



Wytaczanie zgrubne

Oferta produktów firmy Seco do wytaczania zgrubnego maksymalizuje prędkość usuwania materiału i dokładność dzięki wysokiej wytrzymałości i sztywności konstrukcji. Zaprojektowane dla operacji symetrycznych i niesymetrycznych. Rozwiązania z zakresu tłumienia drgań Steadyline™ uzupełniają ofertę, zapewniając jeszcze większą stabilność podczas obróbki zagłębień, gdzie wymagane są długie wysięgi.

- Głowice do obróbki zgrubnej RB 750 zapewniają najwyższą możliwą wydajność wytaczania wstępnego
- Głowice do obróbki zgrubnej RB 610 to krótkie, proste, solidne głowice do wytaczania wstępnego

Główce do zgrubnego wytaczania

Graflex®



Ø 18-24 (Ø 0.709"-0.945")



Ø 23-31 (Ø 0.906"-1.220")



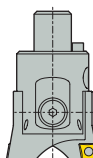
Ø 30-40 (Ø 1.181"-1.575")



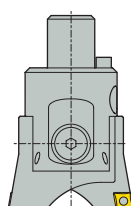
Ø 39-51 (Ø 1.535"-2.008")



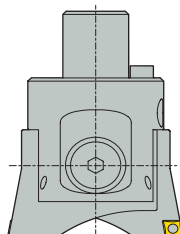
Ø 50-65 (Ø 1.968"-2.559")



Ø 64-86 (Ø 2.520"-3.386")



Ø 85-144 (Ø 3.346"-5.669")



Ø 114-205
(Ø 4.488"-8.071")

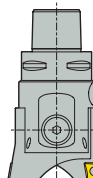
Seco-Capto™



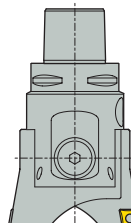
Ø 39-51 (Ø 1.535"-2.008")



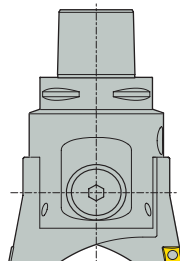
Ø 50-65 (Ø 1.968"-2.559")



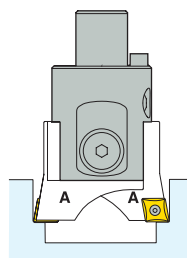
Ø 64-86 (Ø 2.520"-3.386")



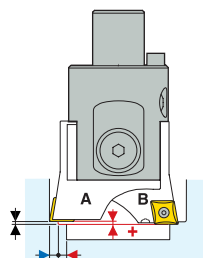
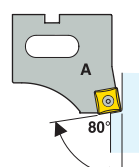
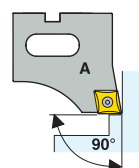
Ø 85-144 (Ø 3.346"-5.669")



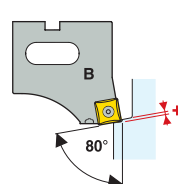
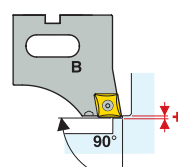
Ø 114-205
(Ø 4.488"-8.071")



Wytaczanie symetryczne:
2 standardowe wkładki typu A



Wytaczanie niesymetryczne:
1 wkładka przedłużona typu B i 1
wkładka standardowa typu A

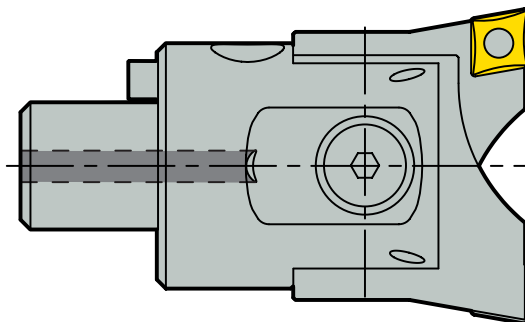


Właściwości

Wstęp

Głowice do obróbki zgrubnej Graflex®

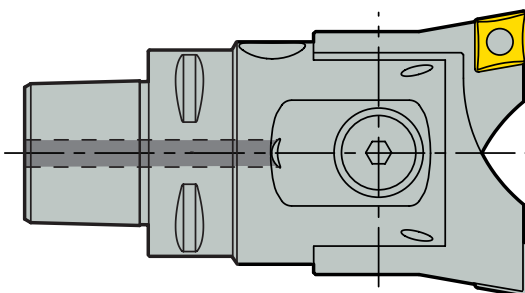
- Ø 18 do 205 mm (0.709–8.071")
- 8 głowic do wytaczania wstępnego RB 750 z połączeniem Graflex® do otworów Ø 18 do 205 mm (0.709–8.071")



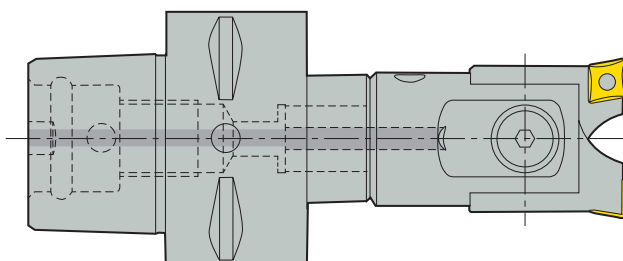
Wiercenie

Głowice Seco-Capto™ do obróbki zgrubnej

- **Uwaga:** Minimalna średnica otworu dla głowicy na gotowo Seco-Capto™ wynosi Ø 39 mm (1.535") z najmniejszym dostępnym mocowaniem Seco-Capto™ C3.
- W zakresie Ø 18-40 mm (0.709-1.575") należy stosować głowice Graflex® z połączeniem o wielkości G0 do G2 razem z adapterem Seco-Capto™/Graflex®.
- **Uwaga:** Opisy, instrukcje (mocowanie wkładek, nastawianie średnicy, wytaczanie wsteczne, rozwiązywanie problemów, zalecane warunki obróbki, maksymalne prędkości), odpowiednie wkładki oraz płytki są podobne dla obu typów głowic na gotowo RB 750 w odpowiednich zakresach, bez względu na typ połączenia.
- Modułowe zespoły i warunki skrawania z wykorzystaniem adapterów Seco-Capto™ i Graflex® oraz rozszerzenia modułowe: patrz katalog opravek narzędziowych.



Rozwiercanie



Wytaczanie

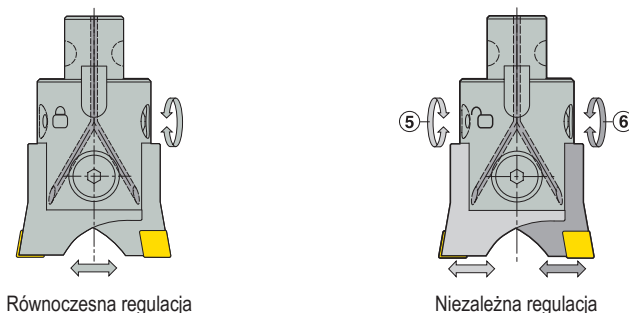
Załącznik

Właściwości

Konstrukcja głowicy składa się z korpusu oraz 2 wkładek

Możliwa jest równoczesna lub niezależna regulacja wkładek:

Równoczesna regulacja za pomocą mechanizmu sprzęgającego (brak mechanizmu sprzęgającego w najmniejszej głowicy $\varnothing 18$ do 24 mm) (0.709-0.9445"). Obie śruby regulacyjne poruszają 2 wkładki równocześnie (połączone sprzęgłem). Możliwe jest ustawienie średnicy bez narzędzia do wstępnego ustawiania (1 skok = 0,1 mm (0.004") średnicy). Możliwa jest również regulacja niezależna: odłączyć mechanizm sprzęgający, aby każda śruba regulacyjna działała jedynie na przypisaną jej wkładkę.



