



Fraise carbure anti-vibration

SÉRIE AE-VM

AE-VTSS · AE-VMS · AE-VMSS · AE-VML · AE-VMFE

Volume 11

NOUVEAU AE-VTSS

Fraise carbure anti-vibration

Compatible avec les machine à poupée mobile

Disponible du diamètre 3 à 12



NEW
AE-VTSS Taillée courte

Caractéristiques & Données d'usage.....	PAGE	4~5
Dimensions	PAGE	14
Conditions de coupes	PAGE	25

AE-VMS

Caractéristiques.....	PAGE	6~9
Dimensions Type carré & Rayonné.....	PAGE	15~16
Dimensions RA - Type angle droit.....	PAGE	17
Conditions de coupes	PAGE	26~27
Données d'usage	PAGE	33~35

AE-VMSS

 Taillée courte

Caractéristiques	PAGE	6~9
Dimensions Type carré	PAGE	18~19
Dimensions RA - Type angle droit	PAGE	20
Dimensions Type queue longue	PAGE	21
Conditions de coupes	PAGE	28~29

AE-VML

 Taillée Longue

Caractéristiques	PAGE	10~11
Dimensions Type Droite & Rayonné	PAGE	22
Conditions de coupes	PAGE	30~31
Données d'usage	PAGE	36

AE-VML

 Brise copeaux

Dimension	PAGE	23
Conditions de coupes	PAGE	30~31
Données d'usage	PAGE	37

NEW
AE-VMFE Pour le contournage profond

Caractéristiques	PAGE	12~13
Dimensions Type Droite & Rayonné	PAGE	24
Conditions de coupes	PAGE	32

Gamme de fraise pour le contournage profond :

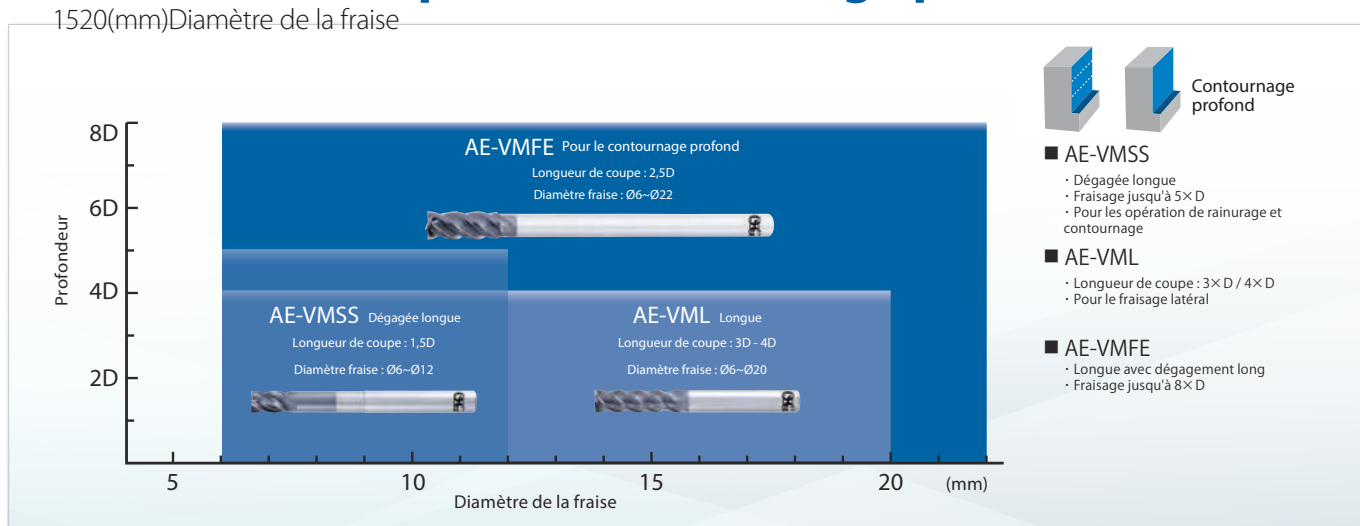


















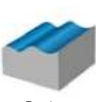

























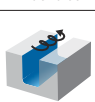

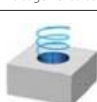


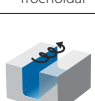

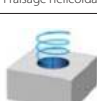




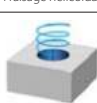








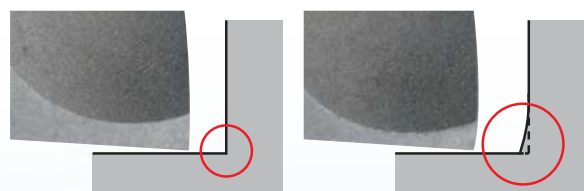
TABLEAU DE SÉLECTION

		Type	Application					
AE-VMS Taille standard	Droite							
	Page 15-16		Rainurage	Contournage	Helical Milling	Contour Milling	Ramping	
	Angle Droit							
Page 17		Rainurage	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Contournage	Ramping		
AE-VMS Taille standard	Rayonnée							
	Page 15-16		Rainurage	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Contournage	Ramping	Copiage
	Droite							
Page 18-19		Rainurage	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Contournage	Ramping		
AE-VMSS Taillée Courte	Angle Droit							
	Page 20		Rainurage	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Contournage	Ramping	
	Dégagement long							
Page 21		Rainurage	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Contournage	Ramping	Fraisage profond	
AE-VML Longue	Angle Droit							
	Page 22		Trochoïdal	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Fraisage profond		
	Rayonnée							
Page 22		Trochoïdal	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Fraisage profond			
AE-VML Longue	Droit avec brise copeaux							
	Page 21		Trochoïdal	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Fraisage profond		
AE-VMFE Pour le fraisage profond	Angle Droit							
	Page 24		Trochoïdal	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Fraisage profond		
	Rayonnée							
Page 24		Trochoïdal	Contournage	Fraisage hélicoïdal	Fraisage profond			

Type à angle droit pour le fraisage de coins droits

Angle droit implique que l'on obtient un « angle droit ». La fraise à angle droit présente une géométrie unique qui maintient un diamètre de coupe constant.

Permet de fraiser des angle droit tout en maintenant la rigidité des arêtes de coupes.



Type Angle Droit

Type droite

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES : AE-VTSS

1 Fraise carbure anti-vibration
Compatible avec les machine à
poupée mobile

2 Longueur de coupe : 1,5xD ou moins
Ø3~Ø5: 1,5 × D ou moins
Ø6~Ø12: 1 x D

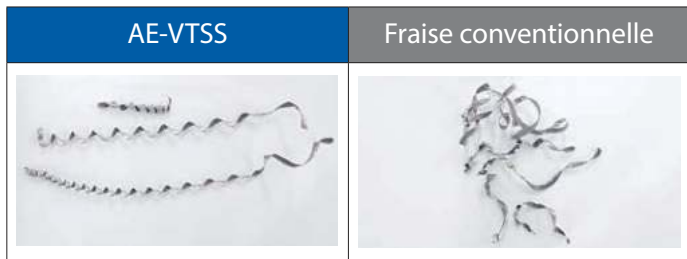
3 Longueur total : 50mm ou moins
Ø3 ~ Ø10: 45mm
Ø12: 50mm



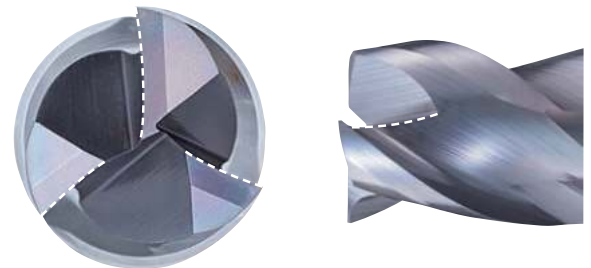
AE-VTSS: UNE FRAISE A-BRAND

Fraise multifonction et performante grâce à ses 3 lèvres et ses arêtes de coupe en bout en forme de crochet

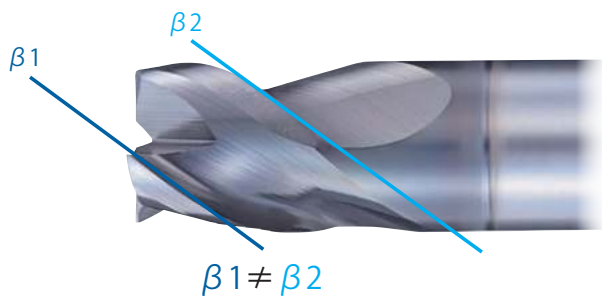
Produit des copeaux de forme adéquate qui permet une bonne évacuation
 Peut être utilisé pour une grande variété d'application comme le fraisage en plongé



Forme des copeaux lors de fraisage en plongé Matière : INOX 304



Espacement inégale des dents et hélice variable



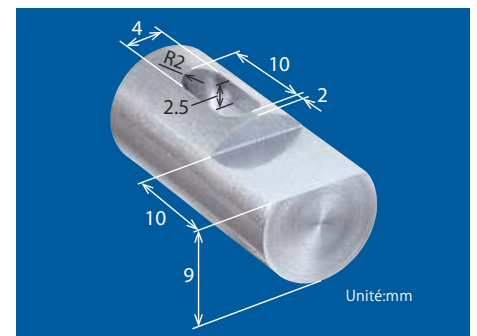
Le fraisage stable et à haut rendement est rendu possible par la suppression des vibrations

DONNÉES D'USINAGE

Matière : SCM435 / 34CrMo4
 Pièce : barre Ø12
 Machine : CN avec poupée mobile
 Lubrification : Aucune
 L'usinage à sec est utilisé pour la vidéo

Partie usinée	Process d'usinage	Méthode d'usinage	Outil	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
Face	Ebauche	Fraisage en bout	AE-VTSS Ø12	90 (2,400min ⁻¹)	200 (0.028mm/t)	1,4x2 fois	9,8
	Finition					0,2	10
Poche	Ebauche	Plongé	AE-VTSS Ø4	70 (5,600min ⁻¹)	115 (0.021mm/rev)	1,2	—
		Rainurage			500 (0.03mm/t)	1,2	4
	Finition	Plongé			115 (0.021mm/rev)	0,1	—
		Rainurage			500 (0.03mm/t)	0,1	4

Forme de l'usinage



Pour l'ébauche de la poche, le même usinage est effectué deux fois pour obtenir une profondeur de 2,5 mm.

