

Электроизолированный инструмент



Процесс изготовления электроизолированного инструмента

- 1. Холодная ковка торцевой головки:** используют технологический процесс с несколькими стадиями, которые включают высадку, отжиг, фосфатирование.
- 2. Обработка на станках с ЧПУ:** токарный станок с ЧПУ обрабатывает головку в размер, который соответствует требованиям стандарта ИСО.
- 3. Пескоструйная обработка:** очистка поверхности перед хромированием является важной операцией для получения качественной и стойкой защиты поверхности головок
- 4. Хромирование:** головки покрывают тонким, твёрдым слоем окиси хрома, который защищает их от коррозии и износа, а также других механических повреждений. В то же время это придаёт изделиям блестящий вид.

НАНЕСЕНИЕ ПЛАСТИКОВОГО ПОКРЫТИЯ

- 5. Двухслойное пластиковое покрытие:** Процесс покрытия инструментов многократным слоем пластика, пригодного для работы в условиях высоких напряжений, является рядом операций с точно определенными параметрами выполнения, которые не должны отклоняться от требований. Это – единственный способ получения качественного и, что наиболее важно, безопасного изделия. Перед покрытием пластиком заготовка – металлическая часть инструмента – должна быть подготовлена к процессу. Это обезжиривание в ёмкости с ацетоном и затем сушка. Для того чтобы пластик и металлическая заготовка эффективно соединились вместе в необходимых местах, металлическую деталь инструмента погружают в специальную жидкость, которая активизирует её способность к схватыванию. Это производят, устанавливая деталь на специальных держателях. Процесс нагревания начинают в специальной камерной печи, и после нагрева детали сразу погружают в оранжевый материал (первый наносимый слой). Затем удаляют деталь из этого оранжевого материала, который нагрет до соответствующей температуры, с оптимальной скоростью так, чтобы нанесённый материал капал. Перед нанесением второго пластикового покрытия заготовки доводят до желеобразного состояния в печи с определённой температурой. Это сопровождается вторым пластиковым покрытием красным материалом; процесс желеобразования поверхности повторяют, и заключительное пластиковое покрытие (третий слой), ещё раз из красного материала, даёт детали конечную толщину: двух- или трехслойное покрытие. Для придания соответствующего блеска и профессионального вида, покрытые детали проходят стабилизацию в печи с заданной температурой.



ОРАНЖЕВЫЙ ЦВЕТ - ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ СИГНАЛ:

Двухслойная изоляция VDE инструментов обеспечивает двойную безопасность, т.к. позволяет увидеть изношенность инструмента своевременно. Когда инструмент изнашивается, появляется оранжевый слой (второй защитный слой), что является сигналом к немедленной замене инструмента.



Безопасный инструмент



Изнанный инструмент - немедленная замена