

Vischer & Bolli

OSG GROUP COMPANY



vb-tools ProCut

- Nouveau programme de fraisage pour un enlèvement des copeaux efficace
- Un rapport qualité/prix exceptionnel !
- Pour les aciers communs, les matériaux inoxydables, le titane et plus



ProCut



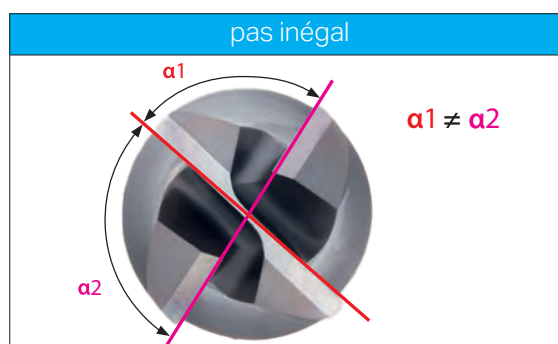
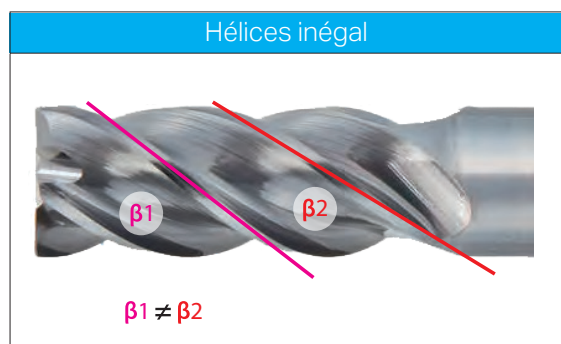
NEW

Avantages:

- Technologie de pointe en matière de design, de géométrie et de revêtement
- Excellent rapport qualité/prix
- Application extrêmement polyvalente, tout avec le même outil
- Qualité contrôlée et constante du groupe OSG

Caractéristiques:

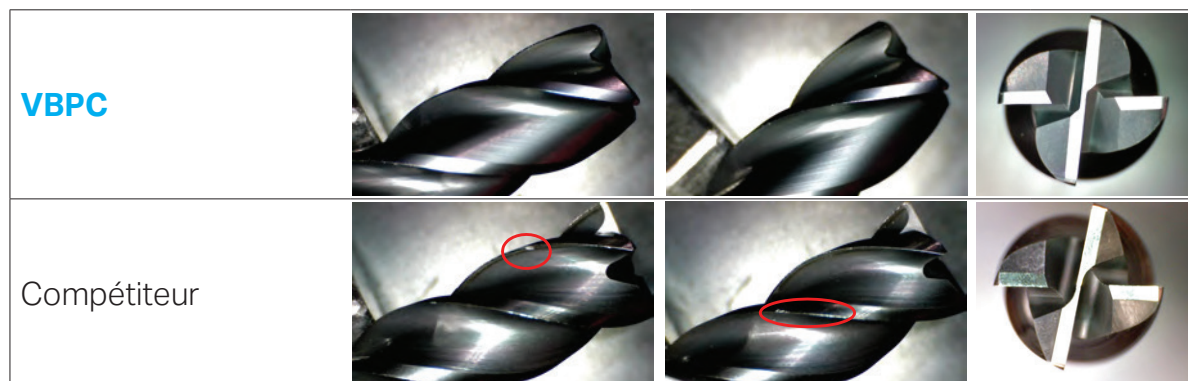
- Stabilité et douceur de fonctionnement maximales grâce à un pas inégal et à une hélice inégal selon les connaissances les plus récentes.
- Disponible dans toutes les tailles et rayons d'angle courants avec ou sans tige Weldon
- La dernière technologie de revêtement pour des résultats de pointe et une meilleure résistance à l'usure



