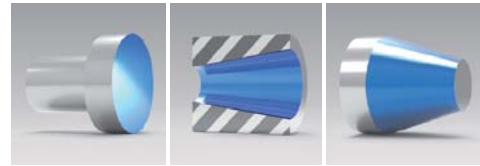


Типы RP, RK, RKA: Обработка нецилиндрических поверхностей



Торцевые и конические поверхности

Свойства

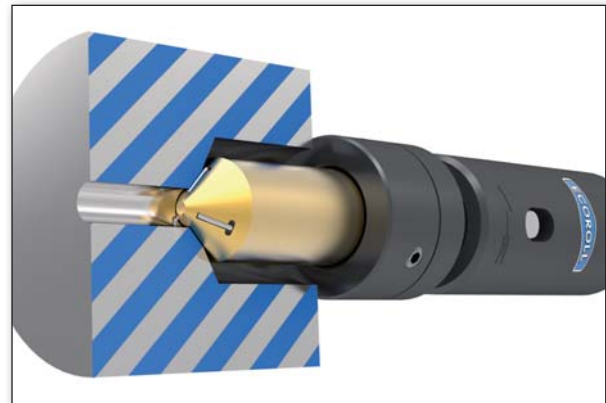
- Для накатного полирования большинства нецилиндрических поверхностей, таких как, торцы и конуса (внутренние и внешние).
- Рабочее усилие прикладывается аксиально.
- Рабочее усилие передается от станка на роликовую головку при помощи блока дисковых пружин.
- Обработка всех металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм² и максимальной твердостью HRC ≤ 45.

Преимущества

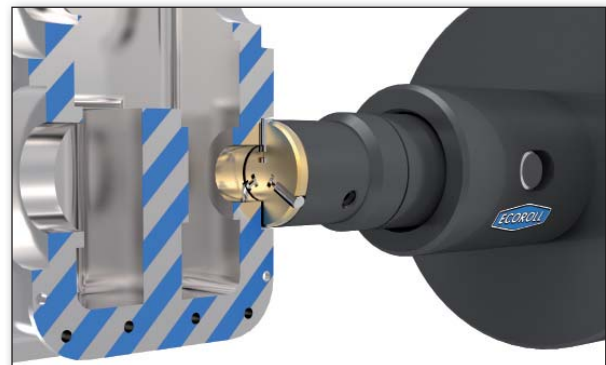
- Высокая точность и надежность.
- Широкий диапазон обрабатываемых типов поверхностей и размеров.
- Высокая экономическая эффективность и чрезвычайно малое время обработки.
- Оптимальные характеристики пружины для обеспечения необходимого результата.
- Можно применять почти на любом типе оборудования. В зависимости от типа оборудования необходимо вращать либо деталь, либо инструмент.
- Доступно исполнение хвостовиков любых типов.
- Легкая замена изнашиваемых элементов.

Конструкция

- Инструменты состоят из базового корпуса и роликовой головки.
- Доступны четыре размера корпуса от S1 до S4.
- Стандартный хвостовик – конус Морзе, возможно исполнение с цилиндрическим хвостовиком, хвостовиком VDI согласно DIN 69880 или хвостовиком любого другого типа.
- Корпуса инструментов оснащены блоком дисковых пружин. Пружины в блоке подбираются компанией



Нкатное полирование внутреннего конуса типом RK



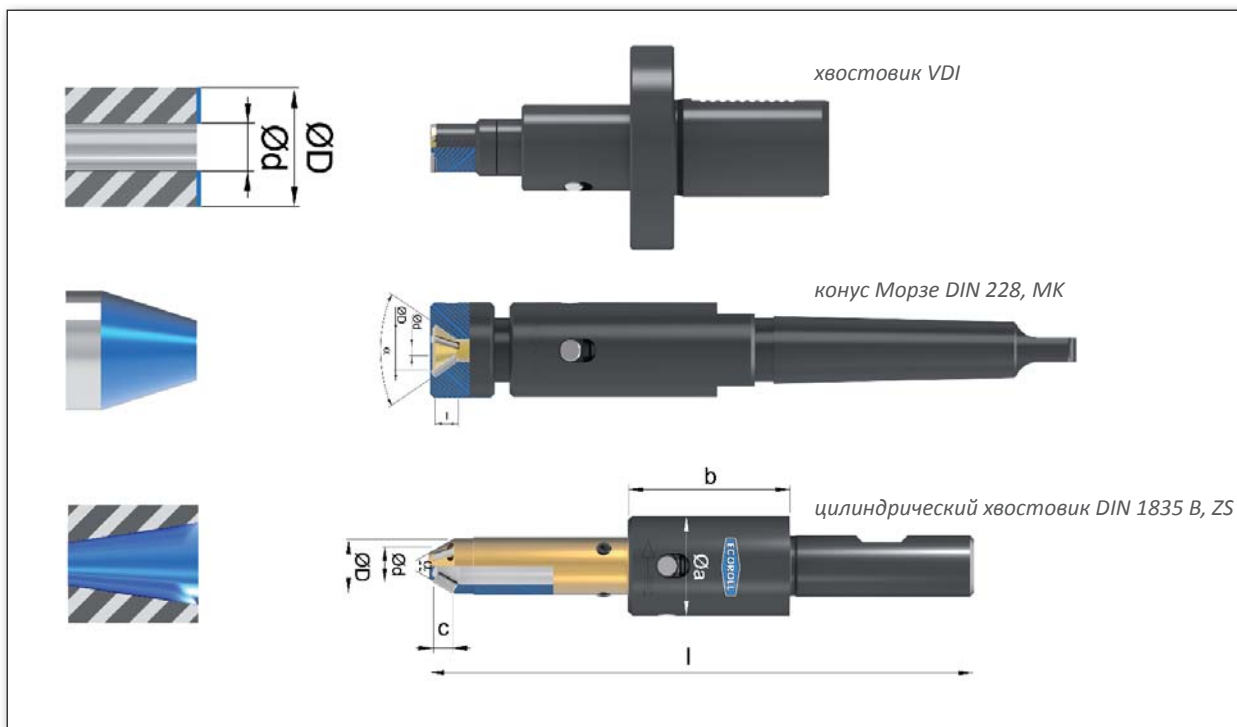
Нкатное полирование торца в корпусе коробки передаточ типом RP

ECOROLL для обеспечения оптимального результата согласно заданию.

- Размеры роликовой головки подбираются в соответствии с размерами обрабатываемой детали. Это определяет обозначение инструмента

Параметры обработки

- Окружная скорость: до 20 м/мин.
- Метод погружения: макс. цикл 15 оборотов.



Заказ инструмента

Для заказа необходима следующая информация:

- Размеры детали и предел прочности материала детали. От этого зависят размеры и форма роликовой головки и размер корпуса инструмента.
- Для разработки корректного дизайна инструмента необходимо предоставить **чертежи детали** и **обозначение материала**, его **предел прочности**, **предел текучести** и **относительное удлинение** при разрыве. Если чертежи не могут быть предоставлены, то, по крайней мере, необходимо указать соответствующие размеры роликовой головки.

Обозначение инструмента:

