



## Přehled nástrojů

Série	Rozsah průměrů		Poměr délky k průměru	Typy stopky			Počet destiček v cartridge	Strana
	Metrické (mm)	Palcové (in)		Válcová	CAT40	CAT50		
34	47.62 - 50.80	1.875 - 2.000	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	6 - 7
36	50.80 - 55.88	2.000 - 2.200	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	8 - 9
38	55.88 - 60.96	2.200 - 2.400	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	10 - 11
42	60.96 - 66.04	2.400 - 2.600	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	12 - 13
44	66.04 - 71.12	2.600 - 2.800	2.2, 3.5	✓		✓	3	14
46	71.12 - 76.20	2.800 - 3.000	2.2, 3.5	✓		✓	3	15
48	76.20 - 81.28	3.000 - 3.200	1.0, 2.5	✓		✓	3	16
52	81.28 - 86.36	3.200 - 3.400	1.0, 2.5	✓		✓	3	17
54	86.36 - 91.44	3.400 - 3.600	1.0, 2.5	✓		✓	3	18
56	91.44 - 96.52	3.600 - 3.800	1.0, 2.5	✓		✓	4	19
58	96.52 - 101.60	3.800 - 4.000	1.0, 2.5	✓		✓	4	20

**POZNÁMKA:** Sestavy jsou na vyžádání k dispozici také pro použití pouze v krátkých držácích. Podrobnosti vám sdělí naši aplikační technici.

### Vlastnosti systému Revolution Drill™ a jeho přednosti

- Nastavitelnost průměru v rozsahu 5.1mm (0.200")
- Hloubka vrtání až 4.5×D (standard)
- Vyměnitelné cartridge chrání vaši investici
- Nastavitelný průměr redukuje náklady
- Konstrukce destiček umožňuje vynikající kontrolu třísky a agresivní rychlost penetrace do materiálu
- Nemí třeba vrtat pilotní otvory



2 destičky  
Série 34-42



3 destičky  
Série 44-54



4 destičky  
Série 56-58



### Typy stopky



Válcová stopka  
(všechny série)



Stopka CAT40  
(Série 34, 36, 38, 42)

