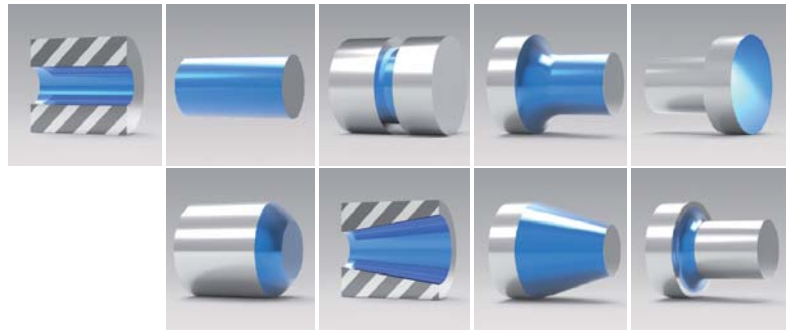


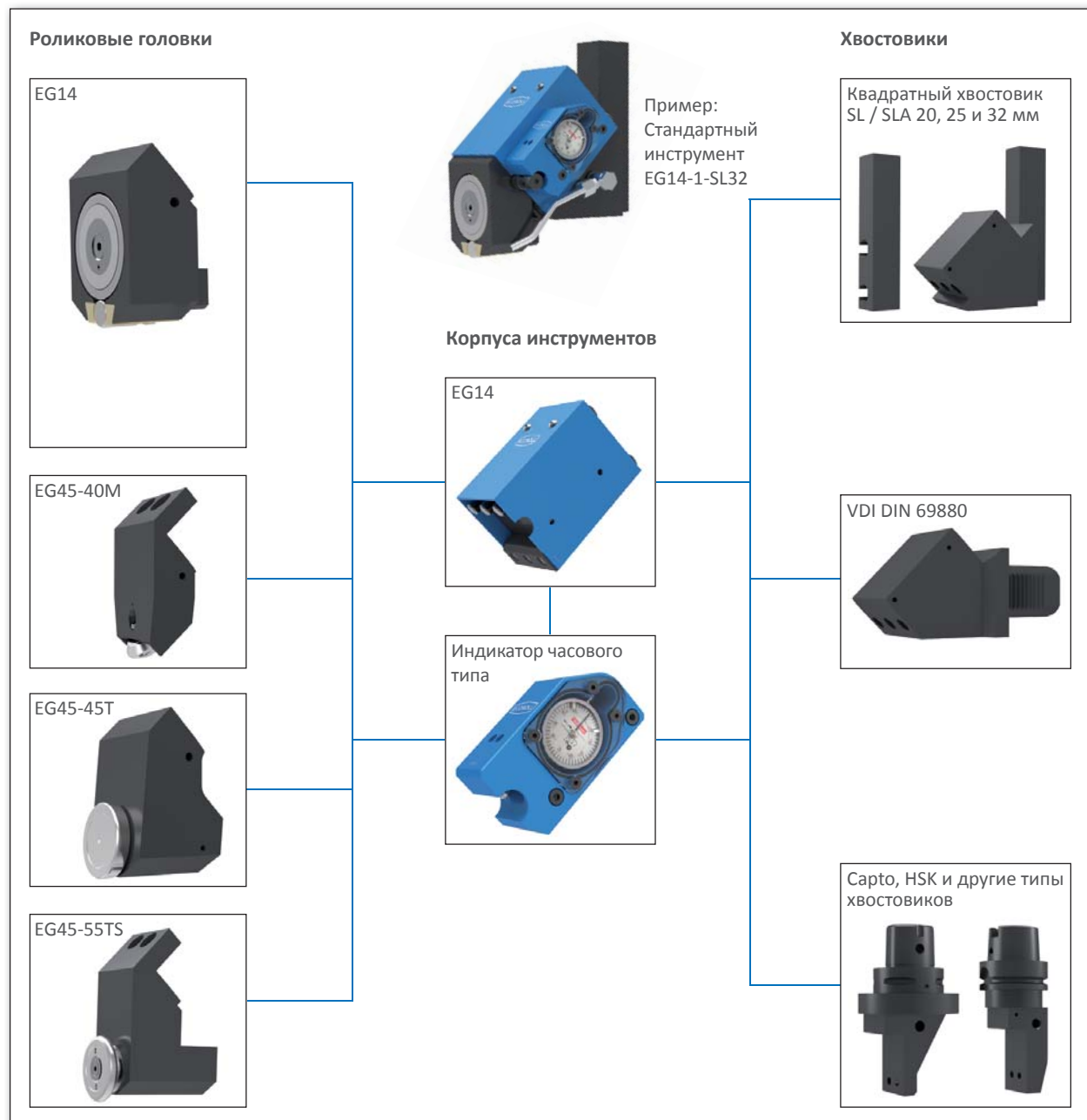
Типы EG14 и EG45: Общий обзор

Универсальная модульная система



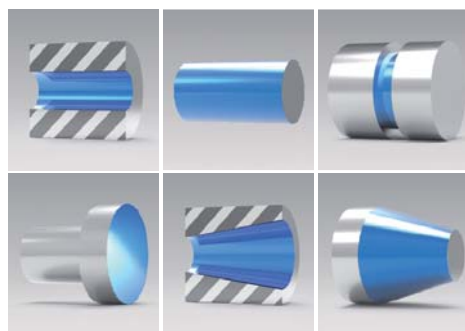
Инструменты типов EG14 и EG45 имеют одинаковый корпус. Типы EG14 или EG45 классифицируются в зави-

симости от применения; разница между этими типами заключается в роликовой головке и хвостовике.



