

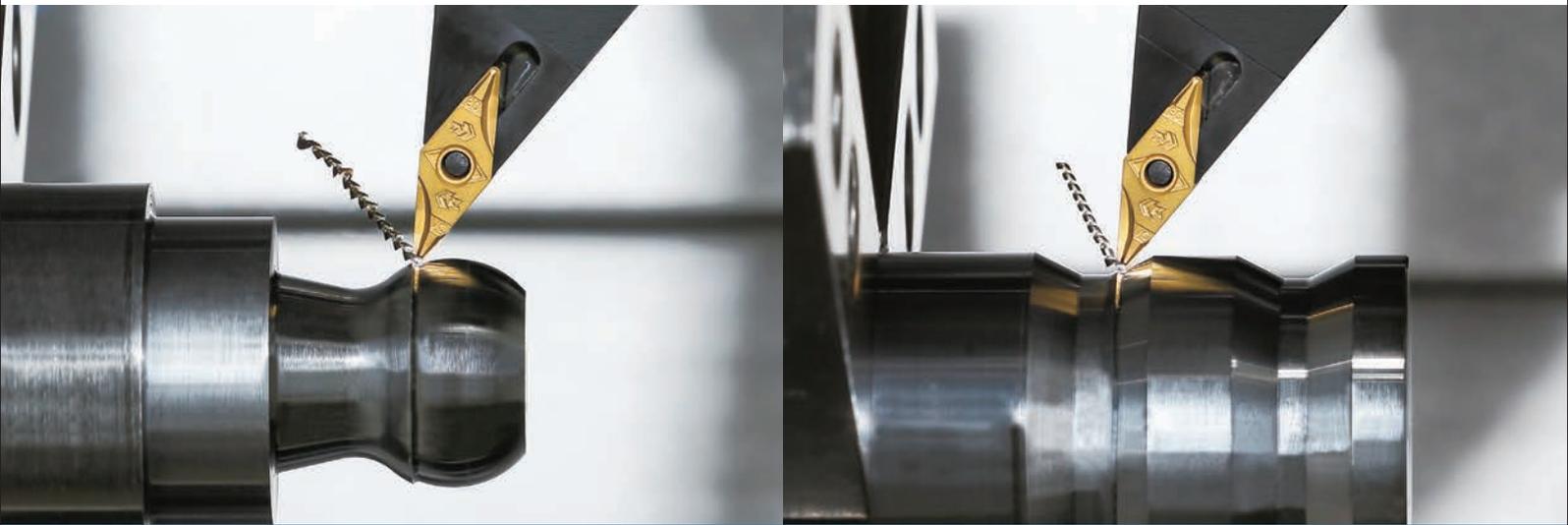
THE NEW VALUE FRONTIER



倣い加工用 | VCブレーカ

倣い加工用

# VCブレーカ



様々な形状の倣い加工において、高い生産性を発揮

幅広い切込み領域で良好な切りくず処理

高強度な刃先設計



倣い加工用

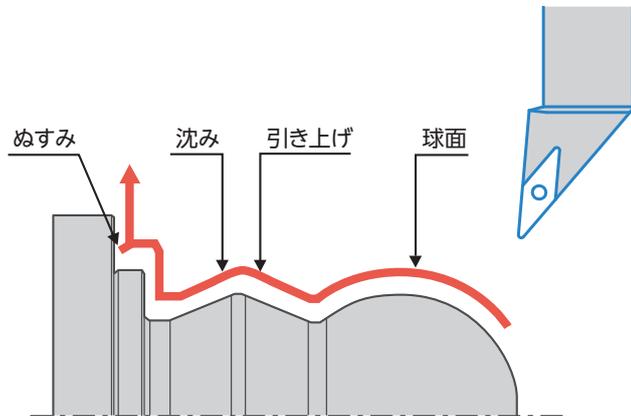
# VCブレード

様々な形状の倣い加工において高い生産性を発揮

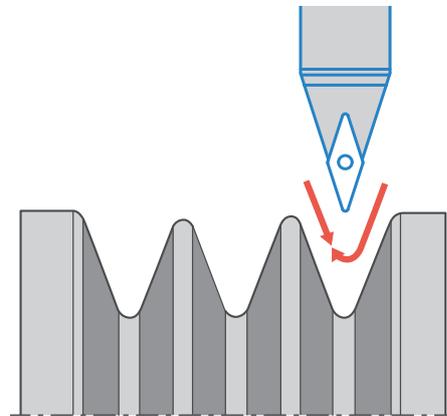
## 1 幅広い切込み領域で良好な切りくず処理

切りくず処理が困難な倣い加工やV溝加工で高い安定性を実現

倣い加工



V溝加工



勝手付き仕様で大きな空間を確保

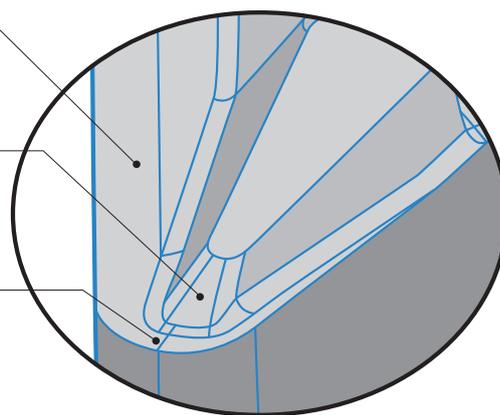
切込みが大きくなる加工でも  
安定した切りくず処理が可能

メインドット

低切込み、低送り時にも  
安定した切りくず処理が可能

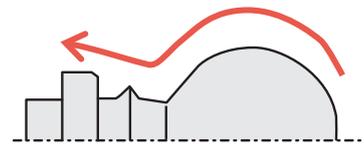
安定加工を実現した刃先形状

