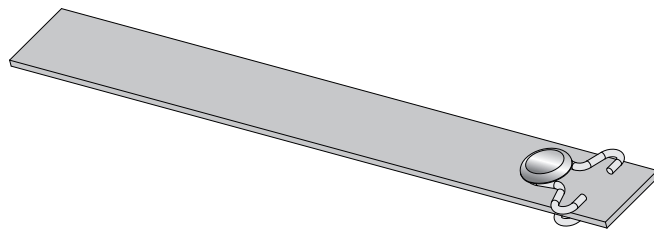


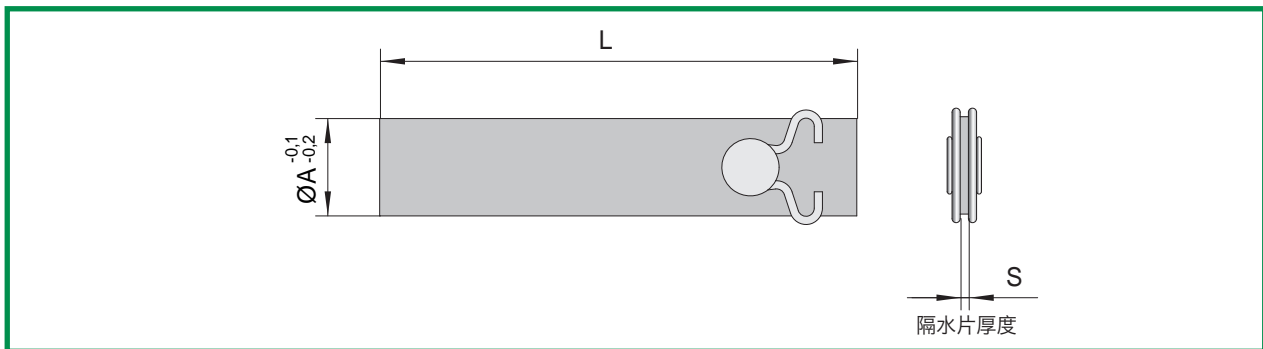
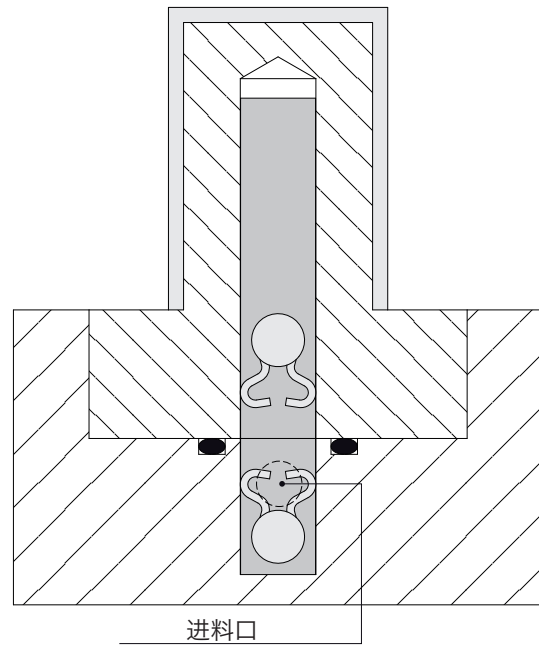
带定位系统



特点

- 1) 可快速使用;
- 2) 可用合适的工具加工出用于定位隔水片的底座;
- 3) 即使在维护时也能保证定位;
- 4) 可无限次重复使用;

注: 所有隔水片都是不锈钢材质的.

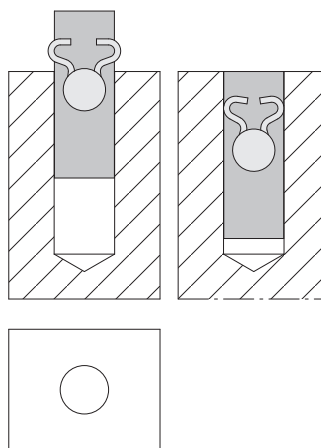


| 编号 | A | S | L | | |
|--------|----|---|----|-----|-----|
| RLA-10 | 10 | 1 | 18 | 100 | 200 |
| RLA-12 | 12 | 1 | 20 | 100 | 200 |
| RLA-14 | 14 | 1 | 22 | 100 | 200 |
| RLA-16 | 16 | 1 | 24 | 150 | 300 |
| RLA-20 | 20 | 1 | 26 | 150 | 300 |
| RLA-25 | 25 | 1 | 28 | 150 | 300 |

订单例: RLA-10x100

隔水片RLA的使用

标准型 COD. RLA 无需额外的加工即可插入孔中，并可通过双弹簧锁定在同一个孔内。



隔水片RLA-SM的使用

隔水片RLA-SM底座的加工

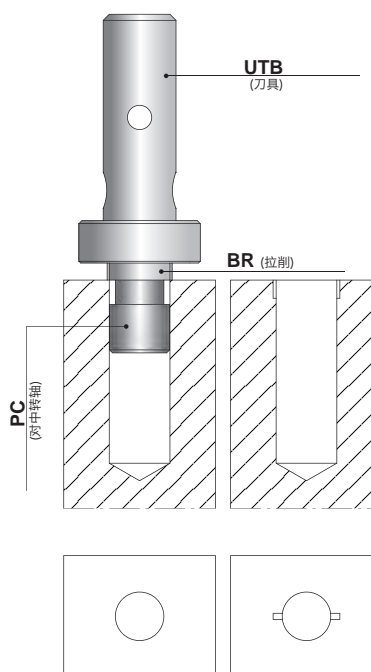
- 1) 将工具插入普通钻孔主轴或其他任何类型的主轴内。
- 2) 在工具的孔内插入一个直径6mm的铰链并确定插入的方位。
- 3) 将孔在机床上对中，直至插件落在工件上。
- 4) 在加工时，向下压直至UTB工具靠在工件上，然后转动。

由于尺寸很小，BR-6工具无法将加工过程中产生的钻屑适当地排出。

由于有这个原因，必须分两步进行拉孔作业：

- 第一步拉制 (~1,5mm) 后退回，以排出碎屑；
- 完成拉制

注：应按上述方式对工具施加压力，不要用锤子等工具来操作。



无COD弹簧的类型 将RLA-SM插入加工好的孔内，借助合适的工具将隔水片的最后部分插入底座。采用这种方法的好处是实现完美的转动或深度方向的隔水片定位，并且由于省去了双弹簧，零部件的成本也较低。

