



Precifix™	Диапазон Ø:	Глубина развёртывания	Допуск отверстия	Промежуточные диаметры	Шероховатость поверхности
	11,750–17,499 мм	~ 2-10 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R _a 0,4–0,8 мкм
	17,500–31,499 мм	~ 2-8 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R _a 0,4–0,8 мкм
	31,500–44,499 мм	~ 2–5 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R _a 0,4–0,8 мкм
	44,500–60,500 мм	~ 2-3 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R _a 0,4–0,8 мкм

Обозначение – Хвостовики



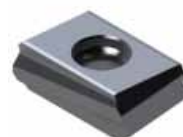
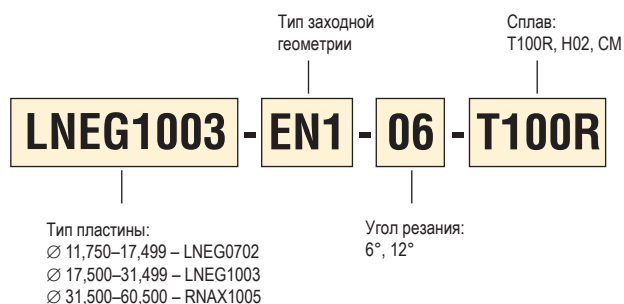
Обозначение – Пластины



Обозначение – Головки промежуточных диаметров



Обозначение – Пластины



Биение

Вращающийся инструмент

Макс. допустимое биение 0,02 мм.

Рекомендуется прецизионный держатель : Гидропатрон, цанговый патрон D-типа, цанговый патрон 5672 или термооправка.

Неподвижный инструмент

Используйте плавающий держатель Seco, см. стр. 469-473.

0,02 мм макс.



Требования к СОЖ

Для обеспечения максимального срока службы инструмента и качества обработки следует учитывать требования к СОЖ.

Рекомендуется сквозная подача СОЖ. Наружная подача СОЖ может применяться, если глубина развертывания < 2 x D. Качественное эмульгируемое масло с минимальной долей минерального масла 40%. Чистое масло рекомендуется для нержавеющей стали.

Минимальная концентрация 6–8%.

Фильтрация 30–50 мкм.

Минимальный объем 0,5 л/мин/мм диаметра инструмента. (Пример: Развертка \varnothing 10, минимальный поток 5 л/мин).

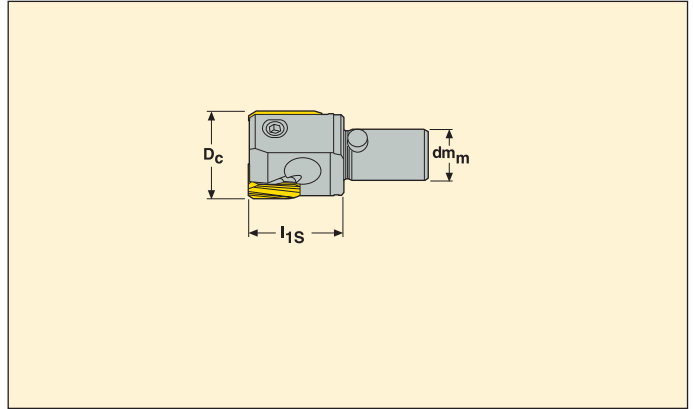
Настроечное приспособление



SF-60200-C160: Обозначение 02885396

- Горизонтальная установка
- Первый выбор для \varnothing менее 60 мм
- 1 индикатор
- Максимальный \varnothing инструмента: 60,5 мм
- Максимальная длина инструмента: 200 мм

Головки для $\varnothing 11,750-17,499$



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415

Dc	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм		Размер лезвия
			l _{1s}	dm _m	
12	11.8/11.908	PF84-12H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...
13	12.8/12.9	PF84-13H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...
14	13.8/13.891	PF84-14H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...
15	14.8/14.9	PF84-15H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...
16	15.8/15.9	PF84-16H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...
17	16.8/16.9	PF84-17H6-EN1	13	7	LNEG0702-EN1...