Exemples d'application

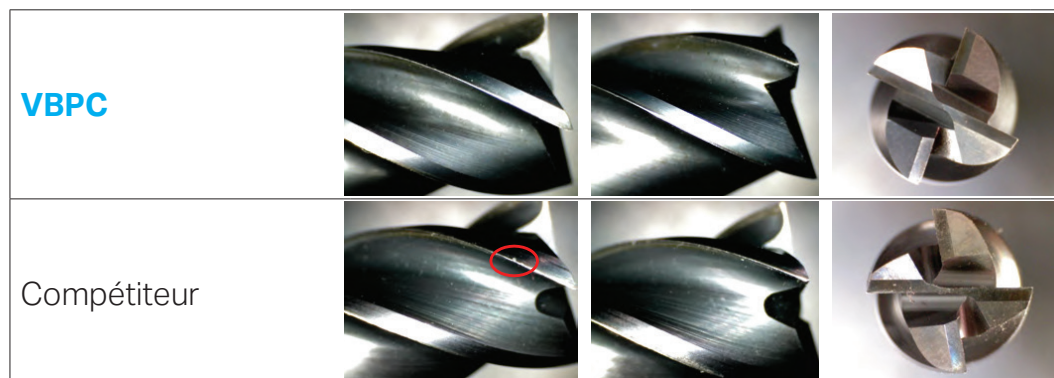
10 mm en 1.2312 après 60 mètres

2xD Profondeur de coupe, Fraisage latéral avec une passe de 2 mm, Vc = 150 m/min, 0.12 mm/dent taux d'avance



10 mm en 1.4301 après 60 mètres

2xD Profondeur de coupe, Fraisage latéral avec une passe de 2 mm, Vc = 90 m/min, 0.1 mm/dent taux d'avance



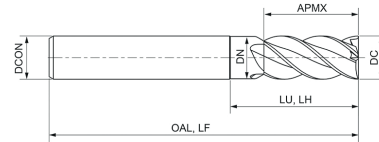
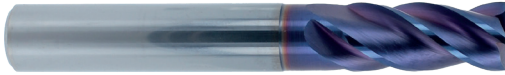
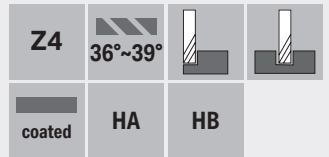
VBPC

vb-tools ProCut

Fraise à bout cylindrique

4 dents

P M K N S H



Tool No.	Tige	DC	APMX	LH	LF	DCON	DN	CHW	dès 3 pcs. -5%	dès 5 pcs. -10%	dès 10 pcs. -15%	dès 20 pcs. -20%
VBPC 1-..	HA	-	1	2.5	2.5	38	4	-	0.07x45°			
VBPC 1.5-..	HA	-	1.5	3.8	3.8	38	4	-	0.07x45°			
VBPC 2-..	HA	-	2	5	5	38	4	-	0.1x45°			
VBPC 2.5-..	HA	-	2.5	6	6	38	4	-	0.1x45°			
VBPC 3-..	HA	HB	3	8	12	57	6	2.9	0.15x45°			
VBPC 4-..	HA	HB	4	9/11	14	57	6	3.8	0.2x45°			
VBPC 5-..	HA	HB	5	13	18	57	6	4.8	0.2x45°			
VBPC 6-..	HA	HB	6	13	18	57	6	5.8	0.2x45°			
VBPC 8-..	HA	HB	8	19	24	63	8	7.7	0.25x45°			
VBPC 10-..	HA	HB	10	22	32	72	10	9.7	0.25x45°			
VBPC 12-..	HA	HB	12	26	36	83	12	11.6	0.3x45°			
VBPC 16-..	HA	HB	16	32	42	92	16	15.5	0.4x45°			
VBPC 20-..	HA	HB	20	38	48	104	20	19.5	0.4x45°			

