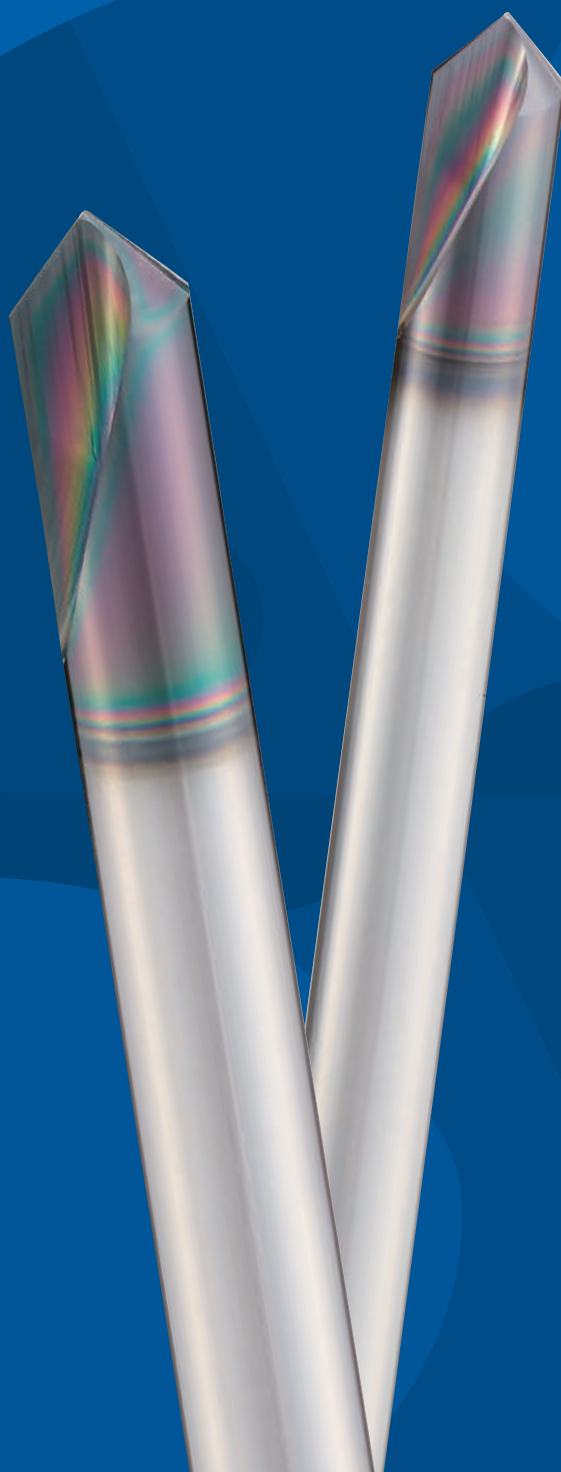




Wiertło węglkowe pilotujące z powłoką EgiAs

AD-(LS)-LDS

Tom 2.1



CECHY: AD-LDS • AD-LS-LDS

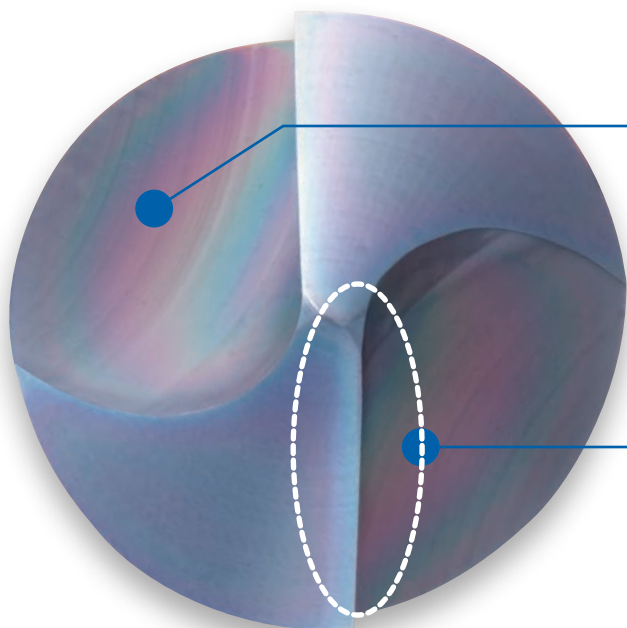
1 Zaprojektowane do zastosowań w wielu materiałach

2 Nowa powłoka EgiAs:
Wyjątkowa odporność na zużycie & sztywność

3 Unikalna geometria narzędzia
Stabilny opór skrawania



KLUCZOWE CECHY & ZALETY



Powłoka EgiAs dotyczy tylko średnic powyżej 2mm.