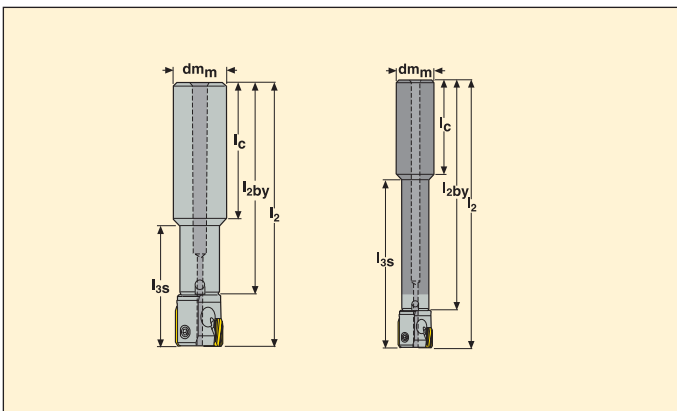
Комплектующие

Комплектующие**

	Настраечный винт	Регулировочный ключ	Винт	Цилиндрический картридж	Винт прижима	Прижим	Динамометрический ключ
11,750-17,499	SH3030P	1.5SMS795	C01805-T06P	CARTCY4	C02506-T07P	CLW5	T00-07P05

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. ** Комплектующие не включены в комплект поставки.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте \varnothing и допуск развертываемого отверстия. **Пример заказа:** PF84-12.700 ± 8 мкм-EN1.

Хвостовики для Ø11,750-17,499



D _c	Головка	Материал корпуса	Обозначение	Размеры в мм				
				l ₂	l _{2by}	l _{3s}	l _c	dm _m
11,750-17,499	PF84	Сталь	PM07B-03300-16N1	84	72	33	48	16
	PF84	Сталь	PM07B-06400-16N1	115	103	64	48	16
	PF84	Сталь	PM07B-12000-16N1	171	159	120	48	16
	PF84	Дензимет	PM07BHM-06400-16N1	115	103	64	48	16
	PF84	Дензимет	PM07BHM-12000-16N1	171	159	120	48	16

Комплекующие

Для хвостовика	Прижим, набор	Ключ прижима
PM07B	PM07-CLKI	1.5SMS795

Дополнительные части*

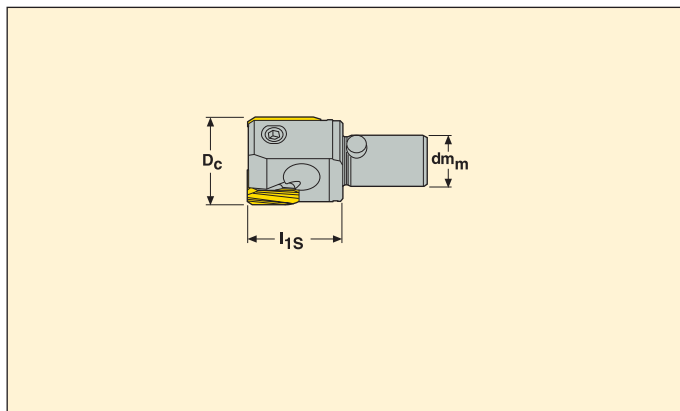
Динамометрический ключ	Сменное Лезвие
H00-1505	H00-1.5

* Не включено в поставку.

Головки для Ø17,500-24,499



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415



Dc	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм		Размер лезвия
			l _{1s}	dm _m	
18	17,8/17,9	PF84-18H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
19	18,8/18,9	PF84-19H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
20	19,8/19,9	PF84-20H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
21	20,8/20,9	PF84-21H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
22	21,8/21,9	PF84-22H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
23	22,8/22,9	PF84-23H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...
24	23,813/23,9	PF84-24H6-EN1	20	8	LNEG1003-EN1...

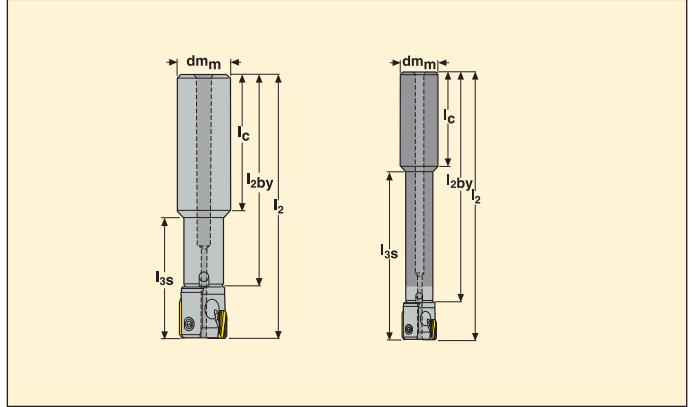
Комплектующие

Комплектующие**

	Настроечный винт	Регулировочный ключ	Винт	Цилиндрический картридж	Винт прижима	Прижим	Динамометрический ключ
17,500-24,499	SH4040P	2SMS795	C02506-T07P	CARTCY6	C03010-T09P	CLW7	T00-09P09

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. * Не включено в поставку.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте Ø и допуск развертываемого отверстия. Пример заказа: PF84-25.400 ± 18 мкм-EN1.