Wytaczanie symetryczne:

Wytaczanie symetryczne oznacza, że obie krawędzie skrawające ustawione są na tę samą średnicę. Wymaga to dwóch identycznych standardowych wkładek typu A (z identycznym kątem przystawienia).

Wytaczanie niesymetryczne:

Wytaczanie niesymetryczne oznacza, że jedna krawędź skrawająca jest wysunięta jako główna krawędź, pracująca na mniejszej średnicy niż druga, ustawiona na średnicę gotowego otworu. Wymaga to jednej standardowej wkładki typu A oraz jednej przedłużonej wkładki typu B, co umożliwi osiągnięcie żądanego przesunięcia osiowego (+).

Wkładki na płytki o kącie przystawienia 90° lub 80°

Wkładki na płytki A75...CC... i A75...CP... charakteryzują się kątem przystawienia 90° dla płytek rombów: najbardziej odpowiednie do otworów nieprzelotowych oraz wymagających mniejszego momentu obrotowego wrzeciona.

Wkładki na płytki A75...CC... i A75...CP... mają kąt przystawienia 80° dla płytek rombów: najbardziej odpowiednie dla otworów przelotowych i do trudnej obróbki. Ustawienie kątowe krawędzi skrawających jest zgodne z ISO.

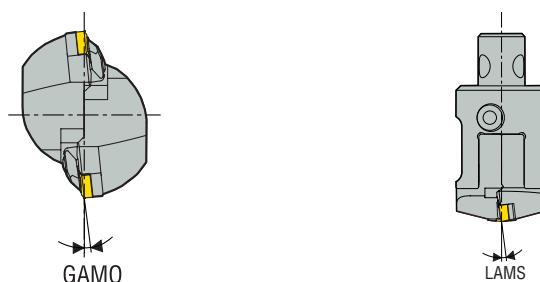
Wkładki na płytki typu CC, CP, SC lub CN

Wkładki na płytki A750...CC..., A750...CP... i A750...SC... charakteryzują się kątem natarcia 0° (GAMO) i kątem nachylenia 0° (LAMS).

Wkładki na płytki wymienne A750...CN mają kąt przystawienia -6° (GAMO) i -6° kąt ustawienia płytki (LAMS), umożliwiając stosowanie płytek o ujemnym kącie natarcia CNMM oraz wielostrzowych płytek CNMG z 4 ostrzami skrawającymi.

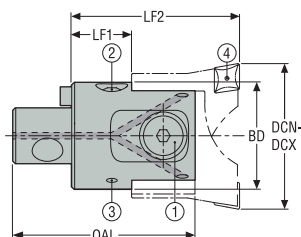
W tym przypadku, ważne jest zastosowanie płytek CN oraz rekomendowanych parametrów skrawania (patrz strony 575).

Stosowanie innych płytek lub parametrów może doprowadzić do uszkodzenia obrabiarki lub detalu.



RB750

Graflex®

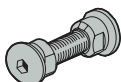


1. Śruba montażowa
2. Śruba regulacyjna
3. Śruba blokująca mechanizmu sprzęgającego
4. Śruba mocująca płytkę

- Możliwe jest wytaczanie symetryczne i stopniowe
- Jednoczesna regulacja za pomocą mechanizmu sprzęgającego wkładek płytek

Oznaczenie	Numer produktu	Wielk. Graflex	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF1	LF2	BD	Waga	Tryb regulacji synchronicznej		Tryb regulacji niezależnej		Maks. obr/min.
			mm Cal.	mm Cal.						Tak	Nie	Tak	Nie	
A75000	00026687	G0	18,0 0.709	24,0 0.945	38,0 1.496	12,5 0.492	35,0 1.378	16,5 0.650	0,1 0.220		■	■		15000
A75010	00026688	G1	23,0 0.906	31,0 1.220	42,5 1.673	13,5 0.531	40,0 1.575	21,5 0.846	0,1 0.220	■		■		12000
A75020	00026689	G2	30,0 1.181	40,0 1.575	51,0 2.008	16,0 0.630	46,0 1.811	27,0 1.063	0,2 0.440	■		■		9500
A75030	00026690	G3	39,0 1.535	51,0 2.008	69,0 2.717	24,0 0.945	65,0 2.559	35,0 1.378	0,3 0.660	■		■		7500
A75040	00026691	G4	50,0 1.969	65,0 2.559	78,0 3.071	27,0 1.063	72,0 2.835	43,0 1.693	0,5 1.100	■		■		5700
A75050	00026692	G5	64,0 2.520	86,0 3.386	92,0 3.622	30,0 1.181	82,0 3.228	54,0 2.126	0,9 1.980	■		■		4500
A75060	00026693	G6	85,0 3.346	144,0 5.669	119,0 4.685	37,0 1.457	105,0 4.134	70,0 2.756	1,8 3.970	■		■		3500
A75070	00026694	G7	114,0 4.488	205,0 8.071	143,0 5.630	39,0 1.535	120,0 4.724	95,0 3.740	3,7 8.160	■		■		2500

Części zamienne, zawarte w dostawie

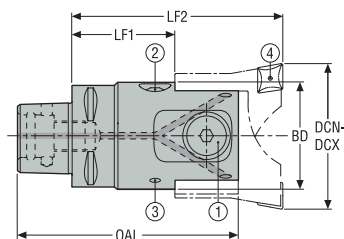
Do głowicy	Śruba mocująca	Zabierak
		
A75000	90A75000	90M0
A75010	90A75010	90M11
A75020	90A75020	90M21
A75030	90A75030	90M31
A75040	90A75040	90M41
A75050	90A75050	90M51
A75060	90A75060	90M61
A75070	90A75070	90M71

Akcesoria

Do głowicy	Klucz mocujący	Klucz do zabieraka	Klucz do płytki	Klucz (Typu T)	Klucz ustawczy
					
A75000	03HL03	—	H4B-T07P	DOUBLE-T	H1.5-2D
A75010	03HL03	H4B-T06P	H4B-T07P	DOUBLE-T	H1.5-2D
A75020	03HL04	H4B-T07P	—	DOUBLE-T	H2.0-2D
A75030	03HL05	H4B-T08P	—	DOUBLE-T	H2.0-2D
A75040	03HL05	H4B-T09P	—	DOUBLE-T	H2.5-2D
A75050	03HL06	—	—	DOUBLE-T	03M03C
A75060	03HL08	—	—	DOUBLE-T	H04-4
A75070	03HL10	H4B-T15P	H4B-T15PL	DOUBLE-T	H04-4

RB750

Seco-Capto™



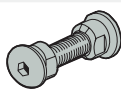
1. Śruba montażowa
2. Śruba regulacyjna
3. Śruba blokująca mechanizmu sprzęgającego
4. Śruba mocująca płytkę

