



CH1215R25 Державка однороликовая для накатки рифления

Код: 16279

170 931 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM

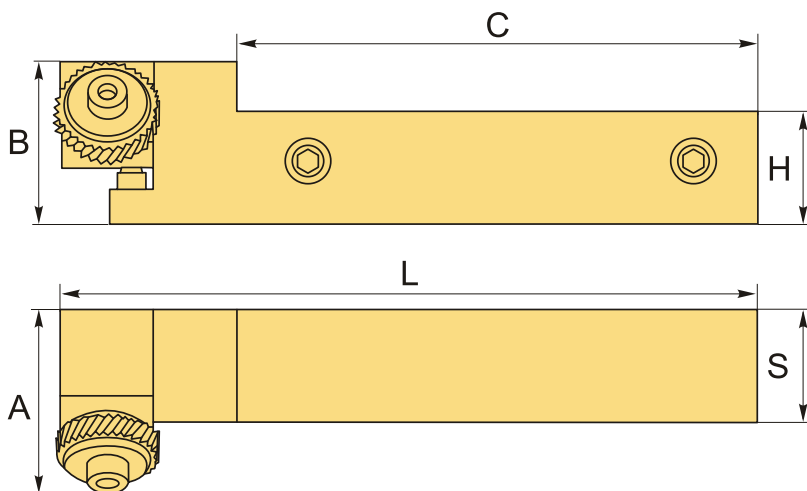


ОПИСАНИЕ

Державка (токарная накатка) **CH2215R25** однороликовая для накатки рифления. Общая длина 149 мм, длина хвостовика 114 мм, сечение 25x25. Для роликов $\varnothing 21.5 \times 5 \times 8$. Диапазон обработки $\varnothing 5 - \varnothing 250$. Подача инструмента: осевая накатка. **Сменные ролики не входят в комплект.**

Инструмент может накатывать прямое, левое или правое рифление (**RAA, RBL30°, RBR30°**). Модульная конструкция с поворотом режущей головки для правой и левой обработки. Режущая головка и держатель снабжены функцией тонкой настройки заднего угла и позиционирования.

Инструмент CNCM предназначен для накатки рифления на поверхности вращения методом **резания** (с образованием стружки). В отличие от классического метода пластической деформации поверхности, этот метод не вызывает больших нагрузок, что позволяет использовать данный инструмент на прецизионном оборудовании и на автоматах продольного точения.



Тип рифления	Ролик	Направление державки	Направление подачи
	RAA	BR30°	R
	RAA30°	AA	
	RAA	BL30°	L
	RAA30°	AA	

Способ использования инструментов для накатки CNCM:

1. Закрепите инструмент в гнезде держателя, отрегулируйте центральную высоту инструмента, чтобы обеспечить центральное положение заготовки.
2. Прижмите накатное колесо вплотную к наружному диаметру заготовки, отрегулируйте колесо по всей ширине оси, полностью прикрепленные к заготовке.

3. Когда начнется накатка, закрепите так, чтобы расстояние между зубьями составляло 1/2, а ширина колеса составляла около 1/3.
4. Когда получился необходимый вид рисунка, то можно начинать осевую подачу по Z.
5. Если рисунок рифления не устраивает, его можно скорректировать, отрегулировав осевое направление гнезда инструмента.
6. Используйте смазочно-охлаждающую жидкость в большом объеме для удаления стружки.

Шкала с рисками и винты на державке служат для более тонкой настройки положения оси ролика накатки, относительно оси заготовки, чтобы нарезка рифления проходила вершинами зубцов накатки. Допустим, если с помощью подкладок под державку не удалось точно отрегулировать ось, с помощью регулировки винтами можно это сделать. Также, если рифление на поверхности детали происходит грубо, с помощью данной регулировки можно немного изменить угол накатки.

Рекомендации:

- Фрезеровальные накатки с одним накатным роликом могут использоваться исключительно для накатывания рифлений с параллельными осями (**RAA** или **RAA30°**). Для прямого рисунка рифления всегда используйте один ролик **BL30°** для левого накатывания или один ролик **BR30°** для правого накатывания (соответствующих державке размеров).
- Возможна соответствующая регулировка головки каждого инструмента. Данный вид инструмента всегда крепится под прямым углом к заготовке. Для точной настройки высоты центров сбоку на головке инструмента нанесены риски, если речь идет об инструменте для станков с ЧПУ, верхний край хвостовика является базовой кромкой для высоты центров.
- Согласно ГОСТ 21474-75 " Рифления прямые и сетчатое. Форма и основные размеры." высота профиля h для стали составляет 0,25-0,7 P, для цветных металлов – 0,25-0,5 P (P-шаг рифления).

Посмотрите видео по регулировке винтов накаток:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:	CNCM
S:	25 мм
Подходящие ролики:	BR30°21.5 BL30°21.5 AA21.5
A:	39 мм
B:	36 мм
C:	114 мм
Наружный диаметр ролика D:	21.5 мм
H:	25 мм
L:	149 мм
Вес:	0.728 кг
Габариты (длина/ширина/высота):	15x4x4 см
Вес:	0.728 кг

