

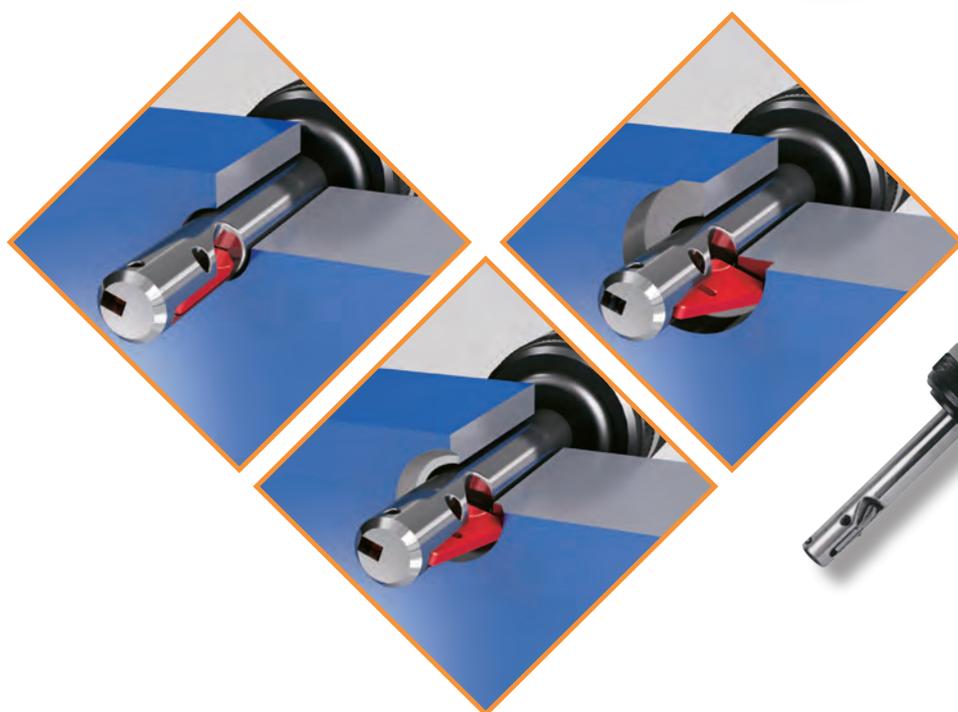
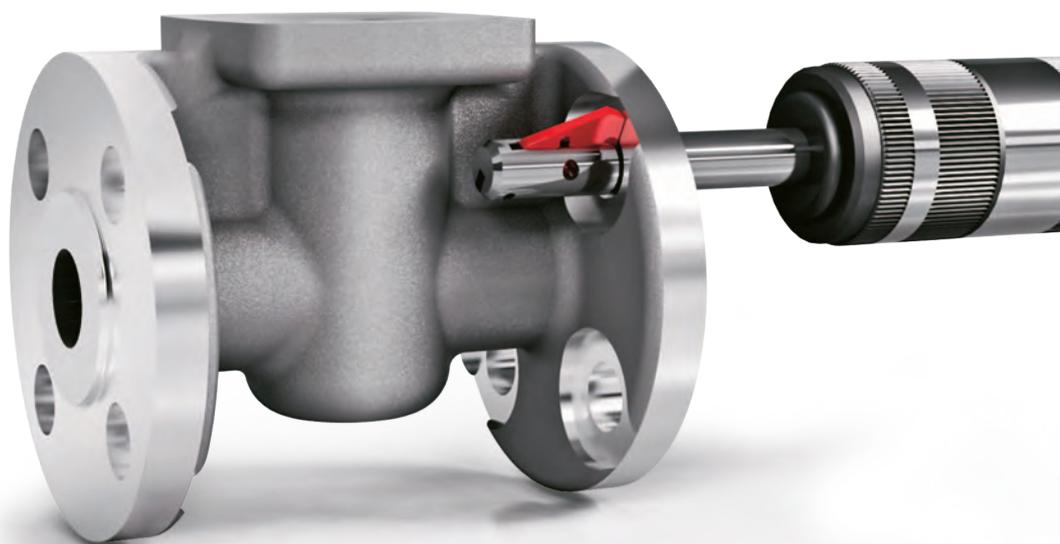


