

Внутренняя обработка

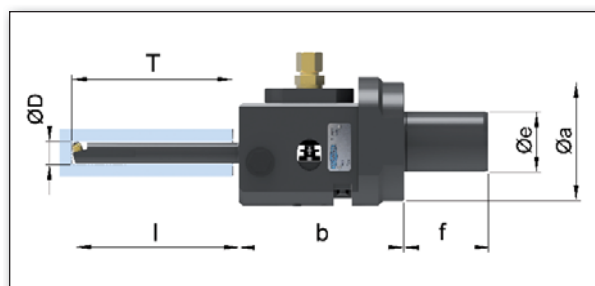
НГх-1, НГх-2, НГх-2Р, НГх-4, НГх-11:

Внешний источник высокого давления

- Необходим подвод высокого давления от внешнего источника.

НГх-1

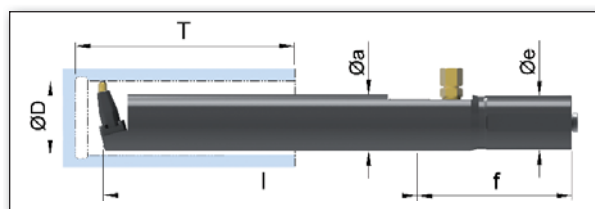
- Обработка отверстий $\varnothing \geq 19$ мм.
- Максимальный диаметр шарика 6 мм.
- Обработка на фрезерных станках, обрабатывающих центрах и токарно-фрезерных станках.
- Доступно вращающееся исполнение со специальным ротационным блоком DD.
- Рычажный механизм слежения распложен в корпусе.
- Начальная настройка обрабатываемого диаметра осуществляется радиальным смещением корпуса.
- Окончательная настройка осуществляется при помощи механизма слежения во время работы.



Тип	Диапазон диаметров D, мм	Длина обработки T, мм	$\varnothing a$, мм	b, мм	$\varnothing e$, мм	f, мм	l, мм
НГ6-1	≥ 19	50/80/125	106	131/161/206	40	136	60/90/135

НГх-2

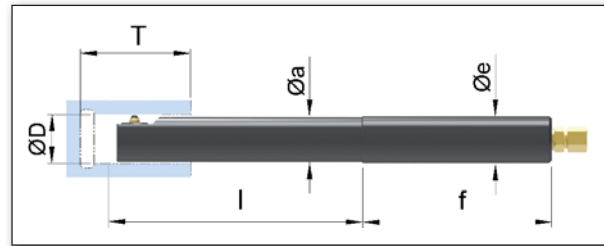
- Обработка отверстий $\varnothing \geq 70$ мм (НГ6-2) и $\varnothing \geq 125$ мм (НГ13-2).
- Стандартный цилиндрический хвостовик $\varnothing 50$ мм.
- Жесткое исполнение с отсутствием прогиба для длин обработки до 800 мм.
- Используется стандартный выглаживающий элемент.



Тип	Диапазон диаметров D, мм	Длина обработки T, мм	$\varnothing a$, мм	$\varnothing e$, мм	f, мм	l, мм
НГ6-2	≥ 70	200/400/600/800	53	50	145	T+40

HGx-2P

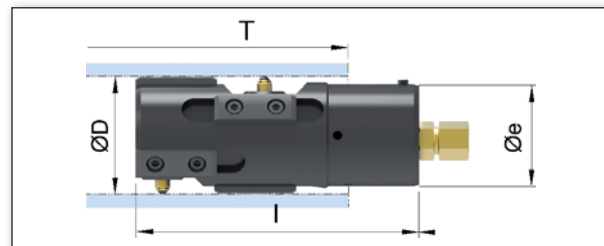
- Цокольный выглаживающий элемент HG6.
- Внутренняя обработка отверстий.
- Можно применять на токарных станках с ЧПУ и универсальных токарных станках.
- Цилиндрический хвостовик с зажимной лыской.
- Максимальная длина обработки: 350 мм.



Тип	Диапазон диаметров D, мм	Длина обработки T, мм	Ø a, мм	Ø e, мм	f, мм	l, мм
HG6-2P	≥ 40	200/300	38	40	120	200/350

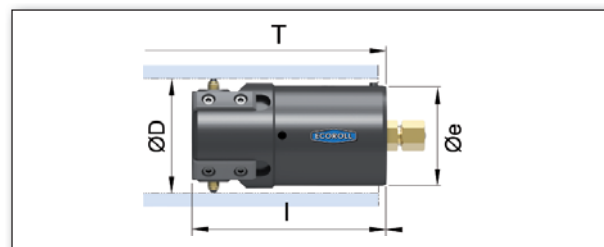
HGx-4

- Обработка глубоких отверстий Ø 50 - 150 мм с глубиной свыше 800 (большие диаметры по запросу).
- Можно применять на станках глубокого сверления или универсальных токарных станках.
- Посадка на сверлильный стембель ВТА.
- 2-х точечное исполнение для больших глубин.
- Примерное центрирование корпуса в отверстии осуществляется при помощи направляющих пластин.



HGx-4.0

Тип	Мин. Ø D, мм	Длина обработки T, мм	Ø e, мм	l, мм
HG13-4.0	50.8	не ограничена	согласно стемблю ВТА	зависит от Ø
HG6-4.3P	82			



HGx-4.3P

HGx-11

- Накатное полирование и упрочняющее накатывание маленьких отверстий Ø ≥ 6 мм.
- 2-х точечное исполнение для больших глубин.
- Можно обрабатывать легкоконусные отверстия.
- Можно применять как стационарный или как вращающийся инструмент со специальным ротационным блоком DD.

