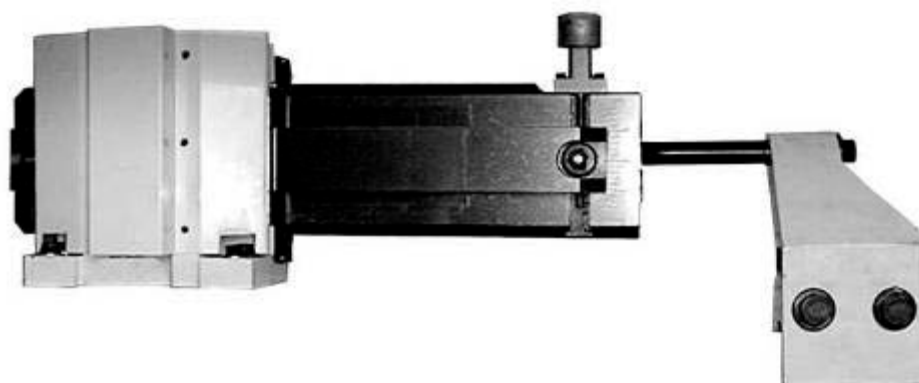


ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОБТОЧКИ КОНУСОВ

BMX Тул Групп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, СН-8603 Шверценбах

Модель ТАК-ZX



Перед сборкой

1. Распакуйте устройство для обточки конусов.
2. Разберите устройство для обточки конусов и тщательно очистите мягким растворителем.
3. Смажьте все поверхности машинным маслом.

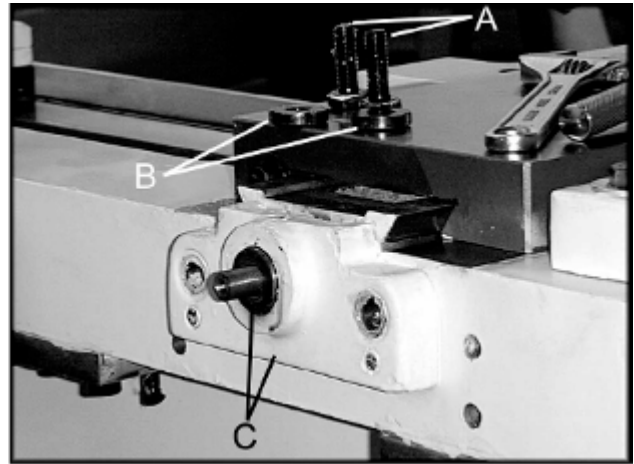


Рис. 1

Сборка

1. Снимите два шестигранных болта (А, рис. 1) с корпуса.
2. Открутите две гайки (В, Рис. 1), придерживая рукоятку поперечной подачи.
3. Снимите подшипниковую опору с подшипником (С, Рис. 1).
4. Извлеките внутренний подшипник из подшипниковой опоры (Рис. 2).
5. Прикрепите корпус устройства для обточки конусов к станине токарного станка четырьмя крепёжными шестигранными болтами М10х50 и четырьмя шайбами (А, рис.3). На данном этапе не закручивайте болты до конца.