Scanner ce code pour voir la vidéo



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES: AE-VMS • AE-VMSS



1 Revêtement Duarise

2 Angle de coupe positif

3 Nouvelle forme de goujure

4 Haute rigidité

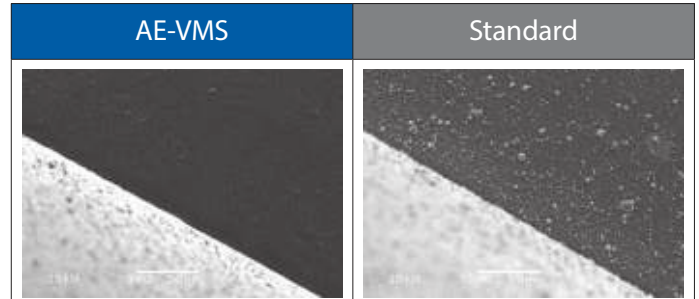
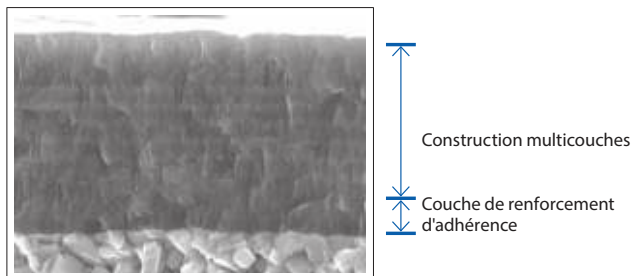
5 Carbure Monobloc



AE-VMS: LA FRAISE DE NOTRE GAMME A-BRAND

Revêtement Duarise

Le nouveau revêtement Duarise possède un excellent pouvoir lubrifiant, une très grande résistance aux frottements et une température d'oxydation élevée. La construction multicouche minimise les fissures thermiques qui se produisent souvent lors de l'utilisation d'huile soluble.



Le revêtement Duarise a rendu une excellente qualité de finition de surface.

Angle de coupe positif

Une performance stable est obtenue en réduisant les forces de coupe grâce à un angle de coupe net et positif.

Nouvelle forme de goujure

La nouvelle forme de goujure, avec ses excellentes propriétés d'évacuation des copeaux, permet un fraisage stable et la suppression des bavures.

Figure 1. Force de coupe 10% plus faible par rapport aux concurrents

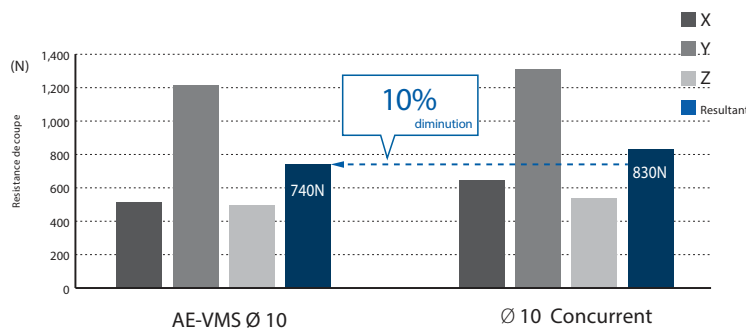
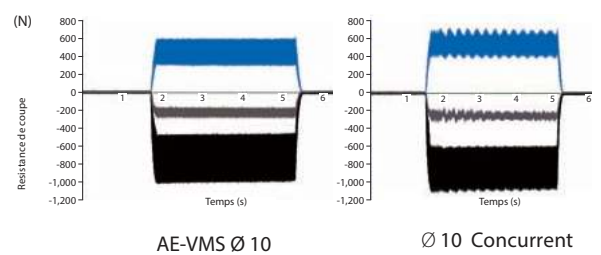
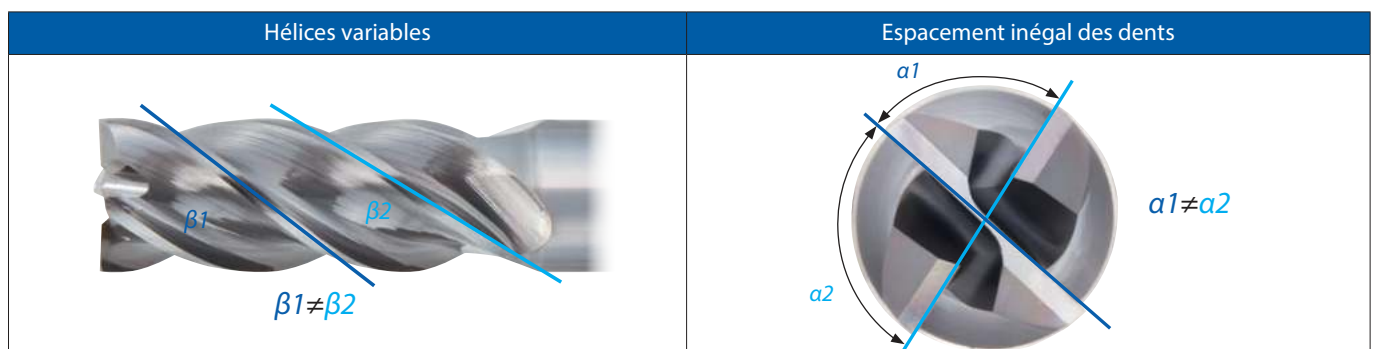


Figure 2. Performances stables même avec une longueur de porte à faux de L/D = 4



Haute rigidité

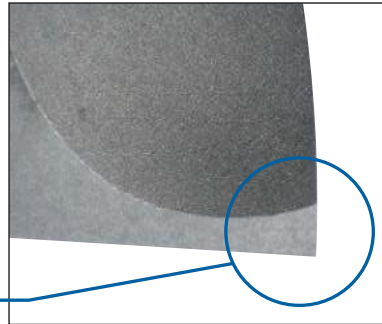
L'espacement inégal entre les dents et la géométrie variable permet un usinage stable à haut rendement et la suppression des vibrations.



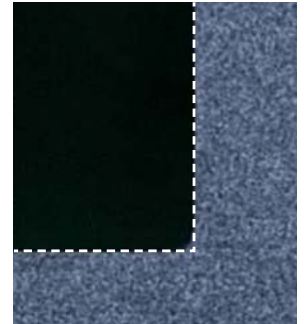
AE-VMSS- \square -AE-VMS: (-RA) TYPE ANGLE DROIT

Fraisage des angles droits grâce sa forme spécifique

Plat de renfort pour améliorer la résistance à l'écaillage



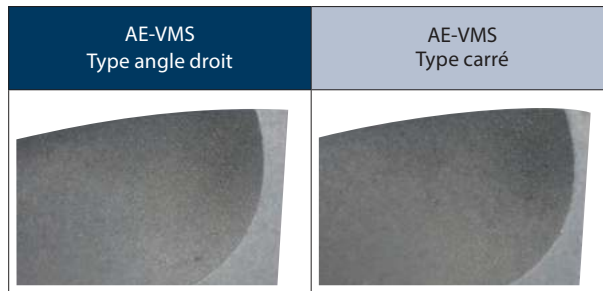
Avec plat de renfort



Coin droit sans résidu non coupé

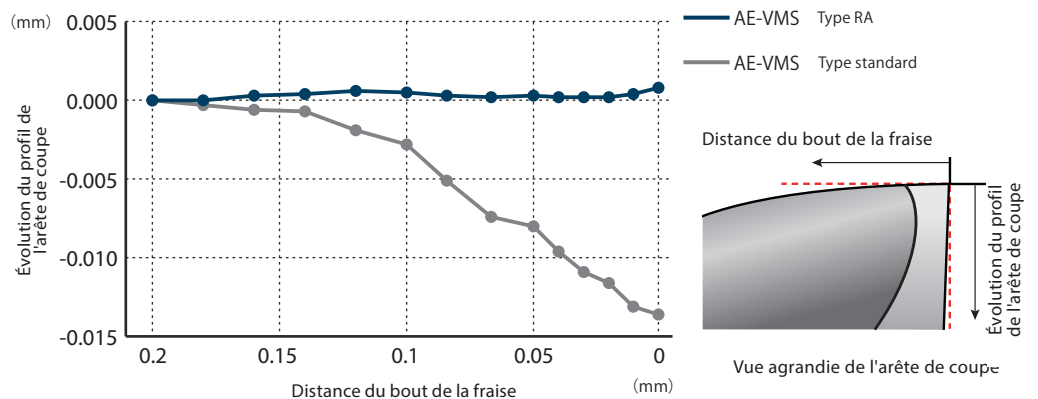


Possibilité de fraiser des angles droits tout en maintenant la rigidité des arêtes de coupe



La fraise type RA (à angle droit) a un plat de renfort. Celui-ci lui permet de fraiser des angles droits grâce à sa géométrie unique qui maintient un diamètre de coupe constant.

Mesure de l'évolution du profil de l'arête de coupe sur une fraise $\varnothing 6$



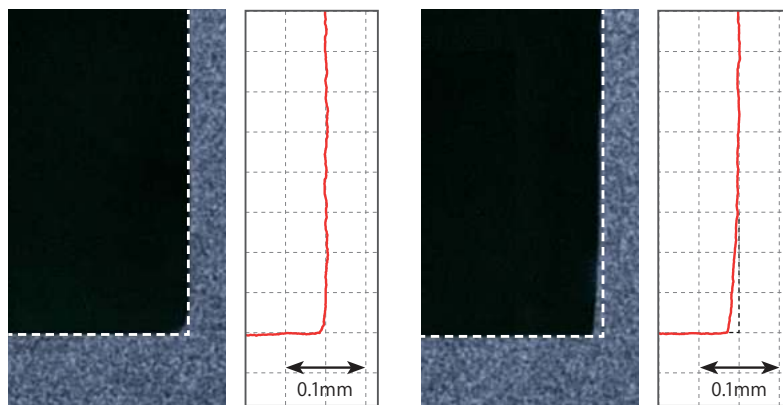
* Les valeurs mesurées sont des données internes. L'évolution du profil de l'arête de coupe peut varier en fonction des diamètres.

AE-VMSS=AE-VMS: (-RA) TYPE ANGLE DROIT

Haute qualité de fraisage des angles droits

Le fraisage d'angles droits sans résidus non coupés est rendu possible par une arête de coupe unique.

