



CNCM
Tool Technology



РАСТОЧНАЯ СИСТЕМА W-SMS

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, прочитайте эту инструкцию перед использованием и храните ее там, где оператор может обратиться к ней в случае необходимости.

Установка держателя и вставок

1. Очистите монтажную поверхность держателя пластины и корпус расточного станка.
Установите держатель пластины, вставляя его в выпуклость на корпусе.
Убедитесь, что между держателем пластины и корпусом расточного станка нет зазоров и перекосов, правильно закрепите стопорный винт.
Для обратного растачивания, пожалуйста, установите держатель пластины, повернув его на 180°. См. рис. 1.
2. С помощью сжатого воздуха очистите поверхность пластин и карман на держателе пластин. Убедитесь, что на них нет стружки или масла.
Установите сменную пластину в карман для пластины и надежно затяните зажимной винт.
См. рис. 2.

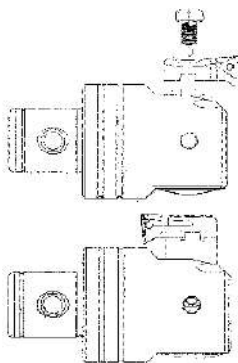


Рис. 1

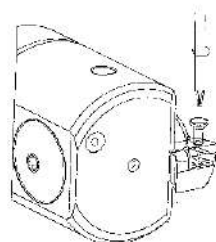
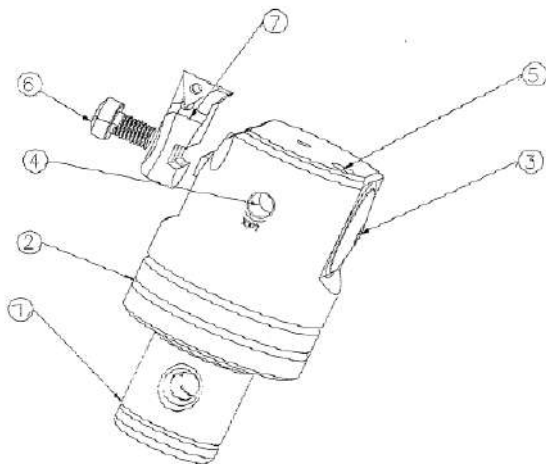


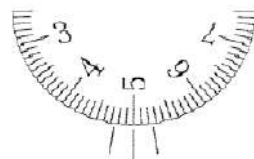
Рис. 2

ВНИМАНИЕ! Используйте только оригинальный зажимной винт, чтобы избежать повреждений. Регулярно заменяйте зажимной винт, чтобы обеспечить максимальное усилие зажима.

Инструкция



Цена деления 0,01 мм



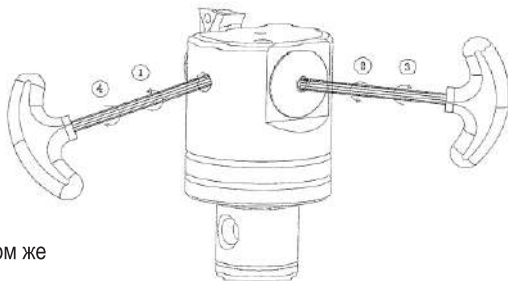
Как пользоваться нониусом:

возможность считывания показаний 0,01 мм от значения, при котором нониус и шкала индикатора совпадают.

Применение

Перед началом работы убедитесь, что сменная пластина пригодна для работы, а стопорный винт надежно закреплен.

1. Ослабьте стопорный винт в направлении против часовой стрелки.
2. Отрегулируйте шкалу с градуировкой против часовой стрелки до требуемого размера и вращайте шкалу по часовой стрелке, пока не будет достигнут желаемый диаметр расточки.
3. Завершите регулировку шкалы с градуировкой в том же направлении, в котором начиналось вращение.
4. Хорошо затяните стопорный винт.



