

G Технические характеристики разверток сборных

Высокая эффективность применения в массовом производстве

Развертки сборные машинные

- Высокая эффективность применения в массовом производстве.
- Возможность применения пластин с покрытием на основе ПКА допускающих высокие скорости резания.
- Высокая точность и качество обработанных отверстий.
- Высокая эффективность применения в производстве пневмо и гидроаппаратуры.
- Внутренний подвод СОЖ способствующий стабильному отводу стружки из зоны резания.
- Установка и настройка пластин на необходимый размер при помощи приспособления KIRSD=210.

Система обозначения

IR	T	12.000	- 16	135	- 16
Тип	Тип отверстия	Диаметр отверстия	Диаметр хвостовика	Длина развертки	Размер пластины
Развертка	Т : Сквозное отверстие В : Глухое отверстие	12.000 : Ø12.0	16 : Ø16	135 : 135	15 : 15.0x3.0 16 : 16.0x3.5 17 : 17.0x4.5 22 : 22.0x6.5

Система обозначения пластин

RI	16	-	В	06
Пластина развертки сборной	Размер пластины		Форма пластины	Передний угол (Стружколом)
	15 : 15.0x3.0 16 : 16.0x3.5 17 : 17.0x4.5 22 : 22.0x6.5		А : Чистовое развертывание, высокое качество обработанной поверхности, низкая скорость резания. В : Полушлицевое, чистовое развертывание, высокая скорость резания. С : Обработка алюминиевых и бронзовых сплавов. D : Обработка глухих отверстий, малые значения подачи.	00 : 0°, Чугуны 06 : 6°, Углеродистые стали 12 : 12°, Нержавеющие стали

Типы обрабатываемых отверстий

Сквозное отверстие (IRT Тип)	Глухое отверстие (IRB Тип)
	