



Frezy do stopów tytanu

SERIA UVX-TI

UVX-TI-5FL-HB / UVX-TI-5FL / UVXL-TI-5FL



Charakterystyka: Frezy OSG do stopów tytanu

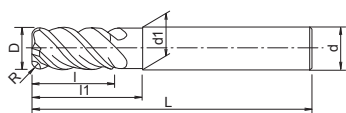


1 Nierównomierna zmienna spirala
Lepsze tłumienie drgań

2 Optymalny kształt rowków
Płynna ewakuacja wiórów

3 Stożkowy rdzeń
Wysokowydajne frezowanie
uzyskuje się
poprzez zwiększenie sztywności

Frezy



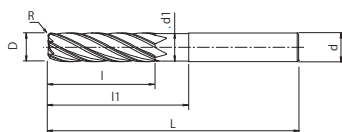
NEW

EDP	ZΔ	D	R	L	l	d1	l1	d	Cena
8555320	5	12	-	90	24	11,5	36	12	
8555321	5	12	1	90	24	11,5	36	12	
8555322	5	12	1,5	90	24	11,5	36	12	
8555323	5	12	2	90	24	11,5	36	12	
8555324	5	12	2,5	90	24	11,5	36	12	
8555325	5	12	3	90	24	11,5	36	12	
8555326	5	12	4	90	24	11,5	36	12	
8555360	5	16	-	100	32	15,5	48	16	
8555361	5	16	1	100	32	15,5	48	16	
8555362	5	16	1,5	100	32	15,5	48	16	
8555363	5	16	2	100	32	15,5	48	16	
8555364	5	16	2,5	100	32	15,5	48	16	
8555365	5	16	3	100	32	15,5	48	16	
8555366	5	16	4	100	32	15,5	48	16	
8555400	5	20	-	120	40	19,5	60	20	
8555401	5	20	1	120	40	19,5	60	20	
8555402	5	20	1,5	120	40	19,5	60	20	
8555403	5	20	2	120	40	19,5	60	20	
8555404	5	20	2,5	120	40	19,5	60	20	
8555405	5	20	3	120	40	19,5	60	20	
8555406	5	20	4	120	40	19,5	60	20	
8555407	5	20	5	120	40	19,5	60	20	
8555450	5	25	-	140	50	24,5	75	25	
8555451	5	25	1	140	50	24,5	75	25	
8555452	5	25	1,5	140	50	24,5	75	25	
8555453	5	25	2	140	50	24,5	75	25	
8555454	5	25	2,5	140	50	24,5	75	25	
8555455	5	25	3	140	50	24,5	75	25	
8555456	5	25	4	140	50	24,5	75	25	
8555457	5	25	5	140	50	24,5	75	25	
8555458	5	25	6	140	50	24,5	75	25	

Warunki

Stop tytanu (Ti-6Al-4V)							
Vc	Frezowanie boczne			Frezowanie otworu			
	60 ~ 80 m/min			30 ~ 50 m/min			
Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	Głębokość skrawania		S (min ⁻¹)	F (mm/min)	
12	1.900	855	$\frac{ap}{ae} \leq 1,8 Dc$ $\frac{ap}{ae} \leq 0,2 Dc$		1.350	340	$\frac{ap}{ae} \leq 1 Dc$
16	1.400	630			990	250	
20	1.100	600			800	240	
25	900	500			640	192	

