

PUNTE SPEEDY DRILL

SPEEDY DRILL



PUNTE SPECIALI

SPECIAL DRILLS



INDICE

INDEX



PIAC

punta Speedy Drill | Speedy Drill

C 4



ATBC

boccola eccentrica | eccentric bush

C 8

INTRODUZIONE

Le punte ad inserto Speedy drill sono state studiate per un buon controllo del truciolo e progettate con scanalature di scarico ottimali per una buona evacuazione.

Gamma diametrale da 17 a 58 mm per profondità di foratura fino a 3 volte il diametro con fori interni per il passaggio del refrigerante.

Le punte possono essere regolate radialmente entro tolleranze molto strette, mediante adattatore regolabile ed eccentrico (vedi pg. C 8)

Possibilità di richiedere punte "su misura" per foratura, lamatura ed esecuzione di smussi in una singola operazione.

INTRODUCTION

Rieco System's Speedy Drills are special drills with insert, developed for a good chip control; they are designed with exhaust slots for a good chip evacuation. Standard range goes from Ø 17 to Ø 58 mm for a drilling 3x diameter and internal coolant holes.

Drills can be set radially within precise tolerances, using an adjustable and eccentric adapter (see pg. C 8)

We can supply personalized Speedy Drills, designed for drilling, counterboring and chamfering: all in one operation.

VELOCITÀ DI TAGLIO ED AVANZAMENTI CONSIGLIATI | CUTTING SPEED AND RECOMMENDED FEEDS

MATERIALE / MATERIAL		DUREZZA HARDNESS HB	VELOCITÀ DI TAGLIO CUTTING SPEED	AVANZAMENTI F (MM/GIRO) A SECONDA DEL DIAMETRO F FEEDING (MM/RAW) DEPENDING ON Ø			
				17,5-19	20-29	30-41	42-58
Acciai al carbonio non legati Carbon non-alloyed steels	~0,15% C	125	150-260	0,05-0,12	0,06-0,14	0,08-0,15	0,10-0,16
	~0,40% C	190	130-240				0,12-0,20
		250	120-220				
	~0,70% C	220	120-220				
		300	100-200				
Acciai legati ed acciai fusi Alloyed and fused steels		180	130-240	0,05-0,12	0,06-0,14	0,08-0,15	0,12-0,20
		275	120-220				
		300	100-200				
		350	80-180				
Acciai fortemente legati Hard alloyed steels		200	120-220	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,14	0,12-0,20
Acciai da utensili / Steels for tools		325	80-180				
		200	100-200				
Acciai inossidabili Stainless steels		240	80-180	0,08-0,12	0,10-0,15	0,12-0,18	0,16-0,25
		180	70-150				
Ghisa grigia Grey cast iron		180	80-160				
		260	60-130				
Ghisa grafitica sferoidale Spheroidal graphitic cast iron		160	80-160	0,06-0,12	0,08-0,14	0,12-0,20	0,16-0,28
		250	60-130				
Ghisa malleabile Malleable Cast Iron		130	90-180				
		230	80-160	0,08-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28
Alluminio / Aluminum		60	250-500				
		100	250-500				
Leghe silicio-alluminio Silicon-Aluminum Alloys		75	200-450	0,08-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28
		90	200-450				
		130	150-320				
Rame e leghe di rame Copper and copper alloys		110	80-150	0,08-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28
		90	80-150				

POTENZA AL MANDRINO

I diagrammi sono basati su valori sperimentali e validi per la foratura di acciaio con carico di rottura di 600-900 N/mm² e con velocità di taglio di 100m/min.

POWER TO THE SPINDLE

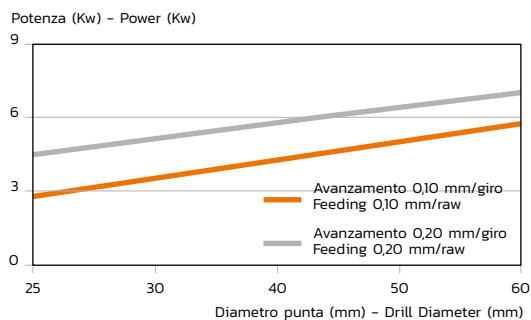
Diagrams are based on experimental values and are valid for steel drilling with a breaking load of 600-900 N/mm² and a cutting speed of 100m/min

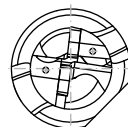
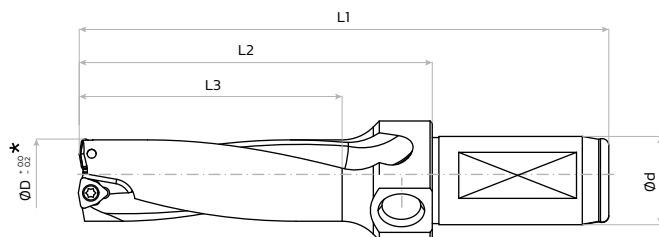
PRESSIONE REFRIGERANTE RICHIESTA

Le punte speedy drill devono SEMPRE essere utilizzate con refrigerante. Maggiore è la portata e la pressione del refrigerante, migliori saranno le condizioni di foratura.