—Możliwe jest wytaczanie symetryczne i stopniowe

—Jednoczesna regulacja za pomocą mechanizmu sprzęgającego wkładki płytek

Oznaczenie	Numer produktu	Wielkość Capto	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF1	LF2	BD	Waga	Tryb regulacji synchronicznej		Tryb regulacji niezależnej		Maks. obr/min.
			mm Cal.	mm Cal.						Tak	Nie	Tak	Nie	
C3-391.0750-30	02809726	C3	39,0 1.535	51,0 2.008	73,0 2.874	29,0 1.142	70,0 2.756	35,0 1.378	0,3 0.660	■		■		7500
C4-391.0750-40	02809728	C4	50,0 1.969	65,0 2.559	88,0 3.465	37,0 1.457	82,0 3.228	43,0 1.693	0,6 1.320	■		■		5700
C5-391.0750-50	02809733	C5	64,0 2.520	86,0 3.386	102,0 4.016	40,0 1.575	92,0 3.622	54,0 2.126	1,0 2.200	■		■		4500
C6-391.0750-60	02809735	C6	85,0 3.346	144,0 5.669	129,0 5.079	49,0 1.929	117,0 4.606	70,0 2.756	1,9 4.190	■		■		3500
C8-391.0750-70	02809736	C8	114,0 4.488	205,0 8.071	159,0 6.260	57,0 2.244	138,0 5.433	95,0 3.740	4,1 9.040	■		■		2500

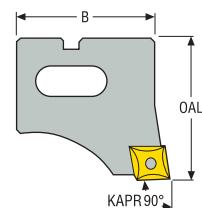
Części zamienne, zawarte w dostawie

Do głowicy	Śruba mocująca
	
C3-...-30	90A75030
C4-...-40	90A75040
C5-...-50	90A75050
C6-...-60	90A75060
C8-...-70	90A75070

Akcesoria

Do głowicy	Klucz mocujący	Klucz do zabieraka	Klucz (Typu T)	Klucz ustawczy
				
C3-...-30	03HL05	H4B-T08P	DOUBLE-T	H2.0-2D
C4-...-40	03HL05	H4B-T09P	DOUBLE-T	H2.5-2D
C5-...-50	03HL06	—	DOUBLE-T	03M03C
C6-...-60	03HL08	—	DOUBLE-T	H04-4
C8-...-70	03HL10	—	DOUBLE-T	H04-4

Wkładki płytek 90° dla płytek CC.. I CP..



- Do montażu na głowicach RB 750
- Wytaczanie symetryczne wymaga dwóch standardowych wkładek typu A
- Wytaczanie stopniowe wymaga jednej standardowej wkładki typu A i jednej wkładki typu B

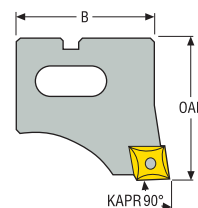
Oznaczenie	Numer produktu	Typ wkładki	Do głowicy	Zakres DCN-DCX Ø		OAL	B	Waga	KRINS°	Odpowiednia wielkość płytki
				mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs		
A75000CP0590	00026695	Standardowy typu A	RB 75000	18,0 0.709	24,0 0.945	22,5 0.886	16,5 0.650	0,1 0.2	90	CP...0502...
A75010CC0690	00026696	Standardowy typu A	RB 75010	23,0 0.906	31,0 1.220	26,5 1.043	21,5 0.846	0,1 0.2	90	CC...0602...
A75020CC0690	00026697	Standardowy typu A	RB 75020	30,0 1.181	40,0 1.575	30,0 1.181	27,0 1.063	0,04 0.1	90	CC...0602...
A75030CC0990	00026698	Standardowy typu A	RB 75030	39,0 1.535	51,0 2.008	41,0 1.614	35,0 1.378	0,1 0.2	90	CC...09T3...
A75040CC1290	00026699	Standardowy typu A	RB 75040	50,0 1.969	65,0 2.559	45,0 1.772	43,0 1.693	0,2 0.4	90	CC...1204...
A75050CC1290	00026700	Standardowy typu A	RB 75050	64,0 2.520	86,0 3.386	52,0 2.047	54,0 2.126	0,3 0.7	90	CC...1204...
A75060CC1290	00026701	Standardowy typu A	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,0 2.677	70,0 2.756	0,6 1.3	90	CC...1204...
A75060CC1690	00030763	Standardowy typu A	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,0 2.677	70,0 2.756	0,6 1.3	90	CC...1605...
A75065CC1290	00026702	Standardowy typu A	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,0 2.677	100,0 3.937	0,9 2.0	90	CC...1204...
A75065CC1690	00030765	Standardowy typu A	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,0 2.677	100,0 3.937	0,9 2.0	90	CC...1605...
A75070CC1290	00026703	Standardowy typu A	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,0 3.189	95,0 3.740	1,2 2.7	90	CC...1204...
A75070CC1690	00030766	Standardowy typu A	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,0 3.189	95,0 3.740	1,2 2.7	90	CC...1605...
A75075CC1290	00026704	Standardowy typu A	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,0 3.189	141,0 5.551	2,0 4.4	90	CC...1204...
A75075CC1690	00030771	Standardowy typu A	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,0 3.189	141,0 5.551	2,0 4.4	90	CC...1605...

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla płytki o wielkości	Klucz do płytki	Klucz (Typu T)	Śruba
			
CC...0602...	H4B-T07P	DOUBLE-T	C02504-T07P
CC...09T3...	H4B-T15P	DOUBLE-T	C04008-T15P
CC...1204...	H4B-T15P	DOUBLE-T	C05012-T15P
CC...1605...	H4B-T15P	DOUBLE-T	C05012-T15P
CP...0502...	H4B-T07P	DOUBLE-T	C02245-T07P

Zalecane płytki do wytaczania zgrubnego - patrz str. 575

Wkładki płytek 90° dla płytek CC.. I CP..



- Do montażu na głowicach RB 750
- Wytaczanie symetryczne wymaga dwóch standardowych wkładek typu A
- Wytaczanie stopniowe wymaga jednej standardowej wkładki typu A i jednej wkładki typu B

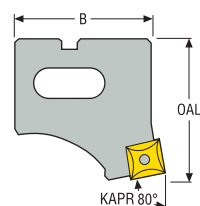
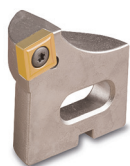
Oznaczenie	Numer produktu	Typ wkładki	Do głowicy	Zakres DCN-DCX Ø		OAL	B	Waga	KRINS°	Odpowiednia wielkość płytki
				mm Cal.	mm Cal.					
A75001CP0590	00026705	Przedłużony typu B	RB 75000	18,0 0.709	24,0 0.945	22,8 0.898	16,5 0.650	0,1 0.2	90	CP...0502...
A75011CC0690	00026706	Przedłużony typu B	RB 75010	23,0 0.906	31,0 1.220	26,85 1.057	21,5 0.846	0,1 0.2	90	CC...0602...
A75021CC0690	00026707	Przedłużony typu B	RB 75020	30,0 1.181	40,0 1.575	30,35 1.195	27,0 1.063	0,1 0.2	90	CC...0602...
A75031CC0990	00026708	Przedłużony typu B	RB 75030	39,0 1.535	51,0 2.008	41,4 1.630	35,0 1.378	0,1 0.2	90	CC...09T3...
A75041CC1290	00026709	Przedłużony typu B	RB 75040	50,0 1.969	65,0 2.559	46,5 1.831	43,0 1.693	0,2 0.4	90	CC...1204...
A75051CC1290	00026710	Przedłużony typu B	RB 75050	64,0 2.520	86,0 3.386	52,6 2.071	54,0 2.126	0,25 0.6	90	CC...1204...
A75061CC1290	00026711	Przedłużony typu B	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,6 2.701	70,0 2.756	0,6 1.3	90	CC...1204...
A75061CC1690	00030774	Przedłużony typu B	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,6 2.701	70,0 2.756	0,6 1.3	90	CC...1605...
A75066CC1290	00026712	Przedłużony typu B	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,6 2.701	100,0 3.937	1,0 2.2	90	CC...1204...
A75066CC1690	00030775	Przedłużony typu B	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,6 2.701	100,0 3.937	0,91 2.0	90	CC...1605...
A75071CC1290	00026713	Przedłużony typu B	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,6 3.213	95,0 3.740	1,2 2.7	90	CC...1204...
A75071CC1690	00030776	Przedłużony typu B	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,6 3.213	95,0 3.740	1,16 2.6	90	CC...1605...
A75076CC1290	00026714	Przedłużony typu B	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,6 3.213	141,0 5.551	2,0 4.4	90	CC...1204...
A75076CC1690	00030778	Przedłużony typu B	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,6 3.213	141,0 5.551	0,9 2.0	90	CC...1605...

