

RX1S

ROZŠÍŘENÍ KAPACITNÍHO KATALOGU
O NOVÉ DRNÉ VRTÁKOVÉ NÁSTROJE
PRO VRTÁNÍ V KOVU



RX1S

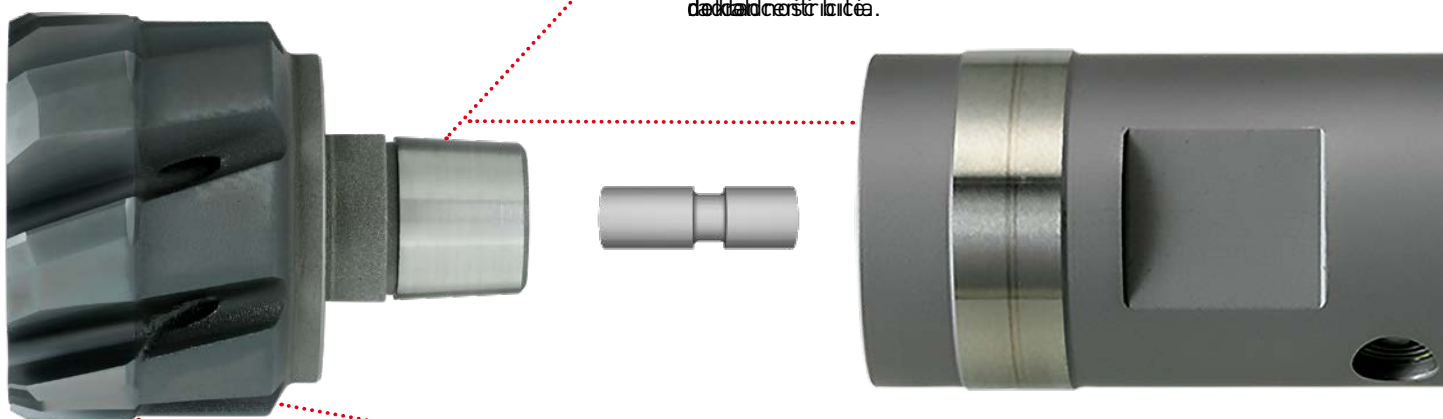
Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme



YÜKSEK HASSASİYETLİ YERLEŞTİRME

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır.



Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır.

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetli yerleştirme, yüksek hassasiyetli yerleştirme için tasarlanmıştır.

Yüksek Hassasiyetli Yerleştirme

X03



X05

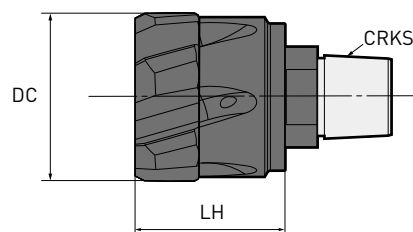


RX1S



WYKONANIE I WYKORZYSTANIE W OBRÓBCE PRECYZYJNEJ

P M K S

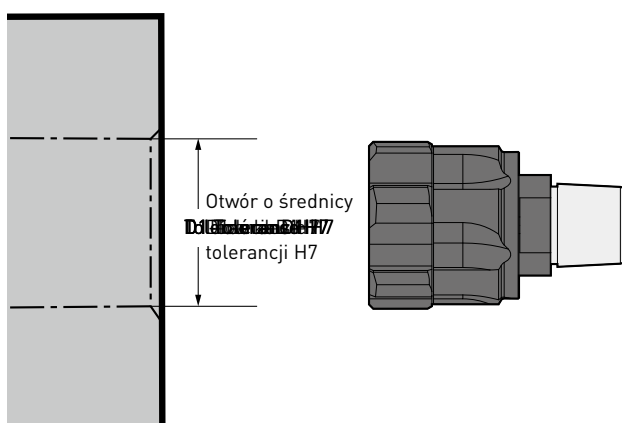


Wskazywana jest średnica otworu w głowicy i w tulei chłodzącej.

