

■ Конфигурация инструмента • Картридж для обработки рельефных поверхностей с углом в плане 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.


Примечание:

Эту последовательность действий следует повторять при каждой замене картриджей. Для разборки фрезы извлеките регулирующий элемент (деталь 3), прижимной винт (деталь 2) и картридж (деталь 1).