

ROTTLER

THE CUTTING EDGE

SG7

**Obrabiarka do gniazd i przewodnic
zaworów głowicy cylindra**

CONCEN™

*Optymalna
redukcja kosztów
w obróbce gniazd
zaworowych*



Performance Racing and Engine Remanufacturing Machinery and Equipment

SG7

Obrabiarka do gniazd i prowadnic zaworów głowicy cylindra

Współosiowość

Precyzyjne piloty karbidowe do centrowania firmy Rottler wykonane są z tolerancją nie większą niż jedna dziesiąta. W połączeniu z lekką podwieszaną głowicą roboczą model SG7 gwarantuje idealne centrowanie prowadnic zaworowych i jest niezastąpiony w osiąganiu współosiowości w porównaniu z innymi maszynami dostępnymi na rynku.

Wbudowany miernik próżni

pozwała na szybką kontrolę gniazd zaworowych przed wycofaniem głowicy cylindra.

Szafa skladowa

Trzy szuflady i górna taca umożliwiają łatwe składowanie szerokiego asortymentu osprzętu firmy Rottler.

Uchwyt 360-stopniowy

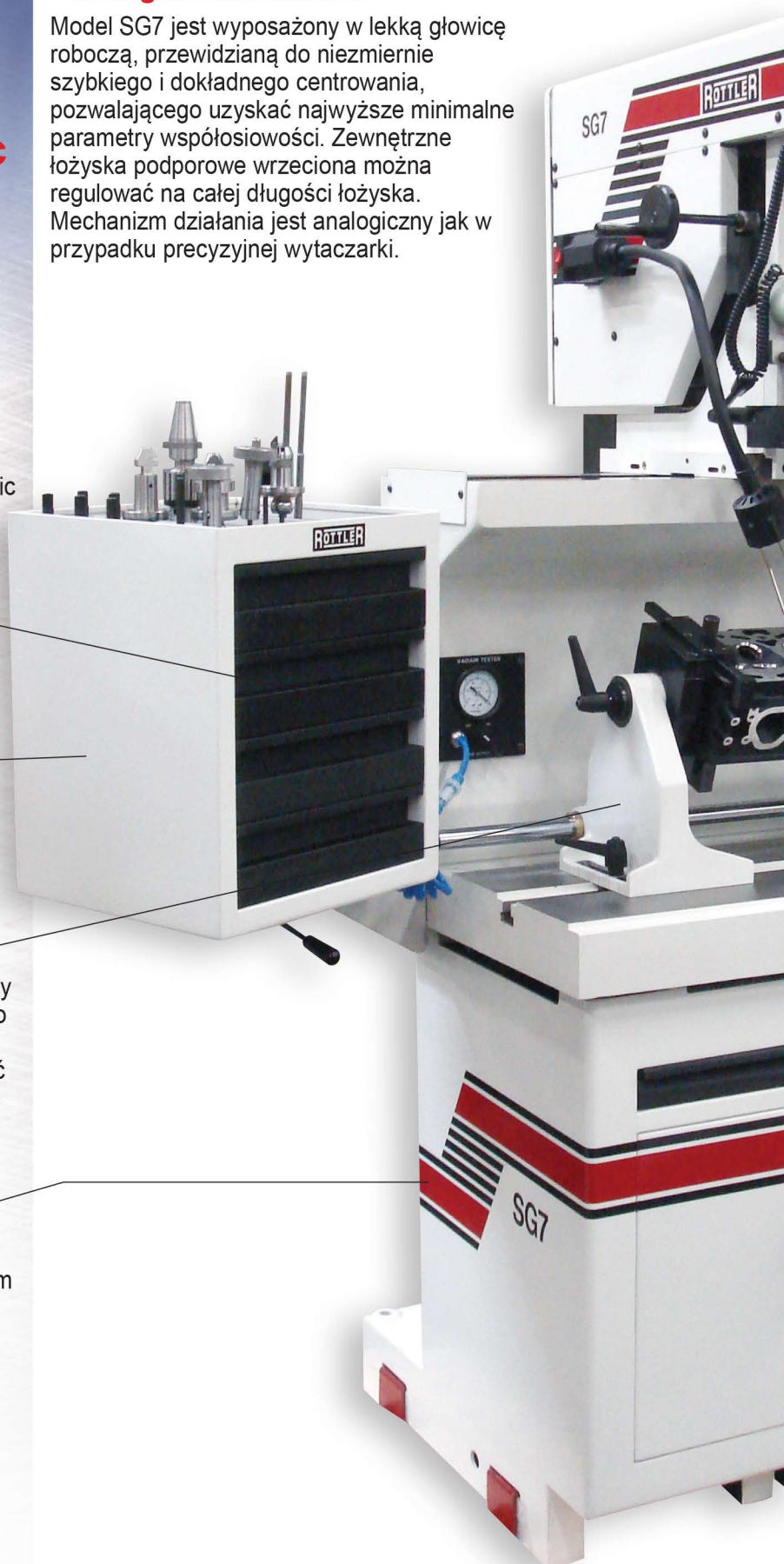
Pozwala na szybki montaż i zapewnia dogodny dostęp do głowicy ze wszystkich stron. Szybko wyrównuje położenie głowicy dzięki funkcji mikro-regulacji. Uchwyt można mocno osadzić za pomocą szybkozłączy. Uchwyt jest solidnie przymocowany do stołu, zapewniając płynne cięcie z wysoką precyzją współosiowości.