Outil	AE-VMS Ø 3 - Angle droit
Matière	S50C
Type d'usinage	Contournage
Vitesse de coupe	Vc=91m/min (9.660min ⁻¹)
Avance	Vf=1.160mm/min (0,03mm/t)
Profondeur de passe	ap=4,5mm(1,5D) ae=0,6mm(0,2D)
Lubrification	Soufflage d'air



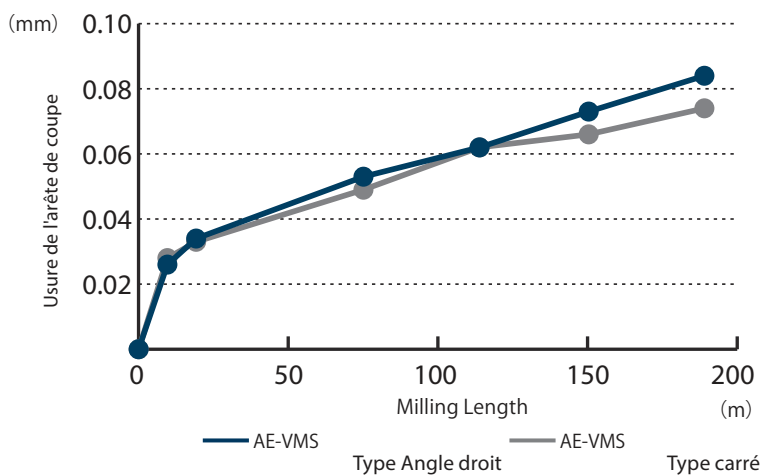
AE-VMS Type Angle droit

AE-VMS Type carré

Performance stable Arêtes de coupe rigide

Progression normale de l'usure sans écaillage grâce au plat de renfort.

Outil	AE-VMS Ø 6 - Angle droit
Matière	S50C
Type d'usinage	Contournage
Vitesse de coupe	Vc=130 m/min (6.900min ⁻¹)
Avance	Vf=1.380mm/min (0,05mm/t)
Profondeur de passe	ap=9mm(1,5D) ae=1,2mm(0,2D)
Lubrification	Soufflage d'air



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES: AE-VML

1 Revêtement Duarise

2 Géométrie en microrelief

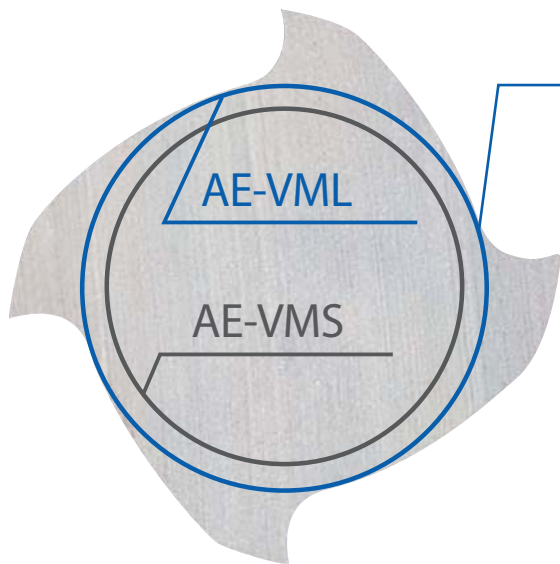
3 Pour fraisage haute vitesse

4 Goujures longues

5 Carbure monobloc



AE-VML: EFFICACITÉ ULTIME DU FRAISAGE LATÉRAL



Haute rigidité



Le fraisage latéral à haute vitesse est rendu possible grâce au design épais de la fraise. La géométrie de l'âme conique, où l'épaisseur de la fraise varie de la queue aux arêtes de coupe, améliore considérablement la rigidité de l'outil et évite aussi l'inclinaison de la surface d'usinage.

Hélice haute

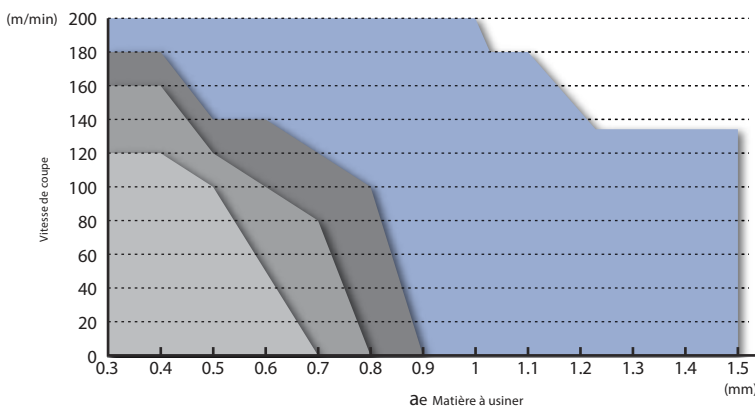
Réduit la force de coupe pour permettre un fraisage stable

Suppression des vibrations

La combinaison de l'hélice variable, de l'espacement inégal des dents et de la géométrie en micro relief contribue aux performances des fraisages stables et à haute vitesse.

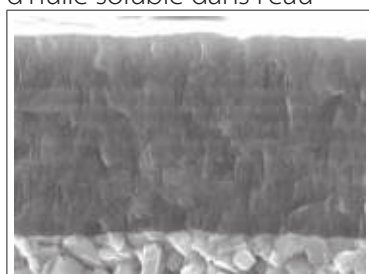
Hélice variables	Espacement inégal des dents	Microrelief

Les bavures sont parfaitement supprimées, même pendant de l'usinage haute vitesse ou profond, ce qui se traduit par des performances inégalées.

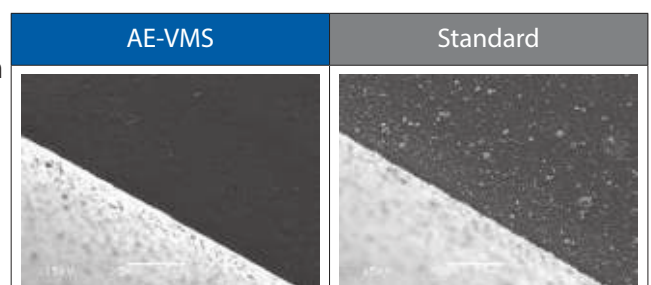


Revêtement Duarise

Offre un excellent pouvoir lubrifiant, une résistance supérieure au frottement et une température d'oxydation élevée. La construction multicouche minimise les fissures thermiques qui se produisent souvent lors de l'utilisation d'huile soluble dans l'eau



Construction multicouches
Couche de renforcement d'adhérence



Le revêtement Duarise a rendu une excellente qualité de finition de surface.



Fraisage latéral profond très efficace et très précis à L/D de 5 et plus.



2,5×D longueur de coupe

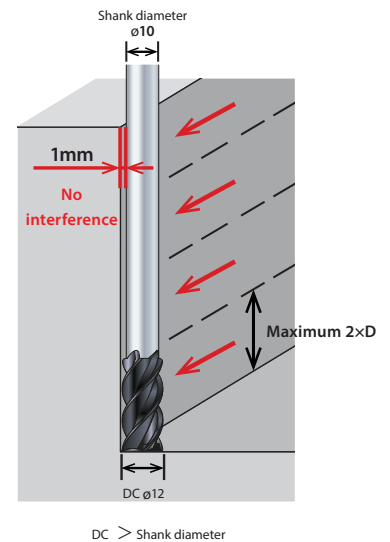
Un fraisage latéral profond très efficace est possible avec un pas jusqu'à $2 \times D^*$

*La profondeur de coupe recommandée varie en fonction de la longueur du porte-à-faux.

Type longue avec diamètre de queue réduit

Les fraises type diamètre de queue réduite sont des outils où le diamètre de travail de la fraise est plus grand que le diamètre de queue.

- Permet le fraisage latéral profond et le fraisage de poche de pièces de moule, etc.
- Permet différentes profondeurs d'usinage en modifiant la longueur du porte-à-faux



Forme rayonnée coté queue

Evite de générer des lignes entre les différentes passes.

Outil conçues pour limiter les risques de vibrations

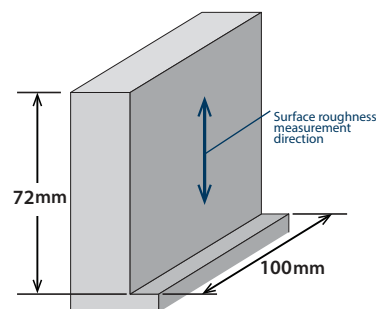
La combinaison de l'hélice variable, de l'espacement inégal des dents et de sa géométrie contribuent au fraisage stable avec des performances élevées.

Grande Efficacité - Grande Précision

Fraisage latéral profond stable à L/D=7

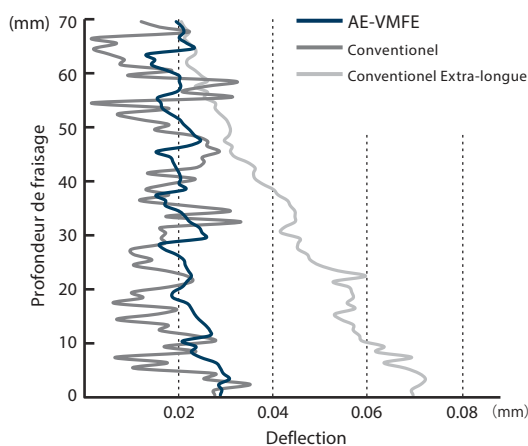
Fraisage latéral profond avec une bonne précision et en deux fois moins de temps qu'un outil conventionnel.

Outil	AE-VMFE Ø 12 (L.O.C. 30mm)	Conventionnel Ø 12 (L.O.C. 18mm)	Conventionnel Extra-longue Ø 12 (L.O.C. 90mm)
Matière	SKD61(40HRC)		
Méthode	Fraisage en plusieurs passes		Contournage
Condition de coupe	120m/min (3.183min ⁻¹)	90m/min (2.387min ⁻¹)	25m/min (663min ⁻¹)
Avance	1.061mm/min (0,083mm/t)	800mm/min (0,084mm/t)	132mm/min (0,05mm/t)
Prof. de passe	ap=18mm×4 times ae=0,05mm	ap=12mm×6 times ae=0,05mm	ap=72mm ae=0,05mm
Longueur de sortie	84mm L/D=7		100mm
Temps d'usinage	Environ 23 Secondes	Environ 45 Secondes	Environ 45 Secondes
Lubrification	Soufflage d'air		
Machine	CN verticale (BT40)		



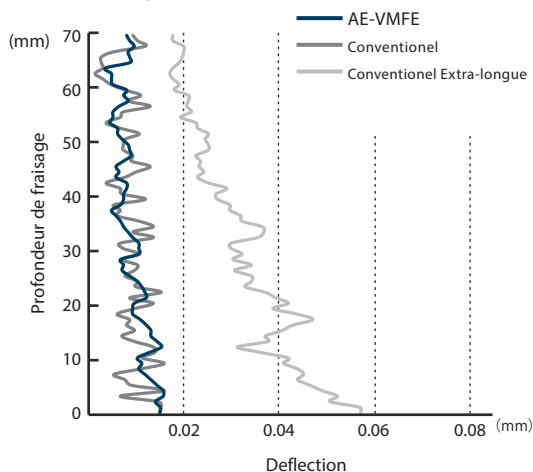
Précision d'usinage

Après fraisage :