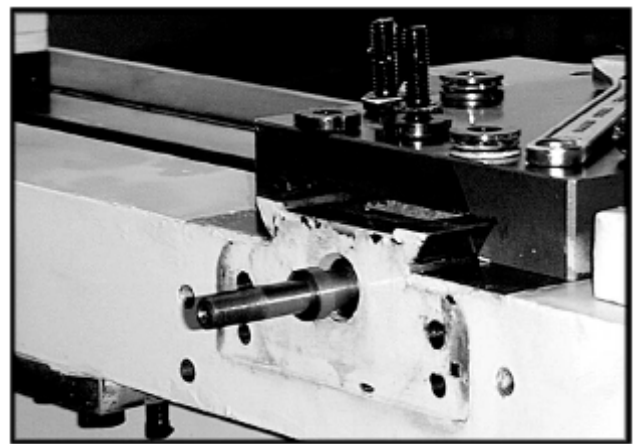


Рис. 2

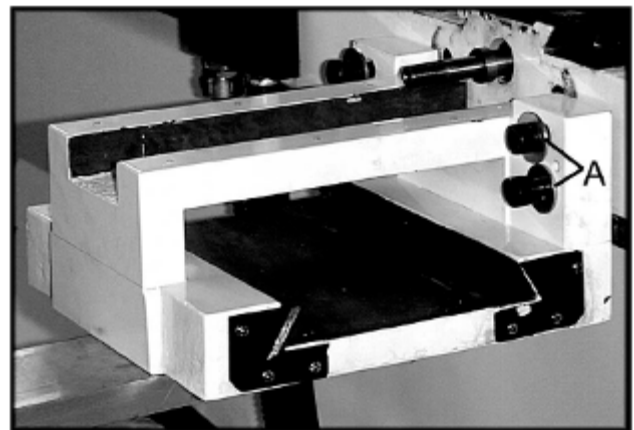


Рис. 3

6. Установите подшипник и блок подачи (А, Рис. 4), немного ослабьте для регулировки. Закрепите зажимное кольцо на блоке подачи при помощи шестигранного болта. Установите линейку для обточки конусов, немного ослабьте для регулировки (В, Рис. 4).

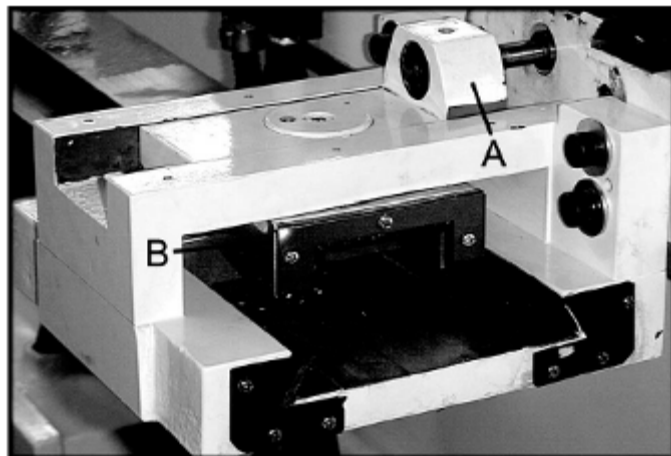


Рис. 4

7. Установите болт поперечной подачи (А, Рис. 5) в отверстие блока подачи. Поверните рукоятку поперечной подачи, она должна вращаться свободно.

8. После того как болты отцентрованы, затяните четыре шестигранных болта М10х50 на корпусе устройства для обточки конусов.

9. Установите и выровняйте продольные направляющие по всей длине, используя шкалу. Отцентрируйте внутренние ползуны на ходовом винте. Направляющие выровнены, если разница от одного конца до другого меньше, чем 1,0 мм (А, рис. 6).

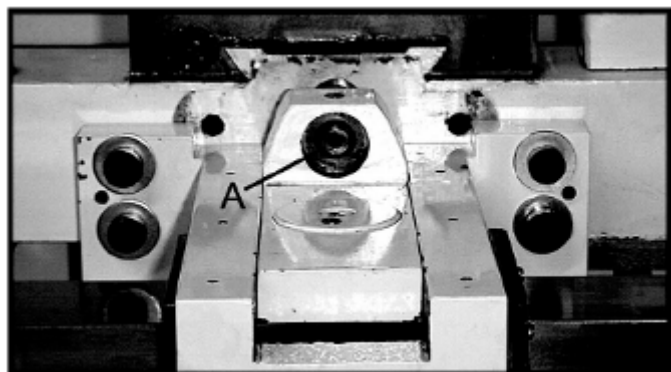


Рис. 5

Примечание: снимите суппорт и убедитесь, что винт поперечной подачи отцентрован и свободно проходит через линейку для обточки конусов.

10. Замените внешний подшипник и гайки поперечной подачи.

11. Просверлите отверстия в корпусе устройства для обточки конусов. Если не просверливать отверстия в корпусе, то для выравнивания придется снимать устройство и устанавливать заново.

12. Смажьте продольный суппорт маслом. Установите суппорт и обнулите шкалу.

