

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Перед началом работы необходимо ознакомиться правилами техники безопасности при работе на металлорежущих станках и обрабатывающих центрах.

4.2. Проверить надежность фиксации хвостовика и резца на расточной головке.

4.3. Проводить необходимые регулировки по вылету или замене резцов только поле полной остановки станка.

4.4. Запрещается применять ударную нагрузку при замене и фиксации резцов.

5. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

5.1. Головки расточные подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

5.2. Срок хранения расточной головки без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации: «___» _____ 20___ г.

Консервацию произвел: _____
(подпись)

Дата переконсервации: «___» _____ 20___ г.

Переконсервацию произвел: _____
(подпись)

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) расточной головки, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

Дата продажи: «___» _____ 20___ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ГОЛОВКА РАСТОЧНАЯ VH

ISO 9001



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначена для чистовой расточки отверстий в диапазоне 10-320мм. Применяется на станках с ЧПУ, сверлильно-расточных станках, станках фрезерных групп, а так же на координатно-расточных многошпиндельных автоматах.

Расточная головка имеет точный механизм перемещения резца (цена деления лимба 0,01мм на диаметр расточки).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Расточные головки изготавливаются в соответствии с ISO9001.

2.2. Основные параметры и размеры расточных головок приведены в таблице 1.

Таблица 1

Диаметр головки D, мм	Высота головки H, мм	Резьба хвостовика M, "	Максимальное перемещение, мм	Диаметр хвостовика резца, мм	Шаг шкалы, мм	Диаметр расточки, мм
50	61.6	1-1/2"-18 нитек на дюйм	16	12	0.01	10-125
75	80.2		25	18		12-225
100	93.2		41	25		15-320

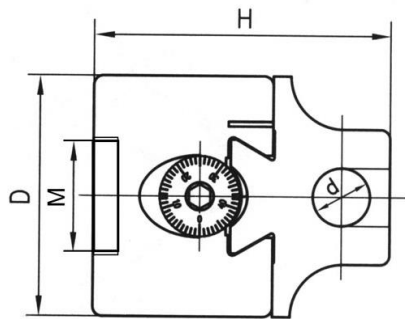


Рис. 1. Головка расточная

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой расточной головки на станок необходимо провести расконсервацию.

3.2. Смазку направляющих и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой этих мест от стружки, пыли, грязи.

3.3. Проверить надежность соединения головки с хвостовиком.

3.4. Установить резец необходимой длины (в соответствии с операцией) и закрепить при помощи шестигранного ключа. В таблице 2 приведены параметры резцов (Рис.2), поставляемых комплектами.

Таблица 2

Диаметр хвостовика D, мм	Длина хвостовика l, мм	Общая длина резца L, мм												Кол-во в комплекте, шт		
		57	66	76	66	81	95	77	91	114						
12	39															9
18	51	80	94	108	90	108	127	99	123	145	109	137	165			12
25	59	103	117	128	140	155	167									6

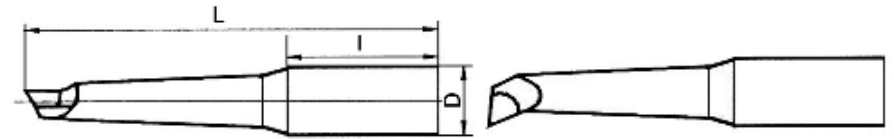
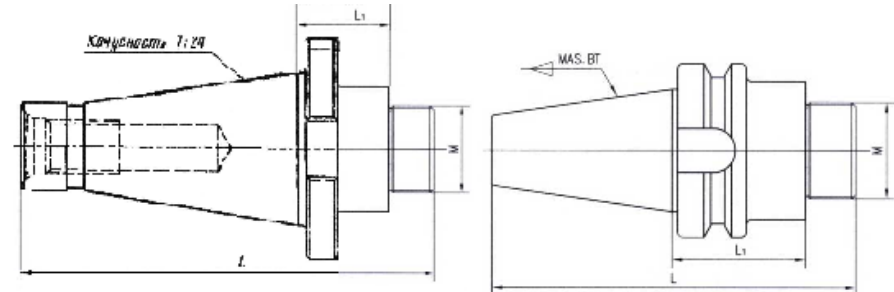


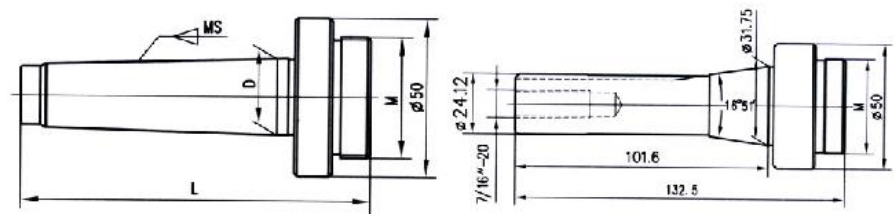
Рис. 2. Резец для расточной головки.

Типы хвостовиков, применяемых к расточным головкам:



Тип хвостовика	Резьба хвостовика, M	Общая длина L, мм	Вылет L1, мм
7:24-BT40	1-1/2" -18 нитек на дюйм	122.4	45
7:24-BT50		188.8	75
7:24-NT30		102	25
7:24-NT40		135	30
7:24-NT50		168	45

Рис. 3. Хвостовики с конусностью 7:24



Тип хвостовика	Резьба хвостовика, M	Общая длина L, мм
КМ 3	1-1/2" -18 нитек на дюйм	110
КМ 4		133
КМ 5		160
R 8		132.5

Рис. 4. Хвостовики с конусом Морзе и R8