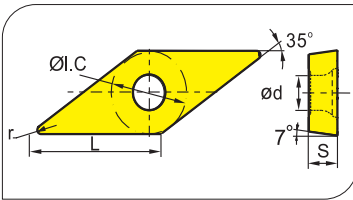


## VC\*\* Positive Insert/ Positive WSP



 Ideal Machining Condition    
  Normal Machining Condition    
  Unfavorable Machining Condition

Gute Bearbeitungsbedingungen    
 Normale Bearbeitungsbedingungen    
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

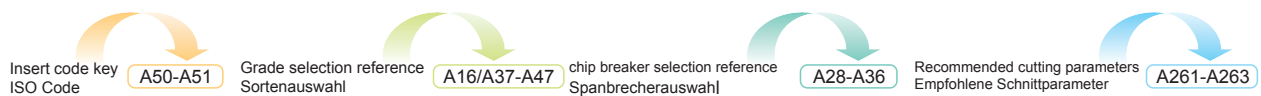
| Workpiece Material<br>Werkstoffe | Steel / Stahl                              | Stainless Steel /<br>Rostfreier Stahl | Cast iron / Gusseisen | Non-ferrite material /<br>Ne Metalle | Heat-resistant steel /<br>Warmfester Stahl |
|----------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|--------------------------------------------|
| P                                | Steel / Stahl                              |                                       |                       |                                      |                                            |
| M                                | Stainless Steel /<br>Rostfreier Stahl      |                                       |                       |                                      |                                            |
| K                                | Cast iron / Gusseisen                      |                                       |                       |                                      |                                            |
| N                                | Non-ferrite material /<br>Ne Metalle       |                                       |                       |                                      |                                            |
| S                                | Heat-resistant steel /<br>Warmfester Stahl |                                       |                       |                                      |                                            |

[illegible]

Tool holder / Klemmhalter



|            |      |      |      |      |
|------------|------|------|------|------|
| Page/Seite | A243 | A244 | A205 | A206 |
|------------|------|------|------|------|



### Chip breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

Aluminium Bearbeitung  
Machining

NEU

N

ap· d.o.c.=0.02~4.8(mm)  
f=0.05~0.5(mm/r)



NEW

Unique chip breaker design, with sharp cutting edge and positive rake angle. Special edge preparation and surface treatment for better chip control, less friction, less vibration and good surface quality. G-Tolerance inserts for better repeatability.

LC



Einzigartiges Spanbrecherdesign, mit scharfer Schneide und positivem Spanwinkel. Spezielle Schneidkantenpräparation und Oberflächenbehandlung für besseren Spanbruch, weniger Reibung, weniger Vibrationen und bessere Oberflächengüten. G-Toleranz Platten mit hoher Wiederholgenauigkeit

N

ap· d.o.c.=0.1~5(mm)  
f=0.05~0.4(mm/r)



Chip breaker for aluminum alloy and non ferrous metal machining  
G tolerance insert with large rake angle, surface polishing treatment, effectively preventing build up edge and getting high quality machining surface and long tool life.

LH



Spanbrecher für die Bearbeitung von Aluminium, Aluminiumlegierungen (NE-Metallen). G-Toleranz WSP mit großem Spanwinkel und polierter Oberfläche zur Vermeidung von Aufbauschneiden. Hervorragender Spanabfluss, gute Oberflächengüten und lange Standzeiten.

CBN & PKD

PCBN

H

PKD

N

ap· d.o.c.=0.05~0.5(mm)  
f=0.05~0.3(mm/r)



FLAT



Special inserts G tolerance with brazed CBN or PCD Tip. CBN suitable for finishing of hardened component and cast iron. PCD suitable for finishing of non ferrous metal and non-metal materials.

Spezielle G Toleranz WSP mit gelöteter CBN oder PKD Schneidecke. CBN ist besonders für die Schlichtbearbeitung von gehärtetem Stahl oder Grauguss geeignet, PKD für die Schlichtbearbeitung von NE-Metallen und nicht metallischen Werkstoffen.