Frezy



EDP	ZΔ	D	R	L	l	d1	l1	d	Cena
8555520	5	12	-	110	48	11,5	60	12	
8555521	5	12	1	110	48	11,5	60	12	
8555522	5	12	1,5	110	48	11,5	60	12	
8555523	5	12	2	110	48	11,5	60	12	
8555524	5	12	2,5	110	48	11,5	60	12	
8555525	5	12	3	110	48	11,5	60	12	
8555526	5	12	4	110	48	11,5	60	12	
8555560	5	16	-	130	64	15,5	80	16	
8555561	5	16	1	130	64	15,5	80	16	
8555562	5	16	1,5	130	64	15,5	80	16	
8555563	5	16	2	130	64	15,5	80	16	
8555564	5	16	2,5	130	64	15,5	80	16	
8555565	5	16	3	130	64	15,5	80	16	
8555566	5	16	4	130	64	15,5	80	16	
8555600	5	20	-	160	80	19,5	100	20	
8555601	5	20	1	160	80	19,5	100	20	
8555602	5	20	1,5	160	80	19,5	100	20	
8555603	5	20	2	160	80	19,5	100	20	
8555604	5	20	2,5	160	80	19,5	100	20	
8555605	5	20	3	160	80	19,5	100	20	
8555606	5	20	4	160	80	19,5	100	20	
8555607	5	20	5	160	80	19,5	100	20	
8555650	5	25	-	190	100	24,5	125	25	
8555651	5	25	1	190	100	24,5	125	25	
8555652	5	25	1,5	190	100	24,5	125	25	
8555653	5	25	2	190	100	24,5	125	25	
8555654	5	25	2,5	190	100	24,5	125	25	
8555655	5	25	3	190	100	24,5	125	25	
8555656	5	25	4	190	100	24,5	125	25	
8555657	5	25	5	190	100	24,5	125	25	
8555658	5	25	6	190	100	24,5	125	25	

Warunki

Stop tytanu (Ti-6Al-4V)							
Frezowanie boczne							
Vc	60 ~ 80 m/min						
Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	Głębokość skrawania				
12	2.100	1.050	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>≤ 3,75 Dc</td> <td>0,1 Dc</td> </tr> </table>	ap	ae	≤ 3,75 Dc	0,1 Dc
ap	ae						
≤ 3,75 Dc	0,1 Dc						
16	1.600	920					
20	1.270	760					
25	1.020	587					

Parametry pracy

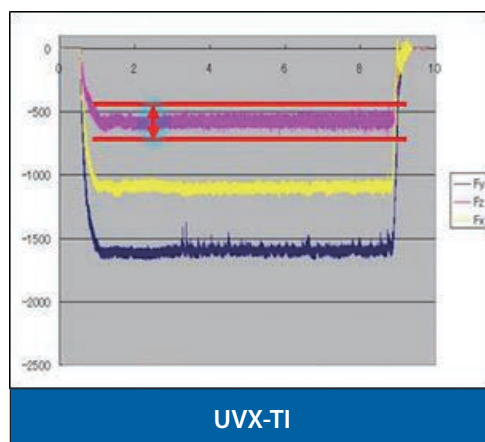
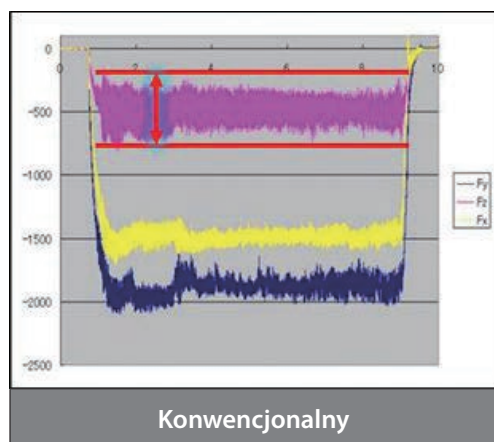
Metoda frezowania i właściwości

Stabilna i wysoka wydajność frezowania stopu tytanu jest teraz możliwa! UVX seria oferuje rozwiązania dla frezowania rowków oraz skomplikowanego frezowania kieszeni.

