

Регулируемые развертки

- RIQ™ Quattro Cut™ и RIR™.
- Простые в использовании инструменты, обеспечивающие максимальную точность и высокое качество обработанной поверхности.
- Инструменты RIQ с четырьмя режущими кромками из PCD, CBN, твердого сплава или кермета представляют собой передовую технологию развертывания. Предварительно заданный обратный конус сводит к минимуму регулировку инструмента и связанные с ней затраты. При этом обеспечивается максимальная точность и превосходное качество обработанной поверхности.
- Развертки RIR характеризуются максимально надежной системой крепления пластины в диапазоне от минимальных до самых больших диаметров.
- Используйте стандартные пластины RIQ и RIR в сочетании с корпусами, изготовленными по вашему заказу.



Чистовое растачивание

- Romicon™ и ModBORE™.
- Чрезвычайно универсальные инструменты, предназначенные для обработки отверстий в широком диапазоне диаметров и длин.
- Стандартные токарные пластины из новейших сплавов.
- Система Romicon позволяет настраивать диаметр обработки непосредственно на станке и вручную, без использования специального оборудования или регулировочных винтов, снижающих точность.
- Система ModBORE предлагает обширный диапазон диаметров для каждого типа инструмента, а также инструментальную оснастку для черновой и чистовой обработки, и возможность легкой и надежной адаптации под любое крепление KM™.



Управляемые инструменты

- Современная инструментальная оснастка, позволяющая выполнять самые сложные задачи.
- Обширный ассортимент специализированных инструментов сложной геометрии:
 - Головки с выдвигающимися режцами.
 - Головки с эксцентриковым механизмом.
 - Шарнирные головки.
 - Инструменты для растачивания цилиндров.
 - Оправки для растачивания соосных отверстий.
 - Инструменты для внутренней контурной обработки.
 - Инструменты для обработки седла и направляющей клапана.
 - Инструменты для обрабатываемых центров.
- В зависимости от ваших конкретных условий принцип управления вышеперечисленным инструментом может быть кинематическим или с использованием приводных тяг, как на специальных станках. Обработка также может осуществляться на обрабатываемых центрах без их модификации.

