



Outil à centrer et chanfreiner

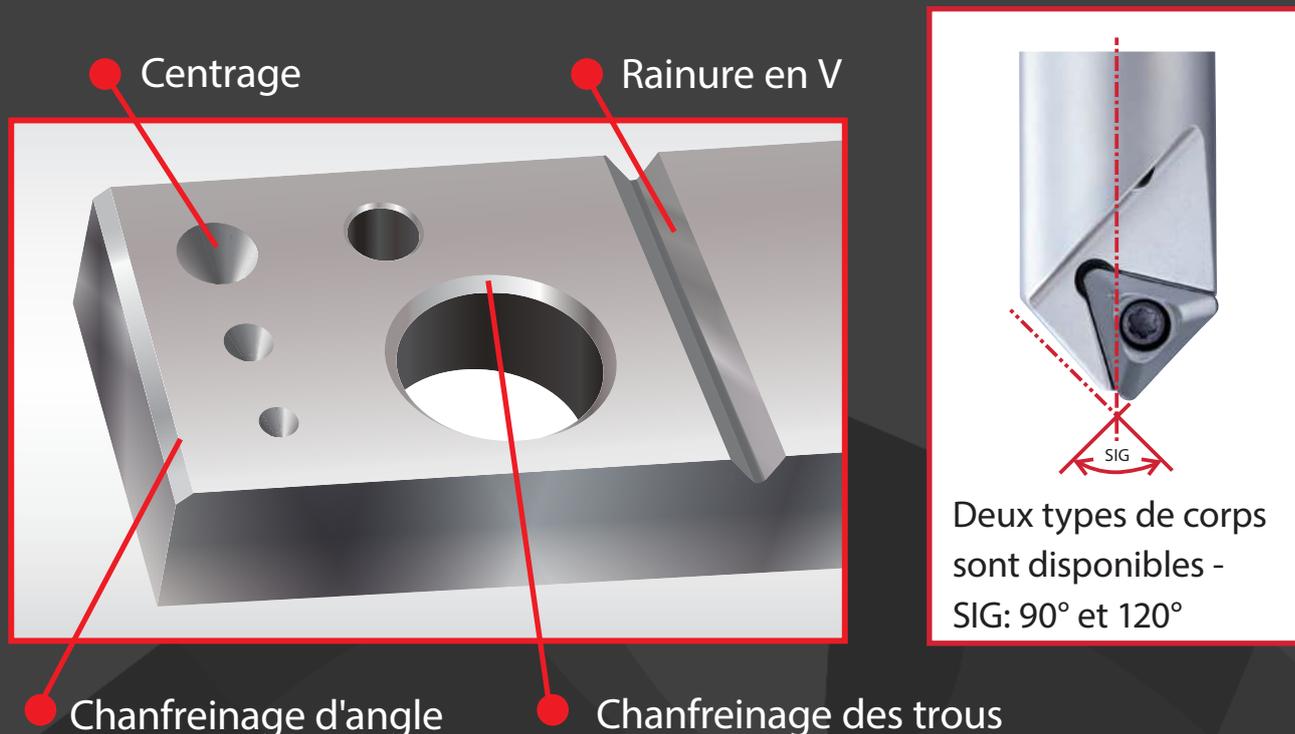
PLDS

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



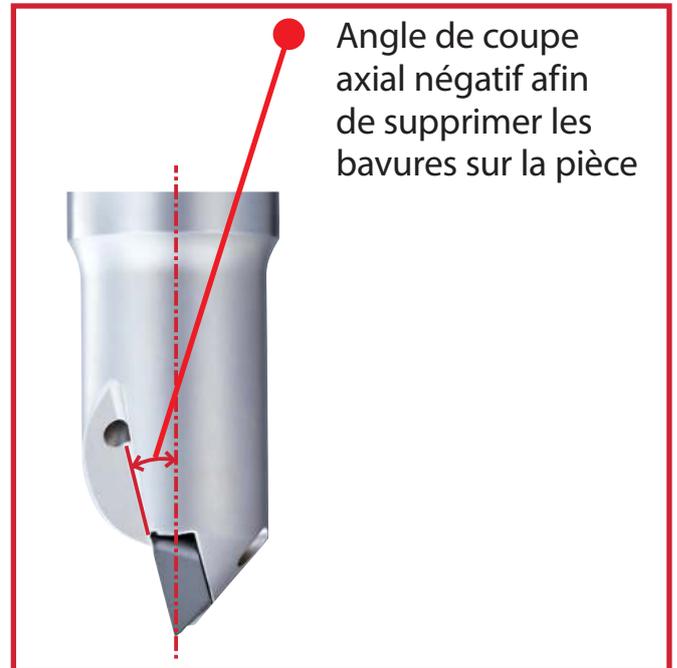
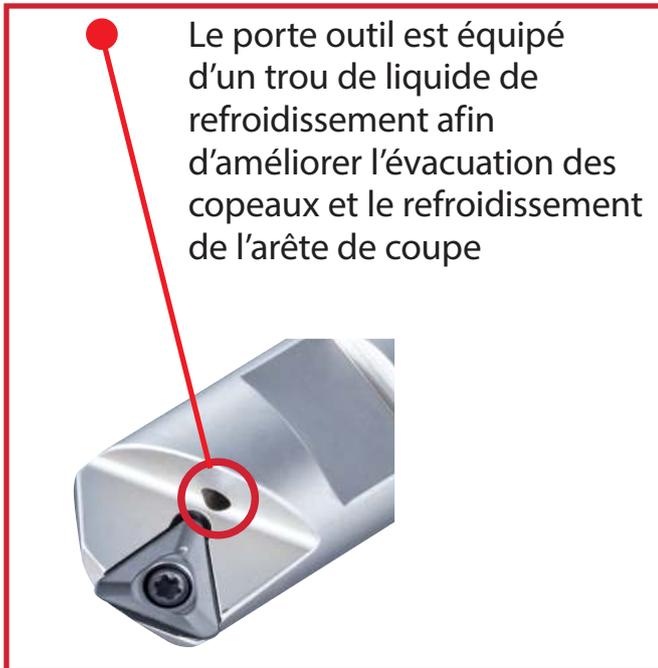
Chanfrein négatif très rigide en bout qui permet des opérations de centrage difficiles

