



ИНСТРУКЦИЯ К ВРАЩАЮЩЕМУСЯ ЦЕНТРУ С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ*

*для центров, оснащенных отжимной гайкой

Упорный вращающийся центр с конусом Морзе, с отжимной гайкой* и ключом для быстрого и удобного извлечения с задней бабки станка. Имеется отверстие для смазки подшипникового узла.

Центр рекомендуется для обычных токарных операций, для фиксации заготовок длиной до 400 мм.

Герметичное исполнение с уплотнителем, прецизионный центр, защита подшипников от пыли и СОЖ, большой срок службы оправки. Максимальное количество оборотов 4500 об/минуту.

Комбинация двойного ряда упорно-радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.

Станочный вращающийся центр типа SC со сменными наконечниками из легированной закаленной инструментальной стали применяется для точной обработки на средней скорости и средней подаче на станках с ЧПУ и других токарных станках.

Оправка повышает производительность, эффективность резки металлов и снижает вибрацию.

Проверка точности биения центрального наконечника должна быть в состоянии плотного удержания рабочей заготовки.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Пожалуйста, убедитесь, что модель и спецификация центра соответствуют вашим условиям обработки и требованиям к скорости вращения.
 2. Перед использованием, пожалуйста, протрите центральный конический хвостовик и коническое отверстие задней бабки, чтобы получить высокую точность.
 3. Пожалуйста, проверьте точность центральных наконечников при условии удержания рабочей панели с нижним вращением и без поворота.
 4. Перед использованием, пожалуйста, убедитесь, что центральное отверстие заготовки правильное. Это улучшит производительность и срок службы токарного центра. Центровочное отверстие нужно делать за одну установку, перед тем как поджимать центром.
 5. Пожалуйста, убедитесь, что давление задней бабки подходит, перед испытанием на поворот, пожалуйста, отметьте прямую линию на центральной и рабочей планке, если линия изменилась после поворота, давление задней бабки должно быть больше, пока линия не переместится, в противном случае центральная точка будет обожжена и изношена.
 6. Во время непрерывной работы каждые 4 часа, заливайте специализированное смазочное масло, чтобы продлить срок службы центра.
-

7. Специализированное смазочное масло SKF-LGMT2.

8. Когда заливаете смазочное масло, пожалуйста, делайте это в режиме вращения центра, удерживая рабочую панель и вращаясь с меньшей скоростью.

9. После работы в условиях влажной обработки, если центр не будет использоваться в течение длительного времени, пожалуйста, очистите воду в центре сжатым воздухом и поддерживайте центр антикоррозийным маслом, чтобы продлить срок службы центра.

10. Температура центра повысится при первом использовании, после 80 часов работы это будет нормально.

11. Пожалуйста, не разбирайте центр самостоятельно, в случае какой-либо поломки.

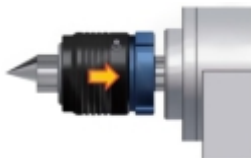


РУКОВОДСТВО ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЦЕНТРА С ЗАТЯЖНОЙ ГАЙКОЙ*

1. Перед установкой протрите центральный вал и затяните стяжную гайку за ручку центра.



2. Вставьте центральный вал в заднюю бабку.



3. Пожалуйста, поверните стяжную гайку, закрывающую торцевую часть хвостовика.



4. Когда вынимаете центр, пожалуйста, поверните гайку.
Прилагается гаечный ключ.



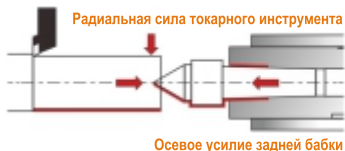
*для центров, оснащенных отжимной гайкой

ВАЖНОСТЬ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ГАЙКИ* ДЛЯ СНЯТИЯ.

Примечание: красная линия - это область радиальной силы.

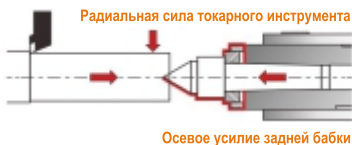
Изображение центра без отжимной гайки

1. После длительного использования внутреннее отверстие втулки задней бабки легко становится раструбом.

