



Прошивная ротационная головка КС-СХ08Р2, высокопрочная

Код: 17018

205 304 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



ОПИСАНИЕ

Ротационная головка из быстрорежущей стали, для прошивки отверстий с хвостовиком Конус Морзе №2 с лапкой, для токарного станка. Посадочный диаметр 8 мм. Для сменных прошивок серии КС-СТ08-***.

Прошивная головка устанавливается в револьверную головку либо в пиноль задней бабки токарного станка. Также головка может использоваться во фрезерных станках. Устройство головки позволяет преобразовать предварительное круглое отверстие детали в нужную форму (шестигранник, квадрат и т.д., в зависимости от формы сменной прошивки).

Рабочая скорость: 800-2000 об / мин, подача: 0,02-0,1 мм / оборот, увеличение в 2-3 раза для меди / алюминиевых деталей.

Отверстие для прошивки должно быть на **0.1-0.3** мм больше вписанной окружности прошиваемой фигуры. Глубина отверстия должна быть на **40%** больше предполагаемой глубины прошивки.

Обязательно должна быть соблюдена соосность отверстия и оси прошивки.

Ротационная прошивка — оснастка для изготовления отверстий в крепежных изделиях. Инструмент работает по специальному принципу, обеспечивающему длительный срок службы и стабильное качество обработки.

Преимущества:

- Высокая производительность за счет синхронного вращения с деталью.
- Снижение нагрузки на инструмент благодаря резанию только частью торца.
- Простота наладки и установки.
- Надежность в эксплуатации.

Принцип работы:

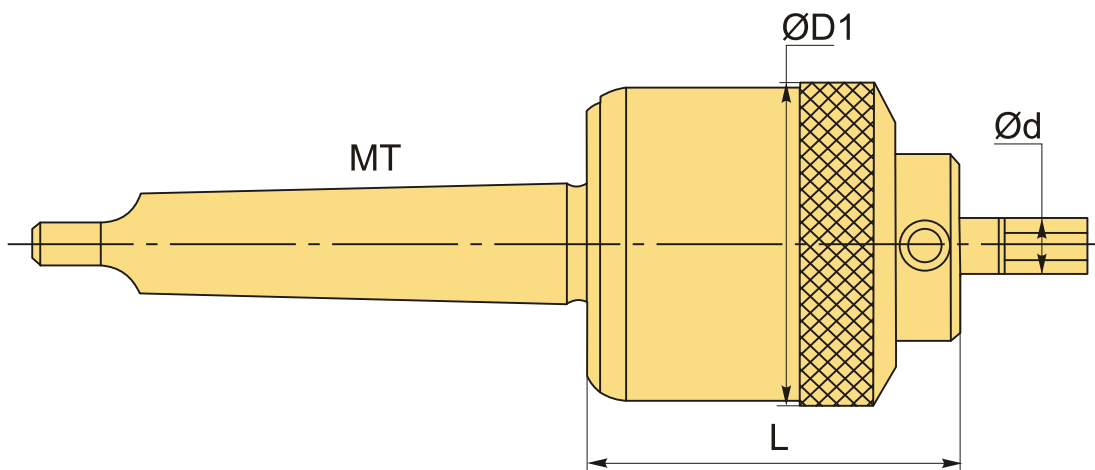
Ось вращения сменной головки расположена под углом к оси ротационной головки. При контакте с вращающейся деталью прошивная головка начинает вращаться синхронно. Угловое положение создает круговые колебательные движения, которые в сочетании с подачей по оси Z формируют отверстия точного размера и формы. Вращаясь, прошивка осуществляет резания небольшим сектором своего торца, а не всей площадью как было бы при дорновании. Это значительно снижает нагрузку и увеличивает ресурс инструмента.

Процесс установки:

1. Установите осевой инструмент с подходящим хвостовиком в гнездо резцедержки,
2. Выполните привязку инструмента по оси X с использованием лапы,
3. Разместите ротационную прошивку в резцедержателе,
4. Осуществите привязку прошивки по оси Z с помощью лапы.

Важные ограничения по применению:

Сменные прошивные наконечники изготовлены из быстрорежущей стали и предназначены исключительно для работы с конструкционными и конструкционными легированными сталями твердостью до 200 НВ. Инструмент не применяется для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:	CNCM
D:	MT2
d:	8 мм
D1:	42 мм
L:	62 мм
Подходящие прошивки:	KC-CT08-***
Посадка головки:	8
Тип ротационной прошивки:	Прошивная головка KC-CX
Тип хвостовика:	MTA2
Вес:	1.068 кг
Габариты (длина/ширина/высота):	22x14x8 см
Вес:	1.068 кг

