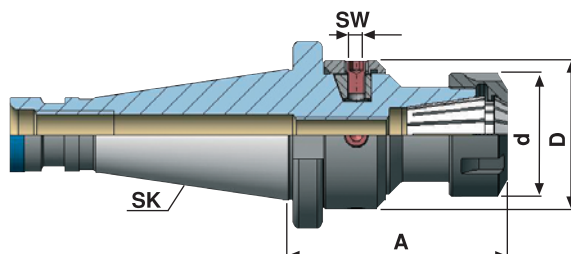




с регулировкой радиального биения инструмента

1

Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров, мм	d	A	D	SW
401.02.16.ARF	SK 40	ER25 2 - 16	42	75	50	4
401.02.20.ARF	SK 40	ER32 2 - 20	50	85	50	4
501.02.20.ARF	SK 50	ER32 2 - 20	50	90	50	4

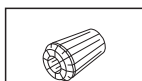


Технические характеристики

Устранение радиального биения инструмента производится следующим образом:

- Закрепите патрон в шпинделе станка и установите в патрон инструмент, которым собираетесь работать. Поворачивая патрон вручную, определите радиальное биение инструмента при помощи индикатора часового типа (операция может производиться в устройстве для предварительной настройки инструмента вне станка).
- Поверните патрон в положение с максимальным отклонением инструмента от оси (мертвая точка). Поверните регулировочное кольцо относительно корпуса патрона таким образом, чтобы один из четырех регулировочных винтов оказался в этом же положении.
- Вращая данный регулировочный винт с помощью шестигранного ключа, установите по индикатору отклонение инструмента от оси равное половине максимального значения (мертвая точка). Это положение будет соответствовать «нулевому» биению инструмента.
- Заверните оставшиеся три винта и при необходимости устраните с помощью их остаточное биение.
- При необходимости повторите процедуру регулировки.
- Диапазон регулировки: макс. 50 мкм при вылете A=100 мм (компенсация 100 мкм биения).

Комплектующие



6.06 - 6.10

Цанги типа ER



6.32

Ключ ER