



# GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

# ➤ System wiertel składanych serii HTS do wiercenia głębokich otworów

## Zastosowanie podstawowe

Wiertła składane serii HTS zaprojektowane do wiercenia głębokich otworów o długości do  $10 \times D$  w stali, stali nierdzewnej, żeliwie, żeliwie sferoidalnym oraz w materiałach nieżelaznych. Dwa systemy HTS - HTS i HTS-R - obejmują zakres średnic 40-270 mm (1,575-10,629").

## Właściwości i zalety

### System wiertel składanych HTS

- Duży zakres średnic 45–270 mm (1.750–10.629") ze standardowymi głowicami wiertła.
- Płytki trygonalne Drill Fix™ DFT™ jako płytki zewnętrzne i wewnętrzne oferują najlepsze właściwości centrujące, a kwadratowe wkładki płytek zewnętrznych zapewniają wyższą jakość powierzchni i otworów obrabianych.
- Różne geometrie i gatunki płytek dostępne w standardzie.
- Regulacja głębokości wiercenia i zakresu średnic dzięki użyciu odpowiednich przedłużeń i redukcji.
- Regulacja średnicy przez skrócenie wkładki zewnętrznej.
- Specjalne głowice wiertła aż do 540 mm (21.259"), na zamówienie klienta.





## System wiertel składanych HTS-R

- System modułowy, który wykorzystuje głowice wiertel z wkładkami płytek DFR™.
- Pięć głowic wiertel dla zakresu średnic 40–55 mm (1.575–2.165").
- Prostokątne płytki wewnętrzne i zewnętrzne Drill Fix™ DFR oferują najwyższe wartości posuwu przy małych średnicach.
- Różne geometrie i gatunki płytek dostępne w standardzie.
- Regulowana głębokość wiercenia i średnice dzięki użyciu przedłużek i redukcji.
- Regulacja średnicy przez skrócenie wkładki zewnętrznej.

# ➤ System wiertel składanych HTS

System wiertel składanych HTS to jeden z najbardziej niezawodnych systemów wiercenia głębokich otworów na rynku. Otwory o długości do  $10 \times D$  można łatwo uzyskać w takich materiałach jak stal, stal nierdzewna, żeliwo, żeliwo sferoidalne czy materiały nieżelazne. Różne rozmiary głowic wiertel obejmują zakres średnic 45–270 mm (1.77–10.63").

Głowice wiertel HTS są wyposażone w wiertła do nawiercania wstępnego i wkładki wykorzystujące płytki trygonalne Drill Fix™ DFT™. Przedłużki i redukcje HTS umożliwiają uzyskanie różnych średnic i głębokości wiercenia.

W standardzie dostępne są wkładki HTS do obróbki wykańczającej z kwadratową płytką zewnętrzną, które zapewniają lepszą jakość powierzchni obrobionej i większą niezawodność.

## Właściwości i zalety

### Produktywność

- Wysoka dokładność otworu dzięki użyciu nawiercania wstępnego i płytek trygonalnych.
- Zwiększona jakość powierzchni obrobionej dzięki użyciu wkładek do obróbki wykańczającej z kwadratowymi płytkami zewnętrznymi.
- Regulowana wkładka zewnętrzna umożliwiająca osiągnięcie wymaganej średnicy skrawania i pozwalająca zmniejszyć zapasy magazynowe.
- Ten sam rozmiar płytki jest używany w każdej wkładce, co znacznie zmniejsza koszty magazynowania.

### Uniwersalność

- Zakres średnic obejmuje 45–270 mm (1.77–10.63").
- Wiertła o stosunku długości do średnicy nawet do  $10 \times D$  w standardzie.
- Można stosować płytki i wiertła do nawiercania wstępnego do różnych głowic i wkładek, uzyskując różne średnice.
- Dostępne są różne gatunki płytek DFT o różnych geometriach.
- Wkładka do obróbki wykańczającej z kwadratową płytką zewnętrzną oferująca cztery krawędzie skrawające i zapewniająca wysoką stabilność procesu.
- Wiertła z węgla spiekane do nawiercania wstępnego są dostępne na zamówienie.

## Przedłużki i redukcje HTS umożliwiają uzyskanie różnych średnic i głębokości wiercenia.

### Rozwiązania niestandardowe

- Aby zwiększyć stabilność, można dodać podkładki zabezpieczające przed zużyciem.
- Dostępne są rozwiązania specjalne.
- Rozwiązania specjalne obejmują zakres średnic do 540 mm (21.259").



# ➤ System wiertel składanych HTS-R

System HTS-R stanowi rozszerzenie systemu HTS, oferując zakres średnic 40–55 mm (1.575–2.165"). Nawet o 30% wyższa prędkość posuwu dzięki użyciu prostokątnych płytek Drill Fix™ DFR™, które dodatkowo zapewniają lepsze łamanie wióra.

## Właściwości i zalety

### Produktywność

- Lepsze łamanie wióra i wyższa stabilność przy zwiększonej trwałości korpusu narzędzia.
- Ten sam rozmiar płytki jest używany w każdej wkładce.

### Uniwersalność

- Zakres średnic 40–55 mm (1,575–2.165") dzięki użyciu pięciu głowic wierzących.
- Dostępne są różne gatunki płytek DFR o różnych geometriach.
- Wkładki zewnętrzne można regulować, co umożliwia osiągnięcie wymaganej średnicy skrawania.
- Przedłużki i redukcje są dostępne w standardzie.
- Dostępne są monolityczne wiertła z węglika i wiertła HSS dostosowane do warunków skrawania w określonych zastosowaniach.

## Lepsze łamanie wióra i wyższa stabilność przy zwiększonej trwałości korpusu narzędzia.



Przed zamontowaniem wkładki wewnętrznej należy zamontować i ustawić odpowiednią długość wiertła do nawiercania wstępnego.



Należy najpierw zamontować wkładkę wewnętrzną, a następnie płytkę zewnętrzną.

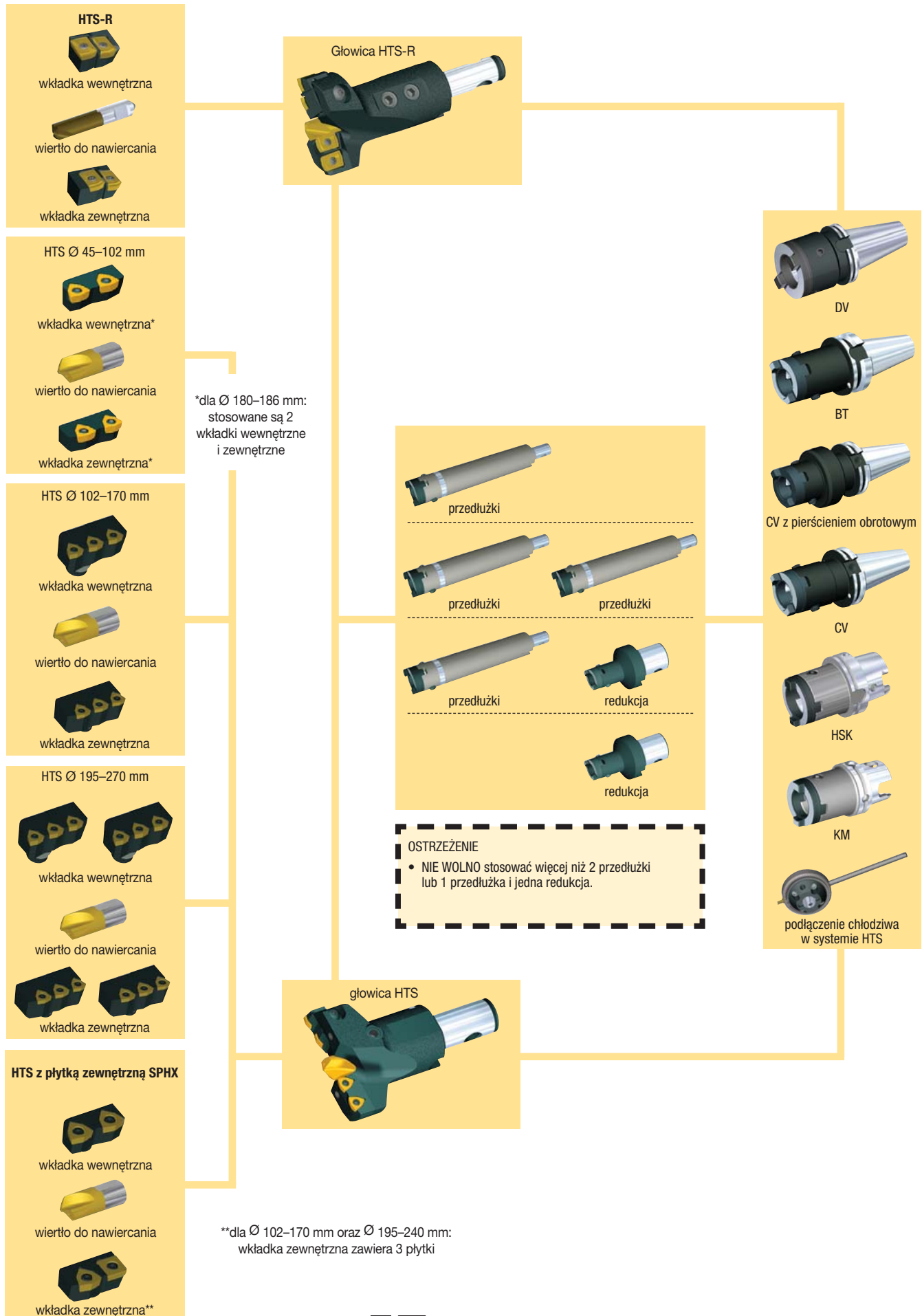


Płytkę wewnętrzną należy zamontować we wkładce.

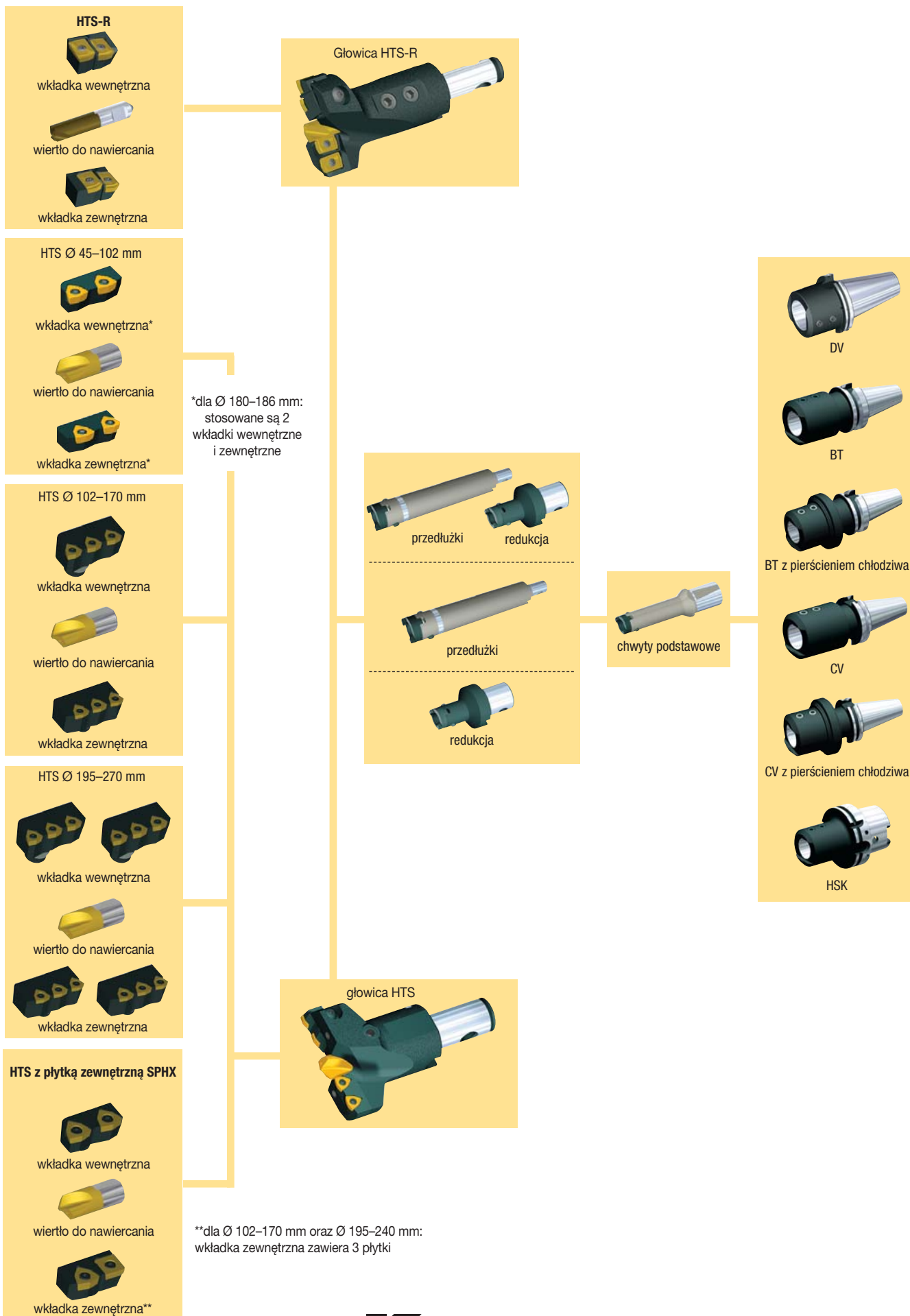
### Rozwiązania niestandardowe

- Aby zwiększyć stabilność, można dodać podkładki zabezpieczające przed zużyciem.
- Dostępne są rozwiązania specjalne.









