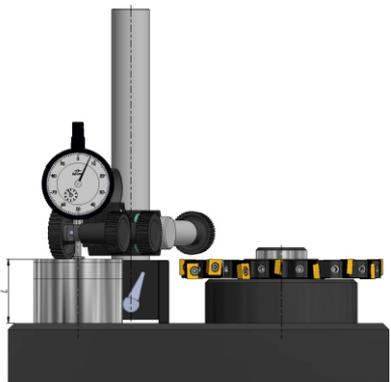
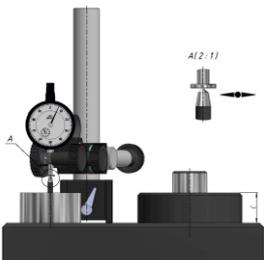
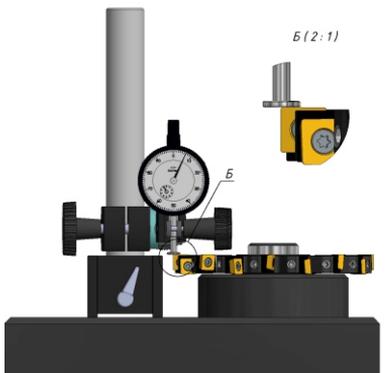


ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
A
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
B
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
C
ФРЕЗЫ С СМП
D
СВЕРЛА С СМП
E
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
F
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G

Рекомендации по настройке фрез AS290	3. Настройка фрезы
<p>По умолчанию фрезы настроены на произвольный размер из диапазона ширины фрезерования. Если необходима настройка на конкретный размер, сообщите это при заказе. Повторная настройка фрезы необходима в случае нарушения базовой настройки (например, замена кассет) или в случае перенастройки на другой размер в пределах своего диапазона.</p> <p>Для настройки понадобятся:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Установочная плита 2. Индикатор с плоским наконечником 3. Индикаторная стойка 4. Контрольный штифт 5. Установочный диск 6. Концевые меры длины 	<p>Индикатор при помощи концевых мер настраивают на настроечный размер (L). Прежде чем устанавливать фрезу на установочный диск, следует убедиться в отсутствии забоин и других повреждений, а также проверить состояние базовых поверхностей на корпусе фрезы. Настройку следует вести с применением одной пластины. На этой пластине следует пометить одну из режущих кромок и при дальнейшей настройке считать её эталонной. Установить кассету в корпус фрезы и затянуть винт крепления кассеты, а затем ослабить примерно на четверть оборота так, чтобы можно было в процессе настройки перемещать кассету. При помощи перемещения кассеты нужно добиться такого положения, при котором показания на индикаторе будут соответствовать настроечному размеру. Когда положение кассеты будет определено, следует зафиксировать её окончательно. Эталонную пластину после этого устанавливают в очередную кассету и повторяют настройку. Настройку второй стороны проводят аналогично первой стороне фрезы.</p>
<p>Порядок настройки 3-х сторонних фрез AS290</p>	
<p>1. Калибровка индикатора При настройке фрез необходимо использовать плоский наконечник индикатора. Для правильной настройки фрезы на требуемый размер необходимо обеспечить параллельность плоского наконечника индикатора и установочной плиты. Для этого под индикатором на установочной плите располагается контрольный штифт. Калибровка индикатора заключается в перемещении штифта под плоским наконечником. При изменении положения индикатора, необходимо добиться состояния, при котором перемещение контрольного штифта не приводит к отклонению стрелки индикатора</p> 	
<p>2. Расчет настроечного размера</p>	
<p>Настроечный размер зависит от настраиваемой ширины резания и значения толщины ступицы фрезы. Значение настроечного размера рассчитывается по формуле в которой:</p> <ul style="list-style-type: none"> a-настраиваемая ширина фрезы, мм C-высота установочного диска, мм B-толщина ступицы фрезы, мм <p>Пример: Фреза AS290-160.1922.08.D40 B=19мм, a=20мм, C=10мм</p> $L = C + \left(B - \frac{B-a}{2} \right)$ $L = 10 + \left(19 - \frac{19-20}{2} \right) = 29,5\text{мм}$	