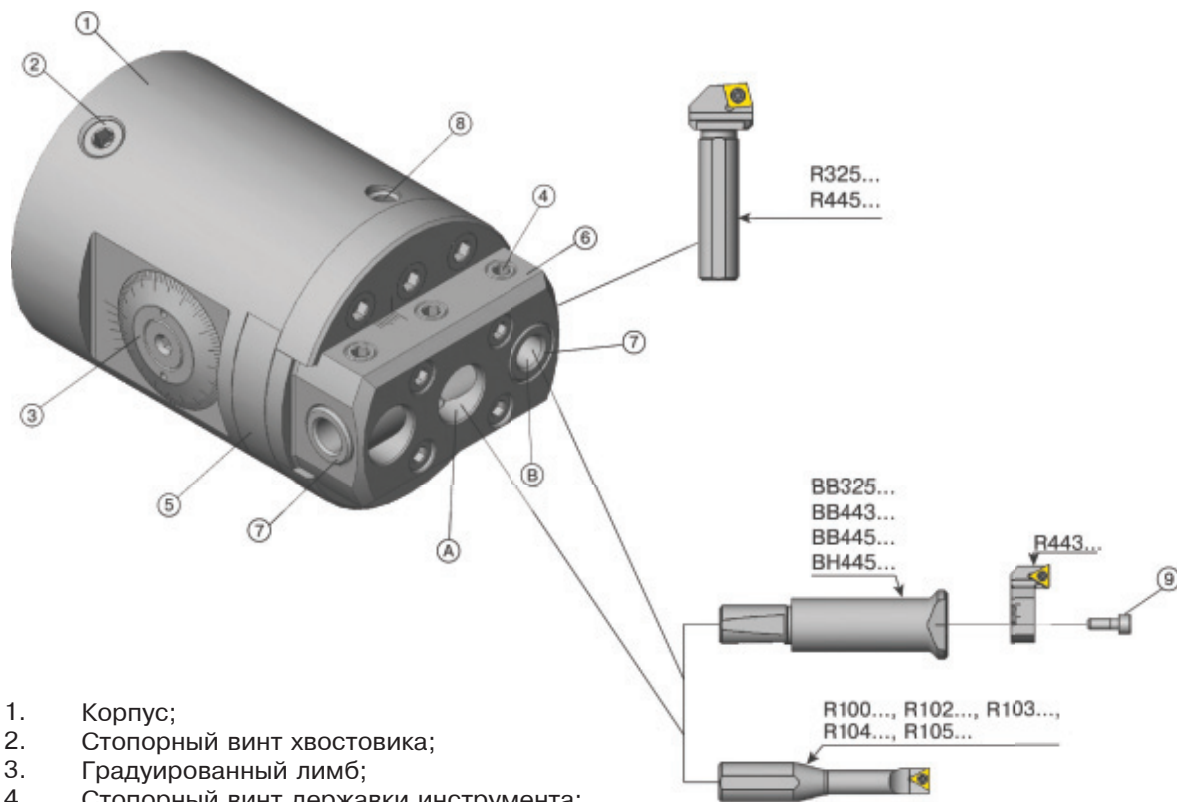




Головки для чистового растачивания BF445 Fine boring heads BF445

Инструкция по эксплуатации BF445... Operating Instruction BF445...



1. Корпус;
2. Стопорный винт хвостовика;
3. Градуированный лимб;
4. Стопорный винт державки инструмента;
5. Ползун;
6. Держатель;
7. Втулка;
8. Стопорный винт перемещения;
9. Винт M6 (Винт M5);
- A, B Инструментальные отверстия \varnothing 16 мм.

1. Body;
2. Shank locking screw;
3. Graduated dial;
4. Tool holder locking screw;
5. Slide holder;
6. Holder;
7. Bush;
8. Slide locking screw;
9. Screw M6 (Screw M5);
- A, B Tool bores \varnothing 16 mm

В комплект расточных головок входят:

- шестигранный ключ S4 по ГОСТ 11737-93 (DIN 911);
 - втулка (7) - кол-во 2 шт. - со встроенным стопорным винтом (4).
- Головка комплектуется резцами и оправками по согласованию с заказчиком.
Головка может поставляться как отдельно, так и в сборе с хвостовиками B400...
Варианты возможных наладок смотри на стр. 162-167.

Сборка с хвостовиком

- Перед сборкой расточной головки BF445 с хвостовиком убедитесь, что винты (2) не выступают за цилиндрическое отверстие в корпусе головки;
- Установите расточную головку BF445 на хвостовик;
- Затяните поочередно винты (2).

Позиционирование:

- BF445.55 - Ход точной настройки от -0,5 мм/ \varnothing до +6 мм/ \varnothing .
- Цена деления шкалы: лимба 0,01/ \varnothing , нониуса 0,002/ \varnothing ;



Головки для чистового растачивания BF445 Fine boring heads BF445

Инструкция по эксплуатации BF445... Operating Instruction BF445...

- BF445.66 - Ход точной настройки от -0,5 мм/Ø до +10 мм/Ø.
Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø;
- BF445.80 - Ход точной настройки от -0,5 мм/Ø до +16 мм/Ø.
Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø;
- BF445.125 - Ход точной настройки от - 0,5 мм/Ø до + 24 мм/Ø.
Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø.

После позиционирования зажмите ползун (5) винтом (8). Отпускайте винт (8) перед регулировкой.

При работе инструмента с подводом СОЖ, использовать отверстия А и В.

При использовании инструмента с подводом СОЖ необходимо предварительно в держатель (6) установить втулки (7) в зависимости от диапазона растачивания.

Резцы R100..., R102..., R103..., R104..., R105... - не используются с расточной головкой BF445.125.

The fine boring heads are supplied with:

- hex-nut wrench S4 according standard GOST 11737-93 (DIN 911);
 - bush (7) – 2 elements – with built-in tool holder locking screw (4).
- The boring head is delivered complete with cutters and holders as agreed with the customer.
The boring head is delivered by a separate order or with shanks B400...
For versions of tooling system for boring heads see Page 162-167.

Assembly with shank

- Before assembly of boring system make sure that the lock screws (2) do not project from the cylindrical hole in the head body;
- Insert the boring head BF445 to the shank;
- Tighten the lock screws (2) alternately.

Positioning:

- BF445.55 – fine adjustment range: -0,5 мм/Ø - +6 мм/Ø.
Scale division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø;
 - BF445.66 – fine adjustment range: -0,5 мм/Ø - +10 мм/Ø.
Scale division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø;
 - BF445.80 – fine adjustment range: -0,5 мм/Ø - +16 мм/Ø.
Scale division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø;
 - BF445.125 – fine adjustment range: -0,5 мм/Ø - +24 мм/Ø.
Scale division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø.
- After positioning, clamp the slide holder (5) using the slide locking screw (8). Loosen the slide locking screw (8) before any slide adjustment.

When using the tools with coolant supply use the tool bores A or B.

When using the tools with coolant supply it is necessary to insert preliminarily the bush (7) into the slide holder (6).

Cutters R100..., R102..., R103..., R104..., R105... - are not used with the boring head BF445.125.