Aby złożyć głowicę HTS(-R), należy wybrać żądany zakres średnic wiertła z kolumny po lewej stronie.

Następnie, aby złożyć głowicę HTS(-R), należy przejść do kolumny po prawej stronie i wybrać odpowiedni element z każdej kolumny.




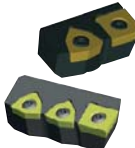

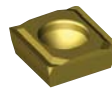

					głowica HTS(-R) z płytkami DFR™/DFT™									
					wkładka wewnętrzna				wkładka zewnętrzna					
zakres wiercenia			L1											
mm	cale	głowica HTS	mm	cale	wkładka	n	Płytki	n	wkładka	n	Płytki	n	wiertło nawiercające	
Głowice HTS z płytkami DFR	40–43	1.57–1.69	HTSR040R025M	60	2.36	HTSR10CI	1	DFR0302.	2	HTSR10CE	1	DFR0302.	2	B513S08.
	43–46	1.69–1.81	HTSR043R025M	70	2.76	HTSR11CI	1	DFR0302.	2	HTSR11CE	1	DFR0302.	2	B513S10.
	46–49	1.81–1.93	HTSR046R028M			HTSR12CI	1	DFR0403.	2	HTSR12CE	1	DFR0403.	2	B513S10.
	49–52	1.93–2.05	HTSR049R028M			HTSR13CI	1	DFR0403.	2	HTSR13CE	1	DFR0403..	2	B513S10.
	52–55	2.05–2.17	HTSR052R028M			HTSR14CI	1	DFR0403.	2	HTSR14CE	1	DFR0403..	2	B513S10.

Głowice HTS z płytkami DFT/SPHX	45–50	1.77–1.97	3.76045R028V	50	1.97	3.77000R050V	1	DFT0303.	2	3.77000R051V	1	DFT0303.	2	B510S08.	
	50–55	1.97–2.17	3.76050R028V			3.77000R052V	1	DFT0303.	2	3.77000R053V	1	DFT0303.	2	B510S08.	
	55–58	2.17–2.28	3.76055R032V	60	2.36	3.77000R038V	1	DFT05T3.	2	3.77000R039V	1	DFT05T3.	2	B510S08.	
	58–63	2.28–2.48	3.76058R032V			3.77000R023V	1	DFT05T3.	2	3.77000R024V	1	DFT05T3.	2	B510S10.	
	63–68	2.48–2.68	3.76063R032V	70	2.76	3.77000R025V	1	DFT05T3.	2	3.77000R024V	1	DFT05T3.	2	B510S10.	
	63–68	2.48–2.68	<b>3.76063R040V*</b>			3.77000R025V	1	DFT05T3.	2	3.77000R024V	1	DFT05T3.	2	B510S10.	
	68–73	2.68–2.87	3.76068R040V			3.77000R026V	1	DFT05T3.	2	3.77000R027V	1	DFT05T3.	2	B510S10.	
	73–78	2.87–3.07	3.76073R040V			3.77000R026V	1	DFT05T3.	2	3.77000R027V	1	DFT05T3.	2	B510S15.	
	78–84	3.07–3.31	3.76078R040V	70	2.76	3.77000R028V	1	DFT06T3.	2	3.77000R029V	1	DFT06T3.	2	B510S15.	
	78–84	3.07–3.31	<b>3.76078R048V*</b>			3.77000R028V	1	DFT06T3.	2	3.77000R029V	1	DFT06T3.	2	B510S15.	
	84–90	3.31–3.54	3.76084R048V			3.77000R028V	1	DFT06T3.	2	3.77000R029V	1	DFT06T3.	2	B510S15.	
	90–94°	3.54–3.70	3.76090R048V			–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	90–96	3.54–3.78	3.76090R048V	70	2.76	3.77000R030V	1	DFT06T3.	2	3.77000R031V	1	DFT06T3.	2	B510S15.	
	96–100°	3.78–3.93	3.76096R048V			–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	96–102	3.78–4.02	3.76096R048V			3.77000R030V	1	DFT06T3.	2	3.77000R031V	1	DFT06T3.	2	B510S20.	
	96–100°	3.78–3.93	<b>3.76096R058V*</b>			–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	96–102	3.78–4.02	<b>3.76096R058V*</b>	80	3.15	3.77000R030V	1	DFT06T3.	2	3.77000R031V	1	DFT06T3.	2	B510S20.	
	102–108	4.02–4.25	3.76102R058V			3.77000R081V	1	DFT05T3.	3	3.77000R082V	1	DFT05T3.	3	B510S20.	
	108–115	4.25–4.53	3.76108R058V			3.77000R083V	1	DFT06T3.	3	3.77000R084V	1	DFT06T3.	3	B510S20.	
	115–122	4.53–4.80	3.76115R070V	90	3.54	3.77000R085V	1	DFT06T3.	3	3.77000R086V	1	DFT06T3.	3	B510S25.	
	122–130	4.80–5.12	3.76122R070V			3.77000R079V	1	DFT06T3.	3	3.77000R080V	1	DFT06T3.	3	B510S25.	
	130–140	5.12–5.51	3.76130R070V			3.77000R087V	1	DFT06T3.	3	3.77000R088V	1	DFT06T3.	3	B510S25.	
	140–150	5.51–5.91	3.76140R080V	100	3.94	3.77000R077V	1	DFT0704.	3	3.77000R078V	1	DFT0704.	3	B510S25.	
	150–158	5.91–6.22	3.76150R080V			3.77000R075V	1	DFT0704.	3	3.77000R076V	1	DFT0704.	3	B510S25.	
	158–162	6.22–6.38	3.76158R080V			3.77000R073V	1	DFT0704.	3	3.77000R074V	1	DFT0704.	3	B510S25.	
	162–170	6.38–6.70	3.76162R080V			3.77000R048V	1	DFT0704.	3	3.77000R049V	1	DFT0704.	3	B510S30.	
	180–184°	7.08–7.24	3.76180R110	125	4.92	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	180–186	7.08–7.32	3.76180R110			3.77000R030V	3	DFT06T3.	4	3.77000R031V	1	DFT06T3.	4	B510S30.	
195–201	7.68–7.91	3.76195R110	3.77000R081V			3	DFT05T3.	6	3.77000R082V	1	DFT05T3.	6	B510S30.		
213–220	8.39–8.66	3.76213R125	150	5.91	3.77000R083V	3	DFT06T3.	6	3.77000R084V	1	DFT06T3.	6	B510S30.		
230–240	9.06–9.45	3.76230R160			3.77000R079V	2	DFT06T3.	6	3.77000R080V	2	DFT06T3.	6	B510S30.		
260–270	10.24–10.63	3.76260R160			3.77000R077V	2	DFT06T3.	6	3.77000R078V	2	DFT06T3.	6	B510S30.		

° Zmniejszony zakres średnic z powodu użycia płytki SPHX we wkładce zewnętrznej.

\* Głowice wiertel z korpusem wzmocnionym do materiałów kruchych.

n = wymagana ilość.

Głowica HTS z płytkami DFT™ i płytką zewnętrzną SPHX													
wkładka wewnętrzna						wkładka zewnętrzna							
													
wkładka	n	wkładka	n	Płytką	n	wkładka	n	Płytką	n	Płytką	n	wiertło nawiercające	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

3.77000R250V	1	-	-	DFT0303.	2	3.77000R251V	1	DFT0303.	1	SPHX0703.	1	B510S08.
3.77000R252V	1	-	-	DFT0303.	2	3.77000R253V	1	DFT0303.	1	SPHX0703.	1	B510S08.
3.77000R038V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R239V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S08.
3.77000R023V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R224V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S10.
3.77000R025V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R224V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S10.
3.77000R025V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R224V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S10.
3.77000R026V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R227V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S10.
3.77000R026V	1	-	-	DFT05T3.	2	3.77000R227V	1	DFT05T3.	1	SPHX0903.	1	B510S15.
3.77000R028V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R229V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S15.
3.77000R028V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R229V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S15.
3.77000R228V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R229V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S15.
3.77000R230V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R231V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S15.
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.77000R230V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R231V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S20.
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.77000R230V	1	-	-	DFT06T3.	2	3.77000R231V	1	DFT06T3.	1	SPHX0903.	1	B510S20.
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.77000R081V	1	-	-	DFT05T3.	3	3.77000R282V	1	DFT05T3.	2	SPHX0903.	1	B510S20.
3.77000R083V	1	-	-	DFT06T3.	3	3.77000R284V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S20.
3.77000R085V	1	-	-	DFT06T3.	3	3.77000R286V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S25.
3.77000R079V	1	-	-	DFT06T3.	3	3.77000R280V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S25.
3.77000R087V	1	-	-	DFT06T3.	3	3.77000R288V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S25.
3.77000R077V	1	-	-	DFT0704.	3	3.77000R278V	1	DFT0704.	2	SPHX1505.	1	B510S25.
3.77000R075V	1	-	-	DFT0704.	3	3.77000R276V	1	DFT0704.	2	SPHX1204.	1	B510S25.
3.77000R073V	1	-	-	DFT0704.	3	3.77000R274V	1	DFT0704.	2	SPHX1204.	1	B510S25.
3.77000R248V	1	-	-	DFT0704.	3	3.77000R249V	1	DFT0704.	2	SPHX1505.	1	B510S30.
3.77000R230V	3	-	-	DFT06T3.	4	3.77000R231V	1	DFT06T3.	3	SPHX0903.	1	B510S30.
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.77000R081V	3	-	-	DFT05T3.	9	3.77000R282V	1	DFT05T3.	2	SPHX0903.	1	B510S30.
3.77000R083V	3	-	-	DFT06T3.	9	3.77000R284V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S30.
3.77000R079V	2	3.77000R080V	1	DFT06T3.	9	3.77000R280V	1	DFT06T3.	2	SPHX1204.	1	B510S30.
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	B510S30

### Zestawienia montażowe narzędzi HTS

- Należy wybrać odpowiedni zakres średnic wiertła.
- Następnie należy wybrać odpowiedni adapter i rozmiar chwytu.
- Aby złożyć głowicę HTS(-R), należy przejść do kolumn po prawej stronie i wybrać odpowiedni element z każdej kolumny.

zakres wiercenia		chwyt		DV		BT		CV		HSK	
				szczegóły montażu		szczegóły montażu		szczegóły montażu		szczegóły montażu	
mm	cale	D1	40	50	40	50	40	50	50/63/100		
Głowice HTS z płytkami DFR™	40–43 43–46	1.57–1.69 1.69–1.81	WD/ WN	32	DV40BWD32075M DV40RMWD32115M**	DV50BWD32060M DV50RMWD32140M**	BT40BWD32070M	BT50BWD32080M	CV40BWD32M343 CV40RMWD32M453**	CV50BWD32M343 CV50RMWD32M453**	HSK50ASWN32110M HSK63ASWN32090M HSK100ASWN32100M
				50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	–
		SS(F)	1.50	–	–	–	–	–	CV40BSSF150575	CV50SS150400 (AD) CV50SS150600 (AD) CV50SS150800 (AD) CV50BSSF150450	–
				–	–	–	–	–	–	–	–
	46–49 49–52 52–55	1.81–1.93 1.93–2.05 2.05–2.17	WD/ WN	32	DV40BWD32075M DV40RMWD32115M**	DV50BWD32060M DV50RMWD32140M**	–	BT50BWD32080M	CV40BWD32M343 CV40RMWD32M453**	CV50BWD32M343 CV50RMWD32M453**	–
				50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	–
		SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550	–
				HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**
Głowice HTS z płytkami DFT™/SPHX	45–50 50–55	1.77–1.97 1.97–2.17	WD/ WN	32	DV40BWD32075M DV40RMWD32115M**	DV50BWD32060M DV50RMWD32140M**	BT40BWD32070M	BT50BWD32080M	CV40BWD32M343 CV40RMWD32M453**	CV50BWD32M343 CV50RMWD32M453**	HSK50ASWN32110M HSK63ASWN32090M HSK100ASWN32100M
				50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	HSK100ASWN50110M
		SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550	–
				HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**
	55–58 58–63 63–68	2.17–2.28 2.28–2.48 2.48–2.68	WD/ WN	32	DV40BWD32075M DV40RMWD32115M**	DV50BWD32060M DV50RMWD32140M**	BT40BWD32070	BT50BWD32080M	CV40BWD32M343 CV40RMWD32M453**	CV50BWD32M343 CV50RMWD32M453**	HSK50ASWN32110M HSK63ASWN32090M HSK100ASWN32100M
				50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	HSK100ASWN50110M
		SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550	–
				HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**
	63–68* 68–73 73–78 78–84	2.48–2.68 2.68–2.87 2.87–3.07 3.07–3.31	WD/ WN	50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	HSK100ASWN50110M
				SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550
		HTS	50			–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**

\* Głowica wiertła HTS z korpusem wzmocnionym do materiałów kruchych.

