



OSG FRANCE

TARIF 2019

Fraise en carbure avec revêtement AlCrN

DGX • DGLX

Volume 1



KEY FEATURES: DGX • DGLX



1 Fraise angle vif et rayonnée

2 Lèvres avec division irrégulière

3 Gougure double

4 Détalonnée normale et longue

5 Revêtement AlCrN

6 Carbure monobloc

DGX • DGLX: DESCRIPTION

Avantages:

- Fraise angle vif et rayonnée, détalonnée pour un grand choix d'application.
- Goujure double pour une meilleure rigidité et une meilleure évacuation copeaux en rainurage.
- Lèvres avec division irrégulière afin d'empêcher les vibrations.
- Fraise en carbure revêtu pour une grande polyvalence.

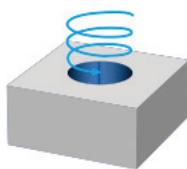
Type d'application:



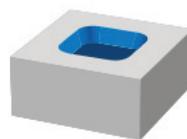
Rainurage



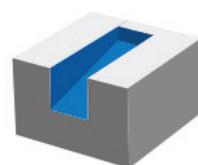
Fraisage latéral



Fraisage hélicoïdal
Ap par tour = 0.1 x D



Fraisage de contour



Fraisage en ramping
Angle $\beta = 5^\circ$

Cartographie:

Contournage



75 à 225 m/min



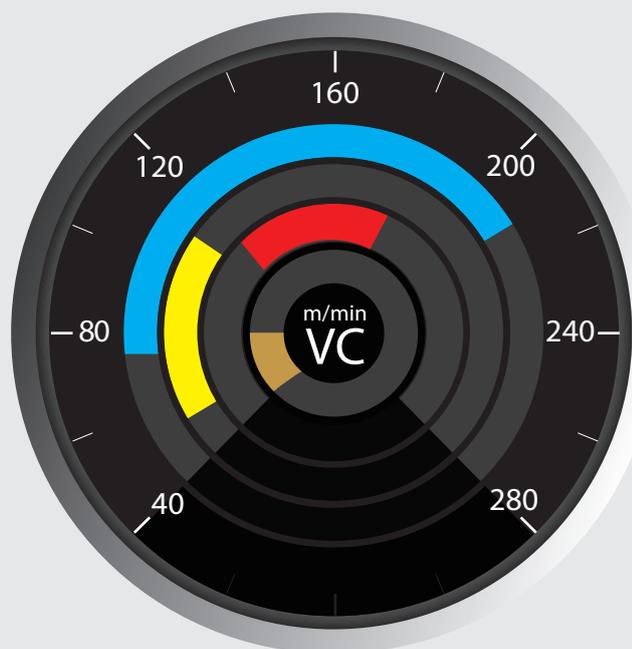
125 à 175 m/min



50 à 110 m/min



40 à 80 m/min



Rainurage



60 à 160 m/min



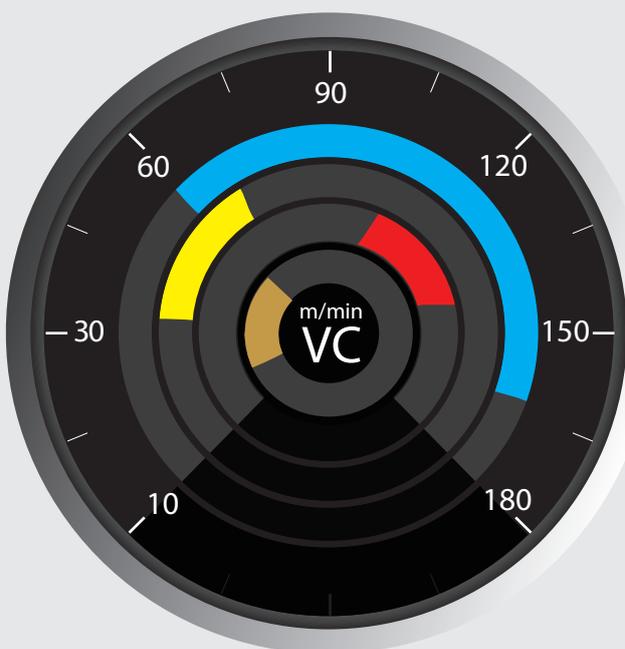
100 à 140 m/min



35 à 70 m/min



25 à 60 m/min



DGX-(CR)-4FL

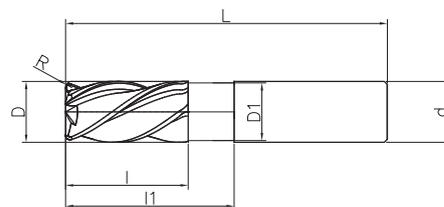
Fraise | Carbure



Angle vif



Rayonné



- Fraise en carbure avec revêtement AlCrN
- Fraise à goujure double
- Fraise 4 lèvres avec division irrégulière



