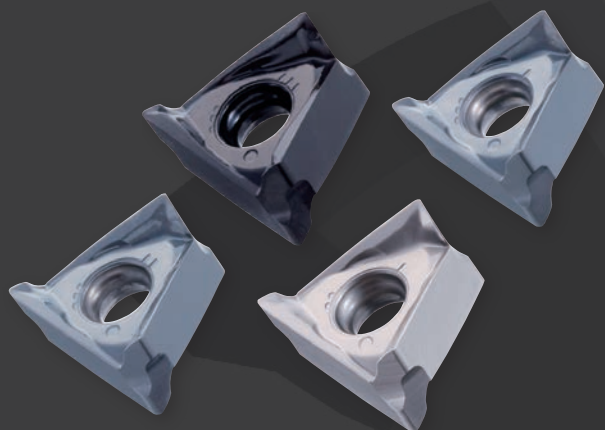




Série de fraises à surfacer 6 dents

PSTW

Volume 2

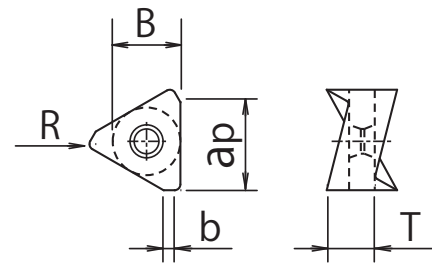


Caractéristiques principales : Phoenix PSTW



PSTW PLAQUETTES

Fraisage | A plaquettes



- Fraise à dresser à 90°
- 3 arêtes de coupe par coté (6 au total)

EDP	Designation	Z	B	T	R	b	ap max	Grade	P		M		K		N		S		H		Prix	
									dry	👉	dry	👉	GG	GGG	dry	👉	dry	👉	dry	👉		
7811087	TNHU120608ER-NM	6	10,8	6,55	0,8	1,25	12	CK010														
7827088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3020	👉				👉	👉								
7828088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3025		👉			👉	👉								
7825089	TNKU120608ER-GL	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3030	👉				👉	👉								
7825088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3030	👉				👉	👉								
7814089	TNKU120608ER-GL	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3035	👉	👉		👉	👉	👉								
7814094	TNKU120612ER-GM	6	10,8	6,55	1,2	1,0	12	XP3035	👉	👉	👉	👉	👉	👉								
7814095	TNKU120616ER-GM	6	10,8	6,55	1,6	0,75	12	XP3035	👉	👉	👉	👉	👉	👉								
7814096	TNKU120620ER-GM	6	10,8	6,55	2,0	0,60	12	XP3035	👉	👉	👉	👉	👉	👉								
7814088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3035	👉	👉	👉	👉	👉	👉								
7813088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP2040	👉	👉	👉	👉	👉	👉			👉	👉				
7813094	TNKU120612ER-GM	6	10,8	6,55	1,2	1,0	12	XP2040	👉	👉	👉	👉	👉	👉			👉	👉				
7813095	TNKU120616ER-GM	6	10,8	6,55	1,6	0,75	12	XP2040	👉	👉	👉	👉	👉	👉			👉	👉				
7813096	TNKU120620ER-GM	6	10,8	6,55	2,0	0,60	12	XP2040	👉	👉	👉	👉	👉	👉			👉	👉				
7813089	TNKU120608ER-GL	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP2040	👉	👉	👉	👉	👉	👉			👉	👉				
7812088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC1015					👉	👉								
7812090	TNKU120608ER-GR	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC1015					👉	👉								
7821088	TNKU120608ER-GM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP1020					👉	👉								
7821090	TNKU120608ER-GR	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP1020					👉	👉								
7816091	TNKU120608ER-SM	6	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC5040			👉						👉					

Conditions de coupe

	Matière à usiner	Résistance à la traction / dureté	Vitesse de fraisage Vc (m/min)	Avance fz (mm/t)	Prof. de coupe ap (mm)
P	Mild Steel-Carbon Steel (S5400-S10C)	~180HB	180 (100~250)	0,15 (0,05~0,25)	3
	Carbon Steel-Alloy Steel (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100~250)	0,15 (0,05~0,25)	3
	Die Steel (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80~200)	0,12 (0,05~0,2)	3
M	Stainless Steel (Dry) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (80~200)	0,1 (0,05~0,18)	2
	Stainless Steel (Wet) (SUS304,SUS420)	~250HB	80 (60~120)	0,1 (0,05~0,18)	2
K	Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (100~350)	0,2 (0,1~0,3)	3
	Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	180 (100~270)	0,15 (0,05~0,25)	3
S	Superalloy (Wet) (Inconel®718)	-	35 (25~60)	0,08 (0,05~0,15)	1
	Titanium Alloy (Ti-Al-4V)	-	40 (30~120)	0,08 (0,05~0,15)	1,5
H	Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	100 (50~150)	0,1 (0,08~0,2)	1,5
	Steel for Die Casting (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40~120)	0,08 (0,06~0,15)	1
	Hardened Steel (SKD11)	50~55HRC	60 (40~90)	0,06 (0,05~0,1)	0,5