\*\* Adapter z pierścieniem chłodziwa.

Zestawienia przedstawione powyżej nie są kompletne. Należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Kennametal, aby wybrać najbardziej uzasadnione rozwiązanie do własnych zastosowań. Należy pamiętać, że całkowita długość zmontowanego narzędzia wiertarskiego niekoniecznie oznacza całkowitą głębokość możliwą do uzyskania podczas wiercenia.

KM	chwyt podstawowy				redukcja			przedłużka		głowica HTS	
	szczegóły montażu	L4	L4	L4	L1	do użytku z adapterem chłodziwa		L1			
80	metryczne	mm	calowe	cale	mm	cale	adapter chłodziwa	frez nasadzany DV/BT	mm	cale	
-	5.34032-025115 5.34032-025200	110 195	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5.34050-025300 5.34050-025450	270 420	-	-	-	-	-	-	-	-	HTSR040R025M HTSR043R025M
-	-	-	SSF150HTS130239 SSF150HTS130664 SSF150HTS131114 SSF150HTS131764	0.39 4.65 9.14 15.64	-	-	-	-	-	-	
-	5.34032-028115 5.34032-028200	110 195	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5.34050-028300 5.34050-028450	265 415	-	-	-	-	-	-	-	-	HTSR046R028M HTSR049R028M HTSR052R028M
-	-	-	SSF200HTS130239 SSF200HTS130664 SSF200HTS131114 SSF200HTS131764	0.39 4.65 9.14 15.64	-	-	-	-	-	-	
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	5.34280R028080	90	3.54	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	
-	5.34032-025115 5.34032-025200	110 195	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5.34050-028300 5.34050-028450	265 415	-	-	-	-	-	-	-	-	3.76045R028V 3.76050R028V
-	-	-	SSF200HTS130239 SSF200HTS130664 SSF200HTS131114 SSF200HTS131764	0.39 4.65 9.14 15.64	-	-	-	-	-	-	
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	5.34280R028080	90	3.54	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	
-	5.34032-032125	120	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	5.34050-032500 5.34050-032350 5.34050-032350	165 315 465	-	-	-	-	-	-	-	-	3.76055R032V 3.76058R032V 3.76063R032V
-	-	-	SSF200HTS160239 SSF200HTS160714 SSF200HTS161214 SSF200HTS161964	0.39 5.14 10.14 17.64	-	-	-	-	-	-	
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	5.34280R032080	90	3.5	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	
-	5.34050-040148 5.34050-040300 5.34050-040450 5.34050-040600	140 267 417 567	-	-	-	-	-	-	-	-	3.76063R040V* 3.76068R040V 3.76073R040V 3.76078R040V
-	-	-	SSF200HTS220297 SSF200HTS220922 SSF200HTS221572 SSF200HTS222572	0.47 7.22 13.72 23.72	-	-	-	-	-	-	
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	5.34280R040080	90	3.62	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	

(cd.)

(Zestawienia montażowe narzędzi HTS — cd.)

### Zestawienia montażowe narzędzi HTS

- Należy wybrać odpowiedni zakres średnic wiertła.
- Następnie należy wybrać odpowiedni adapter i rozmiar chwytu.
- Aby złożyć głowicę HTS(-R), należy przejść do kolumn po prawej stronie i wybrać odpowiedni element z każdej kolumny.

zakres wiercenia		chwyt		DV		BT		CV		HSK
				szczegóły montażu		szczegóły montażu		szczegóły montażu		szczegóły montażu
mm	cale		D1	40	50	40	50	40	50	50/63/100
78–84* 84–90 90–96 96–102	3.07–3.31 3.31–3.54 3.54–3.70 3.78–4.02	WD/ WN	50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	HSK100ASWN50110M
		SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550	–
		HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**	–
96–102* 102–108 108–115	3.78–4.02 4.02–4.25 4.25–4.53	WD/ WN	50	–	DV50BWD50075M DV50RMWD50144M**	–	BT50BWD50085M BT50RMWD50162M**	–	CV50BWD50M343 CV50RMWD50M472**	HSK100ASWN50110M
		SS(F)	2.00	–	–	–	–	–	CV50SS200562 (AD) CV50SS200762 (AD) CV50BSSF200550	–
		HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**	–
115–122 122–130 130–140	4.53–4.80 4.80–5.12 5.12–5.51	SS(F)	40	–	–	–	–	–	CV50SS250800	–
		HTS	40	5.36050154040	–	BT50BHTS40080M	–	CV50BHTS40M314 CV50RMHTS40M412**	–	HSK100AHTS40085M
			50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**	HSK100AHTS50090M
140–150 150–158 158–162 162–170	5.51–5.91 5.91–6.22 6.22–6.38 6.38–6.70	HTS	50	–	5.36050–154050	–	BT50BHTS50080M	–	CV50BHTS50M314 CV50RMHTS50M413**	HSK100AHTS50090M
180–186 195–201 213–220	7.08–7.32 7.68–7.91 8.39–8.66	produkty niestandardowe dostępne na życzenie								
230–240 260–270	9.06–9.45 10.24–10.63	produkty niestandardowe dostępne na życzenie								

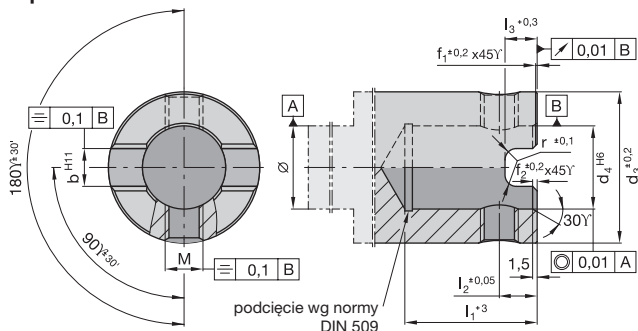
\* Głowica wiertła HTS z korpusem wzmocnionym do materiałów kruchych.

\*\* Adapter z pierścieniem chłodziwa.

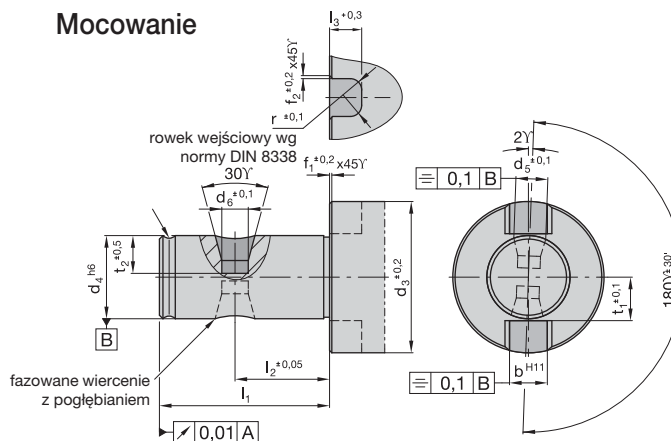
Zestawienia przedstawione powyżej nie są kompletne. Należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Kennametal, aby wybrać najbardziej uzasadnione rozwiązanie do własnych zastosowań. Należy pamiętać, że całkowita długość zmontowanego narzędzia wiertarskiego niekoniecznie oznacza całkowitą głębokość możliwą do uzyskania podczas wiercenia.

KM	chwyt podstawowy				redukcja			do użytku z adapterem chłodziwa		przedłużka			głowica HTS
	szczegóły montażu	L4	L4	L4	L1	L1	L1	adapter chłodziwa	frez nasadzany DV/BT	L1	L1	L1	
80	metryczne	mm	cale	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	
-	5.34050-048168 5.34050-048300 5.34050-048450 5.34050-048600	160 267 417 567	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3.76078R048V* 3.76084R048V 3.76090R048V 3.76096R048V
-	-	-	-	SSF200HTS270297 SSF200HTS271122 SSF200HTS271922 SSF200HTS273122	1.47 9.22 17.22 29.22	-	-	-	-	-	5.34140R048200	212	8.35
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	-	5.34280R048080	92	3.62	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	-	-
-	5.34050-058186 5.34050-058300 5.34050-058450 5.34050-058600	180 254 404 554	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	SSF200HTS160239 SSF200HTS160714 SSF200HTS161214 SSF200HTS161964	0.39 5.14 10.14 17.64	-	-	-	-	-	5.34158R058300	314	12.36
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	-	5.34280R058080	94	3.70	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	-	-	-
-	-	-	-	SSF250HTS400355 SSF250HTS401055 SSF250HTS401555 SSF250HTS402555	1.63 8.21 13.21 23.21	-	-	-	-	-	-	-	-
KM80ATCHTS40085M KM80ATCHTS40100M	-	-	-	-	-	5.34280R070150	164	6.45	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	5.34170R070300 5.34170R070500	314 514	12.36 20.24
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KM80ATCHTS50085M KM80ATCHTS50100M	-	-	-	SSF300HTS500413 SSF300HTS501313 SSF300HTS502113 SSF300HTS503113	1.87 10.55 18.55 28.55	-	-	-	5.34350-090100	DV50SM60070M BT50SM60090M	5.34180R080204 5.34180R080300 5.34180R080500	220 316 516	8.66 12.44 20.32
produkt niestandardowy dostępny na życzenie												3.76180R110 3.76195R110 3.76213R125	
produkt niestandardowy dostępny na życzenie												3.76230R160 3.76260R160	

### Oprawka



### Mocowanie



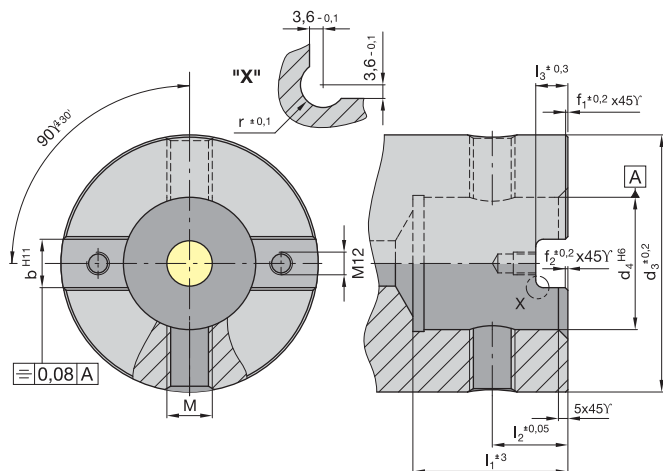
### Wymiary oprawki

d3	d4	l1	l2	l3	M	b	r	f1	f2	pierścień zabierakowy	śruba mocująca	gwint	MAN*	blok przesuwny	śruba mocująca M12 x 25 do bloku przesuwnego
25	13	28	12,4	7,0	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	193.371	193.372	M8 x 1,0	10	-	-
28	13	28	12,4	7,0	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	192.419	193.372	M8 x 1,0	10	-	-
32	16	32	14,4	7,5	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	192.420	192.156	M8 x 1,0	10	-	-
40	22	35	13,4	8,5	M10 x 1,0	10,0	3	0,5	0,5	192.421	192.157	M10 x 1,0	16	-	-
48	27	40	15,4	9,0	M12 x 1,0	12,0	3	1,0	1,0	192.422	191.727	M12 x 1,0	16	-	-
58	32	38	15,4	10,0	M12 x 1,0	14,0	3	1,0	1,0	192.423	191.727	M12 x 1,0	20	-	-
70	40	43	16,4	10,0	M16 x 1,5	16,0	3	1,0	1,0	192.424	191.728	M16 x 1,5	34	-	-
80	50	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	18,0	4	1,0	1,0	192.425	191.728	M16 x 1,5	34	-	-
90	50	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	18,0	4	1,0	1,0	192.426	191.729	M16 x 1,5	34	-	-
110	60	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	20,0	4	1,0	1,0	192.427	191.729	M16 x 1,5	34	-	-
125 1)	60	77	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225
140 1)	70	82	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225
160 1)	80	82	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225

\* MAN = moment docisku śruby mocującej w Nm.