Model narzędzia	RP1010	DC	ZEFP	LH	CRKS	Przebieg
RX1S14000H7DHTP1	●	14	6	17.9	TP1	RX1SX○○S16ATP1
RX1S15000H7DHTP1	●	15	6	17.9	TP1	RX1SX○○S16ATP1
RX1S16000H7DHTP2	●	16	6	17.9	TP2	RX1SX○○S20ATP2
RX1S17000H7DHTP2	●	17	6	17.9	TP2	RX1SX○○S20ATP2
RX1S18000H7DHTP3	●	18	6	17.9	TP3	RX1SX○○S20ATP3
RX1S19000H7DHTP3	●	19	6	17.9	TP3	RX1SX○○S20ATP3
RX1S20000H7DHTP4	●	20	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S21000H7DHTP4	●	21	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S22000H7DHTP4	●	22	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S23000H7DHTP5	●	23	6	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S24000H7DHTP5	●	24	6	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S25000H7DHTP5	●	25	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S26000H7DHTP5	●	26	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S27000H7DHTP5	●	27	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S28000H7DHTP6	●	28	8	18.9	TP6	RX1SX○○S25ATP6
RX1S29000H7DHTP6	●	29	8	18.9	TP6	RX1SX○○S25ATP6

1/1

Wskazywana jest średnica otworu w głowicy i w tulei chłodzącej. Wskazywana jest średnica otworu w głowicy i w tulei chłodzącej. Wskazywana jest średnica otworu w głowicy i w tulei chłodzącej.



RX1S

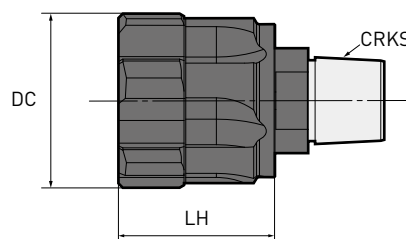


RECHNI DOKŁADNIE WYKAZUJĄCE WŁAŚCIWOŚCI

P M K S



Właściwości mechaniczne i fizyczne



Nazwa narzędzia	RP1010	DC	ZEFP	LH	CRKS	Przebieg
RX1S14000H7DSTP1	●	14	6	17.9	TP1	RX1SX○○S16ATP1
RX1S15000H7DSTP1	●	15	6	17.9	TP1	RX1SX○○S16ATP1
RX1S16000H7DSTP2	●	16	6	17.9	TP2	RX1SX○○S20ATP2
RX1S17000H7DSTP2	●	17	6	17.9	TP2	RX1SX○○S20ATP2
RX1S18000H7DSTP3	●	18	6	17.9	TP3	RX1SX○○S20ATP3
RX1S19000H7DSTP3	●	19	6	17.9	TP3	RX1SX○○S20ATP3
RX1S20000H7DSTP4	●	20	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S21000H7DSTP4	●	21	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S22000H7DSTP4	●	22	6	17.9	TP4	RX1SX○○S20ATP4
RX1S23000H7DSTP5	●	23	6	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S24000H7DSTP5	●	24	6	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S25000H7DSTP5	●	25	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S26000H7DSTP5	●	26	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S27000H7DSTP5	●	27	8	18.9	TP5	RX1SX○○S20ATP5
RX1S28000H7DSTP6	●	28	8	18.9	TP6	RX1SX○○S25ATP6
RX1S29000H7DSTP6	●	29	8	18.9	TP6	RX1SX○○S25ATP6

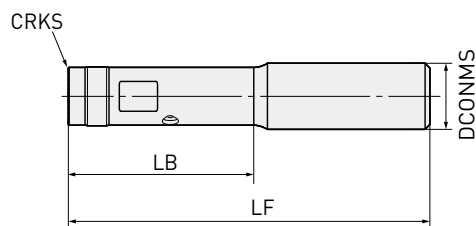
1/1

Właściwości mechaniczne i fizyczne narzędzia w oparciu o dane techniczne producenta. Właściwości mechaniczne i fizyczne narzędzia w oparciu o dane techniczne producenta. Właściwości mechaniczne i fizyczne narzędzia w oparciu o dane techniczne producenta.





12<DCONMS<16	20<DCONMS<25
0	0
- 0.011	- 0.013



BOŘNICE NSIL

Model	Waga (kg)	CRKS	LB	LF	DCONMS	DC ref. min. Capacity	DC ref. max. Capacity
RX1SX03S16ATP1	●	TP1	35.0	91.0	16	14	15
RX1SX05S16ATP1	●	TP1	67.0	123.0	16	14	15
RX1SX03S20ATP2	●	TP2	39.0	99.0	20	16	17
RX1SX05S20ATP2	●	TP2	75.0	135.0	20	16	17
RX1SX03S20ATP3	●	TP3	45.0	106.0	20	18	19
RX1SX05S20ATP3	●	TP3	85.0	146.0	20	18	19
RX1SX03S20ATP4	●	TP4	51.5	113.5	20	20	22
RX1SX05S20ATP4	●	TP4	96.5	158.5	20	20	22
RX1SX03S20ATP5	●	TP5	65.5	130.5	20	23	27
RX1SX05S20ATP5	●	TP5	120.5	185.5	20	23	27
RX1SX03S25ATP6	●	TP6	80.5	152.5	25	28	29
RX1SX05S25ATP6	●	TP6	145.5	217.5	25	28	29

Ważne jest, aby pamiętać, że klucze nie są częścią zestawu narzędzi i nie należy ich używać do celów innych niż te, dla których zostały zaprojektowane. Klucze nie wchodzi w zakres dostawy oprawy.

