

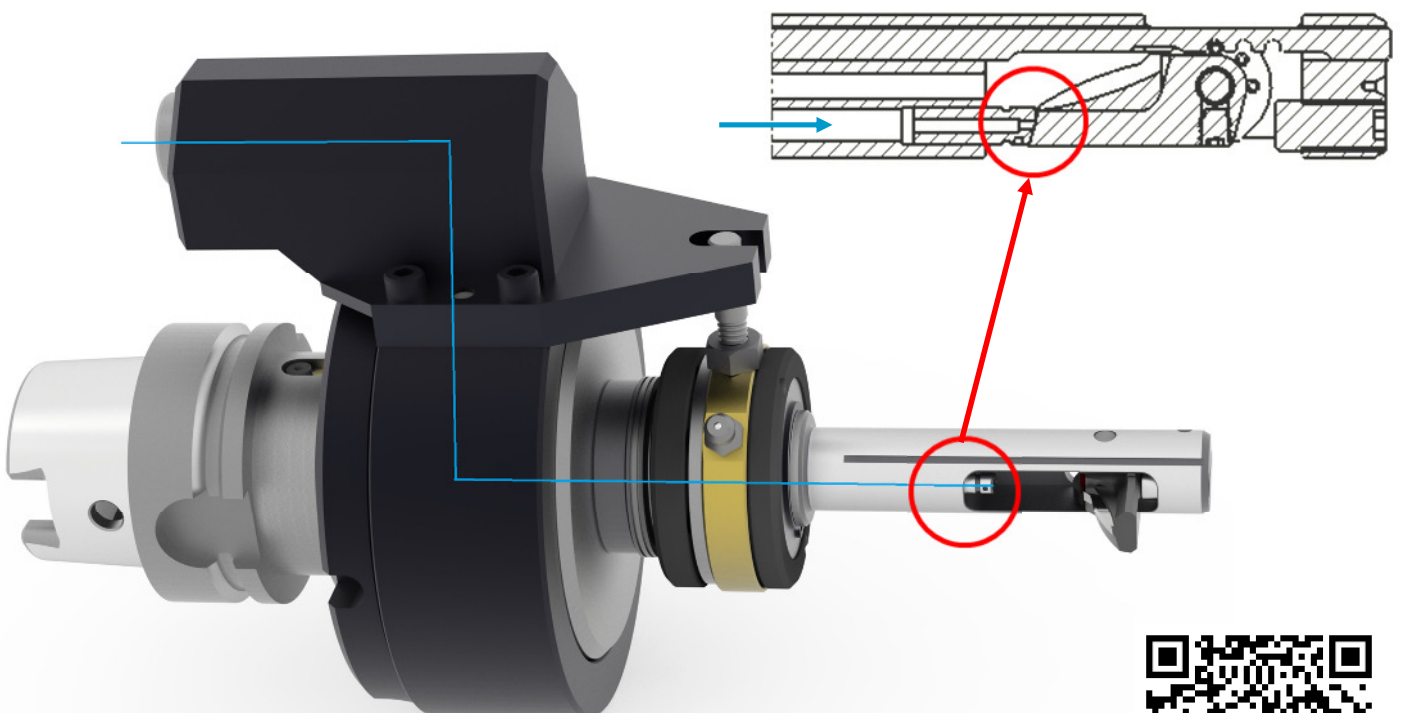
- **Autofacer mit Schneidenüberwachung**
- **RBS-ultra - optimierte Schneidenlage steigert Werkzeugstabilität**
- **Online-Angebote:**
 - **Produktkonfiguratoren für Standard-Senker**
 - **Produktkonfigurator für Sonder-Rückwärtsbohrstangen**
 - **Anfrageformulare für Calidus-Schrumpffutter und Senker**
 - **Erklär- und Anwendungsvideos**

Autofacer mit Schneidenüberwachung

Pneumatik-Sensor schaltet Anlage bei Störungen automatisch ab

Sichere **Überwachung der Schneidenposition** durch Luftdrucksensor. Bei geschlossener Schneide wird ein sich direkt an der Schneide befindliches Ventil geschlossen. Der Druckanstieg wird über einen Luftkanal von dem in der Maschine integrierten Überwachungssensor registriert. Falls die Schneide bei Störungen nicht geschlossen ist, steigt der Druck nicht an

und die Maschine stoppt. Diese Überwachung hat sich seit Jahren im Serienbetrieb bewährt und zahlreiche Schäden und Maschinenstillstände verhindert. In Verbindung mit einem **Adapter mit Drehdurchführung** ist dieses System jetzt neu auch bei **automatischem Werkzeugwechsel** einsetzbar.



Rückwärtsbohrstange RBS-ultra

Optimierte Schneidenlage steigert Werkzeugstabilität

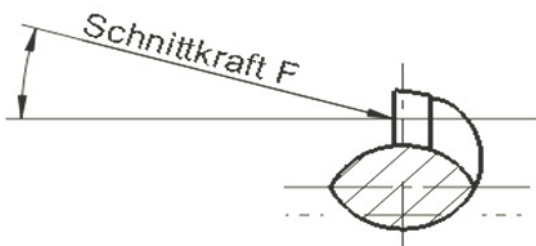


In zahlreichen besonders kritischen Anwendungsfällen mit extremen Auskraglängen, großen Durchmesserdifferenzen und schrägen Senkungen hat diese, bisher RBS++ genannte, Ausführung bereits eine sichere Bearbeitung gewährleistet. In vielen Grenzfällen können jetzt in der Bohrung geführte manuelle Aufstecksenker durch automatisch arbeitende **RBS-ultra** ersetzt werden. In Einzelfällen kann auch auf die Verwendung teuren Schwermetalls zur Steigerung der Biegesteifigkeit von Rückwärtsbohrstangen verzichtet werden.

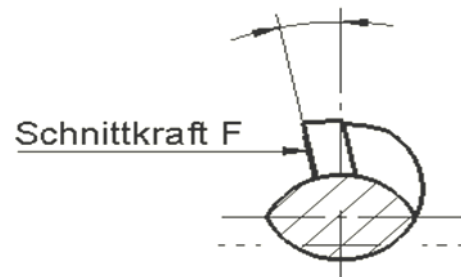
Die neue Rückwärtsbohrstangen-Generation **RBS-ultra** bietet eine **deutlich höhere Stabilität** im Vergleich zu der bisherigen RBS+ Ausführung. Durch die **optimierte Schneidenlage**, wirkt die Schnittkraft jetzt in Richtung des größten Halsquerschnitts. Dadurch weicht die Schneide während der Bearbeitung weniger aus. Eine deutlich bessere Maßhaltigkeit und Oberflächengüte sind die Folge.

werden.

Diese neue Werkzeuggeneration wird jetzt als die „Neue“ Standardbaureihe **RBS-ultra** für Senkdurchmesser von 15 bis 50 mm angeboten. Mit optimierter Geometrie, präzise gefertigt aus hochfestem Werkzeugstahl und oberflächenbehandelt, ist die **RBS-ultra** Baureihe wesentlich leistungsfähiger und langlebiger als ähnliche Werkzeuge anderer Hersteller.



RBS+ (bisherige Ausführung)



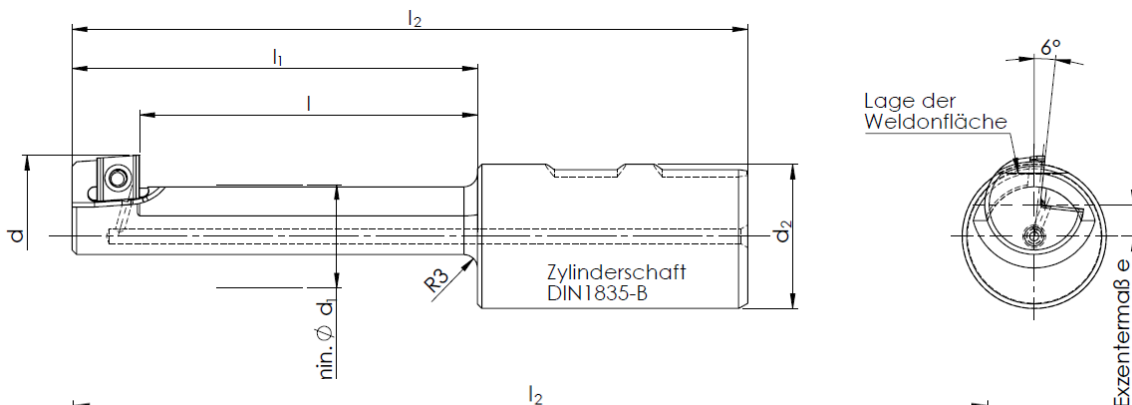
RBS-ultra (neue Ausführung)

Rückwärtsbohrstangen RBU sind ab Oktober 2019 verfügbar. Neben der Schneidenlage haben sich bei einigen Abmessungen auch die Schaftdurchmesser, die Schaftausführung (teilweise mit Verstärkungsbund) und die Längen geändert. Die Nutzlängen bleiben jedoch unverändert. Bei d=50 wurde die 12er durch eine 9er WSP ersetzt. Ansonsten können die bisherigen WSP weiter verwendet werden. Neu ist auch die **innere Kühlmittelzufuhr ab Durch-**

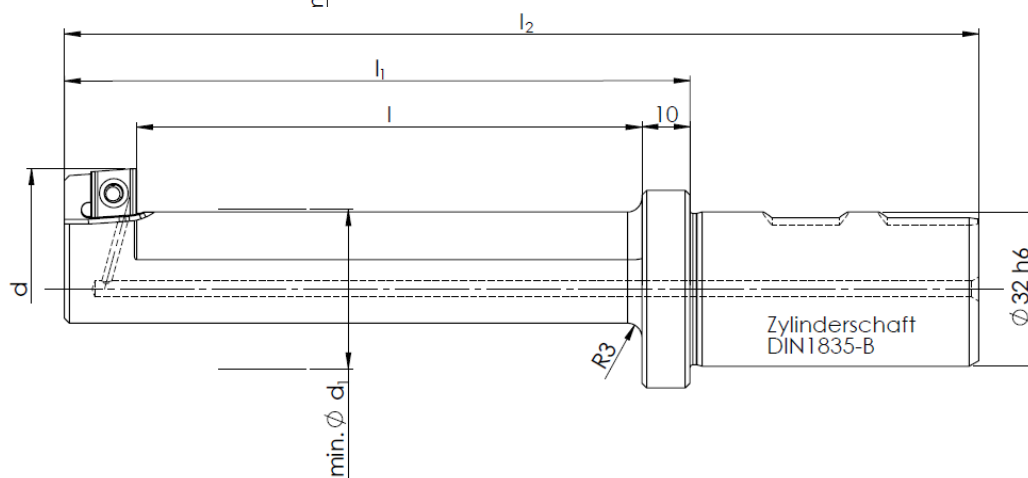
messer 18, so dass jetzt bis auf d=15 alle Werkzeuge eine sichere Kühlung der WSP gewährleisten.

Passende MC..-Wendeschnidplatten in verschiedenen HM-, HSS- und PKD-Ausführungen finden Sie auf der Homepage www.hermann-bilz.de und im Katalog Rückwärtsbearbeiten.

d = 15-40
(ab 18 mit IK)



d = 43-50



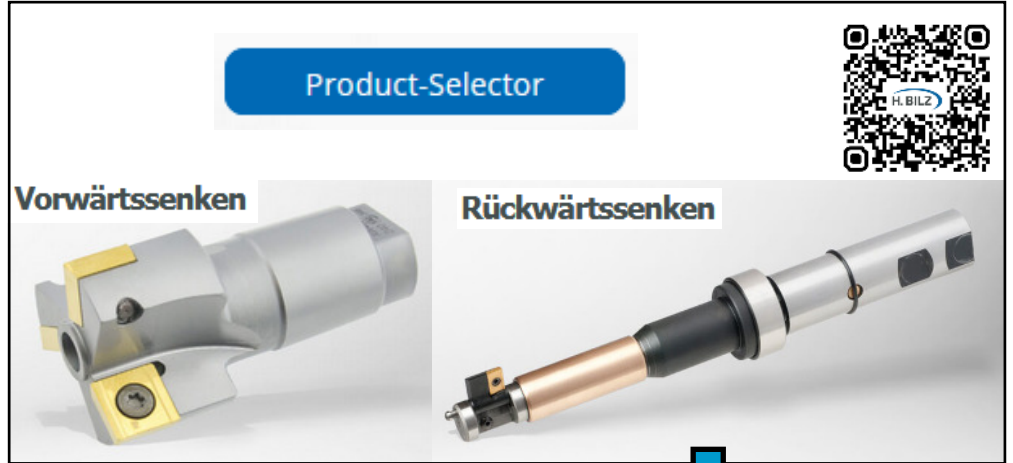
Rückwärtsbohrstange RBU (links drehend)										
d	d1	l	d2	e	l1	l2	Bestell-Nr.			
15	9,0	35	20	3,2	45	95	RBU150090035	100264	TX 206	04
18	10,5	40	20	4,0	52	102	RBU180105040	TX 25025	TX 108-25	06
20	13,0	45	20	3,7	57	107	RBU200130045	TX 25025	TX 108-25	06
24	15,0	55	25	4,7	67	123	RBU240150055	TX 25025	TX 108-25	06
26	17,0	55	25	4,7	67	123	RBU260170055	TX 25025	TX 108-25	06
30	19,0	65	25	6,0	77	133	RBU300190065	TX 25025	TX 108-25	06
33	21,0	70	32	6,5	85	145	RBU330210070	TX 35075	TX 115-35	09
36	23,0	75	32	7,0	90	150	RBU360230075	TX 35075	TX 115-35	09
40	25,0	85	32	8,0	100	160	RBU400250085	TX 35075	TX 115-35	09
43	30,0	90	32	7,0	115	175	RBU430300090	TX 35075	TX 115-35	09
46	30,0	90	32	8,5	115	175	RBU460300090	TX 35075	TX 115-35	09
48	33,0	105	32	8,0	130	190	RBU480330105	TX 35075	TX 115-35	09
50	33,0	105	32	9,0	130	190	RBU500330105	TX 35075	TX 115-35	09

