



Narzędzie do ustawiania korekcji średnicy podczas frezowania gwintów

DCT

Volume 1



Najważniejsze cechy: DCT



1 Redukcja czasu obróbki oraz ustawiania

Wartości RPRG są podawane na trzpieniu frezów do gwintów od listopada 2014 roku.

Teraz można zredukować kontrolę i korektę wprowadzając wartość RPRG.

2 Tuleja ze skalą

Zakres pomiarowy 100% ~ 50% tolerancji gwintu (6H)

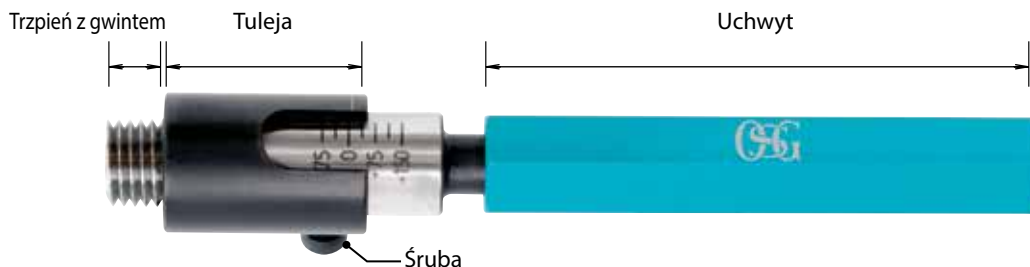
3 7 pozycji na skali

Dzięki dołączonej skali odczytu możliwe jest potwierdzenie efektywnej średnicy.

Najważniejsze cechy i zalety DCT

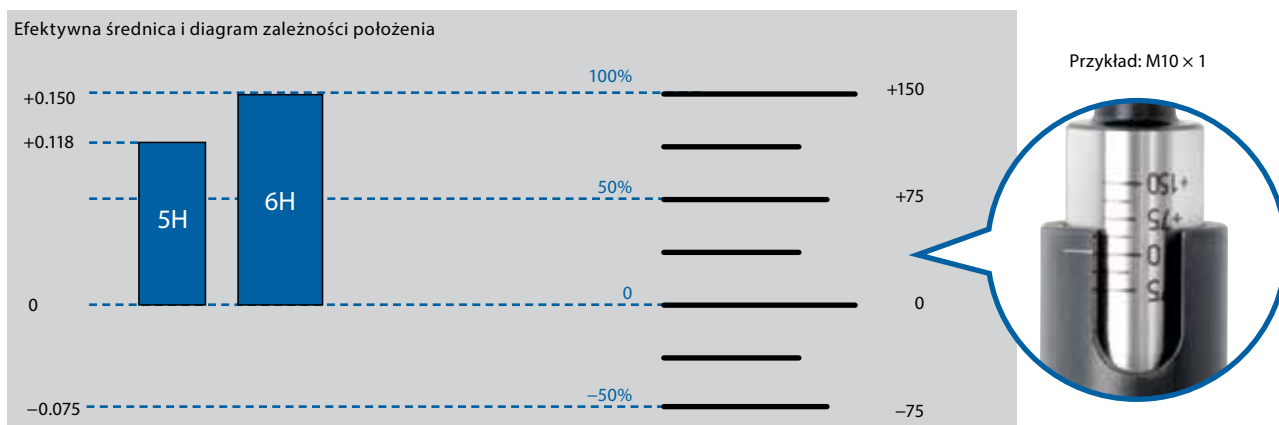
1 Redukcja czasu obróbki oraz ustawiania

Dotychczasowa średnica gwintu wewnętrznego była trudna do określenia teraz możliwe jest mierzenie czytelnymi wartościami