Fraisage | A plaquettes

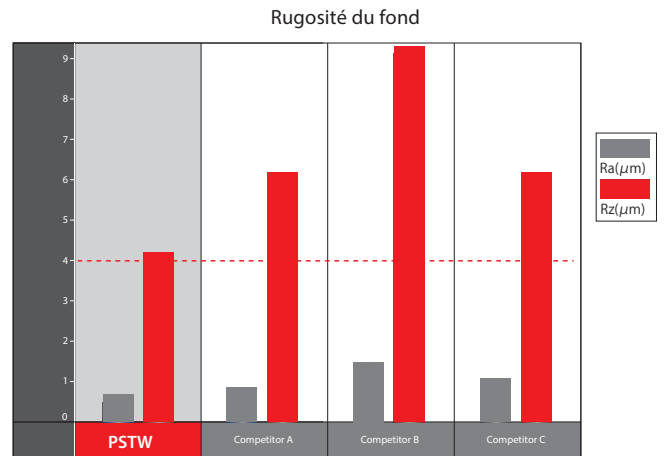
Plaquettes

PHOENIX PSTW

Fraisage | A plaquettes

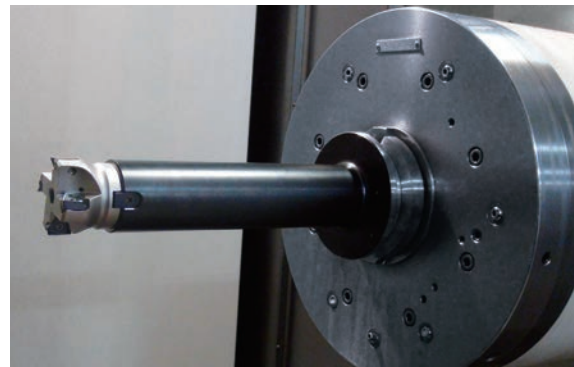
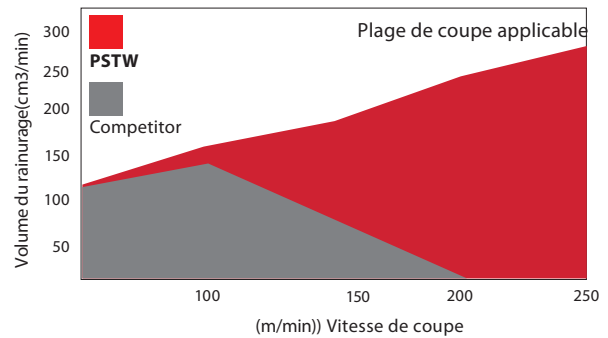
Excellente rugosité de surface

Outil	PSTW12R050M22-4 (Ø 50 x 4 flutes)
Nuance	TNKG120608ER-GM (XP3035)
Matière à usiner	S50C
Vitesse	200m/min (1,274min ⁻¹)
Avance	510mm/min (0.1mm/t)
Prof. de coupe	$a_p=0.2\text{mm}$ $a_e=32\text{mm}$
Lubrifiant	Soufflage d'air
Machine	Centre d'usinage horizontal



Efficacité élevée même dans les applications avec d'importantes longueurs de porte-à-faux

Outil	PSTW12R050M22-4 (Ø 50 x 4 flutes)	(Ø 50 x 5 flutes) Plaquette 1 face concurrent
Nuance	TNKG120608ER-GM (XP3035)	Plaquette revêtue carbone
Matière à usiner	S50C	
Type de fraisage	Rainurage	
Prof. de coupe	$a_p=3\text{mm}$ $a_e=50\text{mm}$	
Porte-à-faux	190mm(3.8D)	
Lubrifiant	Soufflage d'air	
Machine	Centre d'usinage horizontal	



Type de plaquette selon application

Brise-copeaux	NM	GL	GM	GR	SM
	Aluminium & matériaux non-ferreux	Usinage faible résistance	Usinage multi-usage et fraisage d'acier général	Fonte	Matières difficiles à usiner
Application					