SAJATELLI

Комплектующие для станков
Accessories for machine tools

ЗАДНЯЯ ЦЕКОВКА

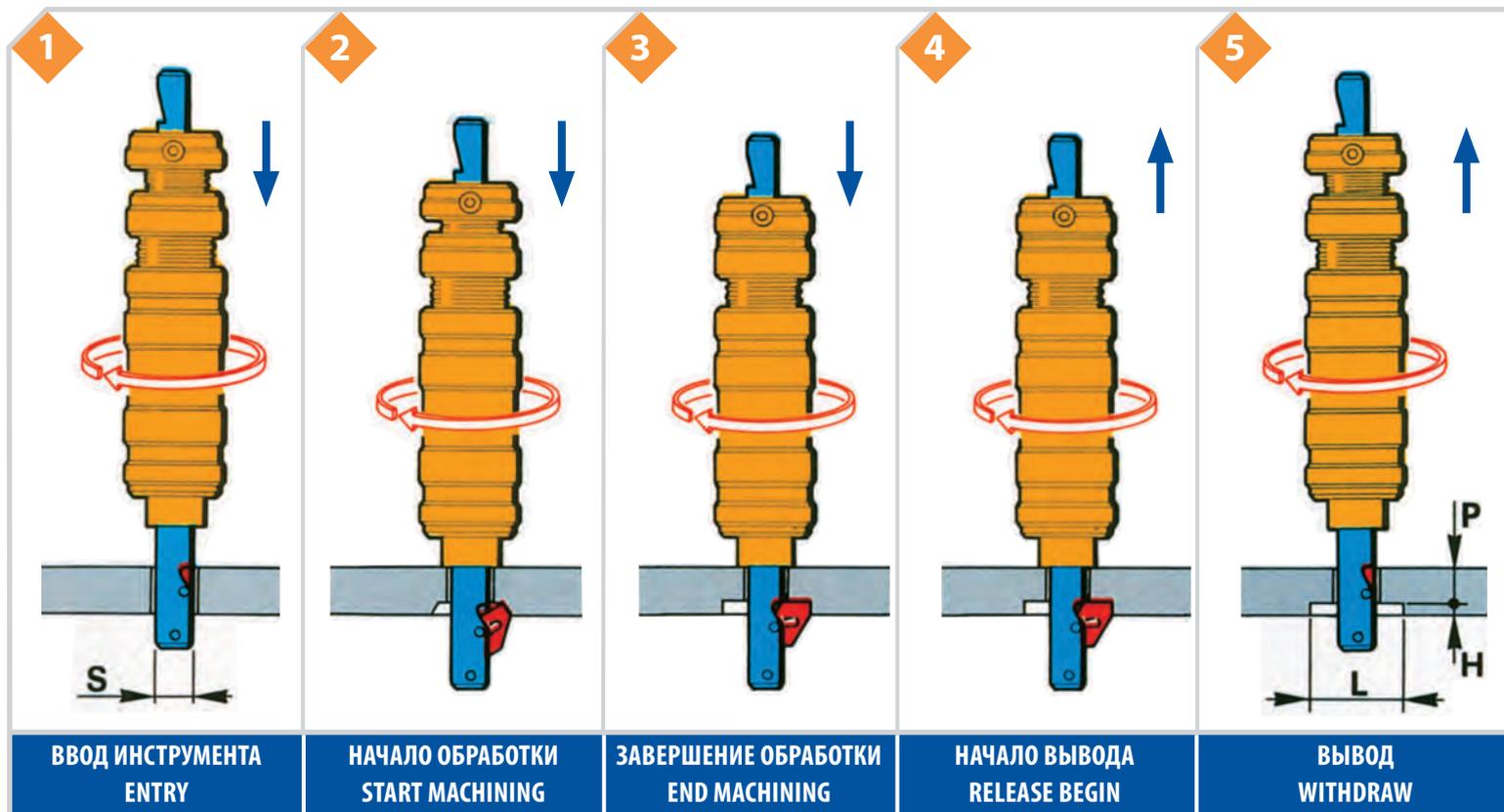
BACK SPOT FACING TOOL





ЗАДНЯЯ ЦЕКОВКА BACK SPOT FACING TOOL

- Устройство для **цекования** и **шлифования** кромок отверстий в местах, **недоступных** для обычного инструмента.
 - **Задняя цековка состоит** из блока **шпинделя (M1 - M2 - M3)**, совместимого с **различными видами штоков (S)**.
 - Это устройство может использоваться вместе со всеми видами инструментов, связанных со сверлением. **Задняя цековка** (высокотвердая сталь) рассчитана на работу с обычными видами стали, однако, по заказу могут поставляться инструменты с углом обработки и спинкой зуба, рассчитанные на обработку **любого материала**. Все инструменты легко поддаются **повторной заточке**.
 - Предусмотрено также использование инструментов **из твердосплавного** металла или с **вкладышем**.
 - Для быстрой подачи и резки, обратитесь к руководству по эксплуатации и техобслуживанию.
 - Глубина обработки (**P**), (**H**) и диаметр цекования (**L**) можно регулировать.
 - Все **виды задней цековки** могут **охлаждаться** через центральную ось.
- Tool for the **spot-facing** and **shim adjustment** of the clearance hole edges that cannot be accessed with the traditional systems.
 - **Back Spot Facing Tool (B.S.F.T.)** is made of a **spindle unit (M1 - M2 - M3)** compatible with the different **stem unit (S)**.
 - **B.S.F.T.** can be used on any drilling machine tool. The equipped tool (HSS) is grinded for the processing of steel, but tools with shear angle and rake for the processing of **any material** can be supplied (on demand). All tools can be easily **regrounded**.
 - Moreover, the tools can be used with **brazed hard metal** or **insert**.
