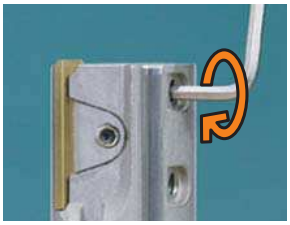
G Технические характеристики разверток сборных

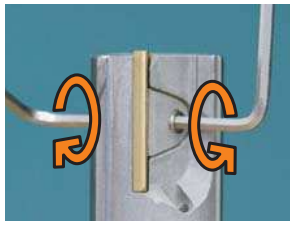
Сборка разверток

1



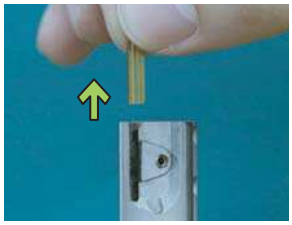
1. Плавно открутите регулировочные винты

2



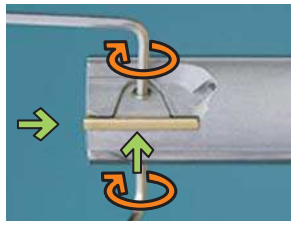
2. Вращайте винты прижимного кронштейна:
   ① С лицевой стороны - против часовой стрелки
   ② С тыльной стороны – по часовой стрелки

3



3. Вытащите изношенные пластины, очистите посадочное гнездо

4



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: Ø60×210мм
- Возможность закрепления специальных разверток

Настройка развертки

1



- Установите индикаторы измерительных приборов на «0»

2



- Вращайте развертку для определения отклонений индикатора

3



- Отрегулируйте положение режущей пластины при помощи регулировочных винтов :
  ① Режущая часть: +0.015 ~ +0.020мм
  ② Калибрующая часть: +0.005 ~ +0.010мм
  ③ Обратный конус (разность между большим и меньшим радиусом): 0.010 ~ 0.015мм

Влияние «обратного конуса» развертки

- «Обратный конус» улучшает качество обработки
- Повышает стойкости пластин
- Оптимальная разность между режущей и калибрующей частью должна составлять 0.010~0.015мм