

EBC16S: beschichtete PCBN-Sorte für Lagerstahl

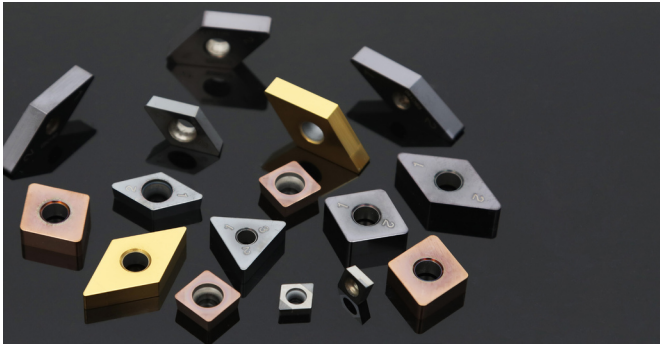
EBC16S für kontinuierlichen Schnitt an Lagerstahl mit zwei vollständigen SUJ2-Schnittbeispielen.

Kontinuierlichen Schnitt an Lagerstahl abstimmen

Beschichtete PCBN-Sorte für Lagerstahl

EHWA DIAMOND - seit 1975

EBC16S ist eine beschichtete PCBN-Sorte mit niedrigem CBN-Gehalt für den kontinuierlichen Schnitt an Lagerstahl. EHWA nennt SUJ2 und 100Cr6 als Anwendungen und beschreibt die Sorte als leistungsfähig auch unter anspruchsvollen Bearbeitungsbedingungen. Die Wahl der Schneidkante und Schnittbedingungen wird auf Werkstoffzustand, Bauteilgeometrie und Oberflächenziel abgestimmt.



EBC16S: beschichtete Schneidplatten im Produktbild der EHWA-Unterlage.



Wälzlager als dargestellte Lagerstahlanwendung.



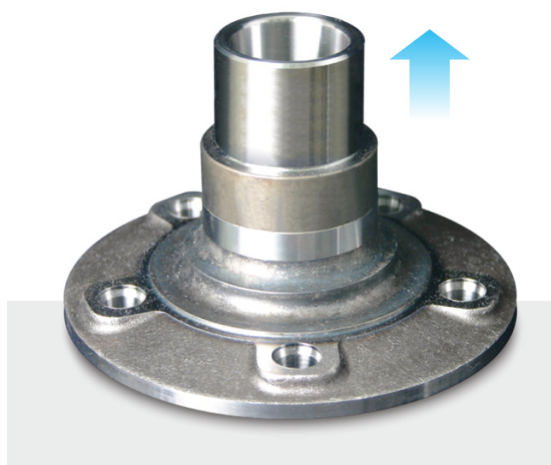
Kugellager und Axialkugellager als weitere Anwendungsbilder der EHWA-Unterlage.

Die Produktbilder zeigen mehrere Plattenformen; konkrete Bestellcodes, Plattenabmessungen, Beschichtungszusammensetzung und ein zahlenmäßiger CBN-Anteil sind im Datenblatt nicht angegeben. EBC16S bleibt die Sortenbezeichnung.

Zwei Schnittbeispiele an SUJ2

Beide Beispiele betreffen einen kontinuierlichen Nassschnitt. Die Schnittdaten bleiben den jeweiligen Beispielen zugeordnet.

Schnittmerkmal	Beispiel 1	Beispiel 2
Werkstoff	SUJ2	SUJ2
Schnittgeschwindigkeit	220 m/min	200 m/min
Vorschub	0,15 bis 0,22 mm/U	0,20 mm/U
Schnitttiefe ap	0,10 bis 0,20 mm	0,10 bis 0,15 mm
Kühlschmierstoffzufuhr	nass	nass
Schnittart	kontinuierlich	kontinuierlich



Werkstückbild zu Beispiel 1; die Vorlage markiert die Bearbeitungsrichtung mit einem nach oben gerichteten Pfeil.



