



## GH2200R20 Державка двухроликовая для накатки рифления

Код: 39226

**105 892 Т** с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM

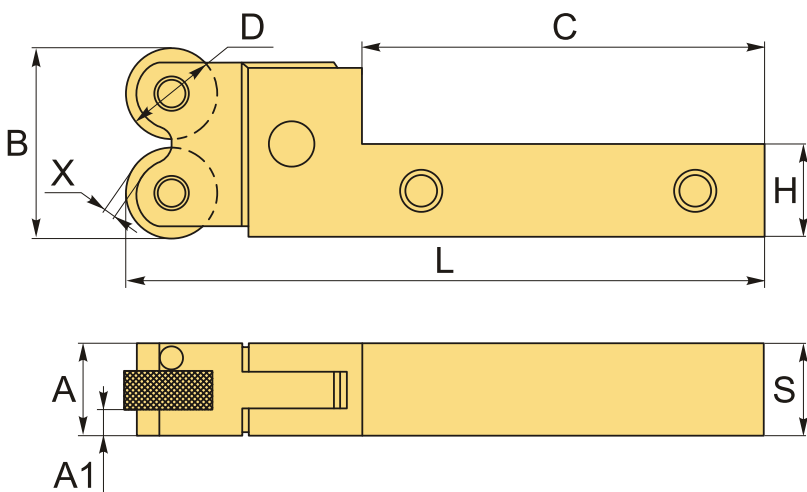


### ОПИСАНИЕ

Державка **GH2200R20** двухроликовая для накатки рифления. Общая длина 140 мм, длина хвостовика 80 мм, сечение 20x20. Для роликов  $\varnothing 20 \times 8 \times 6$ . Диапазон обработки  $\varnothing 10 - \varnothing 80$ . Подача инструмента: осевая накатка. **Сменные ролики не входят в комплект.**

Инструмент используется для накатки на цилиндрической поверхности сетчатого рифления. Максимальная жесткость, стабильность работы и простота применения. Высокое качество полученного профиля!

Инструмент CNCM предназначен для накатки рифления на поверхности вращения методом пластической деформации поверхности.



Тип рифления	Применяемые ролики	Направление подачи	
	RGE30°	BR30°+BL30°	F←R ↑
	RGE45°	BR45°+BL45°	F←R ↑
	RAA	AA+AA	F←R ↑

### Способ использования инструментов для накатки CNCM:

1. Закрепите инструмент в гнезде держателя.
2. Прижмите накатные колеса вплотную к наружному диаметру заготовки, отрегулируйте головку накатки по высоте так, чтобы оба ролика касались заготовки.
3. Отведите накатку таким образом, чтобы они на 1/3 своей ширины выходили за пределы заготовки, подайте на необходимую глубину резания по оси X. Можно начинать осевую подачу по Z.
4. Используйте смазывающую охлаждающую жидкость в большом объеме для стабильной работы накатки.

### Рекомендации:

- Накатки с двумя накатными роликами применяются для изготовления перекрестных диагональных (сетчатых) рифлений (**RGE**) **30°** и **45°**.
- Для накатывания **RAA** в инструмент нужно установить два накатных фрезерных ролика типа AA. Для получения рифления RGE30° следует поставить один ролик типа **BR30°** и один ролик **BL30°**. Для рифления **RGE45°** поставьте ролик **BR45°** и **BL45°** (соответствующих державке размеров).
- Прежде чем приступить к накатыванию рифления, необходимо подвести инструмент к заготовке и проверить, чтобы оба ролика одновременно врезались в заготовку.
- При накатывании рифлений поперечная подача на врезание накатных роликов производится примерно на **1/3** их ширины, прежде чем полностью появляется отчетливый рисунок рифлений. Обычно для этого требуется, чтобы соответствующий шаг накатки был задействован на **70 %**. После этого включается подача на обработку. Допускается врезание по оси X, всей шириной роликов.
- 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).

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:	CNCM
S:	20 мм
X:	2.5 мм
Подходящие ролики:	AA20 BL30°20 BR30°20
A:	20 мм
A1:	6 мм
B:	42 мм
C:	80 мм
Наружный диаметр ролика D:	20 мм
H:	20 мм
L:	140 мм
Вес:	0.508 кг
Вес:	0.508 кг

