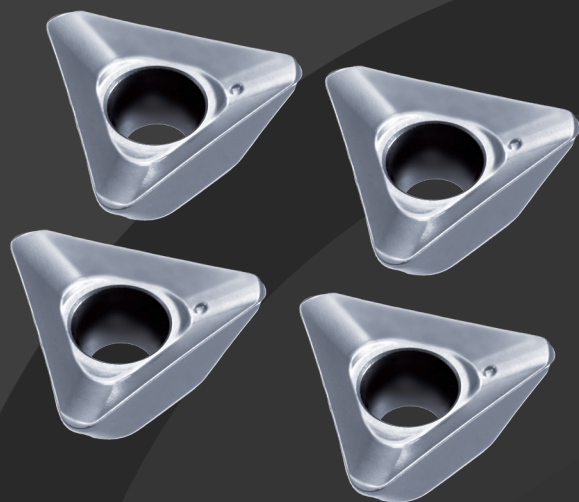




Outil à centrer et chanfreiner

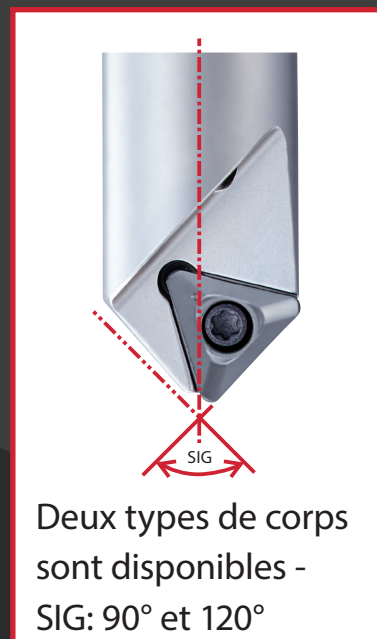
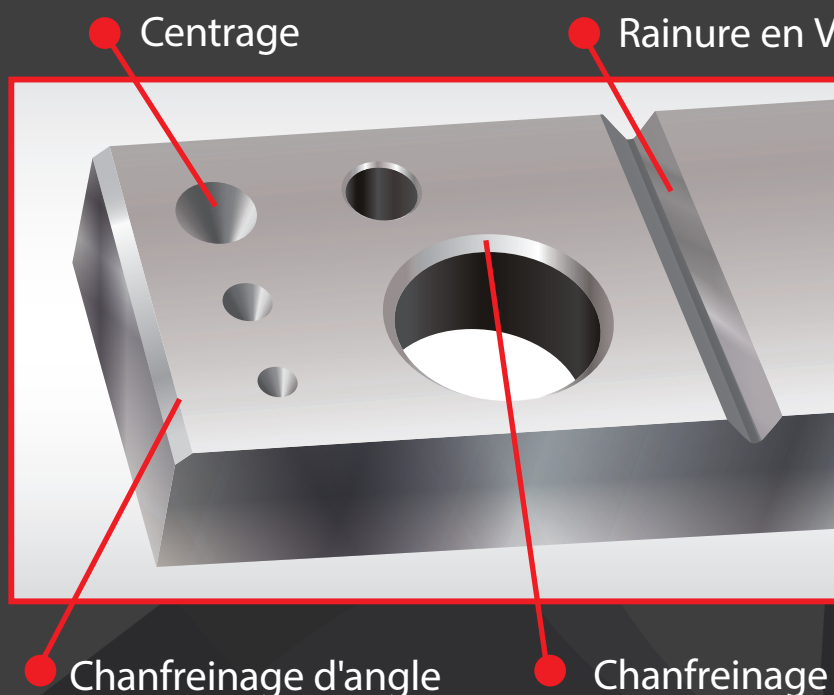
# PLDS

Volume 1



## POINTS CLEFS : PLDS

Le centrage, le chanfreinage et le rainurage en V peuvent être effectués avec un seul outil



Plaquette économique à 3 coins qui allie résistance à l'écaillage et acuité

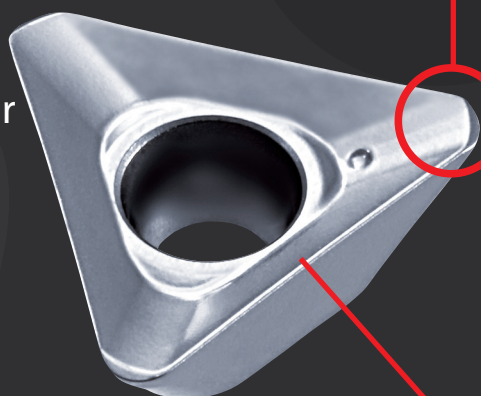
Nuances de plaquettes à haute résistance pouvant être sélectionnées en fonction du matériau à usiner