AE-VMFE	Conventionnel	Conventionnel Extra-longue
Ra : 0,09µm Rz : 1,03µm	Ra : 1,45µm Rz : 7,49µm	Ra : 1,46µm Rz : 8,07µm

Avec une passe à vide :



AE-VMFE	Conventionnel	Conventionnel Extra-longue
Ra : 0,08µm Rz : 0,96µm	Ra : 1,07µm Rz : 6,37µm	Ra : 1,17µm Rz : 6,99µm



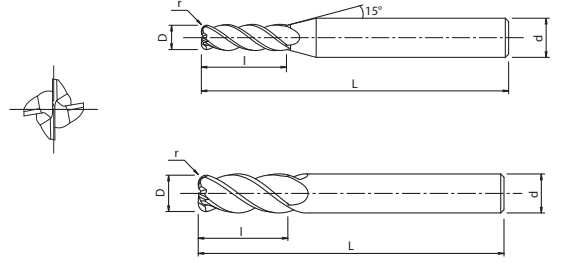
AE-VMS

Fraisage | Carbure Monobloc



Type 1

Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise en carbure avec revêtement Duarise
- Pour une grande variété d'applications et de matériaux
- Fraise à 4 lèvres, angle d'hélice et chambre à copeaux variables



EDP	Z	D	R	L	l	d	Type	Prix
8555830	4	3	-	60	8	6	1	
8556050	4	3	0,2	60	8	6	1	
8556060	4	3	0,5	60	8	6	1	
8555840	4	4	-	60	11	6	1	
8556070	4	4	0,2	60	11	6	1	
8556080	4	4	0,5	60	11	6	1	
8556090	4	4	1	60	11	6	1	
8555850	4	5	-	60	13	6	1	
8556100	4	5	0,2	60	13	6	1	
8556110	4	5	0,5	60	13	6	1	
8556120	4	5	1	60	13	6	1	
8555860	4	6	-	60	13	6	2	
8556130	4	6	0,3	60	13	6	2	
8556140	4	6	0,5	60	13	6	2	
8556150	4	6	1	60	13	6	2	
8555880	4	8	-	70	19	8	2	
8556160	4	8	0,3	70	19	8	2	
8556170	4	8	0,5	70	19	8	2	
8556180	4	8	1	70	19	8	2	
8556190	4	8	1,5	70	19	8	2	
8556200	4	8	2	70	19	8	2	
8555900	4	10	-	80	22	10	2	
8556210	4	10	0,3	80	22	10	2	
8556220	4	10	0,5	80	22	10	2	
8556230	4	10	1	80	22	10	2	
8556240	4	10	1,5	80	22	10	2	
8556250	4	10	2	80	22	10	2	
8556260	4	10	3	80	22	10	2	
8555920	4	12	-	90	26	12	2	
8556270	4	12	0,5	90	26	12	2	
8556280	4	12	1	90	26	12	2	
8556290	4	12	1,5	90	26	12	2	
8556300	4	12	2	90	26	12	2	
8556310	4	12	3	90	26	12	2	

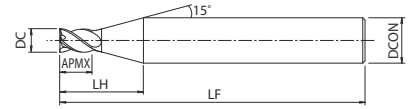


AE-VMSS

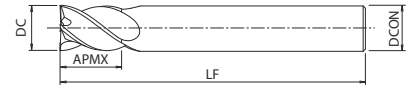
Fraisage | Carbure Monobloc



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise en carbure avec revêtement Duarise
- Pour une grande variété d'applications et de matériaux
- Fraise à 4 lèvres, angle d'hélice et chambre à copeaux variables
- Fraise carbure courte, anti-vibration, type carrée, courte



Fraisage | Carbure Monobloc

EDP	ZEFP	DC	LF	APMX	LH	DCON	Type	Prix
8556410	4	1	40	1,5	7,9	4	1	
8556411	4	1,1	40	1,7	8	4	1	
8556412	4	1,2	40	1,8	7,9	4	1	
8556413	4	1,3	40	2	7,9	4	1	
8556414	4	1,4	40	2,1	8	4	1	
8556415	4	1,5	40	2,3	7,8	4	1	
8556416	4	1,6	40	2,4	7,9	4	1	
8556417	4	1,7	40	2,6	7,7	4	1	
8556418	4	1,8	40	2,7	7,6	4	1	
8556419	4	1,9	40	2,9	7,7	4	1	
8556420	4	2	40	3	8,2	4	1	
8556421	4	2,1	40	3,2	8,2	4	1	
8556422	4	2,2	40	3,3	8,1	4	1	
8556423	4	2,3	40	3,5	8,1	4	1	
8556424	4	2,4	40	3,6	8	4	1	
8556425	4	2,5	40	3,8	8	4	1	
8556426	4	2,6	40	3,9	8,5	4	1	
8556427	4	2,7	40	4,1	8,5	4	1	
8556428	4	2,8	40	4,2	8,4	4	1	
8556429	4	2,9	40	4,4	8,4	4	1	
8556430	4	3	45	4,5	12,2	6	1	
8556431	4	3,1	45	4,7	12,2	6	1	
8556432	4	3,2	45	4,8	12,2	6	1	
8556433	4	3,3	45	5	12,2	6	1	
8556434	4	3,4	45	5,1	12,1	6	1	
8556435	4	3,5	45	5,3	12,1	6	1	
8556436	4	3,6	45	5,4	12	6	1	
8556437	4	3,7	45	5,6	12	6	1	
8556438	4	3,8	45	5,7	11,9	6	1	
8556439	4	3,9	45	5,9	11,9	6	1	
8556440	4	4	45	6	11,9	6	1	
8556441	4	4,1	45	6,2	12,1	6	1	
8556442	4	4,2	45	6,3	12	6	1	
8556443	4	4,3	45	6,5	12	6	1	
8556444	4	4,4	45	6,6	11,9	6	1	
8556445	4	4,5	45	6,8	11,9	6	1	
8556446	4	4,6	45	6,9	11,8	6	1	
8556447	4	4,7	45	7,1	11,9	6	1	
8556448	4	4,8	45	7,2	11,8	6	1	
8556449	4	4,9	45	7,4	11,8	6	1	
8556450	4	5	45	7,5	11,7	6	1	
8556451	4	5,1	45	7,7	11,7	6	1	
8556452	4	5,2	45	7,8	11,6	6	1	
8556453	4	5,3	45	8	11,6	6	1	
8556454	4	5,4	45	8,1	11,5	6	1	

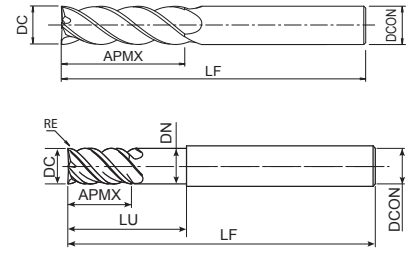
AE-VML

Fraisage | Carbure Monobloc



Type 1

Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- 4 et 5 dents, type droite et rayonnée
- Longue fraise carbure anti vibration
- Pour fraisage latéral, longueur de coupe jusqu'à 4xD



Fraisage | Carbure Monobloc

EDP	ZEFP	DC	RE	LF	APMX	LU	DN	DCON	ULDR	Type	Prix
8556320	4	6	-	70	19	-	-	6	3	1	
8556336	4	6	0,3	70	19	-	-	6	3	1	
8556337	4	6	0,5	70	19	-	-	6	3	1	
8556338	4	6	1	70	19	-	-	6	3	1	
8556322	4	8	-	80	25	-	-	8	3	1	
8556339	4	8	0,3	80	25	-	-	8	3	1	
8556340	4	8	0,5	80	25	-	-	8	3	1	
8556341	4	8	1	80	25	-	-	8	3	1	
8556342	4	8	1,5	80	25	-	-	8	3	1	
8556343	4	8	2	80	25	-	-	8	3	1	
8556324	4	10	-	90	31	-	-	10	3	1	
8556344	4	10	0,3	90	31	-	-	10	3	1	
8556345	4	10	0,5	90	31	-	-	10	3	1	
8556346	4	10	1	90	31	-	-	10	3	1	
8556347	4	10	1,5	90	31	-	-	10	3	1	
8556348	4	10	2	90	31	-	-	10	3	1	
8556349	4	10	3	90	31	-	-	10	3	1	
8556326	4	12	-	100	38	-	-	12	3	1	
8556350	4	12	0,5	100	38	-	-	12	3	1	
8556351	4	12	1	100	38	-	-	12	3	1	
8556352	4	12	1,5	100	38	-	-	12	3	1	
8556353	4	12	2	100	38	-	-	12	3	1	
8556354	4	12	3	100	38	-	-	12	3	1	
8556374	5	16	-	125	50	-	-	16	3	1	
8556376	5	20	-	135	62	-	-	20	3	1	
8556328	4	6	-	70	24	-	-	6	4	1	
8556355	4	6	0,3	70	24	-	-	6	4	1	
8556356	4	6	0,5	70	24	-	-	6	4	1	
8556357	4	6	1	70	24	-	-	6	4	1	
8556330	4	8	-	90	32	-	-	8	4	1	
8556358	4	8	0,3	90	32	-	-	8	4	1	
8556359	4	8	0,5	90	32	-	-	8	4	1	
8556360	4	8	1	90	32	-	-	8	4	1	
8556361	4	8	1,5	90	32	-	-	8	4	1	
8556362	4	8	2	90	32	-	-	8	4	1	
8556332	4	10	-	100	40	-	-	10	4	1	
8556363	4	10	0,3	100	40	-	-	10	4	1	
8556364	4	10	0,5	100	40	-	-	10	4	1	
8556365	4	10	1	100	40	-	-	10	4	1	
8556366	4	10	1,5	100	40	-	-	10	4	1	
8556367	4	10	2	100	40	-	-	10	4	1	
8556368	4	10	3	100	40	-	-	10	4	1	
8556334	4	12	-	110	48	-	-	12	4	1	
8556369	4	12	0,5	110	48	-	-	12	4	1	
8556370	4	12	1	110	48	-	-	12	4	1	
8556371	4	12	1,5	110	48	-	-	12	4	1	
8556372	4	12	2	110	48	-	-	12	4	1	
8556373	4	12	3	110	48	-	-	12	4	1	
8556378	5	16	-	140	64	-	-	16	4	1	
8556380	5	20	-	155	80	-	-	20	4	1	
48330162	4	16	1	150	64	100	15,5	16	4	2	
48330202	4	20	1	150	80	100	19,4	20	4	2	

CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VTSS

Rainurage

Vitesse de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pré-traité PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		DUPLEX 17-4PH		Alliage de titane Ti-6Al-4V			
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
	100			70			60			60		50		50
	3	10.600	650	7.400	480	6.400	350	6.400	330	5.300	300	5.300	280	
	4	8.000	670	5.600	500	4.800	350	4.800	340	4.000	320	4.000	310	
	5	6.400	710	4.500	560	3.800	420	3.800	390	3.200	340	3.200	330	
	6	5.300	740	3.700	620	3.200	460	3.200	260	2.700	330	2.700	320	
	8	4.000	630	2.800	500	2.400	440	2.400	260	2.000	310	2.000	300	
	10	3.200	580	2.200	490	1.900	380	1.900	240	1.600	290	1.600	280	
	12	2.700	560	1.900	460	1.600	380	1.600	230	1.300	290	1.300	280	
profondeur de coupe	ap 0,5D						ap 0,25D							

Contournage

Vitesse de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pré-traité PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Acier Inoxydable SUS630		Alliage de titane Ti-6Al-4V			
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
	100			90			80			70		70		60
	3	10.600	960	9.600	610	8.500	460	7.400	310	7.400	330	6.400	310	
	4	8.000	1.060	7.200	650	6.400	480	5.600	350	5.600	360	4.800	340	
	5	6.400	1.150	5.700	690	5.100	540	4.500	370	4.500	370	3.800	340	
	6	5.300	1.190	4.800	870	4.200	630	3.700	420	3.700	380	3.200	360	
	8	4.000	1.020	3.600	870	3.200	620	2.800	400	2.800	300	2.400	280	
	10	3.200	960	2.900	780	2.500	530	2.200	380	2.200	280	1.900	270	
	12	2.700	810	2.400	720	2.100	440	1.900	360	1.900	280	1.600	250	
profondeur de coupe	ap 1D				ae 0,2D									

Plongé

Vitesse de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pré-traité PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Acier Inoxydable SUS630		Alliage de titane Ti-6Al-4V			
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
	100			70			60			60		50		50
	3	10.600	250	7.400	115	6.400	110	6.400	110	5.300	60	5.300	60	
	4	8.000	250	5.600	115	4.800	110	4.800	110	4.000	60	4.000	60	
	5	6.400	285	4.500	120	3.800	110	3.800	110	3.200	65	3.200	65	
	6	5.300	320	3.700	120	3.200	110	3.200	110	2.700	70	2.700	70	
	8	4.000	300	2.800	110	2.400	100	2.400	100	2.000	65	2.000	65	
	10	3.200	290	2.200	105	1.900	95	1.900	95	1.600	60	1.600	60	
	12	2.700	275	1.900	100	1.600	90	1.600	90	1.300	55	1.300	55	
profondeur de coupe	ap ≤0,5D													

- Utilisez une machine et un porte outil rigides et précis.
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la fixation de la pièce et de la machine.
- Veillez utiliser un fluide approprié avec des propriétés de retardateur de fumée élevées.
- Pendant l'usinage à sec (sans fluide), veuillez utiliser le soufflage d'air pour retirer les copeaux de la zone de coupe et éliminer l'accumulation des copeaux.
- Veillez utiliser un liquide de refroidissement soluble dans l'eau lors de l'usinage de l'acier inoxydable, de DUPLEX, de l'alliage de titane.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une grande précision est requise.



CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VMS

Type droite / type angle droit RA

Rainurage

Pour le type à angle droit, veuillez utiliser 70% de la vitesse de coupe et de l'avance indiquées dans le tableau ci-dessous comme référence.

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)
100 (80-120) (m/min)			90 (70-110) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		70 (50-80) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		60 (50-70) (m/min)		25 (20-30) (m/min)	
3	10.600	930	9.600	690	8.500	510	7.400	470	8.540	430	7.430	410	3.180	160
4	8.000	960	7.200	720	6.400	510	5.600	490	6.410	460	5.570	440	2.390	170
5	6.400	1.020	5.700	800	5.100	610	4.500	560	5.120	490	4.460	470	1.910	180
6	5.300	1.060	4.800	900	4.200	670	3.700	370	4.270	480	3.710	460	1.590	180
8	4.000	910	3.600	720	3.200	640	2.800	370	2.750	450	2.390	430	1.190	200
10	3.200	840	2.900	700	2.500	550	2.200	350	2.200	420	1.910	400	950	180
12	2.700	810	2.400	670	2.100	550	1.900	330	1.830	420	1.590	400	800	180
16	2.000	600	1.800	500	1.600	420	1.200	310	1.140	260	990	250	500	110
20	1.600	480	1.400	390	1.300	340	900	250	920	270	800	260	400	120
25	1.300	390	1.100	310	1.000	260	600	170	730	250	640	240	250	90
Prof. de coupe	ap 1D						Dc Dc≤6 6<Dc		ap 0,5D 1D		ap 0,25D			

Contournage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)
130 (100-150) (m/min)			120 (100-150) (m/min)		100 (80-120) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		80 (70-90) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		30 (25-40) (m/min)	
3	13.800	1.660	12.700	1.070	10.600	760	8.000	480	9.760	510	8.490	480	4.240	220
4	10.400	1.830	9.600	1.150	8.000	800	6.000	530	7.320	550	6.370	530	3.180	240
5	8.300	1.990	7.600	1.220	6.400	900	4.800	560	5.860	560	5.090	540	2.550	250
6	6.900	2.070	6.400	1.540	5.300	1.060	4.200	640	4.880	580	4.240	550	2.120	250
8	5.200	1.770	4.800	1.540	4.000	1.040	3.200	610	3.200	450	2.790	430	1.590	230
10	4.100	1.640	3.800	1.370	3.200	900	2.500	580	2.560	430	2.230	410	1.270	220
12	3.500	1.400	3.200	1.280	2.700	760	2.100	530	2.140	420	1.860	400	1.060	210
16	2.600	1.250	2.400	1.060	2.000	640	1.400	450	1.370	410	1.190	400	700	210
20	2.100	1.010	1.900	840	1.600	510	1.100	370	1.100	390	950	380	560	200
25	1.700	820	1.500	660	1.300	420	900	310	880	510	760	490	320	190
Prof. de coupe							ap 1,5D		ae 0,2D					

- La condition de fraisage ci-dessus est un guide pour la longueur de la saillie est de 3 x D.
- Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine
- Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées
- Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail
- Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise
- Réglez la vitesse et l'avance en conséquence lorsque la longueur de de porte-à-faux est plus longue que celle spécifiée

Fraisage | Carbure Monobloc



CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VMS

Type Rayonnée

Rainurage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718			
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
3	10.600	790	9.600	590	8.500	410	7.400	380	8.540	430	7.430	410	3.180	160		
4	8.000	820	7.200	610	6.400	410	5.600	390	6.410	460	5.570	440	2.390	170		
5	6.400	870	5.700	680	5.100	490	4.500	450	5.120	490	4.460	470	1.910	180		
6	5.300	1.010	4.800	860	4.200	600	3.700	330	4.270	480	3.710	460	1.590	180		
8	4.000	870	3.600	680	3.200	580	2.800	330	2.750	450	2.390	430	1.190	200		
10	3.200	800	2.900	660	2.500	500	2.200	320	2.200	420	1.910	400	950	180		
12	2.700	770	2.400	640	2.100	490	1.900	300	1.830	420	1.590	400	800	180		
16	2.000	570	1.800	480	1.600	370	1.200	290	1.140	260	990	250	500	110		
20	1.600	460	1.400	370	1.300	300	900	230	920	270	800	260	400	120		
25	1.300	370	1.100	290	1.000	230	600	150	730	250	640	240	250	90		
Prof. de coupe	ap 1D						Dc Dc≤6 6<Dc		ap 0,5D 1D		ap 0,25D					

Contournage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718			
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
3	13.800	1.660	12.700	1.070	10.600	760	8.000	480	9.760	510	8.490	480	4.240	220		
4	10.400	1.830	9.600	1.150	8.000	800	6.000	530	7.320	550	6.370	530	3.180	240		
5	8.300	1.990	7.600	1.220	6.400	900	4.800	560	5.860	560	5.090	540	2.550	250		
6	6.900	2.070	6.400	1.540	5.300	1.060	4.200	640	4.880	580	4.240	550	2.120	250		
8	5.200	1.770	4.800	1.540	4.000	1.040	3.200	610	3.200	450	2.790	430	1.590	230		
10	4.100	1.640	3.800	1.370	3.200	900	2.500	580	2.560	430	2.230	410	1.270	220		
12	3.500	1.400	3.200	1.280	2.700	760	2.100	530	2.140	420	1.860	400	1.060	210		
16	2.600	1.250	2.400	1.060	2.000	640	1.400	450	1.370	410	1.190	400	700	210		
20	2.100	1.010	1.900	840	1.600	510	1.100	370	1.100	390	950	380	560	200		
25	1.700	820	1.500	660	1.300	420	900	310	880	510	760	490	320	190		
Prof. de coupe							ap 1,5D		ae 0,2D							

- La condition de fraisage ci-dessus est un guide pour la longueur de la saillie est de 3 x D.
- Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine
- Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées
- Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail
- Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise
- Réglez la vitesse et l'avance en conséquence lorsque la longueur de de porte-à-faux est plus longue que celle spécifiée

atio de calcul des conditions de coupe suivant la longueur de sortie outil

DC ≥ Ø6

Ø	L/D	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
		S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)
Fraisage latéral	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
Rainurage	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	



CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VMSS

Type Droite / Type Angle Droit RA

Rainurage

Pour le type à angle droit, veuillez utiliser 70% de la vitesse de coupe et de l'avance indiquées dans le tableau ci-dessous comme référence.

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Precipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)
1	28.700	570	25.500	460	22.300	360	19.100	340	25.620	320	22.280	300	9.550	120
1,5	19.100	610	17.000	480	14.900	420	12.700	360	16.980	360	14.850	340	6.370	130
2	14.300	630	12.700	510	11.100	440	9.600	380	12.810	360	11.140	350	4.770	140
2,5	11.500	780	10.200	570	8.900	460	7.600	430	10.190	410	8.910	390	3.820	150
3	10.600	930	9.600	690	8.500	510	7.400	470	8.540	430	7.430	410	3.180	160
4	8.000	960	7.200	720	6.400	510	5.600	490	6.410	460	5.570	440	2.390	170
5	6.400	1.020	5.700	800	5.100	610	4.500	560	5.120	490	4.460	470	1.910	180
6	5.300	1.060	4.800	900	4.200	670	3.700	370	4.270	480	3.710	460	1.590	180
8	4.000	910	3.600	720	3.200	640	2.800	370	2.750	450	2.390	430	1.190	200
10	3.200	840	2.900	700	2.500	550	2.200	350	2.200	420	1.910	400	950	180
12	2.700	810	2.400	670	2.100	550	1.900	330	1.830	420	1.590	400	800	180
Prof. de coupe	ap 1D						Dc ap Dc≤6 0,5D Dc>6 1D		ap 0,25D					

Contournage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Precipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)
1	38.200	840	28.700	690	25.500	510	22.300	450	29.280	370	25.460	350	12.730	160
1,5	25.500	920	21.200	760	17.000	540	14.900	460	19.520	410	16.980	400	8.490	180
2	19.900	1.430	17.500	840	14.300	630	11.100	470	14.640	440	12.730	420	6.370	190
2,5	15.900	1.590	14.000	900	11.500	690	8.900	480	11.710	480	10.190	460	5.039	210
3	13.800	1.660	12.700	1.070	10.600	760	8.000	480	9.760	510	8.490	480	4.240	220
4	10.400	1.830	9.600	1.150	8.000	800	6.000	530	7.320	550	6.370	530	3.180	240
5	8.300	1.990	7.600	1.220	6.400	900	4.800	560	5.860	560	5.090	540	2.550	250
6	6.900	2.070	6.400	1.540	5.300	1.060	4.200	640	4.880	580	4.240	550	2.120	250
8	5.200	1.770	4.800	1.540	4.000	1.040	3.200	610	3.200	450	2.790	430	1.590	230
10	4.100	1.640	3.800	1.370	3.200	900	2.500	580	2.560	430	2.230	410	1.270	220
12	3.500	1.400	3.200	1.280	2.700	760	2.100	530	2.140	420	1.860	400	1.060	210
Prof. de coupe	ap ae 1,5D 0,2D													

- La condition de fraisage ci-dessus est un guide pour la longueur de la saillie est de 3 x D.
- Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine
- Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées
- Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail
- Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise
- Régalez la vitesse et l'avance en conséquence lorsque la longueur de de porte-à-faux est plus longue que celle spécifiée

Fraisage | Carbure Monobloc

CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VMSS

Type longue, taillée courte

Contournage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
105 (80-120) (m/min)																		
95 (70-110) (m/min)																		
70 (50-90) (m/min)																		
60 (40-80) (m/min)																		
60 (50-70) (m/min)																		
50 (40-60) (m/min)																		
30 (20-35) (m/min)																		
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1,5D</td> <td>0,2D</td> </tr> </table>														ap	ae	1,5D	0,2D
ap	ae																	
1,5D	0,2D																	
<p>1. Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision 2. La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine 3. Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées. 4. Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail. 5. Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable 6. Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise</p>																		

Ratio de calcul des conditions de coupe suivant la longueur de sortie outil

DC ≥ Ø6

Ø	L/D	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718	
		S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)
Fraisage latéral	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
Rainurage	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	

Fraisage | Carbure Monobloc



CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VML

Type long (s'applique au type droite / rayonnée / brise copeaux)

ae=0.05D • Contournage standard 3D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
160 (140-180) (m/min)			150 (130-170) (m/min)		140 (120-160) (m/min)		125 (100-140) (m/min)		115 (90-130) (m/min)		105 (80-120) (m/min)		85 (70-90) (m/min)					
6	8.500	2.480	8.000	2.180	7.400	2.010	6.600	1.660	6.100	1.530	5.600	1.400	4.500	1.080				
8	6.400	1.870	6.000	1.630	5.600	1.520	5.000	1.260	4.600	1.160	4.200	1.050	3.400	820				
10	5.100	1.730	4.800	1.440	4.500	1.350	4.000	1.120	3.700	1.040	3.300	920	2.700	720				
12	4.200	1.430	4.000	1.200	3.700	1.110	3.300	920	3.000	840	2.800	780	2.200	590				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>3D</td> <td>0,05D</td> </tr> </table>														ap	ae	3D	0,05D
ap	ae																	
3D	0,05D																	
<p>1. Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision</p> <p>2. La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine</p> <p>3. Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées.</p> <p>4. Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail.</p> <p>5. Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable</p> <p>6. Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise</p>																		

ae=0.1D • Contournage UGV sur 3D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
220 (200-240) (m/min)			170 (150-190) (m/min)		135 (110-150) (m/min)		130 (110-150) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		110 (90-130) (m/min)					
6	11.700	3.180	9.000	2.270	7.200	1.810	6.900	1.600	6.400	1.480	5.800	1.340				
8	8.800	2.390	6.800	1.710	5.400	1.360	5.200	1.210	4.800	1.120	4.400	1.020				
10	7.000	2.240	5.400	1.510	4.300	1.200	4.100	1.070	3.800	990	3.500	910				
12	5.800	1.860	4.500	1.260	3.600	1.010	3.500	910	3.200	830	2.900	750				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>3D</td> <td>0,1D</td> </tr> </table>												ap	ae	3D	0,1D
ap	ae															
3D	0,1D															

ae=0.15D • Contournage UGV sur 3D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
140 (120-160) (m/min)			100 (80-120) (m/min)		90 (70-110) (m/min)		85 (60-100) (m/min)		75 (50-90) (m/min)		65 (40-80) (m/min)					
6	7.400	1.860	5.600	1.300	4.800	1.110	4.500	950	4.000	840	3.400	720				
8	5.600	1.410	4.200	970	3.600	840	3.400	720	3.000	640	2.600	550				
10	4.500	1.350	3.300	860	2.900	750	2.700	650	2.400	580	2.100	510				
12	3.700	1.110	2.800	730	2.400	620	2.300	550	2.000	480	1.700	410				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>3D</td> <td>0,15D</td> </tr> </table>												ap	ae	3D	0,15D
ap	ae															
3D	0,15D															

ae=0.2D • Contournage UGV sur 3D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
100 (80-120) (m/min)			80 (60-100) (m/min)		70 (50-90) (m/min)		65 (40-80) (m/min)		55 (30-70) (m/min)		45 (20-60) (m/min)					
6	5.300	1.230	4.200	890	3.700	780	3.500	670	2.900	560	2.400	460				
8	4.000	930	3.200	680	2.800	590	2.600	500	2.200	420	1.800	350				
10	3.200	900	2.500	600	2.200	530	2.100	460	1.800	390	1.400	310				
12	2.700	760	2.100	500	1.900	460	1.700	370	1.500	330	1.200	260				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>3D</td> <td>0,20D</td> </tr> </table>												ap	ae	3D	0,20D
ap	ae															
3D	0,20D															



CONDITIONS DE COUPES

Fraisage | Carbure Monobloc | Conditions de coupe

AE-VML

Type long (s'applique au type droite / rayonnée / brise copeaux)

ae=0.05D • Contournage standard 4D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de Ni Inconel 718					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
6	7.400	2.010	6.900	1.740	6.400	1.610	6.100	1.420	5.600	1.300	5.000	1.160	4.000	880				
8	5.600	1.520	5.200	1.310	4.800	1.210	4.600	1.070	4.200	980	3.800	880	3.000	660				
10	4.500	1.440	4.100	1.230	3.800	1.140	3.700	960	3.300	860	3.000	780	2.400	590				
12	3.700	1.180	3.500	1.050	3.200	960	3.100	810	2.800	730	2.500	650	2.000	500				
16	2.785	1.114	2.586	970	2.387	895	2.288	744	2.100	680	1.890	610	1.490	460				
20	2.228	891	2.069	776	1.910	716	1.830	595	1.680	540	1.510	490	1.190	370				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>4D</td> <td>0,05D</td> </tr> </table>														ap	ae	4D	0,05D
ap	ae																	
4D	0,05D																	
<p>1. Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision 2. TLa vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine 3. Utilisez un fluide approprié avec des propriétés ignifuges élevées. 4. Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail. 5. Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable 6. Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise</p>																		

ae=0.1D • Contournage UGV sur 4D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
6	10.600	2.670	8.500	1.970	6.900	1.600	6.600	1.400	6.100	1.290	5.600	1.190				
8	8.000	2.020	6.400	1.480	5.200	1.210	5.000	1.060	4.600	980	4.200	890				
10	6.400	1.920	5.100	1.330	4.100	1.070	4.000	950	3.700	890	3.300	790				
12	5.300	1.590	4.200	1.090	3.500	910	3.300	790	3.000	720	2.800	670				
16	3.979	1.492	3.183	1.035	2.586	841	2.487	734	2.300	690	2.100	630				
20	3.183	898	2.546	828	2.069	672	1.989	587	1.830	550	1.670	500				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>4D</td> <td>0,1D</td> </tr> </table>												ap	ae	4D	0,1D
ap	ae															
4D	0,1D															

ae=0.15D • Contournage UGV sur 4D

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pre-trempé • Acier trempé PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		Précipitation Acier Inoxydable SUS630		Alliage de Titane Ti-6Al-4V					
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)			
6	7.200	1.670	6.100	1.290	4.500	950	4.000	770	3.400	650	2.900	560				
8	5.400	1.250	4.600	980	3.400	720	3.000	580	2.600	500	2.200	430				
10	4.300	1.200	3.700	890	2.700	650	2.400	530	2.100	460	1.800	400				
12	3.600	1.010	3.100	740	2.300	550	2.000	440	1.700	370	1.500	330				
16	2.686	940	2.288	686	1.691	507	1.492	410	1.300	360	1.090	300				
20	2.149	752	1.830	549	1.353	406	1.194	328	1.040	280	880	300				
Prof. de coupe	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>4D</td> <td>≤0,15D</td> </tr> </table>												ap	ae	4D	≤0,15D
ap	ae															
4D	≤0,15D															



CONDITIONS DE COUPE

Fraisage | Fraise carbure | Conditions de coupe

AE-VMFE

Pour les type droite et rayonnée

Contournage

Vit. de coupe	Acier doux • Acier au carbone • Fonte SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm ²		Acier allié • Acier d'outillage SCM • SKS • SKD ~30HRC		Acier pré-traité PX5 • NAK80 30~45HRC		Acier Inoxydable SUS304 • SUS420 ≤200HB		DUPLEX SUS630 / 17-4PH		Alliage de titane Ti-6Al-4V		Alliage à base de nickel Inconel 718	
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)
6	6.370	2.550	6.370	2.290	6.370	2.040	6.370	1.910	6.100	1.590	5.570	1.340	3.720	740
8	4.780	1.910	4.780	1.720	4.780	1.530	4.780	1.430	4.580	1.190	4.180	1.000	2.790	560
10	3.820	1.530	3.820	1.380	3.820	1.220	3.820	1.150	3.660	950	3.340	800	2.230	490
12	3.180	1.270	3.180	1.140	3.180	1.020	3.180	950	3.050	790	2.790	670	1.860	410
14	2.730	1.090	2.730	980	2.730	870	2.730	820	2.620	680	2.390	570	1.590	480
18	2.120	850	2.120	760	2.120	680	2.120	640	2.030	530	1.860	450	1.240	370
22	1.740	700	1.740	630	1.740	560	1.740	520	1.660	430	1.520	360	1.010	300

ap	ae
2D	0,1D

Guide du calcul des conditions de coupe suivant la sortie outils

Rapport L/D	Acier doux • Acier au carbone • Fonte • Acier allié • Acier d'outillage (~750N/mm ² ~30HRC)				Acier pré-traité • Acier Inoxydable 30~45HRC				Alliage de titane • Alliage de nickel Ti-6Al-4V - Inconel 718			
	Vit. de coupe (m/min)	Avance (mm/min)	Prof de coupe		Vit. de coupe (m/min)	Avance (mm/min)	Prof de coupe		Vit. de coupe (m/min)	Avance (mm/min)	Prof de coupe	
			ap	ae			ap	ae			ap	ae
6	80%	80%	1,7D	0,08D	80%	80%	1,7D	0,08D	80%	80%	1,7D	0,08D
7	65%	65%	1,6D	0,05D	65%	65%	1,6D	0,05D	65%	65%	1,6D	0,05D
8	50%	50%	1,5D	0,03D	40%	40%	1,5D	0,03D	30%	30%	1,5D	0,03D

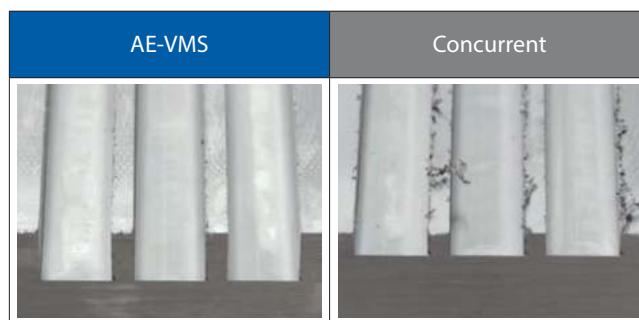
Fraisage | Carbure Monobloc



Suppression des bavures

Finitions de surface excellentes sans vibration et avec un minimum de bavures.

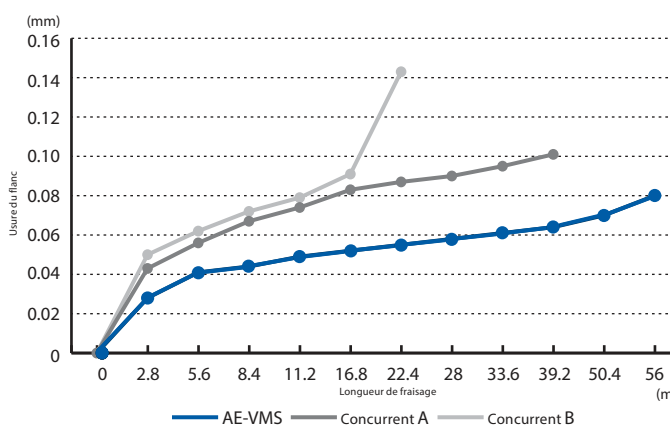
Outil	AE-VMS Ø 10	Concurrent Ø 10
Matière à usiner	SUS316	
Vitesse de coupe	69m/min (2.200 min ⁻¹)	
Avance	350mm/min (0,04mm/t)	
Prof. De coupe	ap = 10mm	ap=5mm
Lubrifiant	Soluble	
Machine	Centre d'usinage vertical	
M.R.R.	35 cm ³ /min	17,5 cm ³ /min



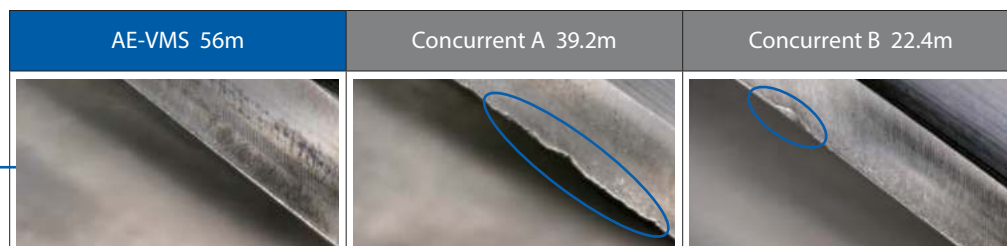
Performances stables

Performances stables dans de l'Inox

Outil	AE-VMS Ø 10
Matière à usiner	SUS304
Vitesse de coupe	70m/min (2.250 min ⁻¹)
Avance	475mm/min (0,053mm/t)
Prof. De coupe	ap = 10mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical



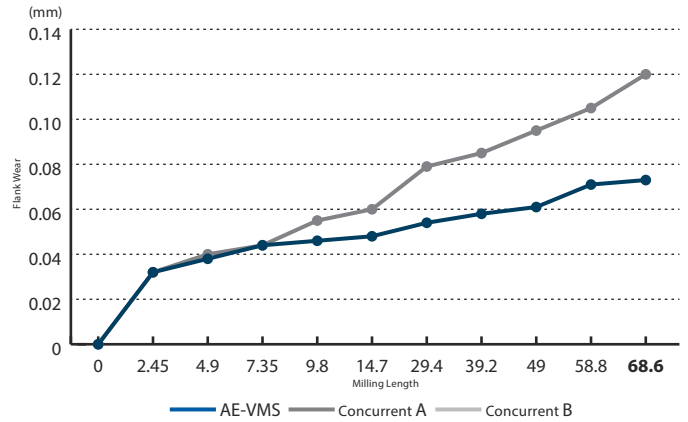
Comparaison de l'usure des arêtes de coupe



Performances stables

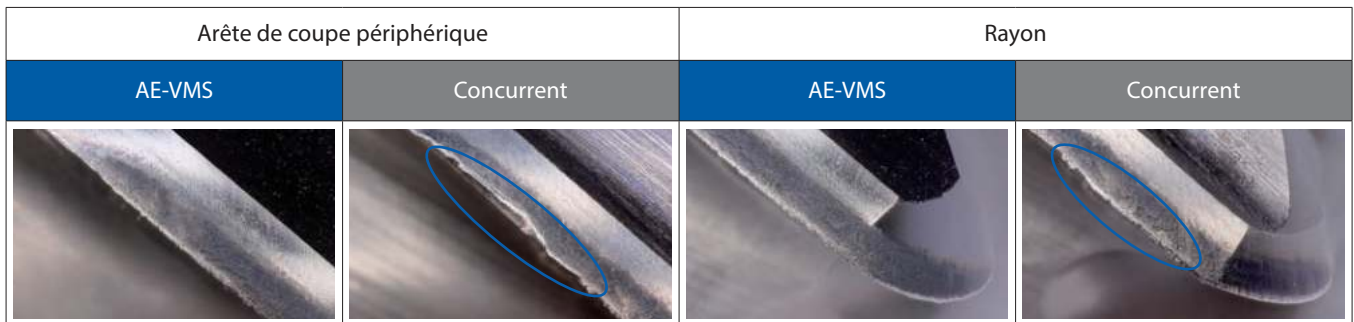
Performances stables même en rainurage

Outil	AE-VMS Ø 6 X R1
Matière à usiner	SUS304
Type de fraisage	Fraisage latéral
Vitesse de coupe	80m/min (4.200 min ⁻¹)
Avance	830mm/min (0,049 mm/t)
Prof. De coupe	ap = 3mm
Lubrifiant	Soufflage d'air
Machine	Centre d'usinage horizontale



Comparaison d'usure

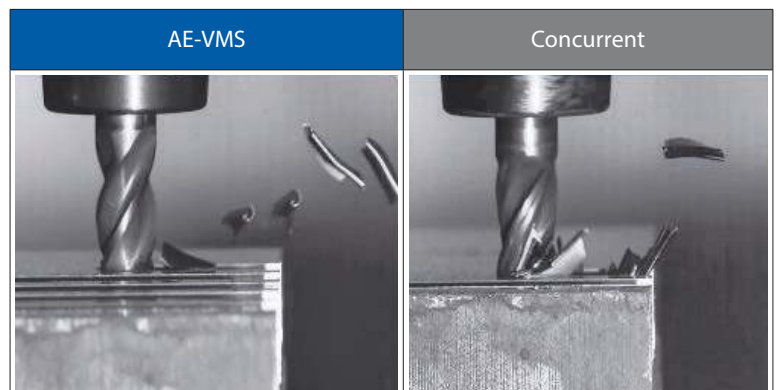
Condition de l'outil après 68,6 m de fraisage



Haute efficacité

Evacuation des copeaux sans problème même dans les fentes à grande vitesse

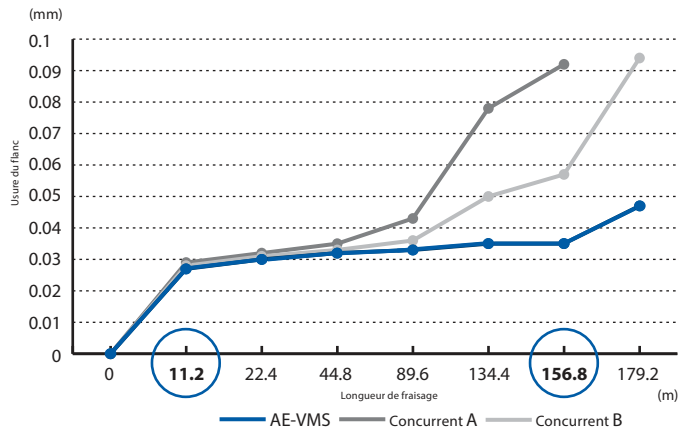
Outil	AE-VMS Ø 10 X R1
Matière à usiner	SCM440
Type de fraisage	Fraisage latéral
Vitesse de coupe	90m/min (2.900 min ⁻¹)
Avance	660mm/min (0,057 mm/t)
Prof. De coupe	ap = 10mm
Lubrifiant	Sans
Machine	Centre d'usinage Vertical



Suppression des bavures

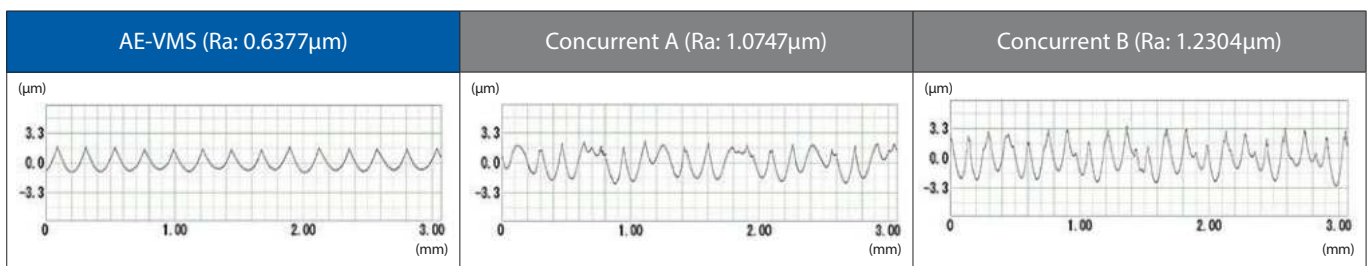
La suppression de la production de chaleur de coupe réduit l'usure de l'outil

Outil	AE-VMS Ø 6
Matière à usiner	SCM440
Vitesse de coupe	140m/min (7.500 min ⁻¹)
Avance	1.800mm/min (0,06mm/t)
Prof. De coupe	ap = 9mm ae= 1,2mm
Lubrifiant	Soufflage d'air
Machine	Centre d'usinage vertical



Comparaison de rugosité de surface

Rugosité de surface après 11,2 m de fraisage



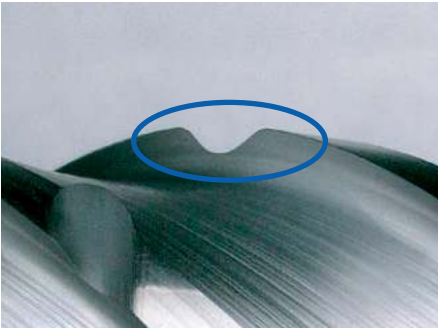
Comparaison d'état des outils

Condition de l'outil après 156,8 m de fraisage

	Copeaux	Comparaison d'usure
AE-VMS	<p>Marrons à environ 500°C</p>	<p>Pas d'usure apparente sur les arêtes de coupe</p>
Concurrent A	<p>Violet à environ 600°C</p>	<p>Usure importante sur les arêtes de coupe</p>
Concurrent B	<p>Bleus à environ 700°C</p>	<p>Usure minimum sur les arêtes de coupe</p>



Minimise l'écaillage avec des profils R uniques au bord du brise-copeaux.



Troublé par une accumulation de copeaux long et filandreux



Une grande accumulation de copeaux peut être problématique pour leur élimination

Brise les copeaux en petits morceaux

Active la machine en continu

Le brise-copeaux (-N) crée de petits copeaux qui peuvent être facilement évacués par l'air ou l'huile. Pour les surfaces usinées de haute qualité, nous recommandons le type carré AE-VML sans brise-copeaux.

Fraisage | Carbure Monobloc

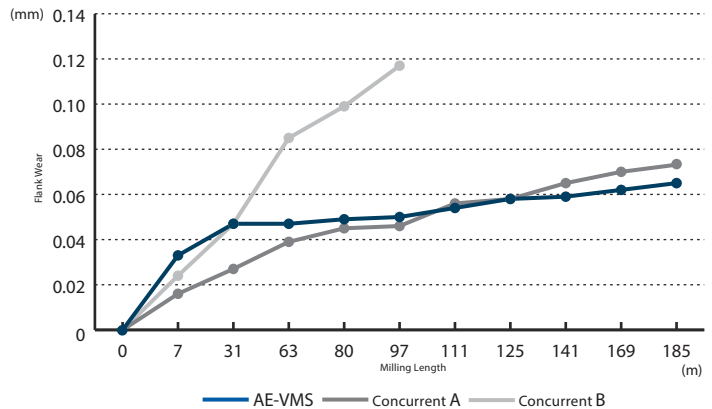


Outil	AE-VML $\phi 10 \times 40$ -N avec brise copeaux	Avance	1,140mm/min 0.075mm/t
Matière à usiner	NAK80(40HRC)	Prof. De coupe	ap=40mm ae=0.5mm
Type de fraisage	Trochoidal	Lubrifiant	Soufflage d'air
Vit. de coupe	120m/min 3,800min ⁻¹	Machine	BT50 Centre d'usinage Vertical

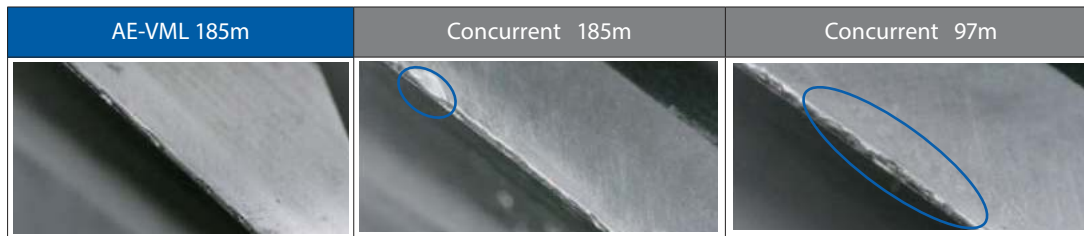
Performance stable

Performances stables même à une profondeur de coupe 4D

Outil	AE-VML Ø 10 x 40
Matière à usiner	S50C
Type de fraisage	Rainurage
Vitesse de coupe	130m/min (4,200min ⁻¹)
Avance	1.200mm/min (0,07mm/t)
Prof. De coupe	ap=40mm ae=0.5mm
Lubrifiant	Soufflage d'air
Machine	Centre d'usinage Horizontale



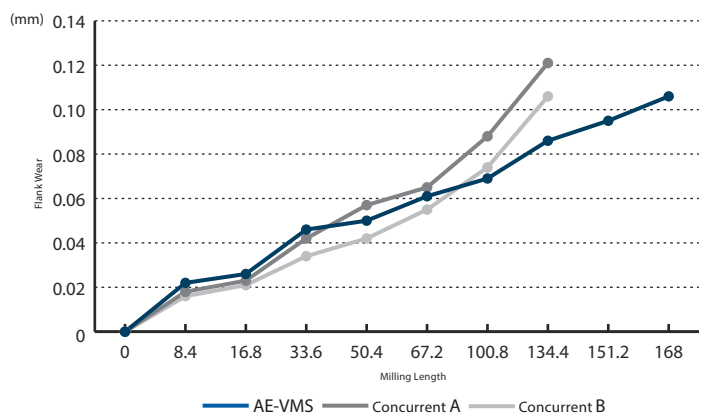
Comparaison d'usure de l'arête de coupe périphérique



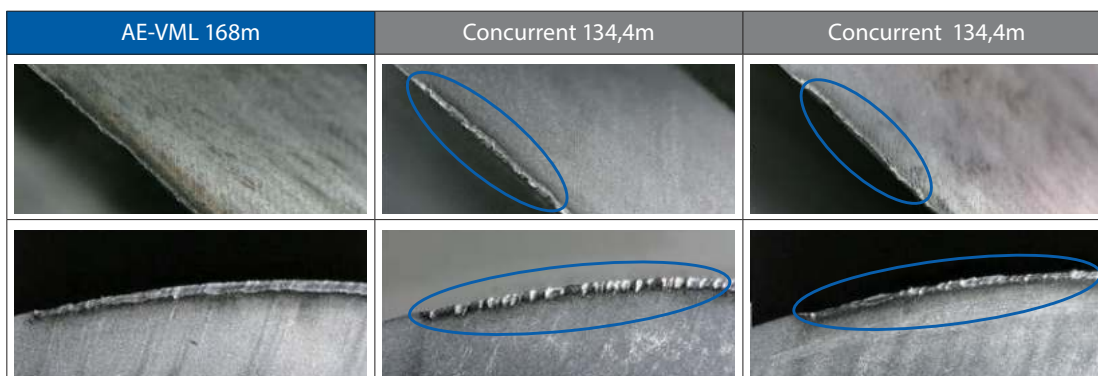
Longue durée de vie de l'outil

Le revêtement DUARISE réduit considérablement la progression de l'usure de l'outil, même avec l'utilisation de liquide de refroidissement

Outil	AE-VML Ø 10 x 31
Matière à usiner	SCM440(30HRC)
Type de fraisage	Rainurage
Vitesse de coupe	180m/min (5.700min ⁻¹)
Avance	1.400mm/min (0,06mm/t)
Prof. De coupe	ap=25mm ae=1mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage Vertical



Comparaison d'usure de l'arête de coupe



SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Singelgatan 7
212 28 Malmö
Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
The Netherlands
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Kelsey Close, Attleborough Fields Ind Est,
CV11 6RS, Nuneaton
United Kingdom
Tel: +44 1827 720 013
sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG IBÉRICA

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spain
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg.iberica@osg-ib.com

OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte
France
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG ITALY

Via Ferrero, 65 A/B
I - 10098 Rivoli
Italy
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117705215
info@osg-italia.it





CZECH REPUBLIC, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S. A.
Slovakia, organizačná zložka
Račianska 22/A, Bratislava 831 02
Slovakia
Tel.: +421 24 32 91 295
info@osgeurope.com

OSG POLAND

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polska
Tel: +22 760 82 71
Mob. +48 570 677 711
osg@osg-poland.com

OSG RUSSIA

Butlerova street, 17B, office 5069
117342 Moscow
Russia
Tel: +7 (495) 150 41 54
info@osg-russia.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street
051431 Bucuresti
România
Tel: +40 21 322 07 47
Fax: +40 21 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG TURKEY

Rami Kışla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
Turkey
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

OSG GERMANY

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de



shaping your dreams

OSG EUROPE LOGISTICS

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte - France
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5 - 3481 MG Harmelen
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Kelsey Close, Attleborough Fields Ind Est,
CV11 6RS, Nuneaton, United Kingdom.
Tel: +44 1827 720 013
uk_sales@osg-uk.com

CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia organizacna zlozka
Racianská 22/A, SK-83102 Bratislava
Slovakia
Tel. +421 24 32 91 295
Orders-osgsvk@osgeurope.com

OSG POLAND Sp. z.o.o.

Spółdzielcza 57
05-074 Halinów - Poland
Tel: +22 760 82 71
Fax: +22 760 82 71
osg@osg-poland.com

OSG GERMANY

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen - Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde - Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Singelgatan 7
212 28 Malmö - Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG IBERICA

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz - Spain
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg.iberica@osg-ib.com

RUSSIA

Butlerova street, 17B, office 5069
117342 Moscow - Russia
Tel: +7 (495) 150 41 54
info@osg-russia.com

OSG TURKEY

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056 - Turkey
Tel:+90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street
051431 Bucuresti - România
Tel: +40 21 322 07 47
Fax: +40 21 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

AUSTRIA

Branch office of OSG GERMANY
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: +49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

OSG ITALIA

Via Ferrero, 65 A/B3
I - 10098 Rivoli - Italy
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117705215
info@osg-italia.it

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
T +41 44 802 15 15
F +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

06/2022 - All rights reserved. © OSG Europe 2022.

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If prices are stated, they are netto unit-prices and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, price and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com

