



Rewolucyjne rozwiązanie w wygniataciu gwintów X-Performer

R-XPF



Rewolucyjne rozwiązanie w wygniataaniu gwintów



1 Wysokowydajne wygniataanie gwintów

2 Odporna na ścieranie powłoka V

3 Długa żywotność narzędzia, bezpieczne i stabilne wygniataanie w chłodziwie rozpuszczalnym w wodzie

Key Features

1 Wysokowydajne wygniatanie gwintów

Lepsza żywotność narzędzia dzięki spiralnym i wygładzonym poligonom
Umożliwia wygniatanie z szybkimi prędkościami dzięki specjalistycznemu profilowi gwintu zmniejszającemu temperaturę tarcia. Idealna forma tworzy wysokie i sztywne gwinty wewnętrzne bez gratu



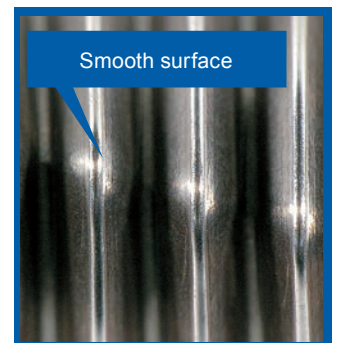
Kąt spirali (15 ° prawa spirala)



Specjalistyczny zaokrąglony profil gwintu

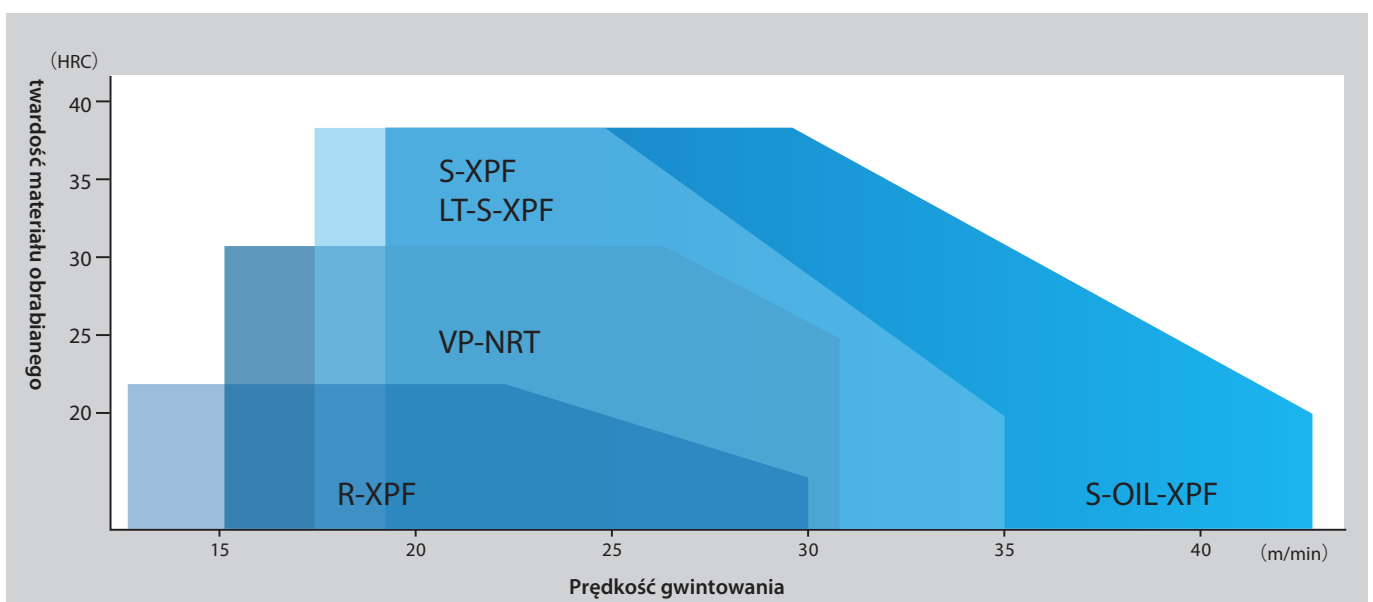
2 Wear resistant with V coating

Zwiększona odporność na ścieranie dzięki powłoce V umożliwia wygniatanie nie tylko w stalach miękkich i blachach, ale również w stalach węglowych i stopowych. Pozwala ona także na osiągnięcie długiej żywotności narzędzia, bezpiecznego i stabilnego wygniatania przy zastosowaniu chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie. Przy wygniataniu w aluminium i w stopach żeliwa, zapobiega wysokiemu zużyciu narzędzia spowodowanemu zawartością krzemu i zapewnia doskonałą trwałość narzędzia.



3 Long tool life

Wyselekcjonowany obraz twardości i prędkości wygniatania dla chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie i MQL



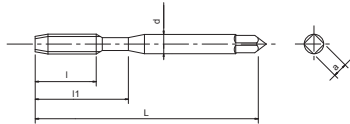
R-XPF



Taps

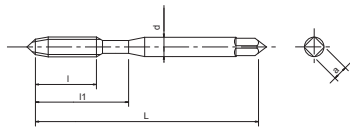
■ High performance forming tap ■ Hochleistungsgewindeformer ■ Maschio a rullare ad alta performance ■ Taraud à refouler à haute performance ■ Yüksek performans ovalama kilavuzu

