

---

## ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАКАТКИ РИФЛЕНИЙ

---

**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАКАТНЫХ РОЛИКОВ**



Державки для  
накатных роликов

**стр. 161**

**НАКАТНЫЕ ГОЛОВКИ**



Накатные  
головки

**стр. 164**

**НАКАТНЫЕ РОЛИКИ**



Накатные  
ролики

**стр. 165**

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

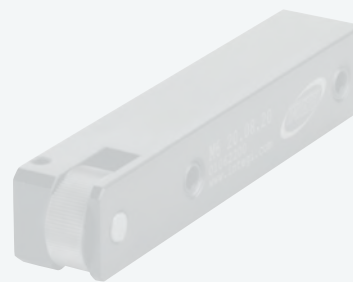


Техническая  
информация

**стр. 166**

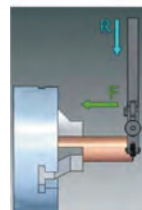
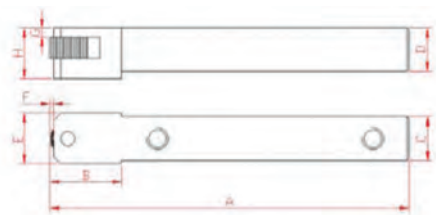
## Державки для накатных роликов. Серия М6.

- Возможно задать вспомогательный угол с помощью винтов, расположенных в корпусе накатки, что позволяет снизить давление ролика на заготовку;
  - Возможность обработки с продольной (F) и поперечной (R) подачей;
  - Продольная подача (F) возможна только с роликами AA, BR, BL.;
  - Ось крепится винтом, что позволяет осуществлять быструю смену ролика.
- Вид оборудования:
- Универсальное токарное оборудование;
  - Токарные станки с ЧПУ;
  - Автоматы продольного точения.



### Конфигурации возможных накаток и соответствующие им ролики по DIN82

Конфигурация накатки	RAA	RBL30°	RBL45°	RBR30°	RBR45°	RGE30°	RGE45°	RGV30°	RGV45°	RKE	RKV
Применяемые ролики	AA	BR30°	BR45°	BL30°	BL45°	GV30°	GV45°	GE30°	GE45°	KV	KE
Направление подачи	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>



Код заказа	Обозначение	Направление державки	Диапазон обрабатываемых диаметров	A	B	C	D	E	F	G	H	Размеры ролика	Штифт
01062800	○ M6 15.06.08	R+L	Ø3÷100	100	20	8	8	14	1 (Ø10)	2.5	14	*10x4x4 *10x5x4 *15x4x4 *15x5x4 15x6x4	EM6 14.4 HM
01062900	○ M6 15.06.10	R+L	Ø3-100	100	20	10	10	14		2.5	14		
01063000	○ M6 15.06.12	R+L	Ø3-100	102,5	22,5	12	12	14		3,5 (Ø15)	2.5		
01061400	○ M6 20.06.12	R+L	Ø5-200	105	28	12	12	20	3	2.5	20	20x6x6	EM6 20.6 HM
01061600	○ M6 20.06.16	R+L	Ø5-200	105	28	16	16	20		2.5	20		
01061900	○ M6 20.08.12	R+L	Ø5-200	105	28	12	12	20	3	2.5	20	*20x6x6 20x8x6	EM6 20.6 HM
01062100	○ M6 20.08.16	R+L	Ø5-200	105	28	16	16	20		2.5	20		
01062400	○ M6 20.10.12	R+L	Ø5-200	105	28	12	12	20	3	2.5	20	*20x6x6 *20x8x6 20x10x6	EM6 20.6 HM
01062600	○ M6 20.10.16	R+L	Ø5-200	105	28	16	16	20		2.5	20		

\* Необходимо использовать регулировочные шайбы



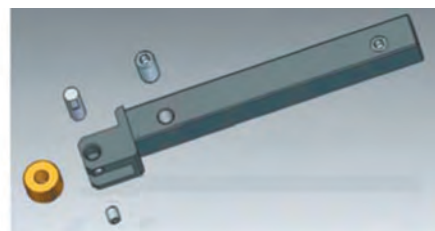
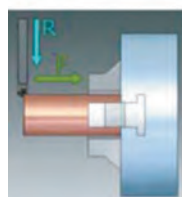
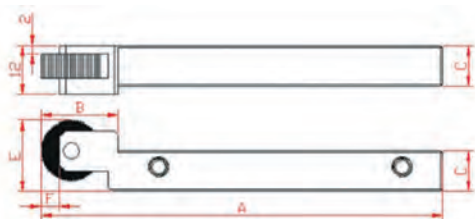
Накатные ролики заказываются отдельно

Державки для накатных роликов. Серия M8.

- Возможно задать задний угол с помощью винтов, расположенных в корпусе накатки, что позволяет снизить давление ролика на заготовку;
- Возможность обработки с продольной (F) и поперечной (R) подачей;
- Продольная подача (F) возможна только с роликами AA, BR, BL;
- Ось крепится винтом, что позволяет осуществлять быструю смену ролика.

Вид оборудования:

- Универсальное токарное оборудование;
- Токарные станки с ЧПУ;
- Автоматы продольного точения.



Конфигурации возможных накаток и соответствующие им ролики по DIN82

Конфигурация накатки	RAA	RBL30°	RBL45°	RBR30°	RBR45°	RGE30°	RGE45°	RGV30°	RGV45°	RKE	RKV
Применяемые ролики	AA	BR30°	BR45°	BL30°	BL45°	GV30°	GV45°	GE30°	GE45°	KV	KE
Направление подачи	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>

Код заказа	Обозначение	Направление державки	Диапазон обрабатываемых диаметров		Размеры ролика		A		B		C	E		F		Штифт
			Ø10	Ø15	Ø10	Ø15	Ø10	Ø15	Ø10	Ø15		Ø10	Ø15			
01201300	o M8 15.06.08 R	R	Ø3÷100	Ø3÷100	10x6x4*	15x6x4*	96.5	99	16.5	19	8	15	17.5	2	4.5	EM8 12.4 HM
01200700	o M8 15.05.08 R				10x5x4**	15x5x4**										
01200100	o M8 15.04.08 R				10x4x4	15x4x4										
01201400	o M8 15.06.08 L	L	Ø3÷100	Ø3÷100	10x6x4*	15x6x4*	96.5	99	16.5	19	8	15	17.5	2	4.5	
01200800	o M8 15.05.08 L				10x5x4**	15x5x4**										
01200200	o M8 15.04.08 L				10x4x4	15x4x4										
01201500	o M8 15.06.10 R	R	Ø3÷100	Ø3÷100	10x6x4*	15x6x4*	96.5	99	16.5	19	10	15	17.5	2	4.5	
01200900	o M8 15.05.10 R				10x5x4**	15x5x4**										
01200300	o M8 15.04.10 R				10x4x4	15x4x4										
01201600	o M8 15.06.10 L	L	Ø3÷100	Ø3÷100	10x6x4*	15x6x4*	96.5	99	16.5	19	10	15	17.5	2	4.5	
01200400	o M8 15.05.10 L				10x5x4**	15x5x4**										
01201000	o M8 15.04.10 L				10x4x4	15x4x4										
01201700	o M8 15.06.12 R	R	Ø3÷100	Ø3÷100	10x6x4*	15x6x4*	96.5	99	16.5	19	12	15	17.5	2	4.5	
01201100	o M8 15.05.12 R				10x5x4**	15x5x4**										
01201800	o M8 15.06.12 L				10x6x4*	15x6x4*										
01201200	o M8 15.05.12 L	L	Ø3÷100	Ø3÷100	10x5x4**	15x5x4**	96.5	99	16.5	19	12	15	17.5	2	4.5	

\* Необходимо использовать регулировочные шайбы



Накатные ролики заказываются отдельно

## Державки для накатных роликов. Серия M12.

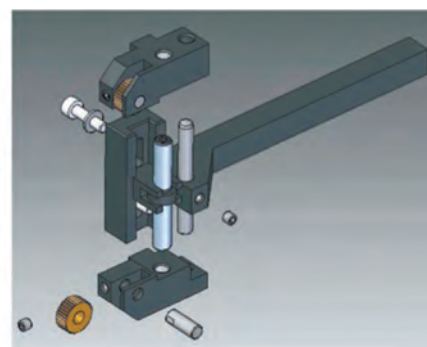
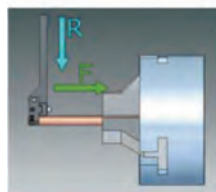
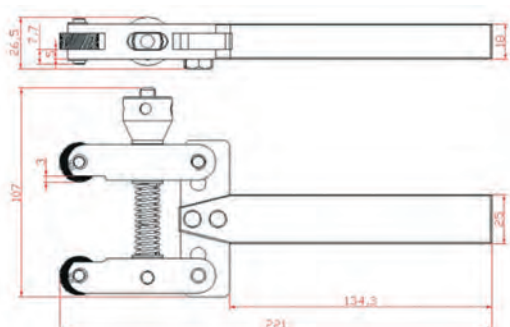
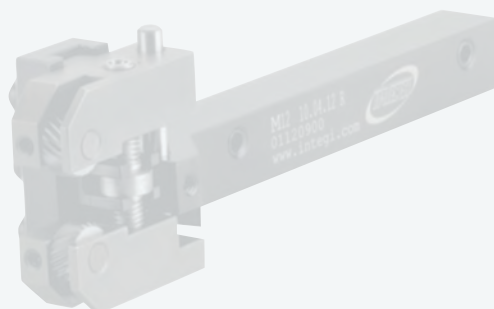