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla płytki o wielkości	Klucz (Typu T)	Klucz	Śruba
			
CC...0602...	DOUBLE-T	H4B-T07P	C02504-T07P
CC...09T3...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C04008-T15P
CC...1204...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C05012-T15P
CC...1605...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C05012-T15P
CP...0502...	DOUBLE-T	H4B-T07P	C02245-T07P

Zalecane płytki do wytaczania zgrubnego – patrz str. 575

Wkładki płytek 80° dla płytek SC..



- Do montażu na głowicach RB 750
- Wytaczanie symetryczne wymaga dwóch standardowych wkładek typu A
- Wytaczanie stopniowe wymaga jednej standardowej wkładki typu A i jednej wkładki typu B

Oznaczenie	Numer produktu	Typ wkładki	Do głowicy	Zakres DCN-DCX Ø		OAL		Waga	KRINS°	Odpowiednia wielkość płytki
				mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.			
A75000SC0580	00026715	Standardowy typu A	RB 75000	18,0 0.709	24,0 0.945	22,5 0.886	16,5 0.650	0,1 0.2	80	SC...0502...
A75010SC0680	00026716	Standardowy typu A	RB 75010	23,0 0.906	31,0 1.220	26,5 1.043	21,5 0.846	0,1 0.2	80	SC...0602...
A75020SC0680	00026717	Standardowy typu A	RB 75020	30,0 1.181	40,0 1.575	30,0 1.181	27,0 1.063	0,1 0.2	80	SC...0602...
A75030SC0980	00026718	Standardowy typu A	RB 75030	39,0 1.535	51,0 2.008	41,0 1.614	35,0 1.378	0,1 0.2	80	SC...09T3...
A75040SC1280	00026719	Standardowy typu A	RB 75040	50,0 1.969	65,0 2.559	45,0 1.772	43,0 1.693	0,2 0.4	80	SC...1204...
A75050SC1280	00051986	Standardowy typu A	RB 75050	64,0 2.520	86,0 3.386	52,0 2.047	54,0 2.126	0,3 0.7	80	SC...1204...
A75060SC1280	00052207	Standardowy typu A	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,0 2.677	70,0 2.756	0,56 1.2	80	SC...1204...
A75060SC1580	00039863	Standardowy typu A	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,0 2.677	70,0 2.756	0,56 1.2	80	SC...1505...
A75065SC1280	00051989	Standardowy typu A	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,0 2.677	100,0 3.937	1,0 2.2	80	SC...1204...
A75065SC1580	00039865	Standardowy typu A	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,0 2.677	100,0 3.937	1,0 2.2	80	SC...1505...
A75070SC1280	00026723	Standardowy typu A	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,4 3.205	95,0 3.740	1,2 2.7	80	SC...1204...
A75070SC1580	00039867	Standardowy typu A	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	81,4 3.205	95,0 3.740	1,18 2.6	80	SC...1505...
A75075SC1280	00026724	Standardowy typu A	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,4 3.205	141,0 5.551	2,2 4.9	80	SC...1204...
A75075SC1580	00039869	Standardowy typu A	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	81,4 3.205	141,0 5.551	2,1 4.6	80	SC...1505...
A75001SC0580	00092946	Przedłużony typu B	RB 75000	18,0 0.709	24,0 0.945	23,2 0.913	16,5 0.650	0,01 0.0	80	SC...0502...
A75011SC0680	00092947	Przedłużony typu B	RB 75010	23,0 0.906	31,0 1.220	27,3 1.075	21,5 0.846	0,02 0.0	80	SC...0602...
A75021SC0680	00092948	Przedłużony typu B	RB 75020	30,0 1.181	40,0 1.575	30,9 1.217	27,0 1.063	0,04 0.1	80	SC...0602...
A75031SC0980	00092949	Przedłużony typu B	RB 75030	39,0 1.535	51,0 2.008	42,2 1.661	35,0 1.378	0,08 0.2	80	SC...09T3...
A75041SC1280	00092961	Przedłużony typu B	RB 75040	50,0 1.969	65,0 2.559	46,4 1.827	43,0 1.693	0,2 0.4	80	SC...1204...
A75051SC1280	00092962	Przedłużony typu B	RB 75050	64,0 2.520	86,0 3.386	53,7 2.114	54,0 2.126	0,3 0.7	80	SC...1204...
A75061SC1580	00039864	Przedłużony typu B	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	70,3 2.768	70,0 2.756	0,57 1.3	80	SC...1505...
A75061SC1280	00092963	Przedłużony typu B	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	69,8 2.748	70,0 2.756	0,57 1.3	80	SC...1204...
A75066SC1280	00092964	Przedłużony typu B	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	69,8 2.748	100,0 3.937	0,96 2.1	80	SC...1204...
A75066SC1580	00039866	Przedłużony typu B	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	70,3 2.768	100,0 3.937	0,96 2.1	80	SC...1505...
A75071SC1280	00092965	Przedłużony typu B	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	82,8 3.260	95,0 3.740	1,2 2.7	80	SC...1204...
A75071SC1580	00039868	Przedłużony typu B	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	83,3 3.280	95,0 3.740	1,21 2.7	80	SC...1505...

Oznaczenie	Numer produktu	Typ wkładki	Do głowicy	Zakres DCN-DCX Ø		OAL	B	Waga	KRINS°	Odpowiednia wielkość płytki
				mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs		
A75076SC1280	00092968	Przedłużony typu B	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	82,8 3.260	141,0 5.551	2,16 4.8	80	SC...1204...
A75076SC1580	00039870	Przedłużony typu B	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	83,3 3.280	141,0 5.551	2,14 4.7	80	SC...1505...

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla płytki o wielkości	Klucz (Typu T)	Klucz	Śruba
			
SC...0502...	DOUBLE-T	H4B-T07P	C02245-T07P
SC...0602...	DOUBLE-T	H4B-T07P	C02504-T07P
SC...09T3...	DOUBLE-T	—	C04008-T15P
SC...09T3...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C04008-T15P
SC...1204...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C05012-T15P
SC...1204...	DOUBLE-T	H6B-T15PL	C05012-T15P
SC...1505...	DOUBLE-T	H6B-T15P	C05012-T15P

Zalecane płytki do wytaczania zgrubnego - patrz str. 575

Wstęp

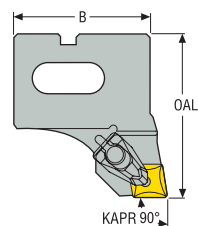
Wiercenie

Rozwiercanie

Wytaczanie

Załącznik

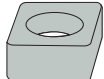
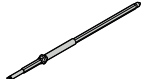
Wkładki płytek 90° dla płytek CN..