Stateczna konstrukcja maszyny

Frezowanie gniazd zaworowych odbywa się bez zakłóceń dzięki ciężkim solidnym żeliwnym odlewom maszyny i precyzji obróbki podczas produkcji. Ciężka szafa/podstawa przesunięta do tyłu zapewnia bezpieczeństwo podczas transportu. Cofnięty cokół dolny zapewnia wygodę obsługi maszyny.

Lekka głowica robocza

Model SG7 jest wyposażony w lekką głowicę roboczą, przewidzianą do niezmiennie szybkiego i dokładnego centrowania, pozwalającego uzyskać najwyższe minimalne parametry współosiowości. Zewnętrzne łożyska podporowe wrzeciona można regulować na całej długości łożyska. Mechanizm działania jest analogiczny jak w przypadku precyzyjnej wytaczarki.



THE CUTTING EDGE

Regulowana prędkość obrotów wrzeciona od 40 do 400 obr./min

Wybór określonej prędkości wrzeciona wymaganej dla poszczególnych trybów obróbki. Przyciski dotykowe i jasny wyświetlacz cyfrowy ułatwiają obsługę.

Elektroniczne poziomowanie

Cyfrowy odczyt umożliwia szybką i dokładną regulację.

Cyfrowy wskaźnik głębokości

Wyświetla dokładną głębokość, do jakiej obsługa usunęła materiał z gniazda, zapewniając jednolite wyniki obróbki. Ułatwia montaż pierścieni gniazd, obróbkę redukcyjną prowadnic zaworowych, wytaczanie poprzeczne gniazd sprężyn itp.

Regulowany ogranicznik głębokości

Podwójny system podajnika wrzeciona

Duże koło sterownicze zapewnia szybkość podawania materiału, a mniejsze koło sterownicze pozwala zachować precyzję pracy wrzeciona. Umożliwia zachowanie wysokiej dokładności w głębokości frezu.

Pochylenie 15 stopni

Pochylenie wrzeciona od pionu osiąga 15 stopni w obu kierunkach, umożliwiając szybkie dopasowanie do głowicy cylindra z zaworem o dowolnym pochyleniu. Przykrawa każde gniazdo do takiej samej głębokości - warunek konieczny przy współczesnych sterowanych komputerowo silnikach.

Nakrętka na wrzecionie

Pozwala na szybką wymianę osprzętu w szerokim zakresie asortymentu i adapterów wrzecion.

Osprzęt z patentem przyznany przez firmę Rottler

Osprzęt SG opatentowany przez firmę Rottler całkowicie eliminuje konieczność zastosowania amortyzacji za pomocą sprężyn. Adapter szybkiej wymiany do wrzeciona sferycznego umożliwia natychmiastowe mocowanie uchwytów różnorodnych narzędzi. Teraz wymiana narzędzia do wielokątowego skrawania gniazd na narzędzie do wytaczania zagłębień zajmuje kilka sekund! Opuszczenie kołnierza pozwala wyosiować uchwyt narzędzia w kierunku pionowym w położeniu zapewniającym najdogodniejszy dostęp do znajdującego się poniżej mocowanego pilota. Przy dolnym położeniu uchwytu do narzędzi, kołnierz podnosi się, umożliwiając większą swobodę manewrowania wrzecionem dla precyzji centrowania i cięcia. Klucz do ręcznej wymiany pilotów pozwala na szybkie i dogodne przekładanie mocowanych pilotów do poszczególnych głowic.