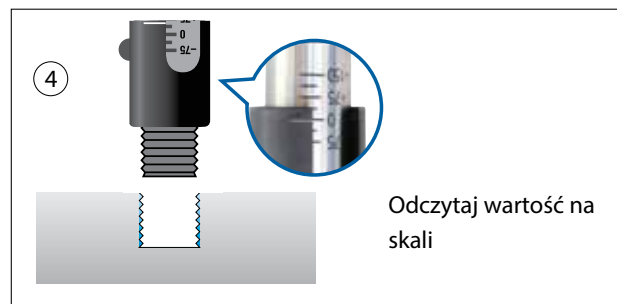
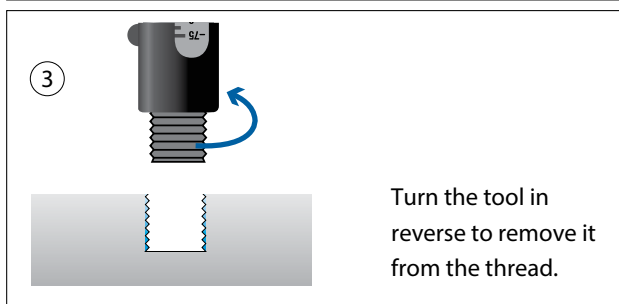
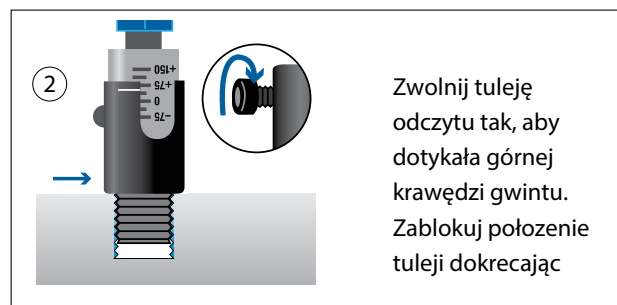
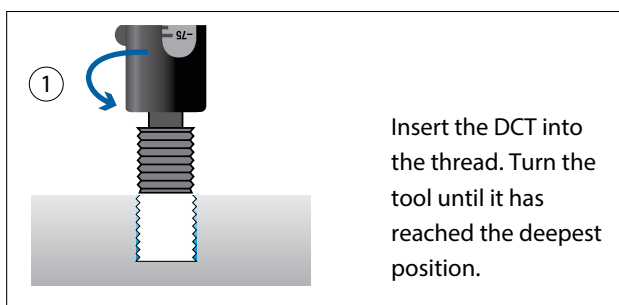


2 Tuleja ze skalą

DCT składa się z trzech elementów - trzpień z gwintem, tulei i śruby do blokowania pozycji. Mierzalny zakres od 100% ~ -50% tolerancji gwintu (6H); z 7 pozycjami odczytu na skali



3 Metoda pomiaru



* Wartość odczytu powinna być używana tylko jako odniesienie. W celu ostatecznego sprawdzenia gwintu należy użyć sprawdzianu do gwintu (patrz str. 6).

* W zależności od środowiska pracy ten produkt może nie być odpowiedni.



EDP	Wymiar gwintu				Mierzalna głębokość (mm) w ślepym otworze	Tuleja Ø	Cena
9342000	M6	×	1	- 1.5 D	9 ~	Ø13	
9342001	M8	×	1.25	- 1.5 D	12 ~	Ø13	
9342002	M8	×	1	- 1.5 D	12 ~	Ø13	
9342003	M10	×	1.5	- 1.2 D	12 ~	Ø15	
9342004	M10	×	1	- 1.2 D	12 ~	Ø15	
9342005	M12	×	1.75	- 1.2 D	14.4 ~	Ø17	
9342006	M12	×	1.5	- 1.2 D	14.4 ~	Ø17	
9342007	M12	×	1.25	- 1.2 D	14.4 ~	Ø17	
9342008	M14	×	2	- 1.2 D	16.8 ~	Ø19	
9342009	M14	×	1.5	- 1.2 D	16.8 ~	Ø19	
9342010	M14	×	1	- 1.2 D	16.8 ~	Ø19	
9342011	M16	×	2	- 1 D	16 ~	Ø21	
9342012	M16	×	1.5	- 1 D	16 ~	Ø21	
9342013	M18	×	2.5	- 1 D	18 ~	Ø23	
9342014	M18	×	1.5	- 1 D	18 ~	Ø23	
9342015	M20	×	2.5	- 1 D	20 ~	Ø25	
9342016	M20	×	1.5	- 1 D	20 ~	Ø25	
9342017	M24	×	3	- 1 D	24 ~	Ø29	

1) Dostosowane do faz przekraczających średnicę gwintu + 1 mm i do pogłębień o średnicy mniejszej niż tulejka.

2) Zawiera tolerancje 5H, oraz 2 i 1 klasę gwintu







EDP	Wymiar gwintu				Mierzalna głębokość (mm) w ślepym otworze	Tuleja Ø	Cena
9342018	5/16	-	24UNJF	- 1.5 D	11,9 ~	Ø13	

1) Dostosowane do faz przekraczających średnicę gwintu + 1 mm i pogłębień o średnicy mniejszej niż tulejka.

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z najbliższym przedstawicielem handlowym OSG.

