GJS 450-18	EN-GJS 500-14	EN-GJS 600-10	EN-GJV 300	EN-GJV 350	EN-GJV 400	EN-GJV 450	EN-GJV 500	STAHL HART	HARTGUSS	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL		
	SCGN 09 04 12 T00520	AKT 180	+	+	+	+																									36.12.093.03.6
	SCGN 09 04 08 T - A85Z075	AKT 180	+	+	+	+																									36.12.381.03.6
	SCGN 12 04 08 T00520	AKT 180	+	+	+	+																									36.12.098.03.6
	SCGN 12 04 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.12.099.04.6
	SNGN 09 04 12 T00520	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.050.03.6
	SNGN 09 04 08 T00520 A85Z050	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.500.03.6
	SNGN 12 04 08 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.009.04.6
	SNGN 12 04 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.058.04.6
	SNGN 12 07 08 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.021.04.6
	SNGN 12 07 12 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.022.04.6
	SNGN 12 07 16 S04020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.023.30.6
	SNGN 12 07 16 T02020	AKT 180	+	+	+	+																									36.10.023.04.6

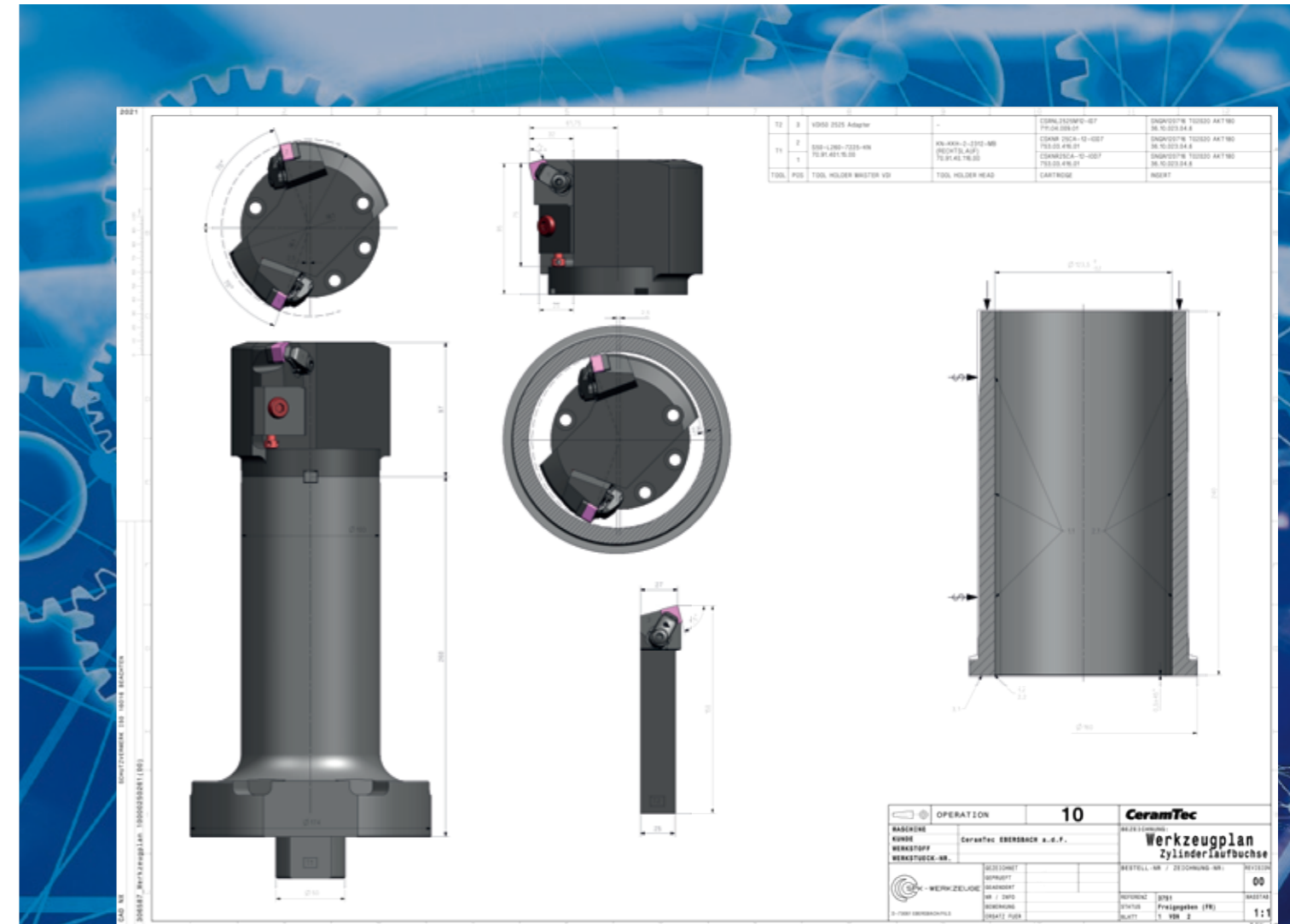
K Gusseisen
H Harte Werkstoffe
S HSRA
P Stahl
Hauptanwendung Nebenanwendung

