

DRAADSNIJDEN - FILETAGE PAR TOURNAGE

- Een M1 of een stap van 24 mm zijn dus géén probleem.
- M1 ou un pas de 24 mm ne sont pas difficile pour Vardex.



ISO Metric.....	34
American UN.....	49
Whitworth.....	63
BSPT.....	73
NPT.....	76
ANPT.....	82
NPTF.....	83
NPS.....	87
Round (DIN 405).....	88
Round (DIN 20400).....	89
Trapez.....	93
American ACME.....	101
American ACME (2G).....	108
Stub ACME.....	110
UNJ.....	115
MJ.....	120
American Buttress.....	122
British Buttress.....	126
Metric Buttress (Sägengewinde).....	127
API.....	132
API Buttress Casing.....	134
API Round Casing & Tubing.....	138
VAM.....	144
New VAM.....	146
EL-Extreme Line.....	148
Hughes H-90.....	149
Pa.....	150

Grades and Their Applications

General Use			
VRX	VTX	VKX	
Premium multipurpose submicron grade for stronger wear resistance and improved productivity. AlTiN alloyed PVD coated.	General purpose grade with tough submicron substrate. Provides good fracture toughness in non-rigid cutting conditions. TiAlN coated.	General purpose grade, excellent in steel stainless steel, recommended for rigid cut conditions. Ground or sintered chipbreaker styles. TiN coated.	
General Use	Stainless Steel	Non Ferrous, High Temperature Alloys and Titanium	
VCB	VM7	VK2	VK2P
Sintered chipbreaker with ground profile for machining materials with long chips. TiAlN coated.	Specialty grade for threading stainless steel. Multi-layer PVD coated.	Uncoated grade for non-ferrous, aluminum, high temperature and titanium alloys.	Highly-polished version of the uncoated grade for high quality surface finish in aluminum.
VG-Cut	Oil&Gas	General Use for Oil & Gas Materials	
VPG	VRXP	VTXP	VKXP
Sub-micron substrate for a wide range of applications. Excellent anti-fracture resistance. Highly recommended for medium to high cutting speeds. TiAlN coated.	Premium submicron grade with reinforced cutting edge for the oil & gas industry. Ideal for steel and stainless steel in unstable cutting conditions.	Excellent all-purpose grade, tailor-made to the oil & gas industry. Ideal for steel and stainless steel in unstable cutting conditions. Recommended for non-rigid cutting conditions.	General purpose grade, excellent steel and stainless steel, and highly recommended for rigid cutting conditions. Special design with reinforced cutting edge for the oil & gas industry.

- Vardex maakt enkel **draadfrezen** en **draadsnijplaten**, waar zij ook de **uitvinders** van zijn.
- Zij leveren aan andere grote merken maar hun eigen gamma is uiteraard groter qua plaatmodellen, draadsoorten en kwaliteiten.

- La société Vardex fabrique des **fraises à fileter** et des **plaquettes de filetage**.
- Elle approvisionne d'autres grandes marques. Il est évident que sa gamme au niveau **formes** de plaquettes, **filets** et nuances de **qualités** est plus vaste que celle d'autres fabricants.

ONZE VOORDELEN

- dé **specialist** in draadsnijden en -freeze
- **Per stuk** te krijgen
- **uitwisselbaar** met de meeste merken
- gratis **software**

NOS AVANTAGES

- le **specialiste** en filetage
- **livrable** par pièce
- **interchangeable** avec la plupart des marques
- **software** gratuit

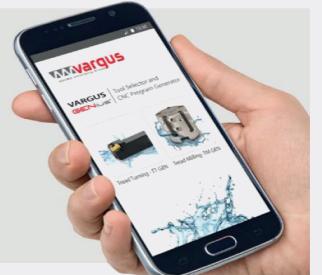


Introducing the NEW VARGUS GENius™ APP!

VARGUS GENius™ Tool Selector and CNC Program Generator

Features:

- Available for iOS and Android
- Same powerful software, now designed for smartphones



De gratis software www.vargus.com/VARGUS-GENius-Software is een simulatieprogramma voor draadfrezen en draadsnijden (online, via een app, of te downloaden). Dit helpt je het **gereedschap** zoeken, **parameters** te optimaliseren, **werkwijzen** te kiezen, tijd te simuleren, en schrijft de ISO-code voor je sturing.

Le software www.vargus.com/VARGUS-GENius-Software va simuler le filtage par fraisage ou tournage (en ligne, par app, ou télécharger). Ce programme vous aide par choisir **l'outillage**, optimiser les **paramètres** et les **méthodes**, simuler le temps, et écrit la code ISO.

DRAADFREZEN - FILETAGE PAR FRAISAGE

- Voortaan zijn er oplossingen vanaf M1, voor 64HRc, voor diep of veel snel.
- On a des solutions pour M1, pour 64HRC, pour profond ou vitesse



TMSD Thread Milling for Deep Holes

U Style For Large Pitches

L Style (Mini L) For Small Bores and Short L2

Vertical Style (7V, 9V, 11V)

Helical Flutes with Coolant

TM Solid Solid Carbide Thread Milling Tools

Helical Flutes

Miniature Tools

Straight Flutes

Long Tools

MiTM Multi-Flute Indexable Thread Mill Inserts

MiTM19 (A) For Small Bores

MiTM24 (M) For Medium Bores

MiTM25 (S) For Standard Applications

MiTM40 (L) For Long Threads

MiTM41 (B) For Large Pitches

Standard

Coarse Pitch

Conical

TMSC - Single Point

TMVC - Single Point Vertical

VG-Cut

GrooVical

Microscope

Mini-V

Laydown Grooving

For Shallow Grooves

GROOVEX Innovative Grooving Solutions

DE VOORDELEN VAN SCHROEFDRAADFREZEN ZIJN:

