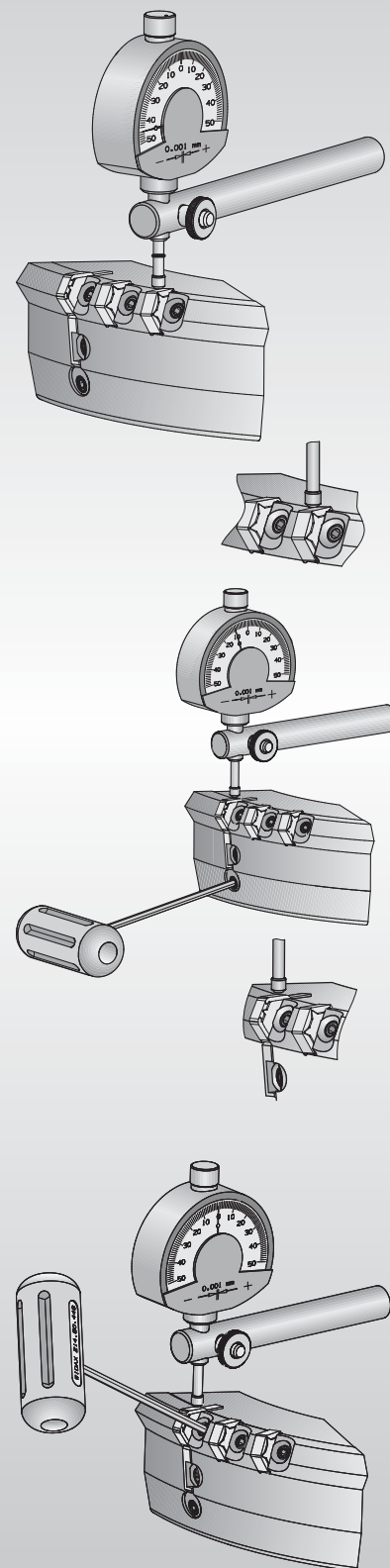


Последовательность установки пластин

Данный порядок действий следует применять для всех фрез с углом в плане 60° для черновой/чистовой обработки. При этом рекомендуется использовать немаркированный картридж для черновой обработки, картридж для чистовой обработки (с маркировкой ●) и оптимизированный картридж (с маркировкой ■). Эти действия следует выполнять при комплектации фрез пластинами для чистовой обработки.

- 1 Очистите все посадочные гнезда.
- 2 Установите все клинья и картриджи. Затяните винт клинового зажима картриджа до 3 Нм.
- 3 Установите все пластины, проверьте правильность их размещения в посадочном гнезде и затяните винты клинового зажима пластин до 3 Нм.
- 4 Затяните винты клина до 7 Нм для всех пластин в нерегулируемых посадочных гнездах.
- 5 Ослабьте винт клинового зажима пластины и винт клинового зажима картриджа.
- 6 Вдавите пластину в посадочное гнездо картриджа и отрегулируйте картридж таким образом, чтобы он находился на 0,20–0,30 мм ниже пластин в нерегулируемых посадочных гнездах.
- 7 Затяните винт клинового зажима пластины и винт клинового зажима картриджа до 3 Нм.
- 8 Отрегулируйте осевое положение пластины, таким образом чтобы она находилась на 0,03–0,04 мм выше пластин в нерегулируемых гнездах.
- 9 Ослабьте винты клинового зажима пластины и затем повторно затяните до 3 Нм.
- 10 Выполните окончательную осевую регулировку, зафиксировав положение пластины на 0,04–0,05 мм выше самой высокой пластины в нерегулируемом посадочном гнезде.
- 11 Затяните винт клинового зажима пластины и винт клинового зажима картриджа до 7 Нм.
- 12 Выполните заключительную проверку осевого биения и позиционирования.



Торцевые фрезы