

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Установить оправку в базовое отверстие обрабатываемой детали и зафиксировать.

По окончании работы извлечь оправку, удалить с поверхности пыль и стружку полотняной чистой салфеткой, смоченной в бензине, покрыть антикоррозийным составом и уложить в упаковку.

7. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травматизма не проводить установку и замену оправки на ходу станка и при вращении детали.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

Хранить оправки в сухом отапливаемом помещении при температуре воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80% при температуре +20°C.

При длительном хранении изделия, во избежание возникновения коррозии помимо смазки поверхностей оправки консервационным маслом К-17, его необходимо завернуть в бумагу с водоотталкивающей пропиткой.

Воздух в помещении не должен содержать примесей агрессивных паров и газов во избежание коррозии.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Оправка подвергнута консервации в соответствии требованиям ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

Срок хранения без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) штатива, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

Дата продажи: « ___ » _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ОПРАВКИ ЦЕНТРОВЫЕ ДЛЯ ТОЧНЫХ РАБОТ

КОНУСНОСТЬЮ 1:2000



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Центровые оправки предназначены для установки деталей с цилиндрическим базовым отверстием при их дальнейшей точной обработке на токарных, шлифовальных и других металлорежущих станках.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Использование центровых оправок позволяет производить обработку заготовок с высокой степенью точности.

Оправки изготовлены из инструментальной стали. Твердость 57...63 HRC достигается путем специальной термообработки.

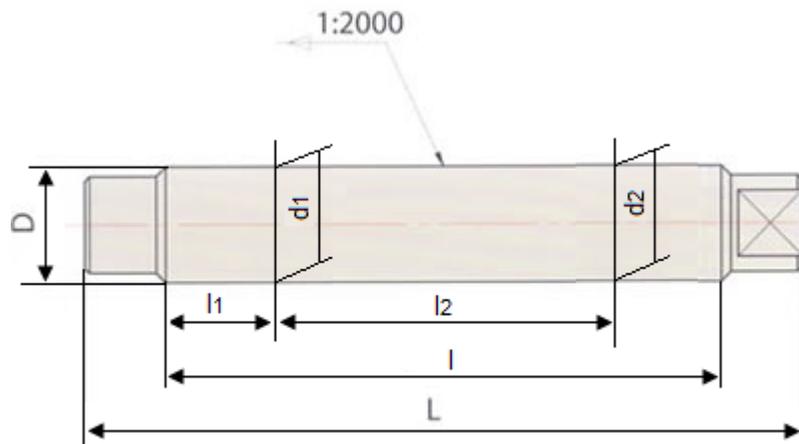


Рис. 1

Условия эксплуатации: температура окружающей среды, $(20 \pm 15)^\circ\text{C}$.
Технические характеристики оправок центровых приведены в таблице 1 и рисунке 1.

Таблица 1

Технические характеристики центровых оправок:

Модель	Длина общая (L), мм	Длина рабочей части (l), мм	D, (мм)	l ₁ , (мм)	l ₂ , (мм)	d ₁ , (мм)	d ₂ , (мм)
LM-5	95	80	5	8	43	5,006	5,030
LM-10	114	89	10	10	58	10,007	10,036
LM-13	127	100	13	6	68	13,009	13,043
LM-15	140	110	15	15	68	15,009	15,043
LM-16	140	110	16	15	68	16,009	16,043
LM-20	159	120	20	20	105	20,010	20,052
LM-22	165	125	22	20	105	22,010	22,052
LM-25	178	140	25	25	105	25,010	25,052
LM-30	197	155	30	25	105	30,010	30,052
LM-32	203	160	32	30	125	32,012	32,062
LM-35	216	165	35	30	125	35,012	35,062
LM-40	235	186	40	45	125	40,012	40,062
LM-50	273	205	50	45	125	50,012	50,062

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура рабочего пространства в процессе измерения должна быть $(25 \pm 15)^\circ\text{C}$.

Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре 25°C .
Содержание в окружающей среде агрессивных газов и паров не допускается.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- оправка;
- паспорт.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Протереть оправку, удалить смазку ветошью, смоченной в бензине, насухо протереть тканью.