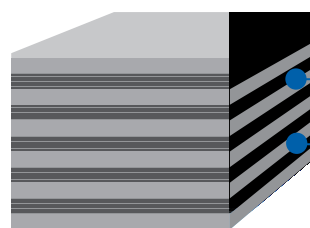
EgiAs jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy OSG.

Geometria narzędzia z doskonałą ostrością oraz rewelacyjnym odprowadzeniem wiórów

Powłoka EgiAs

EWyjatkowa odporność na zużycie oraz sztywność

Zaprojektowany dla wyjątkowej sztywności z wysoką odpornością na zużycie oraz przewodnością cieplną w celu zapewnienia stabilnej trwałości narzędzia.



Odporność na zużycie

Periodyczna wielowarstwowa powłoka Nano

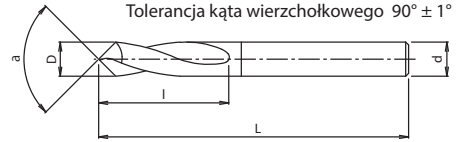
| | |
|--------------------|-------------------------------------|
| Narzędzie | AD-LDS Ø12 X 90° |
| Materiał obrabiany | S50C |
| Metoda obróbki | Pilotowanie |
| Prędkość obróbki | 50 m/min (1.326 min ⁻¹) |
| Posuw | 239 mm/min (0,18 mm/rev) |
| Chłodziwo | Rozpuszczalny w wodzie |
| Maszyna | Poziome centrum obróbcze |



EgiAs

AD-LDS NOWE WYMIARY

Wiercenie | Węglik | Pilotowanie



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło węglkowe z powłoką EgiAs
- Wiertło węglkowe pilotujące



| EDP | D | α | L | l | d | Min. Średnica otworu* | Cena |
|---------|-----|-----|-----|-----|----|-----------------------|------|
| 8688951 | 3 | 60 | 48 | 9 | 3 | 1,2 | |
| 8688952 | 4 | 60 | 54 | 12 | 4 | 1,5 | |
| 8688953 | 6 | 60 | 72 | 15 | 6 | 1,9 | |
| 8688954 | 8 | 60 | 81 | 20 | 8 | 2,1 | |
| 8688955 | 10 | 60 | 93 | 24 | 10 | 2,5 | |
| 8688956 | 12 | 60 | 108 | 28 | 12 | 2,5 | |
| 8688930 | 0,5 | 90 | 38 | 1 | 3 | 0,25 | |
| 8688931 | 1 | 90 | 38 | 1,8 | 3 | 0,4 | |
| 8688932 | 2 | 90 | 38 | 2,5 | 3 | 1 | |
| 8688933 | 3 | 90 | 48 | 9 | 3 | 1,2 | |
| 8688934 | 4 | 90 | 54 | 12 | 4 | 1,5 | |
| 8688935 | 6 | 90 | 72 | 15 | 6 | 1,9 | |
| 8688936 | 8 | 90 | 81 | 20 | 8 | 2,1 | |
| 8688937 | 10 | 90 | 93 | 24 | 10 | 2,5 | |
| 8688938 | 12 | 90 | 108 | 28 | 12 | 2,5 | |
| 8688957 | 3 | 120 | 48 | 9 | 3 | - | |
| 8688958 | 4 | 120 | 54 | 12 | 4 | - | |
| 8688959 | 6 | 120 | 72 | 15 | 6 | - | |
| 8688960 | 8 | 120 | 81 | 20 | 8 | - | |
| 8688961 | 10 | 120 | 93 | 24 | 10 | - | |
| 8688962 | 12 | 120 | 108 | 28 | 12 | - | |
| 8688963 | 0,5 | 140 | 38 | 1 | 3 | - | |
| 8688964 | 1 | 140 | 38 | 1,8 | 3 | - | |
| 8688965 | 2 | 140 | 38 | 2,5 | 3 | - | |
| 8688966 | 3 | 140 | 48 | 9 | 3 | - | |
| 8688967 | 4 | 140 | 54 | 12 | 4 | - | |
| 8688968 | 6 | 140 | 72 | 15 | 6 | - | |
| 8688969 | 8 | 140 | 81 | 20 | 8 | - | |
| 8688970 | 10 | 140 | 93 | 24 | 10 | - | |
| 8688971 | 12 | 140 | 108 | 28 | 12 | - | |

