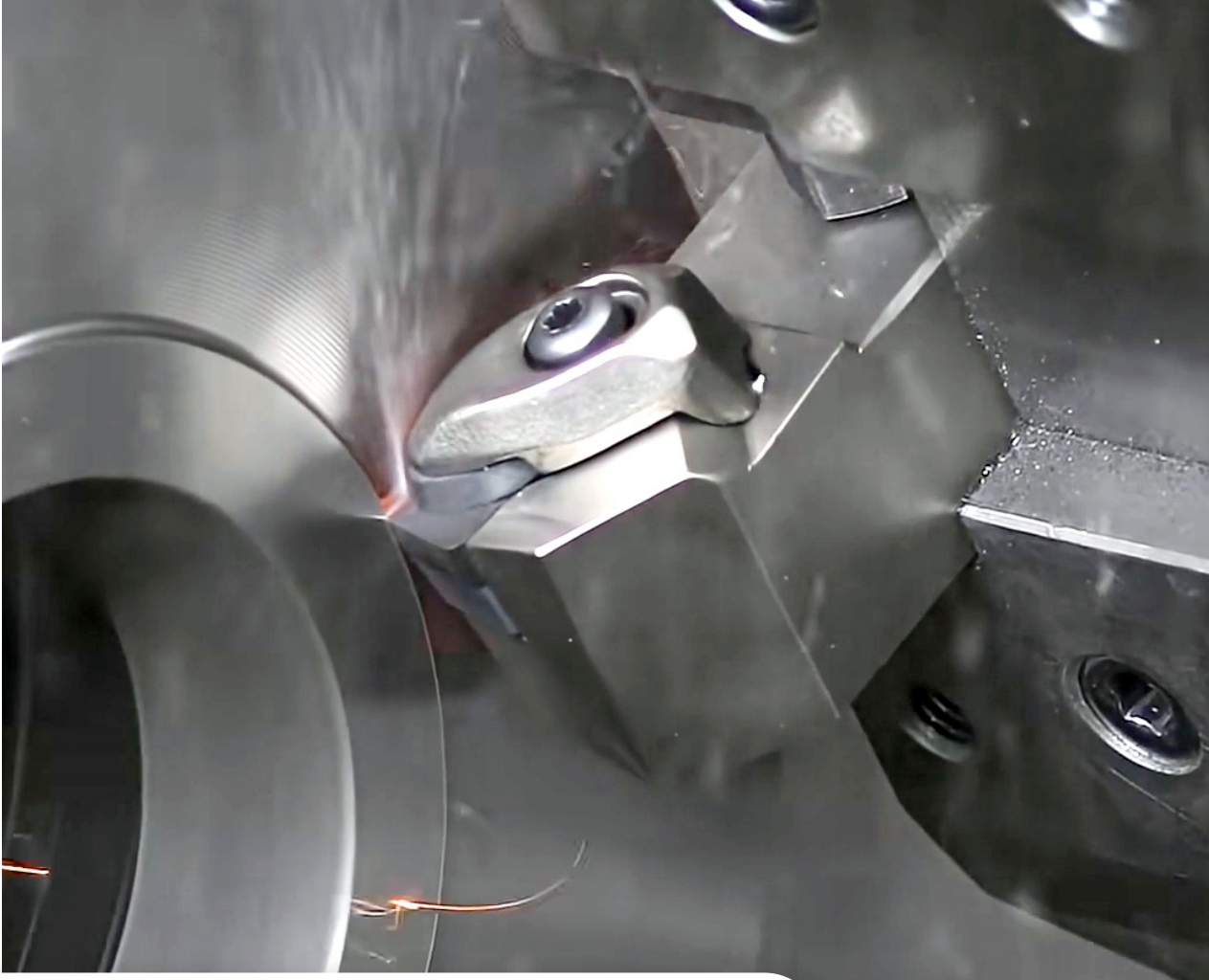


13-2026

JUNI 2026

METRISCH



Doppelseitige
Wendeschneidplatte



Wirtschaftlich



Hohe
Produktivität



ISCAR CBN LINE

IB28K – Neue wirtschaftliche Voll-CBN-Sorte für die Hochge- schwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen



Doppelseitige
Wendeschneidplatte



Wirtschaftlich



Hohe Produktivität



Ihr Nutzen

- Höhere Standzeiten aufgrund hoher Verschleißfestigkeit
- Zeiteinsparung durch größere Schnitttiefen
- Preis pro Schneide

Produktmerkmale

- Voll-CBN-Struktur: keine gelötete Tips, ermöglicht größere Schnitttiefen und höhere Vorschübe.
- Hoher CBN-Anteil ca. 90–95 %: außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit.
- CBN-Korngröße: ca. 10 µm, grob – optimierte Korngröße für Gusseisen-Anwendungen.
- Optimierter Binder: keramikbasiert für thermische Stabilität und Schneidkantenfestigkeit.
- Härte: ca. 3900–4100 HV
- Verfügbar in den Ausführungen CNGN, CNUN, SNUN, SNGN, RNUN, RNGN.
- Schneidkantenpräparation: T02020 0,2 mm × 20° T-Fase.