■ High Performance rulletap ■ High performance pressgängtapp ■ Alta prestaciones, macho de laminación ■ Высокопроизводительные накатные метчики ■ Wysoka wydajność wygniatania gwintów



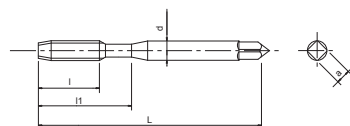
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Drill hole size	Cena
48116138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,81	
48116144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,66 ~ 3,72	
48116149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,61 ~ 4,68	
48116155	6	1	80	19	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	

R-XPF Type D



EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Drill hole size	Cena
48117138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,81	
48117144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,66 ~ 3,72	
48117149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,61 ~ 4,68	
48117155	6	1	80	19	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	

R-XPF Oversize



EDP	M	P	oversize	L	l	l1	d	a	Drill hole size	Cena
48118138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	2,79 ~ 2,82	
48118144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3,69 ~ 3,75	
48118149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	4,64 ~ 4,71	
48118155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	5,55 ~ 5,63	

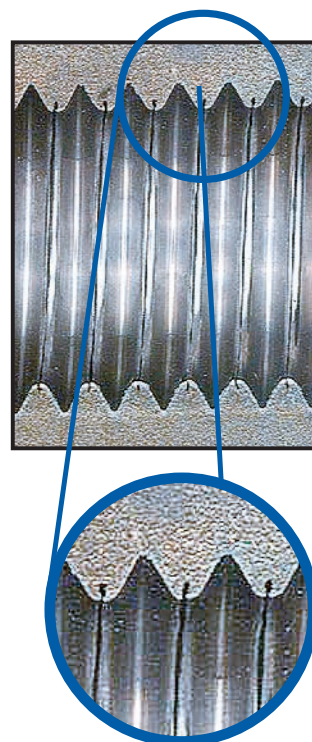
Applications - Anwendungen - Applicazioni - Applications - Applikation - Applikation - Aplicaciones - Применение - Uygulama - Zastosowania

C≤0.2%	0.25<C≤0.4%	C≥0.45%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~52 HRC	52~62 HRC	SUS	SKD	SC	GG	GGG
⊙ 10~30 m/min	⊙ 15~40 m/min	⊙ 15~30 m/min	○ 15~30 m/min					○ 5~15 m/min		○ 15~40 m/min		
Cu	BS	BsC	PB	Al	AC,ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	Plast.	Vinyl	
○ 10~30 m/min	○ 10~30 m/min	○ 10~30 m/min			○ 20~40 m/min		○ 10~30 m/min					