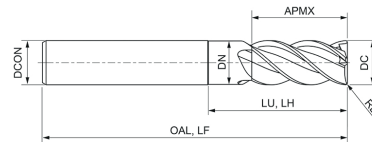
VBPC

vb-tools ProCut

Fraise torique

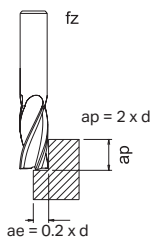
4 dents

P M K N S H



Tool No.	Tige	DC	APMX	LH	LF	DCON	DN	RE	dès 3 pcs. -5%	dès 5 pcs. -10%	dès 10 pcs. -15%	dès 20 pcs. -20%
VBPC 3xR0.2-..	HA	HB	3	8	12	57	6	2.9	0.2			
VBPC 3xR0.5-..	HA	HB	3	8	12	57	6	2.9	0.5			
VBPC 4xR0.2-..	HA	HB	4	11	14	57	6	3.8	0.2			
VBPC 4xR0.5-..	HA	HB	4	11	14	57	6	3.8	0.5			
VBPC 5xR0.2-..	HA	HB	5	13	18	57	6	4.8	0.2			
VBPC 5xR0.5-..	HA	HB	5	13	18	57	6	4.8	0.5			
VBPC 6xR0.2-..	HA	HB	6	13	18	57	6	5.8	0.2			
VBPC 6xR0.5-..	HA	HB	6	13	18	57	6	5.8	0.5			
VBPC 6xR1.0-..	HA	HB	6	13	18	57	6	5.8	1.0			
VBPC 6xR1.5-..	HA	HB	8	19	24	63	8	7.8	1.5			
VBPC 8xR0.2-..	HA	HB	8	19	24	63	8	7.8	0.2			
VBPC 8xR0.5-..	HA	HB	8	19	24	63	8	7.8	0.5			
VBPC 8xR1.0-..	HA	HB	10	22	32	72	10	9.8	1.0			
VBPC 10xR0.3-..	HA	HB	10	22	32	72	10	9.8	0.3			
VBPC 10xR0.5-..	HA	HB	10	22	32	72	10	9.8	0.5			
VBPC 10xR1.0-..	HA	HB	10	22	32	72	10	9.8	1.0			
VBPC 10xR1.5-..	HA	HB	12	26	36	83	12	11.8	1.5			
VBPC 12xR0.5-..	HA	HB	12	26	36	83	12	11.8	0.5			
VBPC 12xR1.0-..	HA	HB	12	26	36	83	12	11.8	1.0			
VBPC 12xR2.0-..	HA	HB	16	32	42	92	16	15.8	2.0			
VBPC 16xR1.0-..	HA	HB	16	32	42	92	16	15.8	1.0			
VBPC 16xR2.0-..	HA	HB	20	38	48	104	20	19.8	2.0			
VBPC 20xR1.0-..	HA	HB	20	38	48	104	20	19.8	1.0			
VBPC 20xR2.0-..	HA	HB	20	38	48	104	20	19.8	2.0			

Conditions de coupe



• vous trouverez d'autres applications et matériaux sur notre site Internet www.vb-tools.com

• ou avec l'APP VB Scan:



Matériau			Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
			Vc m/min	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)
P1	Aciers non alliés à faible teneur en carbone (C < 0,25 %)	1.0052	180	0.013	0.025	0.038	0.05	0.063	0.075	0.1	0.125	0.15	0.2	0.25
P2	Aciers non alliés à plus forte teneur en carbone (C > 0,25%)	1.1191	170	0.012	0.024	0.036	0.048	0.06	0.072	0.096	0.12	0.144	0.192	0.24
P3	Aciers alliés moins de 5% - Rm < 1000Nmm2	1.7139	160	0.011	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.11	0.132	0.176	0.22
P4	Aciers alliés inférieurs à 5% - Rm > 1000Nmm2	1.7131	150	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
P5	Aciers fortement alliés	1.2316	130	0.009	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.072	0.09	0.108	0.144	0.18
M1	Aciers inoxydables ferritiques et martensitiques	1.4313	90	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
M2	Aciers inoxydables austénitiques de qualité inférieure	1.4301	85	0.01	0.019	0.029	0.038	0.048	0.057	0.076	0.095	0.114	0.152	0.19
M3	Aciers inoxydables austénitiques de haute qualité	1.4404	70	0.009	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.072	0.09	0.108	0.144	0.18
M4	Acier inoxydable duplex	1.446	50	0.009	0.017	0.026	0.034	0.043	0.051	0.068	0.085	0.102	0.136	0.17
K1	Fonte grise / graphite lamellaire / fonte vermiculaire	0.603	190	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
K2	Fonte sphéroïdale, fonte nodulaire, fonte malléable	0.705	180	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
N1	Alliages d'aluminium forgé	3.2315	420	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2	0.24	0.32	0.4
N2	Alliages de fonte d'aluminium Si < 10%	3.2153	200	0.015	0.03	0.045	0.06	0.075	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.3
N4	Alliages de cuivre bien usinables	2.103	240	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2
N5	Alliages de cuivre plus difficiles à usiner	2.053	200	0.01	0.019	0.029	0.038	0.048	0.057	0.076	0.095	0.114	0.152	0.19
S1	Aciers à haute température sur la base de Fe	1.4545	30	0.008	0.016	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.08	0.096	0.128	0.16
S2	Super alliages à base de Co	2.4778	30	0.008	0.016	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.08	0.096	0.128	0.16
S3	Super alliages à base de Ni	2.4668	30	0.008	0.016	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.08	0.096	0.128	0.16
S4	Titane, faiblement allié	3.7035	50	0.009	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.072	0.09	0.108	0.144	0.18
S5	Titane, alliage moyen	3.7144	40	0.009	0.017	0.026	0.034	0.043	0.051	0.068	0.085	0.102	0.136	0.17
S6	Titane, fortement allié	3.7174	35	0.008	0.016	0.024	0.032	0.04	0.048	0.064	0.08	0.096	0.128	0.16
H1	Aciers trempés jusqu'à 55HRC		50	0.007	0.014	0.021	0.028	0.035	0.042	0.056	0.07	0.084	0.112	0.14