163

- Возможно задать задний угол с помощью винтов, расположенных в корпусе накатки, что позволяет снизить давление ролика на заготовку;
- Возможность обработки с продольной(F) и поперечной(R) подачи;
- Оси крепятся винтами, что позволяет осуществлять быструю смену ролика;
- Регулируемый диапазон обрабатываемых диаметров;
- Исключение нагрузки на шпиндельный узел станка;
- Исключает изгиб заготовки;
- Возможность центрирования.

Вид оборудования:

- Универсальное токарное оборудование;
- Токарные станки с ЧПУ;
- Автоматы продольного точения.



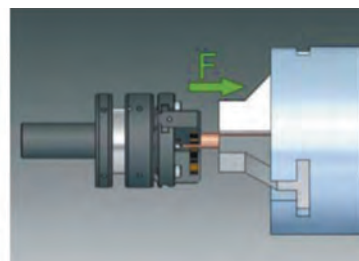
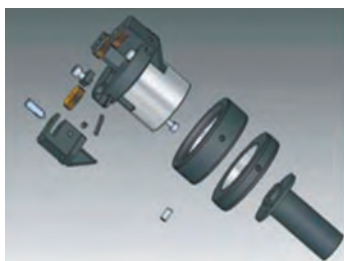
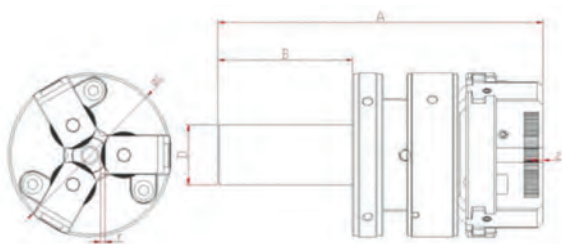
### Конфигурации возможных накаток и соответствующие им ролики по DIN82

Конфигурация накатки	RAA	RGE30°	RGE45°
Применяемые ролики	AA+AA	BL30°+BR30°	BL45°+BR45°
Направление подачи	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>

Код заказа	Обозначение	Направление державки	Диапазон обрабатываемых диаметров	C	D	Размеры ролика	Штифт
01120500	○ M12 10.04.08 R	R	Ø1+10	8	12	10x4x4	EM12
01120600	○ M12 10.04.08 L	L	Ø1+10	8	12	10x4x4	
01120700	○ M12 10.04.10 R	R	Ø1+10	10	12	10x4x4	
01120800	○ M12 10.04.10 L	L	Ø1+10	10	12	10x4x4	
01120900	○ M12 10.04.12 R	R	Ø1+10	12	12	10x4x4	
01121000	○ M12 10.04.12 L	L	Ø1+10	12	12	10x4x4	

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

- Позволяет осуществлять накатку на заготовках малого диаметра, исключая ее изгиб;
  - Диапазон обрабатываемых диаметров регулируется с помощью резьбового кольца;
  - Корпус и державка имеют плавающее соединение, что позволяет компенсировать осевое смещение между осями детали и инструмента;
  - Возможна обработка только с продольной подачей (F);
  - Исключает нагрузку на шпиндельный узел;
  - Оси крепятся винтами, что позволяет осуществлять быструю смену ролика.
- Вид оборудования:
- Универсальное токарное оборудование;
  - Токарные станки с ЧПУ;
  - Автоматы продольного точения.



Конфигурации возможных накаток и соответствующие им ролики по DIN82

Конфигурация накатки	RAA	RGE30°	RGE45°
Применяемые ролики	AA+AA+AA	BL30°+BL30°+BR30°	BL45°+BL45°+BR45°
Направление подачи	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/>

Код заказа	Обозначение	Направление державки	Диапазон обрабатываемых диаметров	A	B	C	D	F	Размеры ролика	Штифт
01170100	○ M17 10.04.210	R+L	Ø2÷10	107	57.5	44	16	0.5	10x4x4	EM17 10.04
01170200	○ M17 20.06.430		Ø4÷30	139	57.5	70	20	1.7	20x6x6	EM17 20.06



Накатные ролики заказываются отдельно

## Накатные ролики



Размеры ролика	Шаг насечки											
	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,5	1,6	1,8	2
10x4x4	○	○	○	○	○	○	○	○				
10x5x4	○	○	○	○	○	○	○	○				
15x4x4	○	○	○	○	○	○	○	○				
15x5x4	○	○	○	○	○	○	○	○				
15x6x4	○	○	○	○	○	○	○	○				
15x5x5												
15x6x5/15x6x6/11												
20x8x6		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
20x6x6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
20x8x6/13												
20x10x6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
20x8x6,5												

