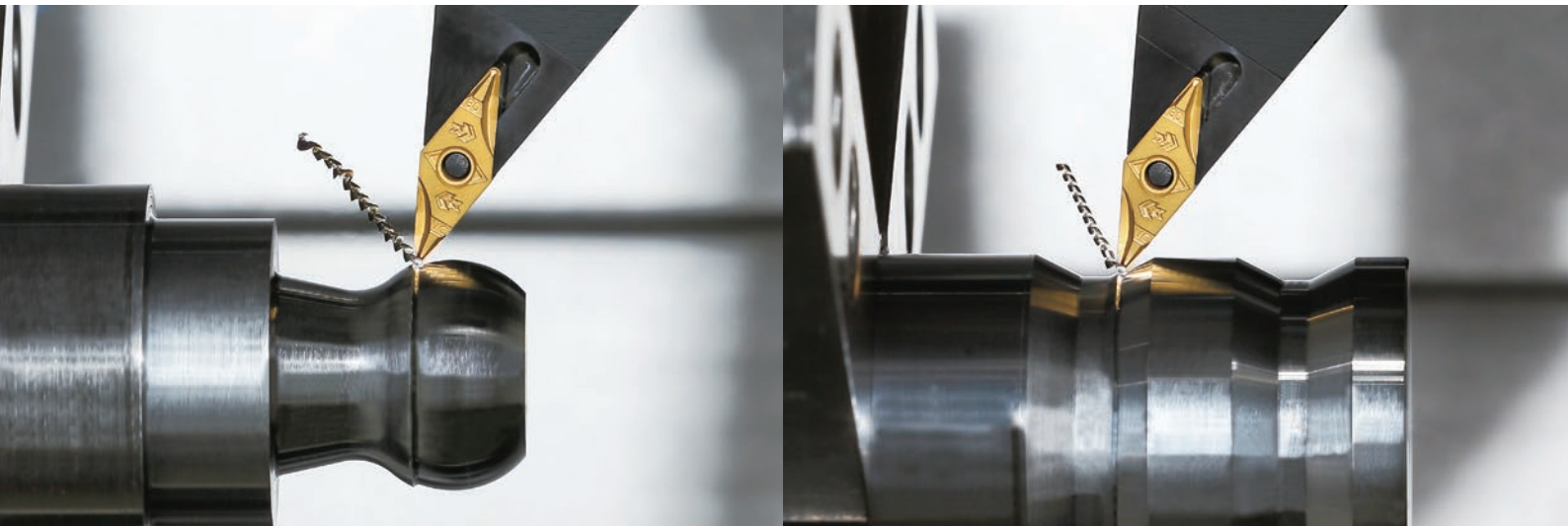


THE NEW VALUE FRONTIER



Spanbrecher für das Kopierdrehen

# VC Chipbreaker



Hohe Produktivität bei der Bearbeitung unterschiedlicher Formen und Konturen

Ausgezeichnete Spankontrolle bei vielzähligen Bearbeitungen.

Design mit stabilen Schneidkanten.



Für das Kopierdrehen

# VC Chipbreaker

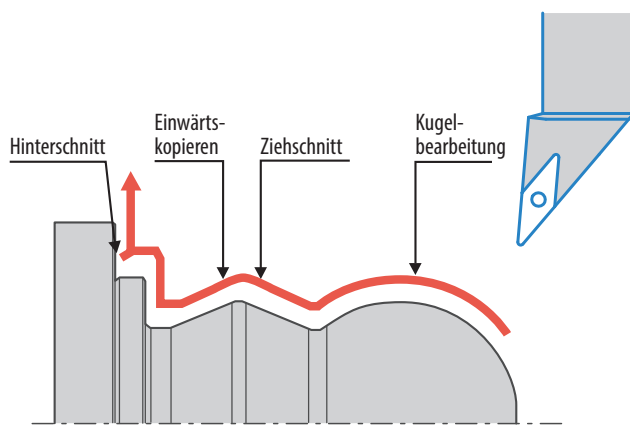
Hohe Produktivität bei der Bearbeitung unterschiedlicher Formen und Konturen

1

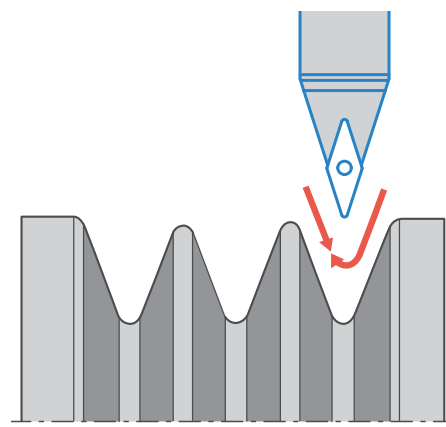
## Ausgezeichnete Spankontrolle bei vielzähligen Bearbeitungen

Hohe Stabilität beim Kopierdrehen in schwierigen Spankontroll-Situationen und V-Nuten.

