

● Анализ методом конечных переходов нагрузки



■ Увеличенная жесткость для минимизации отклонения и вибрации

● Жесткость в сравнении со стандартной расточной оправкой (иллюстрации)

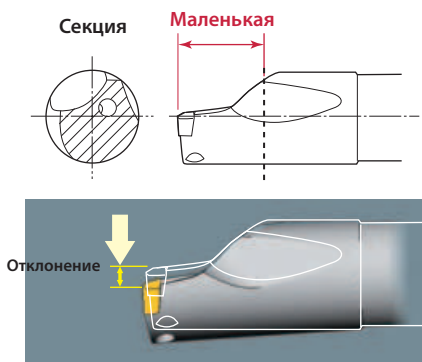
Жесткость оправки максимизирована в направлении основной силы нагрузки благодаря наиболее близкому расположению самой толстой части головки к режущей кромке.
Примечание: Нагрузка 1000N (предполагаемые $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$, $f = 0.2 \text{ мм/об}$) A16Q-STUPR13-D180

Дизайн с большой головкой предоставляет высокую жесткость и хороший отвод стружки.

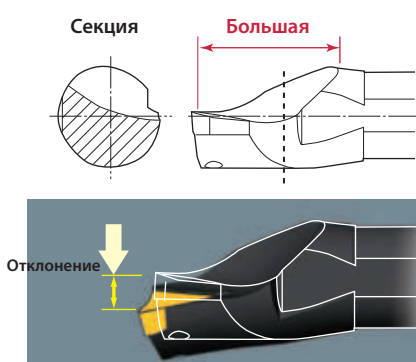


Около 20% уменьшение отклонения по сравнению со стандартной оправкой

STREAMJETBAR



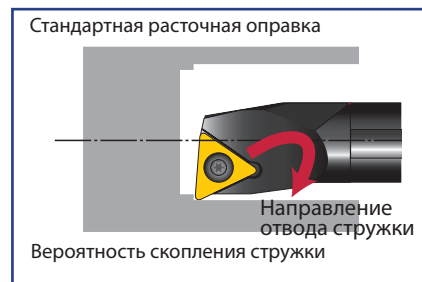
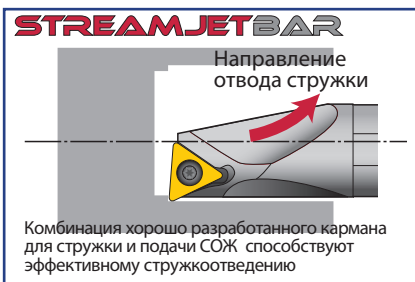
Стандартная расточная оправка



■ Новый дизайн кармана для отличного отвода стружки

● Режущие показатели

Отличный отвод стружки минимизирует вероятность поломки инструмента по причине вторичного резания и плохого стружкоотведения. Также исключается повреждение обрабатываемой поверхности.



■ Отверстие для подачи СОЖ расположено наиболее близко к режущей кромке, чтобы обеспечить подачу жидкости непосредственно в точку резания.

● Дизайн отверстия для подачи СОЖ

Минимальное расстояние между режущей кромкой и отверстием для подачи СОЖ. (Расстояние уменьшено на 50% в сравнении с существующими расточными оправками.)

● Винт отверстия для подачи СОЖ*

В случае, если охлаждающая жидкость не используется, отверстие может быть закрыто специальным винтом для избежания наматывания стружки (дополнительно).

*Только для типов с отрицательной геометрией