Хвостовики для Ø17,500-24,499



D _c	Головка	Материал корпуса	Обозначение	Размеры в мм				
				l ₂	l _{2by}	l _{3s}	l _c	dm _m
17,500-24,499	PF84	Сталь	PM08B-03800-12N1	116	78	38	50	12
	PF84	Сталь	PM08B-03800-16N1	116	78	63	50	16
	PF84	Сталь	PM08B-03800-20N1	91	78	38	50	20
	PF84	Сталь	PM08B-08200-20N1	135	122	82	50	20
	PF84	Сталь	PM08B-14500-20N1	198	185	145	50	20
	PF84	Дензимет	PM08BHM-08200-20N1	135	122	82	50	20
	PF84	Дензимет	PM08BHM-14500-20N1	198	185	145	50	20

Комплектующие

Дополнительные части*

Для хвостовика	Прижим, набор	Ключ прижима
	PM08-CLKI	2SMS795
PM08B	PM08-CLKI	2SMS795

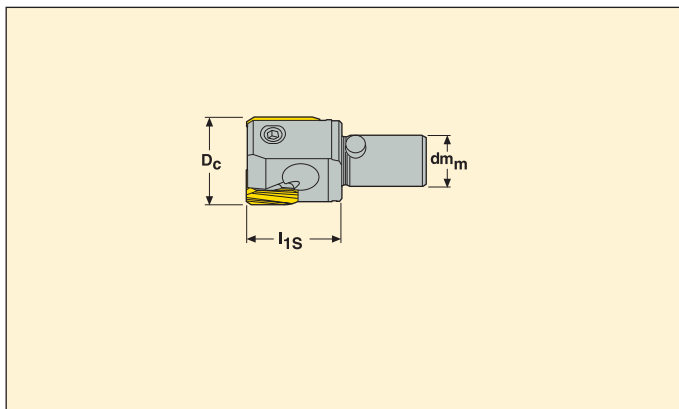
Динамометрический ключ	Сменное Лезвие
H00-2009	H00-2.0

* Не включено в поставку.

Головки для Ø24,500-31,499



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415



D _c	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм		Размер лезвия
			l _{1s}	dm _m	
25	24.8/24.9	PF84-25H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
26	25.8/25.9	PF84-26H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
27	26.8/26.9	PF84-27H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
28	27.8/27.9	PF84-28H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
29	28.8/28.9	PF84-29H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
30	29.8/29.9	PF84-30H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...
31	30.8/30.9	PF84-31H6-EN1	20	11	LNEG1003-EN1...

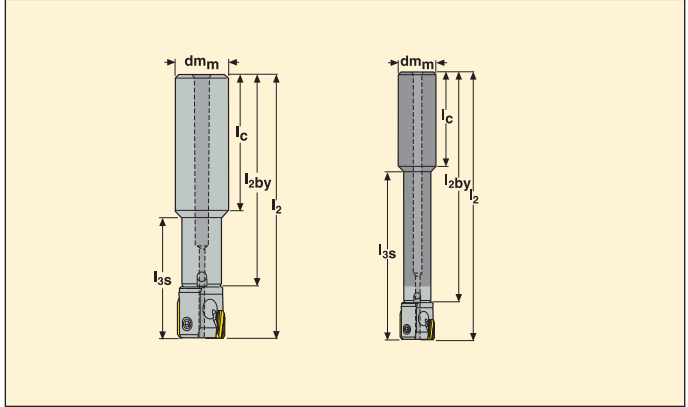
Комплектующие

Комплектующие**

	Настроечный винт	Регулировочный ключ	Винт	Цилиндрический картридж	Винт прижима	Прижим	Динамометрический ключ
24,500-31,499	SH4040P	2SMS795	C02506-T07P	CARTCY6	C03010-T09P	CLW7	T00-09P09

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. * Не включено в поставку.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте Ø и допуск развертываемого отверстия. Пример заказа: PF84-25.400 ± 18 мкм-EN1.

Хвостовики для $\varnothing 24,500-31,499$



D _c	Головка	Материал корпуса	Обозначение	Размеры в мм				
				l ₂	l _{2by}	l _{3s}	l _c	dm _m
24,500-31,499	PF84	Сталь	PM11B-04800-25N1	107	91	48	56	25
	PF84	Сталь	PM11B-10600-25N1	165	149	106	56	25
	PF84	Сталь	PM11B-17000-25N1	229	213	170	56	25
	PF84	Дензимет	PM11BHM-10600-25N1	165	149	106	56	25
	PF84	Дензимет	PM11BHM-17000-25N1	229	213	170	56	25

Комплектующие

Для хвостовика	Прижим, набор	Ключ прижима
PM11B	PM11-CLKI	2.5SMS795

Дополнительные части*

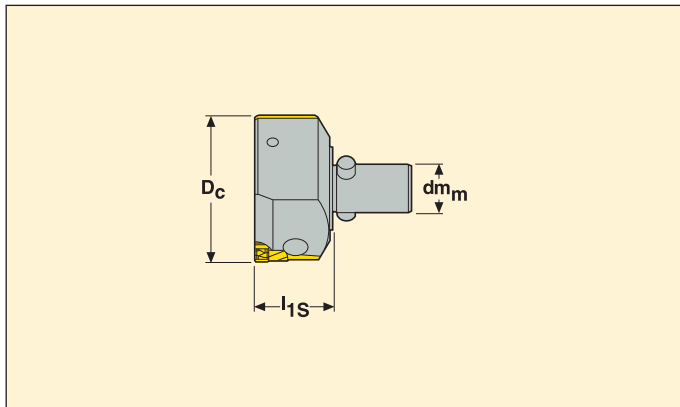
Динамометрический ключ	Сменное Лезвие
H00-2512	H00-2.5

* Не включено в поставку.

Головки для Ø31,500-44,399



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415



D _c	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм		Размер лезвия
			l _{1s}	dm	
32	31.70/31.80	PF84-32H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
33	32.70/32.80	PF84-33H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
34	33.70/33.80	PF84-34H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
35	34.70/34.80	PF84-35H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
36	35.70/35.80	PF84-36H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
38	37.70/37.80	PF84-38H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
39	38.70/38.80	PF84-39H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
40	39.70/39.80	PF84-40H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
41	40.70/40.80	PF84-41H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
42	41.70/41.80	PF84-42H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
43	42.70/42.80	PF84-43H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...
44	43.70/43.80	PF84-44H6-EN1	31	15	RNAX1005-EN1...

Комплектующие

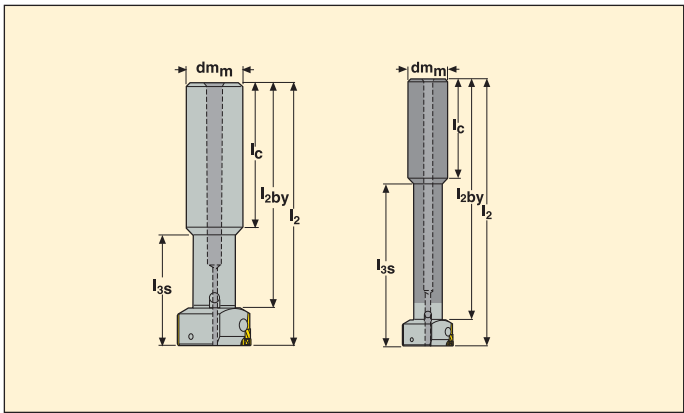
Для сверла диам. (мм)	Динамометр. ключ**	Установочные шпильки	Ключ	Винт зажима пластины	Цилиндр, картридж	Зажимной винт	Прижим
31,500-44,499	T00-09P20	SH4080P	2.0 SMS795	C03010-T07P	CARTCY12	C04013-T15P	CLW10

Комплектующие**

Динамометр. ключ
T00-15P20

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. * Не включено в поставку.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте Ø и допуск развертываемого отверстия. **Пример заказа:** PF84-31,500 K6-EN1.

Хвостовики для Ø31,500-44,499



D _c	Головка	Материал корпуса	Обозначение	Размеры в мм				
				l ₂	l _{2by}	l _{3s}	l _c	dm _m
31,500-44,499	PF84	Сталь	PM15B-06300-25N1	121	101	63	56	25
	PF84	Сталь	PM15B-12700-25N1	185	165	127	56	25
	PF84	Сталь	PM15B-17000-25N1	229	209	170	56	25
	PF84	Дензимет	PM15BHM-12700-25N1	185	165	127	56	25
	PF84	Дензимет	PM15BHM-17000-25N1	229	209	170	56	25

Комплекующие

Для хвостовика	Прижим, набор	Ключ прижима
	PM15-CLKI	3SMS795
PM15B	PM15-CLKI	3SMS795

Дополнительные части*

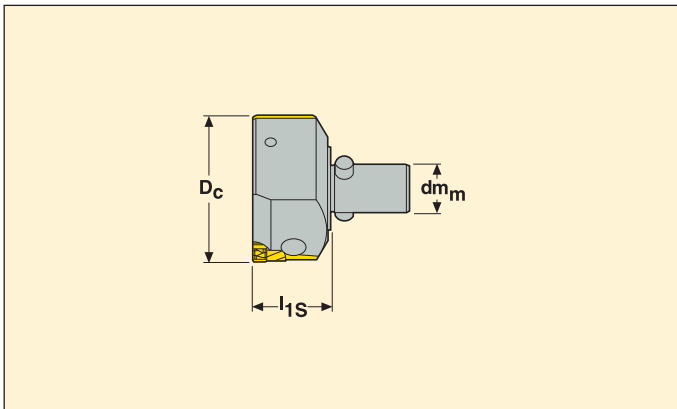
Динамометрический ключ	Сменное Лезвие
H00-3020	H00-3.0

* Не включено в поставку.

Головки для Ø44,500-60,500



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415



D _c	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм		
			l _{1s}	dm _m	
45	44.70/44.80	PF84-45H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
46	45.70/45.80	PF84-46H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
47	46.70/46.80	PF84-47H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
48	47.70/47.80	PF84-48H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
49	48.70/48.80	PF84-49H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
50	49.70/49.80	PF84-50H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
51	50.70/50.80	PF84-51H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
52	51.70/51.80	PF84-52H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
53	52.70/52.80	PF84-53H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
54	53.70/53.80	PF84-54H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
55	54.70/54.80	PF84-55H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
56	55.70/55.80	PF84-56H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
57	56.70/56.80	PF84-57H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
58	57.70/57.80	PF84-58H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
59	58.70/58.80	PF84-59H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...
60	59.70/59.80	PF84-60H6-EN1	31	19	RNAX1005-EN1...

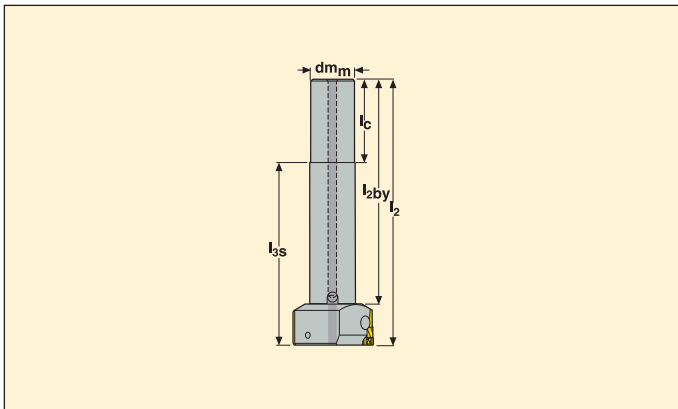
Комплектующие

Комплектующие**

Для сверла диам. (мм)	Установочный винт	Настроечный ключ	Винт зажима пластины	Цилиндр. картридж	Зажимной винт	Прижим	Динамометр. ключ*
44,500-60,500	SH4080P	2.0 SMS795	C03010-T07P	CARTCY12	C04013-T15P	CLW10	T00-15P20

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. * Не включено в поставку.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте Ø и допуск развертываемого отверстия. Пример заказа: PF84-51,250 M7-EN1.

Хвостовики для $\varnothing 44,500-60,500$



D _c	Головка	Материал корпуса	Обозначение	Размеры в мм				
				l ₂	l _{2by}	l _{3s}	l _c	dm _m
44,500-60,500	PF84	Сталь	PM19B-08800-32N1	149	127	88	61	32
	PF84	Сталь	PM19B-14700-32N1	208	186	147	61	32

Комплектующие

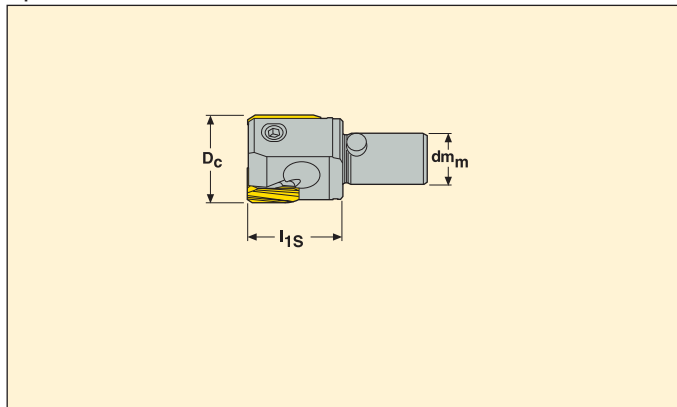
Для хвостовика	Прижим, набор	Ключ прижима
PM19B	PM19-CLKI	4SMS795

* Не включено в поставку.

