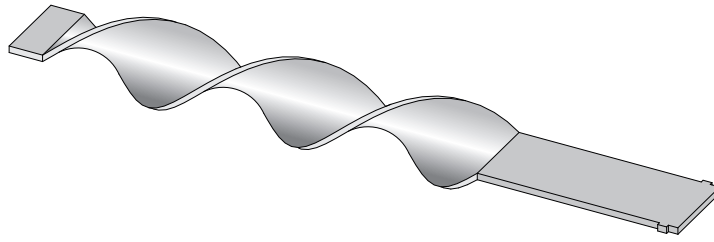
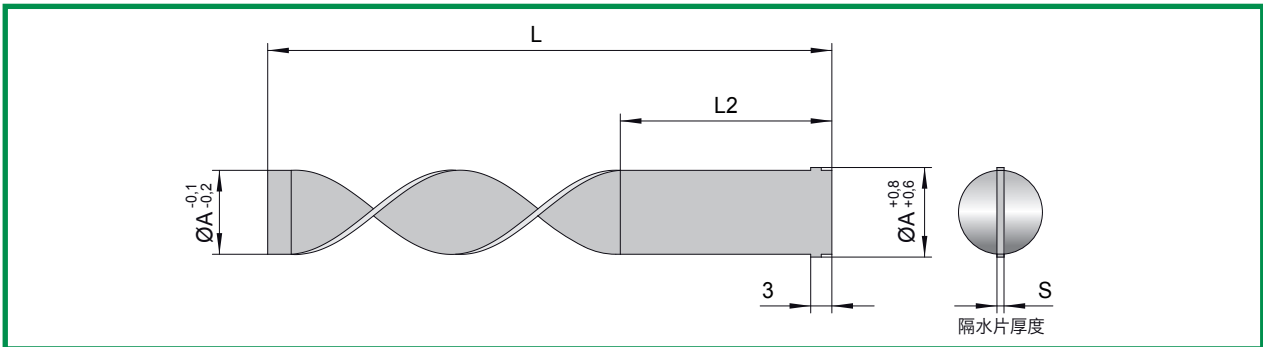
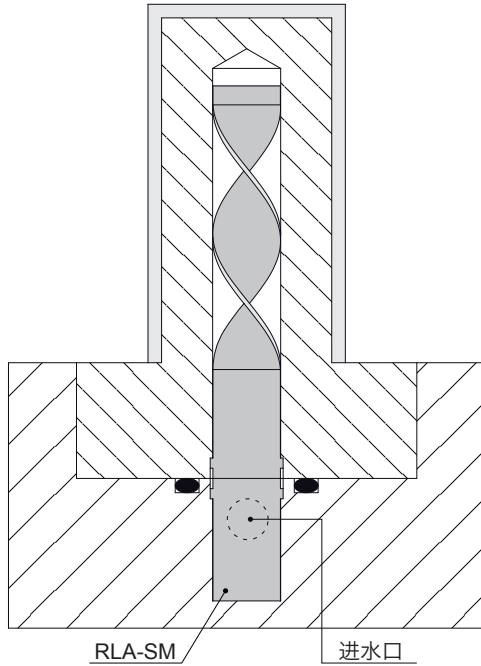


## 带螺旋隔水片



### 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.
- 注: 1mm厚的刃部为不锈钢材质, 1.5mm厚的刃部为OT63黄铜材质.

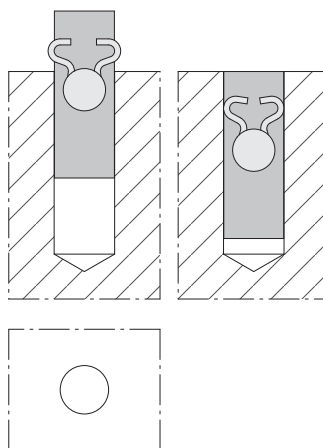


编号	A	S	L	L2	L	L2
RLAS-6SM	6	1	100	22	200	45
RLAS-8SM	8	1	100	20	200	45
RLAS-10SM	10	1	100	25	200	45
RLAS-12SM	12	1	100	25	200	40
RLAS-14SM	14	1	100	24	200	42
RLAS-16SM	16	1	150	35	300	50
RLAS-20SM	20	1,5	150	40	300	55
RLAS-25SM	25	1,5	150	40	300	55

订单例: RLAS-10SMx100

## 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

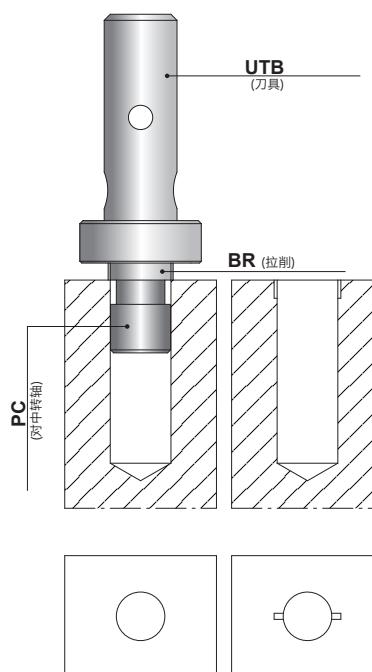
- 1) 将工具插入普通钻孔主轴或其他任何类型的主轴内。
- 2) 在工具的孔内插入一个直径6mm的铰链并确定插入的方位。
- 3) 将孔在机床上对中，直至插件落在工件上。
- 4) 在加工时，向下压直至UTB工具靠在工件上，然后转动。

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。

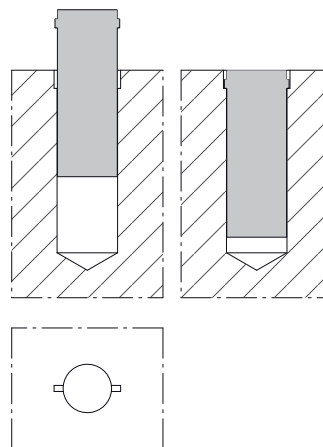
由于有这个原因，必须分两步进行拉孔作业：

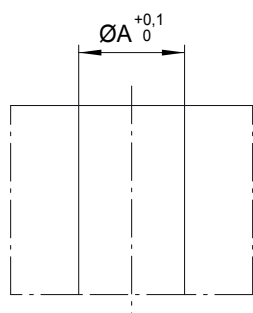
- 第一步拉制 (~1,5mm) 后退回，以排出碎屑；
- 完成拉制

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。





UTB-C (带压力补偿器的拉制工具)

工具编号	A	对中铰链编号	拉刀编号
UTB-0C	6	PC-6	BR-6

工具编号	A	对中铰链编号	切刀编号
UTB-1C	8	PC-8	BR-8

工具编号	A	对中铰链编号	切刀编号
UTB-2C	10	PC-10	BR-10
	12	PC-12	BR-12
	14	PC-14	BR-14

工具编号	A	对中铰链编号	切刀编号
UTB-3C	16	PC-16	BR-16
	20	PC-20	BR-20
	25	PC-25	BR-25