Pour les aciers et les fontes

**XP9020**

Pour les INOX et les alliages résistant à la chaleur

**XP2040**



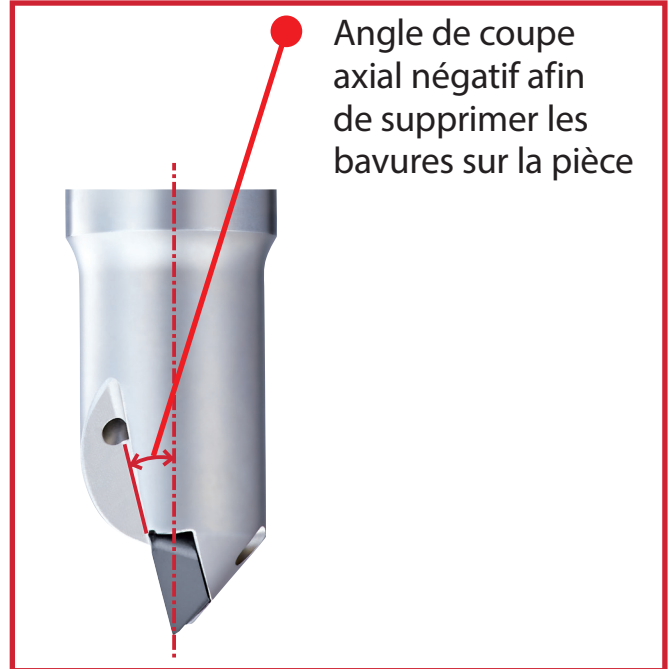
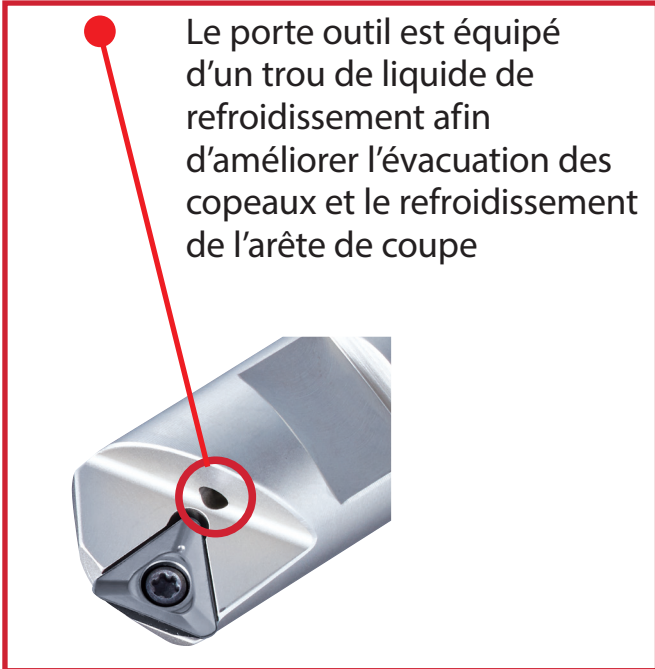
Chanfrein négatif très rigide en bout qui permet des opérations de centrage difficiles

Arête de coupe permettant la création de copeaux de forme optimale

Faible résistance à la coupe

# OUTIL A CENTRER ET A CHANFREINER DE LA GAMME PHOENIX

Conception de corps optimale qui permet une longue durée de vie de l'outil et une excellente surface d'usinage



## Conseils d'utiisation

Le chanfreinage doit être fait après le perçage !

Pour le centrage, réduisez le diamètre de centrage au diamètre du foret

Centrage      Perçage      Chanfreinage

Diamètre de centrage inapproprié par rapport au diamètre du foret

Forme de la pointe inférieure

Une pointe peut apparaître au fond du trou en raison de la forme de la plaquette, ce qui peut nuire au processus de perçage.