	Właściwości	Frezowanie otworu	Frezowanie boczne	
			Głębokość poniżej 3D	Głębokość powyżej 3D, poniżej 5D
UVX-TI-5FL	Typ krótki wielozadaniowy, 5FL	○	⊙	×
UVXL-TI-5FL	Typ długi wysokowydajny, 5FL	△	⊙	⊙

⊙ Najlepszy ○ Dobry × Nie rekomendowany △ Właściwy

Stabilne frezowanie z wysokim posuwem jest osiągnięte przez tłumienie drgań oraz wysoką sztywnością



Frezowanie kieszeni frezem UVX(L)-TI-5FL

Seria UVX-TI może wykańczać powierzchnie ścian przy pojedynczym przejściu i zapewnia wysoką gładkość i jakość powierzchni, dzięki bezwibracyjnemu frezowaniu

Narzędzie	UVX-TI-5FL	UVXL-TI-5FL
Wymiar	Ø 16 X R3	Ø 12 X R1
Materiał obrabiany	Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	55 m/min (1.100 min ⁻¹)	70 m/min (1.850 min ⁻¹)
Posuw	550 mm/min (0,1 mm/t)	650 mm/min (0.07 min ⁻¹)
Metoda frezowania	Frezowanie kieszeni frezem	
Głębokość obróbki	ap=16 mm ae=9,6 mm	ap=45 mm ae=0,2 mm
M.R.R.	85 cm ³ /min	6 cm ³ /min
Chłodziwo	Rozpuszczalne w wodzie	
Długość całkowita	50 mm	
Maszyna	5-cio osiowe centrum obróbcze (HSK-A63)	



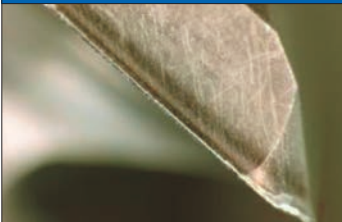

Dane obróbkowe

Długa żywotność freza UVX-ti-5FL

Narzędzie	UVX-TI-5FL Ø 12 X R 1
Materiał obrabiany	Ti-6Al-4V (35HRC)
Prędkość skrawania	100 m/min (2.500 min ⁻¹)
Posuw	625 mm/min (0,05 mm/t)
Metoda frezowania	Frezowanie boczne
Głębokość obróbki	ap=6,35 mm (0,5D) ae=3,81 mm (0,3D)
Chłodziwo	Rozpuszczalne w wodzie
Maszyna	Centrum pionowe (BT40)

	Długość skrawania			
	5	10	15	20
UVX-Ti-5FL	→ 15,4m			
Konkurent A (4-FL)	→ 6,7m			
Konkurent B (4-FL)	→ 10,6m			
Konkurent C (4-FL)	→ 8,2m			

Po frezowaniu 10,5 m

UVX-TI-5FL	Konkurent A	Konkurent B	Konkurent C
	złamanie		złamanie

UVX-TI-5FL posiada wyjątkową odporność na złamania i może obrabiać materiały z doskonałą stabilnością.

UVXL-TI-5FL Lepsza wydajność frezowania boczego

	General cutting condition	Condition with max. feed rate
Narzędzie	UVXL-TI-5FL Ø 12 X R 1	
Materiał obrabiany	Ti-6Al-4V (32HRC)	
Prędkość skrawania	70 m/min (1.857 min ⁻¹)	70 m/min (1.857 min ⁻¹)
Posuw	1.114 mm/min (0,12 mm/t)	3.157 mm/min (0,34 mm/t)
Metoda frezowania	Frezowanie boczne	
Głębokość obróbki	ap=0,48 mm ae=1,2 mm	
M.R.R.	64cm ³ /min	182cm ³ /min
Chłodziwo	Rozpuszczalne w wodzie	
Maszyna	Centrum poziome (BT40)	
Uchwyt	Uchwyt skurczowy	



Głębokie, boczne frezowanie stopu tytanu z UVXL-TI-5FL Ø12 wraz ze zmaksymalizowanym posuwem, osiągnięty został zdumiewający wynik M.R.R. = 182 cm³ / min, fz = 0,34 mm / T.



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 11
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
Postbus 50 - 3480 DB 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.: +44 845 305 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.

ul. 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)
Langebjergrvaenget 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 COMAHER

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

OSG ITALIA

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

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
23-25, Nerva Traian Street
031044 Bucuresti
România
Tel.: +40 021 322 07 47
Fax: +40 021 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

All rights reserved. © OSG Europe 2016.

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

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com