Kopierdrehen



V-Nut



**Große, auf Schnittrichtung ausgelegte Planfase**

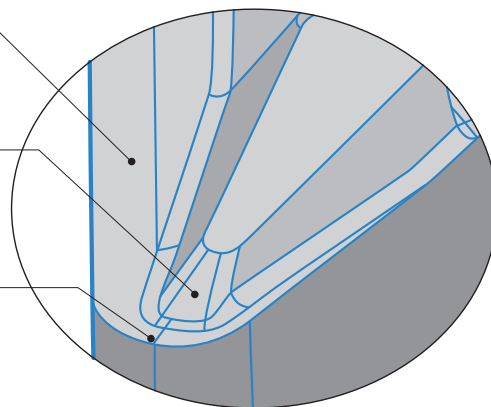
Gute Spankontrolle selbst bei großen Schnitttiefen

**Hauptpunkt**

Gute Spankontrolle, selbst bei geringen Schnitttiefen und geringem Vorschub.

**Die Wendeschneidplattengeometrie sorgt für eine stabile Bearbeitung**

Stabile Kantenstärke und gute Spankontrolle durch konstanten Spanwinkel vom Eckenradius bis zur Hauptschneidkante.



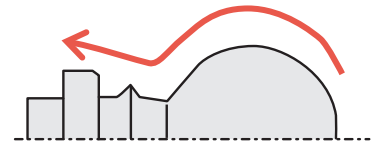
Linksausführung

**Der VC Spanbrecher bricht selbst bei großen Schnitttiefen Späne in kleine Stücke. Die gleichmäßige Spanabfuhr verhindert, dass sich Späne am Werkstück verwickeln.**

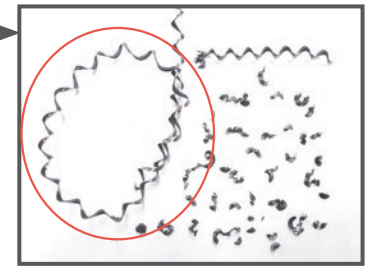
Vergleich der Spankontrolle (Kugelzapfen)

(Interne Auswertung)

ap (mm)	2,0	1,5	1,0	0,7	0,5	0,2
VC Spanbrecher (Linksausführung)						
Wettbewerber A						



VC Spanbrecher



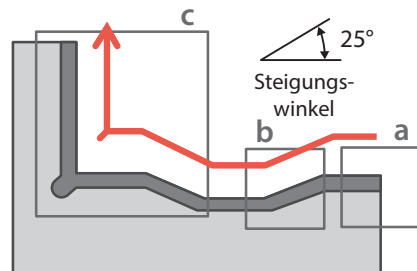
Wettbewerber A

Schnittbedingungen:  $V_c = 250 \sim 300 \text{ m/min}$  ( $n = 2,500 \text{ min}^{-1}$ ),  $f = 0,2 \text{ mm/U}$ , nass  
VNMG160408; Werkstück: 15CrMo5

**Gleichmäßige Spankontrolle bei allgemeinen Drehbearbeitungen (a), Einwärtskopieren (b) und Ziehchnitt (c).**

Vergleich der Spankontrolle (Kopierdrehen/Freidrehen)

(Interne Auswertung)