Schneidplatten AKT 180

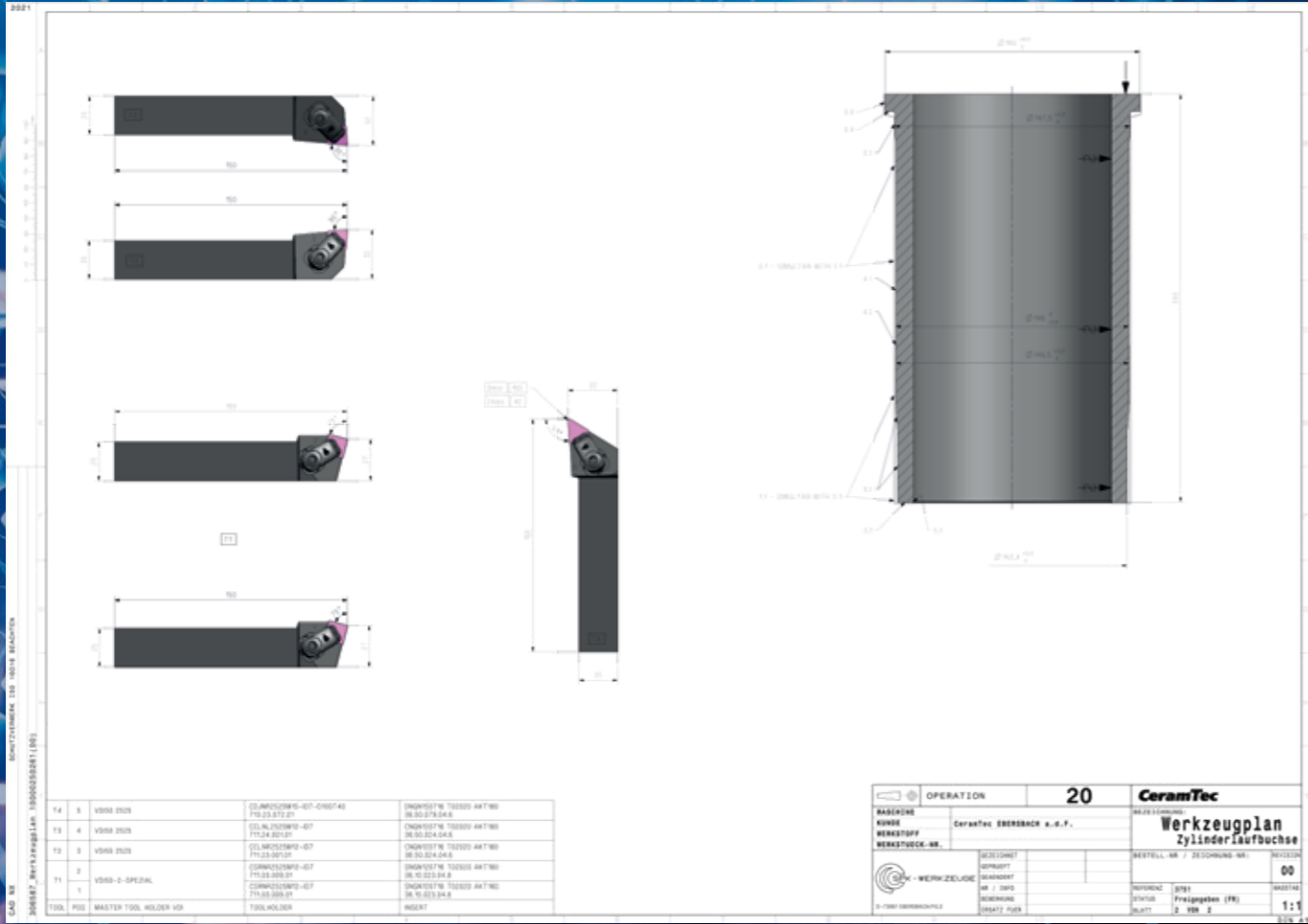
Schneidplatte	Bezeichnung	Sorte	K																	SPK-Best. Nr.											
			GJL				GJS				ADI		SI GJS		GJV			H	S		P										
			EN-GJL 150	EN-GJL 200	EN-GJL 250	EN-GJL 300	EN-GJL 350	EN-GJS 400-15	EN-GJS 500-7	EN-GJS 600-3	EN-GJS 700-2	EN-GJS 800-2	EN-GJS 800-8	EN-GJS 1000-5	EN-GJS 1200-2	EN-GJS 1400-0	EN-GJS 450-18	EN-GJS 500-14	EN-GJS 600-10	EN-GJV 300	EN-GJV 350	EN-GJV 400	EN-GJV 450	EN-GJV 500	STAHL HART	HARTGUSS	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL		
SNGX 12 07 .. T 	SNGX 12 07 08 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.14.168.04.6
	SNGX 12 07 12 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.14.169.04.6
	SNGX 12 07 16 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.14.170.04.6
TNGN 16 07 .. T 	TNGN 16 07 04 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.30.015.04.6
	TNGN 16 07 08 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.30.011.04.6
	TNGN 16 07 12 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.30.006.04.6
	TNGN 16 07 16 T02020	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.30.017.04.6
VNGX 16 07 .. T 	VNGX 16 07 08 T00520	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.50.235.03.6
	VNGX 16 07 12 T00520	AKT 180	◆	◆	◆	◆	◆																								36.50.236.03.6