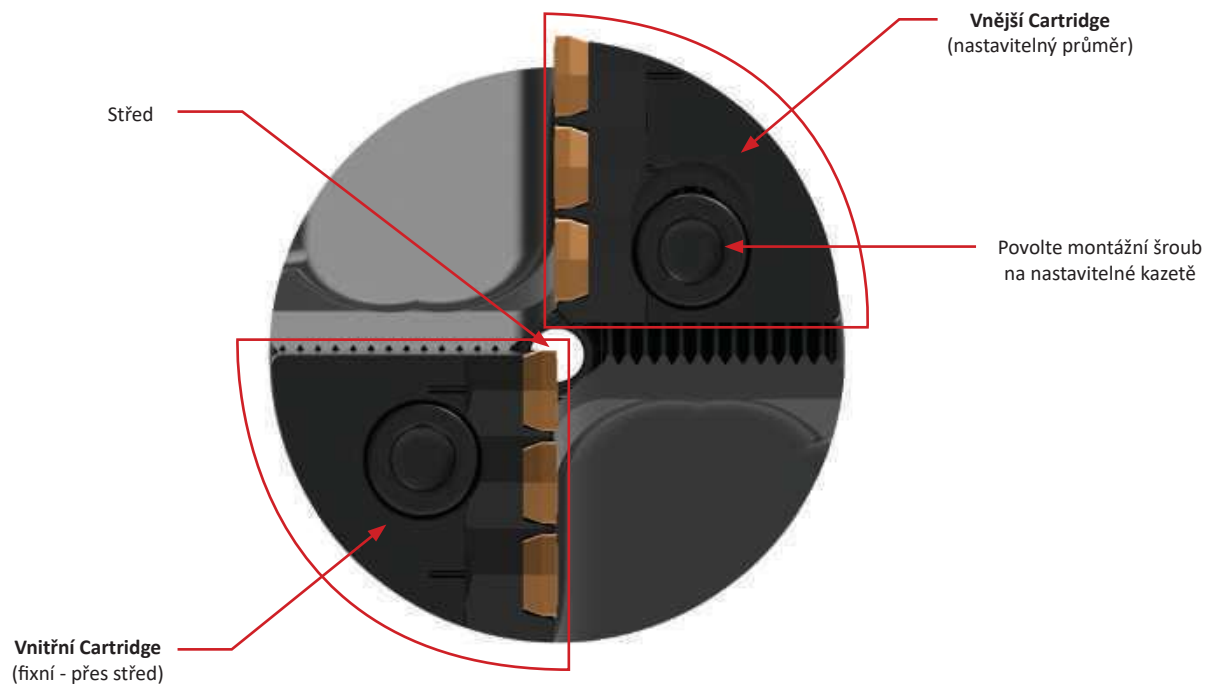


Stopka CAT50  
(všechny série)

### Délky těla držáků

- 1.0×D (série 48, 52, 54, 56, 58)
- 2.2×D (série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 2.5×D (série 48, 52, 54, 56, 58)
- 3.5×D (série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 4.5×D (série 34, 36, 38, 42, 44, 46)

## Přehled nástrojů



### Válcové stopky

- Určena pro vrtání na soustruzích
- Lze zkrátit pro držáky stopkových fréz
- Značka (označena kroužkem) slouží jako doporučené místo pro případné zkrácení
- V místě této značky lze stopku zkrátit a odstranit ostříny
- Toto zkrácení pomáhá zvýšit tuhost nástroje u držáků stopkových fréz



A

VRTÁNÍ

B

VVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ



## Pokyny pro montáž

A VRTÁNÍ  
B VYVRTÁVÁNÍ  
C VYSTRUŽOVÁNÍ  
D VÁLEČKOVÁNÍ  
E ZÁVITOVÁNÍ  
X OSTATNÍ



**1. krok:**  
Namontujte fixní cartridge a utáhněte šroubky na 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).



**2. krok:**  
Rukou utáhněte upevňovací šroub na nastavitelné cartridge .



**3. krok:**  
Nastavte průměr pomocí nastavovacího šroubu naproti montážnímu šroubu. Umístěte sestavu do předseřizovacího nástroje, abyste zajistili správné nastavení průměru.



**4. krok:**  
Po nastavení dotáhněte utahovací šrouby

### Destičky IC

- Konstrukce destiček umožňuje excelentní kontrolu třísky a agresivní rychlost penetrace do materiálu.
- Povlaky AM200<sup>®</sup> a AM300<sup>®</sup> nabízejí vyšší životnost oproti nejlepším povlakům konkurentů.
- Stejně destičky lze použít jak pro nástroje Revolution Drill™, tak pro nástroje Opening Drill™.



AM300<sup>®</sup>



AM200<sup>®</sup>



TiN

### Doporučení pro aplikace

Jakost karbidů	
P35 (C5)	Všeobecné použití pro většinu aplikací. ▶ Běžné aplikace pro vrtání do ocelí a nerezových ocelí
K35 (C1)	Nejtvrďší jakost karbidu. Poskytuje nejlepší kombinaci pevnosti břitu a životnosti nástroje. ▶ Doporučeno pro méně tuhé aplikace.
K25 (C2)	Karbid s vyšší odolností proti opotřebení vhodný pro vrtání do abrazivních materiálů. ▶ Doporučeno pro šedé, tvárné a nodulární litiny.
Další možnosti volby geometrií	
High Rake (HR)	Poskytuje vynikající kontrolu třísky a vyšší životnost nástroje v uhlíkových ocelích s dlouhou třískou a legovaných ocelích pod 200 Bhn.