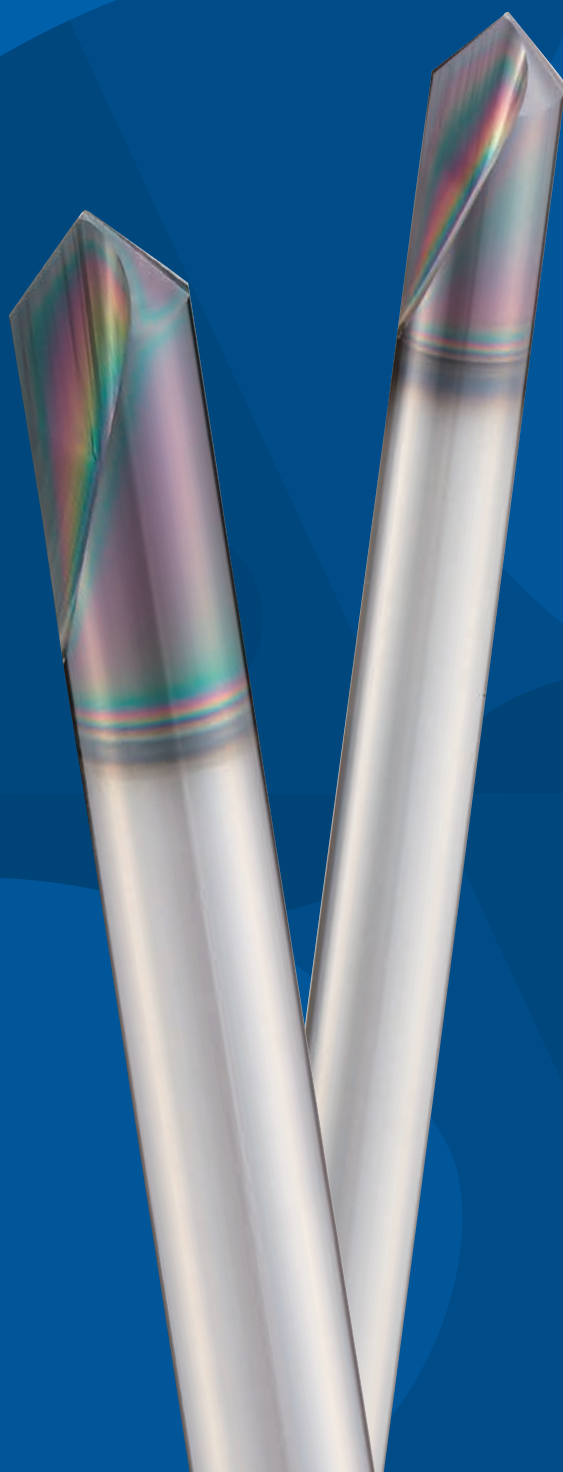





Foret à Pointer Carbure Revêtement EgiAs

AD-(LS)-LDS

Volume 2.1

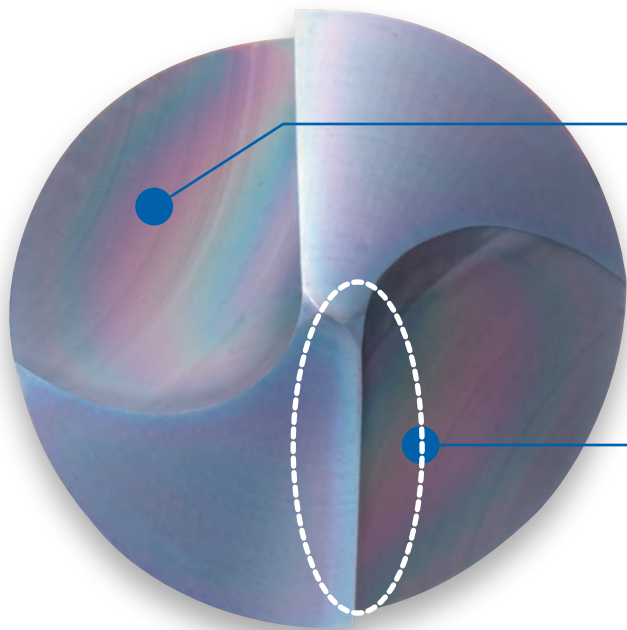


CARACTÉRISTIQUES : AD-LDS • AD-LS-LDS

- 
- 1** Conçu pour une large variété de matières à usiner
 - 2** Nouveau Revêtement EgiAs :
Résistance exceptionnelle à l'usure
 - 3** Géométrie unique
Usinage stable



CARACTÉRISTIQUES & AVANTAGES



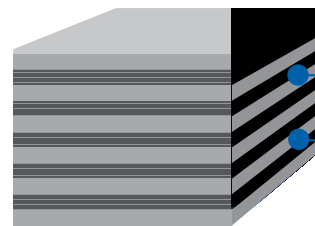
Le revêtement EgiAs ne s'applique qu'aux diamètres supérieurs à 2mm. EgiAs est une marque déposée d'OSG Corporation