K ■ Gusseisen
 H ■ Harte Werkstoffe
 S ■ HSRA
 P ■ Stahl
 Hauptanwendung ◆
 Nebenanwendung ◇

Bearbeitungsbeispiel Zylinderlaufbuchse



Bearbeitungsbeispiel Zylinderlaufbuchse



**Aussenbearbeitung /
Simultanbearbeitung T1**
 $v_c = 500 \text{ m/min.}$
 $a_p = 2 - 3 \text{ mm}$
 $f = 0,45 \text{ mm}$

Aussenbearbeitung T2
 $v_c = 500 \text{ m/min.}$
 $a_p = 1 - 2 \text{ mm}$
 $f = 0,4 - 0,45 \text{ mm}$

Aussenbearbeitung T3
 $v_c = 500 \text{ m/min.}$
 $a_p = 1 - 2 \text{ mm}$
 $f = 0,45 \text{ mm}$

Innenbearbeitung T4
 $v_c = 500 \text{ m/min.}$
 $a_p = 0,5 - 1 \text{ mm}$
 $f = 0,3 \text{ mm}$



Wenn die Summe mehr ergibt als ihre Einzelteile.

AKT 180 eine mit Zirkonoxid verstärkte Oxidkeramik. Der Schneidstoff für die prozesssichere, hochproduktive Dreh-Bearbeitung von Bauteilen aus Gusseisenwerkstoffen, die im Schleudergussverfahren hergestellt werden.



**SPK Cutting Tools
by CeramTec GmbH**

Hauptstraße 56
73061 Ebersbach / Fils, Germany

Phone: +49 7163 166-239
info@spk-tools.de
www.spk-tools.de



Website
www.spk-tools.de



YouTube Kanal:
SPKCuttingTools