INTERNAL COOLANT PRESSURE REQUIRED

Speedy Drills must ALWAYS be used with cooling liquid. The higher the flow and pressure of the cooling liquid, the better the drilling conditions will be.





WITH COOLANT

PIAC

punta Speedy Drill | Speedy Drill

	DIMENSIONI - DIMENSIONS					INSERT	PARTI DI RICAMBIO - SPARE PARTS		ACCESSORI - ACCESSORIES	
	Ø D	Ø d	L1	L2	L3		A 	B 	A 	B 
PIAC3170	17	20	130	80	60	WC..0302	RFV0162	RAN0069  3/16	RFE0010	CAXCB0164
PIAC3175	17.5									
PIAC3180	18									
PIAC3185	18.5									
PIAC3190	19									
PIAC3195	19.5									
PIAC3200	20									
PIAC3205	20.5									
PIAC3210	21	25	151	95	75	WC..0402	RUV0068	RAN0069  3/16	RFE0010	CAXCB0164
PIAC3215	21.5									
PIAC3220	22									
PIAC3225	22.5									
PIAC3230	23									
PIAC3235	23.5									
PIAC3240	24									
PIAC3245	24.5									
PIAC3250	25									
PIAC3255	25.5									
PIAC3260	26									
PIAC3265	26.5									
PIAC3270	27									
PIAC3275	27.5									
PIAC3280	28									
PIAC3285	28.5									
PIAC3290	29									
PIAC3295	29.5									
PIAC3300	30									
PIAC3305	30.5									

* Usare inserti raggio 0.8 per WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 - Usare inserti raggio 1.2 per WC...0804

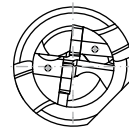
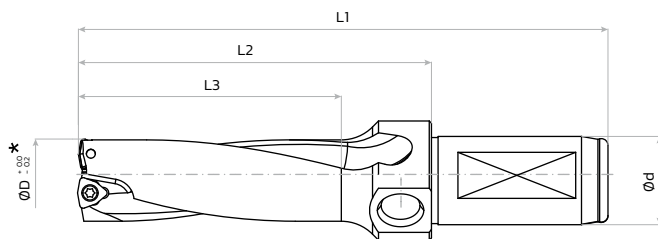
Use R 0.8 inserts for WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 / Use inserts R 1.2 for WC...0804

Usando inserti con raggio 0.4 (0.8 per WCMT 0804), il diametro aumenta di +0.28 mm / Using R0.4 (0.8 for WCMT 0804) inserts, diameter increases of +0.28 mm

NOTE

Specifiche dei componenti di ricambio in sezione I - ricambi.
Per inserti vedi sezione H - inserti.

Specifications of spare parts in section I - spare parts.
For inserts see section H - inserts.



WITH COOLANT

PIAC

punta Speedy Drill | Speedy Drill

	DIMENSIONI - DIMENSIONS					INSERT	PARTI DI RICAMBIO - SPARE PARTS		ACCESSORI - ACCESSORIES	
	Ø D	Ø d	L1	L2	L3		A	B	A	B
PIAC3310	31	32	190	130	105	WC..06T3	RFV0091	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3315	31.5									
PIAC3320	32									
PIAC3325	32.5									
PIAC3330	33									
PIAC3335	33.5									
PIAC3340	34									
PIAC3345	34.5									
PIAC3350	35	32	205	145	120	WC..06T3	RFV0091	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3355	35.5									
PIAC3360	36									
PIAC3365	36.5									
PIAC3370	37									
PIAC3375	37.5									
PIAC3380	38									
PIAC3385	38.5									
PIAC3390	39	32	205	145	120	WC..06T3	RFV0091	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3395	39.5									
PIAC3400	40									
PIAC3405	40.5									
PIAC3410	41									
PIAC3415	41.5									

* Usare inserti raggio 0.8 per WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 - Usare inserti raggio 1.2 per WC...0804