Информация для пользователей

1. Используйте расточные головки в пределах рекомендуемого диапазона.
2. Вращение градуированного диска без ослабления стопорного винта приведет к повреждению внутренних подвижных частей расточной головки.
3. Если вращение идет с большой нагрузкой или стопорится, возможно, что ослаблен стопорный винт или требуемый диаметр расточки превышает диапазон расточки расточной головки.
4. При обратном растачивании шпиндель станка должен вращаться против часовой стрелки.
5. Диапазон растачивания расточной головки не должен быть превышен.
6. Рекомендуется обработать диаметр отверстия в заготовке, чтобы определить влияние условий резания на фактический диаметр расточки.
7. Убедитесь, что зажимная часть СК не имеет повреждений, частиц ржавчины.
8. При выполнении любой операции растачивания необходимо надевать защитные очки.

Внимание!

Используйте расточную головку всегда только с максимально допустимой скоростью вращения.

Поскольку максимально допустимая скорость является предельным значением, при котором речь идет о безопасности конструкции головки SMS, не гарантируется качественное растачивание с максимально допустимой скоростью.

Жесткость шпинделя станка и обрабатываемой детали, длина расточного инструмента, а также использование удлинителей и укороченных переходников влияют на такие условия, как вибрация и т.д. Поэтому, чтобы действительно определить условия расточки, рекомендуется постепенно увеличивать скорость, начиная с обычного режима, одновременно контролируя безопасность.

Техническое обслуживание

Регулярно наносите консистентную смазку в установленный nipple для смазки, чтобы обеспечить достаточное смазывание движущихся частей. Марка смазки: HSG (100 г/нетто)

При смазывании расточная головка должна быть установлена на наименьший диаметр. Продолжайте вводить смазку до тех пор, пока не покажется, что она вытекает из-за шкалы градуировки.

При хранении в течение длительного времени периодически регулируйте расточную головку по всему диапазону, чтобы избежать затвердевания смазки.

◆ **Никогда не проводите самостоятельно капитальный ремонт расточных головок.**

Максимально допустимая скорость

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

- **Максимальная скорость резания 1200 мм/мин.**

Модель	Номер СК	Модель держателя пластины	Диапазон расточки	Диапазон обратной расточки	Минимальное входное отверстие для обратной расточки	Модель пластины	Момент затяжки ★	
SMS 14-16	M6	ENH001	14-16	/	/	TBGT06	0,5N•m	<p>Диапазон растачивания – это значения, для которых используется пластина TP08 с радиусом 0,2 и пластина TC11 с радиусом 0,4.</p> <p>★ Эта отметка показывает момент затяжки стопорного винта для регулируемого держателя инструмента.</p>
SMS 16-21	M8	ENH1-1	16-21	/	/	TP08		
		ENH 1-2	20-26	/				
SMS 20-35СKB1	СК1	ENH1-1	20-26	/	10.0+ (диаметр обратной расточки/2)	TP 08	0,5N•m	
		ENH 1-2	25-31	30-31				
		ENH1-3	30-35	30-36				
SMS 25-47СKB2	СК2	ENH2-1	25-33	/	12.5+ (диаметр обратной расточки/2)	TP 08	1,5N•m	
		ENH2-2	32-40	36-40				
		ENH2-3	39-47	39-47				
SMS 32-60СKB3	СК3	ENH3-1	32-42	/	16.0+ (диаметр обратной расточки/2)	TP 08	1,5N•m	
		ENH3-2	41-51	46-51				
		ENH3-3	50-60	50-60				
SMS 41-74СKB4	СК4	ENH4-1	41-54	/	20.0+ (диаметр обратной расточки/2)	TP 08	2,5N•m	
		E NH4-2	50-63	53-63				
		E NH4-3	61-74	61-74				
SMS 53-105СKB5	СК5	ENG 5-1	53-72		25.5+ (диаметр обратной расточки/2)	TC 11	6N•m	
		ENH 5-2	70-88	70-88				
		ENH 5-3	85-105	85-105				
SMS 68-150СKB6	СК6	ENH 6-1	68-100	80-100	32.5+ (диаметр обратной расточки/2)	TC 11	10N•m	
		ENH 6-2	94-126	94-126				
		ENH6-3	118-150	118-150				
SMS 100-203СKB7	СК7	ENH 7-1	100-153	112-153	45.5+ (диаметр обратной расточки/2)	TC 11	10N•m	
		ENH 7-2	126-179	126-179				
		ENH 7-3	150-203	150-203				