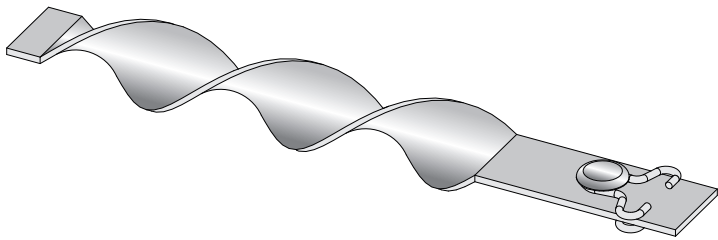
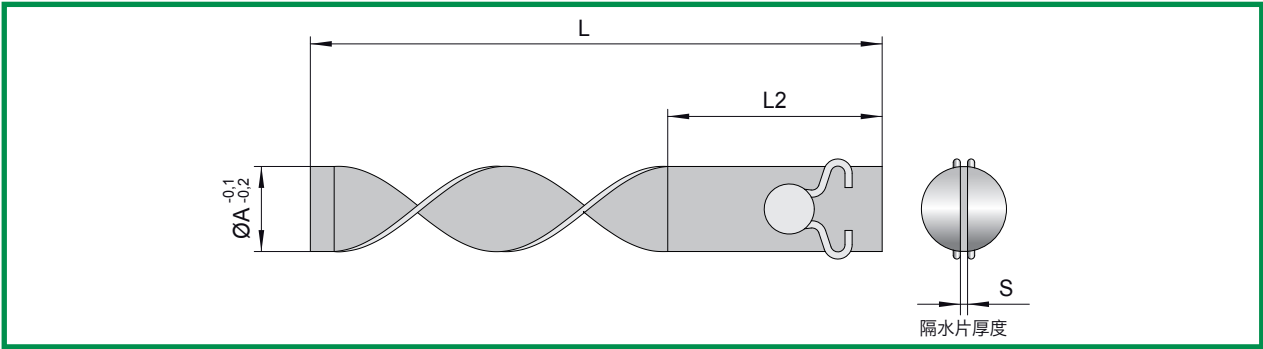
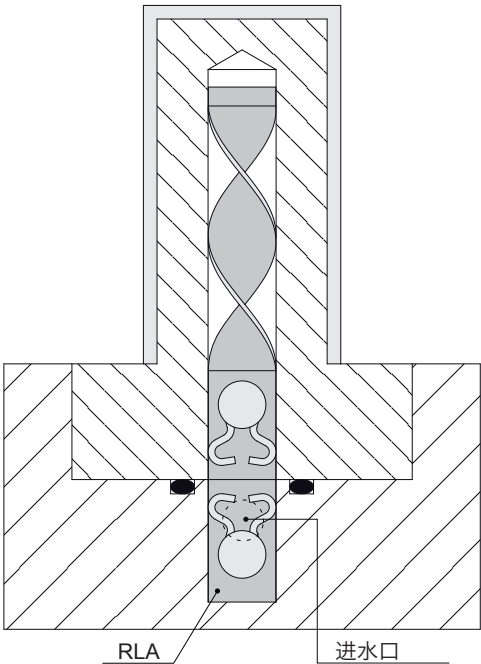


带螺旋隔水片



特点

- 1. 可快速使用;
 - 2. 不需要加工安装底座.
- 注: 1mm厚的刃部为不锈钢材质, 1.5mm厚的刃部为 OT63黄铜材质.

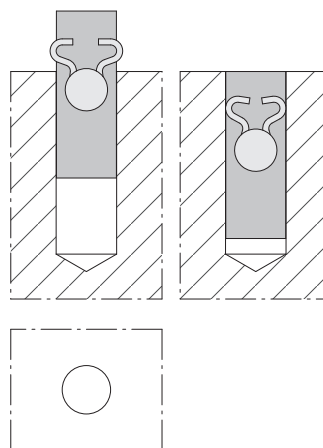


编号	A	S	L	L2	L	L2
RLAS-10	10	1	100	25	200	45
RLAS-12	12	1	100	25	200	40
RLAS-14	14	1	100	24	200	42
RLAS-16	16	1	150	35	300	50
RLAS-20	20	1,5	150	40	300	55
RLAS-25	25	1,5	150	40	300	55

订单例: RLAS-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

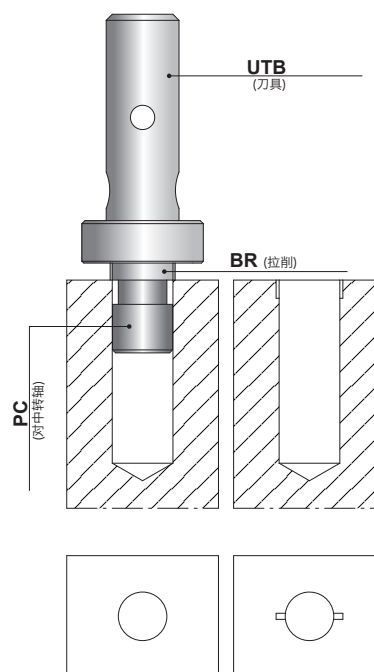
- 1) 将工具插入普通钻孔主轴或其他任何类型的主轴内。
- 2) 在工具的孔内插入一个直径6mm的铰链并确定插入的方位。
- 3) 将孔在机床上对中，直至插件落在工件上。
- 4) 在加工时，向下压直至UTB工具靠在工件上，然后转动。

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可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。

