

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, его узлы и механизмы абразивных материалов.

8. 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.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
(число, месяц прописью, год) (подпись или штамп)

Штамп магазина _____

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



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ С НАБОРОМ ЦАНГ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Конус Морзе №3



Артикул 23432

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Цанговый патрон с набором цанг предназначен для установки и закрепления фрезерного режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком (фрез). Цанговый патрон МТЗ с набором цанг (Артикул 23432) применяется как дополнительное оборудование к фрезерным станкам модели «Корвет 413», «Корвет 414», «Корвет 415», «Корвет 416», и к фрезерному оборудованию комбинированного станка модели «Корвет 407».

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

А. Патрон цанговый	1 шт.
Б. Цанга Ø4 мм	1 шт.
В. Цанга Ø6 мм	1 шт.
Г. Цанга Ø8 мм	1 шт.
Д. Цанга Ø10 мм	1 шт.
Е. Цанга Ø12 мм	1 шт.
Ж. Цанга Ø14 мм	1 шт.
И. Цанга Ø16 мм	1 шт.
К. Ключ	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.

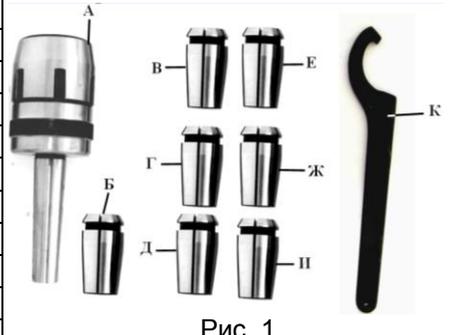


Рис. 1

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 3.1. Установка цангового патрона, установка и переустановка цанг и режущего инструмента (фрез) производится при выключенном станке согласно требованиям руководства по эксплуатации вашего станка.
- 3.2. Крепление цангового патрона на шпинделе станка должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.
- 3.3. Крепление режущего инструмента, зажато 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 руководству 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.

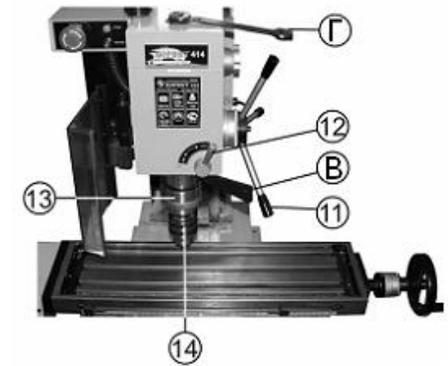
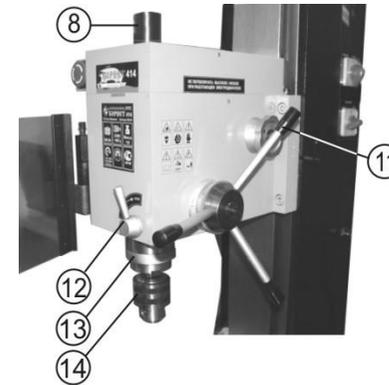
4. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

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



5. УСТАНОВКА* (Рис. 2 - 4)

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



- 5.1. Демонтируйте сверлильный патрон со шпинделя вашего станка, для чего:
 - рычагом подачи шпинделя (11) опустите шпиндель (13) так, чтобы открылось отверстие шпинделя; рычагом (12) зафиксируйте положение шпинделя (13);
 - в отверстие вставьте клин (В);
 - снимите защитный колпак (8);
 - рожковым ключом (Г) открутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку на 1,5 - 2 оборота;
 - 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 все детали цангового патрона от пыли и масла сухой ветошью.
- 5.3. В конусное отверстие шпинделя (13) вставьте конусный хвостовик цангового патрона, закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку. Установите защитный колпак (8). Извлеките клин (В).

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

- 6.1. Застопорите шпиндель. Открутите накидную гайку (4) ключом (К), Рис. 1.
- 6.2. В посадочное место цангового патрона (2) установите необходимую цангу (3).
- 6.3. 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. Ключом (К), Рис. 1, закрутите накидную гайку (4).
- 6.6. Освободите шпиндель от стопорного устройства.