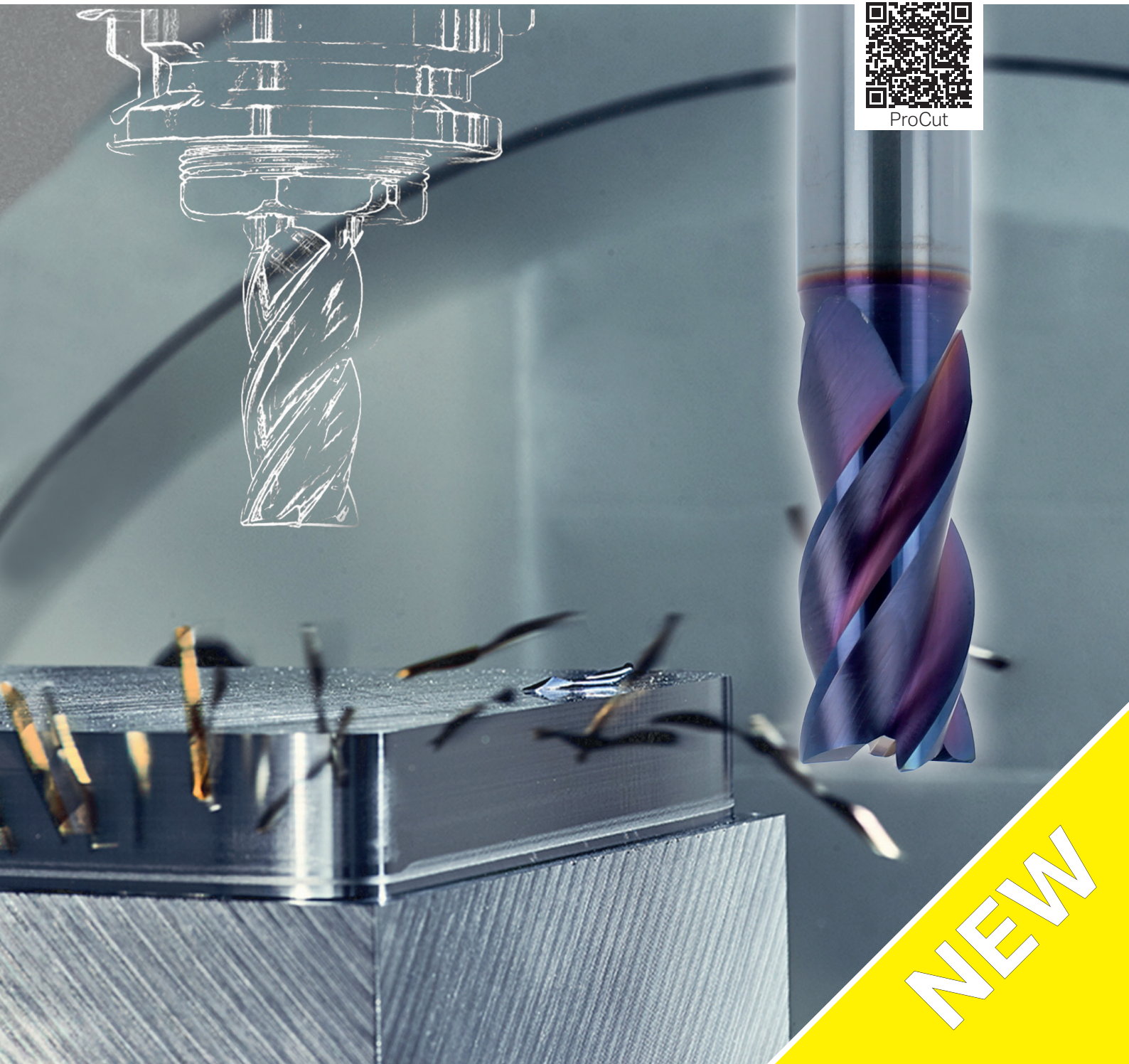


vb-tools ProCut

- Neues Fräsprogramm für die effiziente Zerspaltung
- Top Preis-Leistungsverhältnis!
- Für normale Stähle, rostfreie Materialien, Titan und mehr