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

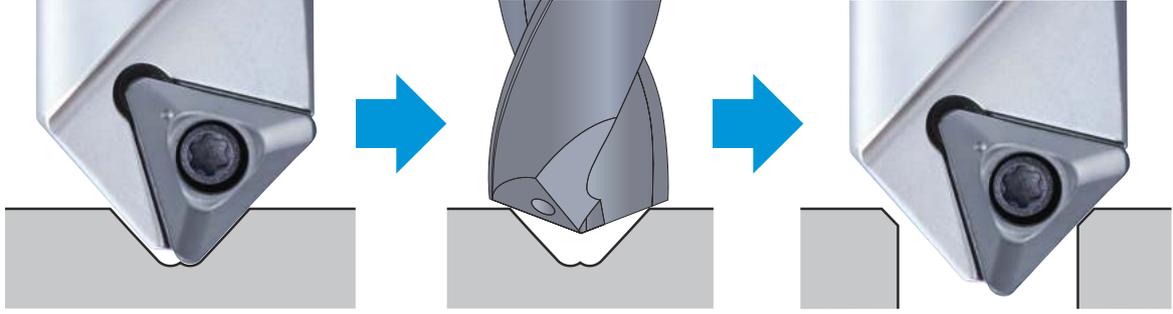
Conception de corps optimale qui permet une longue durée de vie de l'outil et une excellente surface d'usinage



Conseils d'utilisation

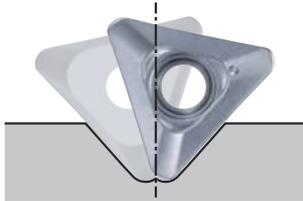
Le chanfreinage doit être fait après le perçage !