Fraise | Carbure



EDP	Z	D	R	L	l	l1	d	D1	Price
DG00600	4	6	-	57	13	19	6	5,7	58,00 €
DG00605	4	6	0,5	57	13	19	6	5,7	66,00 €
DG00610	4	6	1	57	13	19	6	5,7	66,00 €
DG00615	4	6	1,5	57	13	19	6	5,7	66,00 €
DG00800	4	8	-	63	19	25	8	7,6	79,00 €
DG00805	4	8	0,5	63	19	25	8	7,6	88,00 €
DG00810	4	8	1	63	19	25	8	7,6	88,00 €
DG00815	4	8	1,5	63	19	25	8	7,6	88,00 €
DG00820	4	8	2	63	19	25	8	7,6	88,00 €
DG01000	4	10	-	72	22	30	10	9,5	94,00 €
DG01005	4	10	0,5	72	22	30	10	9,5	105,00 €
DG01010	4	10	1	72	22	30	10	9,5	105,00 €
DG01015	4	10	1,5	72	22	30	10	9,5	105,00 €
DG01020	4	10	2	72	22	30	10	9,5	105,00 €
DG01200	4	12	-	83	26	36	12	11,4	125,20 €
DG01205	4	12	0,5	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01210	4	12	1	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01215	4	12	1,5	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01220	4	12	2	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01225	4	12	2,5	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01230	4	12	3	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01240	4	12	4	83	26	36	12	11,4	146,00 €
DG01415	4	14	1,5	83	26	36	14	13,3	193,00 €
DG01420	4	14	2	83	26	36	14	13,3	193,00 €
DG01600	4	16	-	92	32	42	16	15,2	203,00 €
DG01605	4	16	0,5	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG01610	4	16	1	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG01620	4	16	2	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG01625	4	16	2,5	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG01630	4	16	3	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG01640	4	16	4	92	32	42	16	15,2	224,00 €
DG02000	4	20	-	104	38	52	20	19	284,00 €
DG02005	4	20	0,5	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02010	4	20	1	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02020	4	20	2	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02025	4	20	2,5	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02030	4	20	3	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02040	4	20	4	104	38	52	20	19	319,00 €
DG02060	4	20	6	104	38	52	20	19	319,00 €

DGLX-(CR)-4FL

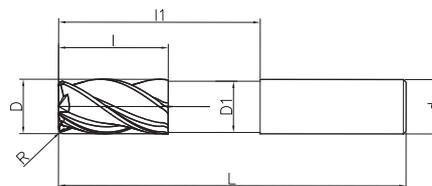
Fraise | Carbure



Angle vif



Rayonné



- Fraise en carbure avec revêtement AlCrN
- Fraise à goujure double
- Fraise 4 lèvres avec division irrégulière



EDP	Z	D	R	L	l	l1	d	D1	Price
DG10600	4	6	-	65	13	27	6	5,7	71,00 €
DG10605	4	6	0,5	65	13	27	6	5,7	72,00 €
DG10610	4	6	1	65	13	27	6	5,7	72,00 €
DG10800	4	8	-	80	19	42	8	7,6	90,00 €
DG10805	4	8	0,5	80	19	42	8	7,6	101,00 €
DG10810	4	8	1	80	19	42	8	7,6	101,00 €
DG10820	4	8	2	80	19	42	8	7,6	101,00 €
DG11000	4	10	-	100	22	58	10	9,5	130,00 €
DG11005	4	10	0,5	100	22	58	10	9,5	146,00 €
DG11010	4	10	1	100	22	58	10	9,5	146,00 €
DG11020	4	10	2	100	22	58	10	9,5	146,00 €
DG11200	4	12	-	100	26	53	12	11,4	160,00 €
DG11205	4	12	0,5	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11210	4	12	1	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11220	4	12	2	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11225	4	12	2,5	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11230	4	12	3	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11240	4	12	4	100	26	53	12	11,4	179,00 €
DG11600	4	16	-	115	32	65	16	15,2	250,00 €
DG11610	4	16	1	115	32	65	16	15,2	280,00 €
DG11620	4	16	2	115	32	65	16	15,2	280,00 €
DG11625	4	16	2,5	115	32	65	16	15,2	280,00 €
DG11630	4	16	3	115	32	65	16	15,2	280,00 €
DG11640	4	16	4	115	32	65	16	15,2	280,00 €
DG12000	4	20	-	125	38	73	20	19	370,00 €
DG12010	4	20	1	125	38	73	20	19	415,00 €
DG12020	4	20	2	125	38	73	20	19	415,00 €
DG12025	4	20	2,5	125	38	73	20	19	415,00 €
DG12030	4	20	3	125	38	73	20	19	415,00 €
DG12040	4	20	4	125	38	73	20	19	415,00 €
DG12060	4	20	6	125	38	73	20	19	415,00 €