 - For information on the travel and cutting speed, refer to the the user and service manual.
 - Work (**P**), removal (**H**) and spot-facing diameter (**L**) depth can be adjusted.
 - All **B.S.F.T.** are preset for the central axis refrigeration.



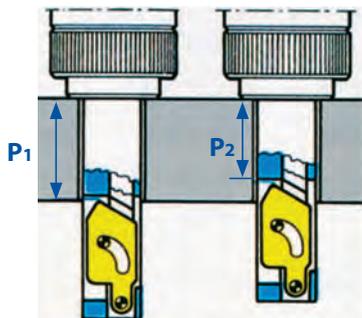
СПОСОБ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ HOW TO USE

- После регулировки глубины обработки (**P**) (в зависимости от толщины детали) введите шток (**S**) (рис. 1) в отверстие, оперев **заднюю цековку на** саму деталь.
 - При движении **вниз** следите за **выходом** инструмента, осуществляющего цекование.
 - После окончания обработки извлеките **заднюю цековку** из отверстия (рис. 4 и 5).
 - Весь рабочий цикл осуществляется при вращающейся **задней цековке**.
- After adjusting the depth (**P**) (according to the thickness of the piece) insert the stem (**S**) (picture 1) into the hole, resting the **B.S.F.T.** on the piece.
 - Shifting the speed of travel **downwards**, the tool **gets out** and carries out the set spot-facing.
 - When the process is over, extract the **B.S.F.T.** from the hole (picture 4 and 5).
 - The **B.S.F.T. keeps rotating** during the whole process.



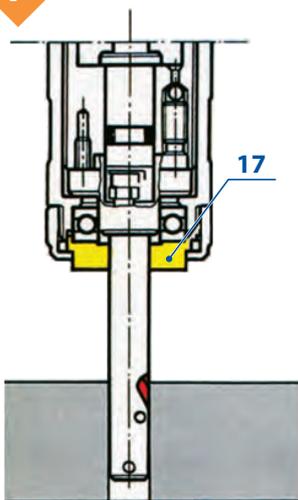
НАСТРОЙКИ PRESETTING

6



- Регулировкой величины **P1: H = 0**
- Регулировкой величины **P2: H max**
- With adjustable setting **P1: H = 0**
- With adjustable setting **P2: H max**

7



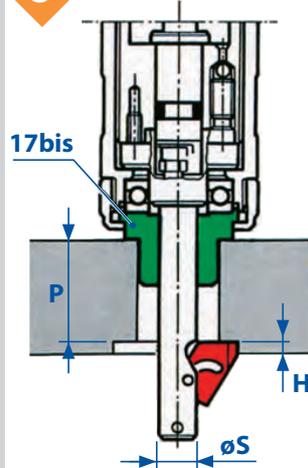
Размер **P** соответствует толщине обрабатываемой детали.

The measurement **P** corresponds to the thickness of the workpiece.

Замена стандартной втулки (Поз. 17) на втулку с направляющей (Поз. 17 бис) даёт возможность цековать отверстия с большим диаметром по сравнению с **номинальным размером штока (S)** задней цековки.

