

■ Инструкции по регулировке

Перед первым использованием

- Фрезу необходимо тщательно очистить от антикоррозионных материалов, пыли и т.д.
- Фрезу следует очищать только после разборки всех компонентов.
- Медную смазку следует наносить только на винты прижимного или регулировочного клина; металлические поверхности всех остальных компонентов должны оставаться чистыми.
- Для затягивания двухзаходных винтов рекомендуется использовать ключ с ограничением по крутящему моменту.
- При установке сменных пластин на фрезу проверьте правильность их размещения в чистом посадочном гнезде и обеспечьте удержание в процессе закрепления.

Для фрез с углом в плане 45° для черновой обработки без упора

- Двухзаходные винты на прижимных клиньях сменных пластин сначала следует предварительно затянуть приблизительно до 2 Нм, и затем затянуть до окончательного момента 7 Нм.

ВНИМАНИЕ

При каждой регулировке инструмента корпус, сменные пластины и комплектующие следует проверять и при необходимости заменять. Перед каждым использованием инструмента двухзаходные винты сменных пластин и упоры следует затягивать в указанном порядке до момента 7 Нм. Кроме того, даже если регулировка картриджей не выполнялась, необходимо проверить винты регулировочных клиньев и убедиться в том, что они затянуты до момента 3 Нм. В случае несоответствия их необходимо повторно затянуть до указанного момента.

ПРИМЕЧАНИЕ: ИНСТРУМЕНТЫ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ПО НАЗНАЧЕНИЮ. МЫ НЕ НЕСЕМ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ИХ НЕНАДЛЕЖАЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ. ИЗМЕНЕНИЯ ЛЮБОГО РОДА И/ИЛИ ТИПОГРАФСКИЕ ОШИБКИ НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ОСНОВАНИЕМ ДЛЯ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ ПРЕТЕНЗИЙ.