*Te minimalne rozmiary otworów dotyczą operacji fazowania.

Węglik | Pilotowanie

Wiercenie

WARUNKI OBRÓBK

Wiercenie | Węglik | Warunki obróbki

AD-LDS / AD-LS-LDS

Pilotowanie

| Vc | Stal niskowęglowa - Stal Miękka SS400 ~500N/mm ² | | Stal węglowa S50C 500 ~ 710N/mm ² | | Stal stopowa SCM 710 ~ 900N/mm ² | | Stal stopowa specjalna - stal ulepszana SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm ² | |
|-----|---|-----------------|--|-----------------|---|-----------------|--|-----------------|
| | 63~80m/min | | 40~63m/min | | 32~50m/min | | 20~30m/min | |
| Ø | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) |
| 0,5 | 20.000 | 0,005 ~ 0,02 | 25.000 | 0,005 ~ 0,02 | 20.000 | 0,005 ~ 0,02 | 16.000 | 0,005 ~ 0,02 |
| 1 | 10.000 | 0,01 ~ 0,03 | 16.000 | 0,01 ~ 0,03 | 10.000 | 0,01 ~ 0,03 | 8.000 | 0,01 ~ 0,03 |
| 2 | 5.000 | 0,03 ~ 0,06 | 8.000 | 0,03 ~ 0,06 | 5.000 | 0,03 ~ 0,06 | 4.000 | 0,03 ~ 0,06 |
| 3 | 7.500 | 0,04 ~ 0,08 | 5.500 | 0,04 ~ 0,08 | 4.500 | 0,04 ~ 0,08 | 2.700 | 0,04 ~ 0,08 |
| 4 | 5.700 | 0,05 ~ 0,1 | 4.100 | 0,05 ~ 0,1 | 3.300 | 0,05 ~ 0,1 | 2.000 | 0,05 ~ 0,1 |
| 6 | 3.800 | 0,06 ~ 0,12 | 2.700 | 0,06 ~ 0,12 | 2.300 | 0,06 ~ 0,12 | 1.300 | 0,06 ~ 0,12 |
| 8 | 2.800 | 0,08 ~ 0,15 | 2.000 | 0,08 ~ 0,15 | 1.700 | 0,08 ~ 0,15 | 1.000 | 0,08 ~ 0,15 |
| 10 | 2.300 | 0,1 ~ 0,18 | 1.700 | 0,1 ~ 0,18 | 1.400 | 0,1 ~ 0,18 | 800 | 0,1 ~ 0,18 |
| 12 | 1.900 | 0,12 ~ 0,21 | 1.400 | 0,12 ~ 0,21 | 1.200 | 0,12 ~ 0,21 | 650 | 0,12 ~ 0,21 |