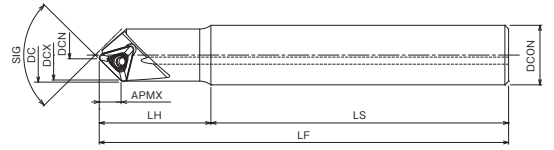
Téton résiduel

Centrage qui sert également de chanfreinage

Lorsque le diamètre de centrage devient plus grand que le diamètre du foret, l'épaulement du foret entre en collision avec la pièce, ce qui peut provoquer un écaillage sur le bord de coupe.

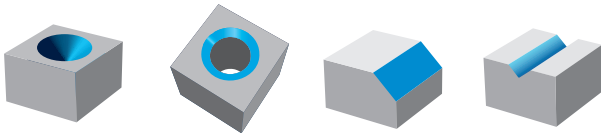
# PLDS SS

Centrer et Chanfreiner | Indexables



Avec arrosage centre



- Outil à centrer et chanfreiner
- Type à queue cylindrique
- Avec arrosage centre
- 14,4 - 17,3 mm



Centrer et Chanfreiner | Indexables

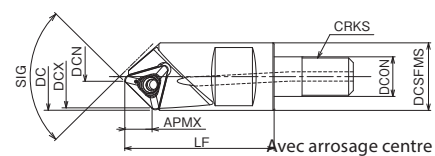
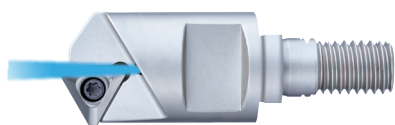
EDP	Désignation	SIG	DCN	DCX	DC	ZEFP	DCON	Ls	OAL	LH	APMX	Prix
7803401	PLDS11R002SS16-90	90°	2,5	13,5	14,4	1	16	80	110	30	5,8	
7803402	PLDS11R002SS16-L90	90°	2,5	13,5	14,4	1	16	170	200	30	5,8	
7803403	PLDS11R002SS16-120	120°	2,4	16	17,3	1	16	80	110	30	4	
7803404	PLDS11R002SS16-L120	120°	2,4	16	17,3	1	16	170	200	30	4	

## Accessoires et pièces de rechange

 Vis	Désignation	Couple de serrage recommandé	 Tournevis	Désignation
7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N-m	7808224	7IP-D (Torx 7IP)

# PLDS SF

Centrer et Chanfreiner | Indexables





- Outil à centrer et chanfreiner
- Type à visser
- Avec arrosage centre
- 14,4 - 17,3 mm



EDP	Désignation	SIG	DCN	DCX	DC	ZEFP	DCON	CRKS	Taille de la clef	OAL	DCSFMS	APMX	Prix
7803405	PLDS11R002SF8-90	90°	2,5	13,5	14,4	1	8,5	M8	10	32	14,5	5,8	
7803406	PLDS11R002SF8-120	120°	2,4	16	17,3	1	8,5	M8	10	32	14,5	4	

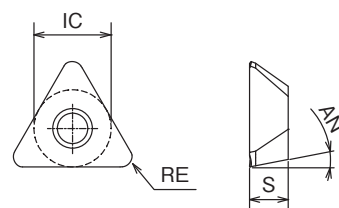
## Accessoires et pièces de rechange

 Vis	Désignation	Couple de serrage recommandé	 Tournevis	Désignation
7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N-m	7808224	7IP-D (Torx 7IP)



# PLDS PLAQUETTES

Centrer et Chanfreiner | Indexables



- Plaquette économique à 3 coins qui allie résistance à l'écaillage et acuité

EDP	Désignation	Z	IC	S	AN	RE	Nuance	P		M		K		N		S		H		Prix
								dry	⊖	dry	⊖	GG	GGG	dry	⊖	dry	⊖	dry	⊖	
7814205	TPKT110308ER-DM	3	6,35	3,18	11°	0,8	XP9020	⊖	●	⊖	⊖	●	●	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	
7813205	TPKT110308ER-DM	3	6,35	3,18	11°	0,8	XP2040	⊖	⊖	⊖	●			⊖		●		●		