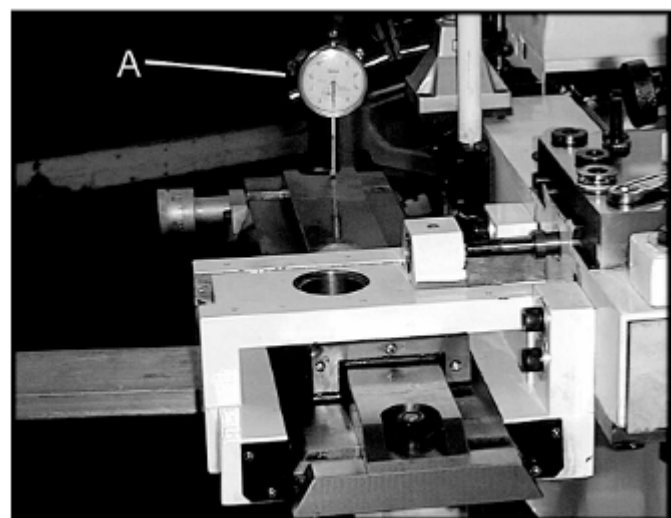


Рис. 6

13. Установите клиновую планку и винт (А, Рис. 7). Установите короткую планку и винт (В, Рис. 7). Во время вращения маховика поперечной подачи не должно быть люфта и заедания.

14. Установите кронштейн (А, Рис. 8) под продольными направляющими при помощи двух шестигранных болтов.

15. Вкрутите регулировочную планку (В, Рис. 8) в кронштейн.

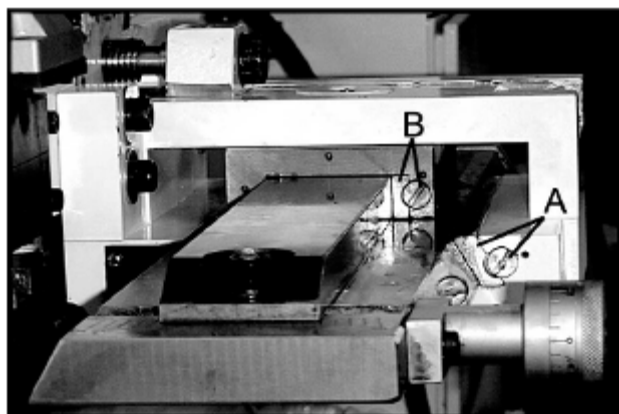


Рис. 7

16. Установите опору (С, Рис. 8) на направляющих на расстоянии длины зажимной тяги. Не затягивайте.

17. Медленно перемещайте суппорт, пока тяга не зайдет в отверстие опоры.

Примечание: если зажимная тяга расположена недостаточно низко, используйте регулировочные клинья.

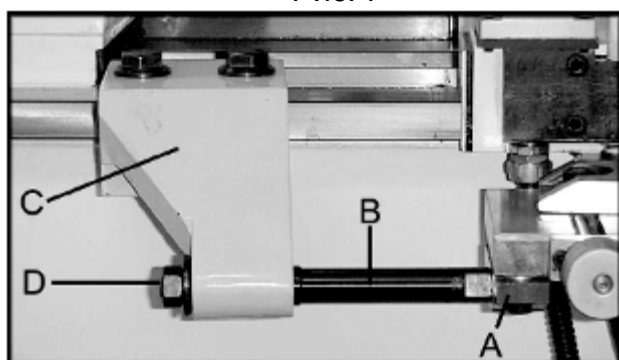


Рис. 8

18. Установите шайбы и гайки (D, Рис. 8) и затяните болты.

19. Смажьте устройство для обточки конусов для защиты металла от коррозии.

20. Установите верхний защитный экран при помощи шести шестигранных болтов (Рис. 9).

Примечание: может понадобиться выполнить пропил пазов для крепежных болтов и штифтов.