### Wymiary montażowe

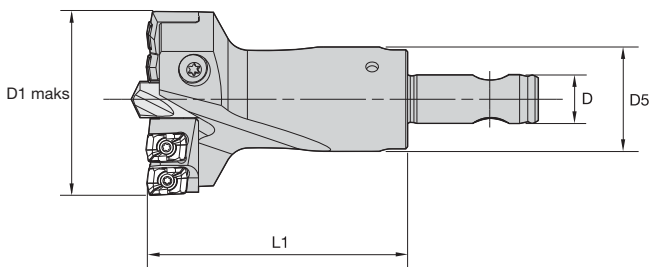
d3	d4	d5	d6	l1	l2	l3	t1	t2	b	r	f1	f2
25	13	8,50	6,5	35	22,0	7,00	6,7	6,50	8,0	3	0,5	0,5
28	13	8,50	6,5	35	22,0	7,00	7,0	6,50	8,0	3	0,5	0,5
32	16	8,30	6,5	40	24,0	7,50	8,5	7,50	8,0	3	0,5	0,5
40	22	10,50	7,0	45	25,0	8,50	11,5	10,00	10,0	3	0,5	0,5
48	27	12,75	9,0	50	27,0	9,00	14,0	12,00	12,0	3	1,0	1,0
58	32	11,50	9,0	50	29,0	10,00	16,5	7,25	14,0	3	1,0	1,0
70	40	15,25	12,2	55	30,0	10,50	20,5	10,00	16,0	3	1,0	1,0
80	50	15,25	12,2	60	36,0	12,50	25,5	12,50	18,0	4	1,0	1,0
90	50	16,50	12,2	60	36,0	12,50	25,5	12,50	18,0	4	1,0	1,0
110	60	14,50	12,2	60	36,0	13,65	30,5	10,00	20,0	4	1,0	1,0
125 1)	60	25,00	18,0	75	39,5	17,00	35,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0
140 1)	70	25,00	18,0	80	39,5	17,00	42,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0
160 1)	80	25,00	18,0	80	39,5	17,00	42,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0



1) Oprawka do d3 = 125, 140 i 160



- Głowica jest dostarczana ze śrubami mocującymi i regulacyjnymi.
- Wiertło do nawiercania wstępnego i wkładki należy zamawiać oddzielnie; patrz strona J68.



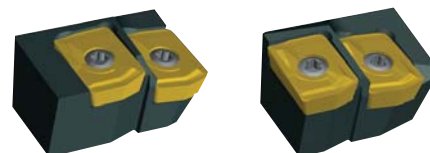
## ■ Głowice regulowane HTS z płytkami DFR™



oznaczenie katalogowe	D1		D5	D	L1	wierćto nawiercające		cartridge 2	n	cartridge		n	Płytki	
	D1 maks.	D				HSS	węgiel							ni
HTSR040R025M	40	43	25	13A	60	B513S08..	B514S08..	HTSR10CI	1	HTSR10CE	1	DFR0302..	4	
HTSR043R025M	43	46	25	13A	70	B513S10..	B514S10..	HTSR11CI	1	HTSR11CE	1	DFR0302..	4	
HTSR046R028M	46	49	28	13B	70	B513S10..	B514S10..	HTSR12CI	1	HTSR12CE	1	DFR0403..	4	
HTSR049R028M	49	52	28	13B	70	B513S10..	B514S10..	HTSR13CI	1	HTSR13CE	1	DFR0403..	4	
HTSR052R028M	52	55	28	13B	70	B513S10..	B514S10..	HTSR14CI	1	HTSR14CE	1	DFR0403..	4	

UWAGA: n: liczba wkładek wymaganych dla każdej głowicy.  
ni: liczba płytek wymaganych dla każdej głowicy.

średnica D1			
mm	cale	śruba mocująca	śruba regulacyjna
40-42	1.57-1.68	190.116	128.610
43-52	1.69-2.05	193.397	190.458

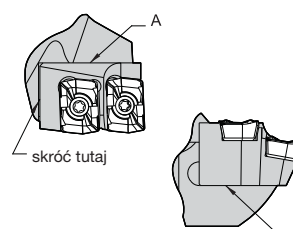


## ■ Wkładki HTS DFR

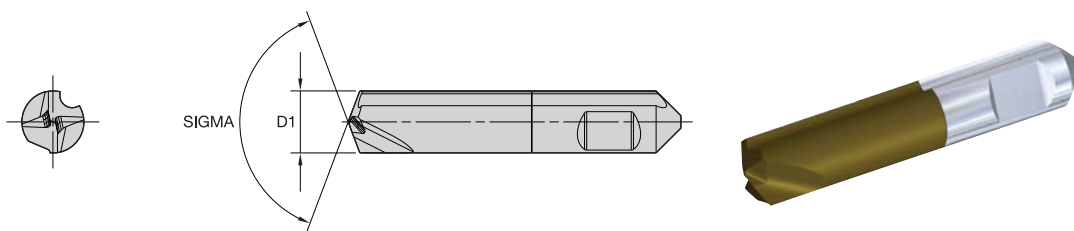


oznaczenie katalogowe	płytki 1	Nm	ft. lbs.	śruba mocująca płytkę	śruba klina	podkładka
HTSR10CE	DFR0302..	5,0	3.69	192.416	192.592	192.902
HTSR10CI	DFR0302..	5,0	3.69	192.416	192.592	192.902
HTSR11CE	DFR0302..	5,0	3.69	192.416	192.592	192.902
HTSR11CI	DFR0302..	5,0	3.69	192.416	192.592	192.902
HTSR12CE	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902
HTSR12CI	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902
HTSR13CE	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902
HTSR13CI	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902
HTSR14CE	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902
HTSR14CI	DFR0403..	5,0	3.69	192.432	192.592	192.902

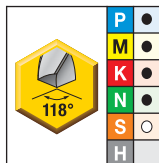
- Średnicę wiertła można zmienić przez zmniejszenie wymiaru wkładki zewnętrznej.
- Można ją zmniejszyć przy kącie 90° między powierzchnią styku A i powierzchnią podparcia B.
- Zmniejszenie zmienia dwukrotnie efektywną średnicę wiertła w stosunku do odjętej wielkości.



- Możliwość wyboru stali szybko tnącej i węgla spiekanego.



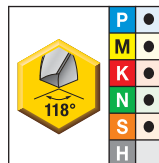
### HTS DFR™ • Wiertła do nawiercania wstępnego



stal szybko tnąca  
niepowlekana

A30

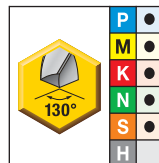
B513S08000 A30  
B513S10000 A30



stal szybko tnąca  
powlekana

AS3

B513S08000 AS3  
B513S10000 AS3



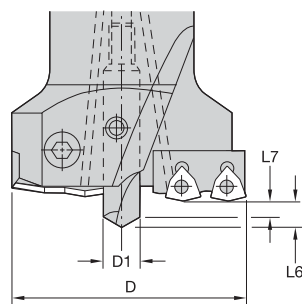
węgiel spiekany  
powlekany

KC7030

B514S08000 KC7030  
B514S10000 KC7030

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

A30		AS3		KC7030		D1
B513S08000 A30		B513S08000 AS3		B514S08000 KC7030		8
B513S10000 A30		B513S10000 AS3		B514S10000 KC7030		10



### HTS DFR™ • Wiertła do nawiercania wstępnego

D1		stal szybko tnąca (118°)				węgiel spiekany (130°)			
		L6		L7		L6		L7	
mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale
8,00	.315	4,14	.163	1,73	.068	3,61	.142	1,73	.068
10,00	.394	4,88	.192	1,88	.074	4,19	.165	1,88	.074

**HTS DFR™ • Metryczne**

Grupa materiałowa		Warunki obróbki	Gniazdo	Geometria	Gatunek	Metryczne					
						Prędkość skrawania – vc Zakres prędkości skrawania – m/min			Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)		
						min.	Wartość początkowa	maks.	Ø	DFR03... 40,00–46,00 mm	DFR04 46,00–55,00 mm
P	1	S	O	MD	KCU25	79	190	229	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	MD	KCU25						
		U	O	MD	KCU40	71	130	171	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	MD	KCU40						
		I	O	MD	KC7140	44	80	106	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
	2	S	O	GD	KCU25	75	180	217	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU25						
		U	O	GD	KCU40	71	120	271	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU40						
		I	O	GD	KC7140	44	70	106	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KC7140						
	3	S	O	GD	KCU25	60	140	169	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU25						
		U	O	GD	KCU40	50	100	121	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU40						
		I	O	GD	KC7140	30	60	72	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KC7140						
	4	S	O	GD	KCU25	79	120	229	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU25						
		U	O	GD	KCU40	71	100	171	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KCU40						
		I	O	GD	KC7140	44	80	106	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18
			I	GD	KC7140						
5	S	O	GD	KCU40	62	100	190	mm/obr.	0,06–0,11	0,07–0,14	
		I	GD	KCU40							
	U	O	GD	KC7140	47	60	114	mm/obr.	0,06–0,11	0,07–0,14	
		I	GD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	31	40	76	mm/obr.	0,06–0,11	0,07–0,14	
		I	GD	KC7140							
6	S	O	GD	KCU40	59	95	180	mm/obr.	0,07–0,11	0,08–0,13	
		I	GD	KCU40							
	U	O	GD	KC7140	45	57	108	mm/obr.	0,07–0,11	0,08–0,13	
		I	GD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	30	38	72	mm/obr.	0,07–0,11	0,08–0,13	
		I	GD	KC7140							
M	1	S	O	MD	KCU40	40	110	134	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
		U	O	MD	KC7140	31	70	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
		I	O	MD	KC7140	22	50	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
	2	S	O	MD	KCU40	38	99	127	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
		U	O	MD	KC7140	31	63	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
		I	O	MD	KC7140	22	45	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18
			I	MD	KC7140						
3	S	O	MD	KCU40	32	88	107	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	
		I	MD	KC7140							
	U	O	MD	KC7140	31	56	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	
		I	MD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	22	40	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	
		I	MD	KC7140							

Warunki obróbki: S = Stabilne warunki obróbki;  
 U = Niestabilne warunki obróbki;  
 I = Obróbka przerywana

Gniazdo: I = wewnętrzne;  
 O = zewnętrzne



■ HTS DFR™ • Metryczne

Grupa materiałowa	Warunki obróbki	Gniazdo	Geometria	Gatunek	Metryczne						
					Prędkość skrawania – vc Zakres prędkości skrawania – m/min			Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)			
					min.	Wartość początkowa	maks.	Ø	DFR03... 40,00–46,00 mm	DFR04... 46,00–55,00 mm	
K	1	S	O	GD	KCPK10	79	171	229	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27
			I	GD	KCPK10						
		U	O	LD	KCU25	64	117	156			
			I	LD	KCU25						
		I	O	LD	KCU40	40	72	96			
			I	LD	KCU40						
	2	S	O	GD	KCPK10	75	162	217			
			I	GD	KCPK10						
		U	O	GD	KCU25	64	111	156			
			I	GD	KCU25						
		I	O	LD	KCU40	40	68	96			
			I	LD	KCU40						
3	S	O	GD	KCPK10	68	146	195				
		I	GD	KCPK10							
	U	O	GD	KCU25	59	100	144				
		I	GD	KCU25							
	I	O	GD	KCU40	35	62	84				
		I	GD	KCU40							
N	1	S	O	ST	KD1425	128	240	358	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19
			I	ST	KD1425						
		U	O	LD	KCU40	102	160	239			
			I	LD	KCU40						
		I	O	LD	KCU40	67	104	155			
			I	LD	KCU40						
	2	S	O	ST	KD1425	119	223	333			
			I	ST	KD1425						
		U	O	LD	KCU40	102	149	239			
			I	LD	KCU40						
		I	O	LD	KCU40	67	97	155			
			I	LD	KCU40						
	3	S	O	ST	KD1425	110	206	308			
			I	ST	KD1425						
		U	O	LD	KCU40	102	138	239			
			I	LD	KCU40						
		I	O	LD	KCU40	67	89	155			
			I	LD	KCU40						
	4	S	O	ST	KD1425	119	223	333			
			I	ST	KD1425						
		U	O	LD	KCU40	102	149	239			
			I	LD	KCU40						
		I	O	LD	KCU40	67	97	155			
			I	LD	KCU40						
5	S	O	ST	KD1425	92	220	262				
		I	ST	KD1425							
	U	O	LD	KCU40	72	140	167				
		I	LD	KCU40							
	I	O	LD	KCU40	46	90	107				
		I	LD	KCU40							