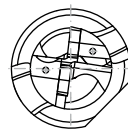
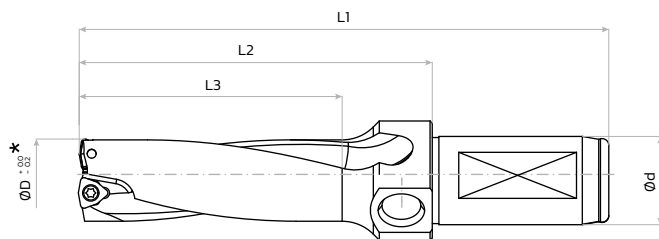
Use R 0.8 inserts for WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 / Use inserts R 1.2 for WC...0804

Usando inserti con raggio 0.4 (0.8 per WCMT 0804), il diametro aumenta di +0.28 mm / Using R0.4 (0.8 for WCMT 0804) inserts, diameter increases of +0.28 mm

NOTE

Specifiche dei componenti di ricambio in sezione I - ricambi.
Per inserti vedi sezione H - inserti.

Specifications of spare parts in section I - spare parts.
For inserts see section H - inserts.



WITH COOLANT

PIAC

punta Speedy Drill | Speedy Drill

	DIMENSIONI - DIMENSIONS					INSERT	PARTI DI RICAMBIO - SPARE PARTS		ACCESSORI - ACCESSORIES	
	Ø D	Ø d	L1	L2	L3		A	B	A	B
PIAC0420	42	40	230	160	135	WC..0804	RUV0103	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3425	42.5									
PIAC3430	43									
PIAC3435	43.5									
PIAC3440	44									
PIAC3445	44.5									
PIAC3450	45									
PIAC3455	45.5	40	245	175	150	WC..0804	RUV0103	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3460	46									
PIAC3465	46.5									
PIAC3470	47									
PIAC3475	47.5									
PIAC3480	48									
PIAC3485	48.5									
PIAC3490	49									
PIAC3495	49.5									
PIAC3500	50									
PIAC3505	50.5									

* Usare inserti raggio 0.8 per WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 - Usare inserti raggio 1.2 per WC...0804

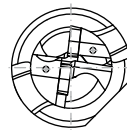
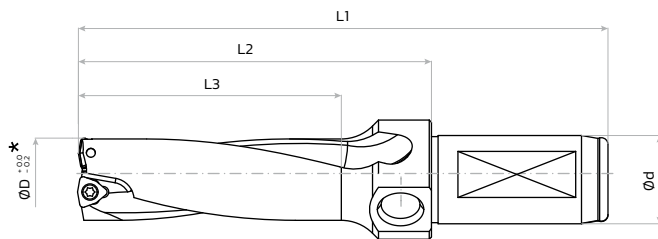
Use R 0.8 inserts for WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 / Use inserts R 1.2 for WC...0804

Usando inserti con raggio 0.4 (0.8 per WCMT 0804), il diametro aumenta di +0.28 mm / Using R0.4 (0.8 for WCMT 0804) inserts, diameter increases of +0.28 mm

NOTE

Specifiche dei componenti di ricambio in sezione I - ricambi.
Per inserti vedi sezione H - inserti.

Specifications of spare parts in section I - spare parts.
For inserts see section H - inserts.



WITH COOLANT

PIAC

punta Speedy Drill | Speedy Drill

	DIMENSIONI - DIMENSIONS					INSERT	PARTI DI RICAMBIO - SPARE PARTS		ACCESSORI - ACCESSORIES	
	Ø D	Ø d	L1	L2	L3		A	B	A	B
PIAC3510	51	40	255	185	160	WC..0804	RUV0103	RAN0069 3/16	RFE0014	CAXCB0164
PIAC3515	51.5									
PIAC3520	52									
PIAC3525	52.5									
PIAC3530	53									
PIAC3535	53.5									
PIAC3540	54									
PIAC3545	54.5									
PIAC3550	55									
PIAC3555	55.5									
PIAC3560	56									
PIAC3565	56.5									
PIAC3570	57									
PIAC3575	57.5									
PIAC3580	58									

* Usare inserti raggio 0.8 per WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 - Usare inserti raggio 1.2 per WC...0804