Centrer et Chanfreiner | Indexables

Plaquettes



# CONDITIONS DE COUPE

Centrer et Chanfreiner | Indexables | Conditions de coupe

## PLDS

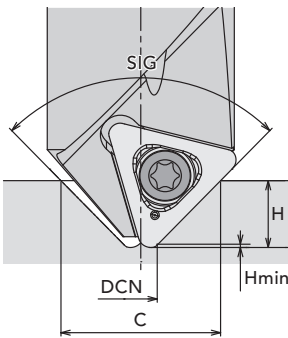
Outil à centrer et chanfreiner

	Matière	Résistance à la traction / Dureté	Vc (m/min) Vitesse de coupe	(min <sup>-1</sup> ) S	(mm/rev) Avance	
					Centrage	Chanfreinage (avance latérale)
P	Acier doux - Acier au carbone (SS400-S10C)	~180HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Acier au carbone - Acier allié (S50C-SCM440)	~280HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Acier à outil (SKD11-SKD61)	~280HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
M	Inox (Lubrifié) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60~120)	1.500 ~ 2.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
K	Fonte (FC250)	~350N/mm <sup>2</sup>	100 (60~140)	1.500 ~ 3.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Fonte Ductile (FCD400)	~800N/mm <sup>2</sup>	100 (60~140)	1.500 ~ 3.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
N	Aluminium	~13%Si	150 (100~200)	2.500 ~ 5.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
S	Alliages résistant à la chaleur (Lubrifié) (Inconel 718)	–	35 (25~60)	600 ~ 1.500	0,04 (0,03 ~ 0,06)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Titane (Lubrifié) (Ti-6Al-4V)	–	40 (30~100)	700 ~ 2.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
H	Acier pré-traité (NAK80)	40~43HRC	80 (60~100)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Acier à moule (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60 (50~80)	1.200 ~ 2.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)

1. Les conditions de coupe ci-dessus doivent être utilisées comme ligne directrice. Des ajustements peuvent être nécessaires en fonction des conditions de coupe réelles.
2. Les plaquettes doivent être solidement fixés au porte plaquette après l'avoir nettoyé.
3. Fixez correctement la pièce pour réduire la possibilité de déformation de la matière, de déviation de la surface usinée ou de vibration.
4. Pour l'avance lors du rainurage en V, utilisez 80% de l'avance en chanfreinage (avance latérale) indiqué dans le tableau ci-dessus.

Centrer et Chanfreiner | Indexables

## Profondeur de centrage standard (H)



SIG = 90°  
 Hmin = 0,25  
 DCN = Ø 2,5 (diamètre minimum du trou usiné)

$$H = (C - DCN) / 2 + Hmin$$

H = profondeur de centrage  
 C = Diamètre du chanfrein

SIG = 120°  
 Hmin = 0,1  
 DCN = Ø 2,4 (diamètre minimum du trou usiné)

$$H = (C - DCN) / 3,46 + Hmin$$

H = profondeur de centrage  
 C = Diamètre du chanfrein

Exemple : lorsque SIG = 90° C = φ10 (diamètre du chanfrein)  
 La valeur de H sera de 4 mm (au lieu de 5 mm avec un monobloc).

Conditions de coupe



# DONNÉES DE COUPES

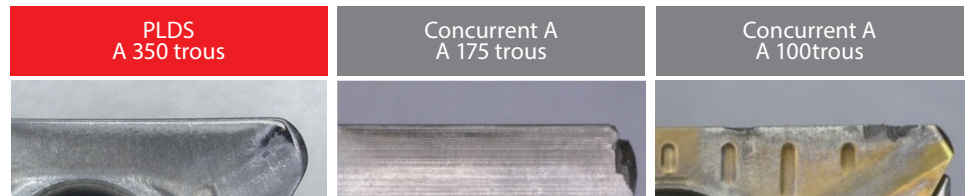
Centrer et Chanfreiner | Indexables

## Centrage 90° : SUS304

Outil	PLDS11R002SS16-90
Plaquette (Nuance)	TPKT110308ER-DM (XP2040)
Matière	SUS304
Vitesse de coupe	63m/min (2.000min <sup>-1</sup> )
Avance	80mm/min (0.04mm/rev)
Profondeur de coupe	4mm (Ø 10 diamètre du chanfrein)
Lubrification	Huile soluble (interne)
Machine	CN Horizontale

	Nombre de trous			
	100	200	300	400
PLDS	Peut continuer			
Concurrent A	Ebréché			
Concurrent B	Ebréché			

