

Инструкция по эксплуатации

Патрон трехкулачковый для токарных станков К-401;
К-400 Энкор 23304

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/tsangi_i_tsangovie_zazhimy/patrony_i_flantsy/enkor/3-h_kulachkoviy_patron_f80_dlya_k401_23304/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/tsangi_i_tsangovie_zazhimy/patrony_i_flantsy/enkor/3-h_kulachkoviy_patron_f80_dlya_k401_23304/#tab-Responses

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

7.3. Перед каждой сменой насухо протрите трёхкулачковый патрон.

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

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Подпись _____ Дата продажи _____ штамп

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу трёхкулачкового 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: (4732) 39-03-33

E-mail: opt@enkor.ru



ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

www.enkor.ru



Артикул 23304, 23309

ПАТРОН ТРЕХКУЛАЧКОВЫЙ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный трёхкулачковый самоцентрирующийся патрон с одновременным перемещением кулачков предназначен для установки и закрепления заготовок на металлообрабатывающих станках. Патрон обеспечивает точное центрирование обрабатываемой заготовки (совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя).

Используется к металлообрабатывающим станкам как съёмное дополнительное оборудование. В слесарном производстве - как самостоятельное зажимное приспособление.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
D (мм)	80	100
D ₁ (мм)	55	72
D ₂ (мм)	66	84
D ₃ (мм)	16	22
h (мм)	3,5	3,5
H ₁ (мм)	50	55
z-d (шт-мм)	3-M6	3-M8
Код для заказа	23304	23309

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

3.1. В комплект поставки входит:

	23304	23309
Патрон в сборе с прямыми кулачками	1 шт.	1 шт.
Ключ патрона	1 шт.	1 шт.
Болт М8	-	3 шт.
Гайка М6	3 шт.	-
Шпилька М6	3 шт.	-
Кулачок обратный	3 шт.	3 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.	1 экз.
Упаковка	1 шт.	1 шт.

Рис. 1

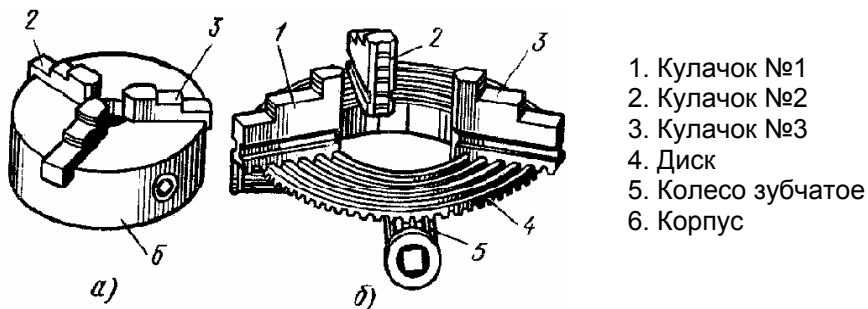


4. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

4.1. Универсальный трехкулачковый самоцентрирующийся токарный патрон оборудован тремя кулачками (1,2,3), которые одновременно сходятся к центру или расходятся от него. Кулачки обеспечивают точное центрирование заготовки (совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя). Кулачки (1,2,3) перемещаются в радиальных пазах корпуса (7) патрона. Своими выступами на подошве кулачки входят в канавки спиральной резьбы диска (4), который приводится во вращение ключом, вводимым в гнездо одного из сопряженных с ним зубчатых колес (5). По спиральной резьбе диска (4) кулачки патрона перемещаются к центру или от центра, закрепляя или освобождая заготовку.

4.2. Рабочие поверхности кулачков самоцентрирующегося патрона изнашиваются неравномерно, поэтому их периодически необходимо растачивать или шлифовать, (см. учебную или техническую литературу).

Рис. 2



4.3. Для замены или переустановки кулачков вставьте ключ в гнездо патрона.

Вращая ключ против часовой стрелки, полностью разожмите кулачки (1,2,3) патрона. После этого их можно снять, соблюдая очередность 3-2-1.

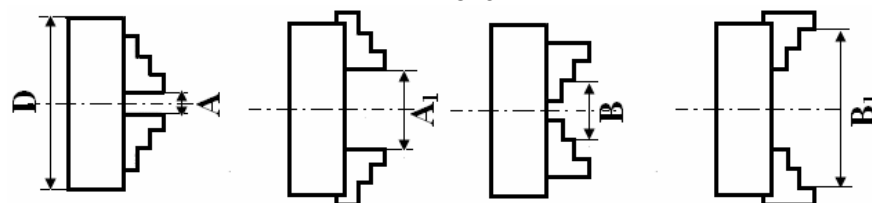
Для установки кулачков сохраняйте последовательность в обратном порядке, соблюдая очередность и индивидуальное положение кулачков в пазах корпуса патрона.

4.4. Максимальные размеры заготовки (согласно схеме на рис.3), удерживаемой в патроне, указаны в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
D (мм)	80	100
A~A ₁ (мм)	2~22	2~30
B~B ₁ (мм)	22~63	30~80

Рис. 3



5. УСТАНОВКА (Рис. 4)

5.1. Ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

5.2. Расконсервируйте патрон, крепеж, ключ патрона и обратные кулачки.

5.3. Произведите закрепление корпуса трехкулачкового патрона болтами крепления или при помощи шпилек и гаек (из комплекта поставки) на промежуточном фланце. Предварительно установите и надёжно закрепите промежуточный фланец на резьбовом конце шпинделя станка

5.4. Проверьте надёжность и правильность установки и закрепления трёхкулачкового патрона.

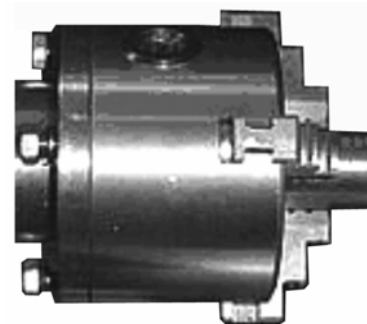


Рис. 4

Перед включением станка убедитесь, что ключ патрона извлечен из специального гнезда патрона.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Крепление трёхкулачкового патрона должно быть надёжным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

6.2. Запрещается применять ударную нагрузку при закреплении заготовки.

6.3. Запрещается устанавливать трёхкулачковый патрон на станки, не адаптированные для данного типоразмера.