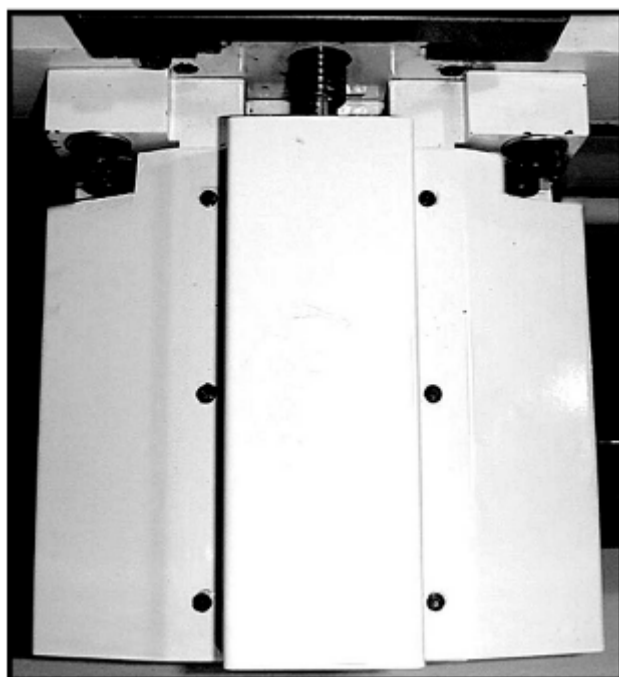
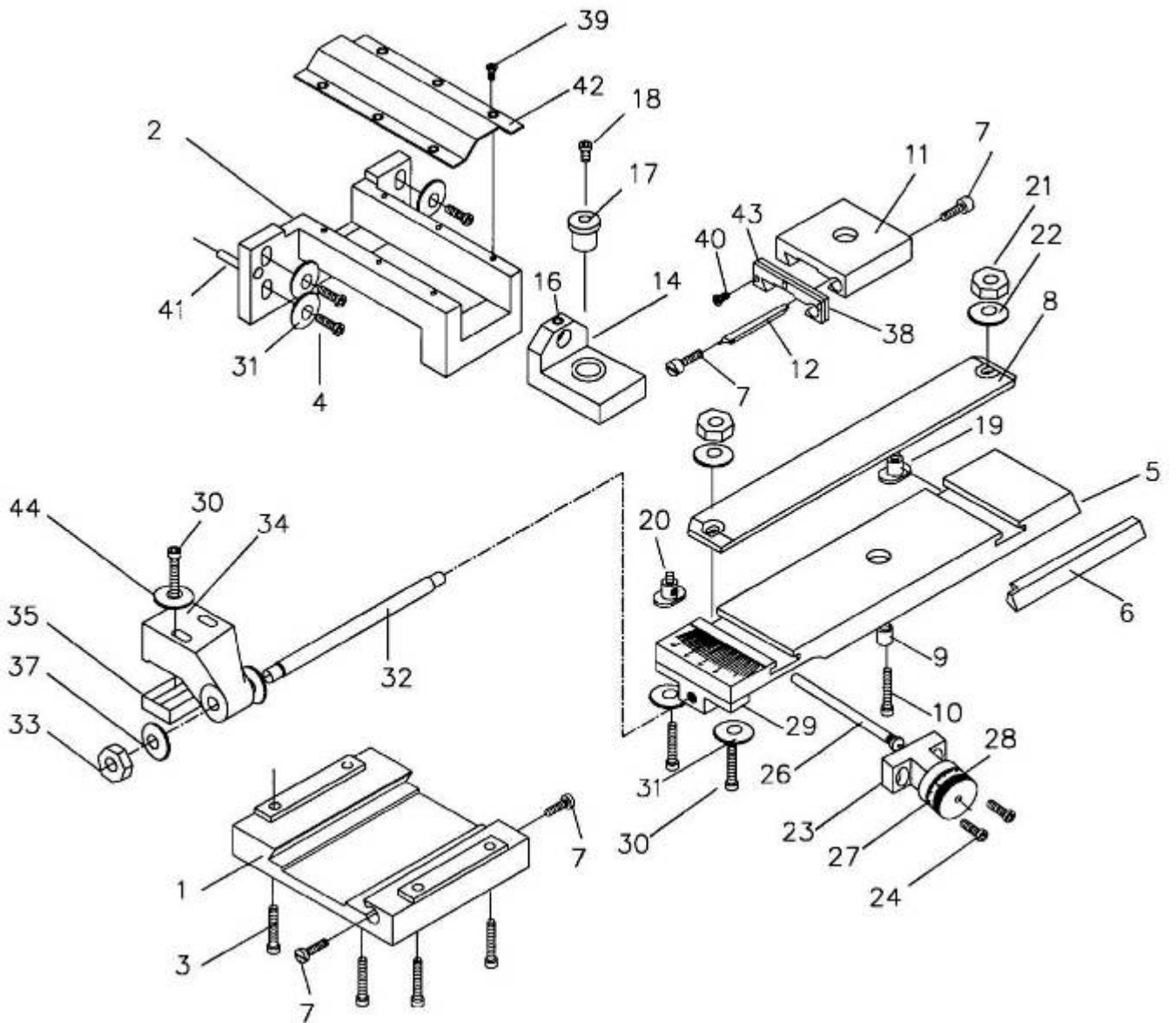


