

Тип РКАК: Обработка сферических поверхностей



Свойства

- Можно применять только на токарных станках с ЧПУ и приводом вращения инструмента. Дополнительно необходим приводной угловой блок с фиксированным или регулируемым углом.
- Обработка всех металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм² и максимальной твердостью HRC ≤ 45.
- Получаемая шероховатость $R_z < 1 \text{ мкм}$ / $R_a \leq 0.2 \text{ мкм}$.
- Описание процесса: Инструмент вращаясь касается детали с определенным усилием. Подача задается вращением детали.

Преимущества

- Полная обработка за один установ.
- Высокая экономическая эффективность и чрезвычайно мало время обработки.
- Отсутствует время на переустановку и транспортировку детали.
- Отсутствуют отходы и загрязнение.
- Достаточно минимального количества смазки (масло или эмульсия).
- Низкое энергопотребление.

Конструкция

- Инструменты состоят из базового корпуса и роликовой головки.
- Основным элементом корпуса является хвостовик, размеры которого должны соответствовать посадочному месту в приводном угловом блоке.
- Корпуса инструментов оснащены блоком дисковых пружин. Пружины в блоке подбираются компанией ECOROLL для обеспечения оптимального результата согласно заданию.
- Размеры роликовой головки подбираются в соответствии с размерами обрабатываемой детали.



Накатное полирование шаровой опоры типом РКАК

Параметры обработки

- Окружная скорость: до 200 м/мин.

Заказ инструмента

Для заказа необходима следующая информация:

- Диаметр сферы с чертежом детали.
- Тип и размер хвостовика.

Обозначение инструмента:

