



## Твердосплавный инструмент для удаления заусенцев со спиралью EW 100 S

Для удаления заусенцев в поперечных отверстиях через центральное фирме «Гюринг» разработала твердосплавный спиральный инструмент для удаления заусенцев EW 100 S. Шлицевой инструмент уже имеется в наличии в виде полустандартного исполнения, то есть, в заданном диапазоне диаметров может в короткие сроки поставаться инструмент с габаритами через одну сотую с соответствующими размерами хвостовика и длины, по доступным ценам. Но кроме этого, в любое время возможны и другие специфичные для заказчика решения в качестве специнструмента, напр., с увеличенной зоной досягаемости или другим диаметром хвостовика.

Принцип работы инструмента для удаления заусенцев EW 100 S основан на предварительном натяжении шлицевой режущей части. В зоне режущей части у спирали для удаления заусенцев имеется минимально больший диаметр относительно обрабатываемого отверстия. За счёт подвода шлицевая режущая часть при входе в обрабатываемое отверстие сжимается и тем самым получает предварительное напряжение. Это предварительное напряжение в пределах допуска отверстия, и особенно в зоне обрабатываемого поперечного отверстия, обеспечивает отличное прилегание режущих кромок спирали к стенкам

отверстия и/или кромкам поперечного отверстия. Заусенцы в поперечном отверстии точно и чисто снимают заусенцы в основании. При этом образуется очень мелкая стружка, которую без проблем можно удалить из отверстия.

Условием для разработки спирального инструмента для удаления заусенцев EW 100 S был цельный твёрдый сплав в качестве режущего материала, имеющий соответственно низкую жёсткость и допускающий необходимую деформацию в зоне резцов. Благодаря собственным компетенциям фирмы «Гюринг» в области разработки и производства твёрдых сплавов появился твёрдый сплав с этими особыми свойствами.

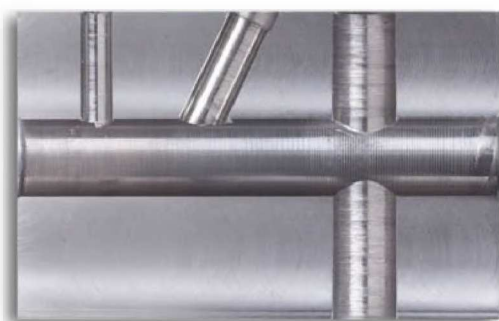
### Параметры резания

Ø диапазон (mm)	$v_c$ m/min	$f_u$ (mm)
< Ø 8	15 - 25	0.2 - 0.3
≥ Ø 8	15 - 25	0.4 - 0.8

### Важно:

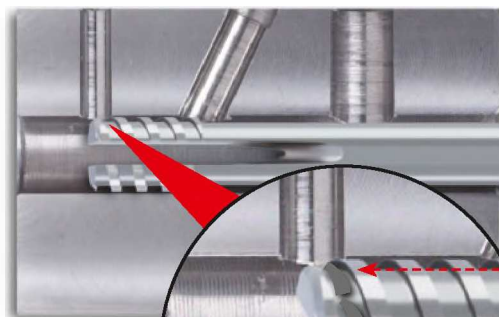
Просим учесть, что данные резания являются ориентировочными значениями. Их можно изменять как в большую, так и в меньшую сторону.

### Принцип работы



#### Ввод:

Подача ввода с максимальным значением до первого поперечного отверстия.



#### Удаление заусенцев:

Движение с заданной рабочей подачей через поперечное отверстие. При этом минимум 50% длины головки должно пересечь поперечное отверстие.

#### Удаление заусенцев

#### Вывод из отверстия:

С правым вращением около 2х – 5ти скорости подачи или с левым вращением на шаг спирали.