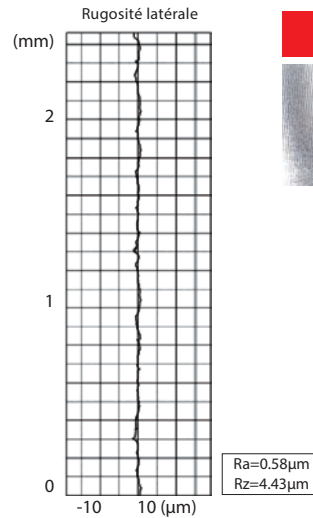
DONNÉES

Fraisage | A plaquettes

Usinage de haute précision de la surface de glissement du moule de presse

Outil	PSTW12R050M22-4 (Ø50 x 4 flutes)
Nuance	TNKU120608ER-GR (XP1020)
Matière à usiner	FCD500
Vitesse	300m/min (1,910min ⁻¹)
Avance	1,700mm/min (0.2mm/t)
Prof. de coupe	ap=0.5mm ae=0.3mm
Porte-à-faux	240mm
Lubrifiant	Soufflage d'air
Machine	Double Column Machining Center

Le PSTW a été capable d'obtenir une excellente précision de surface lors de la finition latérale, satisfaisant à la précision requise de moins de 10 µm.



Usinage à haute efficacité dans de l'Inox

Outil	PSTW12R050M22-4 (Ø50 x 4 flutes)	Plaquette 1 face concurrent (Ø50 x 5 flutes)
Nuance	TNKU120608ER-GL (XP2040)	Plaquette revêtue carbone
Matière à usiner	inox	
Vitesse	150m/min(955min ⁻¹)	
Avance	700mm/min(0.18mm/t)	700mm/min(0.15mm/t)
Prof. de coupe	ap=5mm ae=35mm	ap=3mm ae=35mm
Lubrifiant	Soluble	
Machine	Centre d'usinage double colonne	

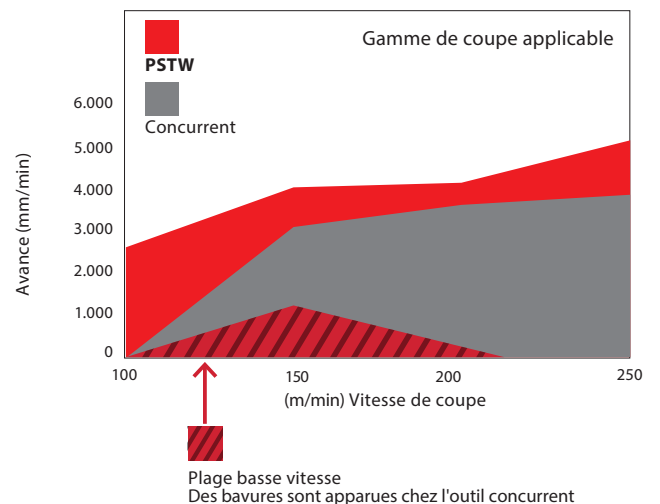
Avec l'augmentation de la profondeur de coupe (ap), l'outil concurrent a présenté des bavardages et des bavures, ce qui a entravé l'amélioration de l'efficacité. Alors que le PSTW, même avec un coin de moins, a pu augmenter l'efficacité de l'usinage de 67%, permettant une productivité élevée.



Usinage stable très efficace d'une longue longueur de porte-à-faux de 300 mm (5D)

Outil	PSTW12R063M22-5 (Ø63 x 5 flutes)	Plaquette double face du concurrent (Ø63 x 4 flutes)
Nuance	TNKU120608ER-GM (XC3030)	Plaquette revêtue carbone
Matière à usiner	FC250	
Prof. de coupe	ap=2mm ae=44mm	
Porte-à-faux	300mm (5D)	
Lubrifiant	Soufflage d'air	
Machine	Centre d'usinage horizontal	

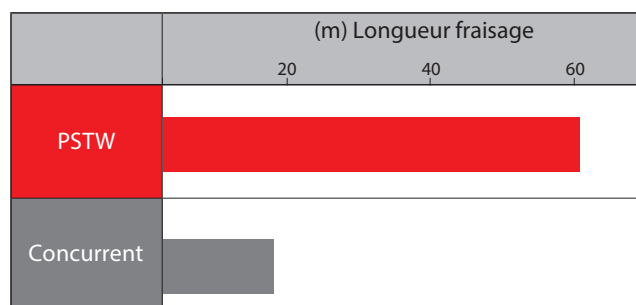
Dans ce test, la PSTW a atteint un rendement supérieur à celui de l'outil concurrent dans le traitement de la longueur du porte-à-faux long de L / D = 5. De plus, en raison de l'absence de tranchant sur les arrêtes de coupe, l'outil concurrent a eu un mauvais contact avec la pièce dans la plage d'usinage à basse vitesse, ce qui a provoqué des bavures (zone rayée sur le graphique). Avec une arête ultra-tranchante, la PSTW a pu atteindre une performance stable même dans la gamme de coupe à basse vitesse.