Specjalne (alternatywne wymiary gwintu, modyfikacja skali itp.) dostępne na życzenie.

linia frezów do gwintowania OSG

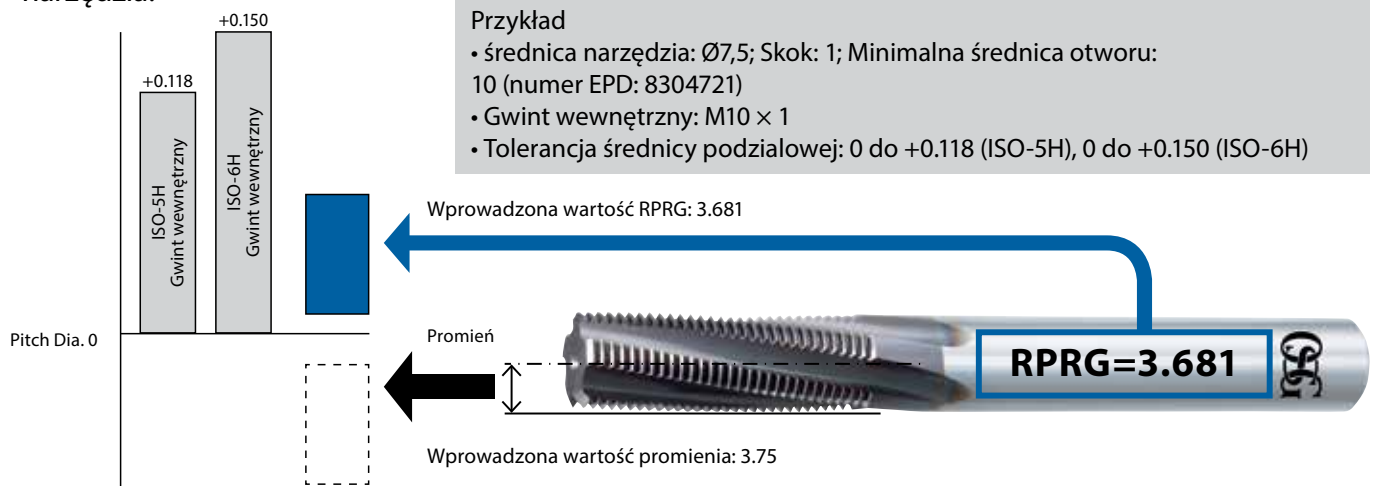
Seria produktów		Rozmiar		Cechy
WX-ST-PNC-3P	frez do gwintu mały rozmiar	M1,8 ~ M20 MF 16 ~ MF 20 G1,8 ~ G2		<ul style="list-style-type: none"> • Długość robocza = 3 zwoje redukuje siły skrawania i zmniejsza obciążenia na narzędzie oraz na obrabiany detal • Krótka długość całkowita = 40 mm zapewnia łatwość obsługi. • Powłoka WXS o udokumentowanych wynikach pracy w utwardzonych materiałach oraz najwyższej jakości węglík jako materiał bazowy.
WH-VM-PNC	do małych średnic	S1~1.4 M1~1.8 M2~5 No.8		<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne od M1, skok 0,25 pitch gwinty o małej średnicy • Odpowiednie do stali węglowych, stali nierdzewnych, odlewów i metali nieżelaznych • Obrabia utwardzone stalowe o wartości przekraczającej 50 HRC i stopy żaroodporne (M2 i większe) • Odpowiednie do gwintów metrycznych, S oraz zunifikowanych
				
WX-ST-PNC	do stali	M6~M24 U/UNJ 1/4~1 R/RC 1/16~2 RP/G 1/16~2 NPT 1/16~2		<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne od gwintu M6, i skoku 0.75 • Odpowiednie do stali węglowych, nierdzewnych i utwardzonych (do 45HRC) • Otwory chłodzące/ Bez otworów chłodzących • Nowo rozbudowane z gwintami rurowymi (stożkowymi)
WXO-ST-PNC	do stali z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa	M6 ~ M27		
WX-PNC	do metali nieżelaznych i stopów żaroodpornych	M6 ~ M27 UNF/UNC 1/4~7/8 RC 1/8~2 NPT 1/16~2		<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne od gwintów M6, 1 skok • Odpowiednie do metali nieżelaznych i stopów żaroodpornych • frezy do gwintów metrycznych, zunifikowanych i rurowych

Narzędzia wspomagające dla potrzeb frezowania gwintów

RPRG

RPRG jest wartością odniesienia dla korekcji promienia narzędzia

Zwykle promień narzędzia był wprowadzony podczas konfiguracji jako parametr systemu NC, który był korygowany poprzez kontrolę gwintu za pomocą sprawdzianu. Jednakże można zredukować czas ustawiania i korektę po prostu wprowadzając wartość RPRG wskazaną na trzpieniu narzędzia.