Warunki obróbki

Instruction for Use

- 1 Sprawdzić warunki wygniatania w ten sam sposób, jak w przypadku konwencjonalnych gwintowników.
- 2 Tej samej wielkości średnicy otworu mogą być wykorzystane dla TiN-NRT, PV-NRT i S-XPF.
- 3 Jest zalecane wysoce smarujące rozpuszczalne w wodzie chłodziwo lub nierozpuszczalny w wodzie chłodziwo
- 4 Wybierz maszynę i uchwyt/oprawkę z wystarczającą/dostateczną sztywnością.
- 5 Warunki skrawania należy zmieniać w zależności od wytrzymałości materiału obrabianego, maszyny i oprawek.
- 6 Wygniatany gwint ma niewielką szczelinę na grzbiecie (patrz zdjęcie).






Materiał obrabiany		Prędkość gwintowania (m/min)	Wiertło pod wygniatak					
			10	20	30	WD-2D	EX-SUS-GDS	VPH-GDS
Stal niskowęglowa Stal średniowęglowa	C≤0,4%	15~40				◎	○	○
Stal wysokowęglowa	C≥0,45%	15~30				◎	○	○
Stal stopowa	SCM	15~30				○	○	○
Staliwo	SC	15~40				○	○	○
Stale nierdzewne	SUS*1	5~15				-	○	-
Miedź	Cu	10~30				○	○	-
Mosiądz - Mosiądz odlewniczy	Bs-BsC	10~30				◎	○	-
Odlewy stopu aluminium	AC-ADC	20~40				○	○	-
Odlewy stopu cynkowego	ZDC	10~30				○	○	-

Uwaga: Podane prędkości i posuw są do gwintowania z chłodziwem bezchlorowym rozpuszczalnym w wodzie

* 1 do stali nierdzewnej, użyj nie rozpuszczalnego w wodzie chłodziwa.

Ideal ◎ Good ○

Rekomendowane wiertła

EDP No. R-XPf	Wymiar gwintu	Tolerancja	Rekomendowana średnica wiertła (pod wygniatak) Min.~Max.	Dc	Wiertło: EDP Nr:		
					WD-2D	EX-SUS-GDS	VPH-GDS
					WD wiertła węglikowe	EX wiertła HSSE TiN	VP wiertła HSSE-PM TiN
							
48116138	M3 x 0,5	6HX	2,78 ~ 2,81	2,78	3320278	8595278	8608278
48117138	M3 x 0,5			2,79		8595279	8608279
				2,8	3320280	61528	8599028
48118138	M3 x 0,5	6GX	2,79 ~ 2,84	2,8	3320280	61528	8599028
48119138	M3 x 0,5			2,82		8595282	8608282
				2,84		8595284	8608284
48116144	M4 x 0,7	6HX	3,67 ~ 3,71	3,67		8595367	8608367
48117144	M4 x 0,7			3,68	3320368	8595368	8608368
				3,7	3320370	61537	8599037
48118144	M4 x 0,7	6GX	3,69 ~ 3,73	3,69		8595369	8608369
48119144	M4 x 0,7			3,7	3320370	61537	8599037
				3,72		8595372	8608372
48116149	M5 x 0,8	6HX	4,62 ~ 4,67	4,62	3320462	8595462	8608462
48117149	M5 x 0,8			4,64	3320464	8595464	8608464
				4,66		8595466	8608466
48118149	M5 x 0,8	6GX	4,65 ~ 4,71	4,66		8595466	8608466
48119149	M5 x 0,8			4,68		8595468	8608468
				4,7	3320470	61547	8599047
48116155	M6 x 1	6HX	5,50 ~ 5,56	5,5	3320550	61555	8599055
48117155	M6 x 1			5,52	3320552	8595552	8608552
				5,54	3320554	8595554	8608554
48118155	M6 x 1	6GX	5,55 ~ 5,63	5,58		8595558	8608558
48119155	M6 x 1			5,6	3320560	615569	8599056
				5,62		8595562	8608562

* 1 Wszystkie średnice wiertel mają tolerancję od 0 ~ -0.009 mm, z wyjątkiem tych wykonywanych co 0,05 mm.

* 2 Rozpoczęcie produkcji z pokryciem WDI od października 2008 roku.

