



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Narzędzia RMS™ do rozwiercania wielostrzowego

Narzędzia RMS™ do rozwiercania wielostrzowego umożliwiają uzyskanie najwyższej wydajności obróbki w zakresie średnic 5–14 mm (0.197–0.551"). Wszystkie standardowe rozwiertaki są szlifowane tak, aby spełniały wymogi klasy tolerancji otworów według normy ISO H7, co umożliwia zastosowanie ich w typowych przypadkach. Określona konfiguracja powłoki oraz kąta przystawienia umożliwia obróbkę stali, stali nierdzewnych, żeliw oraz materiałów nieżelaznych z wysokimi prędkościami skrawania.

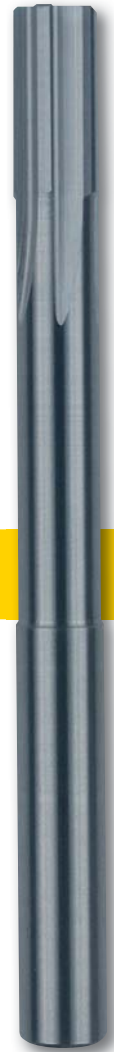
Zastosowanie podstawowe

Należy stosować standardowe regulowane uchwyty hydrauliczne SIF™ lub adaptory SIF w celu kompensacji bicia promieniowego i niedokładności kątowych wrzeciona, aby osiągnąć możliwie największą prostotę otworów i najlepszą jakość powierzchni.

Właściwości i zalety

Wyższa produktywność i opłacalność

- Większa trwałość narzędzia oraz wyższa jakość otworów i ich powierzchni dzięki użyciu docieranych i szlifowanych nakrojów na ostrzu.
- Najwyższa wydajność skrawania przy wyższych prędkościach skrawania i posuwach dzięki użyciu gatunków i substratów przeznaczonych do rozwiercania.
- Poprawa prostości oraz cylindryczności kształtu w porównaniu z parametrami narzędzi firm konkurencyjnych oraz mniejsze wibracje z powodu nierównych rowków.
- Wszystkie rozwiertaki RMS umożliwiają wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa.



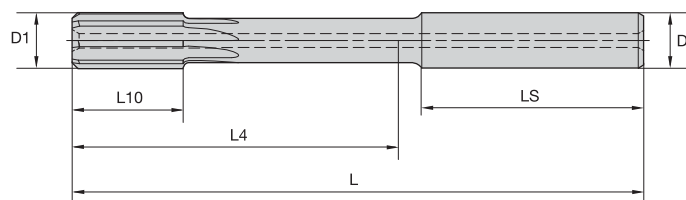
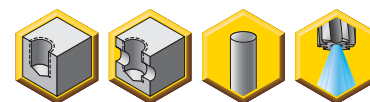
Narzędzia RMS™ do rozwiercania wielostrzowego umożliwiają uzyskanie najwyższej wydajności obróbki w zakresie średnic 5–14 mm (0.197–0.551").

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne są narzędzia o średnicach 1,40–14,15 mm (0.055–0.557") z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa lub bez niego, w interwałach co 0,001 mm (0.00004").
- Średnice pośrednie w stosunku do dostępnych produktów programu standardowego dostarczane są z zachowaniem krótkich terminów realizacji jako proste narzędzia specjalne.
- Na życzenie dostępne są narzędzia do rozwiercania z cermetali oraz narzędzia do obróbki materiałów żaroodpornych.

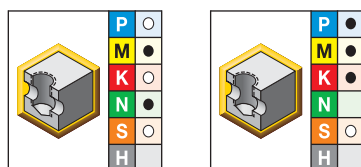


- Klasa dokładności H7.
- Dostępne są rozmiary pośrednie szlifowane w celu osiągnięcia klasy dokładności otworów IT7.
- Począwszy od średnicy 10 mm osiągalna jest klasa dokładności IT6.