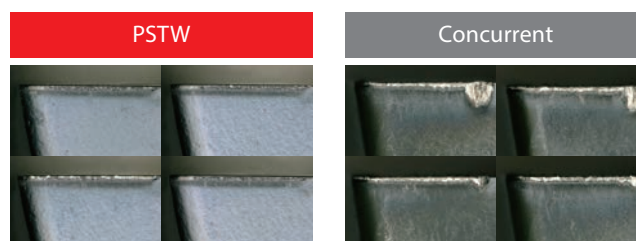
Fraisage ébauche de la soupape de commande de machines de construction

Outil	PSTW12R063M22-5 (Ø63 x 5 flutes)	Plaquette double face du concurrent (Ø63x 5 flutes)
Nuance	TNKH120608ER-GR (XP1020)	Plaquette revêtue carbone
Matière à usiner	FCD500	
Vitesse de coupe	180m/min(910min ⁻¹)	
Avance	1,000mm/min(0.22mm/t)	
Prof. de coupe	ap=3mm ae=45mm	
Lubrifiant	Soufflage d'air	
Machine	Centre d'usinage horizontal	

Le PSTW a démontré une résistance à l'usure beaucoup plus grande par rapport à l'outil concurrent. En particulier, il était capable de supprimer efficacement la progression de l'usure du tranchant et a atteint 3,5 fois la durabilité par rapport au concurrent.



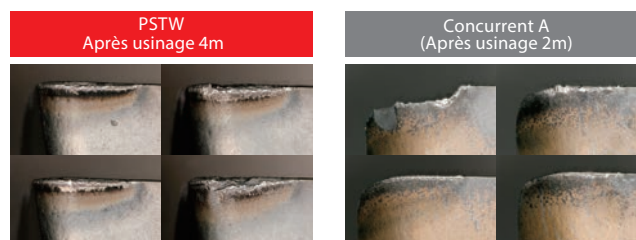
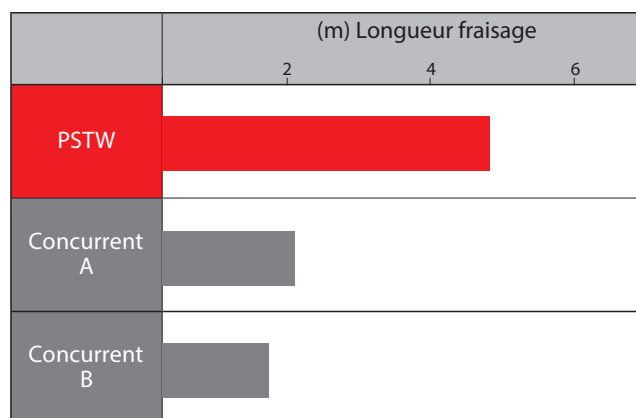
Après usinage 17m



Longue durée de vie dans du Ti-6Al-4V

Outil	PSTW12R050M22-4 (Ø50 x 4 flutes)	Plaquette double face du concurrent A, B (Ø50x 4 flutes)
Nuance	TNKH120608ER-SM (XC5040)	Plaquette revêtue carbone
Matière à usiner	Ti-6Al-4V	
Vitesse	40m/min(255min ⁻¹)	
Avance	82mm/min(0.08mm/t)	
Prof. de coupe	ap=1.5mm ae=20mm	
Lubrifiant	Soufflage d'air	
Machine	Centre d'usinage horizontal	

Le PSTW (XC5040) a été capable de supprimer la résistance à l'usure pour prolonger la durabilité, tandis que le produit équivalent concurrent (plaquette triangulaire double face) présentait une usure prématurée et un écaillage.





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: +44 845 305 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.

Spółdzielcza 57
05-07 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
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 ITALIA

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

WEXO PRÄZISIONSWERKZEUGE GmbH

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Tel: (06172) 10 62 06
Fax: (06172) 10 62 13
verkauf@wexo.com

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

06/2018 - All rights reserved. © OSG Europe 2018.

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.

Outil specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com

