



ЕНН100-153-СКВ6 ЧИСТОВАЯ РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА

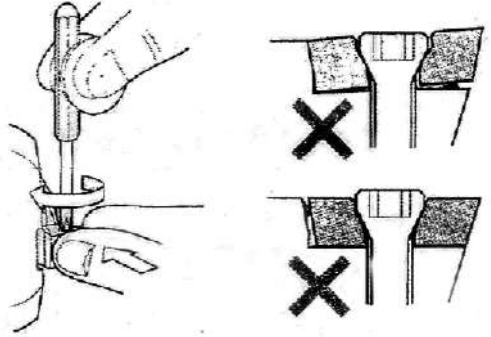


ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Благодарим вас за приобретение прибора EWN HEAD.
Пожалуйста, прочитайте эту инструкцию перед использованием и храните ее там,
где оператор может обратиться к ней в случае необходимости.

Установка сменной пластины

- С помощью сжатого воздуха убедитесь, что установочная поверхность сменной пластины и посадочное место держателя пластины очищены от каких-либо частиц или масла.
- Установите сменную пластину, вставив ее в держатель пластины, затем, установив зажимной винт, входящий в комплект поставки сменной пластины, продолжайте вращать зажимной винт до тех пор, пока сменная пластина не будет надежно закреплена в нужном положении.
- Убедитесь, что между установочными поверхностями пластины и держателем нет зазора.

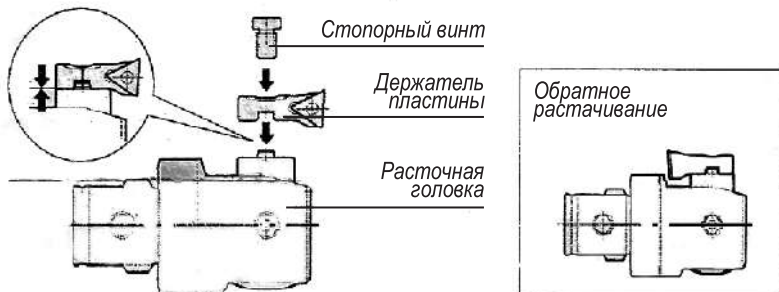


Внимание!

- Используйте только оригинальные зажимные винты, чтобы избежать ненужных повреждений.
- Регулярно заменяйте зажимные винты, чтобы обеспечить поддержание максимального усилия зажима.

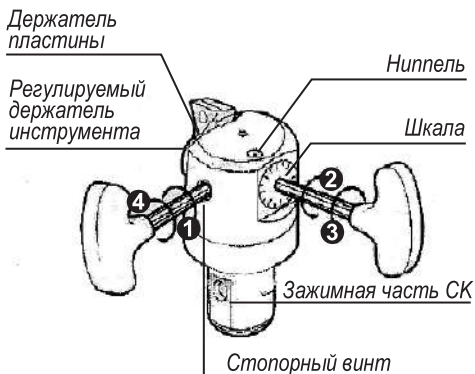
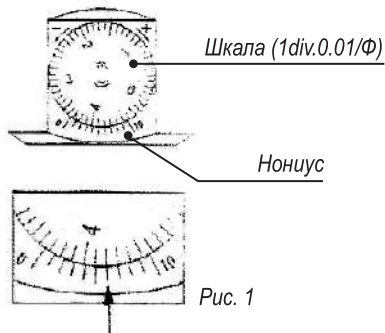
Регулировка диаметра расточки

1. Очистите монтажную поверхность держателя вставки и корпуса головки.
2. Установите держатель вставки, вставляя его в выпуклость на корпусе (для обратного растачивания установите держатель вставки на 180°).
3. Убедитесь в отсутствии зазоров и перекосов.
4. Надежно затяните стопорный винт.



Установка держателя пластины

1. Ослабьте стопорный винт в направлении против часовой стрелки.
2. Поверните шкалу с градуировкой против часовой стрелки до требуемого размера.
3. Вращайте шкалу с градуировкой по часовой стрелке до тех пор, пока не будет достигнут желаемый диаметр отверстия.
4. Диаметр сверления регулируется в соответствии с линией «О» на нониусе. Значение, при котором нониус и шкала индикатора совпадают, можно считать равным 11 мкм/Ф (6 мкм на рис. 1)
5. Затяните стопорный винт в соответствии с моментом затяжки, указанным на обратной стороне.



Внимание!

- **Неисправность, ослабление стопорного винта может привести к повреждению подвижных частей расточной головки.**
- **Нельзя превышать диапазон растачивания расточной головки. Это приведет к повреждению подвижной части расточной головки.**
- **Для разжатия, закрепления и любых регулировок используйте только оригинальный шестигранный ключ.**

Примечания

Внимание!

- Не допускайте превышения диапазона расточки.
- Рекомендуется предварительно измерить диаметр отверстия, чтобы определить влияние условий расточки на фактический диаметр.
- Никогда не используйте неподходящие условия для эксплуатации. Рекомендуемые условия эксплуатации описаны в каталоге РАСТОЧНЫХ СИСТЕМ (BIG) + KAISER СК.
- Убедитесь, что на зажимной части СК нет повреждений и частиц ржавчины.
- Во время эксплуатации необходимо надевать защитные очки.