Warunki obróbki: S = Stabilne warunki obróbki;  
U = Niestabilne warunki obróbki;  
I = Obróbka przerywana

Gniazdo: I = wewnętrzne;  
O = zewnętrzne

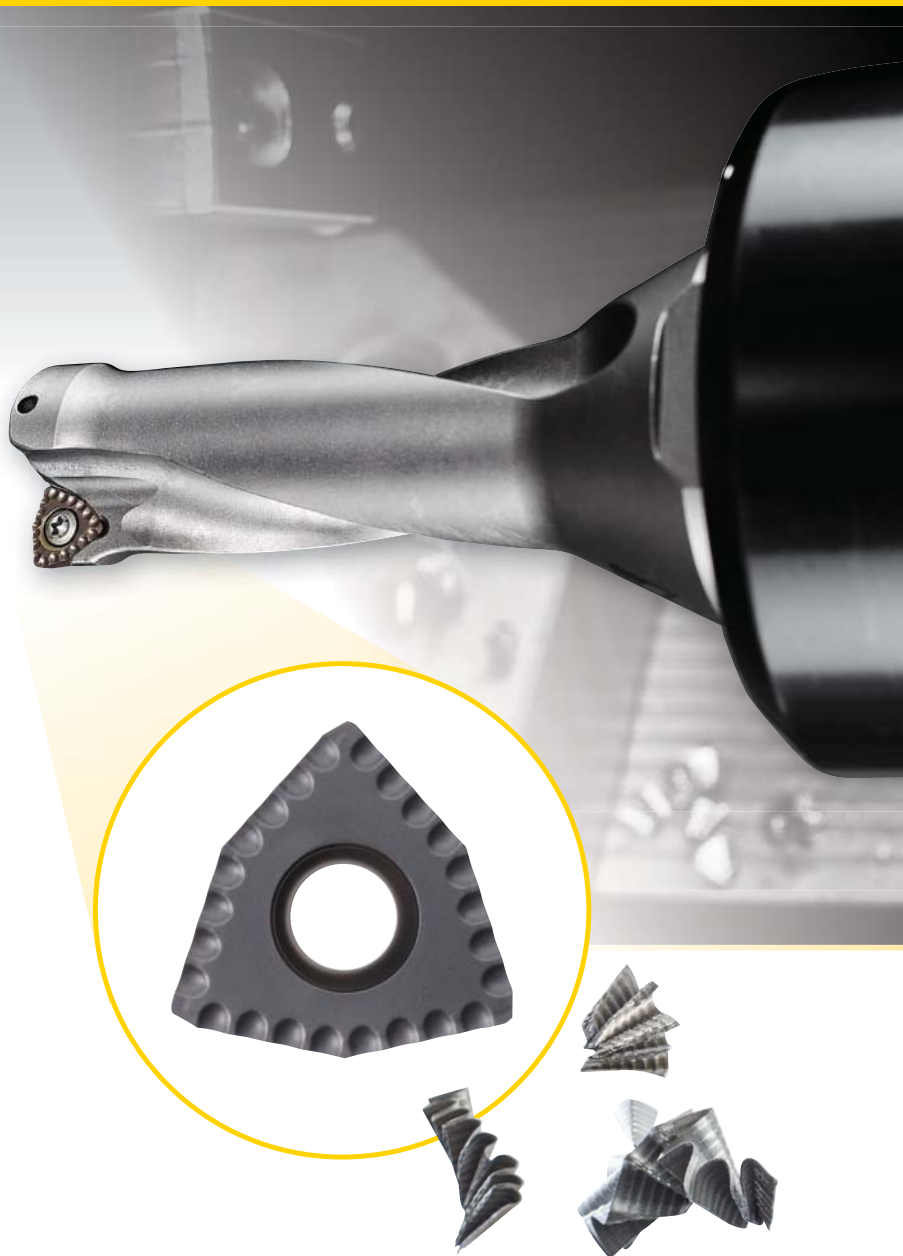
# Łatwiejsze trudne zastosowania

Geometrie DS i LP zapobiegają tworzeniu się gniazd i długich wiórów wstęgowych podczas obróbki stali niskowęglowych.

- Nowy typ płytki DS może być stosowany w systemach narzędziowych Drill Fix™ DFT™, HTS i KSEM PLUS™.
- Płytki typu LP mogą być stosowane w systemie Drill Fix DFSP™ jako płytki zewnętrzne.
- Nowych geometrii należy używać we wszystkich zastosowaniach, w których problemem są długie wióry.

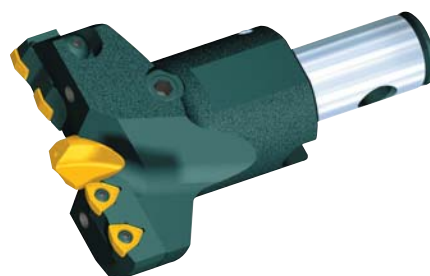
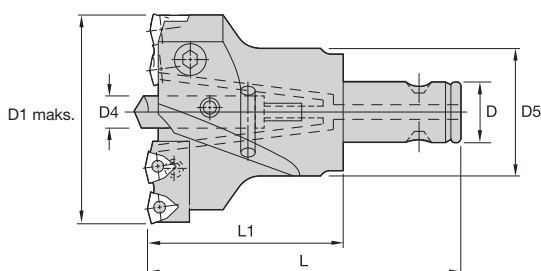
Wiertła składane Drill Fix™ można znaleźć na stronach J4–J50.

Systemy z głowicami KSEM PLUS A1 i B1 można znaleźć na stronach H80–H82, H84–H101 i H106.



Z zaletami tej oferty można zapoznać się u autoryzowanego dystrybutora firmy Kennametal lub na stronie [kennametal.com](http://kennametal.com).

- Głowica jest dostarczana ze śrubami mocującymi i regulacyjnymi.
- Wiertło do nawiercania wstępnego należy zamawiać oddzielnie; patrz strona J76.
- Wkładki należy zamawiać oddzielnie; patrz strony J74.



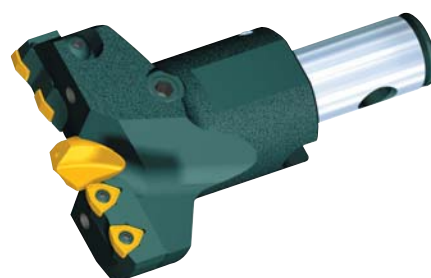
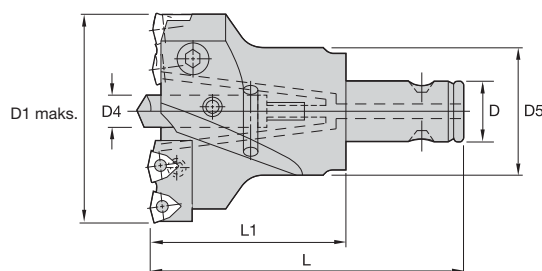
### ■ Głowice regulowane HTS • Płytki DFT™

oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks.	D5	D	L	L1	kg	wierćto nawiercające	cartridge interior	n	wkładka wewnętrzna		ni	
											n	plytka		
3.76045R028V	45	50	28	13	85	50	0.3	B510S08.	3.77000R050V	1	3.77000R051V	1	DFT0303.	4
3.76050R028V	50	55	28	13	85	50	0.4	B510S08.	3.77000R052V	1	3.77000R053V	1	DFT0303.	4
3.76055R032V	55	58	33	16	100	60	0.4	B510S08.	3.77000R038V	1	3.77000R039V	1	DFT05T3.	4
3.76058R032V	58	63	33	16	100	60	0.4	B510S10.	3.77000R023V	1	3.77000R024V	1	DFT05T3.	4
3.76063R032V	63	68	33	16	100	60	0.4	B510S10.	3.77000R025V	1	3.77000R024V	1	DFT05T3.	4
3.76063R040V	63	68	41	22	115	70	0.5	B510S10.	3.77000R025V	1	3.77000R024V	1	DFT05T3.	4
3.76068R040V	68	73	41	22	115	70	0.8	B510S10.	3.77000R026V	1	3.77000R027V	1	DFT05T3.	4
3.76073R040V	73	78	41	22	115	70	0.8	B510S15.	3.77000R026V	1	3.77000R027V	1	DFT05T3.	4
3.76078R040V	78	84	41	22	115	70	0.8	B510S15.	3.77000R028V	1	3.77000R029V	1	DFT06T3.	4
3.76078R048V	78	84	49	27	120	70	0.9	B510S15.	3.77000R028V	1	3.77000R029V	1	DFT06T3.	4
3.76084R048V	84	90	49	27	120	70	1.0	B510S15.	3.77000R028V	1	3.77000R029V	1	DFT06T3.	4
3.76090R048V	90	96	49	27	120	70	1.0	B510S15.	3.77000R030V	1	3.77000R031V	1	DFT06T3.	4
3.76096R048V	96	102	49	27	120	70	1.1	B510S20.	3.77000R030V	1	3.77000R031V	1	DFT06T3.	4
3.76096R058V	96	102	59	32	130	80	1.2	B510S20.	3.77000R030V	1	3.77000R031V	1	DFT06T3.	4
3.76102R058V	102	108	59	32	130	80	1.7	B510S20.	3.77000R081V	1	3.77000R082V	1	DFT05T3.	6
3.76108R058V	108	115	59	32	130	80	1.8	B510S20.	3.77000R083V	1	3.77000R084V	1	DFT06T3.	6
3.76115R070V	115	122	71	40	145	90	2.9	B510S20.	3.77000R085V	1	3.77000R086V	1	DFT06T3.	6
3.76122R070V	122	130	71	40	145	90	2.9	B510S25.	3.77000R079V	1	3.77000R080V	1	DFT06T3.	6
3.76130R070V	130	140	71	40	145	90	3.0	B510S25.	3.77000R087V	1	3.77000R088V	1	DFT06T3.	6
3.76140R080V	140	150	81	50	160	100	4.3	B510S25.	3.77000R077V	1	3.77000R078V	1	DFT0704.	6
3.76150R080V	150	158	81	50	160	100	4.5	B510S25.	3.77000R075V	1	3.77000R076V	1	DFT0704.	6
3.76158R080V	158	162	81	50	160	100	4.5	B510S25.	3.77000R073V	1	3.77000R074V	1	DFT0704.	6
3.76162R080V	162	170	80	50	160	100	4.5	B510S30.	3.77000R048V	1	3.77000R049V	1	DFT0704.	6
3.76180R110	180	186	110	60	185	125	6.0	B510S30.	3.77000R030V	3	3.77000R031V	1	DFT06T3.	8
3.76195R110	195	201	110	60	185	125	6.5	B510S30.	3.77000R081V	3	3.77000R082V	1	DFT05T3.	12
3.76213R125	213	220	125	60	200	125	7.5	B510S30.	3.77000R083V	3	3.77000R084V	1	DFT06T3.	12
3.76230R160	230	240	160	80	230	150	8.5	B510S30.	3.77000R079V	2	3.77000R080V	2	DFT06T3.	12
3.76260R160 *	260	270	160	80	230	150	9.0	B510S30.	3.77000R077V	2	3.77000R078V	2	DFT06T3.	12

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.  
 n: liczba wkładek wymaganych dla każdej głowicy.  
 ni: liczba płytek wymaganych dla każdej głowicy.



