

Инструкция по эксплуатации

Патрон токарный 4-х кулачковый для станков
Корвет-74;75;76 Энкор 23502

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/tsangi_i_tsangovie_zazhimy/patrony_i_flantsy/enkor/patron_dlya_tokarnogo_stanka_23502/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/tsangi_i_tsangovie_zazhimy/patrony_i_flantsy/enkor/patron_dlya_tokarnogo_stanka_23502/#tab-Responses



ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»
www.enkor.ru



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Артикул 23502

ПАТРОН ЧЕТЫРЕХКУЛАЧКОВЫЙ

Для токарных станков по дереву "Корвет-74", "Корвет-75", "Корвет-76"

Уважаемый покупатель! Вы приобрели четырёхкулачковый патрон для деревообрабатывающих токарных станков моделей «Корвет-74», «Корвет-75», «Корвет-76», изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию четырёхкулачкового патрона до конца изучите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования патрона.

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации четырёхкулачкового патрона для деревообрабатывающего токарного станка.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Четырёхкулачковый патрон (далее - патрон) - приспособление для деревообрабатывающих токарных станков моделей «Корвет-74», «Корвет-75», «Корвет-76». Патрон предназначен для закрепления различных заготовок из древесины.

1.2. Патрон может эксплуатироваться в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Диаметр патрона, мм	100
Посадочная резьба, дюйм	1"х 8 TPI
Для кулачков: -минимальный диаметр зажимаемой заготовки, мм -максимальный диаметр зажимаемой заготовки, мм -минимальный внутренний диаметр заготовки, мм -максимальный внутренний диаметр заготовки, мм	40 70 50 80
Габаритные размеры, диаметр х высота, мм	100х83
Масса, брутто/нетто, кг	2,65/2,30
Габаритные размеры упаковки, длина х ширина х высота, мм	135х135х90

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

- А. Четырёхкулачковый патрон

Б. Вставка резьбовая

В. Ручка

Г. Ключ для затягивания патрона

Упаковка

Руководство по эксплуатации
- 1 шт.

1 шт.

2 шт.

2 шт.

1 шт.

1 экз.

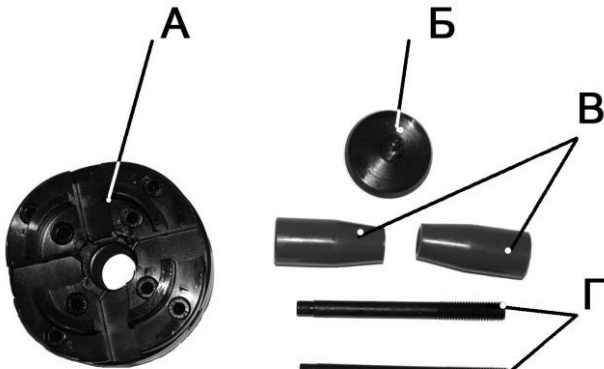


Рис. 1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации на станок, на котором будет установлен патрон.

5. УСТРОЙСТВО И МОНТАЖ (Рис. 1-3)

ВНИМАНИЕ!
НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПАТРОН ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

5.1. Устройство

5.1.1. Патрон состоит из следующих сборочных единиц и деталей:

1	Хвостовик
2	Корпус
3	Фланец
4	Кулачки
5	Отверстие для ключа
6	Отверстие для ключа
7	Ключи

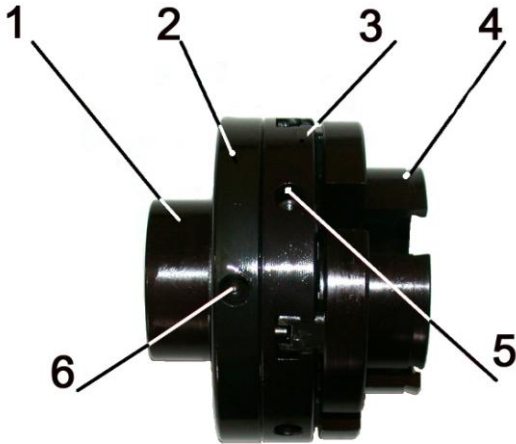


Рис. 2

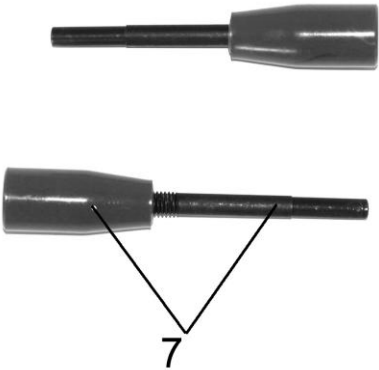


Рис. 3

5.2. Монтаж

- 5.2.1. Перед началом установки патрона соберите ключи (7) из деталей (В) и (Г).
- 5.2.2. Накрутите патрон (А) на шпиндель станка хвостовиком (1). Установите ключ (7) в отверстие (5) фланца (3) и надёжно закрепите патрон на шпинделе станка.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ (Рис. 1-3)

6.1. Закрепление заготовки

- 6.1.1. Установите ключи (7) в отверстия (5) и (6) корпуса (2) и фланца (3). Вращением ключа (7) против часовой стрелки, разведите кулачки (4). Вторым ключом (7) фиксируйте поворот патрона.
- 6.1.2. Установите заготовку.
- 6.1.3. Установите ключи (7) в отверстия (5) и (6) на корпусе (2) и фланце (3). Вращением ключа (7) по часовой стрелке, закрепите заготовку. Вторым ключом (7) фиксируйте поворот патрона. Проверьте надёжность закрепления заготовки.

- 6.1.4. Снимите ключи и переместите их из зоны работы станка.
- 6.1.5. При закреплении заготовки для обработки фасонных поверхностей (сфера, конус и т.п.) используйте резьбовую вставку (Г). Предварительно просверлите в заготовке отверстие и заверните в него резьбовую вставку. Прочно закрепите вставку с заготовкой в кулачках (4).

6.2. Снятие заготовки

ВНИМАНИЕ!
СНЯТИЕ ЗАГОТОВКИ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ВРАЩЕНИЯ ПАТРОНА!
КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТОРМОЖЕНИЕ ПАТРОНА С ПОМОЩЬЮ РУК И ДР. ПРЕДМЕТОВ!

- 6.2.1. Установите ключи (7) в отверстия (5) и (6) на корпусе (2) и фланце (3). Вращением ключа (7) против часовой стрелки, разведите кулачки и, поддерживая, снимите заготовку. Вторым ключом (7) фиксируйте поворот патрона.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1. Оберегайте патрон от механических повреждений.
- 7.2. Очистите патрон после окончания работы от стружки и опилок, протрите патрон сухой ветошью.
- 7.3. Смазывайте механизм кулачков на период длительного хранения патрона.
- 7.4. Не допускайте попадания на патрон абразивных материалов.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие четырёхкулачкового патрона для деревообрабатывающих токарных станков требованиям технической документации. При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации четырёхкулачкового патрона для деревообрабатывающих токарных станков при продаже через розничную сеть – 6 месяцев со дня продажи.

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Оф. 339, д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru