



WINSFEED

MULTITURN

PLAQUETTES VBMX ET PORTE-OUTILS

PLAQUETTES VBMX ET PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE RIGIDE

- Fort serrage minimisant la rotation de la plaquette •*
- Excellent état de surface •*
- Dimensions adaptées à l'usinage de précision •*
- Durée de vie de l'outil stable et excellentes performances d'usinage •*
- Convient pour la finition •*



Présentation du produit

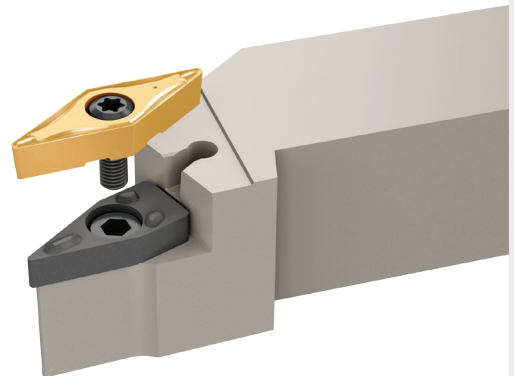
Nouvelle conception de porte-outils et plaquettes VBMX pour une meilleure prévention de la rotation pendant le fonctionnement.

Les angles de pointe étroits de la plaquette **MultiTurn** permettent d'utiliser la plaquette de type V pour diverses opérations de profilage. Cependant, la tolérance entre la plaquette pressée et le logement permet la rotation de la plaquette pendant l'usinage, ce qui entraîne un décalage dimensionnel.

Pour réduire celui-ci, Ingersoll a introduit une toute nouvelle plaquette VBMX à coupe positive de type V, ainsi que des porte-outils dédiés, qui réduisent l'écart dimensionnel causé par la rotation de la plaquette pressée.

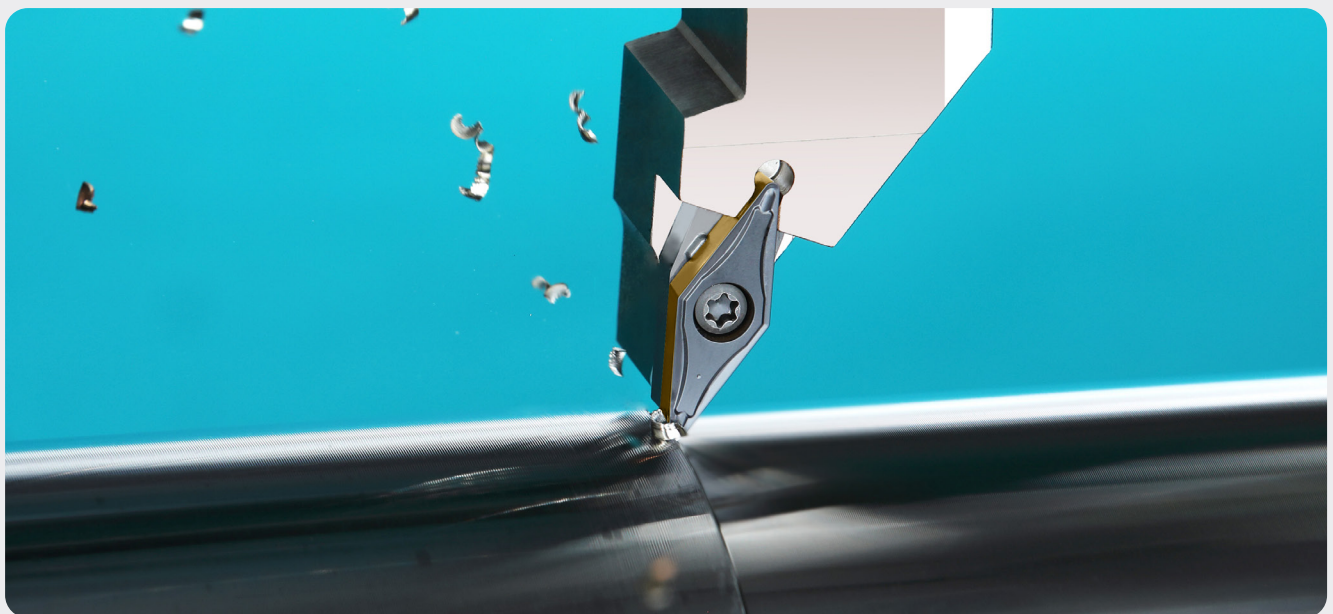
La nouvelle plaquette VBMX et les porte-outils dédiés offrent une durée de vie stable de l'outil, d'excellentes performances d'usinage et des dimensions d'usinage précises grâce à un concept de serrage rigide. La partie inférieure de la plaquette comprend une rainure qui lui permet de reposer fermement sur une assise de forme spéciale, tandis que la pointe de la plaquette est en contact avec un logement spécialement conçu.

Comme la plaquette VBMX a la même forme qu'une plaquette de type ISO-V, elle est également compatible avec les porte-outils ISO. Il est à noter que pour obtenir des dimensions d'usinage précises, le porte-outils dédié doit être utilisé.



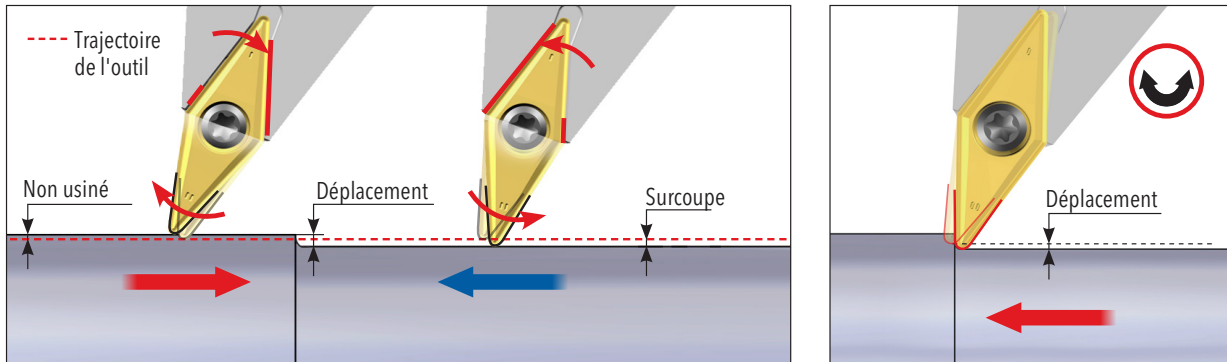
Avantages

- Concept exclusif de serrage puissant qui minimise la rotation de la plaquette
- Excellent état de surface et dimensions d'usinage précises, convenant à la finition
- Durée de vie de l'outil stable et excellentes performances d'usinage
- Compatible avec les porte-outils ISO standard



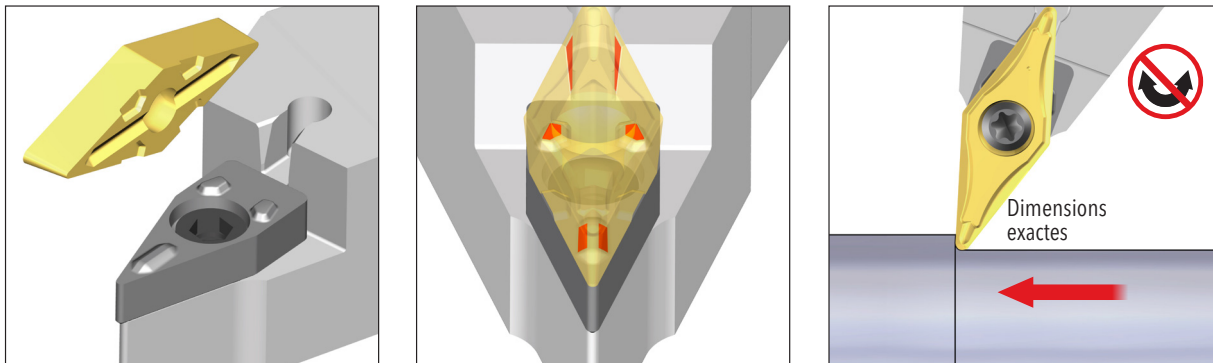
Caractéristiques techniques

Mouvement suivant la direction d'usinage des plaquettes ISO conventionnelles

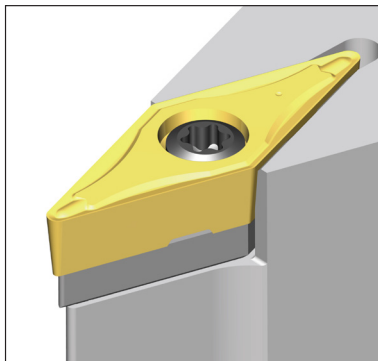


Concept exclusif de serrage puissant

- Les rainures de la partie inférieure de la plaquette reposent sur une assise spéciale et sa pointe s'insère dans un logement spécialement conçu

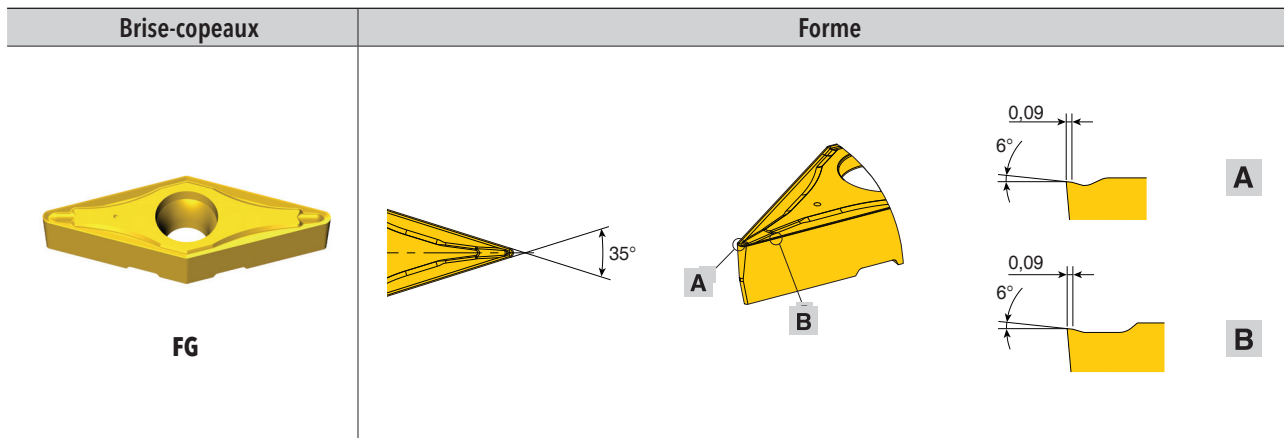


Compatible avec les porte-outils ISO standard

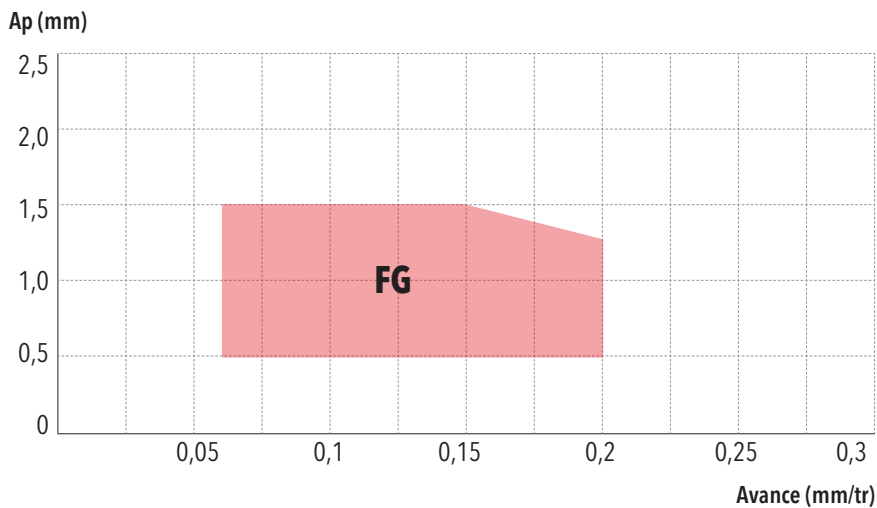


Forme de la plaquette VBMX FG

- Géométrie identique à celle de la plaquette VBMT FG

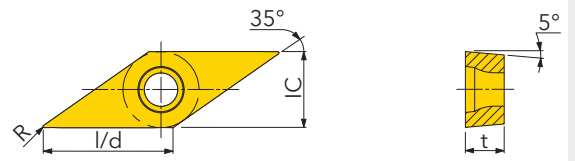
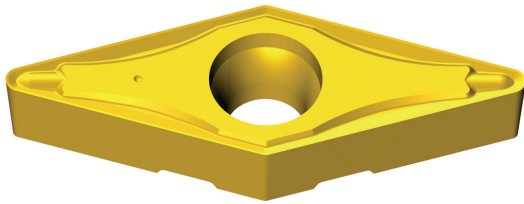


Plage d'applications de la plaquette VBMX FG



Plaquette : VBMX 160404 FG TT8115B
 Porte-outils : LVJBR 2020 K16
 Vitesse de coupe (Vc) : 200 m/min
 Pièce : 42CrMo4 (HB230-260)

PLAQUETTE À COUPE POSITIVE À 35° AVEC ANGLE DE DÉPOUILLE DE 5°



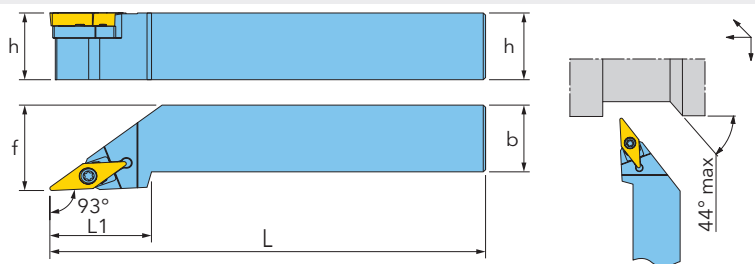
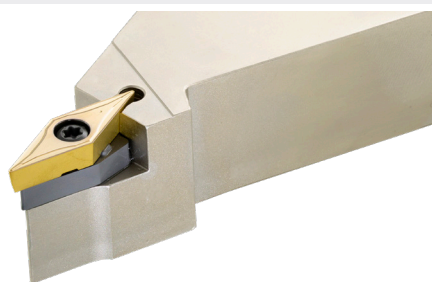
Désignation	f (min./max.)	ap (min./max.)	Z	l	d	t	R	IC	Qualité	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020
VBMX 160402 FG	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	2	16,6	16,6	4,76	0,2	9,52		●	●	●	
VBMX 160404 FG	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/2,0)	2	16,6	16,6	4,76	0,4	9,52		●	●	●	
VBMX 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	2	16,6	16,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●

Pour les porte-outils LVJBR/L et LVJBR-SH

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MULTITURN LVJBR/L

PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS,
POUR PLAQUETTES VBMX

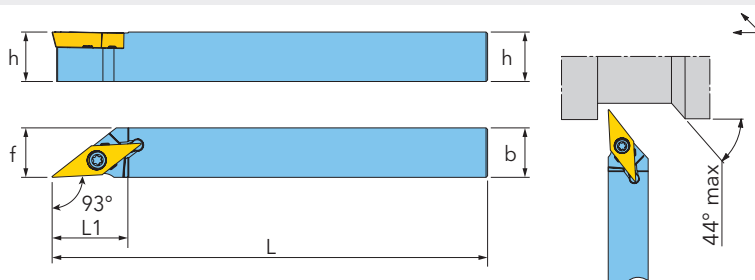
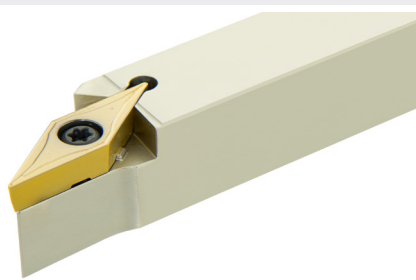


Désignation	L1	L2	f	κ	h	b	kg		1	2	3	4	5
LVJBL 2020 K16	125	35	25	93	20	20	0,390	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3,5	T15
LVJBL 2525 M16	150	35	32	93	25	25	0,700	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3,5	T15
LVJBR 2020 K16	125	35	25	93	20	20	0,390	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3,5	T15
LVJBR 2525 M16	150	35	32	93	25	25	0,700	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3,5	T15

1 = vis de plaquette 2 = cale 3 = vis de serrage 4 = clé 5 = clé

MULTITURN LVJBR/L-SH

PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS,
POUR PLAQUETTES VBMX



Désignation	L	L1	f	κ	h	b	kg		1	2
LVJBR 1616 K16-SH	125	24,5	16	93	16	16	0,245	VBMX_1604_	SO 35080I	T15

1 = vis de serrage 2 = clé

N° de commande : aucun • Version numérique 2-2023
Sous réserve d'erreurs d'impression et de modifications.

www.ingersoll-imc.fr

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Siège
Kalteiche-Ring 21-25 • 35708 Haiger, Allemagne
Tél. : +49 (0)2773-742-0 • info@ingersoll-imc.de

Ingersoll France

22 Rue Albert Einstein - 77420 Champs Sur Marne - France
Tél. : +33 1 64684536 - E-mail: info@ingersoll-imc.fr