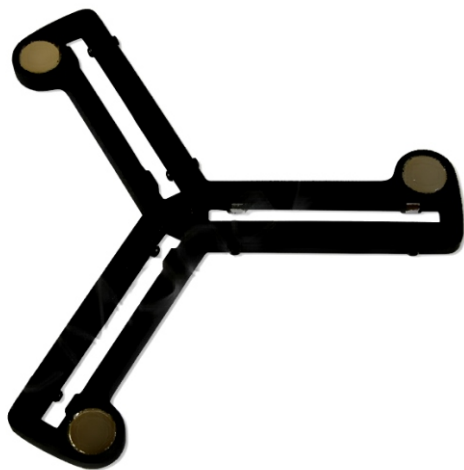




CHERNEGA ROSE



Токарный упор
Вега

1. Назначение

1.1. Универсальный упор для базирования заготовок в трехкулачковых токарных патронах.

1.2. Применим к использованию как на вращающихся шпинделях, так и в заневоленных патронах.

2. Преимущества

2.1. Упор применим для любых трехкулачковых токарных патронов диаметром от 125 до 250мм.

2.2. Позволяет обрабатывать заготовки минимальной толщиной от 0,5мм.

2.3. Боковые грани параллелепипеда отфрезерованы с высокой точностью, обеспечивающей высокую параллельность установки заготовки относительно торца патрона.

3. Технические характеристики

3.1. Габаритные размеры тела упора: 105x117x5мм.

3.2. Применим для патронов 125, 160, 200, 250 СССР или ПНР.

3.3. Покрытие: порошковое полимерное и оксидирование.

4. Комплектация

4.1. Параллельки (18 шт.) высотой: 10 - 35мм с шагом 5 мм.

4.2. Ограничители (8 шт.) для патронов: 125, 160, 200, 250 СССР или ПНР.

4.3. Комплектные винты: Din913 M3x8 6шт, Din912 M4X12 1шт.

5. Эксплуатация и хранение

5.1. Не допускать длительного контакта с эмульсией и водой.

5.2. После окончания работы протереть чистой и сухой ветошью.

5.3. Хранить в футляре или чехле в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от +5 до +50°С и относительной влажности воздуха не более 80% при температуре +25°С.

6. Подготовка к работе

6.1. Ослабьте шесть винтов Din 913 M3x8.

6.2. Положите тело упора на ровную горизонтальную поверхность магнитами вниз.

6.3. Выберите три параллельки одинакового размера, необходимого вам, и поместите их в продольные вырезы «А» упора (Рис. 1) так, чтобы их базисуемая плоскость лежала на ровной поверхности.

6.4. Затягиваем винты, аккуратно поджимая параллельки к ровной поверхности.

6.5. Подбираем и устанавливаем подходящий ограничитель по размеру токарного патрона (Рис. 2).

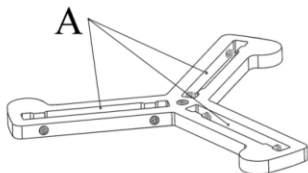


Рисунок 1

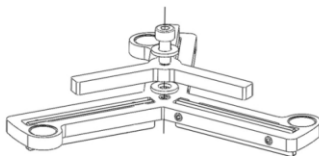


Рисунок 2

7. Инструкция по применению

7.1. Собранный упор с необходимыми параллельками и ограничителем прикрепляем магнитами к базисуемой плоскости токарного патрона. При этом, ограничитель должен входить в отверстие патрона, а параллельки - быть направлены в сторону заготовки (Рис. 3).

7.2. Устанавливаем заготовку в патрон, следя за тем, чтобы она упиралась в параллельки, зажимаем кулачки. После обработки первой детали, выставленной по упору, все последующие однотипные детали серии будут автоматически базироваться в патроне на нужном расстоянии, что значительно облегчит труд мастера и ускорит работу.

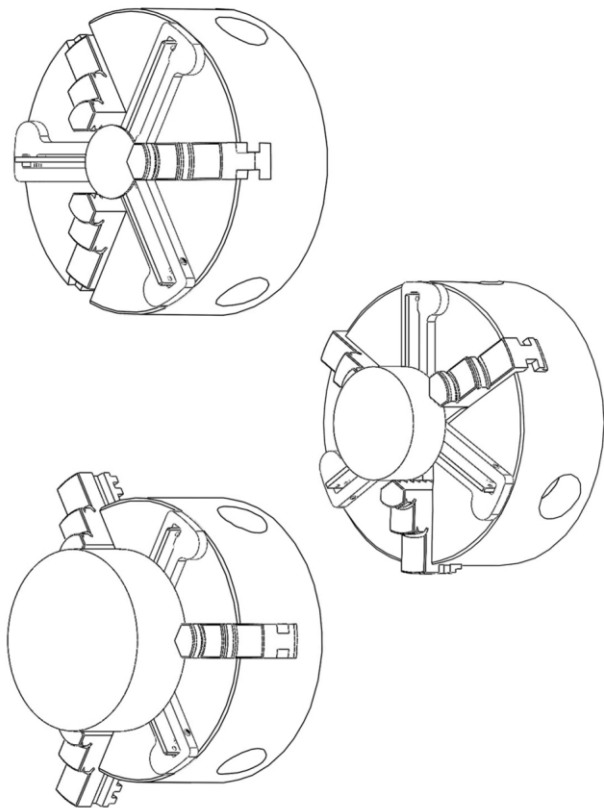


Рисунок 3 - Варианты поджатия заготовок
разных толщин и диаметров