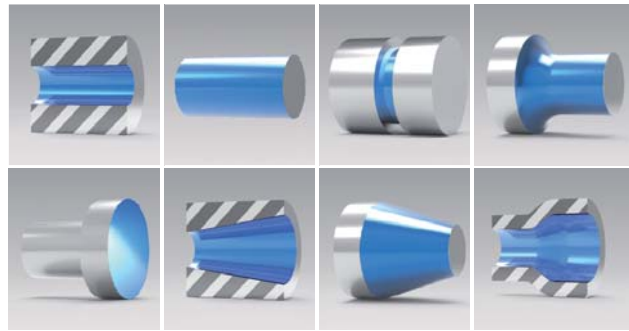
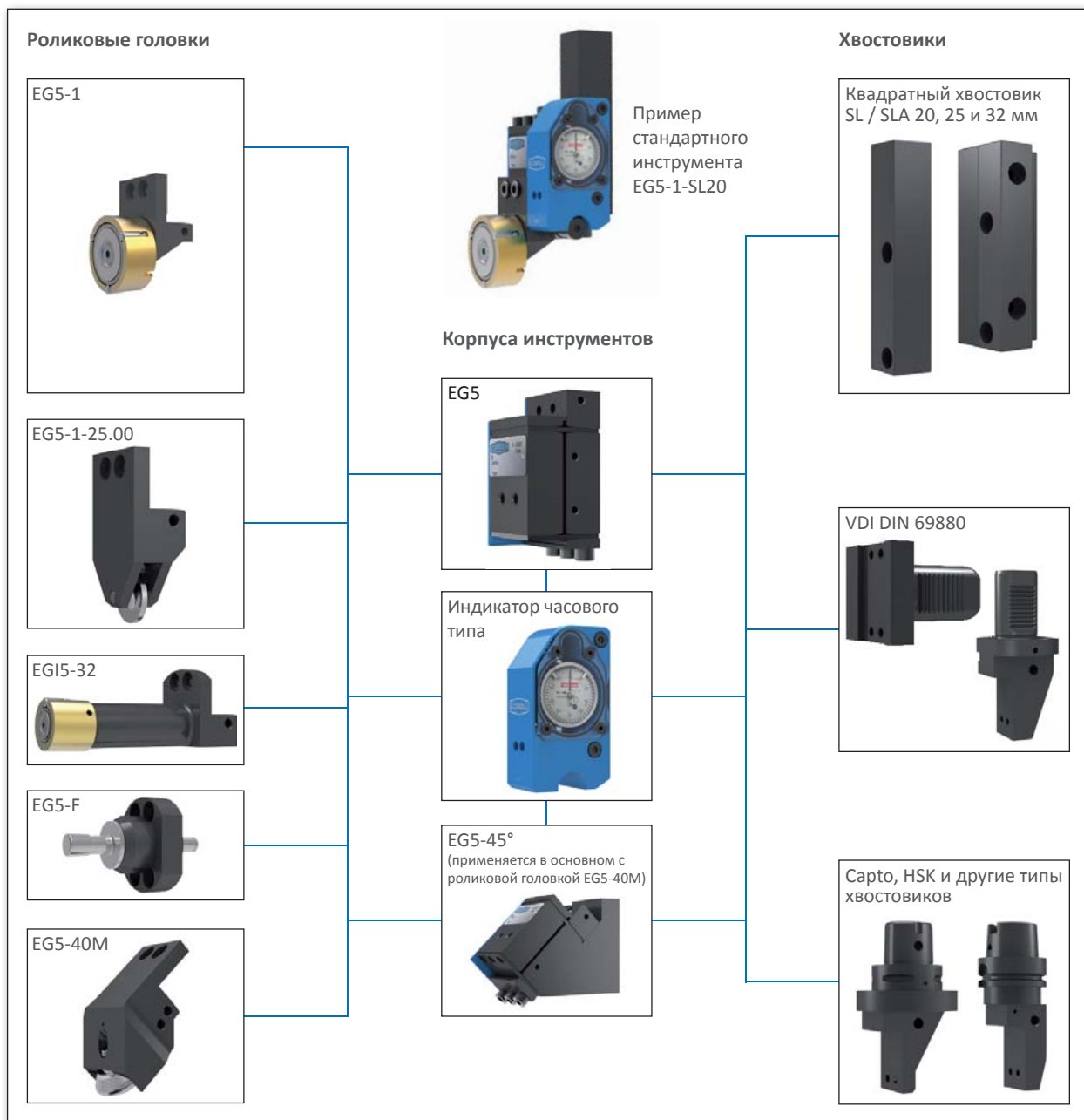


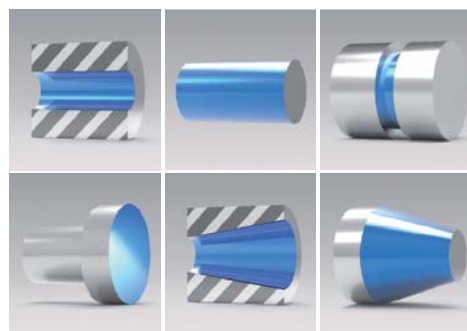
Тип EG5: Универсальная модульная система



- EG5: экономически выгодное накатное полирование любых элементарных поверхностей вращения.
- Обработка контуров, галтелей, канавок: $\varnothing \geq 8.5$ мм.
- Обработка наружных и внутренних поверхностей (цилиндрических или конических), торцевых поверхностей (внешних или внутренних) $\varnothing \geq 55$ мм.



Тип EG5: Обработки наружных и торцевых поверхностей и отверстий



Свойства

- Можно применять на токарных станках с ЧПУ и универсальных токарных станках.
- Полная обработка за один установ.
- Получаемая шероховатость $R_z < 1 \text{ мкм} / R_a \leq 0.2 \text{ мкм}$.
- Обработка всех металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм^2 и максимальной твердостью $\text{HRC} \leq 45$.
- Симметричная конструкция позволяет переналадку между левым и правым исполнением.
- Направление подачи указывает метка на корпусе.
- Ролик может вращаться в обоих направлениях.
- В поставку дополнительно включены два сменных ролика, установленных в обойме.

Преимущества

- Малое время обработки, отсутствует вспомогательное время и время на переналадку.
- Отсутствуют отходы и загрязнение.
- Достаточно минимального количества смазки (масло или эмульсия).
- Бесступенчатая регулировка рабочего усилия определяется радиальным положением корпуса.
- Измерение рабочего усилия позволяет последовательно получать контролируемый результат работы.
- Выступающий ролик позволяет выполнять обработку в упор.
- Роликовая головка перемещается плавно, без рывков.
- Легкая замена изнашиваемых элементов.

Конструкция

- Инструменты состоят из корпуса, роликовой головки и хвостовика и оснащены безлюфтовым пружинным блоком непрерывного действия с низким трением.
- Стандартно корпус инструмента оснащен индикатором часового типа, который косвенно показывает усилие сжатия пружины. По запросу доступна измерительная система с проводной или беспроводной

передачей усилия сжатия пружины на внешний дисплей.

- Роликовая головка соединена с корпусом инструмента через пружинный блок.
- Состав роликовой головки: выглаживающий ролик с обоймой и опорный ролик с игольчатым подшипником.
- Фиксированный задний угол ролика α .

Параметры обработки

- Окружная скорость: макс. 150 м/мин.
- Скорость подачи: макс. 0.3 мм/об.
- Рабочее усилие: макс. 3000 Н.



Заказ инструмента

Для заказа необходима следующая информация:

1. Тип и размер хвостовика.
2. Применение.

Доступны три исполнения роликовых головок.

Специальное исполнение для обработки конусной поверхности по запросу.

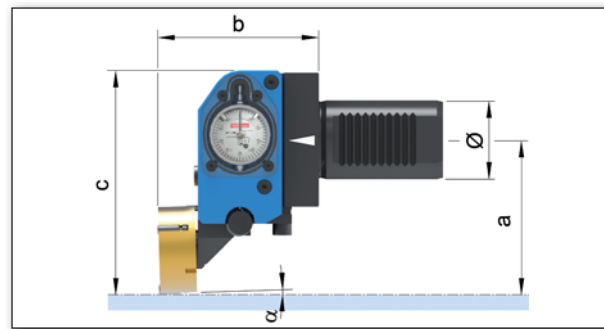
Глубина отверстия, мм	≤ 16	> 16
Мин. диаметр отверстия, мм	55	140

Исполнение 1: Обработка отверстий и цилиндрических поверхностей.

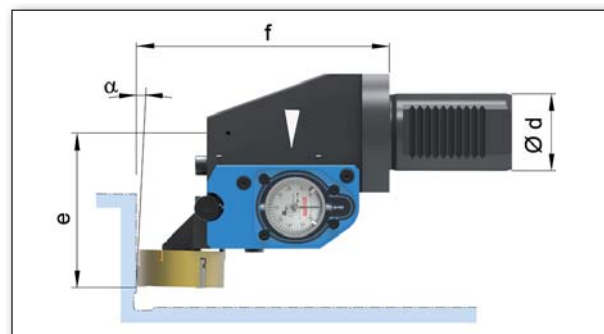
Исполнение 2: Обработка торцевых поверхностей.

Исполнение 3: Обработка цилиндрических поверхностей в направлении от патрона к заднему центру.

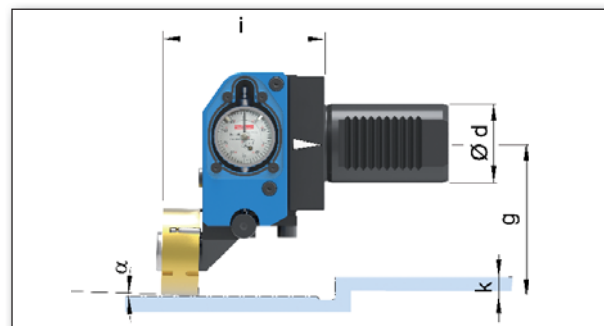
Обозначение инструмента:



EG5, Исполнение 1, Цилиндрические поверхности



EG5, Исполнение 2, Торцевые поверхности



EG5, Исполнение 3, Цилиндрические поверхности, Подача в направлении к заднему центру

Тип	Хвостовик VDI: $\varnothing d^{1)}$, мм	Ширина, мм		Квадратный хвостовик, мм	Размеры согласно исполнениям, мм							
		h_1	h_2		1			2		3		
				$p^{1)}$	a	b	c	e	f	g	i	k
EG5	20		67	16					64	111		
	30	45	77	20	78	82	120			78	84	10
	40		82	25				69	112			

Примечание: ¹⁾ Альтернативные размеры.