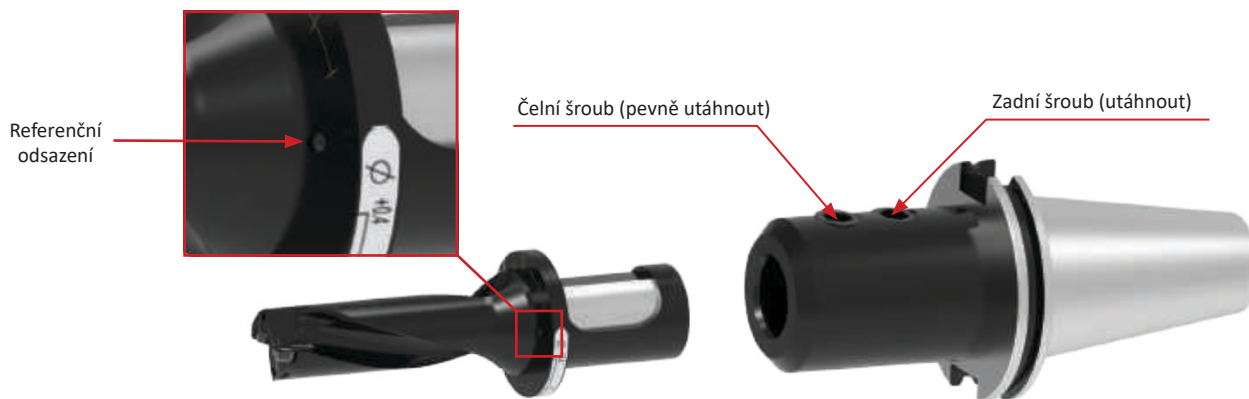


Technické informace

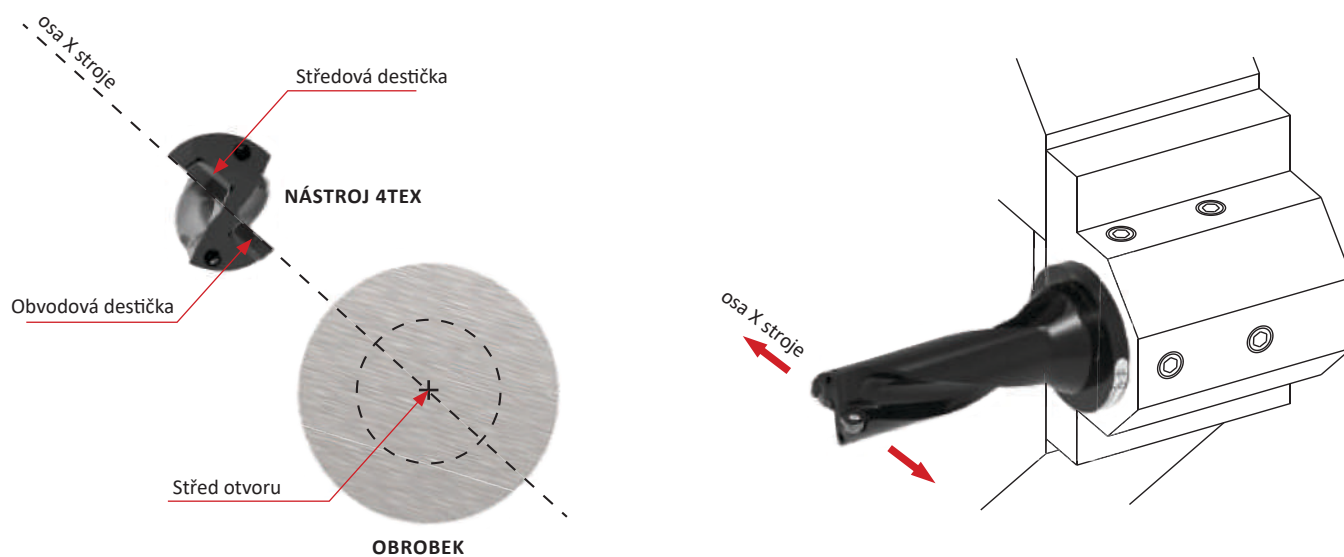
Nastavení průměru



Pro frézovací aplikace

1. Sestavte nástroj 4TEX, excentrické pouzdro a držák nástroje. Neutahujte stavěcí šrouby držáku nástroje.
2. S pomocí obvodových značek pro frézky srovnejte referenční značku na držáku se značkou 0 (nula) na excentrickém pouzdro - nulové odsazení.
3. Otáčejte pomůckou pro nastavení ve směru (+) nebo (-) pro zvětšení nebo zmenšení jmenovitého průměru.
4. Jakmile dosáhnete požadovaného průměru, nejprve pevně utáhněte horní stavěcí šroub a poté utáhněte spodní stavěcí šroub.

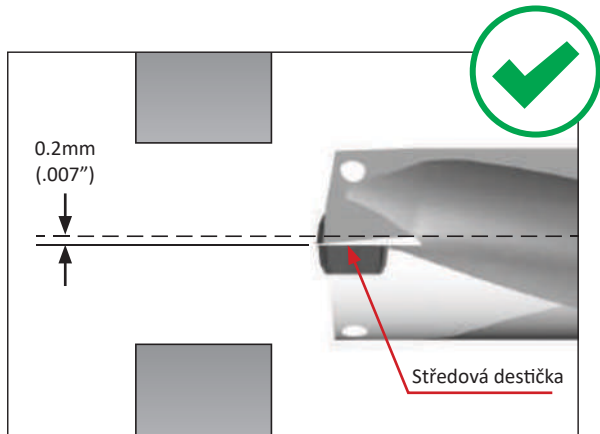
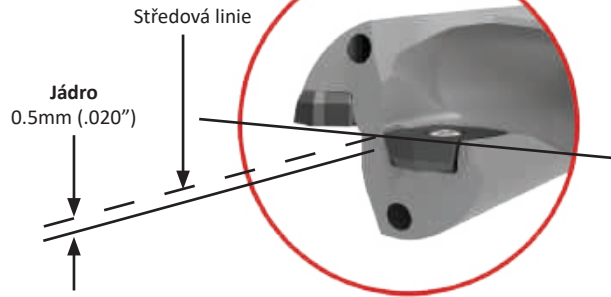
POZNÁMKA: Excentrická pouzdra lze používat pouze s držáky nástrojů s bočním zajištěním. U jiných typů držáků nástrojů může dojít k poškození.



