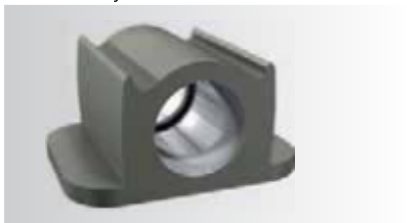


Gniazdo łożyska



Złącze KST ze wstępnie obciążonym stykiem stożkowo-czołowym

Obróbka wykańczająca otworu

ROZWIERCANIE MODUŁOWE RHM™

- Średnica rozwiercania \varnothing 35 mm (1,378").
- Zakres tolerancji: 20 μ m.
- Wyżarzona stal węglowa dająca długi wiór.
- Otwór nieprzelotowy ograniczający odprowadzanie wiórów.
- Centrum obróbcze z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa.

WYZWANIE

- Rozwiertak modułowy RHM z ośmioma krawędziami skrawającymi.
- Cermet niepowlekany KT325™.
- Standardowa geometria.
- Krótkie rozwiązanie specjalne korpusu narzędzia dociskanego osiowo.

ZASTOSOWANE ROZWIĄZANIE

- v_c 120 m/min (394 stopy/min).
- f 1,18 mm/obr. (0,046 cala/obr.).

PARAMETRY SKRAWANIA

- Trwałość narzędzia: 145 000 otworów.
- Jakość powierzchni obrabianej lepsza niż Rz 6,3 μ m.

WYNIK

- Przewidywalna trwałość narzędzia: tylko 2 μ m odchyłka średnicy po wykonaniu 10 000 otworów.

KORZYŚĆ



Gniazdo łożyska



Ustawienie RIQ z jedną śrubą regulacyjną



Łatwe do ustawienia wkładki FB do dokładnej obróbki otworów

Obróbka wykańczająca otworu

ROZWIERCANIE RIQ™ QUATTRO CUT™

- Średnica rozwiercania \varnothing 47 mm (1,850").
- Zakres tolerancji: 19 μ m N6.
- Aluminium AISI9Cu3.
- Obróbka czterech różnych średnic, dwóch powierzchni natarcia i czterech różnych faz za pomocą jednego narzędzia.

WYZWANIE

ZASTOSOWANE ROZWIĄZANIE

- Rozwiertak RIQ z płytką PCD KD1415™ o pełnym profilu i czterech krawędziach skrawających.
- Regulowane złącze SIF™ między etapami rozwiercania i wytaczania dokładnego.

PARAMETRY SKRAWANIA

- v_c 236 m/min (774 stopy/min).
- f 0,08 mm/obr. (0,003 cala/obr.).

WYNIK

• Jakość powierzchni obrobionej lepsza niż Rz 16 μ m.

KORZYŚĆ

- Brak konieczności regulacji zbieżności pomytki.
- Mniejsza liczba operacji zwiększa produktywność.
- Większa dokładność niż w przypadku stosowania wielu operacji.
- Pomytki PCD o pełnym profilu zmniejszają jednostkowy koszt wykonania otworu.

WKŁADKA FB DO WYTACZANIA DOKŁADNEGO

- Średnica rozwiercania \varnothing 144 mm (5,669").
- Zakres tolerancji: 40 μ m H7.
- Aluminium AISI9Cu3.
- Obróbka dwóch różnych średnic.

WYZWANIE

ZASTOSOWANE ROZWIĄZANIE

- Standardowe wkładki FB do obróbki precyzyjnej z precyzyjną regulacją bez występowania luzu.
- CCGW060204 KD1415™.

PARAMETRY SKRAWANIA

- v_c 723 m/min (2372 stopy/min).
- f 0,08 mm/obr. (0,003 cala/obr.).

WYNIK

• Jakość powierzchni obrabianej lepsza niż Rz 16 μ m.

KORZYŚĆ

- Regulacja promieniowa bez wpływu na regulację osiową pomytek zapewniająca szybsze ustawianie.
- Większa produktywność przy mniejszej liczbie operacji.
- Rozwiązania dokładniejsze niż poprzednie rozwiązania.

Płyty wymienników ciepła



Złącze KST ze wstępnie obciążonym stykiem stożkowo-czołowym

Obróbka wykańczająca otworu

ROZWIERCANIE MODUŁOWE RHM™

- Średnica otworów rur \varnothing 25,25 mm (0,994").
- Zakres tolerancji: 21 μ m H7.
- Stal nierdzewna 304L.
- Centrum obróbcze z zewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa.

WYZWANIE

- Specjalna głowica RHM z sześcioma krawędziami skrawającymi.
- Węglik KC6305™ powlekany TiAIN.
- Standardowy korpus narzędzia z regulowaną końcówką SIF™.

ZASTOSOWANE ROZWIĄZANIE

- vc 36 m/min (118 stóp/min).
- f 0,79 mm/obr. (0,031 cala/obr.).

PARAMETRY SKRAWANIA

• Trwałość narzędzia: 167 m.

WYNIK

- Większa produktywność w wyniku o 50% większej prędkości posuwu i dwukrotnie większej prędkości.
- Aż o 200% większa trwałość narzędzia w stosunku do wcześniejszego konkurencyjnego rozwiązania.

KORZYŚĆ

ROZWIERCANIE MODUŁOWE RHM™

- Średnica otworów rur \varnothing 25,25 mm (0,994").
- Zakres tolerancji 100 μ m.
- Stal stopowa dająca długi wiór.
- Centrum obróbcze z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa.

WYZWANIE

- Specjalna głowica RHM z sześcioma krawędziami skrawającymi.
- Cermet KT6215™ powlekany TiAIN.
- Standardowy korpus 5 x D zaciśnięty na uchwycie hydraulicznym.
- Płytki KSEM HPGM używane do wiercenia w głębie.

ZASTOSOWANE ROZWIĄZANIE

- vc 90 m/min (295 stóp/min).
- f 0,48 mm/obr. (0,019 cala/obr.).

PARAMETRY SKRAWANIA

• Dopiero po ponad 30 minutach widoczne jest nieznaczne zużycie.

WYNIK

- Krótszy czas obróbki, poniżej 60 min, na wykonanie 180 otworów.
- Przewidywalna trwałość narzędzia: tylko 2 μ m odchyłka średnicy po upływie 30 minut.

KORZYŚĆ