ProCut



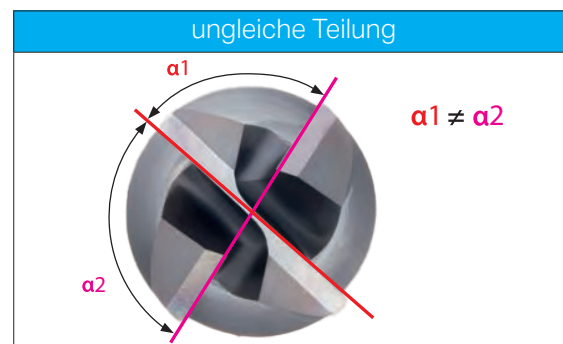
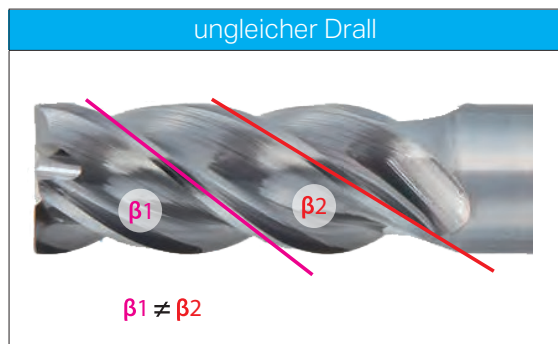
NEW

Vorteile:

- Neueste Technologie in Design, Geometrie und Beschichtung
- Absolutes top Preis -Leistungsverhältnis
- Extrem vielseitige Anwendung, alles mit dem gleichen Werkzeug
- Kontrollierte, gleichbleibende Qualität aus der OSG-Gruppe

Merkmale:

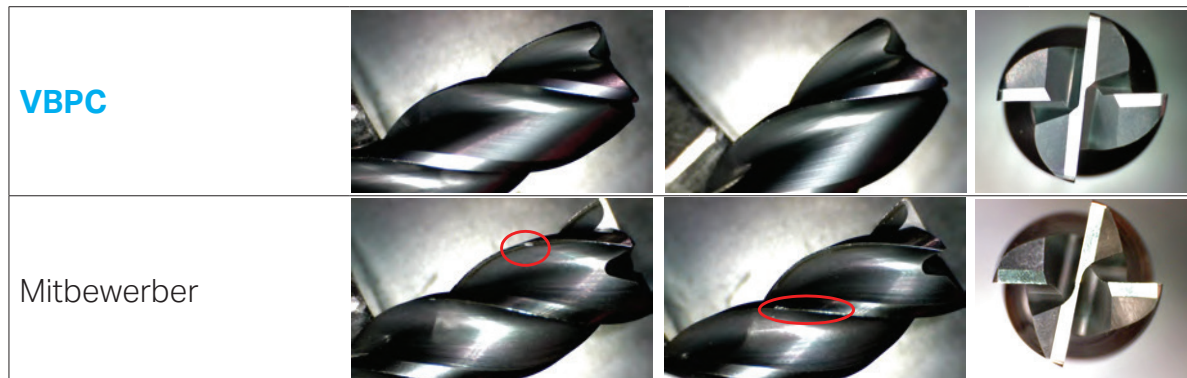
- Höchste Stabilität und Laufruhe durch ungleiche Teilung und Drall nach den neuesten Erkenntnissen
- Lieferbar in allen gängigen Grössen und Eckradien mit und ohne Weldonschaft
- Neuste Beschichtungstechnologie für Top-Ergebnisse und verbesserte Verschleissfestigkeit



