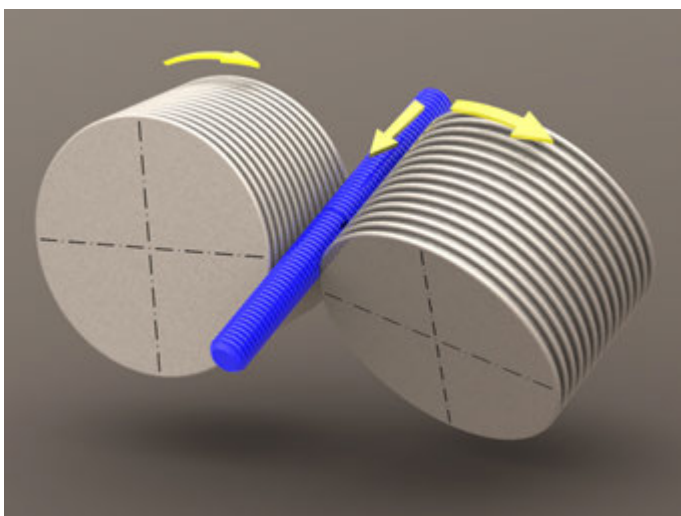


Процесс накатки профиля

Резьбонакатные ролики, резьбонакатные валки или профилирующие валки относятся к бесстружечным методам обработки давлением. С их помощью без снятия стружки изготавливаются симметричные относительно оси вращения заготовки с наружными профилями, например: резьба, эвольвентный профиль, шлицы. Это происходит за счет прокатывания соответствующего профиля инструмента по поверхности заготовки.

Речь идет о высокопроизводительной бесстружечной обработке давлением. Поскольку исключается снятие стружки, при производстве заготовок экономится материал. Результат: уплотненные поверхности с повышенной износостойкостью. Так как расположение волокон непрерывно, повышается усталостная прочность при растяжении.

Методы / применения

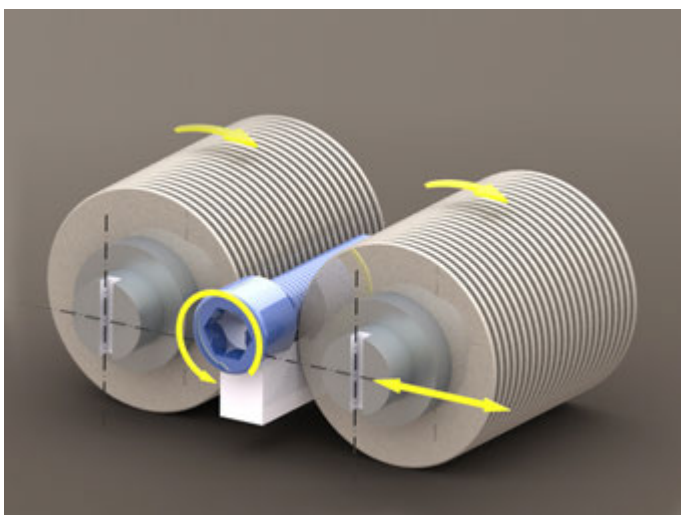


Проходная подача с 2 инструментами

Применение:

Резьба, специальные профили, накатки, валы для шариковых винтовых передач (ШВП) с точностью от средней до высокой (IT 6).

- ✓ Производительность: от 1 до 60 м/мин;
- ✓ Размеры заготовок: от M2 до M300 из стандартной или высокопрочной стали длиной до 6000 мм.



Врезная подача с 2 инструментами

Применение:

Резьба, специальная резьба, накатки. Шлицевые и зубчатые соединения с точностью от средней до высокой (IT 6).

- ✓ Производительность: от 1 до 300 деталей/мин;
- ✓ Размеры заготовок: от M2 до M300 из стандартной или высокопрочной стали;
- ✓ Длина резьбы / профиля \leq ширины инструмента.