Головки для Ø11,750-60,500 – Промежуточные диаметры



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 413
- Рекомендации по режимам резания см. на стр. 415






D _c	Обозначение	Размеры в мм		Размер лезвия
		I _{1s}	dm	
11,750-17,499	PF84-xx.xxx-EN1	13	7	LNEG0702EN1...
17,500-24,499	PF84-xx.xxx-EN1	20	8	LNEG1003EN1...
24,500-31,499	PF84-xx.xxx-EN1	20	11	LNEG1003EN1...
31,500-44,499	PF84-xx.xxx-EN1	31	15	RNAX1005...
44,500-60,500	PF84-xx.xxx-EN1	31	19	RNAX1005...

Комплектующие

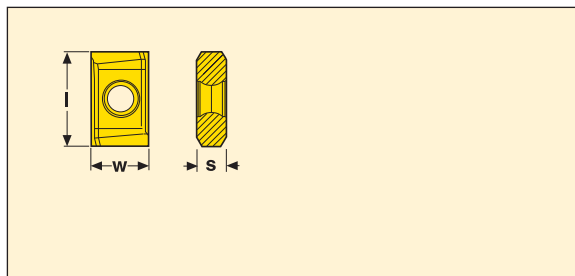
Для сверла Ø (мм)	Винт пластины	Динамометр. ключ**	Велич. момента	Цилиндр. картридж	Прижим	Зажимной винт	Динамометр. ключ**	Велич. момента	Установочные винты	Настроечный ключ
11,750-17,499	C01805-T06P	T00-06P05	0,5 Нм	CARTCY4	CLW5	C02506-T07P	T00-07P05	0,5 Нм	SH3030P	1.5 SMS795
17,500-24,499	C02506-T07P	T00-07P09	0,9 Нм	CARTCY6	CLW7	C03010-T09P	T00-09P09	0,9 Нм	SH4040P	2.0 SMS795
24,500-31,499	C02506-T07P	T00-07P09	0,9 Нм	CARTCY6	CLW7	C03010-T09P	T00-09P09	0,9 Нм	SH4040P	2.0 SMS795
31,500-44,499	C03010-T07P	T00-09P20	2,0 Нм	CARTCY12	CLW10	C04013-T15P	T00-15P20	2,0 Нм	SH4080P	2.0 SMS795
44,500-60,500	C03010-T07P	T00-09P20	2,0 Нм	CARTCY12	CLW10	C04013-T15P	T00-15P20	2,0 Нм	SH4080P	2.0 SMS795

* Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9. ** Заказывается отдельно.
 При заказе промежуточных диаметров указывайте Ø и допуск развертываемого отверстия. **Пример заказа:** PF84-12.700 ± 8 мкм-EN1.

Сплавы

	T100R	С покрытием Твердый микрзернистый сплав с покрытием PVD, подходит для большинства материалов. (Ti,Al) N
	H02	Без покрытия Прочный микрзернистый сплав для всех материалов. Подходит для окончательного развертывания благодаря острой кромке
	CM	Кермет Сплав с очень высокой износостойкостью. Предназначен для финишных операций по стали, когда существуют повышенные требования к шероховатости поверхности.

LNEG

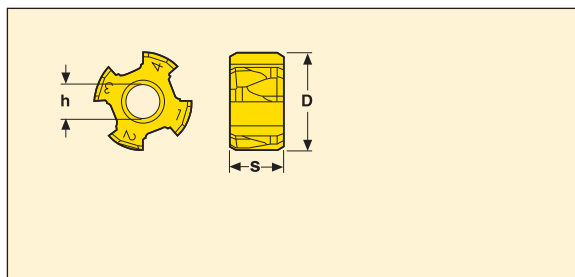


Размер	Размеры в мм		
	l	W	s
07	7	4,2	2,25
10	10	6,35	3,5

Пластины	Обозначение	Сплавы		
		T100R	H02	CM
LNEG-EN1	LNEG0702-EN1-06	■	■	■
	LNEG0702-EN1-12	■	■	
	LNEG1003-EN1-06	■	■	■
	LNEG1003-EN1-12	■	■	

* Стружколом для низких подач и обеспечения хорошего качества поверхности при обработке всех материалов

RNAX



Размер	Размеры в мм		
	d	s	d ₁
10	10	5,5	3,5

Пластины	Обозначение	Сплавы		
		T100R	H02	CM
RNAX-EN1	RNAX1005-EN1-06	■	■	■
	RNAX1005-EN1-12	■	■	■

■ Стандартная позиция.
 Проверьте действующую цену и наличие на складе

* Стружколом для низких подач и обеспечения хорошего качества поверхности при обработке всех материалов

Нет необходимости ждать коммерческого предложения – Быстрые сроки поставки

Разработка специального инструмента также возможна для разверток и держателей Precifix.