* Примечание: Типы EG45 или EG14 классифицируются в зависимости от типа роликовой головки и хвостовика. Тип корпуса всегда EG14.

Тип EG14: Обработка наружных цилиндрических и конических поверхностей, внутренних конусов и отверстий



Свойства

- Обработка наружных цилиндрических и конических поверхностей, внешних и внутренних торцевых поверхностей, цилиндрических и конусных отверстий (для обработки конических поверхностей необходимо специальное исполнение).
- 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.
- Ролик может вращаться в обоих направлениях.

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.
- 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.
- Фиксированный задний угол ролика α .



Параметры обработки

- Окружная скорость: макс. 200 м/мин.
- Скорость подачи: макс. 0.5 мм/об, направление подачи указывает метка на корпусе.
- Рабочее усилие: макс. 10 000 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.

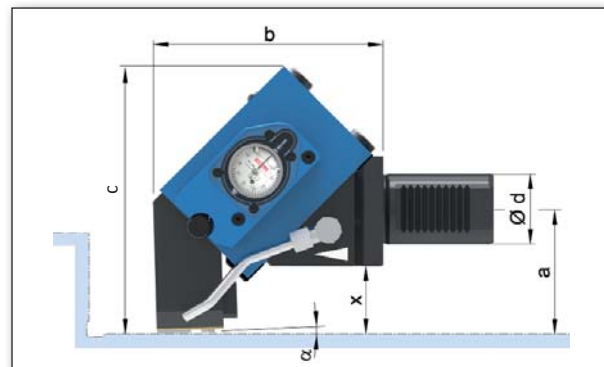
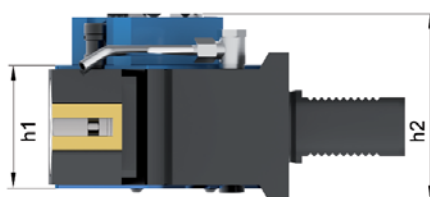
Глубина отверстия, мм	≤ 25	≤ 50	> 50
Мин. диаметр отверстия, мм	120	140	180

Исполнение 1: Обработка отверстий и цилиндрических поверхностей.

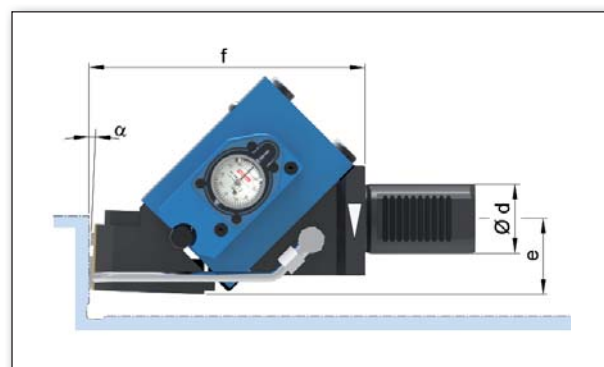
Исполнение 2: Обработка торцевых поверхностей.

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

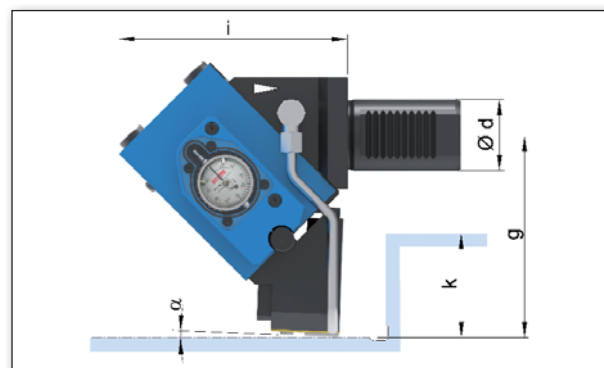
Обозначение инструмента:



EG14, Исполнение 1, Цилиндрические поверхности



EG14, Исполнение 2, Торцевые поверхности



EG14, 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		
					a	b	c	x	e	f	g	i	k
EG14	40	63	81	25 или 32	71	131	152	43	40	159	113	127	50
	50		45						166				
	60		50						166				

Примечание: ¹⁾ Альтернативные размеры.