CONDITIONS DE COUPES

Fraise | Carbure | Conditions de coupe

DGX-(CR)-4FL

Avec et sans rayon

Contournage $ae=0,2D \cdot ap=1,5D$

Vc	Acier au Carbone ~750N/mm ²			Acier allié ~30HRC			Acier trempé ~45HRC			Inox <200HB		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)
6	10616	0,06	2548	7962	0,06	1911	5308	0,06	1274	4777	0,05	955
8	7962	0,08	2548	5971	0,08	1911	3981	0,08	1274	3583	0,06	860
10	6369	0,1	2548	4777	0,1	1911	3185	0,1	1274	2866	0,07	803
12	5308	0,12	2548	3981	0,12	1911	2654	0,12	1274	2389	0,08	764
14	4550	0,14	2548	3412	0,14	1911	2275	0,14	1274	2047	0,09	737
16	3981	0,16	2548	2986	0,16	1911	1990	0,16	1274	1791	0,1	717
20	3185	0,2	2548	2389	0,2	1911	1592	0,2	1274	1433	0,12	688

Profondeur de coupe

ap	ae
1,5D	0,2D

Contournage $ae=0,2D \cdot ap=1,5D$

Vc	17-4PH			Fonte			Inconel			Titane		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)									
6	3450	0,05	690	8493	0,06	2038	2654	0,05	531	3715	0,05	743
8	2588	0,06	621	6369	0,08	2038	1990	0,06	478	2787	0,06	669
10	2070	0,07	580	5096	0,1	2038	1592	0,07	446	2229	0,07	624
12	1725	0,08	552	4246	0,12	2038	1327	0,08	425	1858	0,08	594
14	1479	0,09	532	3640	0,14	2038	1137	0,09	409	1592	0,09	573
16	1294	0,1	518	3185	0,16	2038	995	0,1	398	1393	0,1	557
20	1035	0,12	497	2548	0,2	2038	796	0,12	382	1115	0,12	535

Profondeur de coupe

ap	ae
1,5D	0,2D

Rainurage $ap=1D$ max

Vc	Acier au Carbone ~750N/mm ²			Acier allié ~30HRC			Acier trempé ~45HRC			Inox <200HB		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)
6	7431	0,04	1189	5839	0,04	934	4246	0,04	679	3185	0,03	382
8	5573	0,05	1115	4379	0,05	876	3185	0,05	637	2389	0,04	382
10	4459	0,06	1070	3503	0,06	841	2548	0,06	611	1911	0,05	382
12	3715	0,07	1040	2919	0,07	817	2123	0,07	594	1592	0,06	382
14	3185	0,08	1019	2502	0,08	801	1820	0,08	582	1365	0,06	328
16	2787	0,09	1003	2189	0,09	788	1592	0,09	573	1194	0,07	334
20	2229	0,11	981	1752	0,11	771	1274	0,11	561	955	0,08	306

Profondeur de coupe

ap
1D

Rainurage $ap=1D$ max

Vc	17-4PH			Fonte			Inconel			Titane		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)									
6	2389	0,03	287	6369	0,04	1019	1858	0,03	223	2654	0,03	318
8	1791	0,04	287	4777	0,05	955	1393	0,04	223	1990	0,04	318
10	1433	0,05	287	3822	0,06	917	1115	0,05	223	1592	0,05	318
12	1194	0,06	287	3185	0,07	892	929	0,06	223	1327	0,06	318
14	1024	0,06	246	2730	0,08	874	796	0,06	191	1137	0,06	273
16	896	0,07	251	2389	0,09	860	697	0,07	195	995	0,07	279
20	717	0,08	229	1911	0,11	841	557	0,08	178	796	0,08	255

Profondeur de coupe

ap
1D

- Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision.
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine.
- Utilisez un liquide de coupe approprié avec des propriétés ignifuges élevées.
- Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail.
- Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise.
- Régulez la vitesse et l'avance en conséquence lorsque la longueur de de porte-à-faux est plus longue que celle spécifiée.

