

Переходник HSK РУЧНОЙ ЗАЖИМ ИНСТРУМЕНТА

Указания по применению и обслуживанию для ручного зажима инструмента

- Не превышать макс. моменты затяжки натяжного винта 4-точечного зажима и зажима PowerClamp.
- Резьба зажимных винтов у ручных зажимных комплектов смазана на заводе-изготовителе. В случае необходимости, после длительного использования необходимо произвести дополн.смазку, иначе усилия втягивания могут быть ослаблены.
- При смене инструмента особо необходимо обратить внимание на то, чтобы торцовые поверхности инструмента и шпинделя машины были очищены, так как в данном случае загрязненность может оказывать большое влияние на работоспособность инструмент. системы. Внутренний конус шпинделя станка очистить
- При работе без оправок с инструментом шпиндель станка заглушить заглушкой Арт.-№ 4985 для исключения засорения зажимных комплектов и элементов систем HSK.

Примеры исполнения точек размыкания



Соединительные размеры шпинделя

см. стр. 158/159

подробные рабочие чертежи соединительных контуров для следующих артикулов (по запросу):

Артикул № 4385 Укороченный фланец шпинделя		Артикул № 4554 Система крепления PowerClamp	
Артикул № 4386 Наружный фланец шпинделя		Артикул № 4958 4-точеч.система крепления	
Артикул № 4582 Наружный фланец для токарных центров		Артикул № 4930 4-точеч. система крепления MMS	
Артикул № 4584 Встроенный фланец шпинделя		Артикул № 4553 Алюм. запорное кольцо для сдвига	
Артикул № 4586 Наружный фланец шпинделя		Артикул № 4953 Латунное стопорное кольцо	