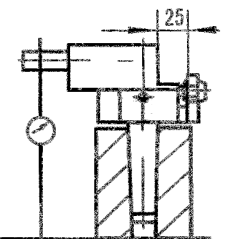
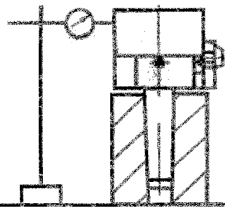
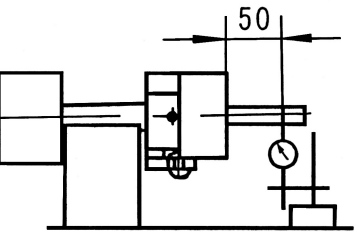


Проверочный лист

параметр	рисунок	допуск соответствие
1 Отклонение вертикальной поверхности подвижного блока от центральной линии конусности хвостовика		0.02 мм
2 Точность линейного перемещения блока скольжения		0.007 мм на перемещении 0.06 мм 0.02 мм на перемещении 0.5 мм
3 Биение оправки Ø 18 мм закрепленной в центральном отверстии относительно центральной линии конуса хвостовика		0.015mm

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Модель F1A-18-

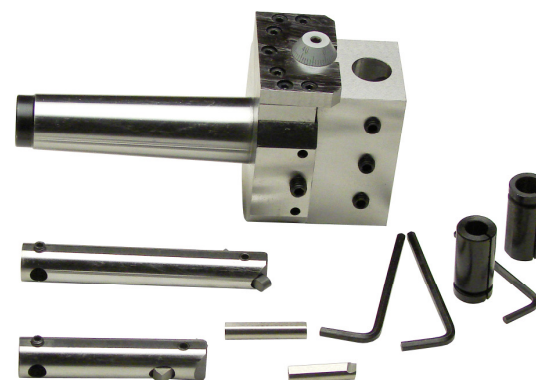
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 1350

ГОЛОВКА РАСТОЧНАЯ

F1A-18



ПАСПОРТ

I. Описание

Головка расточная ТИП F1A-18 предназначена для использования главным образом на фрезерных, расточных и сверлильных станках и позволяет легко получить отверстия разного диаметра механической обработкой. Величина реза может регулироваться и контролироваться, в результате отверстие получается с высокой точностью. В то же время её можно также использовать на сверлильно-фрезерных машинах. Среди характеристик имеются следующие: продуманная конструкция, надежное исполнение, широкий диапазон регулировок. Головка является непременной оснасткой для различных фрезерных и расточных станков.

II. Спецификация

Максимальный диаметр расточки	160 мм
Мах. ход блока скольжения	25 мм
Точность градуировки	0.02 мм
Механизм подачи шаг винта	1 мм
Размеры хвостовиков Конус Морзе	3, 4, 5
Диаметр хвостовика резцов	18 мм

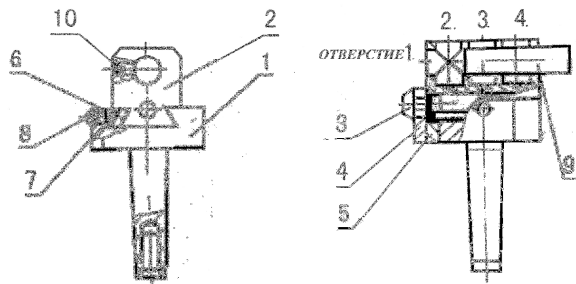
III. Конструкция и предназначение

1) Сборка и установка

Ввиду разной конусности шпинделей головку можно установить сразу в шпиндель станка или через переходные втулки.

2) Установка резца

В отверстия 1, 2, 3, 4 блока скольжения (2) можно установить хвостовик резца (9) соответствующего диаметра. После установки закрепите его стопорными винтами (10). Двумя дополнительными втулками для зажима $\varnothing 10$ и $\varnothing 12$ можно установить резцы с хвостовиком $\varnothing 10$ мм и $\varnothing 12$ мм для расточки маленьких отверстий.



3) Регулировка подачи:

Резьбовое отверстие M12x1 подвижного блока (2) соединено с винтом перемещения (3), крепящемся за рамку. Для того чтобы осуществить регулировку подачи, поверните винт шестигранным ключом 4 мм переместите до нужного положения подвижный блок. Вращением винта перемещения (3) происходит перемещение подвижного блока по пазу ласточкиного хвоста с точностью до 0.02 мм и при каждом обороте перемещается на 1.0 мм. Винт с резьбой M8 прижимом (6) стопорит возможное перемещение подвижного блока (2) относительно корпуса головки (1). Поэтому прежде чем отрегулировать положение подвижного блока необходимо ослабить затяжку винта (8) и после регулировки туго затянуть.

4) Для расточки отверстий $\varnothing 4-22$ мм необходимо использовать зажимные втулки $\varnothing 10$ мм и $\varnothing 12$ мм, для резцов с прямым хвостовиком $\varnothing 10$ и 12 мм.

5) Если растачиваемое отверстие больше 22 мм, можно применять резцы с хвостовиком $\varnothing 18$ мм непосредственно без втулок.

6) Если растачиваемое отверстие больше 116 мм, нужно применять резец с хвостовиком $\varnothing 18$ мм, закрепив его в горизонтальное отверстие блока скольжения или державку для резцовых вставок $\varnothing 8$ мм с креплением под 45° .

7) Примечание:

Конусный хвостовик и поверхность выступа направляющих скольжения должны быть зоной повышенного внимания и ухода. Если на их поверхности имеются задиры, незамедлительно зашлифуйте и отполируйте места износа, соблюдая геометрию. Кроме того, поверхность скользящих направляющих должна быть систематически смазана.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

1. Головка расточная в сборе	1 шт.	4. Ключи шестигранные	
2. Державка $\varnothing 18$ мм для резцовых вставок $\varnothing 8$ мм		3 мм	1 шт.
длина 82 мм	1 шт.	4 мм	2 шт.
112 мм	1 шт.	5. резцовая вставка	4 шт.
3. Втулка $\varnothing 10$ мм и $\varnothing 12$ мм	2 шт.		