

10.3. Оправки



Код для заказа 23490

Оправки для закрепления режущего инструмента (пазовой фрезы) с диаметром посадки 16 мм.

Хвостовик - конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием.



Код для заказа 23492

10.4. Фреза пазовая



Код для заказа 23494

Фреза пазовая по металлу 60x16x1,2 мм

10.5. Цанги, комплект цанг

	Наименование	Код для заказа
	Цанга Ø3 мм	23482
	Цанга Ø4 мм	23483
	Цанга Ø5 мм	23484
	Цанга Ø6 мм	23485
	Цанга Ø8 мм	23486
Цанга Ø10 мм	23487	
Комплект цанг Ø3 мм – Ø10 мм		23481

Цанги для фрез с цилиндрическим хвостовиком Ø3 мм; Ø4 мм; Ø5 мм; Ø6 мм; Ø8 мм; Ø10 мм.

Хвостовик - конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием.



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ С НАБОРОМ ЦАНГ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Конус Морзе № 2



Артикул: 23480

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



**10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ**

10.1. Концевые фрезы

	Наименование	Код для заказа
	2-х перьевая концевая фреза Ø4 мм	23451
	2-х перьевая концевая фреза Ø6 мм	23452
	2-х перьевая концевая фреза Ø8 мм	23453
	2-х перьевая концевая фреза Ø10 мм	23454
	2-х перьевая концевая фреза Ø12 мм	23455
	2-х перьевая концевая фреза Ø14 мм	23456
	2-х перьевая концевая фреза Ø16 мм	23457
Набор концевых фрез Ø4 мм – Ø16 мм		23450

10.2. Резец расточной МТ2



Код для заказа 23491

Резец расточной механическим креплением пластины.
Хвостовик - конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Цанговые патроны с набором цанг соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753) обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления 01.12
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу цангового патрона при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018,

Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00361

Срок действия декларации с 02.11.2011 г. по 01.11.2016 г.

Декларация зарегистрирована ООО «Агентство качества»

127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6,

тел: (495) 6444034, Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АВ99 выдан

12.05.2010 г. Федеральным агентством по техническому

регулированию и метрологии

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Цанговый патрон с набором цанг предназначен для установки и закрепления фрезерного режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком (фрез).

Цанговый патрон МТ2 с набором цанг, артикул 23480, применяется как дополнительное оборудование к фрезерному станку модели «Корвет 412».

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

А. Патрон цанговый	1 шт.	
Б. Цанга 3 мм	1 шт.	
В. Цанга 4 мм	1 шт.	
Г. Цанга 5 мм	1 шт.	
Д. Цанга 6 мм	1 шт.	
Е. Цанга 8 мм	1 шт.	
Ж. Цанга 10 мм	1 шт.	
И. Ключ	1 шт.	
Руководство по эксплуатации	1 экз.	
Упаковка	1 шт.	

Рис. 1

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Установка цангового патрона, установка и переустановка цанг и режущего инструмента (фрез) производится при выключенном станке согласно требованиям руководства вашего станка.

3.2. Крепление цангового патрона на шпинделе станка должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

3.3. Крепление режущего инструмента, зажатого в цанговом патроне, должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы. Каждый раз перед началом работы проверяйте надёжность установки цангового патрона и закреплённого в нём режущего инструмента.

3.4. Диаметр хвостовика режущего инструмента должен строго соответствовать типоразмеру (номеру) цанги.

3.5. Рабочие операции фрезами, закреплёнными в цанговом патроне, выполняйте согласно инструкции по эксплуатации вашего станка.

3.6. Запрещается устанавливать цанговый патрон на станки, не адаптированные для данного типоразмера.

3.7. При работе со станком с установленным цанговым патроном руководствуйтесь требованиями безопасности вашего станка.

4. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

1. Конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием
2. Патрон цанговый
3. Цанга
4. Гайка накидная



Рис. 2

5. УСТАНОВКА (Рис. 2-4)

5.1. Демонтируйте сверлильный патрон со шпинделя вашего станка, для чего:

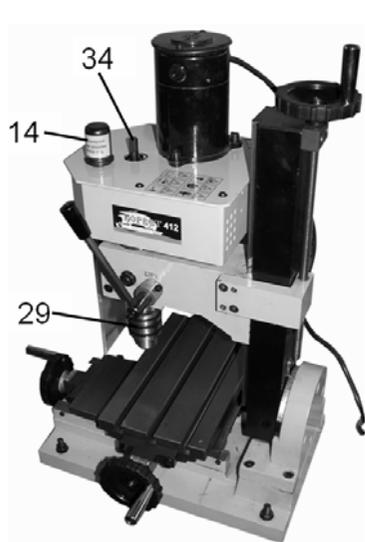


Рис. 3

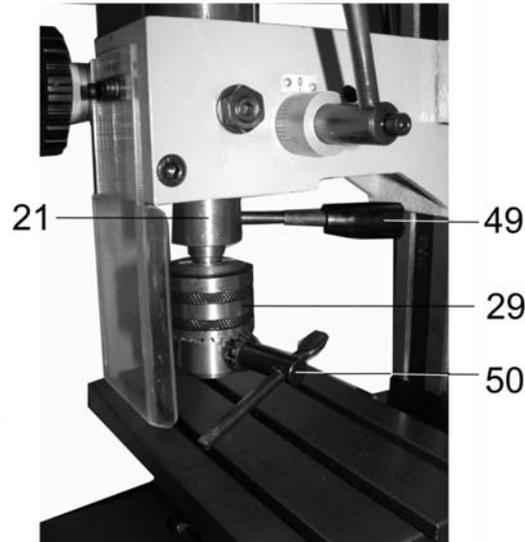


Рис. 4

- снимите защитный колпак (14);
- удерживая шпиндель (21) ручкой (49), рожковым ключом выкрутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку (34) на 1,5 -2 оборота;
- лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по шпильке (34) выведите конус хвостовика сверлильного патрона (29) из зацепления с ответной частью шпинделя (21);

- придерживая сверлильный патрон (29), выкрутите крепёжную шпильку (34);

- извлеките сверлильный патрон (29).

5.2. Очистите шпиндель станка и все детали цангового патрона от пыли и масла сухой ветошью.

5.3. В конусное отверстие шпинделя (21) вставьте конусный хвостовик цангового патрона. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21), закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку (34) и установите защитный колпак (14).

6. УСТАНОВКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА (Рис. 2-4)

6.1. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21), ключом (И), Рис. 1, открутите накидную гайку (4).

6.2. В посадочное место цангового патрона (2) установите необходимую цангу (3).

6.3. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21), рукой накрутите на 2-3 оборота накидную гайку (4).

6.4. В центральное отверстие цанги (3) установите цилиндрический хвостовик соответствующей фрезы (не комплектуется). Для надёжного удержания хвостовик фрезы продвиньте до упора.

6.5. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21) ключом (И), Рис. 1, закрутите накидную гайку (4).

6.6. Перед началом работы уберите ручку (49), ключ (И) и другие инструменты.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Цанговый патрон является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите цанговый патрон от стружки, нанесите небольшое количество машинного масла на поверхность патрона для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед началом работы насухо протрите цанговый патрон.

7.4. Не допускайте попадания на цанговый патрон, на его узлы и механизмы абразивных материалов.