Přehled nástrojů

Vlastnosti

- Lze použít jako rotační nebo stacionární nástroj
- Lze využít i pro hrubovací operace
- Dostupné s několika typy stopky (viz níže)
- Plynulý řez a tichý chod na soustruzích a frézách
- Speciální délky, průměry a stopky jsou k dispozici na poptávku

Výhody nástroje

- Zvětšení průměru stávajících otvorů v jediné operaci
- Zanedbává nesouosost až do 3.175mm (1/8”) přičemž vyvrtá přesný a rovný otvor.
- V průběhu jedné operace dokáže odstranit velké množství materiálu
- Dokáže vyvrtat otvory velkých průměrů i na strojích s menším výkonem
- Vyměnitelné cartridge šetří vaše náklady
- Nastavitelné průměry snižují množství používaných nástrojů

Typy stopky


Válcová


CAT40


CAT50


BT40


BT50


HSK63


HSK100


DIN50


ABS63


AM300®


AM200®


TiN


2 destičky
(série OP1 - OP3)


3 destičky
(Série OP4)

Doporučené jakosti kvality karbidu

P35 (C5)	Jakost karbidu pro všeobecné použití vhodná pro většinu aplikací. ▶ *Běžné použití v ocelích a nerezových ocelích.*
K35 (C1)	Nejtvrdší jakost karbidu. Poskytuje nejlepší kombinaci pevnosti břitu a životnosti. ▶ *Doporučeno pro méně tuhé aplikace.*
K25 (C2)	Karbid s vyšší odolností proti opotřebení vhodný pro abrazivní materiály. ▶ *Doporučeno pro šedé, tvárné a nodulární litinu.*

Alternativní geometrie destičky

High Rake (HR)	vynikající kontrolu třísek a životnost nástroje v uhlíkových a legovaných ocelích s dlouhou třískou pod 200 Bhn.

Destičky IC

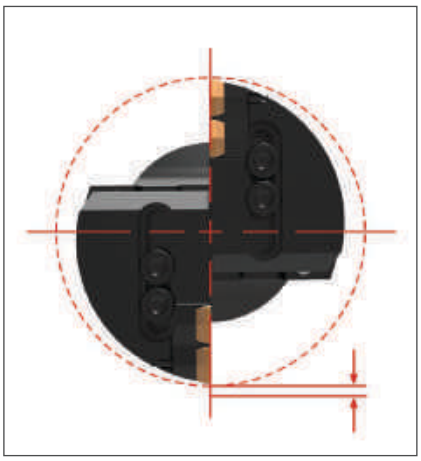
- Konstrukce destičky poskytuje vynikající kontrolu třísky a agresivní rychlost průniku do materiálu.
- Patentované povlaky AM200® a AM300® prodlužují životnost nástroje oproti prémiovým povlakům konkurence.
- Pro nástroje Revolution Drill™ a Opening Drill™ se používají stejné destičky.

Instrukce pro nastavení

1. krok:
Povolte upevňovací šrouby na obou cartridžích.

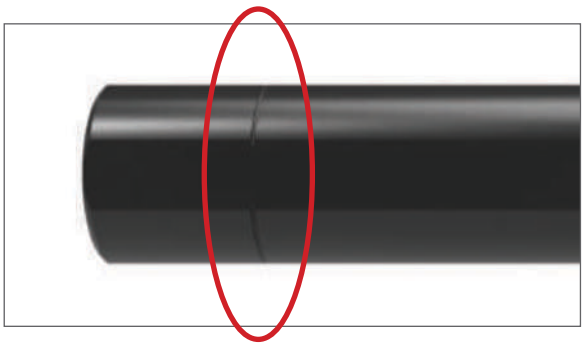
2. krok:
Nastavte jednu cartridge na požadovaný průměr utahováním seřizovacího šroubu proti nastavovacímu kolíku.

3. krok:
Utáhněte upevňovací šrouby cartridge momentem 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).



4. krok:
Nastavte protilehlou cartridge s radiálním přesazením 4 mm až 5 mm směrem dovnitř utažením seřizovacího šroubu proti nastavovacímu kolíku (optimální pro všechny destičky, zabezpečí stejný úběr materiálu).

5. krok:
Utáhněte upevňovací šrouby cartridge momentem 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).



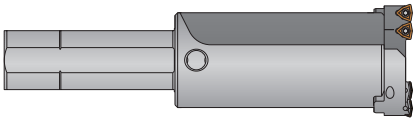
Válcová stopka

- Pro většinu aplikací
- Lze odříznout pro použití s držáky čelních fréz
- Proužkem je označeno optimální místo pro odřezání
- V tomto místě odřezat a odjehlit (lehce srazit hranu)
- Zabezpečí vyšší tuhost při použití s držáky čelních fréz

Názvosloví nástrojů

Držáky Opening Drill®

OP1	–	1S	–	SS1.5
1		2		3



1. Série

OP1 = 50.8mm - 63.5mm (2.00” - 2.50”)
OP2 = 63.5mm - 76.2mm (2.50” - 3.00”)
OP3 = 76.2mm - 104.7mm (3.00” - 4.12”)
OP4 = 104.7mm - 142.8mm (4.12” - 5.62”)

2. Délka

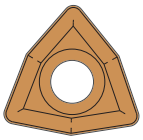
1S = krátká
1L = dlouhá

3. Typ stopky

SS1.5 = 38.1mm (1.5”) Ø válcová
SS2.5 = 63.5mm (2.5”) Ø válcová
40M = 40mm válcová
50M = 50mm válcová
CV40 = CAT40
CV50 = CAT50
BT40 = BT40
BT50 = BT50
HSK63 = HSK 63A/C
HSK100 = HSK 100A/C
ABS63 = ABS63
DV50 = DIN50

Destičky Opening Drill™

OP	–	05	T3	08	–	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



1. Kompatibilní s:

Opening Drill™
Revolution Drill™

2. Typ IC

05 = 7.94mm

3. Tloušťka

T3 = 3.97mm

4. Poloměr

08 = 0.79mm

5. Jakost karbidu

Bez označení = P35 (C5)
1 = K35 (C1)
2 = K25 (C2)

6. Povlak

P = AM300®
H = AM200®
T = TiN
A = TiAlN
N = TiCN
U = Bez povlaku

7. Geometrie

Blank = Všeobecné použití
HR = High Rake

Legenda

Symbol	Význam
D_1	Rozsah průměrů
D_2	Průměr stopky
D_3	Průměr těla nástroje
L_1	Celková délka
L_2	Maximální hloubka vrtání
L_4	Délka držáku
L_7	Délka stopky
P_1	Přívod chladicí kapaliny