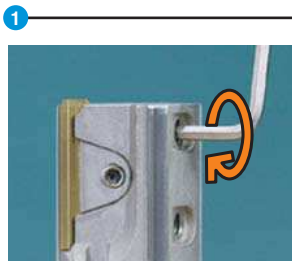
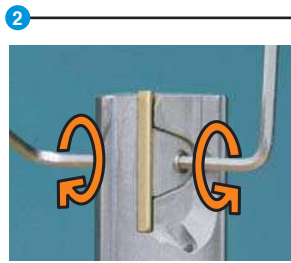


Технические характеристики разверток сборных G

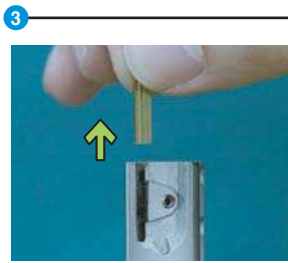
Сборка разверток



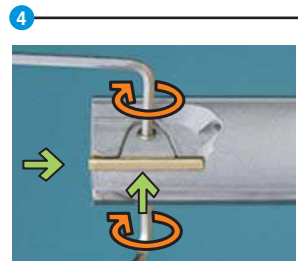
1. Плавное открутите регулировочные винты



2. Вращайте винты прижимного кронштейна:
① С лицевой стороны - против часовой стрелки
② С тыльной стороны - по часовой стрелки



3. Вытащите изношенные пластины, очистите посадочное гнездо



4. Вставьте до упора в радиальном и осевом направлении. Закрепите «новую» пластину, для этого вращайте винты прижимного кронштейна:
① С лицевой стороны - по часовой
② С тыльной стороны - против часовой стрелки

Приспособление для настройки разверток



- Обозначение: KIRSD-210
- Максимальный размер развертки: $\varnothing 60 \times 210 \text{ мм}$
- Возможность закрепления специальных разверток

Настройка развертки



• Установите индикаторы измерительных приборов на «0»



• Вращайте развертку для определения отклонений индикатора



• Отрегулируйте положение режущей пластины при помощи регулировочных винтов :
① Режущая часть: $+0.015 \sim +0.020 \text{ мм}$
② Калибрующая часть: $+0.005 \sim +0.010 \text{ мм}$
③ Обратный конус (разность между большим и меньшим радиусом): $0.010 \sim 0.015 \text{ мм}$

Влияние «обратного конуса» развертки

- «Обратный конус» улучшает качество обработки
- Повышает стойкости пластин
- Оптимальная разность между режущей и калибрующей частью должна составлять $0.010 \sim 0.015 \text{ мм}$