

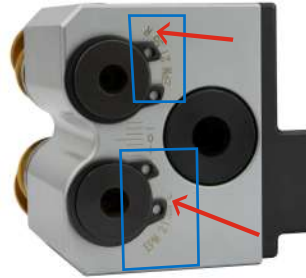


CH2215R20
ДЕРЖАВКА
ДВУХРОЛИКОВАЯ
ДЛЯ НАКАТКИ РИФЛЕНИЯ



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Смонтируйте ролики на державку, согласно маркировке, нанесённой на ролик и державку.



Накатка формирует рифление резанием, по этой причине необходимо выставить задний угол режущих кромок роликов. Это делается путём регулировки роликов на диаметр обработки. Для этого ослабьте фиксирующие винты роликдержателей.



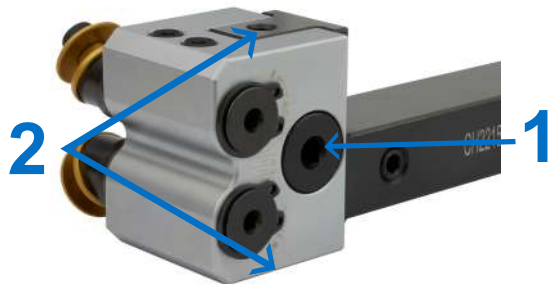
Далее установите ролики на нужный диаметр, используя шестигранный ключ.



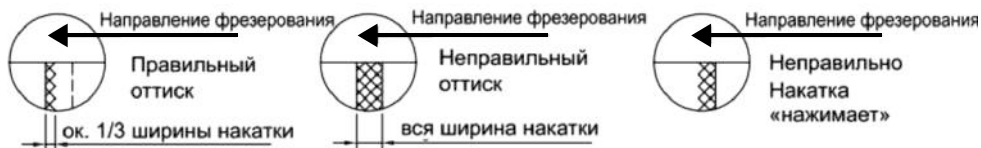
Зафиксируйте держатели роликов винтами. Далее необходимо выставить голову накатки точно по оси вращения шпинделя станка или детали. Это можно сделать, используя шкалу на головке накатки и дополнительное приспособление- рейсмас, задний центр или иное устройство.



Установку головы накатки относительно оси можно осуществить с применением самой обрабатываемой детали. Для этого необходимо ослабить винт 1. Далее, подведя накатку к детали, с помощью винтов 2 добиваемся одновременного их касания накатываемой поверхности. После этого затягиваем винт 1.

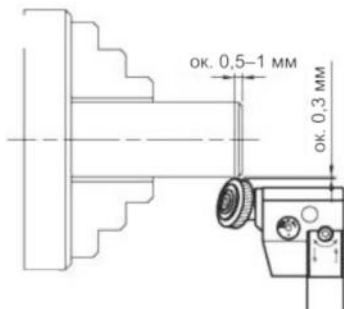


Следующей операцией наладки, необходимо проверить отпечаток роликов на детали. Для этого подведите накатку к вращающейся заготовке и слегка прижмите её, так, чтобы ролики оставили видимый след.

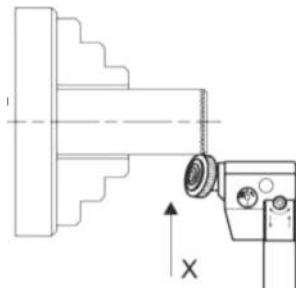


Для регулировки оттиска, необходимо изменить настроенный диаметр обработки. Если, например, видна вся ширина накатки, следует уменьшить диаметр на шкале.

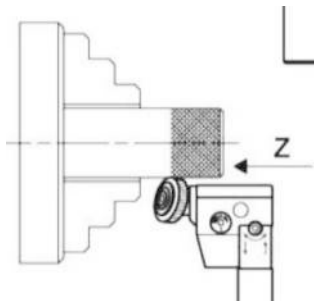
Начальное положение для накатки перед рабочим ходом. Начиная с этой, все последующие операции выполняются с применением эмульсии и в соответствии с рекомендованными режимами резания, приведёнными в таблице.



Далее, врезание по оси X. Глубина врезания $a_p = 1/2$ шага рифления. Если глубина врезания отсчитывается на диаметр, то её величина равна шагу рифления.



Рабочий ход по оси Z.



Техническая информация

Обозначение материала	Предел прочности [Н/мм ²]	Диаметр заготовки [мм]	Диаметр накатного ролика [мм]	v _c м/мин	Радиальная	f [мм/об]			
						Осевая			
						Шаг			
						> 0,3-0,5	> 0,5-1,0	> 1,0-1,5	> 1,5-2,0
Автоматные стали	< 850	< 10	10/15	40 – 70	0,04 – 0,08	0,14	0,09	0,06	0,05
Автоматные стали	850 – 1000	10–40	15/25	50 – 90	0,05 – 0,10	0,20	0,13	0,10	0,07
		40 – 100	25/32/42	65–110	0,05 – 0,10	0,25	0,18	0,12	0,08
		100 – 250	25/32/42	65 – 110	0,05 – 0,10	0,30	0,20	0,13	0,08
		> 250	32/42	80 – 100	0,05 – 0,10	0,32	0,21	0,14	0,10
Нерж. сернист. стали	< 700	< 10	10/15	22 – 40	0,04 – 0,08	0,12	0,08	0,05	0,04
Нерж. аустенитн. стали	< 700	10–40	15/25	30 – 50	0,05 – 0,10	0,17	0,11	0,09	0,06
Нерж. аустенитн. стали	< 850	40–100	25/32/42	35 – 60	0,05 – 0,10	0,21	0,15	0,10	0,07
		100–250	25/32/42	35 – 60	0,05 – 0,10	0,26	0,17	0,11	0,08
		> 250	32/42	45 – 55	0,05 – 0,10	0,27	0,18	0,12	0,09
		Ал. длинноструж.; деформ. алюм. сплав; Mg	до 350	<10	10	70 – 120	0,04 – 0,08	0,18	0,11
Алюм. сплавы, короткоструж.	15/25	15/25		80 – 150	0,05 – 0,10	0,25	0,16	0,13	0,09
40–100	25/32/42	110 – 160		0,05 – 0,10	0,31	0,23	0,15	0,10	
100–250	25/32/42	110 – 160		0,05 – 0,10	0,38	0,25	0,16	0,11	
> 250	32/42	130 – 150		0,05 – 0,10	0,40	0,26	0,18	0,13	
Латунь, короткоструж.	< 600	< 10	10/15	55 – 100	0,04 – 0,08	0,15	0,09	0,06	0,05
Латунь,	< 600	10-40	15/25	70 – 125	0,05 – 0,10	0,21	0,14	0,11	0,07
		40-100	25/32/42	90 – 155	0,05 – 0,10	0,26	0,19	0,13	0,08
		100-250	25/32/42	90 – 155	0,05 – 0,10	0,32	0,21	0,14	0,09
		> 250	10/15	115 – 140	0,05 – 0,10	0,34	0,22	0,15	0,10