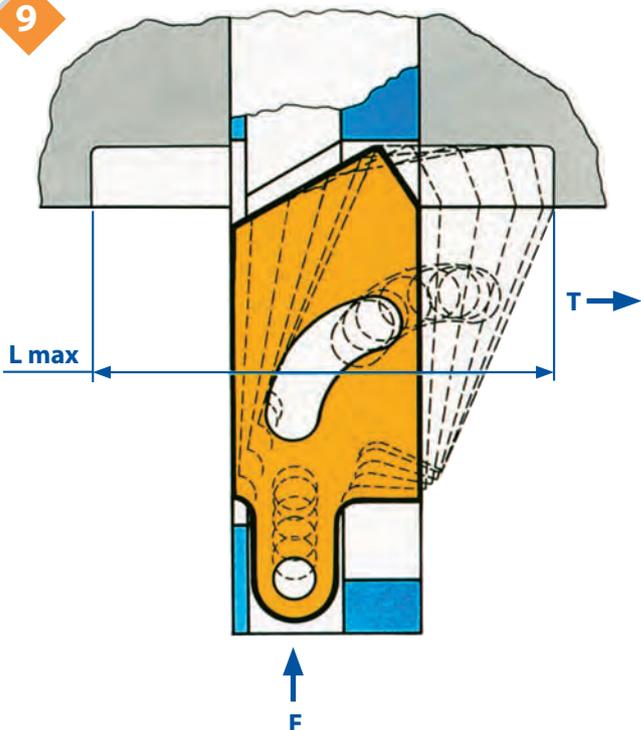
Replace the standard bushing (Pos. 17) with a pilot bushing (Pos. 17bis) for the spot-facing of bores that have a **larger diameter** than B.S.F.T. standard (**S**).