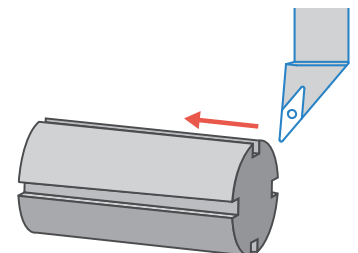
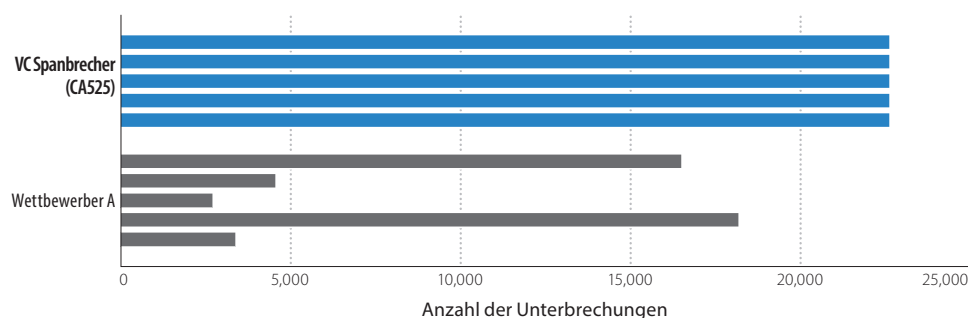


	Gerader Schnitt (a)	Einwärtskopieren (b)	Ziehchnitt (c)
VC Chipbreaker (Linksausführung)			
Wettbewerber A			

Schnittbedingungen:  $V_c = 200 \sim 300 \text{ m/min}$  ( $n = 2,500 \text{ min}^{-1}$ ),  $ap = 1,0 \text{ mm}$ ,  $f = 0,2 \text{ mm/U}$ , nass  
VNMG160408; Werkstück: 15CrMo5


## 2 Stabiles Schneidkantendesign

Bruchfestigkeitsvergleich (Interne Auswertung)



Schnittbedingungen:  $V_c = 200 \text{ m/min}$ ,  $ap = 0,5 \text{ mm}$   
 $f = 0,25 \text{ mm/U}$ , unterbrochener Schnitt, nass  
VNMG160408  
Werkstück: 42CrMo4 (Werkstück mit 4 Nuten, jeweils 5 mm breit)

## Verfügbare Wendeschneidplatten

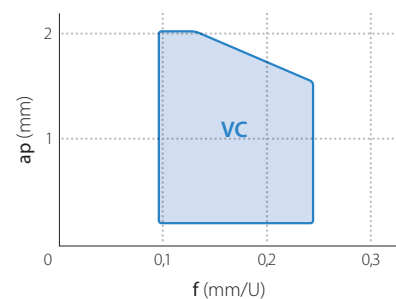
Form Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				Cermet		MEGACOAT NANO Cermet		CVD beschichtetes Hartmetall			
		I.C.	Dicke	Loch Ø	Eckenradius (r <sub>E</sub> )	TN610	TN620	PV710	PV720	CA510	CA515	CA525	CA530
 Schlichten – mittlere Bearbeitung	VNMG160404 <sup>8</sup> <sub>L</sub> -VC	9,525	4,76	3,81	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●
	VNMG160408 <sup>8</sup> <sub>L</sub> -VC				0,8	●	●	●	●	●	●	●	●
	VNMG160412 <sup>8</sup> <sub>L</sub> -VC				1,2	●	●	●	●	●	●	●	●

● Verfügbar

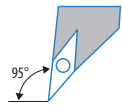
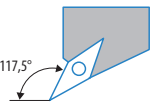
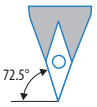
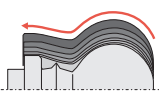



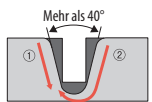
## Schnittbedingungen

Werkstück	Sorte	Min. - Empfehlung - Max.		
		V <sub>c</sub> (m/min)	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm)
Kohlenstoffstahl/ Legierter Stahl	TN610	130 – 230 – 340	0,3 – 1,0 – 2,0	0,08 – 0,18 – 0,25
	TN620	100 – 200 – 300		
	PV710	140 – 280 – 380		
	PV720	130 – 250 – 340		
	CA510	180 – 260 – 340		
	CA515	150 – 240 – 320		
	CA525	140 – 220 – 300		
	CA530	120 – 180 – 250		

## Spanbrecher Anwendungsbereich



## Anwendung und Auswahl der empfohlenen Werkzeughalter

	D(P)VLN Werkzeughalter	D(P)VPN Werkzeughalter	D(P)VVNN Werkzeughalter
			
Kugelbearbeitung			 Drehen/Rückwärtsdrehen ist möglich (Weniger als 0,5 mm Schnitttiefe für Rückwärtsdrehen)
Kopierdrehen	 (Steigungswinkel: weniger als 47°)	 (Steigungswinkel: weniger als 25°)	
V-Nut			 Mehr als 40°

Wendeschneidplatte in Linksausführung für normale Klemmung