

ТИП 2510

**ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ
ВЫСОКОТОЧНЫЕ**

604/



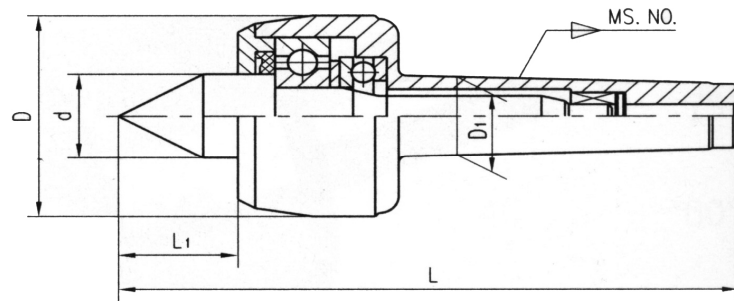
П А С П О Р Т

1. Предназначение

Центры вращения ТИП 2510 604/ - это необходимый аксессуар используемый на токарных станках малых размеров.

Они могут применяться с высокоточными шпинделями для установки деталей в осях. Использование этих центров экономит рабочее время. Они просты в обращении и надежны в работе, при соблюдении высокой точности.

2. Конструкция и характеристики



Модель	КМ	L мм	D мм	L1 мм	d мм	D1 мм	Радиальн. нагрузка кг	Макс. Обороты об/мин	Точ- ность мм
604Н/101	MS1	114	36	17	15	12.065	100	7000	0.010
604Н/102	MS2	129	45	24	20	17.780	200	7000	0.005
604Н/104	MS3	151.5	50	27.5	22	23.825	400	6300	0.005
604Н/106	MS3	160.5	60	31	25	23.825	500	5000	0.005
604Н/108	MS4	205	70	41	32	31.267	800	3800	0.005
604Н/110	MS5	258.5	90	50.5	40	44.399	2000	3000	0.005
604Н/114	MS6	334	105	27.5	50	63.348	3500	2600	0.010
604Н/116	MS6	378	140	67	60	63.348	4500	1500	0.010
604Н/116E	ME80	392	140	68	60	80	7500	1500	0.015

3. Последовательность работы

А. Очистите конусное отверстие задней бабки и конусный хвостовик центра перед установкой. Введите хвостовик центра в конусное отверстие задней бабки.

Б. Уприте носик центра в центровочное конусное углубление на поверхности заготовки до плотного контакта. Если контакт плотный, зафиксируйте заднюю бабку. Начните обработку.

В. По окончании обработки, отключите оборудование, дождитесь остановки вращения, отведите заднюю бабку и снимите заготовку.

4. Обслуживание

А. Снимите переднюю крышку центра и защиту подшипника и удалите старую смазку.

Б. Части должны быть очищены и покрыты антикоррозийной смазкой. Подобное обслуживание необходимо провести в случае если предстоит период долгого хранения.

СЕРТИФИКАТ

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

Тип 604Н/

Проверяющий _____

Дата _____