CONDITIONS DE COUPES

Fraise | Carbure | Conditions de coupe

DGLX-(CR)-4FL

Avec et sans rayon

Contournage $ae=0,2D \cdot ap=1,5D$

Vc	Acier au Carbone ~750N/mm ²			Acier allié ~30HRC			Acier trempé ~45HRC			Inox <200HB		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)
6	8493	0,06	2038	6369	0,06	1529	4246	0,06	1019	3715	0,05	743
8	6369	0,08	2038	4777	0,08	1529	3185	0,08	1019	2787	0,06	669
10	5096	0,1	2038	3822	0,1	1529	2548	0,1	1019	2229	0,07	624
12	4246	0,12	2038	3185	0,12	1529	2123	0,12	1019	1858	0,08	594
14	3640	0,14	2038	2730	0,14	1529	1820	0,14	1019	1592	0,09	573
16	3185	0,16	2038	2389	0,16	1529	1592	0,16	1019	1393	0,1	557
20	2548	0,2	2038	1911	0,2	1529	1274	0,2	1019	1115	0,12	535

Profondeur de coupe

ap	ae
1,5D	0,2D

Contournage $ae=0,2D \cdot ap=1,5D$

Vc	17-4PH			Fonte			Inconel			Titane		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)									
6	2654	0,05	531	6900	0,06	1656	2123	0,05	425	2919	0,05	584
8	1990	0,06	478	5175	0,08	1656	1592	0,06	382	2189	0,06	525
10	1592	0,07	446	4140	0,1	1656	1274	0,07	357	1752	0,07	490
12	1327	0,08	425	3450	0,12	1656	1062	0,08	340	1460	0,08	467
14	1137	0,09	409	2957	0,14	1656	910	0,09	328	1251	0,09	450
16	995	0,1	398	2588	0,16	1656	796	0,1	318	1095	0,1	438
20	796	0,12	382	2070	0,2	1656	637	0,12	306	876	0,12	420

Profondeur de coupe

ap	ae
1,5D	0,2D

Rainurage $ap=1D$ max

Vc	Acier au Carbone ~750N/mm ²			Acier allié ~30HRC			Acier trempé ~45HRC			Inox <200HB		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)
6	5839	0,04	934	4777	0,04	764	3450	0,04	552	2654	0,03	318
8	4379	0,05	876	3583	0,05	717	2588	0,05	518	1990	0,04	318
10	3503	0,06	841	2866	0,06	688	2070	0,06	497	1592	0,05	318
12	2919	0,07	817	2389	0,07	669	1725	0,07	483	1327	0,06	318
14	2502	0,08	801	2047	0,08	655	1479	0,08	473	1137	0,06	273
16	2189	0,09	788	1791	0,09	645	1294	0,09	466	995	0,07	279
20	1752	0,11	771	1433	0,11	631	1035	0,11	455	796	0,08	255

Profondeur de coupe

ap
1D

Rainurage $ap=1D$ max

Vc	17-4PH			Fonte			Inconel			Titane		
	S (min ⁻¹)	f (mm/min)	F (mm/min)									
6	1858	0,03	223	5308	0,04	849	1327	0,03	159	2123	0,03	255
8	1393	0,04	223	3981	0,05	796	995	0,04	159	1592	0,04	255
10	1115	0,05	223	3185	0,06	764	796	0,05	159	1274	0,05	255
12	929	0,06	223	2654	0,07	743	663	0,06	159	1062	0,06	255
14	796	0,06	191	2275	0,08	728	569	0,06	136	910	0,06	218
16	697	0,07	195	1990	0,09	717	498	0,07	139	796	0,07	223
20	557	0,08	178	1592	0,11	701	398	0,08	127	637	0,08	204

Profondeur de coupe

ap
1D

- Utilisez une machine et un porte-outil de grande rigidité et de haute précision.
- La vitesse de rotation est calculée par la médiane de la vitesse de coupe recommandée. Un ajustement peut être nécessaire en fonction de la rigidité de la pièce à usiner et de la machine.
- Utilisez un liquide de coupe approprié avec des propriétés ignifuges élevées.
- Pendant le fraisage à sec (sans fluide), utilisez le soufflage d'air comprimé pour éliminer les copeaux de la zone de travail.
- Utilisez de l'huile hydrosoluble lors de l'usinage en acier inoxydable.
- Réduisez la vitesse et l'avance ainsi que la profondeur de coupe lorsqu'une précision élevée est requise.
- Régulez la vitesse et l'avance en conséquence lorsque la longueur de de porte-à-faux est plus longue que celle spécifiée.

