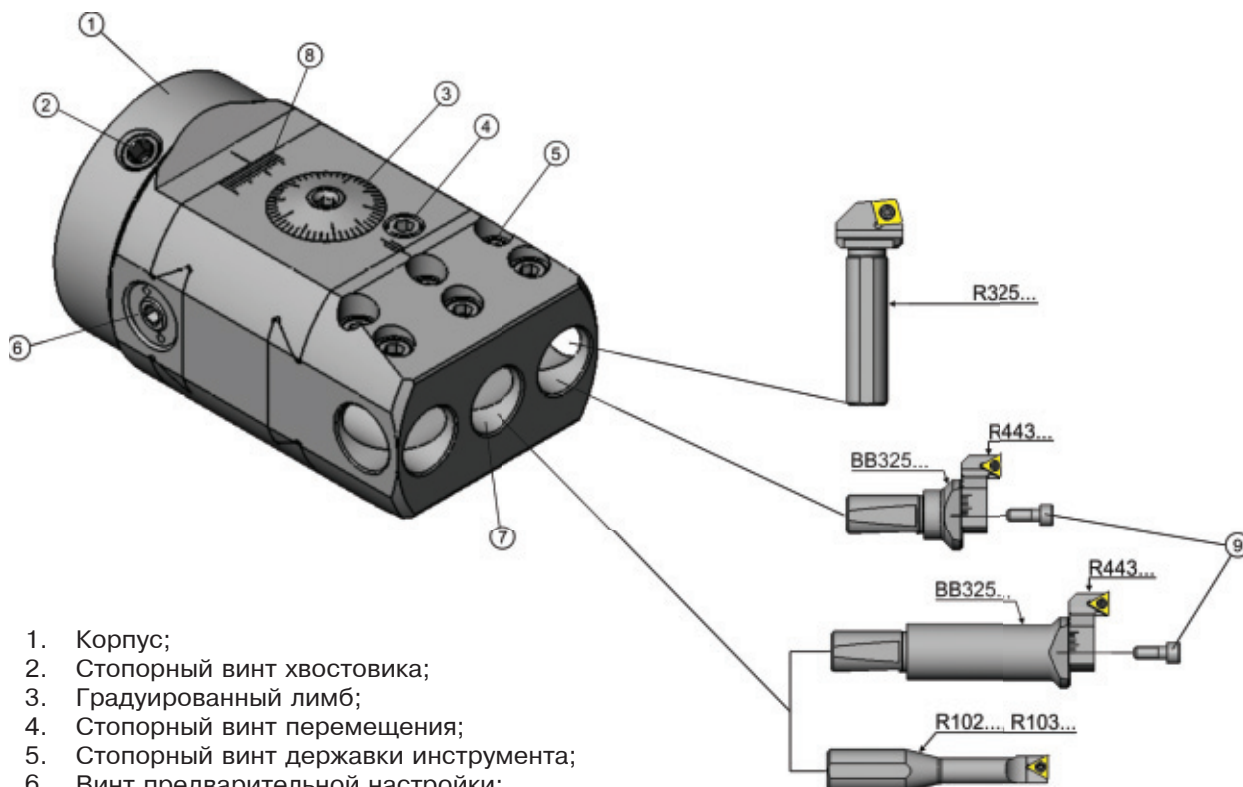




Расточной патрон В325.160 Boring chuck В325.160

Инструкция по эксплуатации В325 Operating Instruction В325



1. Корпус;
2. Стопорный винт хвостовика;
3. Градуированный лимб;
4. Стопорный винт перемещения;
5. Стопорный винт державки инструмента;
6. Винт предварительной настройки;
7. Инструментальное отверстие $\varnothing 16$ мм;
8. Диапазон перемещения;
9. Винт М6.

1. Body;
2. Shank locking screw;
3. Graduated dial;
4. Slide locking screw;
5. Tool holder locking screw;
6. Screw for preparatory adjustment;
7. Tool bores $\varnothing 16$ mm;
8. Movement range;
9. Screw M6.



Расточной патрон В325.160 Boring chuck В325.160

Инструкция по эксплуатации В325 Operating Instruction В325

В комплект поставки патронов В325 входят:

- цанги С325.150...;
- шестигранный ключ S4 по ГОСТ 11737-93 (DIN 911).

Патрон комплектуется резцами и оправками по согласованию с заказчиком.

Патрон может поставляться как отдельно, так и в сборе с хвостовиками В400...

Варианты возможных наладок смотри на стр. 172.

Сборка с хвостовиком:

- Перед сборкой патрона В325 с хвостовиком убедитесь, что винты (2) не выступают за цилиндрическое отверстие в корпусе (1) патрона;
- Установите патрон В325 на хвостовик;
- Затяните поочередно винты (2).

Позиционирование

С помощью винта (6) осуществляется предварительная настройка:

- Ход предварительной настройки +20 мм/Ø и -10 мм/Ø;
- Точная настройка осуществляется с помощью лимба (3).

Цена деления шкалы лимба 0,005/Ø.

Ход точной настройки: ±2 мм/Ø.

5

The boring chucks В325 are supplied with:

- collets С325.150...;
- hex-nut wrench S4 according standard GOST 11737-93 (DIN 911).

The boring chuck is delivered complete with cutters and holders as agreed with the customer.

The boring chuck is delivered by a separate order or with shanks В400...

For versions of tooling system for boring heads see Page 172.

Assembly with shank:

- Before assembly of boring chuck В325 make sure that the lock screws (2) do not project from the cylindrical hole in the chuck body (1);
- Insert the boring chuck В325 to the shank;
- Tighten the lock screws (2) alternately.

Positioning

Preparatory adjustment is realized using the screw (6):

- Preparatory adjustment range: +20 mm/Ø and -10 mm/Ø;
- Fine adjustment is realized using the graduated dial (3).

Scale division value of the dial range: 0,005/Ø.

Fine adjustment range: ± 2 mm/Ø.