Рис. 9

инструкцию по монтажу «устройства для обточки конусов»
Монтажная схема: устройство для обточки конусов



Список деталей: устройство для обточки конусов

№	Артикул	Обозначение англ.	Обозначение русский	Размер	Кол- во
1	84-3001-00	Slide Base	Подвижное основание	1	
2	84-3002-00	Slide Bracket	Подвижный суппорт	1	
3	TS-1505071	Hex Socket Cap Screw	Шестигранный болт	M10x50	4
4	TS-1505081	Hex Socket Cap Screw	Шестигранный болт	M10x45	4
5	84-3003-00	Longitudinal Slide	Продольные направляющие	1	
6	84-3004-00	Gib Strip	Клиновья планка	1	
7	84-3005-00	Adjusting Screw	Регулировочный винт	4	
8	84-3006-00	Taper Slide	Линейка для обточки конусов	1	
9	84-3007-00	Setting Collar	Установочное кольцо	1	
10	TS-1504031	Hex Socket Cap Screw	Шестигранный болт	M8x16	1
11	84-3008-00	Taper Slide Rest	Суппорт линейки	1	
12	84-3009-00	Gib Strip	Клиновья планка	1	
14	84-3011-00	Feed Block	Блок подачи	1	
16	84-3011-00-02	Ball Cup	Пресс-масленка	1/4"	1
17	84-3012-00	Setting Collar	Установочное кольцо	1	
18	TS-1504051	Hex Socket Cap Screw	Шестигранный болт	M8x25	1
19	84-3013-00	Clamping Screw	Крепежный винт	1	
20	84-3013-00-01	Clamping Screw	Крепежный винт	1	
21	84-3013-00-02	Nut	Гайка	2	
22	84-3014-00	Washer	Шайба	2	
23	84-3015-00	Bearing Housing	Корпус подшипника	1	
24	TS-1503051	Hex Socket Cap Screw	Шестигранный болт	M6x20	2
26	84-3016-00	Screw	Винт	1	
27	84-3017-00	Dial	Шкала	1	
28	84-3017-00-01	Pin	Штифт	1	
29	84-3018-00	Bracket	Крепление	1	
30	TS-1491031	Hex Head Screw	Винт под шестигранный ключ	M10x25	2
31	84-3018-00-02	Washer	Шайба	6	
32	84-3019-00	Adjusting Bar	Регулировочная тяга	1	
33	TS-1540081	Nut	Гайка	M16	1
34	84-3020-00-01	Bracket	Крепление	1	
35	84-3021-00	Clamping Block	Зажимной блок	1	
37	84-3022-00	Washer	Шайба	3	
38	84-3026-00	Wiper	Подвижной ограничитель	2	
39	84-3028-00-01	Cross Head Screw	Винт поперечной подачи	M4x8	6
40	84-3026-00-01	Cross Head Screw	Винт поперечной подачи	M8x45	6
41	84-3027-00	Taper Pin	Конический штифт	2	
42	84-3028-00	Dust Cover	Кожух	1	
43	84-3029-00	Case Wiper		2	
44	84-3020-00-01	Washer	Шайба	2	