

Инструкции по эксплуатации KM20™ и KM2520™



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ,
ОТВЕРСТИИИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

■ Максимальная боковая нагрузка — режущие узлы KM20 и KM2520

F размеры (мм)	C размеры (мм)	боковая нагрузка	боковая нагрузка (кН)
12,5	25	1000	4,5
17	25	900	4,0
0	25	1125	5,0
0	30	950	4,2
12,5	35	750	3,3
12,5	30	850	3,8

Для смены инструментальной оснастки оператор станка просто снимает блокировку, заменяет режущий узел KM20 или KM2520 и фиксирует новый инструмент в нужном положении. Затем оператор настраивает корректирующие смещения в соответствии с ранее записанными данными предоперационного входного контроля.

Эта операция занимает около 30 секунд, а не около 10 минут, обеспечивая значительное повышение производительности. Конкретные действия при смене инструмента:

1. При помощи производственного сжатого воздуха очистить зажимное устройство/режущий узел.
2. При помощи соответствующего ключа повернуть винт с предельным моментом зажима против часовой стрелки, пока он не дойдет до внутреннего упора.
3. Извлечь режущий узел. (ПРИМЕЧАНИЕ. Если режущий узел не извлекается, значит, винт не был повернут до внутреннего упора.)
4. При помощи производственного сжатого воздуха очистить зажимное устройство/режущий узел.
5. Вставить новый режущий узел в конус.
6. Затянуть винт с предельным моментом зажима, поворачивая его налево до тех пор, пока не будет достигнуто требуемое значение крутящего момента.
7. Если у используемого станка есть функция предоперационного входного контроля, отрегулируйте корректирующие смещения станка соответствующим образом.