Теперь вы можете заказать развертку необходимого Вам промежуточного диаметра и сделанный под ваши требования держатель Precifix, используя Программу разработки специального инструмента (Custom Design).

Концепция достаточно проста: Укажите мин./макс. Ø заготовки или используйте систему допусков по ISO, имеющуюся в программе.

Обозначение головки Precifix формируется автоматически.

Программа Custom Design обеспечивает Вам ряд преимуществ:

- Нет ожидания коммерческого предложения! Цена и срок поставки известны сразу.
- Прямое визуальное построение вашего инструмента. Быстрые сроки поставки



CUSTOM DESIGN

Version 1.7.9.6

Reaming >> Precifix >> Precifix shanks
Test mode (Exit) Seco mode Feedback

Back
Start Page
Login
English

[Print this page](#)



Step 1: Tool Specification
Step 2: Request for Quotation

Inch:

Work piece	Min	Max	<input type="text" value="A Through hole"/>
Size	<input type="text" value="dc 11 500 - 17 499"/>		
dmm	<input type="text" value="10"/>		
chamfer	<input type="text" value="3"/>		
l3s	31	172	<input type="text" value="150"/>
l2	<input type="text" value="193"/>		
l2by	<input type="text" value="180"/>		
lc	<input type="text" value="40"/>		

Designation
PM07B-14900-10H1

Delivery Time

Quantity:

Min Quantity: 1

Для более подробной информации свяжитесь с вашим представителем Seco.

LNEG...-EN1

SMG		a _p (Ø)	f	V _c		
				H02	T100R	CM
P1	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P2	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P3	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P4	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P5	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P6	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P7	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P8	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	40 (30-80)	-
P11	LNEG...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	40 (30-80)	-
M1	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	25 (20-30)	30 (20-40)	-
M2	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	25 (20-30)	30 (20-40)	-
M3	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	25 (20-30)	30 (20-40)	-
M4	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	20 (15-30)	25 (20-30)	-
M5	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	20 (15-30)	25 (20-30)	-
K1	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K2	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	35 (50-80)	-
K3	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K4	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	70 (50-100)	100 (60-120)
K5	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	70 (50-100)	100 (60-120)
K6	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K7	LNEG...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
S11	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	15 (10-25)	-	-
S12	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	15 (10-25)	-	-
S13	LNEG...-EN1	0,08-0,15	0,1-0,2	15 (10-25)	-	-

RNAX...-EN1

SMG		a _p (Ø)	f	V _c		
				H02	T100R	CM
P1	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P2	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P3	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	40 (30-60)	100 (80-120)	150 (120 - 250)
P4	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P5	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P6	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P7	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	60 (40-80)	80 (60-150)
P8	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	40 (30-80)	-
P11	RNAX...-EN1	0,1-0,2	0,1-0,3	30 (20-40)	40 (30-80)	-
K1	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K2	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	35 (50-80)	-
K3	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K4	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	70 (50-100)	100 (60-120)
K5	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	70 (50-100)	100 (60-120)
K6	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-
K7	RNAX...-EN1	0,20-0,50	0,1-0,3	-	90 (70-120)	-

SMG = Группа материалов Seco








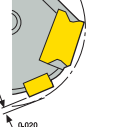

a_p = мм

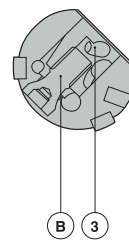
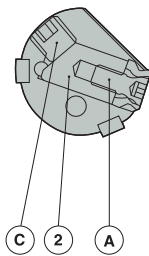
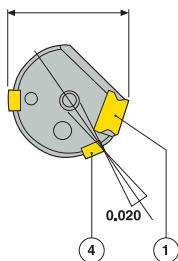
f = мм/об

V_c = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

Инструкции по настройке

<p>1</p> 	<p>Отверните фиксирующий винт 'А' и демонтируйте лезвие '1'.</p>	<p>6</p> 	<p>Затяните зажимной винт 'В'.</p>
<p>2</p> 	<p>Отпустите зажимной винт 'В' на 2-3 оборота.</p>	<p>7</p> 	<p>Тщательно очистите посадочное место под лезвие, переустановите использованное лезвие '1', или замените его новым.</p>
<p>3</p> 	<p>Затяните регулировочный винт 'С', чтобы вытолкнуть регулируемый картридж '2' и освободить цилиндрический зажим '3'.</p>	<p>8</p> 	<p>Поместите индикатор на переднюю часть лезвия и установите его на "ноль" по цилиндрическим направляющим накладкам '4'.</p>
<p>4</p> 	<p>Прижмите картридж '2' в его посадочное гнездо.</p>	<p>9</p> 	<p>Настройте лезвие на 0,02 мм выше направляющей накладки '4'.</p>
<p>5</p> 	<p>Установите цилиндрический зажим '3' назад, на место напротив картриджа '2'.</p>		