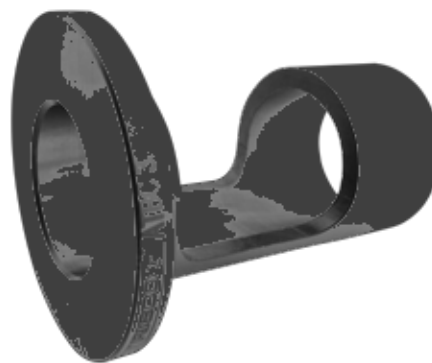
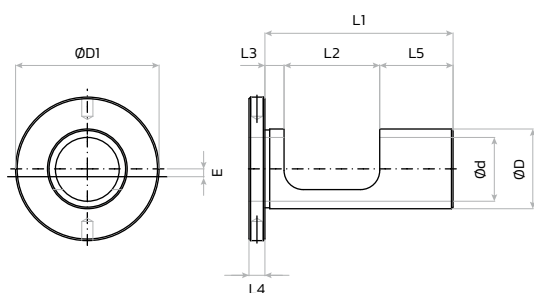
Use R 0.8 inserts for WC...0302, WC...0402, WC...0503, WC...06T3 / Use inserts R 1.2 for WC...0804

Usando inserti con raggio 0.4 (0.8 per WCMT 0804), il diametro aumenta di +0.28 mm / Using R0.4 (0.8 for WCMT 0804) inserts, diameter increases of +0.28 mm

NOTE

Specifiche dei componenti di ricambio in sezione I - ricambi.
Per inserti vedi sezione H - inserti.

Specifications of spare parts in section I - spare parts.
For inserts see section H - inserts.



ATBC

boccola eccentrica | eccentric bush

	DIMENSIONI - DIMENSIONS						
	Ø D	Ø d	Ø D1	L1	L2	L3	L4
ATBC3225	32	25	58	69	49	6	5
ATBC2520	25	20	48	59	49	6	5

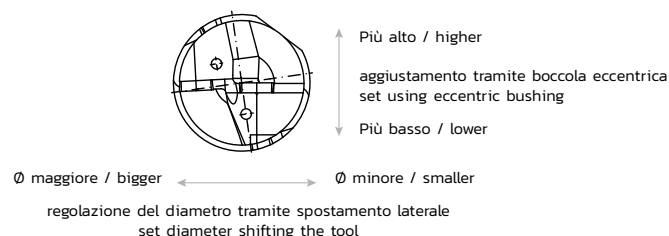
REGOLAZIONE SU CENTRO DI LAVORO

Con le boccole eccentriche RIECO SYSTEM è possibile una regolazione del diametro di ± 0.2 mm

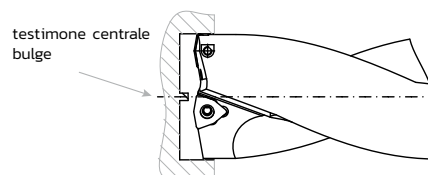
ADJUSTMENT ON CNC MACHINE

RIECO SYSTEM's eccentric bushes allow a regulation on the diameter of ± 0.2 mm

REGOLAZIONE SU TORNIO



ADJUSTMENT ON LATHE



REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA

La faccia dell'inserto interno deve trovarsi da 0 a $+0.2$ mm sopra il centro. Tale regolazione può essere eseguita con la bussola eccentrica.

HEIGHT SETTING

The face of the internal insert must be set on 0/ $+0.2$ mm above the center. This setting can be done using the eccentric bush.

REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DESIDERATO

Il diametro del foro può essere regolato traslando l'utensile lungo l'asse X.

DIAMETER SETTING

The hole diameter can be set shifting the tool along the X axis.

VERIFICA DELL'ALTEZZA DEL CENTRO-UTENSILE

Eseguire un foro di almeno 3 mm di profondità e verificare le dimensioni del testimone centrale. Il testimone deve misurare 0.1-0.5 mm. Se non è presente il testimone, occorre alzare la punta sul piano Y. Se il testimone è più largo di 0.5 mm è necessario abbassare l'altezza della punta.

TOOL'S CENTER HEIGHT CONTROL

Do a 3 mm deep hole and check dimensions of the central bulge. The bulge must be at least 0.1-0.5 mm. If the bulge is not present, the drill must be lifted on the Y axis. If the bulge is larger than 0.5 mm, it is necessary to reduce the drill's height.

NOTE

Specifiche dei componenti di ricambio in sezione I - ricambi.
Per inserti vedi sezione H - inserti.

Specifications of spare parts in section I - spare parts.
For inserts see section H - inserts.

UTENSILI SPECIALI A RICHIESTA | SPECIAL TOOLS ON REQUEST

ATTACCO HOLDER			VERSIONE TYPE		DIMENSIONE ATTACCO HOLDER DIMENSION	D	D1	S	E°	H1	L	H TOT	INSERTO PUNTA DRILL INSERT	INSERTO SMUSSO CHAMFER INSERT	Q.TÀ Q.TY
A	B	C	1	2											
A	B	C	1	2											
A	B	C	1	2											
A	B	C	1	2											
A	B	C	1	2											