- Do montażu na głowicach RB 750
- Wytaczanie symetryczne wymaga dwóch standardowych wkładek typu A (przedłużone wkładki typu B do płytek CN.. są niedostępne)
- GAMO = Kąt natarcia = - 6°
- LAMS = Kąt zaklinowania = - 6°

Oznaczenie	Numer produktu	Typ wkładki	Do głowicy	Zakres DCN-DCX Ø		OAL	B	Waga	KRINS°	Odpowiednia wielkość płytki
				mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs		
A75050CN1290	02786307	Standardowy typu A	RB 75050	64,0 2.520	86,0 3.386	63,0 2.480	55,0 2.165	0,4 0.9	90	CN...1204...
A75060CN1290	02786308	Standardowy typu A	RB 75060	85,0 3.346	115,0 4.528	68,0 2.677	69,5 2.736	0,6 1.3	90	CN...1204...
A75065CN1290	02786309	Standardowy typu A	RB 75060	114,0 4.488	144,0 5.669	68,0 2.677	99,5 3.917	0,9 2.0	90	CN...1204...
A75070CN1290	02786310	Standardowy typu A	RB 75070	114,0 4.488	160,0 6.299	85,0 3.346	95,0 3.740	1,2 2.7	90	CN...1204...
A75075CN1290	02786311	Standardowy typu A	RB 75070	159,0 6.260	205,0 8.071	85,0 3.346	140,0 5.512	2,03 4.5	90	CN...1204...

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla płytki o wielkości	Śruba podkładki	Zestaw mocujący	Podkładka	Klucz
CN...1204...				
CN...1204...	CSC6312-T15P	CD12-S12	UCN120612	H6B-T15P

Zalecane płytki do wytaczania zgrubnego - patrz str. 575

Instrukcje

Zalecane warunki obróbki

Moc wrzeciona:

Ponieważ zgrubne wytaczanie wymaga dużej mocy obrabiarki, zalecamy sprawdzenie, czy obrabiarka dysponuje odpowiednią mocą. Niesymetryczne wytaczanie to rozwiązanie pozwalające ograniczyć zapotrzebowanie na moc, gdyż posuw jest podzielony na dwa przy takiej samej łącznej głębokości skrawania, w porównaniu do ustawienia symetrycznego.

Najlepsze wyniki uzyskuje się przy doprowadzeniu chłodziwa na ostrze (wyższe parametry, lepsze wykańczanie powierzchni, lepsze usuwanie wiórów, większa trwałość ostrza).

Szczegółowe instrukcje, patrz informacje dostarczane razem z głowicami wytaczarskimi oraz oprawkami Steadyline®.

Instrukcje można także pobrać ze strony www.secotools.com.

Prędkości maksymalne dla głowic do wytaczania zgrubnego

Wielkość głowicy	Zakres Ø mm	Zakres Ø cale	Maks. obr./min.	Domniemana maks. prędkość skrawania V_c przy min. zakresie m/min (sf/min)	Domniemana maks. prędkość skrawania V_c przy maks. zakresie m/min (sf/min)
Głowice do wytaczania wstępnego (z dwoma symetrycznie ustawionymi ostrzami) z połączeniem Graflex®					
A75000	18-24	0.709-0.945	15000	848 (2782)	1131 (3711)
A75010	23-31	0.906-1.220	12000	867 (2844)	1169 (3835)
A75020	30-40	1.181-1.575	9500	895 (2936)	1194 (3917)
A75030	39-51	1.535-2.008	7500	919 (3015)	1202 (3944)
A75040	50-65	1.969-2.559	5700	895 (2936)	1164 (3819)
A75050	64-86	2.520-3.386	4500	905 (2969)	1216 (3990)
A75060	85-115	3.346-4.528	3500	935 (3068)	1264 (4147)
A75060	114-144	4.488-5.669	2700	967 (3173)	1221 (4006)
A75070	114-160	4.488-6.299	2500	895 (2936)	1257 (4124)
A75070	159-205	6.260-8.071	2000	999 (3278)	1288 (4226)
Głowice do wytaczania wstępnego (z dwoma symetrycznie ustawionymi ostrzami) z połączeniem Seco-Capto™					
C3-391.0750-30	39-51	1.535-2.008	7500	919 (3015)	1202 (3944)
C4-391.0750-40	50-65	1.969-2.559	5700	895 (2936)	1164 (3819)
C5-391.0750-50	64-86	2.520-3.386	4500	905 (2969)	1216 (3990)
C6-391.0750-60	85-115	3.346-4.528	3500	935 (3068)	1264 (4147)
C6-391.0750-60	114-144	4.488-5.669	2700	967 (3173)	1221 (4006)
C8-391.0750-70	114-160	4.488-6.299	2500	895 (2936)	1257 (4124)
C8-391.0750-70	159-205	6.260-8.071	2000	999 (3278)	1288 (4226)

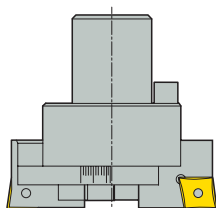
Uwaga: Maksymalne prędkości są uzależnione od mechanicznej konstrukcji głowicy oraz jakości wyważenia. Prędkość z podanego zakresu należy wybrać uwzględniając warunki obróbki takie jak, obrabiany materiał, krawędź skrawającą (płytkę), długość wystawienia, wrzeciono obrabiarki. Od prędkości 8000 obr. i powyżej, oprawka podstawowa i przedłużki powinny być wyważane dokładnie.

Instrukcje rozwiązywania problemów

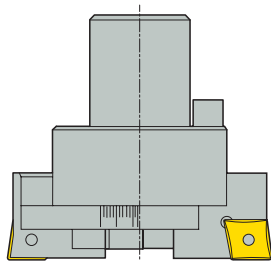
Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Nieodpowiednia kontrola wiórów	Za małą wartość posuwu	Zwiększyć posuw.
	Za dużą głębokość skrawania	Użyć metody niesymetrycznej
Drgania	Nadmierna prędkość	Zmniejszyć prędkość skrawania, nie zmieniać posuwu
	Zbyt duży stosunek L/D	Skrócić narzędzie w celu zwiększenia sztywności
		Zwiększyć średnice trzpieni elementów pośrednich
		Użyć oprawki Steadyline
		Użyć przedłużek z węgliką lub ciężkiego metalu
	Zbyt duży promień naroża	Użyć płytki o mniejszym promieniu
	Niestabilne mocowanie detalu	Poprawić mocowanie w przyrządzie
	Kąt przystawienia $\kappa = 80^\circ$	Zmienić $\kappa=90^\circ$, typ płytki CC
Wykruszanie się lub łamanie krawędzi płytki	Nieprawidłowa płytka	Zmienić na płytkę z bardziej ciągliwego węgliką
		Zastosować większy promień, o ile to możliwe
	Mocno przerywana obróbka	Ograniczyć prędkość, zmniejszyć posuw
	Nieprawidłowe usuwanie wiórów	Sprawdzić luz głowica/średnica otworu
Mała trwałość ostrza	Nieprawidłowa płytka	Poprawić kontrolę wiórów, zwiększyć posuw
	Nadmierna prędkość skrawania	Zmienić na płytkę z gatunku bardziej odpornego na ścieranie
	Wykruszanie się płytki	Zmniejszyć prędkość
	Zbyt niskie ciśnienie chłodziwa	Sprawdzić głębokość skrawania i posuw
Wióry nie są usuwane	Zwiększyć ciśnienie	
	Zbyt duże narzędzie	Zastosować mniejszą głowicę z przedłużką, jeśli możliwe.
	Za dużą głębokość skrawania	Użyć metody niesymetrycznej; zastosować płytki CC.. zamiast CN..(głównie podczas wytaczania małych otworów).
	Nieodpowiednia ilość miejsca pod otworem	Położyć obrabiany element wyżej na stole
Niedostateczna moc obrabiarki	Nieodpowiednia kontrola wiórów	Patrz wyżej
	Nadmierna wartość posuwu	Zredukować posuw(nie mniej niż 25% promienia naroża)
	Za dużą głębokość skrawania	Użyć metody niesymetrycznej
	Niska moc obrabiarki	Obroty w zakresie niskiego momentu wrzeciona: zwiększona prędkość
		Wartość obr. w zakresie zmiany biegu: dostosować obroty
		Zmienić na płytkę z większym kątem natarcia (np. płyt. HSS przypadkach ekstremalnych)
Zmniejszyć wartość głębokości skrawania		
Nadmierna ilość zadziórów na powierzchni wyjścia otworu	Nadmierna wartość posuwu	Zmniejszyć posuw
	Wkładki do płytek CC 90°	Użyć wkładki na płytki kwadratowe z kątem 80°
	Zbyt duże siły skrawania	Zmniejszyć wartość głębokości skrawania
		Zmniejszyć promień płytki