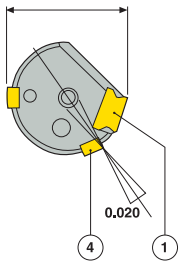
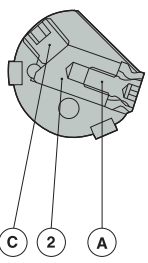
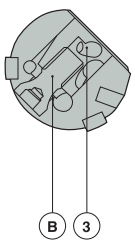


1 = Лезвие
2 = Регулируемый картридж
3 = Цилиндрический зажим
4 = Направляющие накладки

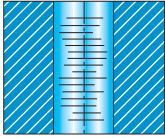
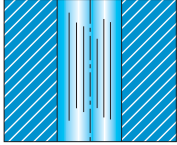
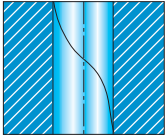
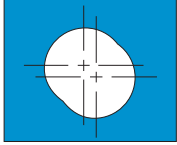
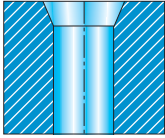
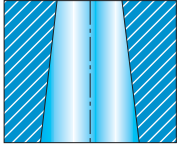
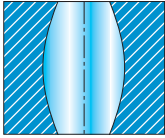
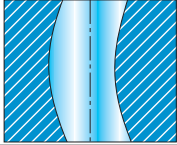
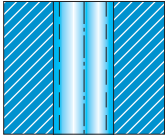
A = Винт крепления пластины
B = Зажимной винт
C = Регулировочный винт

Примечание: Если требуемый диаметр превышен в процессе настройки, начните все сначала, чтобы на регулировочных винтах не образовалось зазора.

Инструкции по настройке подачи СОЖ

<p>1</p> <p>Отверните фиксирующий винт 'А' и демонтируйте лезвие '1'.</p> 	<p>4</p> <p>Прижмите картридж '2' в его посадочное гнездо.</p> 	
<p>2</p> <p>Отпустите зажимной винт 'В' на 2-3 оборота.</p> 	<p>5</p> <p>Установите цилиндрический зажим '3' назад, на место напротив картриджа '2'. Маркировка на зажиме со стороны указателя 'Т' – СОЖ для СКВОЗНЫХ отверстий. Маркировка на зажиме со стороны указателя 'В' – СОЖ для ГЛУХИХ отверстий.</p> 	
<p>3</p> <p>Затяните регулировочный винт 'С', чтобы вытолкнуть регулируемый картридж '2' и освободить цилиндрический зажим '3'.</p> 	<p>6</p> <p>Затяните зажимной винт 'В'.</p> 	
<p>7 Перейдите к настройке лезвий - Инструкции по регулировке см. на предыдущей странице.</p>		
		
<p>1 = Лезвие 2 = Регулируемый картридж 3 = Цилиндрический зажим 4 = Направляющие накладки</p> <p>A = Винт крепления пластины B = Зажимной винт C = Регулировочный винт</p>		

Устранение неисправностей

<p>Высокая шероховатость поверхности</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте припуск на обработку. • Улучшите подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество). • Уменьшите скорость подачи. • Смените лезвие (неправильная геометрия заходной части или неправильный режущий угол). • Проверьте осевое положение лезвия. 	<p>Грани</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшите центрирование деталь/инструмент. 
<p>Следы втягивания</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшите подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество). • Улучшите центрирование деталь/инструмент. 	<p>Биение/Овальность</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшить зажим (деформация детали). • Проверьте припуск на обработку. • Улучшите центрирование деталь/инструмент. • Проверьте осевое положение лезвия. 
<p>Конусный вход</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите скорость подачи. • Улучшите центрирование деталь/инструмент. • Снизьте радиальное биение. 	<p>Конусное отверстие</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшите центрирование деталь/инструмент. 
<p>Деформированное отверстие</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшить зажим (деформация детали). 	<p>Кривое отверстие</p> <ul style="list-style-type: none"> • Смените лезвие (неправильная заходная геометрия). • Проверьте осевое положение лезвия. 
<p>Слишком большой диаметр</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшите центрирование деталь/инструмент. • Отрегулируйте диаметр (слишком большой). 	<p>Адгезия к накладке</p> <ul style="list-style-type: none"> • Улучшите подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество). • Отрегулируйте диаметр (слишком маленький). 