Максимально допустимая скорость

- Скорость вращения шпинделя EWN можно рассчитать исходя из соотношения между скоростью резки и диаметром расточки (при обратном растачивании необходимо вращать шпиндель против часовой стрелки).

Максимальная скорость резки 1200 мм/мин.

| Модель | Номер СК | Модель держателя пластины | Диапазон расточки | Диапазон обратной расточки | Мин. входное отверстие для обратной расточки | Модель пластины | Момент затяжки | |
|----------------|----------|---------------------------|-------------------|----------------------------|--|-----------------|----------------|---------|
| EWN 20-36СКВ1 | СК 1 | ENH1-1 | 20~26 | – | 10,0+ (диаметр заднего отверстия /2) | TP 08 | 0.5 N • m | |
| | | ENH1-2 | 25~31 | 30~31 | | | | |
| | | ENH1-3 | 30~36 | 30~36 | | | | |
| EWN 25-47СКВ2 | СК 2 | NH2-1 | 25~33 | – | | | | |
| | | ENH2-2 | 32~40 | 36~40 | | | | |
| | | ENH2-3 | 39~47 | 39~47 | | | | |
| EWN 32-60СКВ3 | СК 3 | NH3-1 | 32~42 | – | 16,0+ (диаметр заднего отверстия /2) | | 1.5N • m | |
| | | ENH3-2 | 40~55 | 46~51 | | | | |
| | | ENH3-3 | 51~60 | 50~60 | | | | |
| EWN 41-74СКВ4 | СК 4 | ENH4-1 | 40~55 | – | 20,0+ (диаметр заднего отверстия /2) | 2.5N • m | | |
| | | ENH4-2 | 51~66 | 53~63 | | | | |
| | | ENH4-3 | 64~79 | 61~74 | | | | |
| EWN 53-95СКВ5 | СК 5 | ENG 5-1 | 52~75 | 62~70 | 25,5+ (диаметр заднего отверстия /2) | 6N • m | | |
| | | ENH 5-2 | 70~93 | 69~82 | | | | |
| | | ENH 5-3 | 89~112 | 78~95 | | | | |
| EWN 68-150СКВ6 | СК 6 | ENH 6-1 | 68~100 | 80~100 | 32,5+ (диаметр заднего отверстия/2) | TC 11 | 10N • m | |
| | | ENH 6-2 | 94~126 | 94~126 | | | | |
| | | ENH6-3 | 118~150 | 118~150 | | | | |
| EWN100-203СКВ6 | | ENH 6-1 | 100~153 | 112~153 | 45,5+ (диаметр заднего отверстия /2) | | | |
| | | | ENH 6-2 | 126~179 | | | | 126~179 |
| | | | ENH6-3 | 150~203 | | | | 150~203 |
| EWN100-203СКВ7 | СК 7 | ENH 6-1 | 100~153 | 112~153 | | | | |
| | | ENH 6-2 | 126~179 | 126~179 | | | | |
| | | ENH6-3 | 150~203 | 150~203 | | | | |

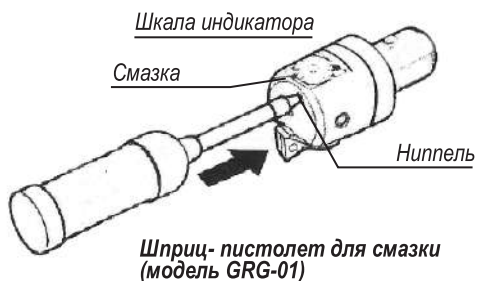
Внимание! Диапазон растачивания – это значения, для которых используется пластина TP08 с радиусом 0,2 и пластина TC11 с радиусом 0,4. Эта метка показывает момент затяжки стопорного винта регулируемого держателя инструмента.

Внимание!

- Всегда используйте расточную головку только с максимально допустимой скоростью вращения.
- Поскольку максимально допустимая скорость является предельным значением, при котором обеспечивается безопасность конструкции головки, качественное растачивание с максимально допустимой скоростью не гарантируется.
- Жесткость шпинделя станка влияет на длину расточного инструмента, а использование удлинителей и редукторов влияет на такие условия, как вибрация и перегрев. Поэтому, чтобы точно определить режим расточки, пожалуйста, постепенно увеличивайте скорость, начиная с общего режима расточки, одновременно проверяя безопасность.

Обслуживание

- Регулярно заполняйте смазкой установленный ниппель для смазки, чтобы обеспечить достаточное смазывание движущихся частей. Марка смазки: HSG (100 г/нетто)
- При смазке расточная головка должна быть установлена на наименьший диаметр.
- Заполняйте смазкой до тех пор, пока она не начнет сочиться из-за шкалы с градуировкой.
- Время от времени регулируйте расточную головку по всему диапазону при длительном хранении, чтобы избежать затвердевания смазки.



Внимание! Никогда не ремонтируйте расточные головки самостоятельно.