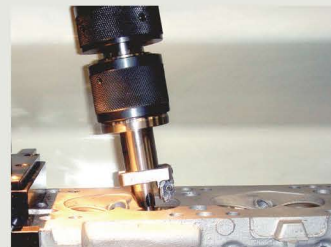


Panel sterowania

Przyciski dotykowe usytuowane dogodnie na poziomie oczu.



Uchwyt służący do precyzyjnego podawania materiału



CONCEN

Osprzęt

Nowo opracowany przez firmę Rottler **Uchwyt 6-w-1** zapewnia łatwą i szybką obróbkę zaworów, zachowując precyzję pracy.

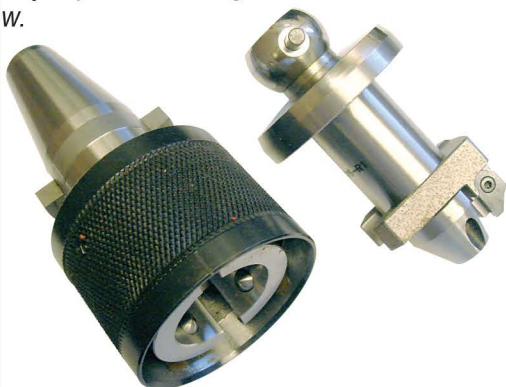


Należy wyregulować frez do gniazd zaworów do właściwej średnicy.



Można ustawić poszczególne frezy do celów obróbki zaworów, frezowania czasowego lub redukcji pierścieni gniazd zaworów.

Opatentowany przez firmę Rottler osprzęt do wielokątowej obróbki gniazd pozwala wyeliminować konieczność zastosowania sprężyn. Osprzęt, opatentowany przez firmę Rottler, zapewnia stateczność napędu tocznego przy jego jednocześnie ruchomości podczas skrawania gniazd. Dzięki temu nie zachodzi konieczność stosowania nieporęcznych i problematycznych sprężyn, aby uzyskać optymalną współosiowość gniazd zaworów.



Należy sprawdzić zawory pod względem odchyłń współśrodkowości i długości średnicy (zapewnia również precyzyjne ustawienie odstępu zaworu w obróbce frezem trójkątnym).



Należy wyregulować trójkątne frezy do obróbki gniazd do właściwej średnicy.



Należy sprawdzić wygięcie i średnicę pilotów



Szeroki wybór osprzętu do cięcia gniazd zaworowych i wkładanych pierścieni zastępczych, rozwieranie i wytaczanie prowadnic zaworowych, dopasowanie do zastępczych prowadnic zaworowych, gniazd sprężyn i uszczelk trzonek zaworów itd.

Nie ma konieczności Stosowania Sprężyn!



Osprzęt



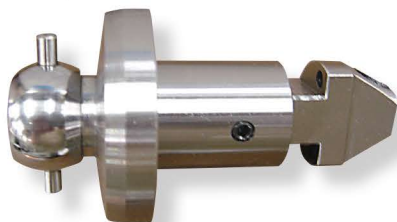
Uchwyt uniwersalny, przewidziany do obróbki ogólnej i wykłepywania. Często stosowany jako uchwyt do narzędzi służących do obróbki gniazd sprężyn i uszczelki przewodnic zaworowych.



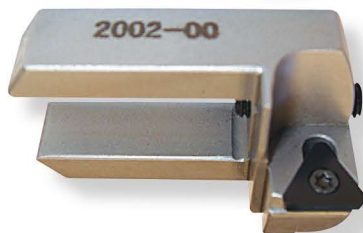
Precyzyjny uchwyt z tuleją zaciskową umożliwia stosowanie rozwierciarek, frezów, wiertel, narzędzi do wykłepywania i innych przyrządów do określonych rodzajów obróbki.



Stała średnica głowic do frezowania obudowy pierścieni gniazd zaworowych, dopasowana do standardowych pierścieni gniazd zaworowych, zapewnia odpowiedni docisk bez potrzeby regulacji lub zmiany ustawień. Wielostrzowe płytki karbidowe są czworokątne i łatwo podlegają wymianie po stopieniu bez potrzeby regulacji lub zmiany ustawień. Nie trzeba kupować nowej głowicy frezu po stopieniu płytki.



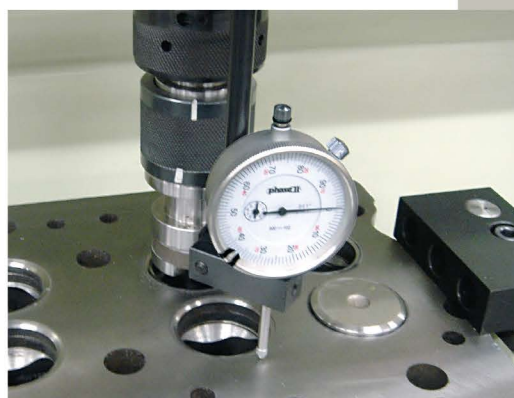
Firma Rottler wytwarza pełną gamę napędów do opatentowanych przez nas bezsprężynowych układów napędowych wrzeciona. Dzięki szerokiemu wyborowi uchwytów płytek/wiertel, model SG7 może służyć do obróbki gniazd zaworowych w przedziale wielkości od 0,550" do 2,36" (14 mm do 60 mm).



Nowość firmy Rottler!
Obrotowe trójkątne uchwyty w powłoce karbidowej, pracujące pod kątem 10, 20, 30 i 45 stopni. Idealne do oszczędnej obróbki gniazd pod wybranym kątem, wytaczania starych płytek lub obudowy nowych płytek.



Elektroniczne poziomowanie gwarantuje precyzyjne wyrównanie przewodnic (na zdjęciu z uchwytem nachylonej przewodnicy).

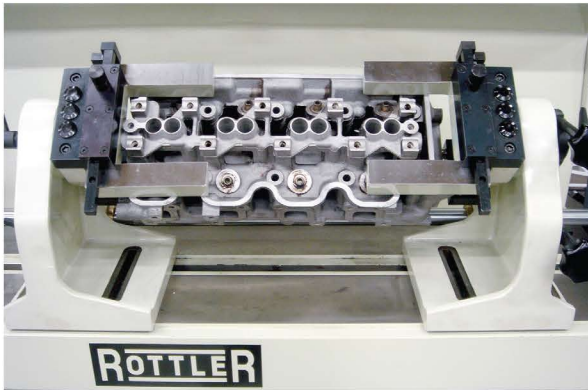


Wskaźnik dolnego wrzeciona pozwala zmierzyć głębokość cięcia gniazda zaworowego od czoła uszczelki głowicy.

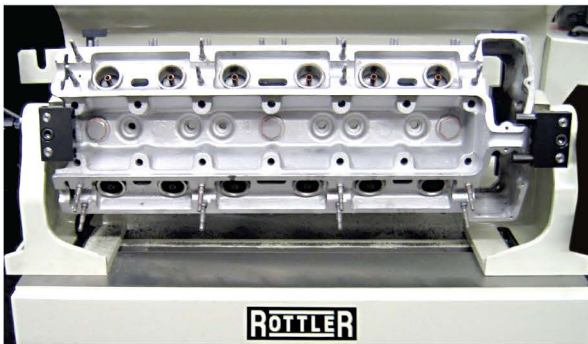


Adaptory wrzeciona o średnicy wewnętrznej równej 0,375 (9,52 mm) i 0,500" (12,70 mm) do obsługi standardowych rozwierciarek, koronek, wytaczarek itp.

Mocowanie



Dwuelementowy zestaw ramowy pozwala na montaż górnego wałka rozrządu i głowic cylindra, które są rudne do zamocowania.



Uchwyt 360-stopniowy firmy Rottler umożliwia dowolny tryb obróbki dużych i długich głowic, takich jak Jaguar XJ6, pod dowolnym kątem. Można wytaczać otwory krzywek i naprawić śruby dwustronne rury wydechowej poprzez nawiercanie i wykłepywanie.

Ostrzarka do płytek tarczy diamentowej



Firma Rottler ma w ofercie ostrzarkę do montażu na obrabiarkach, umożliwiającą łatwe ostrzenie wiertel do cięcia wielokątowego.