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



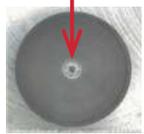
Centrage Perçage Chanfreinage

Diamètre de centrage inapproprié par rapport au diamètre du foret



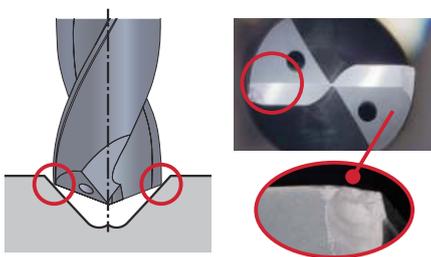
Forme de la pointe inférieure

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

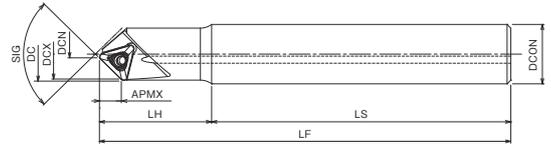
Centrage qui sert également de chanfreinage



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.

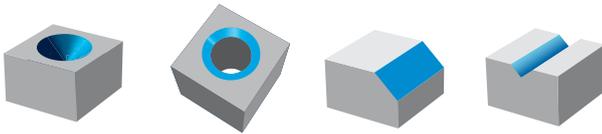
PLDS SS

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

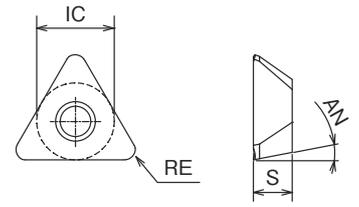
EDP	Désignation	SIG	DCN	DCX	DC	ZEFP	DCON	Ls	OAL	LH	APMX	Prix
7803401	PLDS11R002SS16-90	90°	2,5	13,5	14,4	1	16	80	110	30	5,8	
7803402	PLDS11R002SS16-L90	90°	2,5	13,5	14,4	1	16	170	200	30	5,8	
7803403	PLDS11R002SS16-120	120°	2,4	16	17,3	1	16	80	110	30	4	
7803404	PLDS11R002SS16-L120	120°	2,4	16	17,3	1	16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

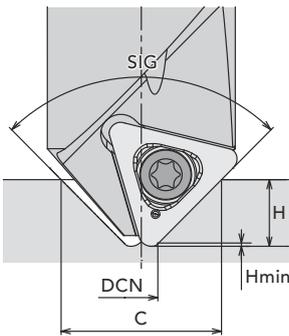
Outil à centrer et chanfreiner

	Matière	Résistance à la traction / Dureté	Vc (m/min) Vitesse de coupe	(min ⁻¹) 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 ²	100 (60~140)	1.500 ~ 3.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Fonte Ductile (FCD400)	~800N/mm ²	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 ⁻¹)
Avance	80mm/min (0.04mm/rev)
Profondeur de coupe	4mm (Ø 10 diamètre du chanfrein)
Lubrification	Huile soluble (interne)
Machine	CN Horizontale

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.

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

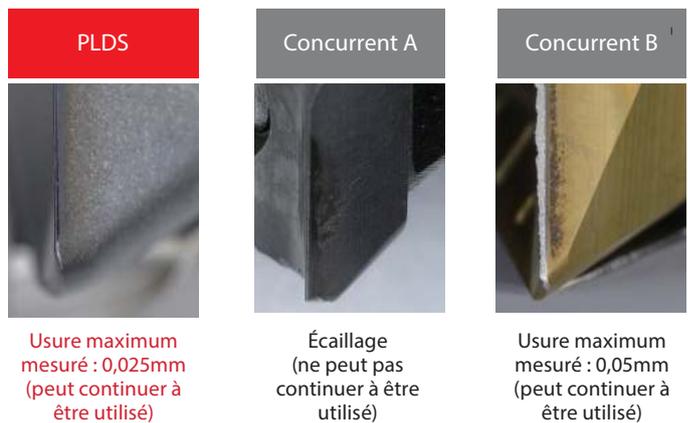


Centrage 90° : S50C

Outil	PLDS11R002SS16-90
Plaquette (Nuance)	TPKT110308ER-DM (XP9020)
Matière	S50C
Vitesse de coupe	94m/min (3.000min ⁻¹)
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

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.