- RPRG są wartościami referencyjnymi. Optymalne, rzeczywiste wartości zależą oczywiście od środowiska obróbki. Określ optymalne wartości po frezowaniu próbnym
- Wartości RPRG są optymalnie ustalone, aby osiągnąć normę ISO: 5H (dawniej klasa 1) dla gwintu wewnętrznego. Gwinty metryczne i ANSI: klasa 3B dla gwintów zunifikowanych. Ustalone wartości RPRG dla gwintów stożkowych (R / Rc) są efektywne przy użyciu generatora kodów NC ThreadPro dostępnego na naszej witrynie.
- W przypadku frezów gwintowych wartości RPRG są obliczane na podstawie minimalnego otworu wierconego (średnica minimalna gwintu wewnętrznego i średnicy narzędzia). Aby wykonać inne średnice konieczne jest użycie mniejszej wartości niż podane RPRG.
- Wartości RPRG są podane na trzpieniu narzędzi wykonanych po listopadzie 2014 roku.

* Planet Cutter jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy OSG Corporation.

ThreadPro

Frezowanie gwintów Oprogramowanie NC Generator kodu



- Dostępne w 12 różnych językach
- Obsługa 8 języków programowania NC
- Łącznie z wartością RPRG * w celu dalszego uproszczenia procesu

* RPRG = wartość odniesienia korekcji promienia narzędzia

Powered by



Skanuj w celu pobrania ThreadPro.



ThreadPro

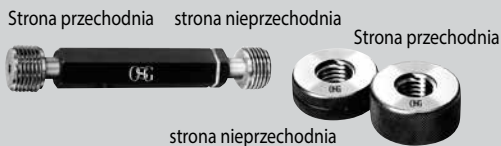
Narzędzia do mierzenia gwintów

LG

Sprawdziany graniczne do gwintów

Dla gwintu wewnętrznego

Dla gwintu zewnętrznego



Sprawdziany do gwintów śrubowych są klasyfikowane w ten sam sposób jak śruby. Gwinty śrub są sprawdzane zgodnie z dwoma wartościami granicznymi przechodnie i nieprzechodnie. Poprzedni system sprawdzianów JIS udostępnia dwie kategorie sprawdzianów w zależności od celu użycia: obróbki skrawaniem i kontroli. Ta klasyfikacja nie jest stosowana w systemie ISO. Gwinty śrubowe przechodzą kontrolę, jeśli miernik GO, przykręcany ręką bez nadmiernej siły wkręca się na całej swojej długości, a jeśli sprawdzian NO GO, przykręcany ręką bez nadmiaru siły, wkręca się nie więcej niż dwa obroty ob gwintu (nie więcej niż trzy obroty gwintu w ANSI).

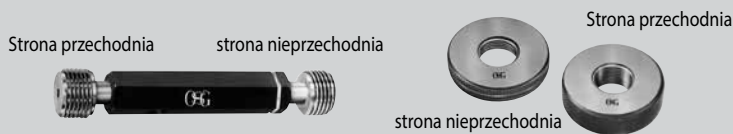
LG

(G·PF·PS)

Sprawdziany graniczne do gwintów rurowych równoległych

Dla gwintu wewnętrznego

Dla gwintu zewnętrznego



"We wrześniu 1966 r. Uaktualniono standard JIS dla gwintów rurowych równoległych w celu uwzględnienia norm ISO. W rezultacie JIS B 0202 (głównie adresowanie połączeń mechanicznych) został dodany do istniejącego JIS B 0203 (głównie w odniesieniu do uszczelnienia). Była to radykalna rewizja i zmiana specyfikacji przyrządów do kontroli gwintów. JIS B 0253 (PS) dla gwintów stożkowych, których głównym celem jest szczelność. Ponieważ uszczelnienie jest związane z połączeniem zewnętrznego gwintu stożkowego i równoległego gwintu wewnętrznego, sprawdziany trzpieniow z gwintem śrubowym pozostały, a wkręcane śrubowesprawdziany pierścieniowe przestały egzystować. Tymczasem JIS B 2054 (PF) został założony głównie do połączeń mechanicznych. Następnie w 1982 roku zrewidowano JIS B 0202 (równoległe gwinty rurowe). Główny tekst zawiera treść ISO 228/1, używając symbolu gwintu "G", podczas gdy "PF" użyte w poprzedniej edycji JIS jest określone w Dodatku. Ponadto główny tekst JIS B 0203 (gwint rurowy stożkowy) określa również zawartość ISO 7/1, wykorzystując symbole gwintów "R", "Rc" i "Rp." Symbole "PT" i "PS" używane w poprzedniej edycji JIS są określone w dodatku do normy.

