



Narzędzia RMS™ do rozwiercania wielostrzowego

Narzędzia RMS™ do rozwiercania wielostrzowego umożliwiają uzyskanie najwyższej wydajności skrawania (MMR) w zakresie średnic 5–14 mm bez rozwiązań specjalnych dostosowanych do klienta. Wszystkie standardowe rozwiertaki są szlifowane tak, aby spełniały wymogi klasy tolerancji otworów według normy ISO H7, co umożliwia zastosowanie ich w większości przypadków. Określona konfiguracja powłoki oraz kąta przystawienia umożliwia obróbkę stali, stali nierdzewnych, żeliw oraz materiałów nieżelaznych z wysokimi szybkościami 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 szybkościach skrawania i posuwach dzięki użyciu gatunków i podłoży przeznaczonych do rozwiercania.
- Poprawa prostości oraz cylindryczności kształtu w porównaniu z parametrami narzędzi firm konkurencyjnych oraz mniejsza tendencja do wibracji z powodu nierównych rowków.
- Wszystkie rozwiertaki RMS oferują wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa.

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne są narzędzia o średnicach 1,40–14,15 mm z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa lub bez niego, w interwałach co 0,001 mm.
- 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.