Comparaison d'usure après 700 trous



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

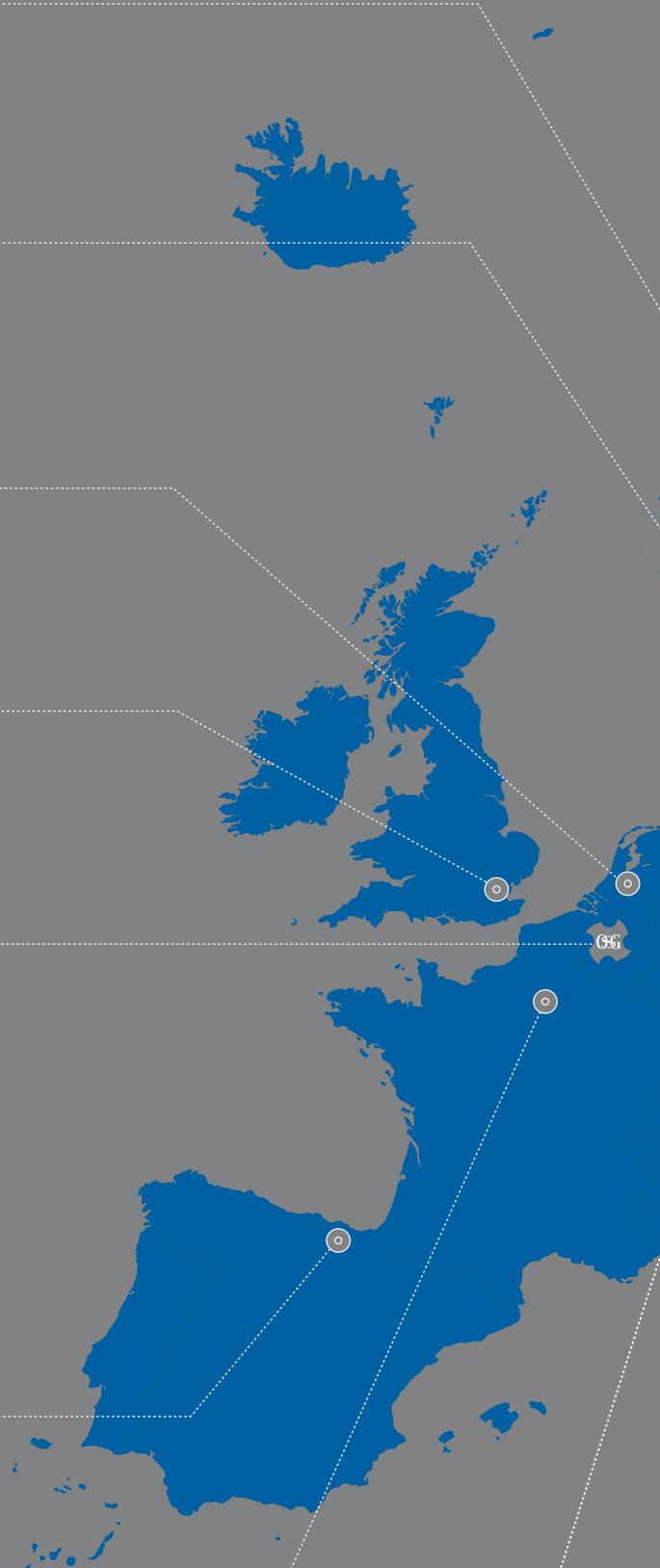
Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spain
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg.iberica@osg-ib.com

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