8

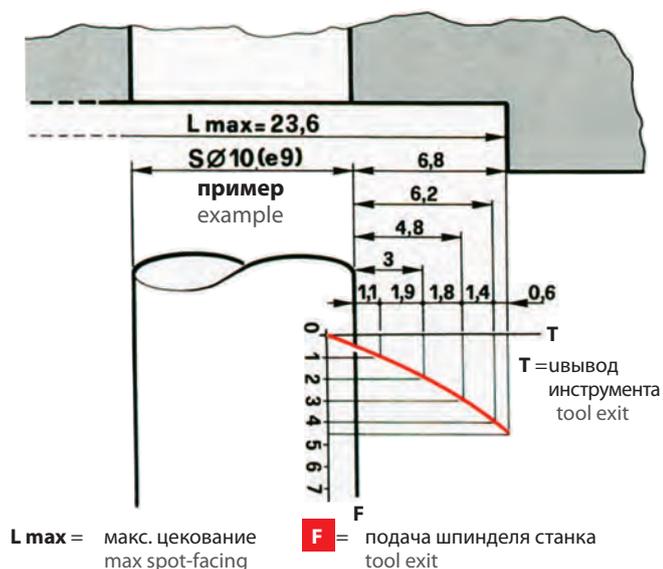


СООТНОШЕНИЕ ПОДАЧИ ШПИНДЕЛЯ / ВЫВОДА ИНСТРУМЕНТА RATIO: SPINDLE ADVANCE / TOOL EXIT

9



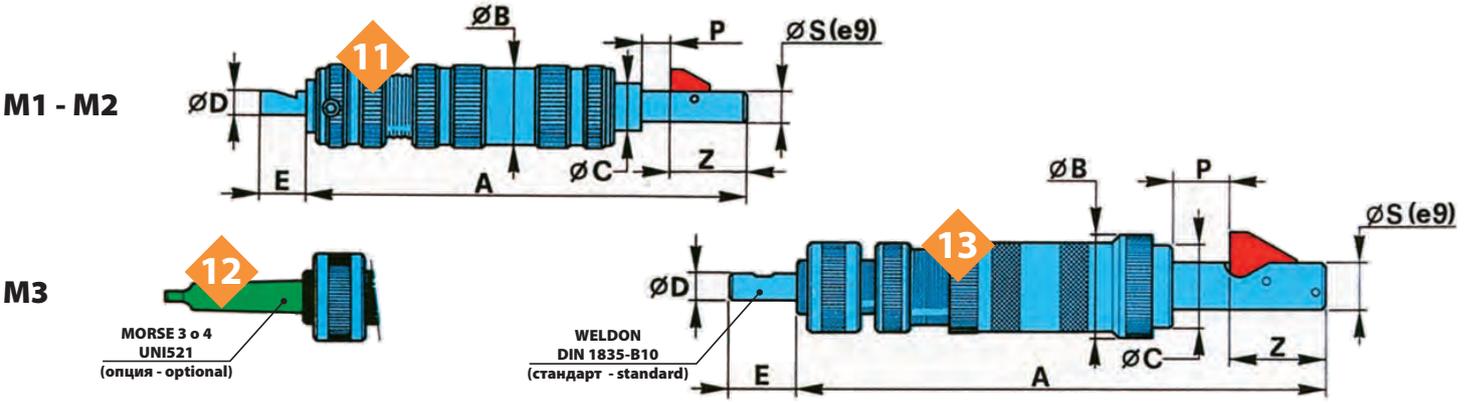
10



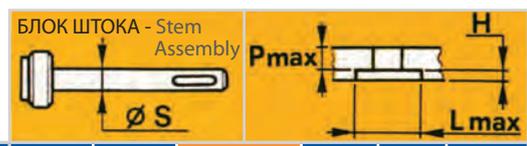
Все **задние цековки** обладают одинаковой **кривой**.
All **B.S.F.T.** tools have the same **trend**.



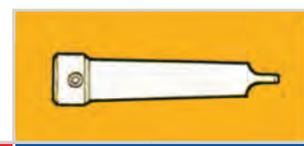
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNICAL SPECIFICATIONS