Fraise | Carbure

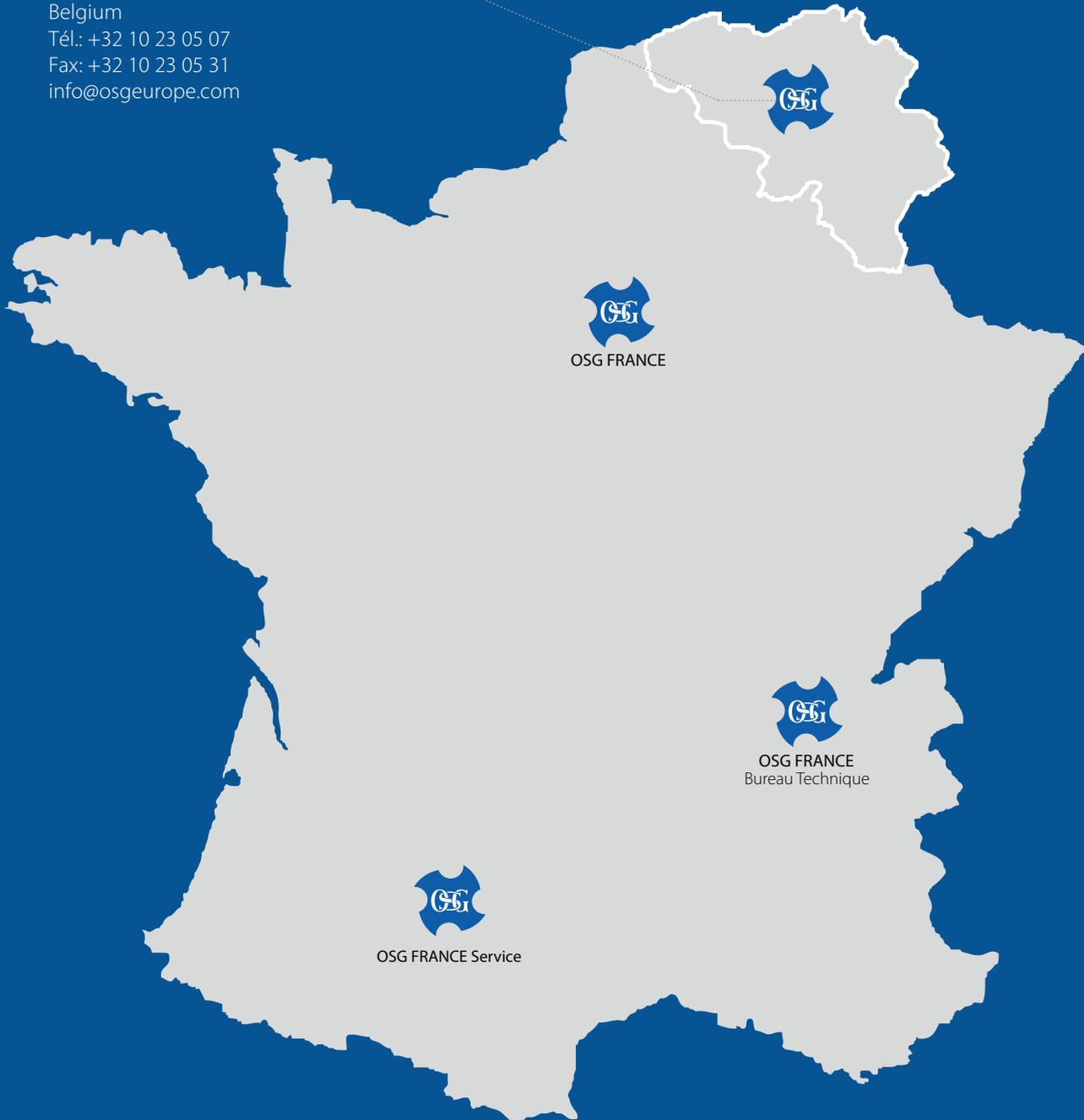




shaping your dreams

OSG EUROPE LOGISTICS

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tél.: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 31
info@osgeurope.com



OSG FRANCE Service

ZA Saint jean
508 Rue de la paix
82170 GRISOLLES

OSG FRANCE

Parc Icade Roissy, Paris Nord 2
22 avenue des Nations CS66191
93 420 VILLEPINTE
Tél : 01 49 90 10 10
Fax : 01 49 90 10 15
<http://fr.osgeurope.com>
sales@osg-france.com

OSG FRANCE

Bureau Technique
ZI Champ Dolin
3 allée du Lazio
69 800 St Priest