Головки торцевые и принадлежности к ним

Европейский производитель с 1919 г.

Процесс изготовления рукояток реверсивных

РУКОЯТКА РЕВЕРСИВНАЯ

1. **Вырубка:** на станке JELŠIN GRAD из листовой стали вырубают заготовки необходимого размера и формы; высокая точность резки позволяет до минимума сократить расход качественного материала – так закладывается важная экономическая составляющая.

2. **Ковка:** кованые части изготавливают, применяя технологию объёмной штамповки падающим молотом. Объёмная штамповка позволяет получать различные изделия эргономичной формы. Подходящее направление волокон структуры, уже имеющееся в полученных прокаткой заготовках, сохраняется с использованием соответствующего процесса ковки.

3. **Обрезка:** удаление излишков металла (удаление грата).

КОРПУС РУКОЯТКИ РЕВЕРСИВНОЙ

4. **Обработка на станках с ЧПУ:** при обработке на станках с ЧПУ используют специальные зажимы, которые обеспечивают точность размеров и функциональность в отношении скоординированного движения всех элементов.

5. **Термическая обработка (закалка и отпуск):** термообработку осуществляют для снятия внутренних напряжений и улучшения структуры стали, повышения прочности инструмента до необходимого уровня и придания прочих свойств, требуемых для обеспечения работы при очень высоких нагрузках.

6. **Шлифование:** очистка поверхности перед последующим нанесением на неё гальванического покрытия для обеспечения качества и длительной защиты поверхности.

7. **Хромирование:** корпус рукоятки покрывают тонким и прочным слоем двуокиси хрома, что защищает его от воздействия коррозии, делает его более износостойким. При этом инструмент приобретает привлекательный внешний вид.

ЗУБЧАТЫЙ ВАЛ ТРЕЩОТОЧНОГО МЕХАНИЗМА

8. **Обработку выполняют на станках с ЧПУ,** которые обеспечивают необходимую точность. Зубчатый вал - один из существенных элементов трещотки, и отдельные размеры должны быть выдержаны в пределах очень узких допусков.

9. **Протяжка** операция для формирования зубьев на зубчатом валу. Геометрия 72 зубьев гарантирует необходимую двухстороннюю работу трещотки Unior.

10. **Термическая обработка (закалка и отпуск):** термообработку осуществляют для снятия внутренних напряжений и улучшения структуры стали, повышения прочности инструмента до необходимого уровня и придания прочих свойств, требуемых для обеспечения работы при очень высоких нагрузках.

11. **Шлифование:** очистка поверхности после термической обработки

12. **Фиксатор**

13. **Запирающий элемент**

14. **Кнопка переключения**

15. **Покрытие**

16. **Выталкивающий штифт**

17. **Сборка**

18. **Окончательная сборка:** окончательную сборку инструмента осуществляет обученный и высококвалифицированный персонал, что обеспечивает функциональность и высокое качество товара.