RMS • Rozwiertak monolityczny z węgla spiekanego do otworów nieprzelotowych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa

Obróbka wykańczająca otworu



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

		K605	KC6305	D1	D	L	L4	L10	LS	Z
		RMS05000H7SF	RMS05000H7SF	5,00	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
		RMS05500H7SF *	RMS05500H7SF	5,50	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
		RMS06000H7SF	RMS06000H7SF	6,00	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
		RMS06500H7SF	RMS06500H7SF	6,50	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	4
		RMS07000H7SF	RMS07000H7SF	7,00	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	4
		RMS08000H7SF	RMS08000H7SF	8,00	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	6
		RMS09000H7SF	RMS09000H7SF	9,00	10,00	103,0	57,0	20,0	40,0	6
		RMS10000H7SF	RMS10000H7SF	10,00	10,00	103,0	57,0	20,0	40,0	6
		RMS11000H7SF	RMS11000H7SF	11,00	12,00	118,0	67,0	24,0	45,0	6
		RMS12000H7SF	RMS12000H7SF	12,00	12,00	118,0	67,0	24,0	45,0	6
		RMS13000H7SF	RMS13000H7SF	13,00	14,00	132,0	81,0	28,0	45,0	6
		RMS14000H7SF	RMS14000H7SF	14,00	14,00	132,0	81,0	28,0	45,0	6

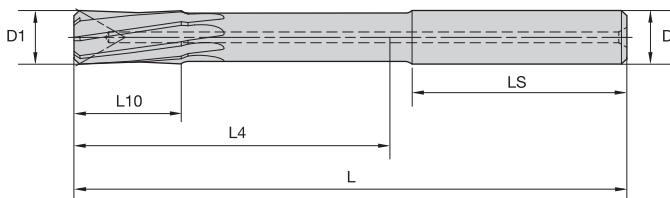
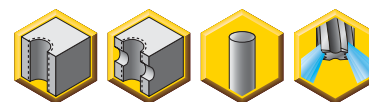
UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

Wymiary rozwiertaków dostępnych na zamówienie

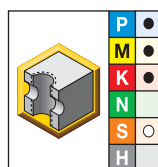
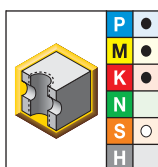
D1 min.	D1 maks.	D	L	L4	L10	LS	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
14,000	15,999	16	147,4	92,4	7,5	49	6
16,000	17,999	20	159,4	102,4	7,5	51	6
18,000	20,000	20	173,4	116,4	7,5	51	6
20,001	22,499	20	202,4	145,4	7,5	51	6
22,500	24,999	20	212,4	155,4	7,5	51	6
25,000	27,499	25	232,4	169,4	7,5	57	8
27,500	29,999	25	242,4	179,4	7,5	57	8
30,000	32,499	25	272,4	209,4	7,5	57	8
32,500	34,999	32	272,4	205,4	7,5	61	8
35,000	37,499	32	272,4	205,4	7,5	61	8
37,500	39,999	32	272,4	205,4	7,5	61	8
40,000	42,500	32	272,4	205,4	7,5	61	8

UWAGA: Powyższych wymiarów należy używać podczas zamawiania rozwiertaków w wykonaniu niestandardowym opisanych na tej stronie, o ile nie określono inaczej.

- Klasa dokładności H7.
- Dostępne są rozmiary pośrednie szlifowane w celu osiągnięcia klasy dokładności otworów IT7.
- Począwszy od średnicy 10 mm osiągalna jest klasa dokładności IT6.



RMS • Rozwiertak monolityczny z węgla spiekane do otworów przelotowych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

		D1	D	L	L4	L10	LS	Z
K605	KC6305							
RMS05000H7HF	RMS05000H7HF	5,00	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
RMS05500H7HF	RMS05500H7HF	5,50	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
RMS06000H7HF	RMS06000H7HF	6,00	6,00	74,0	32,0	12,0	36,0	4
RMS06500H7HF	RMS06500H7HF	6,50	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	4
RMS07000H7HF	RMS07000H7HF	7,00	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	4
RMS08000H7HF	RMS08000H7HF	8,00	8,00	91,0	49,0	16,0	36,0	6
RMS09000H7HF *	RMS09000H7HF	9,00	10,00	103,0	57,0	20,0	40,0	6
RMS10000H7HF	RMS10000H7HF	10,00	10,00	103,0	57,0	20,0	40,0	6
RMS11000H7HF	RMS11000H7HF	11,00	12,00	118,0	67,0	24,0	45,0	6
RMS12000H7HF	RMS12000H7HF	12,00	12,00	118,0	67,0	24,0	45,0	6
RMS13000H7HF	RMS13000H7HF	13,00	14,00	132,0	81,0	28,0	45,0	6
RMS14000H7HF	RMS14000H7HF	14,00	14,00	132,0	81,0	28,0	45,0	6

UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

Wymiary rozwiertaków dostępnych na zamówienie

D1 min.	D1 maks.	D	L	L4	L10	LS	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
14,000	15,999	16	147,4	92,4	7,5	49	6
16,000	17,999	20	159,4	102,4	7,5	51	6
18,000	20,000	20	173,4	116,4	7,5	51	6
20,001	22,499	20	202,4	145,4	7,5	51	6
22,500	24,999	20	212,4	155,4	7,5	51	6
25,000	27,499	25	232,4	169,4	7,5	57	8
27,500	29,999	25	242,4	179,4	7,5	57	8
30,000	32,499	25	272,4	209,4	7,5	57	8
32,500	34,999	32	272,4	205,4	7,5	61	8
35,000	37,499	32	272,4	205,4	7,5	61	8
37,500	39,999	32	272,4	205,4	7,5	61	8
40,000	42,500	32	272,4	205,4	7,5	61	8

UWAGA: Powyższych wymiarów należy używać podczas zamawiania rozwiertaków w wykonaniu niestandardowym opisanych na tej stronie, o ile nie określono inaczej.

RMS™ • Metryczne

Grupa materiałowa	rowek prosty		rowek śrubowy		Metryczne									
	K605		KC6305		Prędkość skrawania – vc									
	Zakres prędkości skrawania – m/min.						Średnica narzędzia (mm)	Zalecana wartość posuwu na ostrze						
	min.	Wartość początkowa	maks.	min.	Wartość początkowa	maks.		4,16–7,15 mm		7,16–9,59 mm		9,60–14,00 mm		
							Posuw/Ostrze	min.	maks.	min.	maks.	min.	maks.	
	P	1	40	60	70	90	120	155	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05
2		40	60	70	90	120	155	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,15
3		35	50	60	75	100	130	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,15
4		25	40	45	60	80	105	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,15
5		15	20	25	30	40	55	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,10	0,04	0,12
6		15	20	25	30	40	55	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,10	0,04	0,12
M	1	8	10	15	15	20	28	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,09	0,04	0,10
	2	8	10	15	15	20	28	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,09	0,04	0,10
	3	8	10	15	15	20	28	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,09	0,04	0,10
K	1	35	50	60	75	100	130	mm/ostrze	0,05	0,16	0,05	0,18	0,05	0,20
	2	25	40	50	60	90	110	mm/ostrze	0,05	0,14	0,05	0,16	0,05	0,18
	3	20	30	45	60	80	105	mm/ostrze	0,05	0,12	0,05	0,14	0,05	0,16
N	1	110	150	195	–	–	–	mm/ostrze	0,06	0,16	0,06	0,18	0,06	0,20
	2	110	150	195	–	–	–	mm/ostrze	0,06	0,16	0,06	0,18	0,06	0,20
	3	110	150	195	–	–	–	mm/ostrze	0,06	0,16	0,06	0,18	0,06	0,20
	4	110	150	195	–	–	–	mm/ostrze	0,06	0,16	0,06	0,18	0,06	0,20
	5	105	140	180	–	–	–	mm/ostrze	0,06	0,16	0,06	0,18	0,06	0,20
S	1	8	10	15	15	20	28	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,10	0,04	0,12
	2	8	10	15	15	20	28	mm/ostrze	0,04	0,08	0,04	0,10	0,04	0,12
	3	15	20	30	20	30	40	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,15
	4	15	20	30	20	30	40	mm/ostrze	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,15

Obróbka wykańczająca otworu