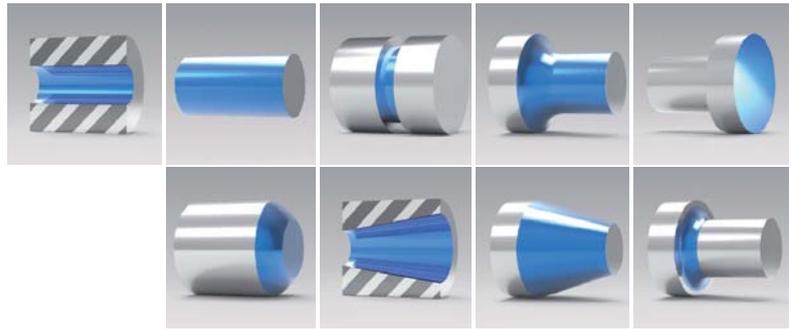


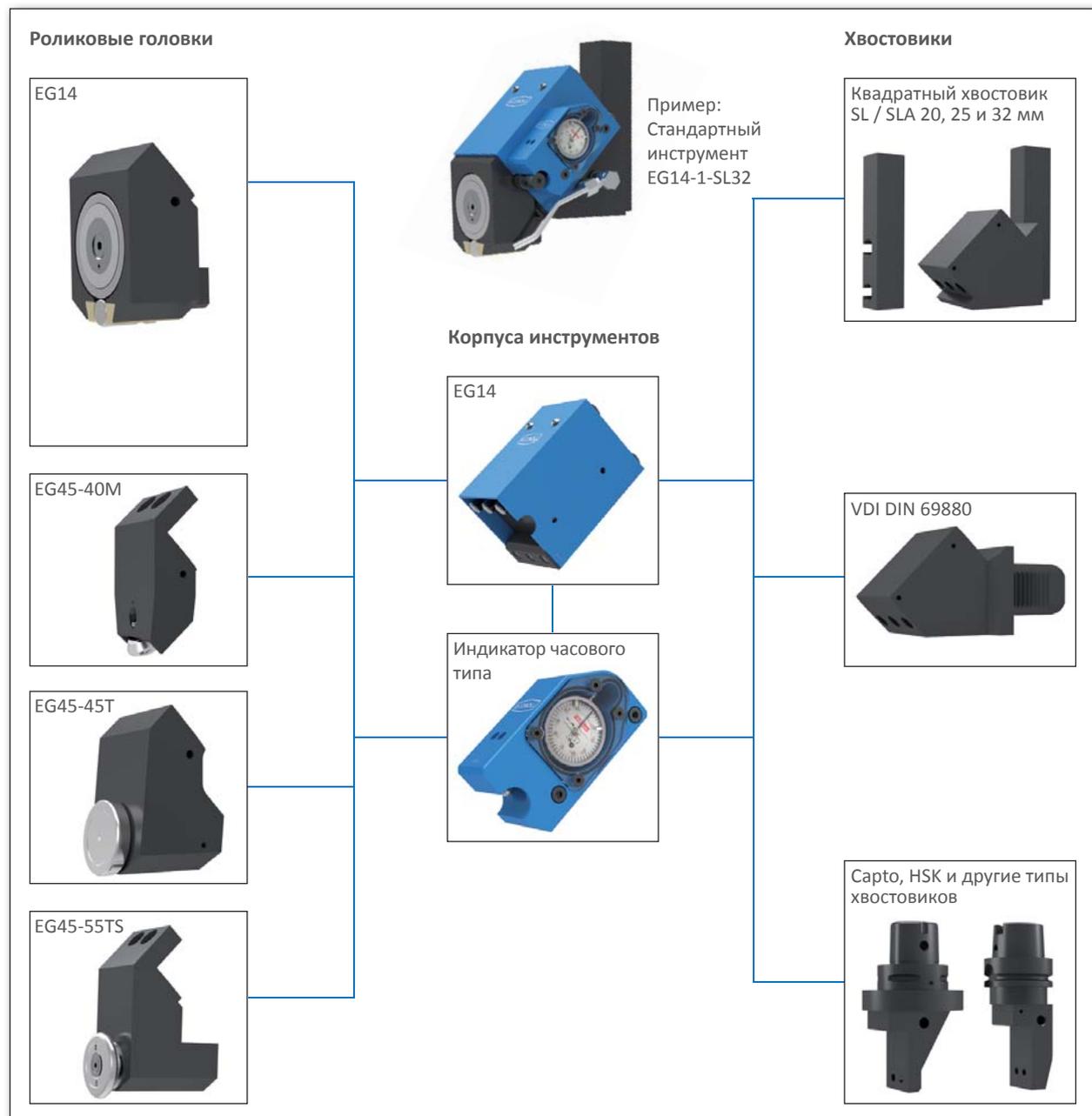
Типы EG14 и EG45: Общий обзор

Универсальная модульная система



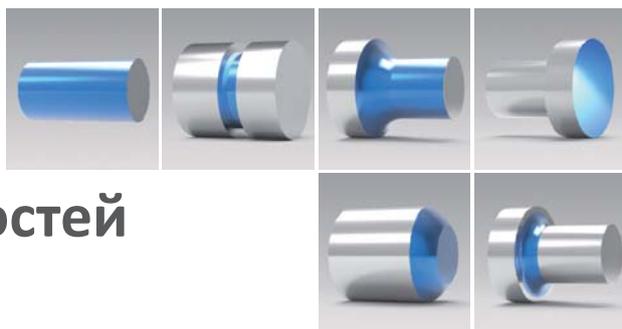
Инструменты типов EG14 и EG45 имеют одинаковый корпус. Типы EG14 или EG45 классифицируются в зави-

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 EG45: Обработка галтелей, радиусов скруглений, и контурных поверхностей



Свойства

- Можно применять на токарных станках с ЧПУ и универсальных токарных станках с гидрокопировальным приспособлением.
- Полная обработка за один установ.
- Обработка всех металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм² и максимальной твердостью HRC ≤ 45.
- Получаемая шероховатость $R_z < 1$ мкм / $R_a \leq 0.2$ мкм.

