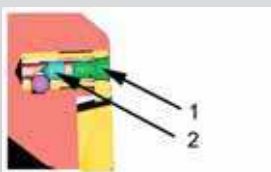


Установка пластин в корпус фрезы

	операции:	черновая обработка		черновая/чистовая обработка	
		нерегулируемое посадочное гнездо	регулируемое посадочное гнездо	нерегулируемое посадочное гнездо	регулируемое посадочное гнездо
1	Установите регулировочный элемент Т x Т9 в начальное положение	—		—	
2	Вставьте пластину для черновой обработки. Затяните ключом SW 3 до момента $M_{Дп} = 5 \text{ Нм}$				—
3	Осторожно затяните регулировочный элемент	—		—	—
4	Вставьте пластину для чистовой обработки и предварительно затяните ключом SW 3 до момента $M_{VG} = 1 \text{ Нм}$	—	—	—	
5	Пластина для чистовой обработки устанавливается на 0,04 мм выше самой высокой черновой пластины	—	—	—	
6	Затяните пластину для чистовой обработки с моментом $M_{Дп} = 5 \text{ Нм}$	—	—	—	



Примечание: Эту последовательность действий следует соблюдать при каждой замене сменной режущей пластины. Шарик не закреплен.

Замена регулировочного элемента

1. Извлеките конический винт ①.
2. Ослабьте винт ключом SW 1,5 ②.
3. Извлеките регулировочный элемент.

ВНИМАНИЕ! МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК СОСТАВЛЯЕТ $V_C \text{ MAX} = 1000 \text{ М/МИН}$. ПРИ ЗАКРЕПЛЕНИИ СМЕННЫХ ПЛАСТИН ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ.

Торцевые фрезы