

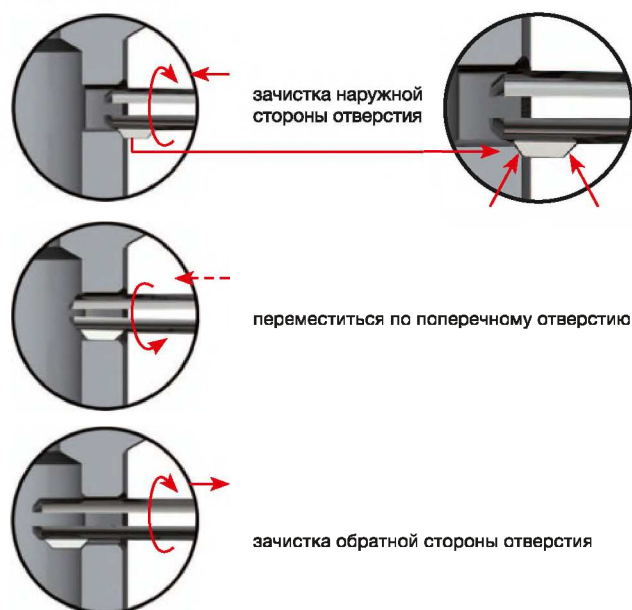


Инструмент для снятия заусенцев EW 100 G

Принцип работы инструмента в виде зачистной вилки прост. Номинальный диаметр инструмента незначительно меньше, чем диаметр зачищаемого отверстия. Инструмент в зоне режущей части имеет продольный паз, и с помощью цапфы, которая находится на одной из наружных частей вилки, сжимаясь, направляется в отверстие. Когда эта цапфа в конце сквозного отверстия выходит из отверстия, вилка снова разжимается и точно позиционируется в отверстии. Благодаря длине продольного паза, а также определенного преднатяжения обеих частей вилки, задается давление, с помощью которого зачистная вилка прижимает заготовку.

Снаружи на вилке для удаления заусенцев находится до 3-х резцов, выполняющих последующую зачистку заусенцев на выходе из отверстия. Их расположение и исполнение определяют, какую обработку может выполнить инструмент: только зачистить заусенцы или дополнительно сформировать фаску или радиус.

Обработка



Механическое удаление заусенцев на входе и выходе отверстия при помощи вилки для удаления заусенцев EW 100 G представляет собой простое и экономичное решение, альтернативное решение по сравнению с предыдущей, трудоёмкой доработкой вручную. При этом применяется один единственный инструмент для всех операций.

Диапазон диаметров (мм)	Частота вращения (об/мин)
2 - 2,9	1000
3 - 3,9	960
4 - 4,9	940
5 - 5,9	900
6 - 6,9	880
7 - 8,1	860

Подача f: 0,1-0,2 мм/об.

Преимущества:

- экономично, т.к. данный стандартный инструмент существенно дешевле по сравнению с прежними специальными решениями.
- универсальность применения: на инструментальных, фрезерных и токарных станках, а также в роботах. Кроме того, рабочий диапазон 0,25 мм позволяет использовать зачистной инструмент в отверстиях с соответственно большими допусками. Вы экономите ценное время и затраты на переналадку!
- увеличение производительности, т.к. зачистной инструмент EW 100 G выполняет зачистку машинным способом за один проход. Дорогая и затратная дополнительная работа вручную исключается.

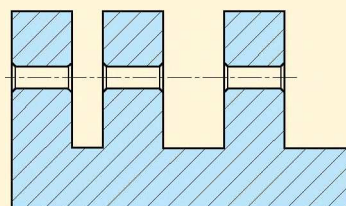
Примеры применения



У деталей с поперечным отверстием:

- Диаметр поперечного отверстия должен составлять максимум 35% от диаметра центрального отверстия;
- Диаметр поперечного отверстия должен быть на 40% больше длины резца l4.

2. Пример использования
Заготовка с многократно прерывистым отверстием



Универсальное применение:

Новый стандартный зачистной инструмент может обрабатывать детали как с поперечным отверстием, так и с многократно прерывистым отверстием. В любом случае результатом является хорошо зачищенная поверхность входа и выхода отверстия.

Важно:

Обратите внимание, параметры резания являются ориентировочными значениями. Они могут изменяться как большую, так и в меньшую сторону.