

Товар
на сайте:



M8-EWN1626-37.5

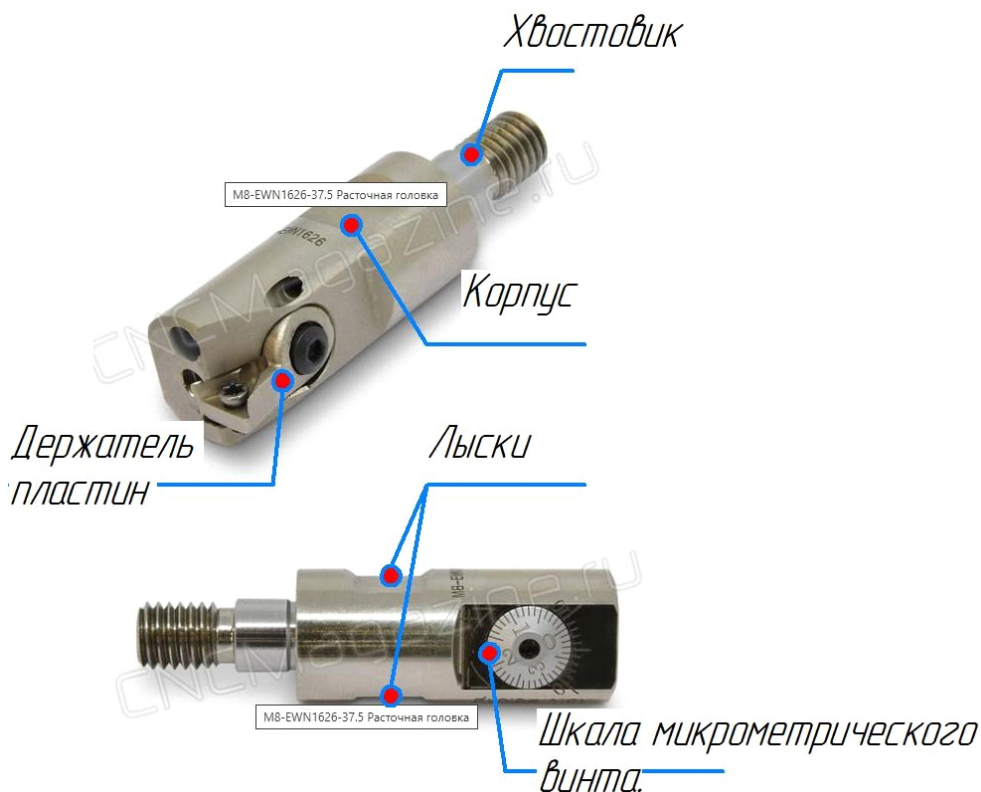


M8-EWN1626-37.5 РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА



Инструкция по эксплуатации

Расточная головка **M8-EWN 1625-37.5** предназначена для чистовой расточки отверстий диаметром от 16 мм до 21 мм в базовой комплектации и от 21 мм до 26 мм при использовании держателя пластин ENH1-2 (приобретается отдельно).



Перед установкой расточной головки в подходящий патрон или удлинитель, тщательно протрите хвостовик. На резьбе, посадочном диаметре и торце хвостовика не должно быть загрязнений и забоин.

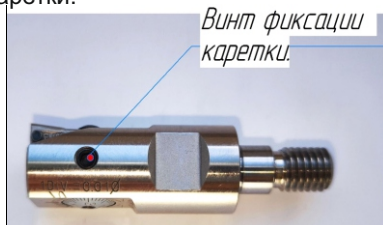
Внимание! Затяжка головки в патрон или хвостовик производится ключом за соответствующие лыски на корпусе расточной головки!

Перед началом работы расточной системой M8-EWN 1625-37.5, с помощью ключа, идущего в комплекте, необходимо проверить затяжку винта крепления держателя пластины (для отверстий диаметром 16 мм-21 мм- ENH1-1, для отверстий диаметром 21 мм-26 мм ENH1-2).



Далее, ключом T7 из комплекта к расточной системе, зафиксируйте сменную многогранную пластину TPG*0802**L (приобретаются отдельно).

Ослабьте винт фиксации каретки.



Вращая против часовой стрелки (в «минус») микрометрический винт подачи, отводим каретку в минимальное значение вылета. Не включая обороты станка, подаём расточную систему в отверстие таким образом, чтобы режущая кромка пластины зашла на 2-5 мм в отверстие.



Внимание! Ось вращения расточной головки должна совпадать с осью отверстия! Для выставления отверстия относительно оси вращения расточной головки, воспользуйтесь центроискателем или иным прибором, обеспечивающим необходимую соосность отверстия и расточной головки!

Поместив между стенкой отверстия и вершиной режущей пластины лист бумаги, поворачиваем микрометрический винт подачи каретки по часовой стрелке (в «плюс») до тех пор, пока лист бумаги не окажется зажат между вершиной пластины и стенкой отверстия. После этого, выведите расточную из отверстия. Повернув микрометрический винт подачи каретки по часовой стрелке (в «плюс») на величину α^*2 , затяните винт фиксации каретки. Цена деления основной шкалы микрометрического винта подачи каретки равна 0,01 мм на диаметр. Один полный оборот основной шкалы равен 0,4 мм на диаметр. Дополнительная шкала предназначена для удобства деления величины подачи каретки на значения, меньшие 0,01 мм.

Внимание! Величина подачи каретки ар на один проход расточной головки, не должна превышать 1мм на диаметр или быть равной половине припуска до требуемого размера отверстия. Скорость резания, обратная подача и глубина резания для расточной головки M8-EWN 1625-37.5, должны соответствовать рекомендациям производителя и корректироваться в зависимости от условий обработки!

Vc (м/мин)	Fn (мм/об)	Ap (мм)
180 (120-260)	0.07 (0.05-0.15)	0.20 (0.05-0.50)

Установите требуемые режимы резания и сделайте предварительный проход. Замерьте диаметр получившегося отверстия. Ослабьте винт фиксации каретки и подайте её на величину, необходимую для получения чистового диаметра отверстия, или на величину дополнительного прохода.

Внимание! Для получения стабильного размера окончательного отверстия, предварительный и окончательные проходы должны быть равными по величине подачи и глубине резания!

Для увеличения диапазона расточки с 16 мм - 21 мм до 21 мм - 26 мм применяется держатель пластин ENH1-2 (приобретается отдельно).

Смена держателей пластин:



Открутите винт крепления держателя пластин. Снимите держатель. Очистите посадочное место держателя. Установите нужный держатель и затяните винт крепления.

Внимание! Расточная головка M8-EWN 1625-37.5 должна применяться только с рекомендованными патронами и удлинителями! Не превышайте рекомендованные производителем режимы резания! Это может привести к поломке расточной головки!