

10.3. Фрезерный патрон



Код для заказа 23432

Цанговый патрон с набором цанг для фрез с цилиндрическим хвостовиком Ø4 мм; Ø6 мм; Ø8 мм; Ø10 мм; Ø12 мм; Ø14 мм; Ø16 мм. Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

10.4. Оправки



Код для заказа 23497



Код для заказа 23499

Оправки для закрепления режущего инструмента (пазовой фрезы) с диаметром посадки 16 мм. Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

10.5. Фреза пазовая



Код для заказа 23494

Фреза пазовая по металлу 60x16x1,2 мм.



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

КОМПЛЕКТ ЦАНГ Конус Морзе №3

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ




Артикулы: 23431, 23433-23439

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. Твердосплавная фреза



Код для заказа 23458

Фреза Ø30 мм с механическим креплением твёрдосплавных пластин. Пластины трёхгранные, переставные. Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Комплект 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 цанги 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 о соответствии 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

Цанги МТЗ (зажимы цанговые) предназначены для установки и закрепления фрезерного режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком (фрез).

Цанги - конус Морзе № 3 применяются как дополнительное оборудование к фрезерным станкам модели «Корвет 413», «Корвет 414», «Корвет 415», «Корвет 416», «Корвет 417», «Корвет 418» и к фрезерному оборудованию комбинированного станка модели «Корвет 407».

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

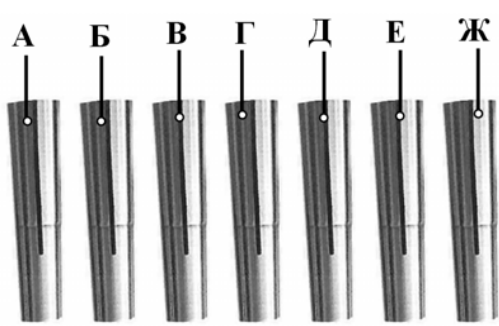
А. Цанга 4 мм	(Арт.23433)*	1 шт.	
Б. Цанга 6 мм	(Арт.23434)*	1 шт.	
В. Цанга 8 мм	(Арт.23435)*	1 шт.	
Г. Цанга 10 мм	(Арт.23436)*	1 шт.	
Д. Цанга 12 мм	(Арт.23437)*	1 шт.	
Е. Цанга 14 мм.	(Арт.23438)*	1 шт.	
Ж. Цанга 16 мм	(Арт.23439)*	1 шт.	
Руководство по эксплуатации		1 экз.	
Упаковка		1 шт.	

Рис. 1

*- Код для заказа одного типоразмера цанги.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

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

3.2. Крепление цанги в шпинделе станка должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

3.3. Крепление режущего инструмента, зажатого в цанге, должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы. Каждый раз перед началом работы проверяйте надёжность установки цанги 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 цанге, выполняйте согласно инструкции по эксплуатации вашего станка.

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

3.7. При работе со станком с установленной цангой руководствуйтесь требованиями безопасности вашего станка.

4. УСТРОЙСТВО ЦАНГИ (Рис. 2)

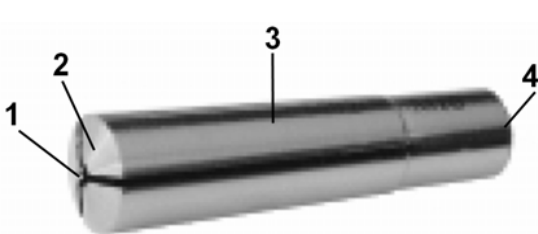
1. Центральное отверстие для установки фрезы	
2. Кулачок	
3. Конус	
4. Хвостовик с резьбовым отверстием	

Рис. 2

5. УСТАНОВКА* (Рис. 2-4)

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

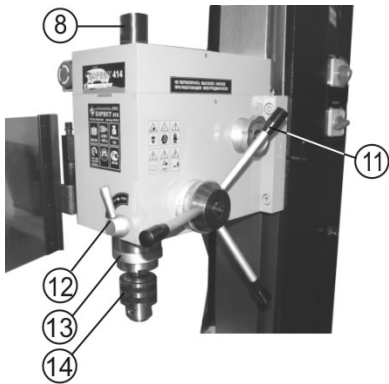


Рис. 3

- рычагом подачи шпинделя (11) опустите шпиндель (13) так, чтобы открылось отверстие шпинделя. Рычагом (12) зафиксируйте положение шпинделя (13);

- снимите защитный колпак (8);

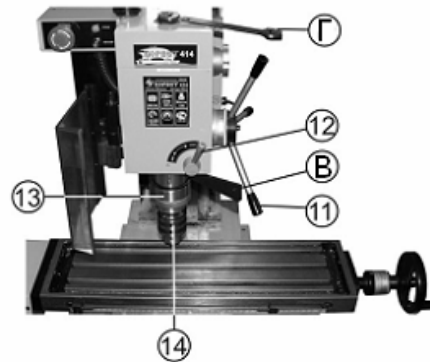


Рис. 4

- в отверстие вставьте клин (В);

- рожковым ключом (Г) открутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку на 1,5 -2 оборота;

- * описание установки цанги на фрезерный станок модели «Корвет 414».

- лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по гайке выведите конус хвостовика сверлильного патрона (14) из зацепления с ответной частью шпинделя (13);

- придерживая сверлильный патрон (14), выкрутите крепёжную шпильку, извлеките сверлильный патрон (14);

5.2. Очистите шпиндель станка и устанавливаемую цангу от пыли и масла сухой ветошью.

5.3. В конусное отверстие шпинделя (13) вставьте цангу. В хвостовик с резьбовым отверстием (4) закрутите по часовой стрелке на 2-3 оборота крепёжную шпильку.

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

6.1. Аккуратно очистите фрезу от пыли и масла сухой ветошью.

6.2. В центральное отверстие (1) установите цилиндрический хвостовик соответствующей фрезы (не комплектуется). Для надёжного закрепления фрезы её хвостовик должен полностью находиться в цанге.

6.3. Ключом (Г) надёжно закрутите крепёжную шпильку.

6.4. Установите защитный колпак (8).

6.5. Перед началом работы уберите клин (В), ключ (Г) и другие инструменты.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Цанги являются точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите цанги от стружки. Нанесите небольшое количество машинного масла на поверхности цанг для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед началом работы насухо протрите цанги.

7.4. Не допускайте попадания на цанги абразивных материалов.