Géométrie de coupe avec excellente acuité et haute résistance à l'écaillage

Revêtement EgiAs

Resistance exceptionnelle à l'usure

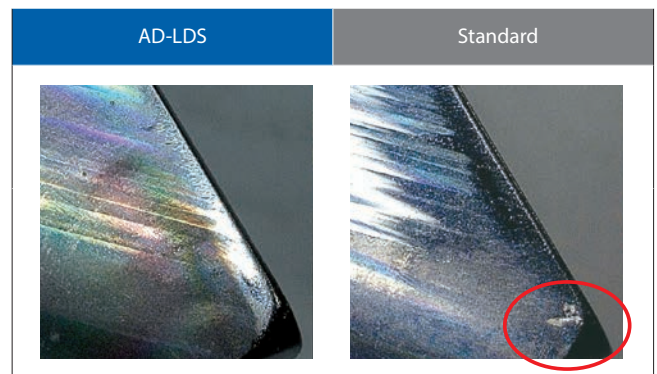
Construit avec des caractéristiques de dureté extrême, haute résistance à l'usure et à la chaleur pour assurer une durée de vie stable et constante



Résistance à l'usure

Revêtement par nano-couches régulières

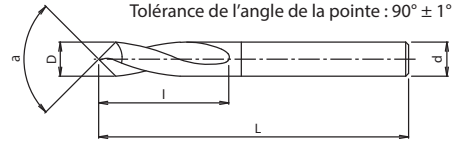
Outil	AD-LDS Ø12 X 90°
Matière à usiner	S50C
Méthode d'usinage	Centrage
Vitesse de coupe	50 m/min (1.326 min ⁻¹)
Avance	239 mm/min (0,18 mm/rev)
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage horizontal



EgiAs

AD-LDS NOUVELLES TAILLES

Perçage | Monobloc | Centrage



- Premier choix en qualité et performance
- Foret carbure avec revêtement EgiAs
- Foret à pointer

P ●	P ●	P ●	P ●	M ○	K ●	K ●	N ○	N ●	S ○	S ○	H ●	H ●
C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	-35 HRC	35-45 HRC

A	CARBIDE	EG	WXL	h7	12°	25°
		D≥2	D<2		D≥3	D<3

Monobloc | Centrage

Perçage

EDP	D	α	L	l	d	Taille min. du trou*	Prix
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	-	

* Ces tailles minimales de perçage sont utilisées pour les opérations de chanfreinage.

CONDITIONS DE COUPE

Perçage | Monobloc | Conditions de coupe

AD-LDS / AD-LS-LDS

Centrage

Vc	Acier faible teneur en carbone - Acier doux SS400 ~500N/mm ²		Acier carbone S50C 500 ~ 710N/mm ²		Acier alliés SCM 710 ~ 900N/mm ²		Acier allié spécial - Trempé SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm ²	
	63~80m/min		40~63m/min		32~50m/min		20~30m/min	
Ø	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (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	Acier allié spécial - Trempé SKD11 ~34HRC ~ 1060N/mm ²		Acier outils		Fonte - Fonte ductile FCD250-FC400 ~ 500N/mm ²		Aluminium - Alliage moulé ADC - AC4D	
	16~22m/min		16~22m/min		63~100m/min		80~160m/min	
Ø	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (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

Note 1 : Lorsque vous utilisez AD-LS-LDS, réduisez le débit d'alimentation en conséquence.

Note 2 : Pour les machines ne pouvant pas atteindre les vitesses indiquées dans le tableau, définissez une rotation aussi élevée que possible.

1. Les vitesses et les avances indiquées sont pour le perçage avec du liquide de refroidissement soluble.
2. Lorsque vous utilisez un liquide de refroidissement non soluble, réduisez la vitesse de perçage de 20%.
3. Lors du centrage sur une surface courbe ou inclinée, réduisez le débit en conséquence.
4. Le centrage sur les aciers inoxydables austénitiques n'est pas recommandé. Pour ces procédures, utilisez le TIN-NC-LDS ou le NC-LDS.

CONDITIONS DE COUPE

Perçage | Monobloc | Conditions de coupe

AD-LDS / AD-LS-LDS

Chambrage

Vc	Acier faible teneur en carbone - Acier doux SS400 ~500N/mm ²		Acier carbone S50C 500 ~ 710N/mm ²		Acier alliés SCM 710 ~ 900N/mm ²		Acier allié spécial - Trempé SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm ²	
	63~80m/min		40~63m/min		32~50m/min		20~30m/min	
Ø	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (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 ~ 0,1
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	Acier allié spécial - Trempé SKD11 ~34HRC ~ 1060N/mm ²		Acier trempé - Acier revenu 45~50HRC		Fonte - Fonte ductile FCD250-FC400 ~ 500N/mm ²		Aluminium - Alliage moulé ADC - AC4D	
	20~30m/min		20~30m/min		63~100m/min		80~160m/min	
Ø	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (mm/rev.)	Vitesse (min ⁻¹)	Avance (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

Note 1 : Lorsque vous utilisez AD-LS-LDS, réduisez le débit d'alimentation en conséquence.

Note 2 : Pour les machines ne pouvant pas atteindre les vitesses indiquées dans le tableau, définissez une rotation aussi élevée que possible.

1. Les vitesses et les avances indiquées sont pour le perçage avec du liquide de refroidissement soluble.
2. Lorsque vous utilisez un liquide de refroidissement non soluble, réduisez la vitesse de perçage de 20%.
3. Lors du centrage sur une surface courbe ou inclinée, réduisez le débit en conséquence.
4. Pour l'usinage grande vitesse, doublez la valeur médiane de la condition de coupe ci-dessus pour l'utiliser comme limite supérieure.



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 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
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

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

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.