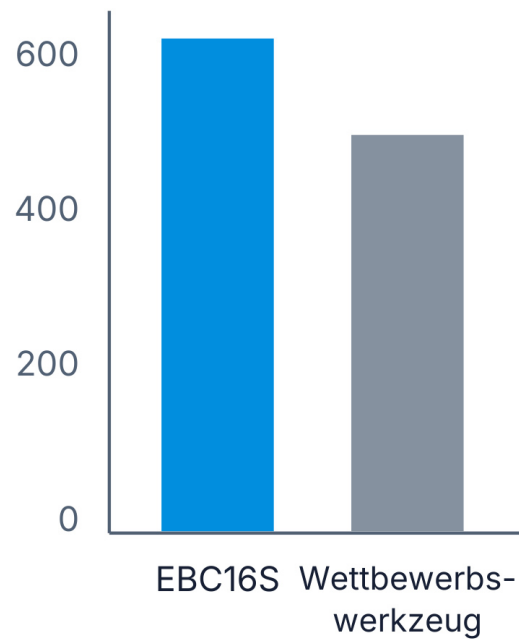
Lagerbild zu Beispiel 2; die Vorlage markiert die Bearbeitungsrichtung mit einem schräg nach rechts unten gerichteten Pfeil.

Vergleichsdarstellung aus den Schnittbeispielen

Die EHWA-Diagramme stellen EBC16S jeweils einem nicht näher bezeichneten Wettbewerbswerkzeug gegenüber. In beiden Fällen ist der EBC16S-Balken höher. Die erste Vergleichsachse zeigt 0, 200, 400 und 600; die zweite 0, 100, 200, 300 und 400. Eine Achseneinheit und exakte Zahlenbeschriftungen der Balken fehlen. Die Darstellungen werden daher ohne Umdeutung in Stückzahl, Minuten oder einen prozentualen Standzeitvorteil wiedergegeben.

EBC16S: Vergleich aus Beispiel 1

Vergleichswert (Einheit nicht angegeben)

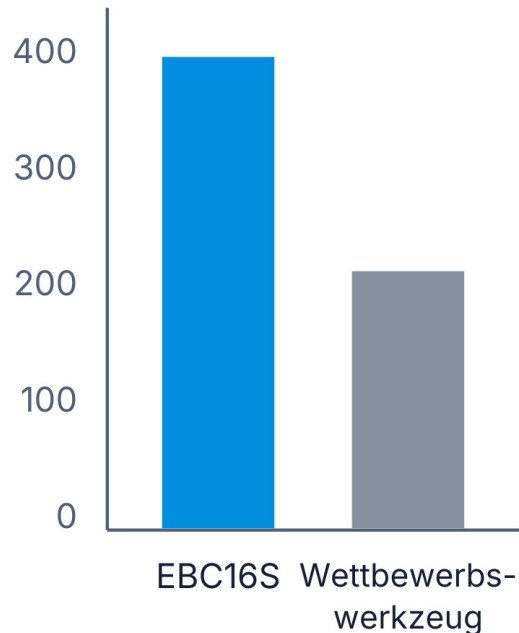


Vergleich nach EHWA-Unterlage

Vergleichsdiagramm zu Beispiel 1: EBC16S und Wettbewerbswerkzeug; Achseneinheit in der Unterlage nicht angegeben.

EBC16S: Vergleich aus Beispiel 2

Vergleichswert (Einheit nicht angegeben)



Vergleich nach EHWA-Unterlage

Vergleichsdiagramm zu Beispiel 2: EBC16S und Wettbewerbswerkzeug; Achseneinheit in der Unterlage nicht angegeben.

Die Diagramme gehören zu den beiden angegebenen SUJ2-Versuchen. Die Schnittdaten sind Anwendungsbeispiele und keine allgemeine Einstelltabelle für jede Bearbeitung von SUJ2 oder 100Cr6.

Ihre Lagerstahlbearbeitung besprechen

Nennen Sie Werkstoff und Härte, Bauteilzeichnung, vorhandene Plattenform und Schneidkantenausführung, Maschine sowie Kühlschmierstoffführung. Ergänzen Sie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub, Schnitttiefe, Oberflächenziel und bisherige Werkzeugnutzung. Damit lässt sich EBC16S auf Ihren kontinuierlichen Schnitt abstimmen.

EHWA Europe: info@ehwadia.de · +49 6173 997780

Redaktionsstand: 13.10.2026. Technische Grundlage: vollständiges EHWA-Datenblatt EBC16S für Lagerstahl, eine Seite.