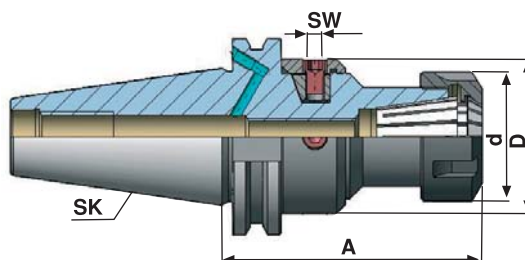




с регулировкой радиального биения инструмента

Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров	d	A	D	SW
403.02.16.ARF	SK 40	ER25 2 - 16	42	85	50	4
403.02.20.ARF	SK 40	ER32 2 - 20	50	90	50	4
403.02.26.ARF	SK 40	ER40 3 - 26	63	115	60	4
503.02.20.ARF	SK 50	ER32 2 - 20	50	90	50	4
503.02.26.ARF	SK 50	ER40 3 - 26	63	100	60	4

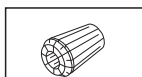


Технические характеристики

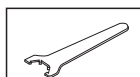
Устранение радиального биения инструмента производится следующим образом:

- 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