RX1S

REZÁKOVÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Průmyslové nástroje



Typ nástroje	Typ nástroje	Typ nástroje	Typ nástroje
Typ nástroje	Typ nástroje	Typ nástroje	Typ nástroje
RX1SX○○S16ATP1	RX1ST8TP1	T8	2
RX1SX○○S20ATP2	RX1ST10TP23	T10	3
RX1SX○○S20ATP3	RX1ST10TP23	T10	3
RX1SX○○S20ATP4	RX1ST15TP45	T15	5
RX1SX○○S20ATP5	RX1ST15TP45	T15	5
RX1SX○○S25ATP6	RX1ST25TP6	T25	9

Pro více informací o nástrojích, které jsou součástí balení, viz příloha 1.

REZÁKOVÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Průmyslové nástroje



Typ nástroje	Typ nástroje
RX1SX○○S16ATP1	TKY08W
RX1SX○○S20ATP2	TKY10F
RX1SX○○S20ATP3	TKY10F
RX1SX○○S20ATP4	TKY15T
RX1SX○○S20ATP5	TKY15T
RX1SX○○S25ATP6	TKY25T

RX1S

ROZSAH POUŽITÍ V PRŮMYSLU A V OBLASTI STAVBY

	Materiál obručiny	Hmotnost	Vc	fz	
				DC < 20	DC > 20
P	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	≤ 180HB	120 (90 – 155)	0.10 – 0.20	0.10 – 0.22
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	180–280HB	120 (90 – 155)	0.10 – 0.20	0.10 – 0.22
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	280–350HB	100 (75 – 130)	0.10 – 0.20	0.10 – 0.22
M	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	≤ 200HB	20 (15 – 30)	0.08 – 0.15	0.08 – 0.18
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	—	40 (30 – 60)	0.08 – 0.18	0.08 – 0.20
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	—	20 (15 – 30)	0.08 – 0.15	0.08 – 0.18
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	—	40 (30 – 60)	0.08 – 0.18	0.08 – 0.20
K	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	≤ 350MPa	110 (80 – 130)	0.10 – 0.20	0.10 – 0.22
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	≤ 450MPa	90 (65 – 110)	0.10 – 0.20	0.10 – 0.22
S	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	—	30 (20 – 40)	0.08 – 0.18	0.10 – 0.20
	Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	—	30 (20 – 40)	0.08 – 0.18	0.10 – 0.20

1/1

NÁPRAVY A OBRÁTKY V PRŮMYSLU A V OBLASTI STAVBY

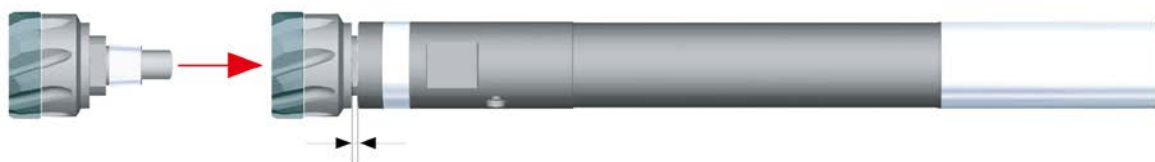
DC	14 ≤ DC < 15	15 ≤ DC < 20	20 ≤ DC ≤ 29
Černá kovářská (6540P, 6540P1 atd.)	0.15 – 0.30	0.15 – 0.35	0.20 – 0.40

El presente informe se elabora en cumplimiento de lo establecido en el artículo 15 de la Ley 15/2013, de 27 de febrero, de acceso a la información pública, en relación con el artículo 17 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, de Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y en virtud de lo dispuesto en el artículo 17 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, de Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.

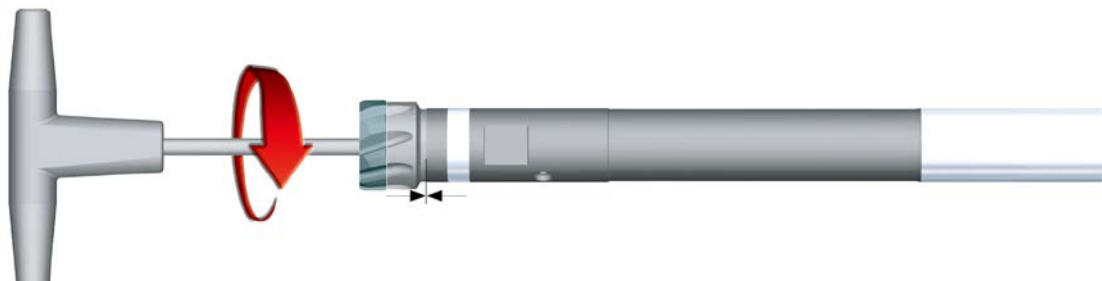


14 – 27	5.5 – 6.0
28, 29	6.0 – 6.5

Die Zahlung der Mitgliedsbeiträge ist ausschließlich über die Bank für den Verein zu leisten. Ein Zahlungseinzug wird nicht durchgeführt.



