

ИНСТРУКЦИЯ на центроискатель со сменными наконечниками

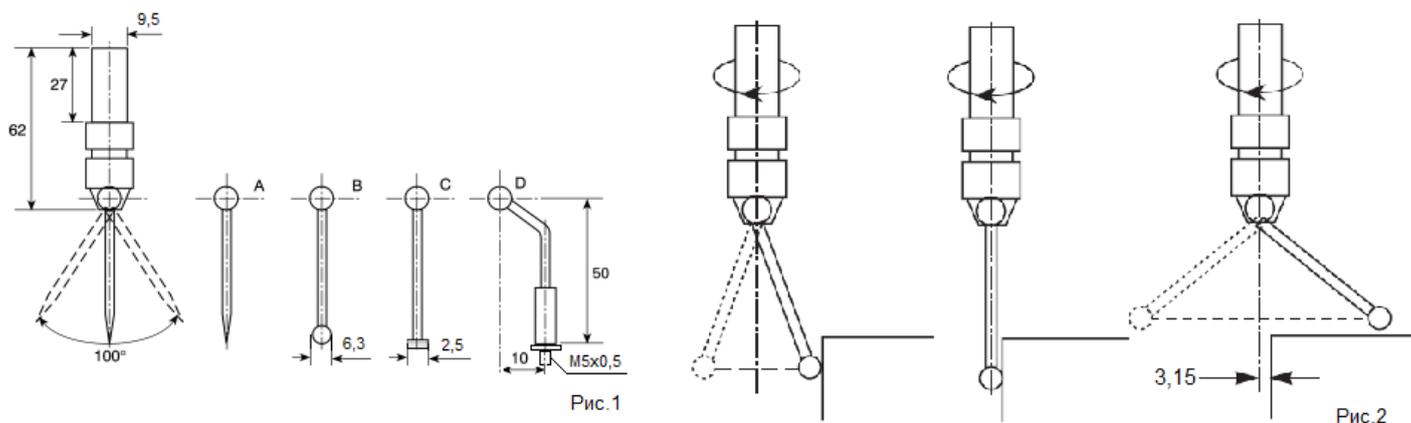
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Главной задачей этого инструмента является совмещение базовой точки обработки заготовки с осью шпинделя станка. Это может быть не только центр детали, но и любая область, которая должна подвергаться фрезерованию, сверлению или другим видам обработки.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вращение шпинделя станка не должно превышать пределы от 500 до 1000 об/мин.

Сменные наконечники изготовлены из углеродистой стали с последующей обработкой и закалкой.



2.1 Наконечник игла (А, Рис.1) используется для поиска центра при сверлении. Для этого необходимо установить зажимной патрон в патрон станка и зафиксировать. Установить наконечник (А) в зажимной патрон и зафиксировать. Включить станок. Произвести стабилизацию вращающегося наконечника при помощи карандаша или специального правила. Подвести размеченную поверхность заготовки так, чтобы острие наконечника находилось непосредственно над отметкой для сверления. Зафиксировать заготовку в этом положении. Извлечь зажимной патрон с наконечником. Установить сверло и произвести засверливание.

2.2 Наконечники с шаровидной и цилиндрической головкой (В и С, Рис.1) используются для позиционирования и базирования обрабатываемой детали (заготовки) относительно оси шпинделя станка. После стабилизации наконечника от края обрабатываемой детали до центральной оси шпинделя остается расстояние равное половине диаметра головки наконечника (Рис.2). В данном положении все лимбы станка устанавливаются на нулевую отметку и производится настройка для дальнейшей обработки (при расчетах необходимо учитывать половину диаметра головки наконечника).

2.3 Наконечник с изгибом (D, Рис.1) используется для крепления индикаторных головок, имеющих соответствующий резьбовой разъем (адаптер). В данном случае контактирующим элементом будет являться наконечник индикаторной головки и вращение шпинделя станка производится на неработающем станке в ручном режиме, а нулевые показания индикатора будут соответствовать нахождению вертикальной оси шпинделя в центре контролируемого отверстия детали (заготовки).

Дальнейшие расчеты для обработки производятся после фиксации детали (заготовки) на станке.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

1. Патрон с цанговым зажимом;
2. Наконечник игла;
3. Наконечник шаровый;
4. Наконечник цилиндрический;
5. Наконечник изогнутый.

4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Дата продажи: « ___ » _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)