RB 610 Głowice do wytaczania zgrubnego – Ogólny opis

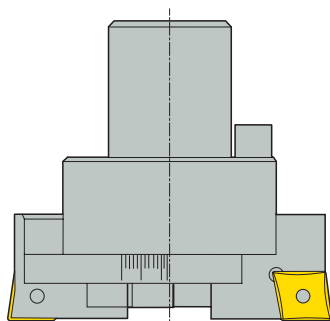
Połączenie Graflex®



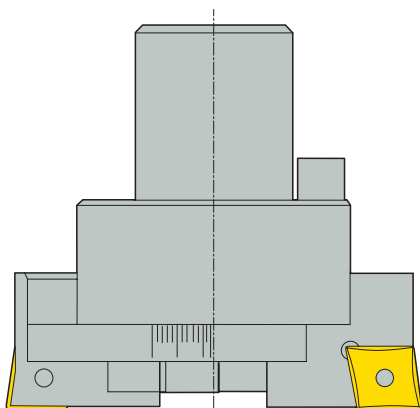
Ø 39–51 mm (Ø 1.535–2.008")



Ø 50–65 mm (Ø 1.969–2.559")

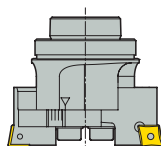


Ø 64–86 mm (Ø 2.520–3.386")

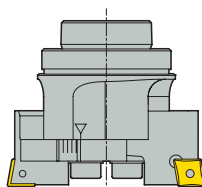


Ø 85–115 mm (Ø 3.346–4.528")

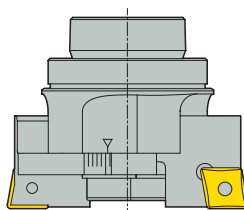
Połączenie GL



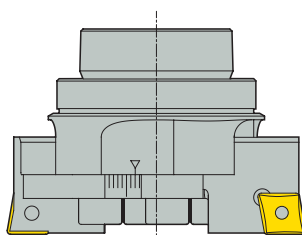
Ø 28–37 mm (Ø 1.102–1.457")



Ø 36–46 mm (Ø 1.417–1.811")

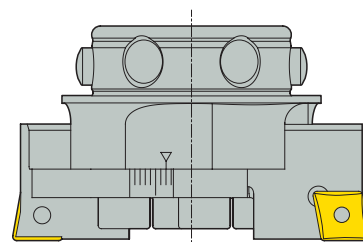


Ø 45–56 mm (Ø 1.772–2.205")

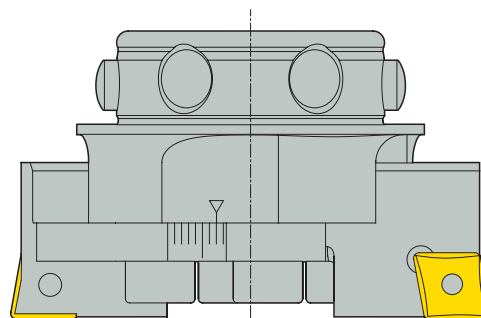


Ø 55–69 mm (Ø 2.165–2.717")

Połączenie BA



Ø 66–88 mm (Ø 2.598–3.465")



Ø 86–116 mm (Ø 3.386–4.567")

Wstęp

Wiercenie

Rozwiercanie

Wytaczanie

Załącznik

RB 610 Głowice do obróbki zgrubnej – Poradnik

Właściwości

- Zespół głowicy do wytaczania wstępnego stanowi połączenie 1 korpusu (głowicy) i 2 wkładek na płytce
- Pozwala uzyskać precyzyjny otwór, zaczynając od otworu surowego
- Symetryczna konstrukcja minimalizuje niewyważenie

Kompaktowa konstrukcja

- Krótka konstrukcja maksymalizuje sztywność narzędzia i zapewnia lepsze możliwości tłumienia drgań przy użyciu oprawki Steadyline®
- Zredukowana waga to mniejsze przeciążenia przy wymianie narzędzia i rozpędzaniu się wrzeciona

Intuicyjne i szybkie ustawianie

- Każda wkładka jest wyposażona we własny mechanizm co umożliwia szybką i łatwą regulację
- Pozycja wkładki wskazuje nastawioną średnicę na skali

Wkładki na płytce

- Wkładki A610...CC... posiadają 90° kąt przystawienia dla rombów płytek kąt natarcia 0° i kąt inklinacji 0°.
- Wkładki pasują do głowic RB 610 Graflex® oraz RB 610 GL

Produktywność

- Duża sztywność narzędzia dzięki mocnemu mocowaniu wkładek do korpusu
- Możliwość uzyskania głębokości skrawania aż do połowy długości płytki, maksymalizuje szybkość usuwania materiału oraz stopień wykorzystania płytki
- Wytaczanie niesymetryczne jest możliwe dzięki podkładce (dostarczanej razem z głowicą) włożonej pod jedną wkładkę, celem zwiększenia szybkości usuwania materiału lub podziału głębokości skrawania
- Otwory doprowadzające chłodziwo na ostrze

Asortyment

- Głowice do wytaczania wstępnego RB 610 są dostępne z połączeniem Graflex® po stronie obrabiarki, do konwencjonalnych operacji wytaczania do długości wystawienia 6xD,
- głowice do wytaczania wstępnego RB 610 z połączeniami GL i BA po stronie obrabiarki są przeznaczone do długich wysięgów z wytaczakami z tłumikiem drgań Steadyline®.

RB 610 Graflex®



- Graflex®: 4 kompaktowe głowice zgrubne od Ø 39-115 mm (Ø 1.535–4.528")
- Elastyczny system Graflex® umożliwia złożenie optymalnego narzędzia zaczynając od oprawki Graflex® poprzez elementy pośrednie, kończąc na głowicy

Głowice RB 610 GL oraz BA do Steadyline® z systemem tłumienia drgań



GL



BA

- GL: 4 krótkie i kompaktowe głowice do obróbki zgrubnej, do Ø 28–69 mm (Ø 1.102–2.717")
- BA: 2 krótkie i kompaktowe głowice zgrubne, do Ø 66–116 mm (Ø 2.598–4.567")
- Szczególnie nadają się do mocowania w wytaczakach Steadyline®. Wydajność pracy długiego zestawu z oprawką Steadyline® GL jest podobna do wydajności krótszego zestawu bez tłumika (<6xD).