Warning: This information is confidential and intended for the use of the individual named in the subject line of this e-mail. If you have received this e-mail in error, please do not print, copy, retransmit, or otherwise use this information. If you are not the named individual, please delete this e-mail from your system and notify the sender that you received this e-mail in error. If you are the named individual, please delete this e-mail from your system after you have read it.

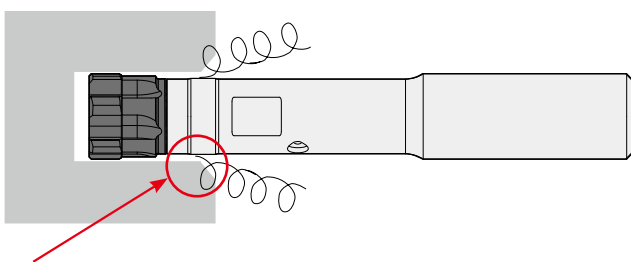
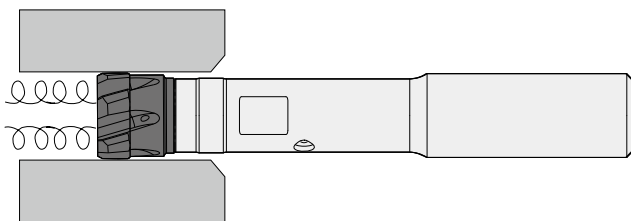


Topologia del motore	Tensione di alimentazione	Velocità di rotazione	Momento di inerzia (Nm)
RX1SX○○S16ATP1	RX1ST8TP1	T8	2
RX1SX○○S20ATP2, TP3	RX1ST10TP23	T10	3
RX1SX○○S20ATP4, TP5	RX1ST15TP45	T15	5
RX1SX○○S25ATP6	RX1ST25TP6	T25	9

[illegible]

INSTRUKCJA

Przed montażem należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela. Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela. Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela.

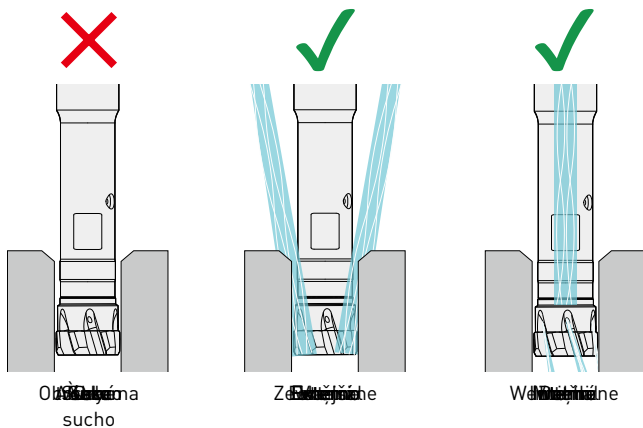


Głowica z podwójnym



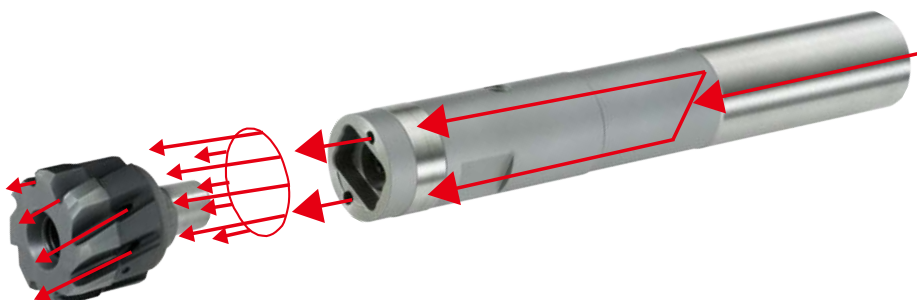
Głowica z pojedynczym

- Przed montażem należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony.
- W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela.
- Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony.
- W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela.
- Per un corretto montaggio dello stelo consigliamo mandrini di tipo idraulico.