## Покрытие

TIN  
TICN  
TENIFER  
TIALN

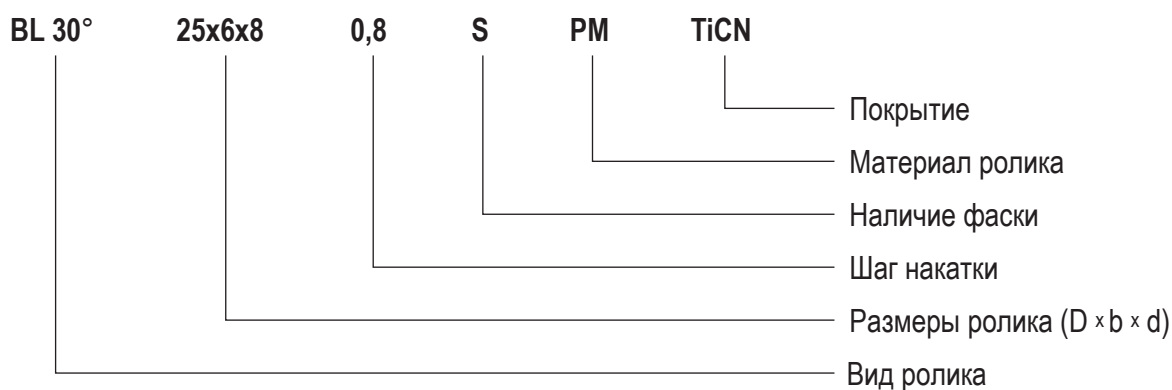
## Материал ролика

Быстрорежущая сталь - HSS  
Быстрорежущая сталь с кобальтом - HSS+CO  
Порошковая быстрорежущая сталь - PM  
Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом - PM+CO

## Наличие фаски

Без фаски - S  
Фаска с одной стороны - E  
Фаска с обеих сторон - F

## Пример заказа ролика







Обрабатываемый материал	Ø заготовки	тах обр. Ø	V (м/мин)	Радиальная подача (мм/об)	Продольная подача (мм/об) в зависимости от шага			
					0,3-0,6	0,6-1,2	1,2-1,6	1,6-2
Сталь до 36HRC	< 10	10	20-50	0,04-0,08	0,2	0,12	0,08	0,06
	10-50	15			0,26	0,16	0,12	0,08
	50-100	20	30-60		0,3	0,18	0,15	0,1
	100-250	25			0,3	0,18	0,15	0,1
	> 250				0,4	0,26	0,16	0,12
Сталь до 35HRC	< 10	10	20-25	0,04-0,08	0,18	0,1	0,06	0,04
	10-50	15			0,24	0,14	0,1	0,06
	50-100	20	20-55		0,28	0,16	0,12	0,08
	100-250	25			0,28	0,16	0,12	0,08
	> 250	25			30-60	0,36	0,24	0,14
Нержавеющая сталь	< 10	10	20-40	0,04-0,08	0,14	0,08	0,06	0,04
	10-50	15			0,2	0,12	0,10	0,06
	50-100	20	20-45		0,25	0,15	0,12	0,08
	100-250	25			0,25	0,15	0,12	0,08
	> 250				0,30	0,2	0,14	0,1
Чугун	< 10	10	20-40	0,04-0,08	0,14	0,08	0,06	0,04
	10-50	15			0,2	0,12	0,1	0,06
	50-100	20	20-45		0,25	0,15	0,12	0,08
	100-250	25			0,25	0,15	0,12	0,08
	> 250				0,30	0,2	0,14	0,1
Алюминиевые сплавы	< 10	10	25-60	0,04-0,08	0,12	0,08	0,05	0,04
	10-50	15			0,16	0,1	0,08	0,06
	50-100	20	35-70		0,2	0,15	0,1	0,06
	100-250	25			0,2	0,15	0,1	0,06
	> 250				0,26	0,18	0,12	0,08
Латунь	< 10	10	35-75	0,04-0,08	0,25	0,15	0,1	0,08
	10-50	15			0,3	0,2	0,15	0,1
	50-100	20	45-90		0,4	0,25	0,2	0,15
	100-250	25			0,4	0,25	0,2	0,15
	> 250				0,5	0,3	0,2	0,15
Бронза	< 10	10	25-55	0,04-0,08	0,2	0,12	0,08	0,06
	10-50	15			0,26	0,16	0,12	0,08
	50-100	20	30-60		0,3	0,18	0,15	0,1
	100-250	25			0,3	0,18	0,15	0,1
	> 250				0,40	0,26	0,16	0,12
					0,4	0,26	0,16	0,12