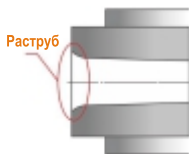


Изображение центра с отжимной гайкой

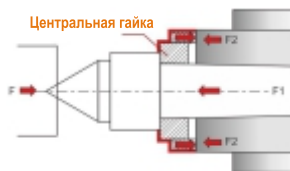
1. Затягивающая гайка может увеличить площадь усилия, уменьшить усилие втулки задней бабки, избегайте того, чтобы втулка задней бабки была раструбом.



2. На внутреннее отверстие будет воздействовать температура, центр очень трудно вытащить при нормальных температурных условиях.



2. Это позволяет эффективно избежать глубокого проникновения центра в заднюю бабку, вызванного высокой температурой, из-за которой увеличивается конусность и становится легко вытащить центр при нормальных температурных условиях.



*для центров, оснащенных отжимной гайкой

ВОПРОСЫ и ОТВЕТЫ



ЭФФЕКТ ПРОТОЧЕННОГО НОСИКА ТОКАРНОГО ЦЕНТРА / При обработке заготовки малого диаметра центры могут не мешать револьверной головке инструмента.

ПРЕИМУЩЕСТВА МАСЛЯНОГО НИППЕЛЯ /

Масляный ниппель можно использовать для заливки смазки и замены старой смазки в центре, это может продлить срок службы центров. **Способ замены масла:** после завершения обработки, пожалуйста, используйте подвижный центр для поддержки заготовок и медленно поворачивайте примерно на 100-200 об/мин, залейте смазку SKF LGMF2 в ниппель, дайте старому маслу и смазочно-охлаждающей жидкости вытекать из маслоотвода, пока не вытечет новое масло, а затем прекратите заливку нового масла, протрите поверхность подвижного центра. Поддерживайте свой подвижный центр в таком состоянии, так как это может продлить срок службы центра жболее чем в 3 раза.



Примечания: Смазка SKF LGMT 2 предназначена для смазки наших центров, находящихся под напряжением. Это техническое обслуживание также позволяет избежать коррозии подшипников, оно может сливать воду или смазочно-охлаждающую жидкость путем замены старого масла.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЗАТЯЖНОЙ ГАЙКИ* /

Когда затяжная гайка находится близко к втулке задней бабки, это повысит жесткость центров и втулки задней бабки, что позволит избежать превращения втулки задней бабки в раструб. Это также эффективно предотвращает глубокое погружение центра, поэтому его можно легко вынуть.



ЦЕНТР НЕ СООТВЕТСТВУЕТ ВТУЛКЕ ЗАДНЕЙ БАБКИ /

Для решения этой проблемы, которая обычно возникает на новых станках с ЧПУ, очистите и протрите конусный хвостовик центра и втулку задней бабки, а затем установите ее на место.



ПРИЧИНА ИЗНОСА ГОЛОВЫ ЦЕНТРА /

Соскальзывание заготовки, вызванное недостаточным давлением задней бабки, может привести к износу центральной головки или смещению центра, это повлияет на стабильность токарной работы, давление задней бабки следует регулировать в соответствии с требованиями обработки, в такой ситуации, отрегулируйте правильное давление задней бабки и отрегулируйте скорость вращения центра и токарного станка, синхронизация скорости вращения шпинделя позволит избежать проблемы износа головки центра.





КАК УЗНАТЬ, ДОСТАТОЧНО ДАВЛЕНИЯ НА ЗАДНЮЮ БАБКУ ИЛИ НЕТ? / Отметьте одну линию как на заготовке, так и на головке центра, после обработки, если линия метки сдвинулась, это указывает что давление задней бабки недостаточно, давление нужно увеличивать до тех пор, пока линия метки не сдвинется с места.



ПОЧЕМУ НОВЫЕ ЦЕНТРА НАГРЕВАЮТСЯ И СИЛЬНО ДЫМЯТ? / Во время использования новых центров температура центра достигнет 50-60 градусов Цельсия, это нормальная ситуация, после периода обкатки температура будет медленно падать, центр будет продолжать работать стабильно. Поскольку температура центра высока, при распылении смазочно-охлаждающей жидкости происходит испарение воды, это нормально.



ПОЧЕМУ В НОВОМ ЦЕНТРЕ ВОЗНИКЛА ПРОБЛЕМА С УТЕЧКОЙ МАСЛА? / Новый центр полностью заполнен смазкой, во время использования излишки масла будут вытекать из маслоотводного отверстия.



**www.cncmagazine.ru, тел. 8 (800) 555 41 16,
e-mail: sales@cncmagazine.ru**