| Vc | Stal stopowa specjalna - stal ulepszana SKD11 ~34HRC ~ 1060N/mm ² | | Stal narzędziowa | | Żeliwo - Żeliwo Sferoidalne FCD250-FC400 ~ 500N/mm ² | | Aluminium - Odlewy ciśnieniowe ADC - AC4D | |
|-----|---|-----------------|-----------------------------|-----------------|---|-----------------|--|-----------------|
| | 16~22m/min | | 16~22m/min | | 63~100m/min | | 80~160m/min | |
| Ø | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) |
| 0,5 | 12.000 | 0,005 ~ 0,02 | 12.000 | 0,005 ~ 0,02 | Note 2. | 0,005 ~ 0,015 | Note 2. | 0,02 ~ 0,04 |
| 1 | 6.000 | 0,01 ~ 0,03 | 6.000 | 0,01 ~ 0,03 | 20.000 | 0,01 ~ 0,03 | Note 2. | 0,04 ~ 0,07 |
| 2 | 3.000 | 0,03 ~ 0,06 | 3.000 | 0,03 ~ 0,06 | 12.000 | 0,03 ~ 0,06 | 15.000 | 0,06 ~ 0,14 |
| 3 | 2.000 | 0,04 ~ 0,08 | 2.000 | 0,04 ~ 0,08 | 8.000 | 0,05 ~ 0,09 | 12.000 | 0,1 ~ 0,22 |
| 4 | 1.500 | 0,05 ~ 0,1 | 1.500 | 0,05 ~ 0,1 | 6.500 | 0,07 ~ 0,12 | 9.500 | 0,12 ~ 0,25 |
| 6 | 1.000 | 0,06 ~ 0,12 | 1.000 | 0,06 ~ 0,12 | 4.300 | 0,12 ~ 0,18 | 6.400 | 0,14 ~ 0,28 |
| 8 | 750 | 0,08 ~ 0,15 | 750 | 0,08 ~ 0,15 | 3.200 | 0,13 ~ 0,2 | 4.800 | 0,18 ~ 0,32 |
| 10 | 600 | 0,1 ~ 0,18 | 600 | 0,1 ~ 0,18 | 2.600 | 0,17 ~ 0,25 | 3.800 | 0,22 ~ 0,36 |
| 12 | 500 | 0,12 ~ 0,21 | 500 | 0,12 ~ 0,21 | 2.200 | 0,21 ~ 0,3 | 3.200 | 0,25 ~ 0,4 |

Notka1. Używając AD-LS-LDS, odpowiednio zmniejsz prędkość posuwu.

Notka2. W przypadku maszyn, które nie mogą osiągnąć prędkości wskazanych w tabeli, ustaw obroty tak wysoko, jak to możliwe.

1. Wskazana prędkość oraz posuw są wskazane dla wiercenia z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.

2. Podczas używania chłodziwa nierozpuszczalnego w wodzie, zmniejsz prędkość wiercenia o 20%.

3. Podczas obróbki na zakrzywionej lub nachylonej powierzchni odpowiednio zmniejsz prędkość posuwu.

4. Pilotowanie w austenitycznych stalach nierdzewnych nie jest zalecane. W tych warunkach proponujemy stosować TIN-NC-LDS lub NC-LDS

WARUNKI OBRÓBK

Wiercenie | Węglik | Warunki obróbki

AD-LDS / AD-LS-LDS

Pogłębianie

| Vc | Stal niskowęglowa - Stal Miękka SS400 ~500N/mm ² | | Stal węglowa S50C 500 ~ 710N/mm ² | | Stal stopowa SCM 710 ~ 900N/mm ² | | Stal stopowa specjalna - stal ulepszana SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm ² | |
|-----|---|-----------------|--|-----------------|---|-----------------|--|-----------------|
| | 63~80m/min | | 40~63m/min | | 32~50m/min | | 20~30m/min | |
| Ø | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) |
| 0,5 | 20.000 | 0,005 ~ 0,05 | 25.000 | 0,005 ~ 0,05 | 20.000 | 0,005 ~ 0,05 | 16.000 | 0,005 ~ 0,05 |
| 1 | 10.000 | 0,01 ~ 0,1 | 16.000 | 0,01 ~ 0,1 | 10.000 | 0,01 ~ 0,1 | 8.000 | 0,01 ~ 0,01 |
| 2 | 5.000 | 0,02 ~ 0,18 | 8.000 | 0,02 ~ 0,18 | 5.000 | 0,02 ~ 0,18 | 4.000 | 0,02 ~ 0,18 |
| 3 | 7.500 | 0,04 ~ 0,24 | 5.500 | 0,04 ~ 0,24 | 4.500 | 0,04 ~ 0,24 | 2.700 | 0,04 ~ 0,24 |
| 4 | 5.700 | 0,04 ~ 0,24 | 4.100 | 0,04 ~ 0,24 | 3.300 | 0,04 ~ 0,24 | 2.000 | 0,04 ~ 0,24 |
| 6 | 3.800 | 0,06 ~ 0,36 | 2.700 | 0,06 ~ 0,36 | 2.300 | 0,06 ~ 0,36 | 1.300 | 0,06 ~ 0,36 |
| 8 | 2.800 | 0,08 ~ 0,38 | 2.000 | 0,08 ~ 0,38 | 1.700 | 0,08 ~ 0,38 | 1.000 | 0,08 ~ 0,38 |
| 10 | 2.300 | 0,1 ~ 0,4 | 1.700 | 0,1 ~ 0,4 | 1.400 | 0,1 ~ 0,4 | 800 | 0,1 ~ 0,4 |
| 12 | 1.900 | 0,12 ~ 0,42 | 1.400 | 0,12 ~ 0,42 | 1.200 | 0,12 ~ 0,42 | 650 | 0,12 ~ 0,42 |