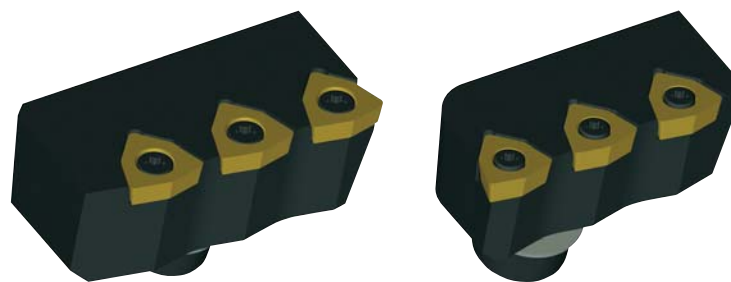
- Głowica jest dostarczana ze śrubami mocującymi i regulacyjnymi.
- Wiertło do nawiercania wstępnego należy zamawiać oddzielnie; patrz strona J76.
- Wkładki należy zamawiać oddzielnie; patrz strony J74–J75.



■ Głowice regulowane HTS • Płytki DFT™ i SPHX

oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks.	wierćto nawiercające	wkładka wewnętrzna		wkładka wewnętrzna 2		wkładka zewnętrzna z płytką SPHX					
				n	n	n	ni	n	n	ni			
3.76045R028V	45	50	B510S08.	3.77000R250V	1	—	—	DFT0303.	3	3.77000R251V	1	SPHX0703.	1
3.76050R028V	50	55	B510S08.	3.77000R252V	1	—	—	DFT0303.	3	3.77000R253V	1	SPHX0703.	1
3.76055R032V	55	58	B510S08.	3.77000R038V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R239V	1	SPHX0903.	1
3.76058R032V	58	63	B510S10.	3.77000R023V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R224V	1	SPHX0903.	1
3.76063R032V	63	68	B510S10.	3.77000R025V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R224V	1	SPHX0903.	1
3.76063R040V	63	68	B510S10.	3.77000R025V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R224V	1	SPHX0903.	1
3.76068R040V	68	73	B510S10.	3.77000R026V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R227V	1	SPHX0903.	1
3.76073R040V	73	78	B510S15.	3.77000R026V	1	—	—	DFT05T3.	3	3.77000R227V	1	SPHX0903.	1
3.76078R040V	78	84	B510S15.	3.77000R028V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R229V	1	SPHX0903.	1
3.76078R048V	78	84	B510S15.	3.77000R028V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R229V	1	SPHX0903.	1
3.76084R048V	84	90	B510S15.	3.77000R228V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R229V	1	SPHX0903.	1
3.76090R048V	90	96	B510S15.	3.77000R230V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R231V	1	SPHX0903.	1
3.76096R048V	96	102	B510S20.	3.77000R230V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R231V	1	SPHX0903.	1
3.76096R058V	96	102	B510S20.	3.77000R230V	1	—	—	DFT06T3.	3	3.77000R231V	1	SPHX0903.	1
3.76102R058V	102	108	B510S20.	3.77000R081V	1	—	—	DFT05T3.	5	3.77000R282V	1	SPHX0903.	1
3.76108R058V	108	115	B510S20.	3.77000R083V	1	—	—	DFT06T3.	5	3.77000R284V	1	SPHX1204.	1
3.76115R070V	115	122	B510S20.	3.77000R085V	1	—	—	DFT06T3.	5	3.77000R286V	1	SPHX1204.	1
3.76122R070V	122	130	B510S25.	3.77000R079V	1	—	—	DFT06T3.	5	3.77000R280V	1	SPHX1204.	1
3.76130R070V	130	140	B510S25.	3.77000R087V	1	—	—	DFT06T3.	5	3.77000R288V	1	SPHX1204.	1
3.76140R080V	140	150	B510S25.	3.77000R077V	1	—	—	DFT0704.	5	3.77000R278V	1	SPHX1505.	1
3.76150R080V	150	158	B510S25.	3.77000R075V	1	—	—	DFT0704.	5	3.77000R276V	1	SPHX1204.	1
3.76158R080V	158	162	B510S25.	3.77000R073V	1	—	—	DFT0704.	5	3.77000R274V	1	SPHX1204.	1
3.76162R080V	162	170	B510S30.	3.77000R248V	1	—	—	DFT0704.	5	3.77000R249V	1	SPHX1505.	1
3.76180R110	180	186	B510S30.	3.77000R230V	3	—	—	DFT06T3.	7	3.77000R231V	1	SPHX0903.	1
3.76195R110	195	201	B510S30.	3.77000R081V	3	—	—	DFT05T3.	11	3.77000R282V	1	SPHX0903.	1
3.76213R125	213	220	B510S30.	3.77000R083V	3	—	—	DFT06T3.	11	3.77000R284V	1	SPHX1204.	1
3.76230R160	230	240	B510S30.	3.77000R079V	2	3.77000R080V	1	DFT06T3.	11	3.77000R280V	1	SPHX1204.	1
3.76260R160 *	260	270	B510S30.	—	2	—	—	DFT06T3.	11	3.77000R078V	1	SPHX1204.	1

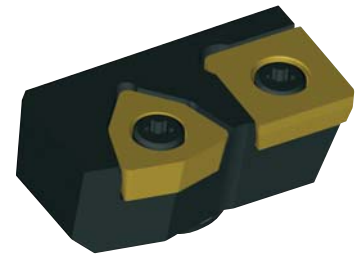
UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.  
n: liczba wkładek wymaganych dla każdej głowicy.  
ni: liczba płytek wymaganych dla każdej głowicy.


**Wkładki wewnętrzne i zewnętrzne HTS • Płytki DFT™**


Wiertła składane

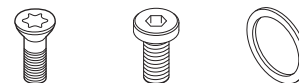
oznaczenie katalogowe	plytka	ilość plytek	śruba mocująca płytkę	śruba mocująca wkładkę	podkładka wentylatora	Nm	ft. lbs.
3.77000R023V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R024V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R025V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R026V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R027V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R028V	DFT06T3..	2	191.848	129.612	192.111	10,0	7.38
3.77000R029V	DFT06T3..	2	191.848	129.612	192.111	10,0	7.38
3.77000R030V	DFT06T3..	2	191.848	129.616	192.111	10,0	7.38
3.77000R031V	DFT06T3..	2	191.848	129.616	192.111	10,0	7.38
3.77000R038V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R039V	DFT05T3..	2	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R048V	DFT0704..	3	191.698	125.830	192.112	35,0	25.81
3.77000R049V	DFT0704..	3	191.698	125.830	192.112	35,0	25.81
3.77000R050V	DFT0303..	2	192.432	192.592	192.902	5,0	3.69
3.77000R051V	DFT0303..	2	192.432	192.592	192.902	5,0	3.69
3.77000R052V	DFT0303..	2	192.432	192.592	192.902	5,0	3.69
3.77000R053V	DFT0303..	2	192.432	192.592	192.902	5,0	3.69
3.77000R073V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R074V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R075V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R076V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R077V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R078V	DFT0704..	3	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R079V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R080V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R081V	DFT05T3..	3	191.924	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R082V	DFT05T3..	3	191.924	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R083V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R084V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R085V	DFT06T3..	3	191.848	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R086V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R087V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R088V	DFT06T3..	3	191.848	125.820	192.112	35,0	25.81




**Wkładki wewnętrzne HTS do obróbki wykańczającej • Do użytku z wkładkami zewnętrznymi wyposażonymi w płytki SPHX**

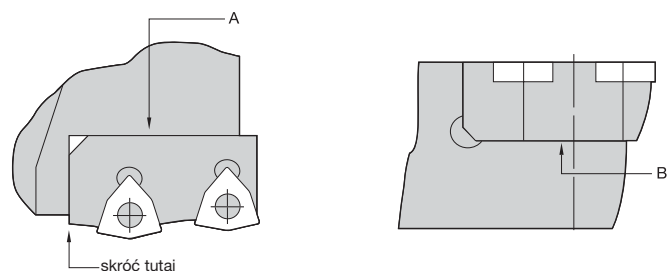

oznaczenie katalogowe	plytka	ilość płytek	śruba mocująca płytkę	podkładka	Nm	ft. lbs.
3.77000R228V	DFT06T3..	2	191.848	192.111	10,0	7.38
3.77000R230V	DFT06T3..	2	191.848	192.111	10,0	7.38
3.77000R248V	DFT0704..	3	191.698	192.112	35,0	25.81
3.77000R250V	DFT0303..	2	192.432	192.902	5,0	3.69
3.77000R252V	DFT0303..	2	192.432	192.902	5,0	3.69

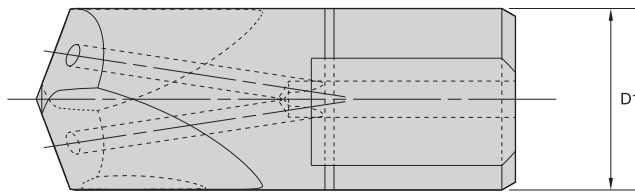
UWAGA: Zmodyfikowane wkładki wewnętrzne są przeznaczone do użytku wyłącznie z wkładkami zewnętrznymi wyposażonymi w płytki SPHX.

**Wkładki zewnętrzne HTS do obróbki wykańczającej • Płytki SPHX**


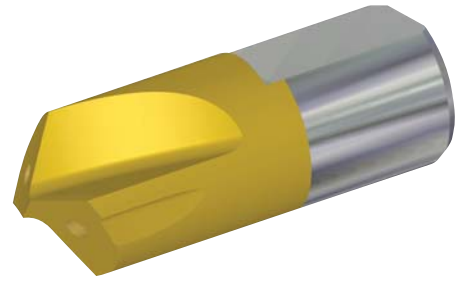
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	plytka wewnętrzna	ilość płytek	plytka zewnętrzna	śruba mocująca płytkę	śruba klina	podkładka	Nm	ft. lbs.
3.77000R224V	DFT05T3..	2	SPHX0903..	1	191.924	193.451	192.903	5,0	3.69
3.77000R227V	DFT05T3..	2	SPHX0903..	1	191.924	192.593	192.903	5,0	3.69
3.77000R229V	DFT06T3..	2	SPHX0903..	1	191.916	129.612	192.111	10,0	7.38
3.77000R231V	DFT06T3..	2	SPHX0903..	1	191.916	129.616	192.111	10,0	7.38
3.77000R239V	DFT05T3..	2	SPHX0903..	1	191.924	193.451	192.903	5,0	3.69
3.77000R249V	DFT0704..	3	SPHX1505..	1	191.698	125.830	192.112	35,0	25.81
3.77000R251V	DFT0303..	2	SPHX0703..	1	192.432	193.450	192.902	5,0	3.69
3.77000R253V	DFT0303..	2	SPHX0703..	1	192.432	193.450	192.902	5,0	3.69
3.77000R274V	DFT0704..	3	SPHX1505..	1	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R276V	DFT0704..	3	SPHX1505..	1	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R278V	DFT0704..	3	SPHX1505..	1	191.698	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R280V	DFT06T3..	3	SPHX1204..	1	191.916	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R282V	DFT05T3..	3	SPHX0903..	1	191.924	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R284V	DFT06T3..	3	SPHX1204..	1	191.916	125.820	192.112	35,0	25.81
3.77000R286V	DFT06T3..	3	SPHX1204..	1	191.916	—	192.112	35,0	25.81
3.77000R288V	DFT06T3..	3	SPHX1204..	1	191.916	125.820	192.112	35,0	25.81

- Średnicę wiertła można zmienić przez zmniejszenie wymiaru wkładki zewnętrznej.
- Można ją zmniejszyć przy kącie 90° między powierzchnią styku A i powierzchnią podparcia B.
- Zmniejszenie zmienia dwukrotnie efektywną średnicę wiertła w stosunku do odjętej wielkości.



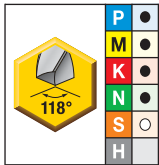


Rozmiary 8–10 mm są bez chłodziwa.