RB 610 Głowice do obróbki zgrubnej – Poradnik

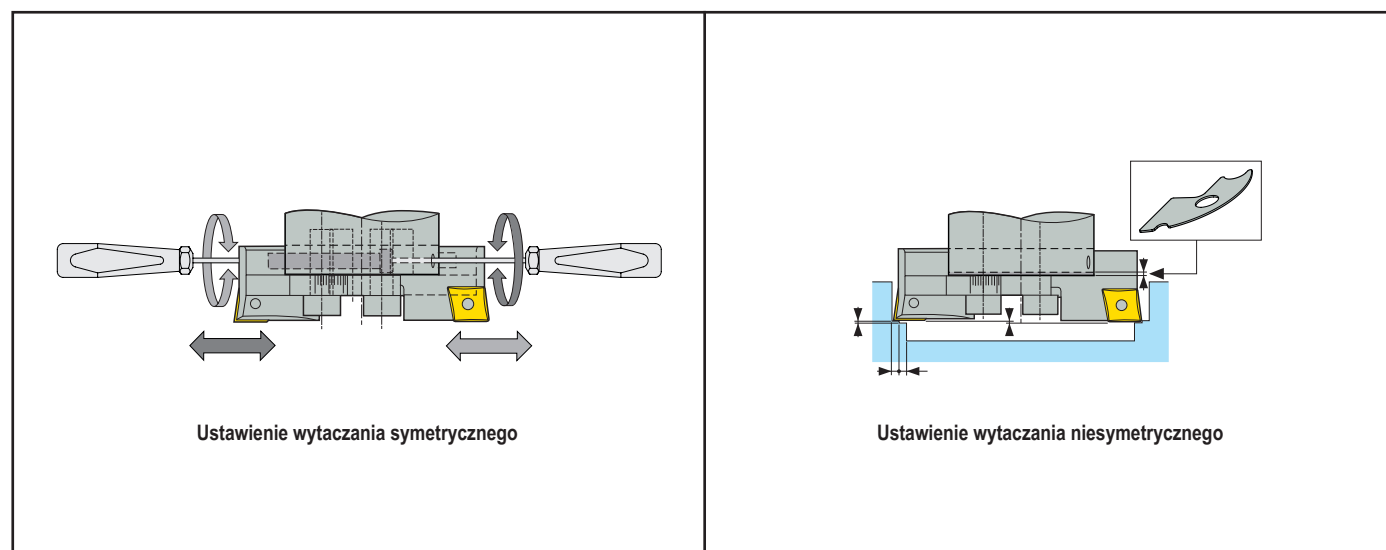
Ustawienie wytaczania symetrycznego:

Wytaczanie symetryczne oznacza, że obie krawędzie skrawające ustawione są na tę samą średnicę.

Ustawienie wytaczania niesymetrycznego:

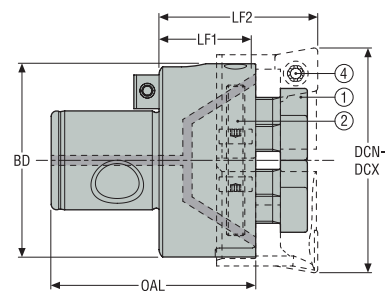
Wytaczanie niesymetryczne oznacza, że jedna krawędź skrawająca jest wysunięta jako główna krawędź (pierwsza zagłębia się w materiał), pracująca na mniejszej średnicy niż druga, ustawiona na średnicę gotowego otworu. To wymaga użycia podkładki (część dostarczana z głowicą) pomiędzy głowicą a wkładką płytki zapewniająca wymagane przesunięcie (+) osiowe jednego ostrza.

Nr katalogowy podkładki	Grubość (mm)	Grubość (cale)
AU6101003	0,2	0.008
AU6103003	0,4	0.016
AU6104003	0,5	0.020
AU6105003	0,6	0.024
AU6106003	0,6	0.024



RB610

Graflex®



- Możliwe jest wytaczanie symetryczne i stopniowe
- Mechanizm regulacji indywidualnego wkładki płytki
- Wewnętrzne podawanie chłodziwa w kierunku krawędzi skrawającej

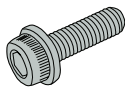
1. Śruba mocująca i klucz zaciskowy
- 2 & 4. Włożyć klucz do ustawiania średnicy i włożyć zacisk mocujący

Oznaczenie	Numer produktu	Wielk. Graflex	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF1	LF2	BD	Waga	Maks. obroty*
			mm Cal.	mm Cal.						
A61030	02904453	G3	39,0 1.535	51,0 2.008	43,5 1.713	23,5 0.925	36,4 1.433	34,0 1.339	0,2 0.4	7500
A61040	02904454	G4	50,0 1.969	65,0 2.559	45,5 1.791	21,5 0.846	35,3 1.390	43,0 1.693	0,3 0.7	5700
A61050	02904455	G5	64,0 2.520	86,0 3.386	55,0 2.165	25,0 0.984	42,3 1.665	54,0 2.126	0,7 1.5	4500
A61060	02904457	G6	85,0 3.346	115,0 4.528	69,0 2.717	29,0 1.142	47,8 1.882	63,0 2.480	1,0 2.2	3500

Wkładki należy zamawiać oddzielnie, patrz strona(y) 499

* Dodatkowe informacje na temat maksymalnej prędkości obrotowej, można znaleźć na stronach z instrukcjami. Uwaga: Waga podana bez wkładki

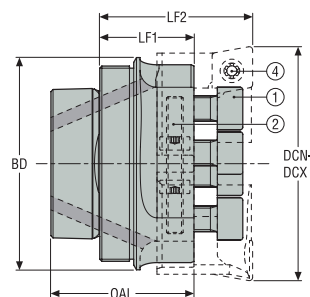
Części zamienne, zawarte w dostawie

Do głowicy	Śruba mocująca	Podkładka, ustawienie z wyprzedzeniem	Zabierak
			
A61030	950DC0616	AU6103003	90M31
A61040	950D0616	AU6104003	90M41
A61050	950D0820	AU6105003	90M51
A61060	950D0822	AU6106003	90M61

Akcesoria

Do głowicy	Klucz mocujący	Klucz (Typu T)
		
A61030	03HL05	DOUBLE-T
A61040	03HL05	DOUBLE-T
A61050	03HL06	DOUBLE-T
A61060	03HL06	DOUBLE-T

RB610 Compact GL



- Przeznaczony do wytaczaków GL25, GL32, GL40 i GL50 Steadyline®
- Możliwe jest wytaczanie symetryczne i stopniowe
- Mechanizm regulacji indywidualnego wkładki płytki
- Wewnętrzne podawanie chłodziwa w kierunku krawędzi skrawającej

1. Śruba mocująca i klucz zaciskowy
- 2 & 4. Włożyć klucz do ustawiania średnicy i włożyć zacisk mocujący

Oznaczenie	Numer produktu	Wielk. GL	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF1	LF2	BD	Waga	Maks. obroty*
			mm Cal.	mm Cal.						
GL25-RB610-10	03307854	GL25	28,0 1.102	37,0 1.457	21,7 0.854	16,2 0.638	25,0 0.984	25,0 0.984	0,1 0.2	9500
GL32-0610-20	02904458	GL32	36,0 1.417	46,0 1.811	27,6 1.087	21,1 0.831	32,0 1.260	32,0 1.260	0,2 0.4	7500
GL40-0610-30	02904459	GL40	45,0 1.772	56,0 2.205	31,6 1.244	22,1 0.870	35,0 1.378	40,0 1.575	0,2 0.4	5700
GL50-0610-40	02904460	GL50	55,0 2.165	69,0 2.717	33,7 1.327	22,2 0.874	36,0 1.417	50,0 1.969	0,3 0.7	4500

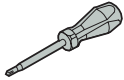
Wkładki należy zamawiać oddzielnie, patrz strona(y) 499

* Dodatkowe informacje na temat maksymalnej prędkości obrotowej, można znaleźć na stronach z instrukcjami. Uwaga: Waga podana bez wkładki