コーナR( $r\epsilon$ )から主切れ刃にかけて  
一定したブレード角により  
安定した刃先強度、切りくず処理を実現



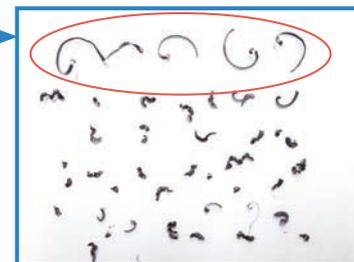
本図は左勝手を示す

VCブレードは、切込みが大きくなる領域でも切りくずを細かく切断  
ワークや工具への絡みがなくなりトラブル解消

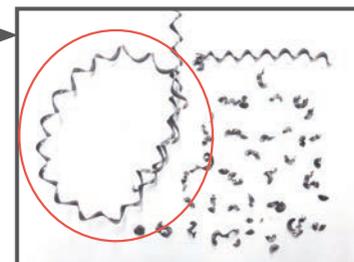


切りくず処理性能(ボールスタッド加工) (当社比較)

ap (mm)	2.0	1.5	1.0	0.7	0.5	0.2
VCブレード (左勝手)						
他社品A						



VCブレード

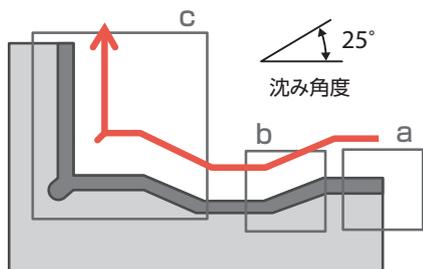


他社品A

切削条件:  $V_c = 250 \sim 300$  m/min ( $n = 2,500$  min<sup>-1</sup>),  $f = 0.2$  mm/rev, Wet  
VNMG160408タイプ 被削材: SCM415

VCブレードは、直線(a)、沈み(b)、引き上げ(c)とも良好な切りくず処理

切りくず処理性能(倣い・ぬすみ加工) (当社比較)