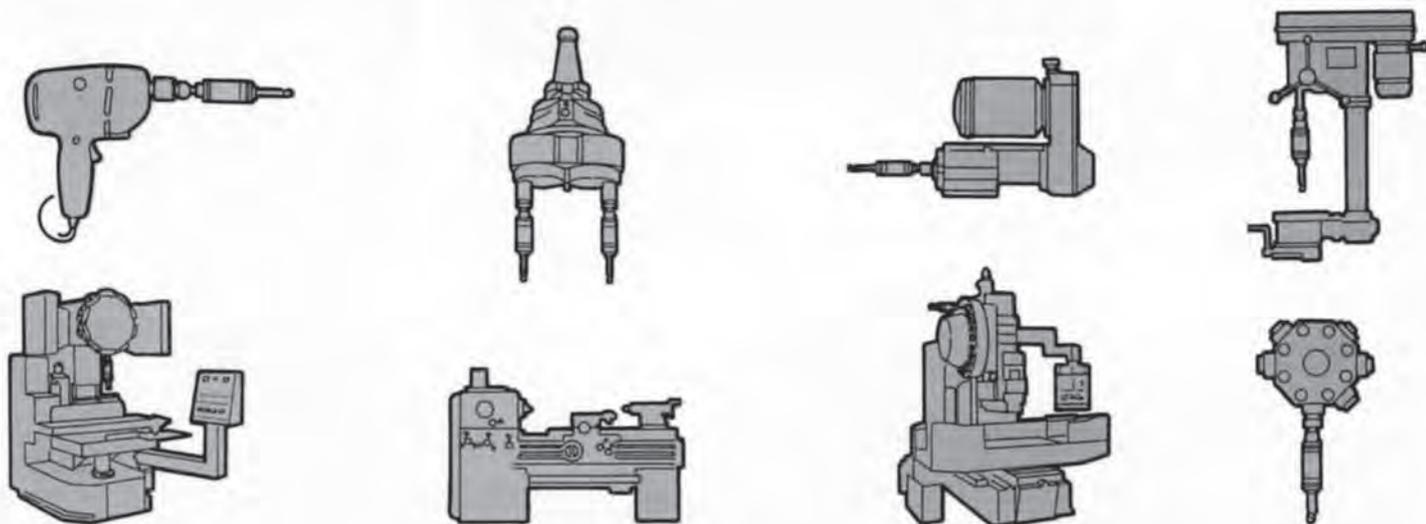
БЛОК ШПИНДЕЛЯ
SPINDLE ASSEMBLY



МОРЗЕ
VICES

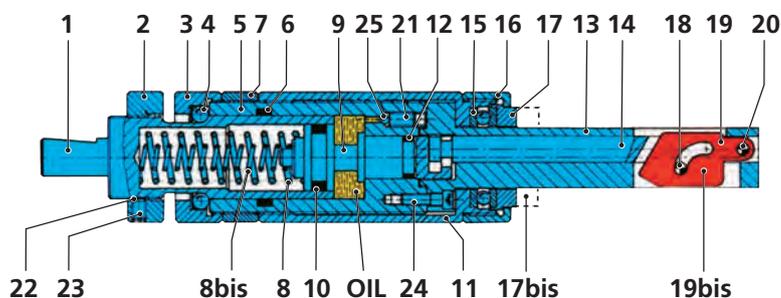


Мод. - Mod.	GR	Ø S	Код Code	H max	Ø L max	P	Z	A	Ø B	C	Ø D	E	F	опция - optional										
														F11950	Код морзе Code morse									
	0	9	F11090	1,6	23,6	1 ÷ 55	23	210	40	28	14	30	4,5	2	21430									
		9,5	F11095	2,1																				
		10	F11100	2,6																				
	1	10,5	F11105	3,2	25	1 ÷ 54	24	210	40	28	14	30	4,7			3	31430							
		11	F11111	3,7																				
		11,5	F11115	4,2																				
	2	12	F11120	3,1	30	1 ÷ 50	30	210	40	28	14	30	5,8					4	41430					
		12,5	F11125	3,6																				
		13	F11130	4,1																				
		13,5	F11135	4,6																				
		14	F11140	4,5																				
	3	14,5	F11145	5,0	34	1 ÷ 45	34	210	40	28	14	30	6,8											
		15	F11150	5,5																				
		4	15	F12150	2,7	42	1 ÷ 70	38	273	55	42	16	30									7,9	3	31630
			15,5	F12155	3,2																			
16			F12160	3,7																				
16,5			F12165	4,2																				
17			F12170	4,7																				
5		17,5	F12175	5,2	48	1 ÷ 64	43	273	55	42	16	30	9,1	4	41630									
		18	F12180	3,5																				
		18,5	F12185	4,0																				
		19	F12190	4,5																				
		19,5	F12195	5,0																				
6		20	F12200	5,5	55	1 ÷ 60	48	273	55	42	16	30	11											
		20,5	F12205	6,0																				
		21	F12210	6,5																				
		21,5	F12215	3,5																				
		22	F12220	4,0																				
	22,5	F12225	4,5																					
7	23	F12230	5,0	70	1 ÷ 79	63	383,5	75	60	20	50	13												
	23,5	F12235	5,5																					
	24	F12240	6,0																					
	24,5	F12245	6,5																					
	25	F12250	7,0																					
	25	F13250	7,2																					
	26	F13260	8,2																					
	27	F13270	9,2																					
8	28	F13280	10,2	78,5	1 ÷ 74	68	383,5	75	60	20	50	15												
	29	F13290	11,2																					
	30	F13300	7,2																					
	31	F13310	8,2																					
	32	F13320	9,2																					
	33	F13330	10,2																					
	34	F13340	11,2																					
9	35	F13350	8,2	92	1 ÷ 69	74,5	383,5	75	60	20	50	17												
	36	F13360	9,2																					
	37	F13370	10,2																					
	38	F13380	11,2																					
	39	F13390	12,2																					
	40	F13400	13,2																					



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ M1 • M2 - СТАНДАРТНЫЙ
SPARE PARTS M1 • M2 - STANDARD

15



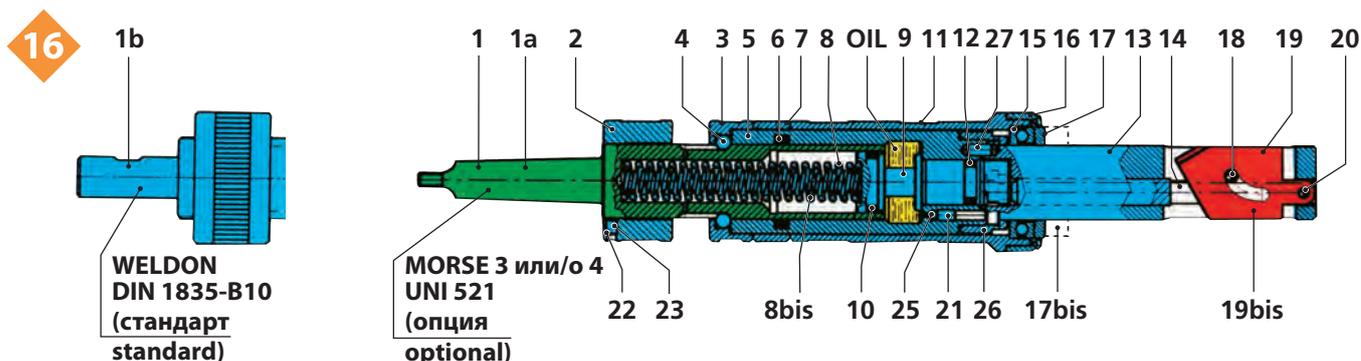
БЛОК ШПИНДЕЛЯ (M1- M2) • SPINDLE ASSEMBLY (M1- M2)