Anwendungsbeispiele

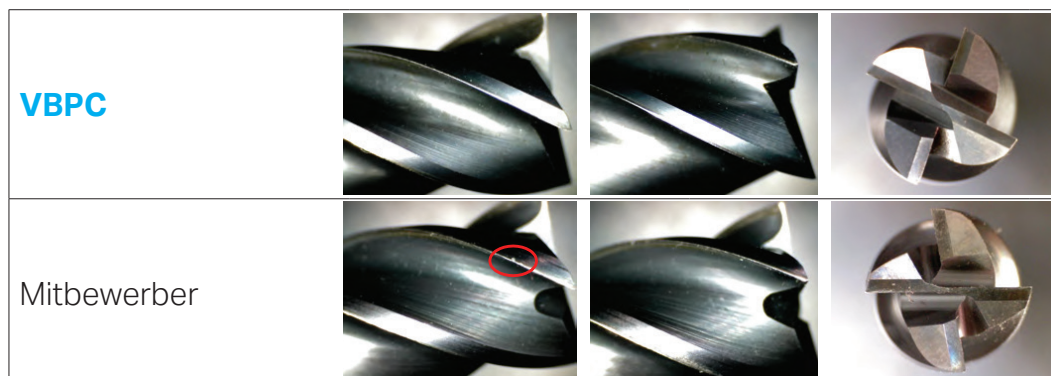
10 mm in 1.2312 nach 60 Metern

2xD Schnitttiefe, Seitenfräsen mit 2 mm Zustellung, $V_c = 150$ m/min, 0.12 mm/Zahn Vorschubrate



10 mm in 1.4301 nach 60 Metern

2xD Schnitttiefe, Seitenfräsen mit 2 mm Zustellung, $V_c = 90$ m/min, 0.1 mm/Zahn Vorschubrate



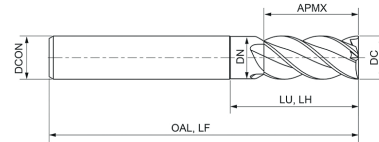
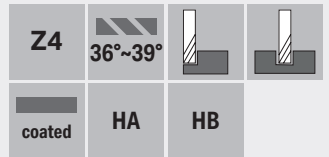
VBPC

vb-tools ProCut

Zylindrischer Fräser

4-lippig

P M K N S H



Tool No.	Schaft	DC	APMX	LH	LF	DCON	DN	CHW	ab 3 Stk. -5%	ab 5 Stk. -10%	ab 10 Stk. -15%	ab 20 Stk. -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°				



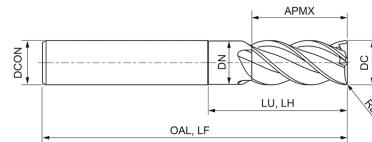
VBPC

vb-tools ProCut

Eckradiusfräser

4-lippig

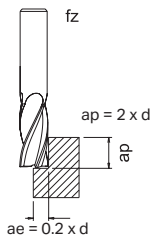
P M K N S H



Tool No.	Schaft	DC	APMX	LH	LF	DCON	DN	RE	ab 3 Stk. -5%	ab 5 Stk. -10%	ab 10 Stk. -15%	ab 20 Stk. -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				



Schnittdaten



• weitere Anwendungen und Werkstoffe finden Sie auf unserer Homepage www.vb-tools.com

• oder mit der VB Scan APP:



Material			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	unlegierte Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (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	unlegierte Stähle mit höherem Kohlenstoffgehalt (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	legierte Stähle unter 5% - RM < 1000 Nmm ²	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	legierte Stähle unter 5% - RM > 1000 Nmm ²	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	Hochlegierte Stähle	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	Ferritische und martensitische rostfreie Stähle	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	einfache austenitische rostfreie Stähle	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	anspruchsvolle austenitische Stähle	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	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	Grauguss	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	Sphäroguss, Kugelgrafitguss, Temperguss	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	Aluminium Knetlegierungen	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	Aluminium Gusslegierungen 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	Kupferlegierungen gut zerspanbar	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	Kupferlegierungen schwieriger zerspanbar	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	Superlegierungen auf Fe-Basis	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	Superlegierungen auf Co-Basis	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	Superlegierungen auf Ni-Basis	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	Titan, niedrig legiert	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	Titan, mittlere Legierung	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	Titan, hoch legiert	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	harte Stähle bis 55HRC		50	0.007	0.014	0.021	0.028	0.035	0.042	0.056	0.07	0.084	0.112	0.14

08.2024 © Copyright Vischer & Bolli AG Änderungen vorbehalten