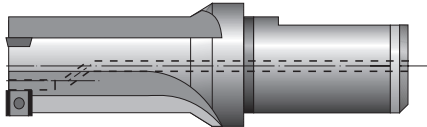


## **D** BILZ Preci-Cut

Aufbohr- und Fertigbearbeitungswerkzeug RPC02/03, WSP-bestückt, **dreischneidig**, Zylinder-/ Bilzkegel-Schaft



### Einsatzbereich:

- als dreischneidiges Aufbohrwerkzeug zur Fertigbearbeitung gebohrter oder unbearbeiteter Bohrungen
- für Paßbohrungen (IT7)
- auf steifen Maschinen
- für alle Werkstoffe

### Vorteile, die überzeugen:

- Aufbohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- hohe Zerspanungsleistung durch 3 Schneiden
- schnelles, präzises Einstellen des Schneidendurchmessers (Einstellbereich  $D \pm 0,08$  mm)
- Einsatz gängiger stirnschneidender Standard-Wendeschneidplatten
- Schnittbreite 2 - 4 mm beim Aufbohren und 6 bzw. 9 mm beim Plansenken
- RPC 03 mit Innenkühlung

### Besondere Hinweise:

Einstellen des Schneidendurchmessers (z.B. auf Voreinstellgerät oder zwischen Spitzen):

1. Verstellelemente in den „-“ - Bereich drehen
2. Wendeschneidplatten einsetzen (Spanleitstufe stirnschneidend)
3. WSP-Mittenschrauben eindrehen und anziehen
4. durch Drehen der Verstellelemente in den „+“ - Bereich alle Schneiden auf den gewünschten Durchmesser einstellen
5. ggf. Nachstellen des Schneidendurchmessers durch Weiterdrehen der Verstellelemente

Zum Lösen der Mittenschraube Verstellelement zurückdrehen (-).

Bei Schnittunterbrechungen und labilen Einsatzbedingungen fragen Sie bitte unseren technischen Beratungsdienst nach der optimalen Werkzeuglösung.

## **GB** Preci-Cut

Re-boring and finish machining tool RPC 02/03, with indexable inserts, **3-fluted**, cylindrical/Bilztaper shank

### Field of application:

- 3-fluted re-boring tool to finish machine drilled or un-machined bores
- For Fitting bores (IT7)
- On rigid machines
- For all materials

### Advantages that convince:

- Re-boring and reaming in one operation
- High stock removal rates due to 3 cutting edges
- Quick, precise setting of the cutting diameters (setting range  $D \pm 0,08$  mm)
- Standard end cutting standard-indexable-inserts
- Cutting width 2 - 4 mm when re-boring and 6 resp.. 9 mm when end facing
- RPC 03 with internal coolant

### Special points:

Setting the cutting diameters (e.g. on a pre-setting device or between centres):

1. Turn the adjusting unit in the“-“ - range
2. Put in indexable-insert (chip breaker end-cutting)
3. Turn in centring screw and tighten
4. By turning the adjusting unit in the „+“ - range, set all the cutting edges to the required diameter
5. If required reset the cutting diameter by turning the adjusting unit further

Before removing the centre screw, turn the adjusting unit back

For applications with interrupted cut and unstable conditions don't hesitate to ask our service dept. for the best tool solution.

## Schnittdaten-Empfehlung / Cutting data recommendation:

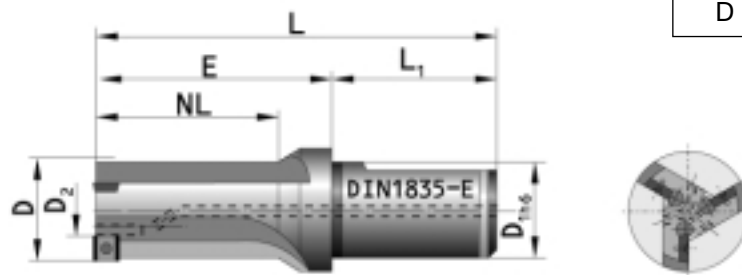
Schnittgeschwindigkeit / Cutting Speed  $V_c$  (m/min)

Vorschub / infeed  $f$  (mm/U) / (mm/rev)

