

3.4 Прошивная головка BR-G12A - Характеристики



I Nel sistema di brocciature in cave interne e per profili esterni, il brocciatore **BR-G12A** rappresenta una novità rispetto ai modelli tradizionali attualmente presenti sul mercato mondiale e può essere utilizzato, come qualsiasi altro brocciatore BR, su macchine utensili tradizionali e CNC. La caratteristica principale del brocciatore **BR-G12A** consiste nella possibilità di utilizzare brocche di qualsiasi lunghezza compresa tra 25 e 60 mm. Questo significa che la profondità max. di lavoro (L fig.2) può arrivare ad un massimo di 60 mm, mentre la profondità utile di brocciatura (L1 fig.2) può arrivare fino a 20 mm. L'operazione di sostituzione della broccia, per ottenere brocciature in diverse profondità, avviene in modo semplice e rapido: agendo sulla vite di registro e con l'ausilio del calibro di azzeramento, in dotazione al brocciatore, si regola il brocciatore stesso in funzione della lunghezza della broccia. Allo stesso modo si deve procedere nel caso di brocciatura per profili esterni.

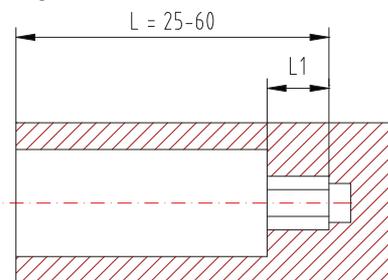
Per un utilizzo ottimale del brocciatore è opportuno ricordare che, a parità di materiale e sezione della broccia, all'aumentare della lunghezza della broccia aumenta il "carico di punta". Per questo motivo è necessario ridurre la velocità di avanzamento e il numero di giri.



R Прошивная головка **BR-G12A** по способу прошивания внутренних отверстий и наружных поверхностей различного профиля, представляет собой новинку по сравнению с моделями существующими на мировом рынке, хотя может использоваться как любая другая прошивная головка BR на традиционных станках и станках с ЧПУ. Основная особенность прошивной головки **BR-G12A** заключается в возможности использования прошивок любой длины от 25 до 60 мм. Это означает, что максимальная глубина обработки (L рис.2) может достигнуть max. 60мм, в то время как полезная глубина прошивания (L1 рис.2) может достигнуть 20 мм. Замена прошивки при прошивании на различной глубине, происходит быстро и просто, с помощью регулировочного винта и калибра для аннулирования, которым оснащена прошивная головка, сама прошивная головка регулируется в зависимости от длины прошивки. Необходимо точно так же поступать в случае прошивания наружных поверхностей.

Для оптимального использования прошивной головки следует помнить что, равносильно материалу и сечению при увеличении длины прошивки увеличивается «давление на остриё». По этой причине необходимо уменьшить скорость подачи и количество оборотов.

Fig 2



На прошивную головку BR-G12A монтируются прошивки G12A... на стр. 10 и прошивки GP12A... на стр.15