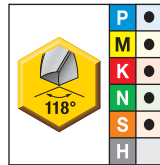
Wiertła składane

### HTS DFT™ • Wiertła do nawiercania wstępnego



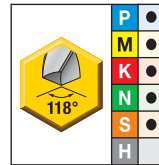
stal szybko tnąca  
niepowlekana

A30



stal szybko tnąca  
powlekana

AS3

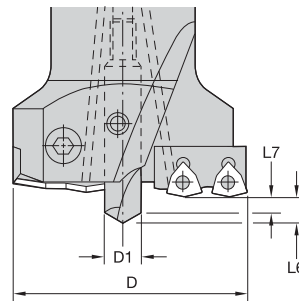


wiertła z węgla

KC7315

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

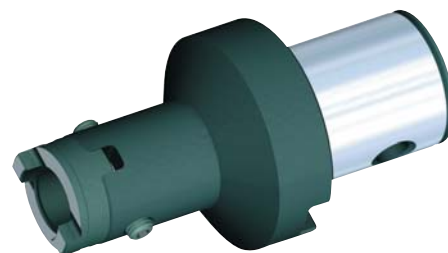
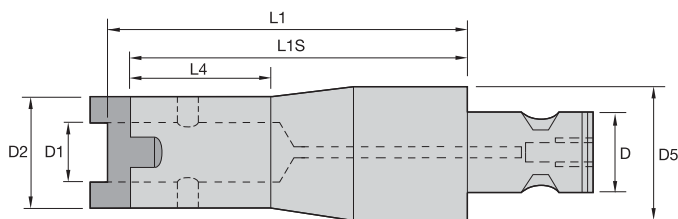
stal szybko tnąca niepowlekana		stal szybko tnąca powlekana		wiertła z węgla		D1
A30		AS3		KC7315		
B510S08000 A30		B510S08000 AS3		B511S08000 KC7315		8,00
B510S10000 A30		B510S10000 AS3		B511S10000 KC7315		10,00
B510S15000 A30		B510S15000 AS3		B511S15000 KC7315		15,00
B510S20000 A30		B510S20000 AS3		B511S20000 KC7315		20,00
B510S25000 A30		B510S25000 AS3		B511S25000 KC7315		25,00
B510S30000 A30		B510S30000 AS3		B511S30000 KC7315		30,00



### Ustawienia długości wiertła do nawiercania wstępnego

D1		2-4 x D				4-6 x D				>6 x D			
		L6		L7		L6		L7		L6		L7	
mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale
8,00	.315	3,00	.118	0,80	.032	3,40	.134	1,20	.047	3,80	.150	1,60	.063
10,00	.394	4,00	.158	1,30	.051	4,30	.169	1,60	.063	4,60	.181	1,90	.075
15,00	.591	6,20	.244	2,10	.083	6,50	.256	2,40	.095	6,80	.268	2,70	.106
20,00	.787	8,10	.319	2,60	.102	8,40	.331	2,90	.114	8,70	.343	3,20	.126
25,00	.984	10,50	.413	3,50	.138	7,40	.429	3,90	.154	11,30	.445	4,30	.169
30,00	1181	12,30	.484	4,10	.158	12,80	.504	4,50	.177	13,20	.520	5,00	.197

- Redukcje są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.



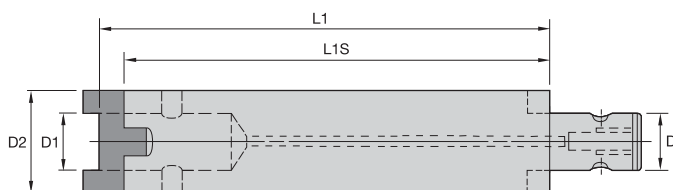
### Redukcje



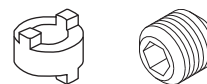
oznaczenie katalogowe	D1 średnica złącza	D średnica złącza	D2	D5	L1	L1S	L4	pierścień zabierakowy	śruba mocująca	Nm	ft. lbs.
5.34280R028080	13B	50	27,6	80,0	90,0	80,0	50,0	192.419	192.156	10,2	7.5
5.34280R032080	16	50	31,6	80,0	90,0	80,0	55,0	192.420	192.156	10,2	7.5
5.34280R040080	22	50	39,6	80,0	92,0	80,0	57,0	192.421	192.157	16,3	12.0
5.34280R048080	27	50	47,6	80,0	92,0	80,0	57,0	192.422	191.727	20,3	15.0
5.34280R058080	32	50	57,6	80,0	93,9	80,0	58,9	192.423	191.727	20,3	15.0
5.34240R032100	16	22	31,6	40,0	110,0	100,0	55,0	192.420	192.156	10,2	7.5
5.34248R040100	22	27	39,6	48,0	112,0	100,0	57,0	192.421	192.157	16,3	12.0
5.34258R048100	27	32	47,6	58,0	112,0	100,0	57,0	192.422	191.727	20,3	15.0
5.34270R058100	32	40	57,6	70,0	113,9	100,0	58,9	192.423	191.727	20,3	15.0
5.34280R070150	40	50	69,6	80,0	163,9	150,0	68,9	192.424	191.728	33,9	25.0

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Przedłużki są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.



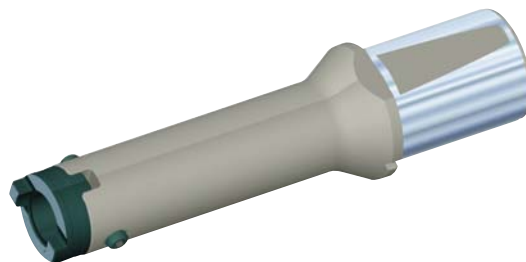
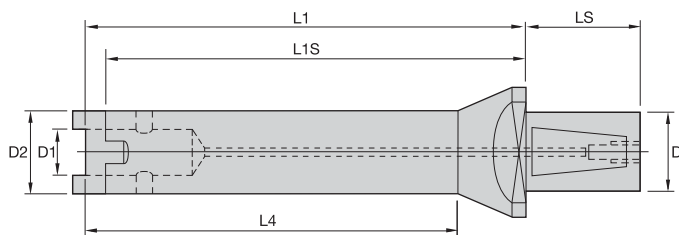
### Przedłużki



oznaczenie katalogowe	D1 średnica złącza	D średnica złącza	D2	L1	L1S	pierścień zabierakowy	śruba mocująca	Nm	ft. lbs.
5.34132R032100	16	16	32,0	110,0	100,0	192.420	192.156	10,2	7.5
5.34125R025150	13A	13A	25,0	160,0	150,0	193.371	193.372	10,2	7.5
5.34128R028150	13B	13B	28,0	160,0	150,0	192.419	192.156	10,2	7.5
5.34170R070186	40	40	70,0	200,0	186,0	192.424	191.728	33,9	25.0
5.34132R032200	16	16	32,0	210,0	200,0	192.420	192.156	10,2	7.5
5.34140R040200	22	22	40,0	212,0	200,0	192.421	192.157	16,3	12.0
5.34148R048200	27	27	48,0	212,0	200,0	192.422	191.727	20,3	15.0
5.34180R080204	50	50	80,0	220,0	204,0	192.425	191.728	33,9	25.0
5.34158R058300	32	32	58,0	314,0	300,0	192.423	191.727	33,9	25.0
5.34170R070300	40	40	70,0	314,0	300,0	192.424	191.728	33,9	25.0
5.34180R080300	50	50	80,0	316,0	300,0	192.425	191.728	33,9	25.0
5.34170R070500	40	40	70,0	514,0	500,0	192.424	191.728	33,9	25.0
5.34180R080500	50	50	80,0	516,0	500,0	192.425	191.728	33,9	25.0

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.



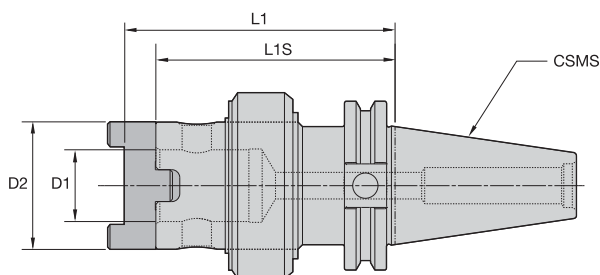
### ■ Chwyty podstawowy WN/WD • Metryczne



oznaczenie katalogowe	D1 średnica złącza	D	D2	L1	L1S	L4	LS	zabierak	śruba mocująca wytaczak	Nm
5.34032-025115	13A	32,0	25,0	125,0	115,0	110,0	58,0	193.371	193.372	10,2
5.34032-028115	13B	32,0	28,0	125,0	115,0	110,0	58,0	192.419	192.156	10,2
5.34032-032125	16	32,0	32,0	135,0	125,0	120,0	58,0	192.420	192.156	10,2
5.34050-040148	22	50,0	40,0	160,0	148,0	140,0	68,0	192.421	192.157	16,3
5.34050-048168	27	50,0	48,0	175,0	168,0	160,0	68,0	192.422	191.727	20,3
5.34050-058186	32	50,0	58,0	200,0	186,0	180,0	68,0	192.423	191.727	20,3
5.34032-025200	13A	32,0	25,0	210,0	200,0	195,0	58,0	193.371	193.372	10,2
5.34032-028200	13B	32,0	28,0	210,0	200,0	195,0	58,0	192.419	192.156	10,2
5.34050-032200	16	50,0	32,0	210,0	200,0	165,0	68,0	192.420	192.156	10,2
5.34050-025300	13A	50,0	25,0	310,0	300,0	270,0	68,0	193.371	193.372	10,2
5.34050-028300	13B	50,0	28,0	310,0	300,0	265,0	68,0	192.419	192.156	10,2
5.34050-040300	22	50,0	40,0	312,0	300,0	267,0	68,0	192.421	192.157	10,2
5.34050-048300	27	50,0	48,0	312,0	300,0	267,0	68,0	192.422	191.727	16,3
5.34050-058300	32	50,0	58,0	314,0	300,0	254,0	68,0	192.423	191.727	20,3
5.34050-032350	16	50,0	32,0	360,0	350,0	315,0	68,0	192.420	192.156	10,2
5.34050-025450	13A	50,0	25,0	460,0	450,0	420,0	68,0	193.371	193.372	10,2
5.34050-028450	13B	50,0	28,0	460,0	450,0	415,0	68,0	192.419	192.156	10,2
5.34050-040450	22	50,0	40,0	462,0	450,0	417,0	68,0	192.421	192.157	10,2
5.34050-048450	27	50,0	48,0	462,0	450,0	417,0	68,0	192.422	191.727	16,3
5.34050-058450	32	50,0	58,0	464,0	450,0	404,0	68,0	192.423	191.727	20,3
5.34050-032500	16	50,0	32,0	510,0	500,0	465,0	68,0	192.420	192.156	10,2
5.34050-040600	22	50,0	40,0	612,0	600,0	567,0	68,0	192.422	192.157	10,2
5.34050-048600	27	50,0	48,0	612,0	600,0	567,0	68,0	192.422	191.727	16,3
5.34050-058600	32	50,0	58,0	614,0	600,0	554,0	68,0	192.423	191.727	20,3

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.

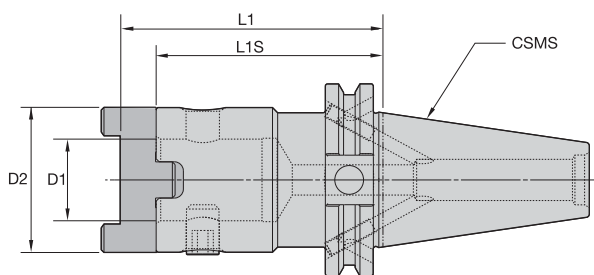


■ Chwyt stożkowy CV • Kształt AD • Obrotowy pierścień doprowadzający chłodziwo

oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu narzędziowego CSMS	D1 średnica złącza	śruba mocująca wytaczak	klucz sześciokątny	zabierak	pierścień	ft. lbs.
CV50RMHTS13M394	CV50	13B	192.156	170.004	192.419	302.011	7.5
CV50RMHTS16M394	CV50	16	192.156	170.004	192.420	302.011	7.5
CV50RMHTS22M394	CV50	22	192.157	170.004	192.421	302.011	12.0
CV50RMHTS27M394	CV50	27	191.727	170.006	192.422	302.011	15.0
CV50RMHTS32M394 *	CV50	32	191.727	170.006	192.423	302.011	15.0
CV50RMHTS40M413	CV50	40	191.728	170.008	192.424	302.009	26.0
CV50RMHTS50M413	CV50	50	191.728	170.008	192.425	302.010	26.0

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.  
\*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.