Ihre Bestellungen können Sie ab sofort an Ihren Vertriebspartner
oder direkt an RBS-ultra@hermann-bilz.de senden.

Produkt-Konfiguration von Senkern und Sonder-Rückwärtsbohrstangen

Schnelle Auswahl Ihrer Werkzeuglösung

Der **PRODUCT-SELECTOR** unterstützt Sie bei der schnellen Auswahl von Standard **HSS-**, **HM-** und **WSP-Senkern**, **TU-Rückwärtssenkern**, **Rückwärtsbohrstangen** und **Autofacern** im Internet. In kurzen Videos sehen Sie die Merkmale und Einsatzmöglichkeiten der verschiedenen Werkzeugtypen.



R5B/RBS+/RBSM

- Automatische Bearbeitung für kleine bis mittlere Serien
- Planwanken oder Aufbohren an schwer zugänglichen Stellen
- Bohrdurchmesser bis zum 2,8-fachen (RBSM), bis zum 4-fachen (RBS+) Bohrdurchmesser
- Einsatz in unterschiedlichen Werkstoffen möglich, da große Auswahl an verschiedenen RSD-, HM- und HSD-Werkstoffpaarungen vorhanden
- Innenkühlung bei RBS+ ab Ø20
- RBS Mico aus Vollhartmetall mit max. Steifigkeit durch hohes E-Modul

[zum Selector](#) [Katalog](#)

TU-System

- Manuelle Rückwärtsbearbeitung universell auf vielen Maschinentypen einsetzbar
- Flexibler Einsatz für Kleinteile
- Schrägen und Aufbohren
- Große Schnittweiten bis zu 2,5 x d
- Vielstellige Kombinationsmöglichkeiten der Senke- und Führungsdurchmesser
- Schnelles und sicheres manuelles Wechseln des Senkes durch Flachbohrer
- Mehrfach nachbearbeitbar

[zum Selector](#) [Katalog](#)

Autofacer

- Automatische Bearbeitung für Serienfertigung
- Hohe Zuverlässigkeit und Sicherheit
- Voll- und Nachbearbeitung möglich
- Große Schnittweiten bis 2,2 x d
- Autofacer werden speziell für die jeweiligen Anwendungsfälle ausgelegt
- Schlichte Bauform

[zum Sonderanfrage](#) [Katalog](#)

RBSM & RBS+ Anleitung

TU-Senker Anleitung

schnelles und sicheres manuelles Wechseln des Senkes durch Flachbohrer

Autofacer Anleitung

Konfigurieren Sie auf www.hermann-bilz.de Ihre **individuellen Sonder-Rückwärtsbohrstangen** als „eigene Eingabe“. Mit wenigen Klicks generieren Sie Ihre Zeichnung mit Artikelnummer und Zubehör. Sie erhalten innerhalb kürzester Zeit Ihr Angebot.

1. Schritt:
Eingabe Senkdurchmesser (d):

2. Schritt:
Eingabe Bohrdurchmesser (d1_{min}):

3. Schritt:
Eingabe Werkstücklänge (l₃):

Zylinderschaft
DIN1835-B
Mit Innenkühlung