Standardowe wyposażenie

W ofercie wraz z modelem SG7

- Podwieszona głowica robocza i sterowanie pedałem
- Uniwersalny uchwyt 360-stopniowy do głowic cylindrów
- Giętka kompaktowa robocza lampa halogenowa, mocowana na głowicy roboczej
- Dwuelementowy zestaw ramowy pozwala na montaż górnego wałka rozrządu i głowic cylindra, które są rudne do zamocowania (widoczny na str. 6).
- Tryb podawania dostosowany do precyzyjnej pracy wrzeciona
- Głowica robocza o nachyleniu +/-15 stopni
- Wyświetlacz cyfrowy obr./min
- Narzędziowa szafa składowa (3 szuflady)
- Elektroniczne poziomowanie cyfrowe
- Czujnik zegarowy do kontroli głębokości suwu wrzeciona
- Wbudowany miernik próżni

Wypożyczenie opcjonalne

Nr ref. części	Opis	Nr części	Opis
RBHAR1	Samoosiujący się bezsprężynowy adapter do wrzecion firmy Rottler	RT212	Trójkątna płytka o promieniu 1/32 (0,8 mm)
SAD500R1	Adapter do mocowania frezów trzpieniowych o średnicy 1/2 (13 mm) na wrzecionie	FCPDom-Kit 12	Karbidowe piloty do pojazdów krajowych - 0,2752, 0,2756, 0,313, 0,3134, 0,3142, 0,3146, 0,315, 0,3425, 0,3429, 0,3728, 0,3732, 0,3736 (7 mm - 9,5 mm)
SAD375R1	Adapter do mocowania frezów trzpieniowych o średnicy 3/8 (10 mm) na wrzecionie	FCPimp-Kit 12	Karbidowe piloty do pojazdów importowanych - 0,2169, 0,2173, 0,2362, 0,2366, 0,2602, 0,2606, 0,276, 0,2764, 0,3157, 0,3161, 0,3535, 0,3925 (5,5 mm - 10 mm)
PC375R1	Uniwersalny uchwyt trójszczękowy	FCP8Diesel 8	Karbidowe piloty do pojazdów wyposażonych w silniki dieslowe - 0,2496, 0,2504, 0,4362, 0,437, 0,4516, 0,4524, 0,4992, 0,500 (6,3 mm - 13 mm)
Tuleja zaciskowa	Zestaw uchwytu do 8 tulei zaciskowych -1/4, 5/16, 11/32, 3/8, 7/16, 9/16	FCPHD-Kit 11	Karbidowe piloty do pojazdów firmy Harley Davidson - 0,3106, 0,311, 0,3118, 0,3413, 0,3421, 0,3429, 0,376, 0,3768, 0,3776, 0,3783, 0,3791(7,8 mm - 9,6 mm)
-KITR1	(6 mm, 9 mm, 10 mm, 11 mm, 14 mm) tuleje zaciskowe	Pełna gama pilotów karbidowych	
BWS02	Ostrzarka do wiertel diamentowych	Mocowane pod kątem wymienne uchwyty nakładek:	
502-1-30	Zestaw ramienia zacisku (2 elementy)	(Stosować trójkątne płytki RT211)	
7618	Uchwyt mocujący do głowicy cylindra znacznych rozmiarów	TH2000-00	TH2002-20 TH2003-10 TH2004-00 TH2004-45
CANTEDFIX	Uchwyt do osiowania prowadnic nachylonych	TH2001-00	TH2002-30 TH2003-20 TH2004-10 TH2005-10
BH375WR1	Samoosiujący się sferyczny uchwyt narzędziowy firmy Rottler	TH2002-00	TH2002-45 TH2003-30 TH2004-20 TH2005-20
	1,570 do 3,150 średnicy (40 mm do 80 mm)	TH2002-10	TH2003-00 TH2003-45 TH2004-30 TH2005-30
BH375R1	Samoosiujący się sferyczny uchwyt narzędziowy firmy Rottler	TH2005-45	
	0,750 do 2,400 średnicy (19 mm do 61 mm)	CDR312	Przyrząd do wiercenia i rozwiercania 0,312/8 mm z pilotem o średnicy 0,500/ 13 mm do prowadnic o średnicy zewnętrznej 1/2"13 mm i trzpieniem 3/8"/9,5 mm
BH600R1	Samoosiujący się sferyczny mini-uchwyt narzędziowy firmy Rottler	CDR343	Przyrząd do wiercenia i rozwiercania 0,343/9 mm z pilotem o średnicy 0,500/ 13 mm do prowadnic o średnicy zewnętrznej 1/2"13 mm i trzpieniem 3/8"/9,5 mm
	0,551 do 0,984 średnicy (14 mm do 25 mm)	CDR375	Przyrząd do wiercenia i rozwiercania 0,375/9,5 mm z pilotem o średnicy 0,500/ 13 mm do prowadnic o średnicy zewnętrznej 1/2"13 mm i trzpieniem 3/8"/9,5 mm
BD105	Napęd do sferycznej głowicy frezującej firmy Rottler do pierścieni gniazd zaworowych wewnętrzna średnica frezu 0,625 (16 mm)	VSD100-Kit	Zestaw napędu gniazd zaworowych (korpus i 5 podwójnych napędów pierścieni gniazd o średnicy od 1 cala do 2,125/25 mm-54 mm)
BD560	Napęd do sferycznej głowicy frezującej firmy Rottler do pierścieni gniazd zaworowych wewnętrzna średnica frezu 0,562 (14 mm)	VGd-Kit	Zestaw napędu prowadnic zaworowych (napęd do prowadnic 7 mm, 0,312, 0,343 i 0,375) wymaga młota pneumatycznego (nie jest dołączony do zestawu firmy Rottler)
TH1999	Mini-uchwyt do nakładek o średnicy 0,551 do 0,984 (14 mm do 25 mm)	VGTC-Kit 3	Zestaw górnego frezu prowadnic zaworowych z prostym trzpieniem 1/2"/13 mm. Zawiera piloty 5/16, 11/32, & 3/8 (8 mm, 9 mm 9,5 mm).
TH2000	Mały uchwyt do nakładek o średnicy 0,787 do 1,180 (40 mm do 30 mm)	FMH	Wymienne frezy do cięcia gniazd o stałej wielkości (w typoszeregu rozmiarów wzrastających o 1/16)
TH2001	Średni uchwyt do nakładek o średnicy od 1,100 do 1,570 (28 mm do 40 mm)	8FMH-Kit	Zestaw 8 wymiennych płytek do frezów do cięcia gniazd- 1-9/16, 1-5/8, 1-11/16, 1-3/4, 1-13/16, 1-7/8, 1-15/16, 2,00 (40 mm - 51 mm) Wymagany napęd.
TH2002	Duży uchwyt do nakładek o średnicy od 1,570 do 2,360 (40 mm do 60 mm)	ICC003	Obrotowe płytki karbidowe do frezów przewidzianych do cięcia gniazd (1,562/40 mm i większe)
TH2003	Średni uchwyt do nakładek do stosowania z modelem BH375WR1	ICC002	Obrotowe płytki karbidowe do frezów przewidzianych do cięcia gniazd (o średnicy 1,250 do 1,500/32 mm do 38 mm).
	1,570 do 2,360 średnicy (40 mm do 60 mm)		
TH2004	Duży uchwyt do nakładek do stosowania z modelem BH375WR1		
	2,280 do 3,150 średnicy (58 mm do 80 mm)		
TH2005	Duży uchwyt do nakładek do stosowania wyłącznie z modelem BH375WR1		
	3,071 do 4,724 średnicy (78 mm do 120 mm)		
PRW375	Przyrząd do usuwania pilotów o średnicy .375		
PRW600	Przyrząd do usuwania pilotów o średnicy 6,00 mm		
T8D	Wkrętak Torx T8 Torx		
511-29-12F	Wkrętak Torx T7 Torx		
DSP	Urządzenie do mocowania narzędzi z wymienną końcówką		
BM	Głębokościomierz mikrometryczny (odczyt cyfrowy w calach lub metryczny) ze standardowym oprogramowaniem do pilotów 0,375 i 6,00 mm		
6-1SETTINGFIX	Uchwyt pomiarowy 6-w-1		
LISIBRACKET	Wspornik wskaźnika dolnego wrzeciona		
7038Y	Czujnik zegarowy		
VSG102-375	Precyzyjny miernik współśrodkowości gniazd zaworowych o średnicy 0,375 Pilot		
VSG102-6mm	Precyzyjny miernik współśrodkowości gniazd zaworowych do pilota 6,00 mm		
502-11-39L	Wskaźnik metryczny do miernika współśrodkowości gniazd zaworowych		
502-11-39D	Wskaźnik calowy do miernika współśrodkowości gniazd zaworowych		
14RCBit-kit 14	Wiertła do pojazdów importowanych, krajowych i wyposażony w silnik dieslowski		
6RCSMBIT-KIT 6	Pakiet wiertel do pojazdów importowanych i krajowych		
7RCHPBit-Kit 7	Wysokowydajne wiertła		
3RCHDBit-Kit 3	Wiertła do pojazdów firmy Harley Davidson		
RT211	Trójkątna płytka o promieniu 1/64 (0,4 mm)		