- Is in volhardmetaal dus gaat veel **langer mee**
- Is in volhardmetaal dus slechts **één soort voor ALLE materialen**
- Is in volhardmetaal dus **ook voor gehard materiaal**
- Is **gecoat**
- **Minder vermogen nodig** omdat er slechts op één punt contact is (belangrijk voor grote diameters)
- **Bij breuk haal je de frees er zo uit (door het puntcontact)(goed als je dure stukken maakt)**
- **Maatcorrecties zijn mogelijk** (overmaatse draad, of helicoils)
- **Linkse draad** met hetzelfde gereedschap
- **Inwendig én uitwendige draad** mogelijk met hetzelfde gereedschap (afhankelijk van de draadsoort!)
- **Metrisch fijn** met hetzelfde gereedschap (de stap van het gereedschap is belangrijk is, niet de diameter)
- Ideaal voor draad te frezen met een **vlakke bodem** (zeker voor dunwandige stukken)
- Een draadfrees is vaak **sneller**
- Een draadfrees is **goedkoper** dan grote tappen
- Kan ook een **oplossing** zijn indien het draadsnijden lintspanen veroorzaakt
- **Betere draadkwaliteit** (er zijn geen spanen die tussen de tap en het materiaal gewrongen zitten)
- Is **tegenlopend frezen** (indien je de strategie van Vardex volgt en van onder naar boven freest)
- Alles gebeurt in **1 opstelling** op de freesbank
- **Ideal voor asymmetrische stukken** die anders trillingen veroorzaken op de draaibank

LES AVANTAGES DE FRAISER LE FILETAGE:

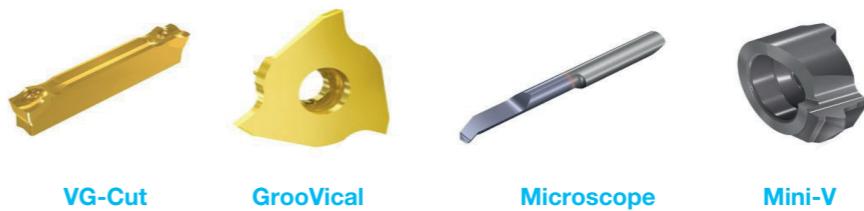
- C'est en carbure alors **la durée de vie** est plus **longue**
- C'est en carbure alors on a une meilleure qualité **pour tous les matériaux**
- C'est en carbure alors c'est aussi pour **l'acier trempé**
- Revêtu
- Moins de puissance nécessaire (seulement un point de contact)
- En cas de bris on peut reprendre la fraise très facilement (très bien quand on fabrique des pièces chères)
- Corrections de mesure possibles (très bien pour hélicoils)
- Filetage gauche avec le même outil
- Filetage intérieur et extérieur avec le même outil pour Withworth
- Métrique fin avec le même outil le pas de l'outil est important, pas le diamètre)
- Idéal pour un trou plat (idéal **pour des pièces minces**)
- Plus rapide que des tarauds
- Moins cher que des grands tarauds
- Peut être la solution dans les problèmes avec les copeaux pour le filetage tournage
- Meilleure qualité de filetage (on n'a pas des copeaux entre la fraise et le matériel)
- Fraisage sens contraire est plus mieux
- Tous sur la même machine
- Idéal **pour des pièces asymétriques** qui peuvent créer des vibrations dans le tournage

GROEFSTEKEN - RAINURER



- Vardex maakt **draadfrezzen**, **draadsnijplaten**, en dan past **groefsteken** ook in dat rijtje.
- Met de productnaam **GROOVEX** willen ze benadrukken dat het een gamma op zich is.

- Vardex fabrique des **plaquettes de filetage** (par tournage et fraisage), alors des **plaquettes de rainurage** sont aussi logique. Avec leur marque **GROOVEX**, ils veulent créer une gamme spécifique.



GEAR MILLING - FRAISER DES ENGRENAGES

- Vardex heeft ook oplossingen voor **tandwielfrezen**. Ipv de dure moduulfrezen kan nu in dezelfde opspanning **op de CNC** een tandwiel gefreesd worden met **VHM-platen**, uiteraard met een grote tijdswinst. Uiteraard is ieder tandwiel anders in functie van de diameter, aantal tanden en de moduul. Dergelijke frezen worden op maat gemaakt.

- Vardex fabrique aussi des **plaquettes pour fraiser des engrenages**. Au lieu des fraises coûteuses, on peut fraiser un engrenage **sur le CNC** avec des **plaquettes en carbure**, évidemment avec un gain de temps important. Bien sûr, chaque engrenage est différent en fonction du diamètre, du nombre de dents et du module. Les plaquettes sont donc fabriquées sur mesure.



SHAVIV ONTBRAMEN - SHAVIV EBAVURER

- Wist u dat Shaviv de ontbraammesjes heeft uitgevonden, en 50% van de wereldmarkt in handen heeft?
- Wist u dat er mesjes zijn voor linkshandigen, plastic, in cobalt, diepe gaten, gaten van 2.0 mm,...?
- Weet u het verschil tussen type B en E? B heeft een schachtdiameter van 2.6 mm, E van 3.2 mm en is dus sterker en langer.
- Saviez-vous que Shaviv a inventé les couteaux à ébavurer, et détient 50% du marché mondial?
- Saviez-vous qu'il ya des lames pour gaucher, pour plastique, pour des trous profonds, pour de trous de 2 mm?
- Connaissez-vous la différence entre le type B et E? B a un diamètre de tige de 2.6mm, E de 3.2 mm et est donc plus forte et plus longue.