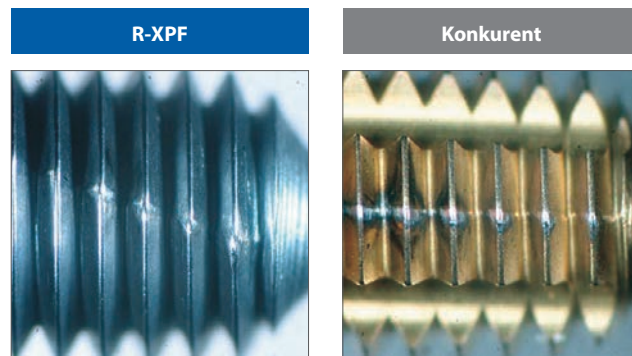
Dane gwintowania

Stabilność i długa żywotność narzędzia w stali nierdzewnej

Narzędzie	M3 x 0,5
Materiał obrabiany	SUS304
Wymiar otworu	Ø2,78x6mm (Otwór przelotowy)
Długość gwintowania	6mm(2D) (Otwór przelotowy)
Prędkość gwintowania	15m/min
Chłodziwo	użyj nie rozpuszczalnego w wodzie chłodziwa
Maszyna	Centrum obróbcze pionowe

Nagwintowane otwory		(otwory)		
		5.000	10.000	15.000
R-XPF	12.000 otworów	Kontynuuje		
Konkurent A	10.000 otworów	Nadmierne zużycie		

Po nagwintowaniu 10.000 otworów



Możliwa praca przy 20 m/min w ciężkich aplikacjach zastosowaniach MQL

Narzędzie	M6 x 1
Materiał obrabiany	S45C (Ck45, 1045)
Wymiar otworu	Ø5,52x6mm(Otwór przelotowy)
Długość gwintowania	6mm(1D) (Otwór przelotowy)
Prędkość gwintowania	20m/min
Chłodziwo	MQL
Maszyna	Centrum obróbcze pionowe

Nagwintowane otwory		(Holes)		
		5.000	10.000	15.000
R-XPF	12.000 otworów	Kontynuuje		
Konkurent A	10.000 otworów	Nadmierne zużycie		

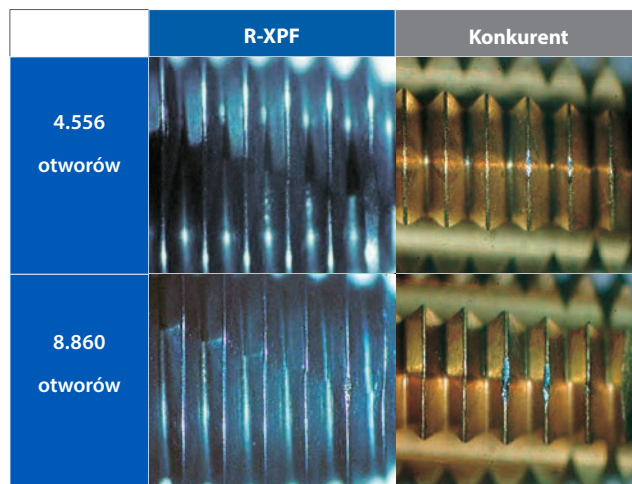
Po nagwintowaniu 10.000 otworów



Długa żywotność narzędzia 30m/min

Tool	M3 x 0,5
Work Material	S45C (Ck45, 1045)
Hole Size	Ø2,78x6mm (Through)
Tapping Length	6mm(2D) (Through)
Tapping Speed	30m/min
Coolant	Water Soluble 10%
Machine	Horizontal Machining Center

Nagwintowane otwory		(otworów)		
		5.000	10.000	15.000
R-XPF	12.000 otworów	Kontynuuje		
Konkurent A	9.860 otworów	Nadmierne zużycie		
Konkurent B	4.556 otworów	Nadmierne zużycie		



Dobry ← — Zużycie — → Zły



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 11
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 Cirenaica 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

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

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 Cenas are stated, they are netto unit-Cenas and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, Cena and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com