Преимущества

- Ликвидация микротрещин.
- Создание сжимающих напряжений в поверхностном слое и поверхностного наклепа.
- 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.
- Измерение рабочего усилия позволяет последовательно получать контролируемый результат работы.
- 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.
- Роликовая головка соединена с корпусом инструмента через пружинный блок.



Параметры обработки

- Окружная скорость: макс. 300 м/мин.
- Скорость подачи: макс. 1 мм/об.

Заказ инструмента

Для заказа необходима следующая информация:

1. Тип и размер хвостовика.

2. Обрабатываемую геометрию:

EG45-40M: Обработка цилиндрических и торцевых поверхностей с галтелями в упор.

- Для материалов со средним пределом прочности.
- Оснащается дисковым роликом, при этом, из-за малой ширины ролика, его подшипник не может воспринимать большие нагрузки.
- Рабочее усилие до 4 000 Н.

EG45-45T: Обработка цилиндрических и торцевых поверхностей с галтелями до угла раствора 75°.

- Высокое рабочее усилие; для материалов с высоким пределом прочности.
- Плавающий ролик.

EG45-45F: Обработка выпуклых и вогнутых контуров методом погружения или методом подачи.

- Специальное исполнение со специальной формой профиля ролика, плавающий ролик.

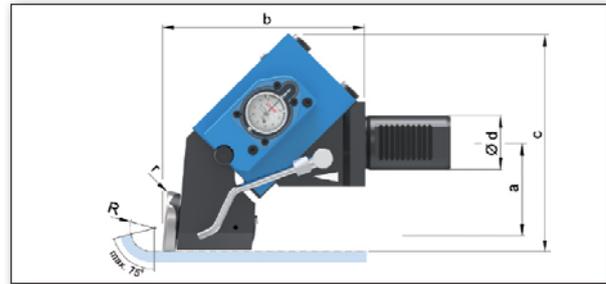
3. Исполнение:

Доступны три исполнения роликовых головок.

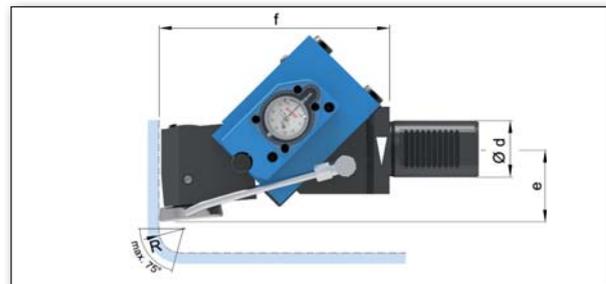
Исполнение 1: Обработка цилиндрических поверхностей с галтелями.

Исполнение 2: Обработка торцевых поверхностей с галтелями.

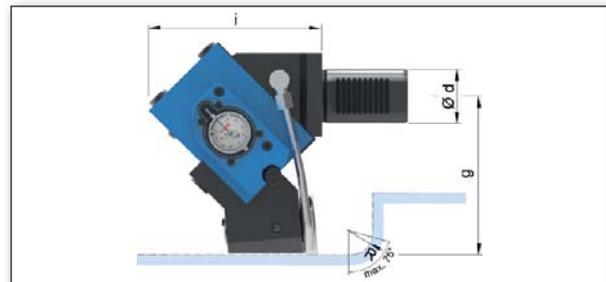
Исполнение 3: Обработка цилиндрических поверхностей с галтелями в направлении от патрона к заднему центру.



EG45, Исполнение 1, Цилиндрические поверхности



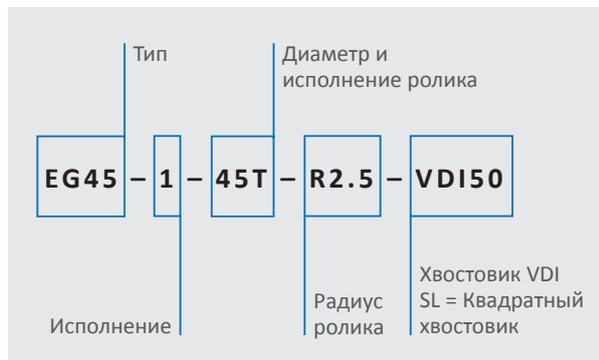
EG45, Исполнение 2, Торцевые поверхности



EG45, Исполнение 3, Цилиндрические поверхности,
Подача в направлении к заднему центру

Тип	Галтель радиуса R может быть обработана роликом с радиусом r, мм					
	0.8	1.2	1.6	2.5	4	6.3
EG45-40M	0.8 - 3	1.2 - 5	2.5 - 8	4 - 12	6 - 40	
EG45-45T	0.8 - 3	1.2 - 5	2 - 8	3 - 12	5 - 20	8 - 63
EG45-45F	согласно обрабатываемому контуру					

Обозначение инструмента:



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	e	f	g	i	k
EG45-45T	40, 50	63	81 - 110	25 или 32	81	149	162	52	163	118	127	48
	60					156			170		134	
EG45-40M	40, 50	63	81 - 110	25 или 32	69	129	150	52	163	108	126	48
	60					136					170	

Примечание: ¹⁾ Альтернативные размеры.