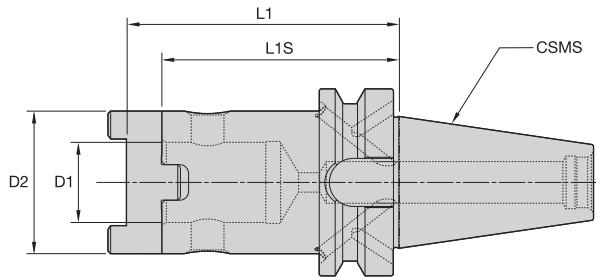


■ Chwyt stożkowy CV • Kształt B/AD z doprowadzaniem chłodziwa

oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu narzędziowego CSMS	D1 średnica złącza	śruba mocująca wytaczak	klucz sześciokątny	zabierak	ft. lbs.
CV50BHTS13M295	CV50	13B	192.156	170.004	192.419	7.5
CV50BHTS16M295	CV50	16	192.156	170.004	192.420	7.5
CV50BHTS22M295	CV50	22	192.157	170.004	192.421	12.0
CV50BHTS27M295	CV50	27	191.727	170.006	192.422	15.0
CV50BHTS32M314	CV50	32	191.727	170.006	192.423	15.0
CV50BHTS40M314	CV50	40	191.728	170.008	192.424	26.0
CV50BHTS50M314	CV50	50	191.728	170.008	192.425	26.0

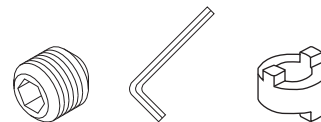
UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubą mocującą.



### ■ Chwył stożkowy BT • Kształt B/AD z doprowadzaniem chłodziwa

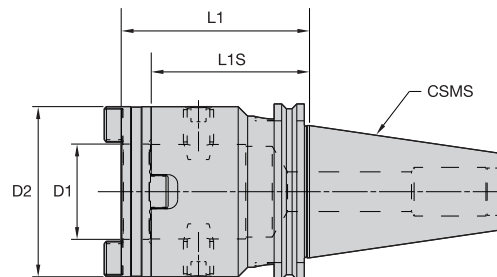
Wiertła składane



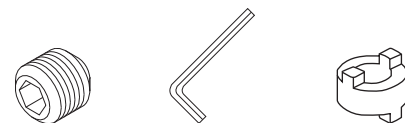
oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu narzędziowego CSMS	D1 średnica złącza	D2	L1	L1S	śruba mocująca	klucz sześciokątny	pierścień zabierakowy	Nm	ft. lbs.
BT50BHTS22075M	BT50	22	40,0	87,0	75,0	192.157	170.005	192.421	16,0	12,0
BT50BHTS32080M	BT50	32	58,0	94,0	80,0	MS1276	170.006	192.423	20,0	15,0
BT50BHTS40080M	BT50	40	70,0	94,0	80,0	191.728	170.008	192.424	34,0	26,0
BT50BHTS50080M	BT50	50	80,0	96,0	80,0	191.728	170.008	192.425	34,0	26,0

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubą mocującą.



### ■ Chwył stożkowy DV • Kształt B/AD z doprowadzaniem chłodziwa

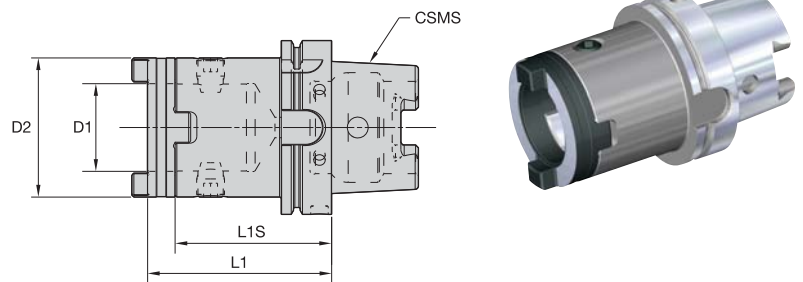


oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu narzędziowego CSMS	D1 średnica złącza	D2	L1	L1S	śruba mocująca	klucz sześciokątny	pierścień zabierakowy
5.36050-154040	DV50	40	70,0	100,0	84,0	191.728	170.008	192.424
5.36050-154050	DV50	50	90,0	100,0	84,0	191.729	170.008	192.426

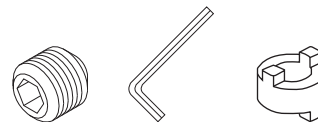
UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

			40	(2x) MS2221S	2,5mm
			50	(2x) MS1296S	3mm

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubą mocującą.



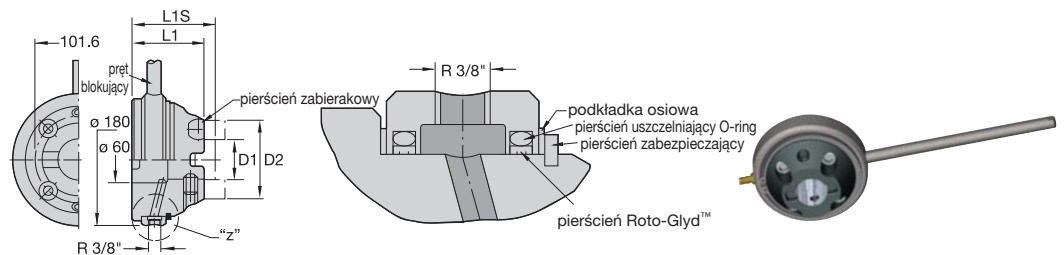
■ Chwył stożkowy HSK100A



oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu narzędziowego CSMS	D1 średnica złącza	D2	L1	L1S	śruba mocująca	klucz sześciokątny	pierścień zabierakowy	Nm	ft. lbs.
HSK100AHTS40085M	HSK100A	40	70,0	99,0	85,0	191.728	170.008	192.424	35,0	25,0
HSK100AHTS50090M	HSK100A	50	80,0	106,0	90,0	191.728	170.008	192.425	35,0	25,0

UWAGA: W trakcie montażu podzespołów należy stosować zalecane wartości momentów obrotowych.

- Chwyty są dostarczane z pierścieniem zabierakowym i śrubami mocującymi.



■ Oprawka z kołnierzem (z pierścieniem zabierakowym)

oznaczenie katalogowe	D1
5.34350-090100	50,00

UWAGA: Oprawka zawiera wszystkie pokazane elementy oprócz złączki. Złączkę należy zamawiać oddzielnie. Ze względów bezpieczeństwa, w przypadku konieczności wymiany, złączka jest produkowana z wcześniej ustaloną granicą wytrzymałości. Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 1500 obr./min. Maksymalne ciśnienie wynosi 72 psi lub 5 bar.

■ Części zamienne



pierścień zabierakowy	śruba mocująca	pierścień doprowadzający chłodziwo	pierścień uszczelniający O-ring	pierścień zabezpieczający	podkładka	pierścień Roto Glyd	ogranicznik	złączka
192.426	191.729	302.014	192.731	192.126	192.158	192.730	460.716	192.759

■ HTS DFT™ • Metryczne

Grupa materiałowa		Warunki obróbki			Gniazdo		Geometria		Gatunek		Metryczne						
											Prędkość skrawania – vc			Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)			
											Zakres prędkości skrawania – m/min			Ø	DFT03... 45,00–55,00 mm	DFT05... 55,00–78,00 mm	DFT06... 78,00–140,00 mm
min.	Wartość początkowa	maks.															
P	1	S	O	MD	KCU25	94	190	229	mm/obr.	0,06–0,10	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,19				
			I	MD	KCU40												
		U	O	MD	KCU40	71	130	171	mm/obr.	0,06–0,10	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,19				
			I	MD	KC7140												
		I	O	MD	KCU40	44	80	106	mm/obr.	0,06–0,10	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,19				
			I	MD	KC7140												
	2	S	O	HP	KCU25	94	180	229	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KCU40												
		U	O	HP	KCU40	71	120	171	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
		I	O	HP	KCU40	44	70	106	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
	3	S	O	HP	KCU25	70	140	169	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KCU40												
		U	O	HP	KCU40	50	100	121	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
		I	O	HP	KCU40	30	60	72	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
	4	S	O	HP	KCU25	94	120	229	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KCU40												
		U	O	HP	KCU40	71	100	171	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
		I	O	HP	KCU40	44	80	106	mm/obr.	0,10–0,14	0,12–0,18	0,12–0,18	0,12–0,20				
			I	HP	KC7140												
5	S	O	HP	KCU25	78	100	190	mm/obr.	0,05–0,07	0,06–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KCU40													
	U	O	HP	KCU40	47	60	114	mm/obr.	0,05–0,07	0,06–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KC7140													
	I	O	HP	KCU40	31	40	76	mm/obr.	0,05–0,07	0,06–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KC7140													
6	S	O	HP	KCU25	74	95	180	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KCU40													
	U	O	HP	KCU40	45	57	108	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KC7140													
	I	O	HP	KCU40	30	38	72	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12					
		I	HP	KC7140													
M	1	S	O	MD	KCU25	48	110	134	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KCU40												
		U	O	MD	KCU40	31	70	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KC7140												
		I	O	MD	KC7140	22	50	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KC7140												
	2	S	O	MD	KCU25	48	99	134	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KCU40												
		U	O	MD	KCU40	31	63	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KC7140												
		I	O	MD	KC7140	22	45	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22				
			I	MD	KC7140												
3	S	O	MD	KCU25	48	88	134	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22					
		I	MD	KCU40													
	U	O	MD	KCU40	31	56	86	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22					
		I	MD	KC7140													
	I	O	MD	KC7140	22	40	61	mm/obr.	0,07–0,11	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22					
		I	MD	KC7140													

Warunki obróbki: S = Stabilne warunki obróbki;  
U = Niestabilne warunki obróbki;  
I = Obróbka przerywana

Gniazdo: I = wewnętrzne;  
O = zewnętrzne



**HTS DFT™ • Metryczne**

Grupa materiałowa		Warunki obróbki			Prędkość skrawania – vc			Metryczne									
								Zakres prędkości skrawania – m/min					Zalecana wartość prędkości posuwu w zależności od średnicy (f)				
								min.	Wartość początkowa	maks.	Ø	DFT03... 45,00–55,00 mm	DFT05... 55,00–78,00 mm	DFT06... 78,00–140,00 mm	DFT07... 140,00–270,00 mm		
K	1	S	O	HP	KCPK10	94	171	229	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCPK10												
		U	O	HP	KCU25	64	117	156	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCU25												
		I	O	HP	KCU40	40	72	96	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCU40												
	2	S	O	HP	KCPK10	94	162	229	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCPK10												
		U	O	HP	KCU25	64	111	156	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCU25												
		I	O	HP	KCU40	40	68	96	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,17–0,33				
			I	HP	KCU40												
3	S	O	HP	KCPK10	90	146	217	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,15–0,31					
		I	HP	KCPK10													
	U	O	HP	KCU25	59	100	144	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,15–0,31					
		I	HP	KCU25													
	I	O	HP	KCU40	35	62	84	mm/obr.	0,11–0,20	0,13–0,27	0,15–0,31	0,15–0,31					
		I	HP	KCU40													
N	1	S	O	ST	KD1425	154	240	358	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	ST	KD1425												
		U	O	HP	KC7140	102	160	239	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KC7140												
		I	O	HP	KC7140	67	104	155	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KC7140												
	2	S	O	ST	KD1425	154	223	358	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	ST	KD1425												
		U	O	HP	KCU40	102	149	239	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KCU40												
		I	O	HP	KCU40	67	97	155	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KCU40												
	3	S	O	ST	KD1425	154	206	358	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	ST	KD1425												
		U	O	HP	KCU40	102	138	239	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KCU40												
		I	O	HP	KCU40	67	89	155	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	HP	KCU40												
	4	S	O	ST	KD1425	154	223	358	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	ST	KD1425												
		U	O	LD	KC7140	102	149	239	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	LD	KC7140												
		I	O	LD	KC7140	67	97	155	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25				
			I	LD	KC7140												
5	S	O	ST	KD1425	112	220	262	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25					
		I	ST	KD1425													
	U	O	HP	KCU40	72	140	167	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25					
		I	HP	KCU40													
	I	O	HP	KCU40	46	90	107	mm/obr.	0,06–0,09	0,11–0,19	0,12–0,20	0,14–0,25					
		I	HP	KCU40													
S	1	S	O	HP	KC7140	24	40	49	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10				
			I	HP	KC7140												
		U	O	HP	KC7140	18	30	37	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10				
	2	S	O	HP	KC7140	25	35	48	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10				
			I	HP	KC7140												
		U	O	HP	KC7140	18	25	34	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10				
I	O	HP	KC7140	14	20	27	mm/obr.	0,04–0,07	0,05–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10						
	I	HP	KC7140														

Warunki obróbki: S = Stabilne warunki obróbki;  
 U = Niestabilne warunki obróbki;  
 I = Obróbka przerywana

Gniazdo: I = wewnętrzne;  
 O = zewnętrzne

