



Rozwiertaki standardowe RIQ™ Quattro Cut™ i RIR™

Zastosowanie podstawowe

Osiągnięcie najwyższej precyzji przy rozwieraniu niemal wszystkich materiałów z zastosowaniem standardowych płytek w dwóch dostępnych systemach: RIR do małych średnic oraz RIQ zapewniający łatwe ustawianie przy większych średnicach.

Rozwiertaki RIQ są dostępne począwszy od średnicy 16 mm z czterema krawędziami dla uzyskania najniższego kosztu jednostkowego wykonania otworu. Wyposażono je w opatentowane gniazdo wymagające ustawienia wyłącznie średnicy, co jest ogromną zaletą i stanowi duże uproszczenie w stosunku do innych systemów wymagających jednoczesnego ustawienia średnicy i zbieżności. Rozwiertaki RIR, także objęte ochroną patentową, są dostępne od średnicy 6 mm i wykorzystują płytki o dwóch krawędziach.

Właściwości i zalety

Wyższa produktywność i opłacalność

- Większa trwałość narzędzia przy zastosowaniu gatunków firmy Kennametal.
- Łatwość obsługi przez użytkownika — rozwiertaki RIQ umożliwiają skrócenie czasu ustawiania.
- Nawet w przypadku gatunków PCD lub PCBN podczas stosowania płytek RIQ można korzystać ze wszystkich czterech krawędzi.

Pełna oferta płyt

- Szeroka oferta dostępnych geometrii — E13, EDS, EGU, EKS, promieni naroża i zbieżności krawędzi skrawającej.
- Szeroka oferta gatunków — węgiel spiekany powlekany i niepowlekany, cermet, PCBN oraz PCD.

Rozwiązania niestandardowe



- Wszystkie narzędzia RIQ są wykonane dla średnic 16–350 mm, z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, stosownie do określonych potrzeb klienta.
- Wszystkie narzędzia RIQ są wykonane dla średnic 6–350 mm, z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, stosownie do określonych potrzeb klienta.
- Rozwiertak stożkowy RIR do otworów o kształcie stożkowym jest dostępny na zamówienie.
- Narzędzia do rozwierania wielostrzowego i stopniowego oraz ostrza o specjalnym kształcie dostępne są na zamówienie.
- Niezbędny sprzęt do pomiarów i regulacji jest dostępny w standardzie.



Obróbka wykańczająca otworu

Narzędzia do rozwiercania RIR™ i RIQ™



Zalecenia dotyczące zastosowania	RIR	RIQ
	<p>Tolerancje otworu poniżej 10 µm (mogą być wyższe). Tolerancje geometryczne do 2 µm. Wykwalifikowany personel, wymagane doświadczenie. Możliwość wykonywania otworów o różnych średnicach, jednak mniejsza stabilność podczas obróbki powierzchni czołowych.</p> 	<p>Tolerancje otworu poniżej 10 µm. Tolerancje geometryczne do 2 µm. Personel o niższych kwalifikacjach, łatwiejsza regulacja. Otwory o różnych średnicach. Obróbka otworów nieprzelotowych i powierzchni czołowych, większa stabilność płytki</p> 
Gniazdo	Płaskie z rowkiem zaciskowym na płytce.	Powierzchnia rowkowana. Większa stabilność płytki.
Liczba krawędzi skrawających	2 (1 z PCD lub CBN i 1 w zakresie średnic 6–8 mm)	4 (w tym PCD, CBN i cermet)
Specjalne kształty ostrzy	tak	tak
Wiele płytek o danej średnicy	nie	tak
Regulacja ostrza	Średnica i zbieżność narzędzia w kierunku chwytu.	Tylko średnica, zbieżność narzędzia w kierunku chwytu została wstępnie ustawiona.
Śruby regulacji ostrza	2	1
Liczba rozmiarów płytek	5	3
Obróbka faz lub pogłębień	Możliwa, wymagana jest jednak regulacja długości i kąta.	Tak. Kąt ustawiony wstępnie w korpusie. Minimalna regulacja długości.
Uwagi ogólne	Użytkownik musi zapoznać się ze sposobem regulacji rozwiertaków jednoostrzowych. Jedna lub wiele średnic o wysokiej dokładności.	Użytkownik nie musi zapoznawać się ze sposobem regulacji rozwiertaków jednoostrzowych. Skomplikowane otwory o różnych średnicach z krawędziami fazowanymi i skosami pomiędzy średnicami. Różne średnice zapewniające wyższą precyzję i produktywność (posuw).

Obróbka wykańczająca otworu



Narzędzie do rozwiercania precyzyjnego



Narzędzie do obróbki gniazd zaworów



Narzędzie do obróbki otworów w obudowie mechanizmu różnicowego