



CH1215R20 Державка однороликовая для накатки рифления

Код: 22378

170 931 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCМ

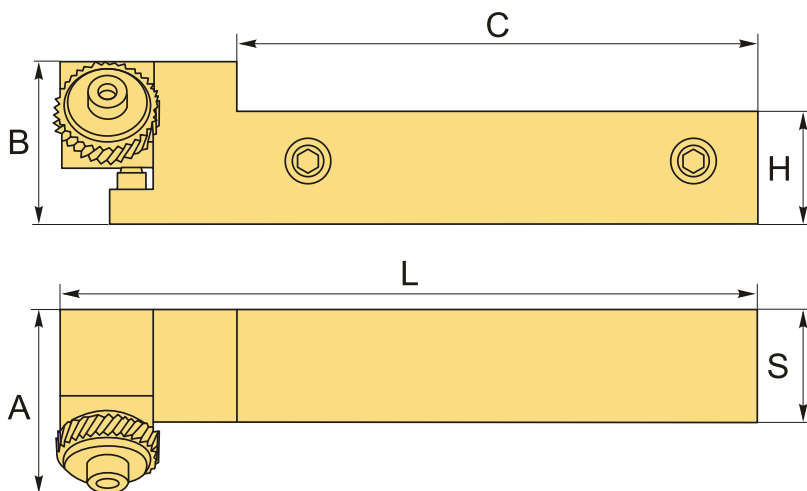


ОПИСАНИЕ

Державка (токарная накатка) **CH2215R25** однороликовая для накатки рифления. Общая длина 149 мм, длина хвостовика 114 мм. 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 CNCМ 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 CNCМ:

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: | 20 мм |
| L: | 149 мм |
| Вес: | 0.648 кг |
| Габариты (длина/ширина/высота): | 15x4x4 см |
| Вес: | 0.648 кг |