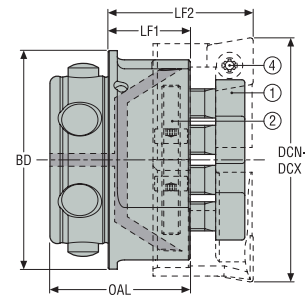
Części zamienne, zawarte w dostawie

Do głowicy	Śruba mocująca	Podkładka, ustawienie z wyprzedzeniem
		
GL25-0610-10	950D0410	AU6101003
GL32-0610-20	950DC0412	AU6102003
GL40-0610-30	950DC0616	AU6103003
GL50-0610-40	950D0616	AU6104003

Akcesoria

Do głowicy	Klucz mocujący	Klucz do płytki	Klucz (Typu T)
			
GL25-0610-10	03HL03	T07P-3	–
GL32-0610-20	03HL03	H4B-T07P	DOUBLE-T
GL40-0610-30	03HL05	–	DOUBLE-T
GL50-0610-40	03HL05	–	DOUBLE-T

RB610
BA



- Przeznaczony do wytaczaków BA60, GL32, GL40 i BA80 Steadyline®
- Możliwe jest wytaczanie symetryczne i stopniowe
- Mechanizm regulacji indywidualnego wkładki płytki
- Wewnętrzne podawanie chłodziwa w kierunku krawędzi skrawającej

1. Śruba mocująca i klucz zaciskowy
- 2 & 4. Włożyć klucz do ustawiania średnicy i włożyć zacisk mocujący

Oznaczenie	Numer produktu	Wielk. BA	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF1	LF2	BD	Waga	Maks. obroty*
			mm Cal.	mm Cal.						
BA060-RB610-50	03204092	BA060	66,0 2.598	88,0 3.465	38,5 1.516	22,5 0.886	39,8 1.567	60,0 2.362	0,7 1.5	4000
BA080-RB610-60	03204093	BA080	86,0 3.386	116,0 4.567	44,5 1.752	22,5 0.886	41,3 1.626	80,0 3.150	1,2 2.7	3000

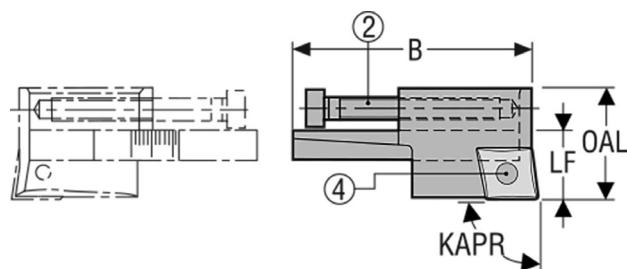
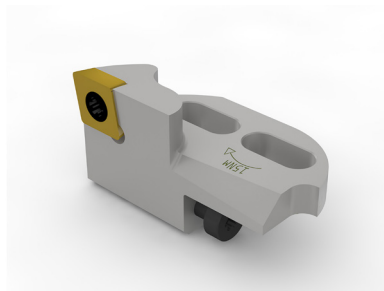
Wkładki należy zamawiać oddzielnie, patrz strona(y) 499

* Dodatkowe informacje na temat maksymalnej prędkości obrotowej, można znaleźć na stronach z instrukcjami. Uwaga: Waga podana bez wkładki

Części zamienne, zawarte w dostawie

Do głowicy	Klucz mocujący	Śruba mocująca	Klucz (Typu T)	Podkładka, ustawienie z wyprzedzeniem
				
BA060-RB610-50	03HL06	950D0820	DOUBLE-T	AU6105003
BA080-RB610-60	03HL06	950D0822	DOUBLE-T	AU6106003

Wkładki płytek

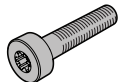


—Nadaje się do głowic wytaczarskich RB 610 z połączeniem Graflex®, GL lub BA

2. Śruba regulacyjna
4. Śruba mocująca płytkę

Oznaczenie	Numer produktu	Do głowicy	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF	B	Waga
			mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs
A61010CC0690	03307856	RB 61010	28,0 1.102	37,0 1.457	15,1 0.594	8,8 0.346	21,75 0.856	0,1 0.2
A61020CC0690	02971268	RB 61020	36,0 1.417	46,0 1.811	17,6 0.693	10,9 0.429	26,0 1.024	0,1 0.2
A61030CC0990	02904461	RB 61030	39,0 1.535	56,0 2.205	21,6 0.850	12,9 0.508	33,0 1.299	0,1 0.2
A61040CC0990	02904462	RB 61040	50,0 1.969	69,0 2.717	22,5 0.886	13,8 0.543	43,8 1.724	0,1 0.2
A61050CC1290	02904463	RB 61050	64,0 2.520	86,0 3.386	27,5 1.083	17,3 0.681	57,4 2.260	0,2 0.4
A61060CC1290	02904464	RB 61060	85,0 3.346	115,0 4.528	30,5 1.201	18,8 0.740	75,0 2.953	0,2 0.4

Części zamienne, zawarte w dostawie

Do wkładki	Śruba do płytki	Śruba ustawcza
		
A61010CC0690	C02504-T07P	—
A61020CC0690	C02504-T07P	19A61020
A61030CC0990	C04008-T15P	19A61030
A61040CC0990	C04008-T15P	19A61040
A61050CC1290	C05012-T15P	19A61050
A61060CC1290	C05012-T15P	19A61060

Zalecane płytki do wytaczania zgrubnego – patrz str. 575

Uwaga: Klucz do mocowania śruby płytki jest częścią zawartości dostarczanej głowicy RB 610.

RB 610 Głowice do obróbki zgrubnej – Instrukcje

Zalecane momenty dokręcania. Maks. posuw na obr. przy wytaczaniu stopniowym

Głowice RB 610 wielkości	30	40	50	60
Moment dokręcania śruby mocującej wkładki płytek (Nm)	2 x 25	4 x 25	4 x 40	4 x 40
Maks. posuw na obrót przy wytaczaniu niesymetrycznym mm/obr. (cale/obr.)	0,4 (0.016 ")	0,5 (0.020 ")	0,6 (0.024 ")	0,6 (0.024 ")

Zalecane warunki obróbki

Moc wrzeciona:

Ponieważ zgrubne wytaczanie wymaga dużej mocy obrabiarki, zalecamy sprawdzenie, czy obrabiarka dysponuje odpowiednią mocą. Niesymetryczne wytaczanie to rozwiązanie pozwalające ograniczyć zapotrzebowanie na moc, gdyż posuw jest podzielony na dwa przy takiej samej łącznej głębokości skrawania, w porównaniu do ustawienia symetrycznego. Najlepsze wyniki uzyskuje się przy doprowadzeniu chłodziwa na ostrze (wyższe parametry, lepsze wykańczanie powierzchni, lepsze usuwanie wiórów, większa trwałość ostrza).

Szczegółowe instrukcje, patrz informacje dostarczane razem z głowicami wytaczarskimi oraz oprawkami Steadyline®. Instrukcje można także pobrać ze strony www.secotools.com.

Prędkości maksymalne dla głowic RB 610 do wytaczania zgrubnego

UWAGA! Maksymalne prędkości pokazane na stronach produktów dotyczą samej konstrukcji oraz jakości wyważenia głowicy.

Zastosowana prędkość powinna także uwzględniać inne warunki pracy np. obrabiany materiał, płytkę, długość narzędzia, wrzeciono obrabiarki.

Podczas wytaczania z użyciem oprawki Steadyline®, nie można przekroczyć maksymalnych obrotów oprawki: Patrz instrukcje dostarczone razem z oprawką Steadyline®.