

THE NEW VALUE FRONTIER



Feinstausdrehen



PF-Spanbrecher



Hervorragende Spankontrolle und geringer Schnittdruck

Überragende Spankontrolle in einem breiten Anwendungsbereich

Minimaler Bearbeitungsdurchmesser: ca. $\varnothing 5$ mm

Vermeidung Aufbauschneide durch verbesserte spiegelglatte Oberflächenbeschaffenheit

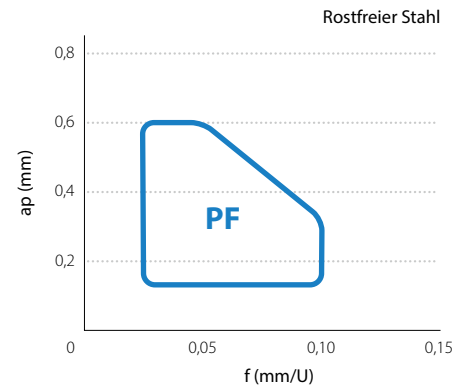


Feinstausdrehen

PF-Spanbrecher

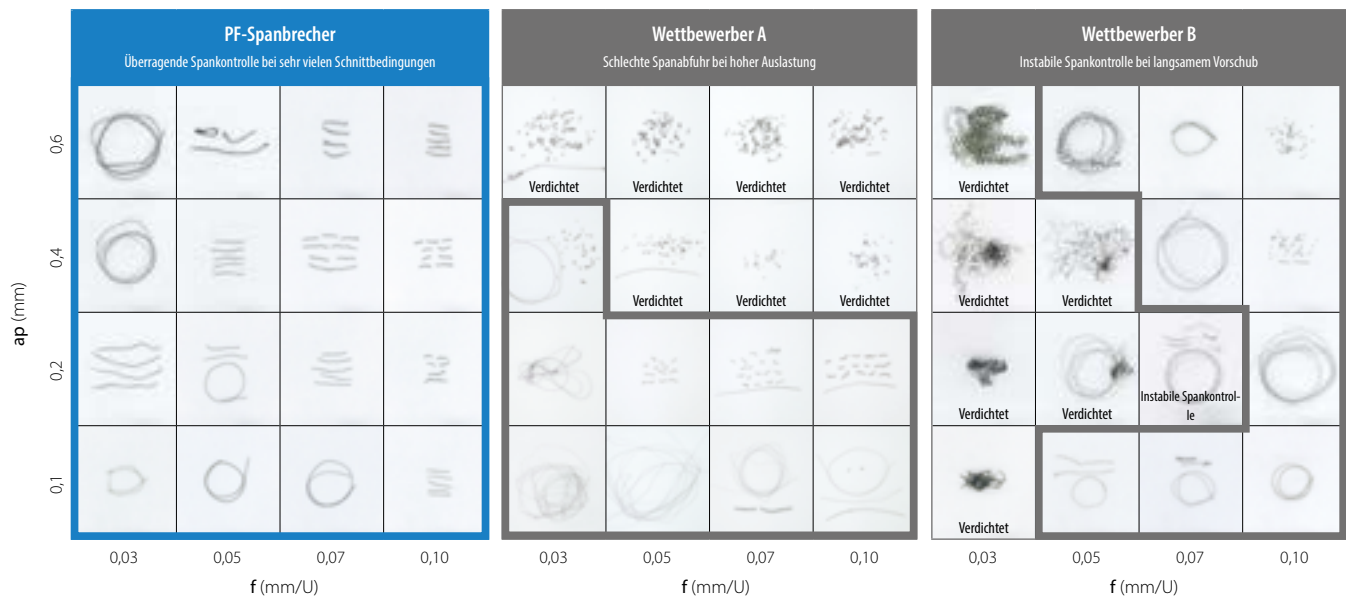
Hervorragende Spankontrolle und geringer Schnittdruck

Anwendungsbereich Spanbrecher



1 Hervorragende Spankontrolle

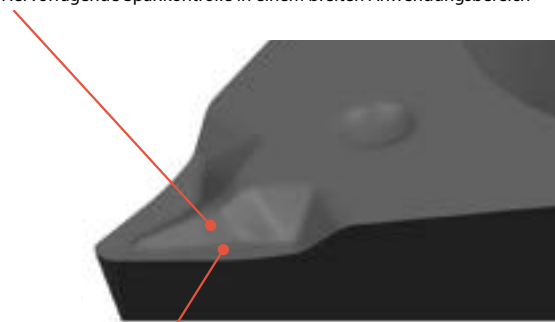
Überragende Spankontrolle beim Feinstausdrehen (kleinster Bearbeitungsdurchmesser ca. $\varnothing 5$ mm)



Schnittbedingungen: $V_c = 80$ m/min, Nassbearbeitung, Werkstück: X5CrNi1810

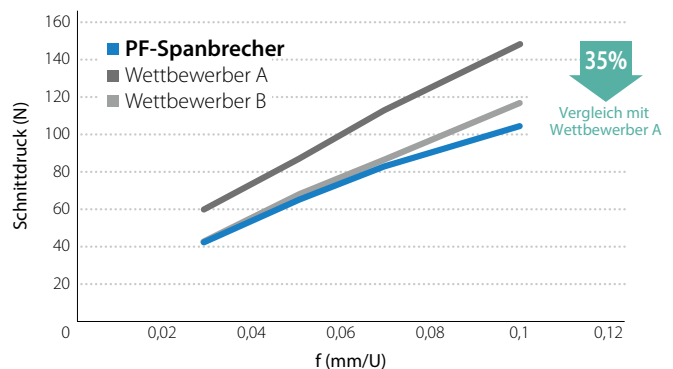
2 Verbesserte Schneidkante für geringeren Schnittdruck

