

10.2. Твердосплавная фреза



Код для заказа **23458**

Фреза Ø30 мм с механическим креплением твёрдосплавных пластин.

Пластины трёхгранные, переставные.

Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

10.3. Цанги

	Наименование	Код для заказа
	Цанга Ø4 мм	23433
	Цанга Ø6 мм	23434
	Цанга Ø8 мм	23435
	Цанга Ø10 мм	23436
	Цанга Ø12 мм	23437
	Цанга Ø14 мм	23438
Цанга Ø16 мм	23439	
Комплект цанг Ø4 мм – Ø16 мм		23431

Цанги для фрез с цилиндрическим хвостовиком Ø4 мм; Ø6 мм; Ø8 мм; Ø10 мм; Ø12 мм; Ø14 мм; Ø16 мм.

Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

10.4. Оправки

	
Код для заказа 23497	Код для заказа 23499

Оправки для закрепления режущего инструмента (пазовой фрезы) с диаметром посадки 16 мм.

Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

10.5. Фреза пазовая

	Код для заказа 23494
---	-----------------------------

Фреза пазовая по металлу 60x16x1,2 мм

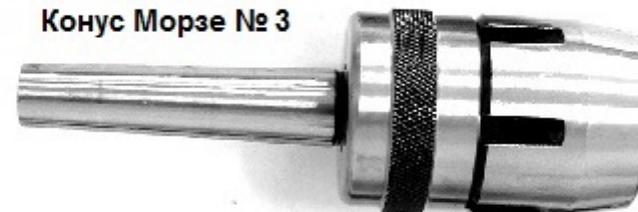


ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ С НАБОРОМ ЦАНГ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Конус Морзе № 3



Артикул: **23432**

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



**10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ**

10.1. Концевые фрезы

	Наименование	Код для заказа
	2-х перьевая концевая фреза Ø4 мм	23451
	2-х перьевая концевая фреза Ø6 мм	23452
	2-х перьевая концевая фреза Ø8 мм	23453
	2-х перьевая концевая фреза Ø10 мм	23454
	2-х перьевая концевая фреза Ø12 мм	23455
	2-х перьевая концевая фреза Ø14 мм	23456
2-х перьевая концевая фреза Ø16 мм	23457	
Набор концевых фрез Ø4 мм – Ø16 мм		23450

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Цанговые патроны с набором цанг соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753) обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления 01. 12
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу цангового патрона при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:

394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00361

Срок действия декларации с 02.11.2011 г. по 01.11.2016 г.

Декларация зарегистрирована ООО «Агентство качества»

127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6,
тел: (495) 6444034

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АВ99 выдан 12.05.2010 г.

Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Цанговый патрон с набором цанг предназначен для установки и закрепления фрезерного режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком (фрез).

Цанговый патрон МТЗ с набором цанг, артикул 23432, применяется как дополнительное оборудование к фрезерным станкам модели «Корвет 413», «Корвет 414», «Корвет 415», «Корвет 416», «Корвет 417», «Корвет 418» и к фрезерному оборудованию комбинированного станка модели «Корвет 407».

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

А. Патрон цанговый	1 шт.
Б. Цанга 4 мм	1 шт.
В. Цанга 6 мм	1 шт.
Г. Цанга 8 мм	1 шт.
Д. Цанга 10 мм	1 шт.
Е. Цанга 12 мм	1 шт.
Ж. Цанга 14 мм	1 шт.
И. Цанга 16 мм	1 шт.
К. Ключ	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.
Упаковка	1 шт.



Рис. 1

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Установка цангового патрона, установка и переустановка цанг и режущего инструмента (фрез) производится при выключенном станке согласно требованиям руководства вашего станка.

3.2. Крепление цангового патрона на шпинделе станка должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

3.3. Крепление режущего инструмента, зажатого в цанговом патроне, должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы. Каждый раз перед началом работы проверяйте надёжность установки цангового патрона и закреплённого в нём режущего инструмента.

3.4. Диаметр хвостовика режущего инструмента должен строго соответствовать типоразмеру (номеру) цанги.

3.5. Рабочие операции фрезами, закреплёнными в цанговом патроне, выполняйте согласно инструкции по эксплуатации вашего станка.

3.6. Запрещается устанавливать цанговый патрон на станки, не адаптированные для данного типоразмера.

3.7. При работе со станком с установленным цанговым патроном руководствуйтесь требованиями безопасности вашего станка.

4. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

1. Конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием
2. Патрон цанговый
3. Цанга
4. Гайка накидная



Рис. 2

5. УСТАНОВКА* (Рис. 2-4)

5.1. Демонтируйте сверлильный патрон со шпинделя вашего станка, для чего:

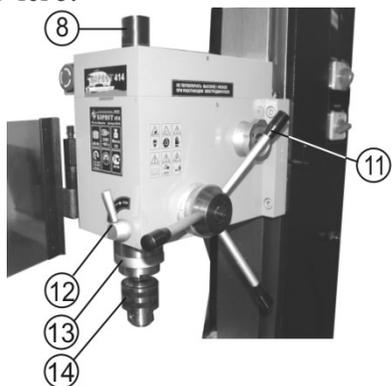


Рис. 3

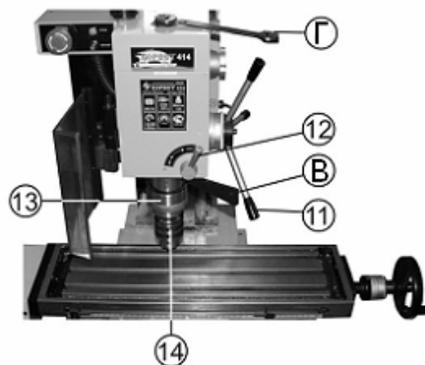


Рис. 4

- рычагом подачи шпинделя (11) опустите шпиндель (13) так, чтобы открылось отверстие шпинделя; рычагом (12) зафиксируйте положение шпинделя (13);

- в отверстие вставьте клин (В);

- снимите защитный колпак (8);

*- описание установки цангового патрона на фрезерный станок модели «Корвет 414».

- рожковым ключом (Г) открутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку на 1,5 -2 оборота;

- лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по гайке выведите конус хвостовика сверлильного патрона (14) из зацепления с ответной частью шпинделя (13);

- Придерживая сверлильный патрон (14), выкрутите крепёжную шпильку, извлеките сверлильный патрон (14);

5.2. Очистите шпиндель станка и все детали цангового патрона от пыли и масла сухой ветошью.

5.3. В конусное отверстие шпинделя (13) вставьте конусный хвостовик цангового патрона, закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку. Установите защитный колпак (8). Извлеките клин (В).

6. УСТАНОВКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА (Рис. 2-4)

6.1. Застопорите шпиндель. Открутите накидную гайку (4) ключом (И), Рис. 1.

6.2. В посадочное место цангового патрона (2) установите необходимую цангу (3).

6.3. Рукой накрутите на 2-3 оборота накидную гайку (4).

6.4. В центральное отверстие цанги (3) установите цилиндрический хвостовик соответствующей фрезы (не комплектуется). Для надёжного удержания хвостовик фрезы продвиньте до упора.

6.5. Ключом (К), Рис. 1, закрутите накидную гайку (4).

6.6. Освободите шпиндель от стопорного устройства.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Цанговый патрон является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите цанговый патрон от стружки, нанесите небольшое количество машинного масла на поверхность патрона для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед началом работы насухо протрите цанговый патрон.

7.4. Не допускайте попадания на цанговый патрон, его узлы и механизмы абразивных материалов.