Поз - Pos.	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	SPARE PARTS
1	Хвостовик	Attachment
2	Гайка регулировки хода	Stroke adjustment ring
3	Вытяжная гайка	Pull ring
4	2 вытяжных подшипника	2 pull balls
5	Корпус с резьбой	Threaded sleeve
6	Уплотнение	Seal
7	Стопорная гайка	Stop ring
8	Пружина	Spring
8bis	Пружина	Spring
9	Поршень	Piston
10	Уплотнение	Seal
11	Внешний корпус	Outer casing
12	Уплотнение	Seal
15	Подшипник	Bearing
16	Стопорная гайка втулки	Bushing lock ring
21	Пробка	Plug
22	Самоблокирующийся диск	Self - locking disk
23	Стопорный винт	Lock screw
24	3 шт. винтов	3 screws
25	Упорные подшипники	Ball seal
БЛОК ШТОКА (S) • SPINDLE ASSEMBLY (S)		
13	Шток	Stem
14	Державка для инструмента	Tool holder
17	Стандартная опорная втулка	Bushing
17bis	Длинная опорная втулка (*)	Long bushing (*)
18	Направляющий стержень	Guide pin
18	Инструмент	Tool
19bis	Инструмент из твёрдого металла (*)	Hard metal tool (*)
20	Штифт	Pin

*) Опция - Optional



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ M3 - STANDARD SPARE PARTS M3 - STANDARD



БЛОК ШПИДЕЛЯ (M3) • SPINDLE ASSEMBLY (M3)		
Поз - Pos.	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	SPARE PARTS
1	Хвостовик Морзе M3 (*)	Vice attachment M3 (*)
1a	Хвостовик Морзе M4 (*)	Vice attachment M4 (*)
1b	Хвостовик Weldon	Weldon attachment
2	Гайка регулировки хода	Stroke adjustment ring
3	Вытяжная гайка	Pull ring
4	Упорный шарикоподшипник	Pull ball
5	Корпус с резьбой	Threaded sleeve
6	Уплотнение	Seal
7	Стопорная гайка	Locking ring
8	Пружина	Spring
8bis	Пружина	Spring
9	Поршень	Piston
10	Уплотнение	Seal
11	Внешний корпус	Outer casing
12	Уплотнение	Seal
15	Подшипник упорной подушки	Ball thrust bearing
16	Стопорная гайка опорной втулки	Support bushing lock ring
21	Заглушка для масла	Oil plug
22	Самоблокирующийся диск	Self locking disk
23	Стопорный винт гайки	Stroke adjustment ring lock screw
25	Упорный подшипник	Ball seal
26	Зажимная гайка штока	Tool stem tightening ring nut
27	Штифт проворачивания штока	Tool stem pulling pin
БЛОК ШТОКА (S) • SPINDLE ASSEMBLY (S)		
13	Шток	Stem
14	Державка для инструмента	Tool holder
17	Стандартная опорная втулка	Standard support bushing
17bis	Длинная опорная втулка (*)	Long support bushing (*)
18	Направляющий стержень	Guide pin
19	Инструмент	Tool
19bis	Инструмент из твёрдого металла (*)	Hard metal tool (*)
20	Штифт	Pin

*) Опция - Optional

КАК ЗАКАЗЫВАТЬ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: например, M3 поз. 19 (инструмент) Ø15 Gr 3
HOW TO ORDER SPARE PARTS: e.g. M3 pos. 19 (tool) ø15 Gr 3



Via della Cooperazione 12 - 40065 Pianoro (BO) - ITALY
 Tel 051.776652 - Fax 051.775780
 commerciale@sassatelli.com - www.sassatelli.com