



System rozwierciania modułowego RHM[™]

System rozwierciania modułowego RHM umożliwia uzyskanie stałej wydajności obróbki dla rozwiertaków o średnicach z zakresu 14–50 mm bez konieczności stosowania rozwiązań specjalnych. Wszystkie standardowe głowice rozwiertaków są szlifowane tak, aby spełniały wymogi klasy tolerancji otworów według normy ISO H7, co umożliwia zastosowanie ich w większości przypadków. Ten system zapewnia szybką i łatwą wymianę głowic za pomocą oprawek z mocowaniem osiowym, a wymienne głowice eliminują konieczność powtórzonego sprawdzania bicia. Określona konfiguracja powłoki oraz nakroju na ostrzu umożliwia szybkoobrotową obróbkę stali, stali nierdzewnych, żeliw oraz materiałów nieżelaznych z większymi szybkościami skrawania.

Zastosowanie podstawowe

Należy stosować 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. Dostępne są korpusy narzędzi o średnicy 20 mm z osiowym lub promieniowym mocowaniem głowic.

Właściwości i zalety

Styk stożkowo-czołowy w złączu KST

- Symetryczne przenoszenie momentu obrotowego.
- Większa wartość posuwu niż w przypadku standardowych narzędzi do rozwierciania.
- Wyższa jakość powierzchni obrobionej oraz większa trwałość narzędzia dzięki mniejszej podatności na drgania.
- Brak konieczności orientacji głowicy względem korpusu.

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 szybkościach skrawania i posuwach dzięki użyciu gatunków i podłoży przeznaczonych do rozwierciania.
- Poprawa prostości oraz cylindryczności kształtu w porównaniu z parametrami narzędzi firm konkurencyjnych oraz mniejsza tendencja do wibracji z powodu nierównych rowków.

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne są narzędzia o średnicach do 50 mm wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa lub bez niego, w interwałach co 1 µm.
- Średnice pośrednie w stosunku do dostępnych produktów programu standardowego dostarczane są z zachowaniem krótkich terminów realizacji.
- Na życzenie dostępne są narzędzia RHM do obróbki materiałów żaroodpornych oraz różne długości i złącza lub chwyt.