**narzędzia
i wyposażenie warsztatów**

Centrum Logistyczne Inter Cars SA
ul. Gdańska 15, Częstków Mazowiecki, 05-152 Czosnów
tel.: 22/ 714 10 00, fax: 22/ 714 10 01

Inter Cars SA
ul. Klonowa 48, Kajetany
05-830 Nadarzyn

Dział Wyposażenia Warsztatów
tel. 22/ 714 17 98, 714 17 24
fax: 22/ 714 17 18

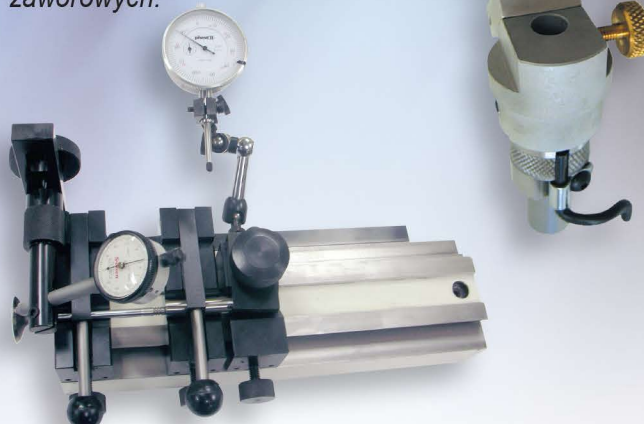
ic.diagnostyka@intercars.eu
www.warsztat.intercars.com.pl
www.intercars.com.pl

Czym jest **CONCEN**

- Tryb podawania dostosowany do precyzyjnej pracy wrzeciona
- Głowica robocza o nachyleniu +/-15 stopni
- Wyświetlacz cyfrowy obr./min
- Narzędziowa szafa składowa (3 szuflady)
- Elektroniczne poziomowanie cyfrowe
- Czujnik zegarowy do kontroli głębokości suwu wrzeciona
- Wbudowany miernik próżni



Mierniki **CONCEN** firmy Rottler zapewniają współosiowość gniazda zaworu i prowadnicy zaworowej, jak również umożliwiają dogodne sprawdzenie dokładności wykonania gniazd zaworów i prowadnic zaworowych.



Wykończenie powierzchniowe

Drobnoziarniste karbidowe płytki, łożyska do precyzyjnych wrzecion i osprzęt uzupełniają się, zapewniając idealny efekt wykończenia gniazd zaworowych poddanych obróbce.

Specyfikacja techniczna SG7

	Układ imperialny	Układ metryczny
Średnica wrzeciona	2,190"	56 mm
Maksymalny suw wrzeciona	7,25"	203 mm
Maksymalne nachylenie wrzeciona (po dowolnej stronie od położenia zero)		15 stopni
Rozstaw między stołem i wrzecionem	19,5"	495 mm
Maksymalna długość głowicy cylindra (z uchwytem 360-stopni w standardzie)	32"	813 mm
Prędkość obrotowa wrzeciona	40 do 400 obr./min	
Wymagania techniczne dotyczące zasilania prądem	208 do 240 Voltów, jednofazowy, 15 Amp	
Wymagania techniczne dotyczące ciśnienia	100 psi 6 Bar	
Silnik wrzeciona	3/4 HP	0,56 kW
Wymagana powierzchnia robocza	75" W x 42" dD x 80" H	1905 mm x 1067 mm x 2032 mm
Wymiary produktu	47" W x 35" D x 80" H	1194 mm x 990 mm x 2032 mm
Waga produktu	1600 funtów	728 kg

Zastrzega się prawo zmiany specyfikacji lub projektu bez uprzedzenia.

Styczeń 2012 r.

www.rottlermfg.com
www.youtube.com/rottlermfg
www.facebook.com/rottlermfg
contact@rottlermfg.com

8029 South 200th Street
 Kent, Waszyngton 98032 USA
 +1 253 872 7050

1-800-452-0534

Przedstawicielstwo:

inter cars 
 narzędzia
 i wyposażenie warsztatów
www.wawrsztat.intercars.eu