Optimierte Schneidenkonstruktion
Hervorragende Spankontrolle in einem breiten Anwendungsbereich



Großer Spanwinkel und geringer Schnittdruck
Scharfe Schneidkante reduziert Schnittdruck

Vergleich des Schnittdrucks (interne Auswertung)



Geringerer Schnittdruck im Vergleich mit Wettbewerber A und B

Schnittbedingungen: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 0,4$ mm, Nassbearbeitung, Werkstück: X5CrNi1810

3 Hohe Präzision durch Umfang geschliffene und scharfe Schneidkante

4 Vermeidung Aufbauschneide durch verbesserte spiegelglatte Oberflächenbeschaffenheit

Einsatzbereich

Stahl

Hohe Vc Vc = 150-200 m/min	PR1425		
Mittlere Vc Vc = 75-150 m/min	PR1535		
Niedrige Vc Vc = bis 75 m/min	PR1535		
	Glatter Schnitt	Leicht unterbrochener Schnitt	Stark unterbrochener Schnitt

1. Wahl: PR1425

Hohe Zuverlässigkeit bei leichten Schnittunterbrechungen: PR1535

Rostfreier Stahl

Hohe Vc Vc = 125 m/min und mehr	PR1425		
Mittlere Vc Vc = 50-125 m/min	PR1535		
Niedrige Vc Vc = bis 50 m/min	PR1535		
	Glatter Schnitt	Leicht unterbrochener Schnitt	Stark unterbrochener Schnitt

1. Wahl: PR1535

Längere Standzeit bei hohen Geschwindigkeiten: PR1425

Hochpräzise Bearbeitung in Kombination mit EZ Bar PLUS

Modulare EZ Bar zum Ausdrehen kleiner Durchmesser

EZ Bar PLUS

Hochpräzise Vollhartmetall-Bohrstange mit dem Komfort von Wende-schneidplatten

Geringere Bearbeitungskosten

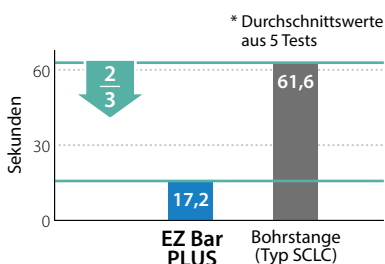
● Minimaler Bohrungsdurchmesser 5 mm

Je nach Bearbeitungszweck stehen Hartmetall- oder Stahlbohrstangen zur Auswahl

● Reduziert Einbauzeit um ein Drittel

Der EZ-Einstellmechanismus ermöglicht deutlich kürzere Einbauzeiten im Vergleich mit herkömmlichen Bohrstangen

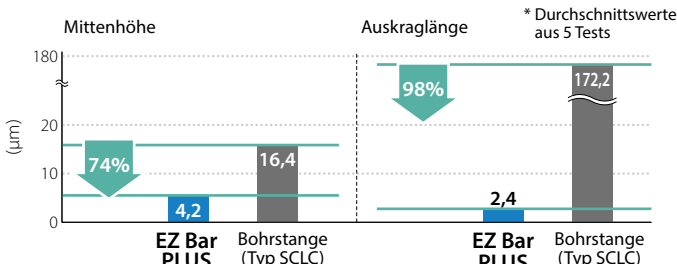
Vergleich der Einbauzeiten (interne Auswertung)






● Hervorragende und präzise Wiederholbarkeit

Der EZ-Einstellmechanismus ermöglicht eine höhere Wiederholpräzision im Vergleich mit herkömmlichen Bohrstangen

Vergleich der Wiederholbarkeit (interne Auswertung)



Verfügbare Wendeschneidplatten

Form Abb. zeigt WP in Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				Freiwinkel	Sorte	
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)		MEGACOAT NANO	
							PR1425	PR1535
 Schlichte Scharfe Kante/Spiegelglanz-Oberfläche	CCGT 030101MFP-PF	3,5	1,40	1,9	< 0,1	7°	●	●
	030102MFP-PF				< 0,2		●	●
	CCGT 040101MFP-PF	4,3	1,80	2,3	< 0,1		●	●
	040102MFP-PF				< 0,2		●	●
	CCGT 060201MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1		●	●
	060202MFP-PF				< 0,2		●	●
060204MFP-PF	< 0,4				●	●		
 Schlichte Scharfe Kante/Spiegelglanz-Oberfläche	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●
	060102MFP-PF				< 0,2		●	●
	060104MFP-PF				< 0,4		●	●
	TPGT 090201MFP-PF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●	●
	090202MFP-PF				< 0,2		●	●
	090204MFP-PF				< 0,4		●	●
 Schlichte Scharfe Kante/Spiegelglanz-Oberfläche	WBGT 060101MFP ^R / _L -PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●
	060102MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●
	WBGT 080201MFP ^R / _L -PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1		●	●
	080202MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●

Wendeschneidplatten, deren Kantenabmessungen R(RE) mit Kleiner als-Zeichen versehen sind (Beispiel: < 0,1, < 0,2 oder < 0,4) bezeichnen WP-Typen mit einer Minustoleranz für Schneidkanten R(RE)

● Verfügbar

Anwendungsbereich Spanbrecher