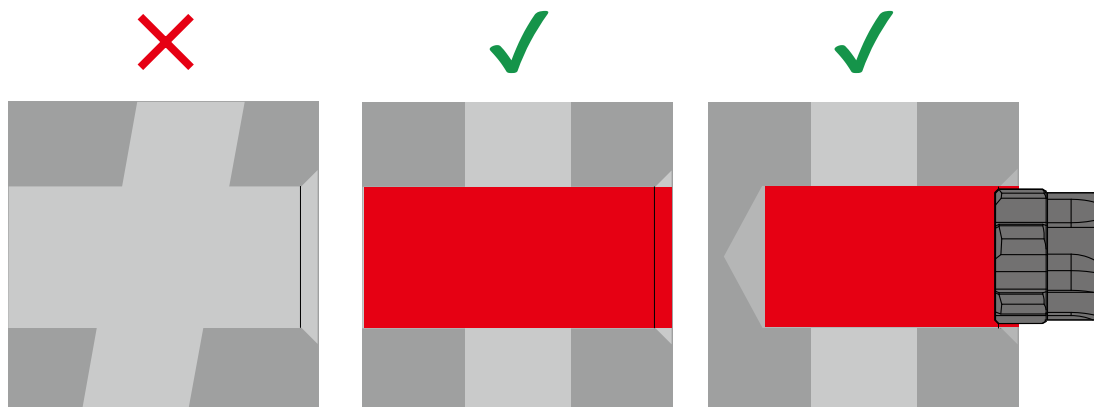
Przed montażem należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela. Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela. Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela.

Przed montażem należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela. Po montażu należy sprawdzić, czy gwint na końcu stela jest czysty i nie uszkodzony. W przypadku uszkodzenia gwintu należy wymienić stela.

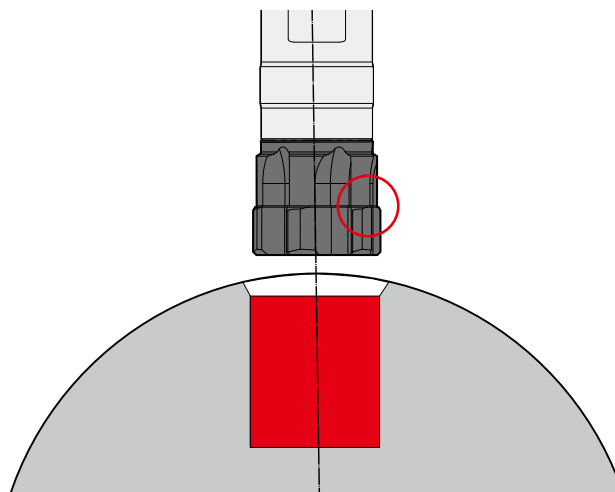


DIAGRAMY ILLUSTRUJĄCE

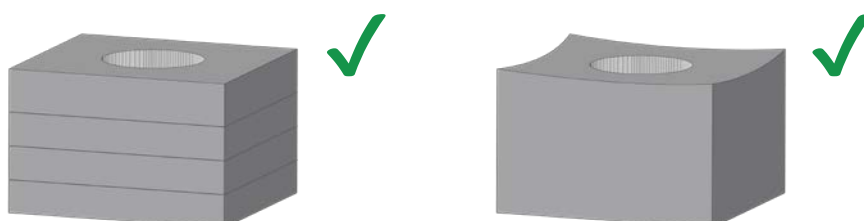
Wszystkie połączenia powinny być wykonane zgodnie z poniższymi zaleceniami.



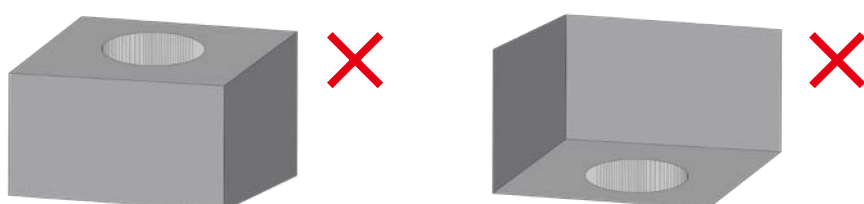
W przypadku montażu kabli w panelu należy najpierw na wejściu wykonać fazkę.



Wszystkie połączenia powinny być wykonane zgodnie z poniższymi zaleceniami.



Wszystkie połączenia powinny być wykonane zgodnie z poniższymi zaleceniami.



VERKEHRSSCHAFTEN

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DEĞİŞİKLİKLER:

┌

┐

└

┘

B276B

Printed in Germany