| Vc | Stal stopowa specjalna - stal ulepszana SKD11 ~34HRC ~ 1060N/mm ² | | Stal ulepszana i hartowana 45~50HRC | | Żeliwo - Żeliwo Sferoidalne FCD250-FC400 ~ 500N/mm ² | | Aluminium - Odlewy ciśnieniowe ADC - AC4D | |
|-----|---|-----------------|--|-----------------|---|-----------------|--|-----------------|
| | 20~30m/min | | 20~30m/min | | 63~100m/min | | 80~160m/min | |
| Ø | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) | Obroty (min ⁻¹) | Posuw (mm/rev.) |
| 0,5 | 16.000 | 0,005 ~ 0,05 | 16.000 | 0,005 ~ 0,02 | Note 2. | 0,005 ~ 0,05 | Note 2. | 0,005 ~ 0,05 |
| 1 | 8.000 | 0,01 ~ 0,1 | 8.000 | 0,01 ~ 0,03 | 20.000 | 0,01 ~ 0,1 | Note 2. | 0,01 ~ 0,1 |
| 2 | 4.000 | 0,02 ~ 0,18 | 4.000 | 0,03 ~ 0,06 | 12.000 | 0,02 ~ 0,18 | 15.000 | 0,02 ~ 0,18 |
| 3 | 2.700 | 0,04 ~ 0,24 | 2.700 | 0,04 ~ 0,08 | 8.000 | 0,04 ~ 0,24 | 12.000 | 0,04 ~ 0,24 |
| 4 | 2.000 | 0,04 ~ 0,24 | 2.000 | 0,05 ~ 0,1 | 6.500 | 0,04 ~ 0,24 | 9.500 | 0,04 ~ 0,24 |
| 6 | 1.300 | 0,06 ~ 0,36 | 1.300 | 0,06 ~ 0,12 | 4.300 | 0,06 ~ 0,36 | 6.400 | 0,06 ~ 0,36 |
| 8 | 1.000 | 0,08 ~ 0,38 | 1.000 | 0,08 ~ 0,15 | 3.200 | 0,08 ~ 0,38 | 4.800 | 0,08 ~ 0,38 |
| 10 | 800 | 0,1 ~ 0,4 | 800 | 0,1 ~ 0,18 | 2.600 | 0,1 ~ 0,4 | 3.800 | 0,1 ~ 0,4 |
| 12 | 650 | 0,12 ~ 0,42 | 650 | 0,12 ~ 0,21 | 2.200 | 0,12 ~ 0,42 | 3.200 | 0,12 ~ 0,42 |

Notka1. Używając AD-LS-LDS, odpowiednio zmniejsz prędkość posuwu.

Notka2. W przypadku maszyn, które nie mogą osiągnąć prędkości wskazanych w tabeli, ustaw obroty tak wysoko, jak to możliwe.

1. Wskazane prędkości i posuw są przeznaczone do wiercenia z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.

2. Podczas używania chłodziwa nierozpuszczalnego w wodzie, zmniejsz prędkość wiercenia o 20%.

3. Podczas obróbki na zakrzywionej lub nachylonej powierzchni odpowiednio zmniejsz prędkość posuwu.

4. W przypadku obróbki z dużą prędkością podwoi wartość mediany powyższego warunku cięcia, aby użyć go jako górnej granicy.



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

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
Tel: +44 1268 567 660
Fax: +44 1268 567 661
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
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla - Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 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 Cirenaiica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino - 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.

04/2019 - All rights reserved. © OSG Europe 2019.

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