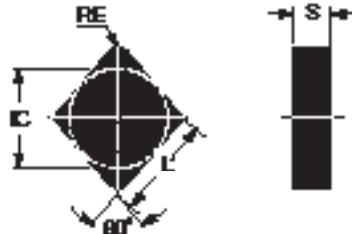
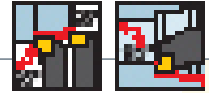
Industrien und Bauteile

- Automobilkomponenten: Bremsscheiben, Schwungräder, Getriebegehäuse.
- Pulvermetallteile / Sintermetallteile: Getrieberäder, Kettenräder.
- Gussteile: Pumpengehäuse, Gusseisenwalzen.

ISCAR CBN LINE

CNGN/CNUN S (CBN)

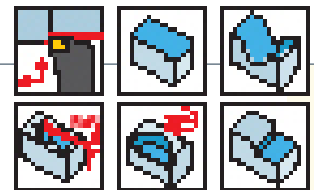
Negative 80°-rhombische Voll-CBN-Wendeschneidplatten für das Schruppen mit hohem Vorschub und großer Schnitttiefe sowie für das Hochgeschwindigkeits-Schlichten von Gusseisen
<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5622&mapp=IS&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen					Empfohlene Schnittdaten	
	L	IC	S	RE	a _p (mm)	f (mm/rev)	
CNGN 120412T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
CNGN 120416T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.60	0.05-5.00	0.050-0.500	
CNUN 120412T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
CNUN 120416T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.60	0.05-5.00	0.050-0.500	

RNGN/RNUN S (CBN)

Negative runde Voll-CBN-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen
<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5623&mapp=IS&GFSTYP=M&srch=1>



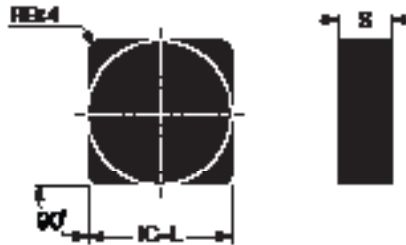
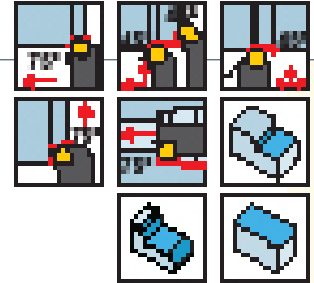
Bezeichnung	Dimensionen			Empfohlene Schnittdaten	
	IC	S		a _p (mm)	f (mm/rev)
RNGN 090300T02020-S	9.52	3.18		0.05-5.00	0.050-0.500
RNUN 090300T02020-S	9.52	3.18		0.05-5.00	0.050-0.500
RNGN 120400T02020-S	12.70	4.76		0.05-5.00	0.050-0.500
RNUN 120400T02020-S	12.70	4.76		0.05-5.00	0.050-0.500



SNGN/SNUN S (CBN)

Negative quadratische Voll-CBN-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5624&mapp=IS&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen					Empfohlene Schnittdaten	
	L	IC	S	RE	a_p (mm)	f (mm/rev)	
SNGN 090308T02020-S	9.70	9.52	3.18	0.80	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNGN 090312T02020-S	9.70	9.52	3.18	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 090308T02020-S	9.70	9.52	3.18	0.80	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 090312T02020-S	9.70	9.52	3.18	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNGN 120408T02020-S	12.90	12.70	4.76	0.80	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNGN 120412T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNGN 120416T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.60	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNGN 120420T02020-S	12.90	12.70	4.76	2.00	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 120408T02020-S	12.90	12.70	4.76	0.80	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 120412T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.20	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 120416T02020-S	12.90	12.70	4.76	1.60	0.05-5.00	0.050-0.500	
SNUN 120420T02020-S	12.90	12.70	4.76	2.00	0.05-5.00	0.050-0.500	

Schnittbedingungen

ANWENDUNG	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (VC)	VORSCHUB (F)	SCHNITTtieFE (AP)
Drehen – Schlichten	500–1500 m/min	0.05–0.25 mm/rev	≤ 0.5 mm
Drehen – Schruppen	300–1000 m/min	0.25–0.50 mm/rev	0.08 – 4.0 mm
Fräsen – Gusseisen	300–800 m/min*	0.08–0.20 mm/tooth	~1.0 mm



eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Erich Klingseisen KG Brunnenstraße 2 78554 Aldingen

info@klingseisen.de • Tel. (07424) 98192-0 • www.klingseisen.de