Senk-Ø Counterb.Ø mm		niedrig leg. Stahl z.B. CK 45 low alloy steel	hochleg. Stahl z.B. 42 CrMo4V high alloy steel	rostfr. Stahl z.B. X15Cr13 stainless steel	Grauguß z.B. GG 26, GGG50 cast iron	Aluminium z.B. G-AISI12 aluminium
	$V_c$	80 - 140	60 - 120	50 - 100	60 - 150	180 - 600
25,0 - 31,0	$f$	0,15 - 0,3	0,15 - 0,3	0,16 - 0,25	0,15 - 0,3	0,2 - 0,35
32,0 - 40,0	$f$	0,2 - 0,4	0,2 - 0,4	0,15 - 0,3	0,25 - 0,4	0,3 - 0,5

## RPC 03

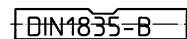
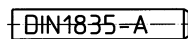
D = 26 – 40



Einstellbereich  $D \pm 0,08$  mm  
Setting range  $D \pm 0,08$  mm

D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	E	L	L <sub>1</sub>	NL	Bestell-Nr. Order-No.		Mittenschraube Centre Screw	Schraubendreher Screwdriver	Verstellelement Adjust Elem.
26	25	13,5	94	150	56	78	RPC03 2600	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
27	25	14,5	94	150	56	81	RPC03 2700	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
28	25	15,5	94	150	56	84	RPC03 2800	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
29	25	16,5	104	160	56	87	RPC03 2900	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
30	25	17,5	104	160	56	90	RPC03 3000	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
31	25	18,5	104	160	56	93	RPC03 3100	06	TX 25050	TX 208	VER 010520
32	32	13,2	115	175	60	96	RPC03 3200	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
33	32	14,2	115	175	60	99	RPC03 3300	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
34	32	15,2	115	175	60	102	RPC03 3400	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
35	32	16,2	115	175	60	105	RPC03 3500	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
36	32	17,2	125	185	60	108	RPC03 3600	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
37	32	18,2	125	185	60	111	RPC03 3700	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
38	32	19,2	125	185	60	114	RPC03 3800	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
39	32	20,2	130	190	60	117	RPC03 3900	09	TX 35075	TX 215	VER 010520
40	32	21,2	130	190	60	120	RPC03 4000	09	TX 35075	TX 215	VER 010520

**Weitere Schaftvarianten**  
(bei Bestellung bitte angeben)



Weldon

**Other shanks**

(please itemise when ordering)

Bei Zwischenabmessungen Bestell-Nr. des nächst größeren Werkzeuges und gewünschten Durchmesser angeben

For intermediate dimensions please itemise order no. of next bigger tool and requested diameter.

### Wendeschneidplatten für Preci-Cut Inserts for Preci-Cut

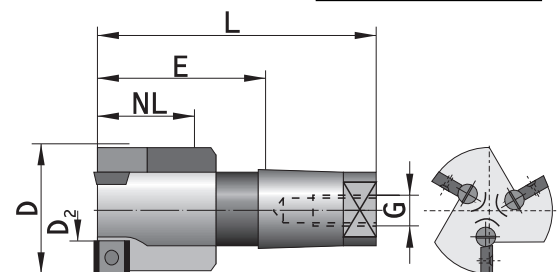
	SCHX 060202 FRZ...	AK1	K1	K5	K9	P2	P5	S6	C1	C9
	SCHX 060204 FRZ...	AK1	K1	K5	K9	P2	P5	S6	C1	C9
	SCHX 090302 FRZ...	AK1							C1	C9
	SCHX 090304 FRZ...	AK1	K1	K5	K9	P2	P5	S6	C1	C9
	SCHX 060204 FRH...	AK1	K1	K5	K9	P2	P5	S6		C9
	SCHX 090304 FRH...	AK1	K1	K5	K9	P2	P5	S6	C1	C9
	SCHW 060202 FRH...	D1								
	SCHW 090302 FRH...	D1								
	SCHW 090304 FRH...		B1							
	SCHW 060202 FR5...	D1								
	SCHW 090302 FR5...	D1								

WSP- und Sortenmerkmale siehe Seite 6 – 8

Insert- and grade-specifications see page 6 – 8

## RPC 02

D = 25 – 40



**Preci Cut mit Bilzkegel-Schaft**  
Best.-Nr. RPC 02 (D.)



**Preci-Cut with Bilztaper-shank**  
Ord.-Nr. RPC 02 (D.)