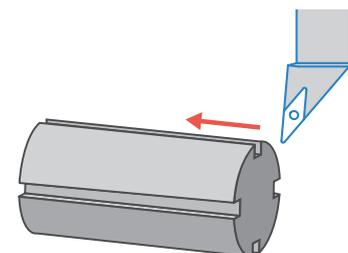
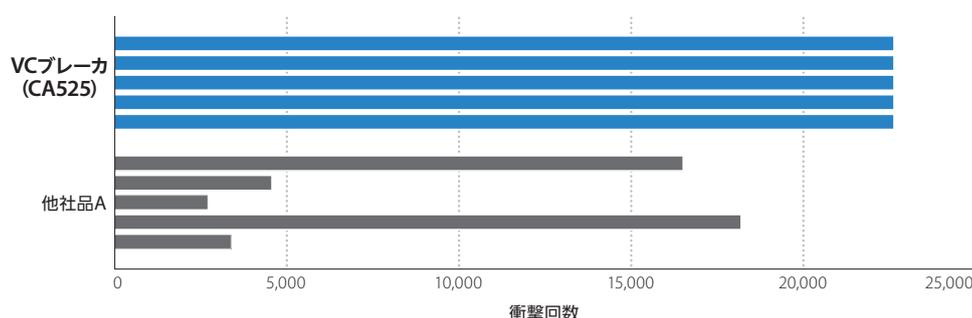


	直線(a)	沈み(b)	引き上げ(c)
VCブレード (左勝手)			
他社品A			

切削条件:  $V_c = 200 \sim 300$  m/min ( $n = 2,500$  min<sup>-1</sup>),  $ap = 1.0$  mm,  $f = 0.2$  mm/rev, Wet  
VNMG160408タイプ 被削材: SCM415

## 2 高強度な刃先設計

耐欠損性能比較 (当社比較)



切削条件:  $V_c = 200$  m/min,  $ap = 0.5$  mm  
 $f = 0.25$  mm/rev, 断続加工, Wet  
VNMG160408タイプ  
被削材: SCM440 (5 mm幅 4本溝付)

## 標準在庫型番

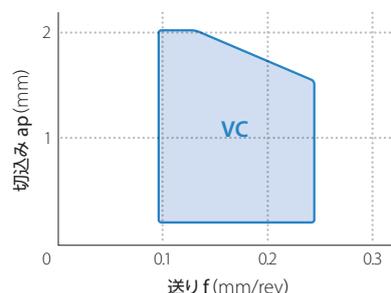
形状 右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)				サーメット		MEGACOAT NANO サーメット		CVDコーティング				
		内接 円径	厚み	穴径	コーナ R(rε)	TN610	TN620	PV710	PV720	CA510	CA515	CA525	CA530	
 仕上げ～中	VNMG160404 R/L-VC	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	
	VNMG160408 R/L-VC				0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	VNMG160412 R/L-VC				1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●

●：標準在庫

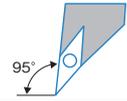
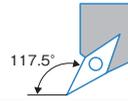
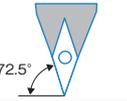
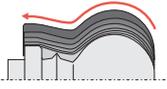
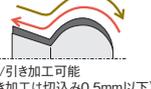
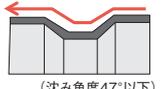
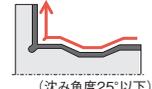
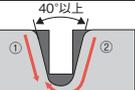
## 切削条件表

被削材	チップ材種	下限-推奨-上限		
		切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り ap (mm)
炭素鋼・合金鋼	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		

## ブレーカ適用範囲



## 加工形態と推奨ホルダの選定

	D(P)VLNタイプホルダ	D(P)VPNタイプホルダ	D(P)VVNNタイプホルダ
			
ボールスタッド加工			 押し/引き加工可能 (引き加工は切込み0.5mm以下)
倣い加工	 (沈み角度47°以下)	 (沈み角度25°以下)	
V溝加工			 40°以上

ホルダ正バイト チップ左勝手仕様の場合を示す

切削工具に関する技術的なご相談は  
京セラ カスタマーサポートセンター  
(携帯・PHSからもご利用できます)

**0120-39-6369**

●受付時間 9:00～12:00 / 13:00～17:00  
●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付しておりません

FAX: 075-602-0335 MAIL: [tool.support@kyocera.jp](mailto:tool.support@kyocera.jp)

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします ※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

## ADVANCING PRODUCTIVITY

### 生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し  
世界のものづくりに貢献します

京セラ株式会社  
機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472  
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>