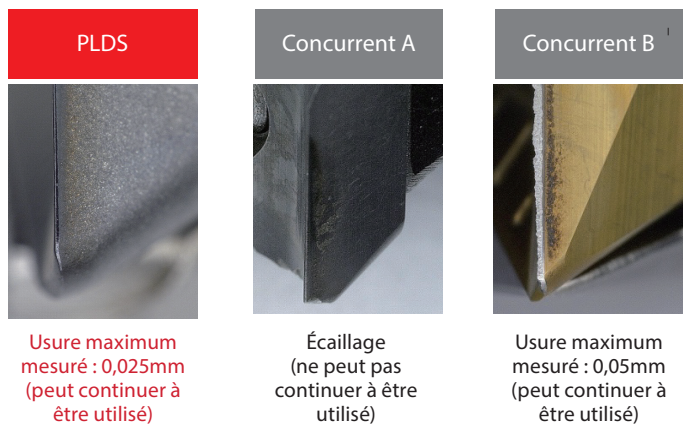
Le PLDS présente un bon état d'usure et peut continuer à être utilisé même après avoir usiné plus du double du nombre de trous que les produits concurrents.



## Centrage 90° : S50C

Outil	PLDS11R002SS16-90
Plaquette (Nuance)	TPKT110308ER-DM (XP9020)
Matière	S50C
Vitesse de coupe	94m/min (3.000min <sup>-1</sup> )
Avance	180mm/min (0.06mm/rev)
Profondeur de coupe	4mm (Ø 10 diamètre du chanfrein)
Nombre de trous	700 Trous
Lubrification	Huile soluble (interne)
Machine	CN Horizontale

Comparaison d'usure après 700 trous



Usure maximum mesuré : 0,025mm (peut continuer à être utilisé)

Écaillage (ne peut pas continuer à être utilisé)

Usure maximum mesuré : 0,05mm (peut continuer à être utilisé)

Le PLDS présente une usure minimale même après l'usinage de 700 trous et est dans un état où il peut continuer à être utilisé.

## SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA  
Abrahams Gränd 8  
295 35 Bromölla  
Sweden  
Tel: +46 40 41 22 55  
osg@osg-scandinavia.com

## OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)  
Langebjergvaenget 16  
4000 Roskilde  
Denmark  
Tel: +45 46 75 65 55  
osg@osg-scandinavia.com

## OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5  
3481 MG 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 1268 567660  
Fax: +44 1268 567661  
sales@osg-uk.com

## 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 IBÉRICA

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

Via Ferrero, 65 A/B  
I - 10098 Rivoli  
Italian  
Tel: +39 0117705211  
Fax: +39 0117705215  
info@osg-italia.it





**CZECH REPUBLIC, SLOVAKIA, HUNGARY**

OSG Europe Logistics S.A.  
Slovakia, organizačná zložka  
Račianska 22/A, Bratislava 831 02  
Slovakia  
Tel.: +421 24 32 91 295  
info@osgeurope.com

**OSG POLAND**

ul. Spółdzielcza 57  
05-074 Halinów  
Polska  
Tel: +22 760 82 71  
Mob. +48 570 677 711  
osg@osg-poland.com

**OSG RUSSIA**

Butlerova street, 17B, office 5069  
117342 Moscow  
Russia  
Tel: +7 (495) 150 41 54  
info@osg-russia.com

**ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL**

Reprezentant Exclusiv OSG  
Bucharest Magurele Road Nr. 25C  
051431 Bucuresti, District 5  
România  
Tel: +40 21 322 07 47  
Fax: +40 21 321 56 00  
romsan.int@romsan.ro

**OSG TURKEY**

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp  
İstanbul 34056  
Turkey  
Tel: +90 212 565 24 00  
Fax: +90 212 565 44 00  
info@osg-turkey.com

**Vischer & Bolli AG**

Machining and Workholding  
Im Schossacher 17  
CH-8600 Dübendorf  
Schweiz  
Tel.: +41 44 802 15 15  
Fax: +41 44 802 15 95  
info@vb-tools.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



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  
Bucharest Magurele Road Nr. 25C  
051431 Bucuresti, District 5 - 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 Ferrero, 65 A/B  
I - 10098 Rivoli - 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.**

10/2020 - All rights reserved. © OSG Europe 2020.

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

Tool specifications subject to change without notice.

[www.osgeurope.com](http://www.osgeurope.com)