

### ■ Конфигурация инструмента • Универсальный картридж для торцевой фрезы 75°



1. Вставьте картриджи в корпус инструмента.
2. Вверните прижимные винты (правые) и затяните их до 10 Нм.
3. Вверните регулировочные винты (правые) и затяните их до 3 Нм.
4. Определите самый выступающий в осевом направлении картридж.
5. Поворачивая регулировочные винты вправо, отрегулируйте остальные картриджи для достижения одинакового биения. Максимально допустимая погрешность биения 3 мкм.

### ■ Конфигурация инструмента • Универсальный картридж и картридж для чистовой обработки (примерно 3:1), 75°



1. Вставьте в корпус универсальные картриджи в соотношении примерно 3:1 по отношению к чистовым. Убедитесь, что они распределены равномерно!
2. Вверните прижимные винты (правые) и затяните их до 10 Нм.
3. Вверните регулировочные винты (правые) и затяните их до 3 Нм.
4. Определите самый выступающий в осевом направлении картридж.
5. Поворачивая регулировочные винты вправо, отрегулируйте остальные картриджи для достижения одинакового биения. Максимально допустимая погрешность биения 3 мкм.
6. Вставьте картриджи для чистовой обработки в соответствии действиями, описанными в пунктах 1–5. Они должны выступать в осевом направлении на 0,008 +0,002 мм. Максимально допустимая погрешность биения картриджей для чистовой обработки составляет 3 мкм.

### ■ Конфигурация инструмента • Концевые картриджи для фрезерования уступов с углом 90°



1. Вставьте картриджи в корпус инструмента.
2. Вверните прижимные винты (правые) и затяните их до 10 Нм.
3. Вверните регулировочные винты (правые) и затяните их до 3 Нм.
4. Определите самый выступающий в осевом направлении картридж.
5. Поворачивая регулировочные винты вправо, отрегулируйте остальные картриджи для достижения одинакового биения. Максимально допустимая погрешность биения 3 мкм.