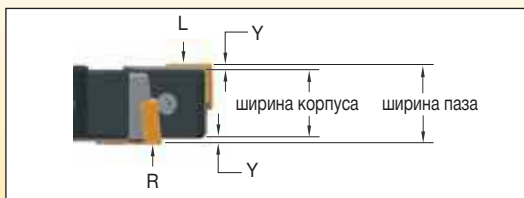
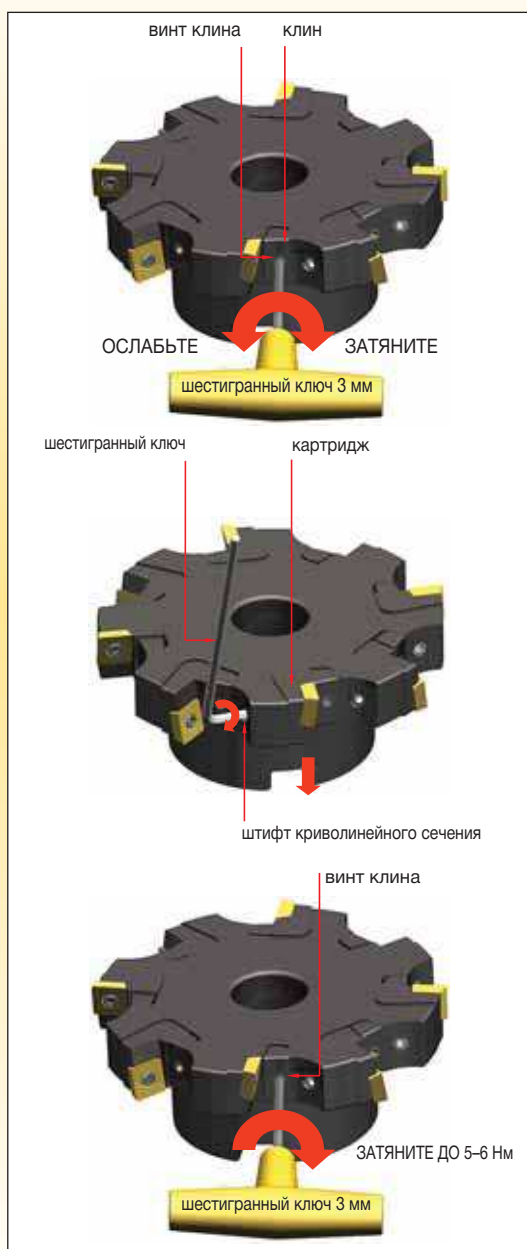


■ Рекомендации по регулировке ширины паза фрез KSSM



1. Измерьте ширину корпуса в посадочном гнезде 1 (по штампу на корпусе инструмента) за картриджем.
2. Установите на ноль устройство для предварительной настройки инструмента в посадочном гнезде 1 за картриджем.
3. Переместите устройство для предварительной настройки инструмента над пластиной и установите расстояние Y. $Y = (\text{желаемая ширина паза} - \text{ширина корпуса}) / 2$.
4. Установите инструмент на ноль над пластиной в исходном посадочном гнезде (гнездо 1).
5. Отрегулируйте остальные картриджи с этой стороны.
6. Вернитесь в исходное гнездо и выполните действия для противоположной стороны фрезы, начиная со 2-го шага.

■ Рекомендации по регулировке картриджа KSSM



1. Вставьте шестигранный ключ 3 мм в винт STCM.
2. Поверните шестигранный ключ 3 мм в направлении против часовой стрелки, чтобы ослабить клин.
3. Поверните шестигранный ключ 3 мм в направлении по часовой стрелке, чтобы слегка затянуть винт STCM примерно до 1 Нм; при этом клин должен касаться картриджа и корпуса фрезы. Это создает небольшое сопротивление картриджа в процессе регулировки.
4. Вставьте шестигранный ключ в штифт криволинейного сечения за картриджем.
5. Поверните ключ и отрегулируйте картридж до желаемого положения.
6. Для достижения максимальной точности извлеките штифт криволинейного сечения; так вы можете убедиться, что он не касается боковых поверхностей паза в задней части картриджа.
7. Извлеките ключ из штифта.
8. Вставьте шестигранный ключ 3 мм в винт STCM.
9. Перед использованием фрезы затяните винт STCM до 5,1–6,2 Нм. Рекомендуется использовать ключ Kennametal KTW45 с ограничением по крутящему моменту или другой аналогичный ключ.
10. Еще раз проверьте положение картриджа и убедитесь в отсутствии смещения.