TG
(R·PT)

Sprawdziany do gwintów rurowych



Sprawdziany do gwintów rurowych stożkowych służą do sprawdzania gwintów zewnętrznych gwintów stożkowych rurowych i równoległych gwintów wewnętrznych rurowych, które pasują do gwintów stożkowych. Trzpieniowy sprawdzian gwintu stożkowego i sprawdzian pierścieniowy gwintu stożkowego tworzą parę przyrządów do kontroli gwintów stożkowych. Aby sprawdzić tolerancję wewnętrznego lub zewnętrznego gwintu stożkowego, należy korzystać z nacięcia na większym końcu stożka sprawdzianu oraz na mniejszej części sprawdzianu gwintu stożkowego. Gdy wkręcamy ręcznie trzpieniowy lub pierścieniowy sprawdzian gwintu stożkowego w wewnętrzny lub zewnętrzny gwint stożkowy, gwintowany otwór lub wałek przechodzi kontrolę, jeśli jego koniec mieści się w zakresie określonym przez nacięcia graniczne. W 1982 roku zmieniono normę JIS dla standardowych gwintów rurowych. Główny tekst zawiera treść ISO 7/1, wykorzystując symbole gwintów "R", "Rc" i "Rp." Symbole "PT" i "PS" używane w poprzedniej edycji JIS są określone w dodatku do normy. W celu sprawdzenia gwintów rurowych określonych w zmienionym JIS należy używać sprawdzianów, które zawierają nowe symbole gwintów.

TG
(NPT)

Sprawdziany do gwintów rurowych ANSI



Sprawdziany do gwintów rurowych stożkowych ANSI (NPT) służą do kontroli gwintów rurowych (NPT) w ogólnie uszczelnianych częściach. Sprawdziany NPT są wykonane wg różnych specyfikacji, niektóre z nich mają nacięcia, podczas gdy inne nie. Zwykle używane trzpieniowe i pierścieniowe są wyposażone w trójstopniowe nacięcia (L1). Jeśli sprawdziany gwintu stożkowego odpowiada standardowym wymiarom, koniec rury zatrzyma się w położeniu BASIC, który jest środkowym wycięciem na sprawdzianie. Pozostałe dwa nacięcia wskazują maksymalne i minimalne dopuszczalne wymiary.

TG
(NPTF)

Sprawdziany do gwintów rurowych ANSI



Sprawdziany do gwintów rurowych stożkowych ANSI (NPTF) przeznaczone są do łączenia rur paliwowych lub olejowych na statkach, samochodach, samolotach itp. Te gwinty mają na celu osiągnięcie suchych połączeń uszczelniających bez stosowania materiału uszczelniającego. Trzpień L1 i pierścień L1 służą do sprawdzania szczelności długości (L1) gwintów wewnętrznych i zewnętrznych. Trzpień L3 i pierścień L2 służą do sprawdzania szczelności długości (L3 i L2-L1) gwintów zewnętrznych i wewnętrznych. Jeśli relacje położenia nacięć dwóch końcówek, zaślepek L1 i L3 lub pierścieni L1 i L2 nie przekracza pół obrotu, gwarantuje właściwy kąt stożka produktu.



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
Postbus 50 - 3480 DB Harmelen
The Netherlands
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
United Kingdom
Tel.: +44 845 305 1066
Fax: +44 845 305 1067
sales@osg-uk.com

SLOVAKIA

Branch office of OSG Europe Logistics s.a.
Tel (SK) +421 2 4329 1295
Tel (BE) +32 10 23 05 07
Fax (BE) +32 10 23 05 51
sales-osgsvk@osgeurope.com

OSG POLAND Sp. z.o.o.

ul. 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 COMAHER

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

OSG ITALIA

Via Cirenaiica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino
Italy
Tel.: +39 0117705211
Fax: +39 0117071402
info@osg-italia.it

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

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
23-25, Nerva Traian Street
031044 Bucuresti
România
Tel.: +40 021 322 07 47
Fax: +40 021 321 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 EUROPE LOGISTICS S.A.

05/2016 - All rights reserved. © OSG Europe 2016.

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