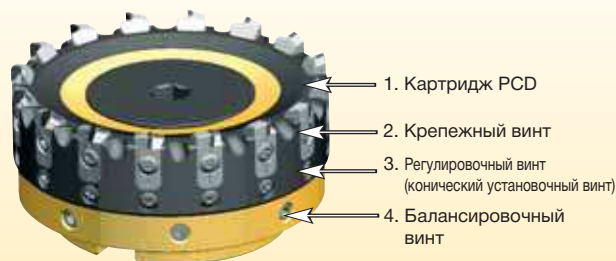


■ Рекомендации по сборке торцевой фрезы и соответствующей оправки

Информация для пользователя:

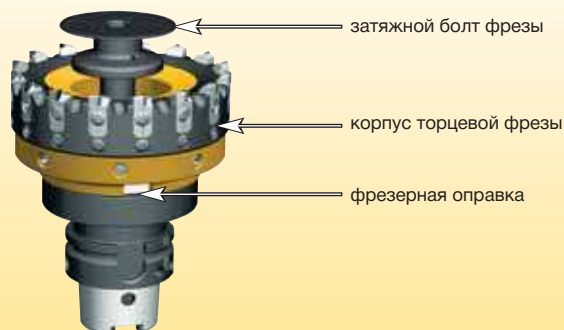
- Инструмент отвечает требованиям EN ISO 15641.
- При сборке торцевой фрезы следует обеспечить максимальную чистоту.
- Оптимального результата обработки можно добиться только путем регулирования и балансировки инструментальной системы в сборе (торцевая фреза + оправка).
- Балансировка выполняется с помощью балансировочных винтов. Класс точности G2.5 по DIN-ISO 1940.
- Балансировочный винт не должен выступать над корпусом.
- Балансировочные и регулировочные винты имеют адгезивное покрытие в соответствии с DIN 267, частью 28. Если после повторного использования покрытие больше не обеспечивает надежное закрепление винтов, винты следует заменить.
- Нельзя превышать максимально допустимую рабочую скорость, указанную на инструменте.
- Обработка на максимально допустимой скорости возможна только при использовании систем крепления, изготовленных Kennametal в соответствии с DIN 69982 Form B, с применением подшипников скольжения с увеличенной контактной поверхностью. При использовании оснастки с увеличенным вылетом или изготовленной другими производителями, уменьшите скорость обработки.



- Для обслуживания и ремонта инструменты и соединительные детали следует направлять в компанию Kennametal.
- Винты, покрытые лаком, отрегулированы производителем; их перемещение не допускается.

■ Рекомендации по сборке фрезы с картриджами и оправки • Конструкция инструмента

После комплектации торцевой фрезы картриджами (размеры аналогичны DIN 8030 Form B) поместите ее на оправку. Проверьте чистоту соприкасающихся поверхностей. Ввинтите крепежный болт фрезы (правый) и затяните до соответствующего момента.



Момент затяжки центрального затяжного болта:

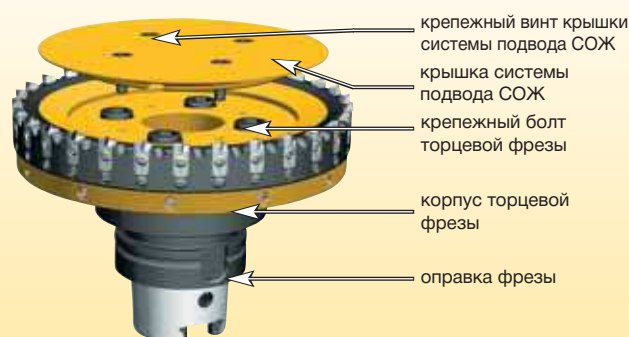
M20 (диаметр адаптера 40): **250 Нм**

M16 (диаметр адаптера 32): **150 Нм**

M12 (диаметр адаптера 27): **80 Нм**

■ Сборка торцевой фрезы (размеры аналогичны DIN 8030 Form C)

Установите корпус торцевой фрезы на оправку. Проверьте чистоту соприкасающихся поверхностей. Ввинтите крепежный болт (правый) и затяните до соответствующего момента. Установите алюминиевую крышку системы подвода СОЖ и затяните ее крепежными винтами Torx.



Момент затяжки крепежных болтов:

M20: 250 Нм

M16: 110 Нм

M12: 50 Нм

Момент затяжки крепежных винтов крышки системы подвода СОЖ:

M8: 18 Нм