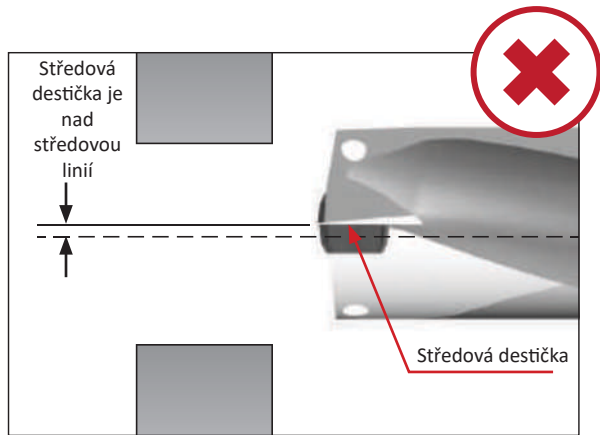
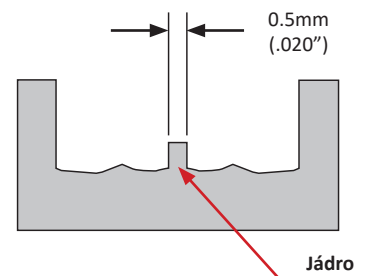
Pro soustružnické aplikace

1. Namontujte nástroj 4TEX Drill do revolverové hlavy soustruhu tak, aby horní strana břitových destiček byla rovnoběžná s osou x stroje. To umožní nastavovat offset průměru pomocí osy x soustruhu.
2. Chcete-li zvětšit jmenovitý průměr, odsadte osu x tak, aby se obvodová destička posunula směrem od středu vrtaného otvoru.
3. Chcete-li zmenšit jmenovitý průměr, odsadte osu x tak, aby se obvodová destička posunula směrem ke středu vrtaného otvoru.

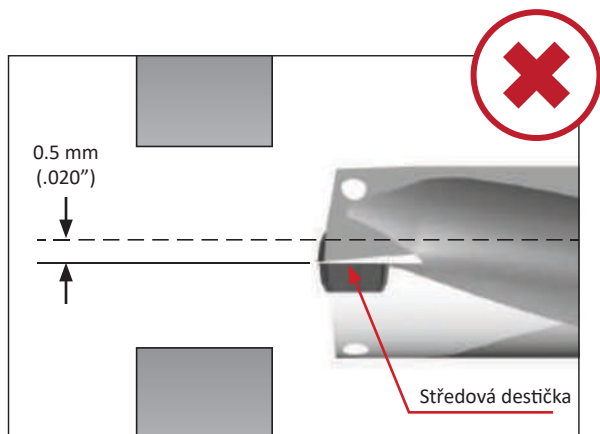
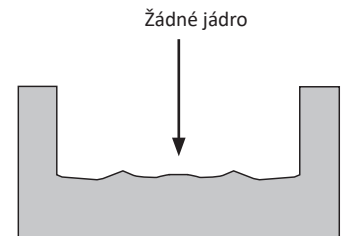
Technické informace
Nastavení výšky středu - Správné umístění

 A VRTÁNÍ
 B VYVRTÁVÁNÍ
 C VYSTRUŽOVÁNÍ
 D VÁLEČKOVÁNÍ
 E ZÁVITOVÁNÍ
 X OSTATNÍ

Správné nastavení výšky středu

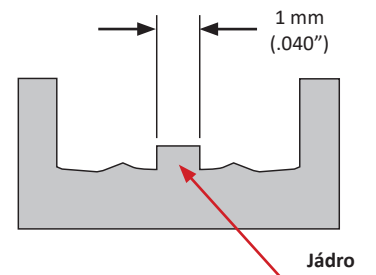
- Při správném nastavení výšky středu je středová destička 0,2 mm (0,007") pod středovou linií.


Středová destička se nachází nad středovou linií

- Způsobí destrukci středové destičky
- Je třeba přenastavit výšku středu

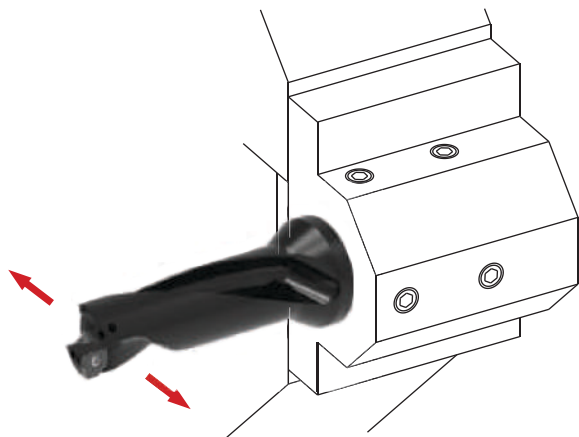

Středová destička se nachází pod středovou linií

- Způsobí, že se držák dostává do kontaktu s vrtaným otvorem
- Bude omezen odvod třísky od obvodové břitové destičky
- Je třeba přenastavit výšku středu



Technické informace

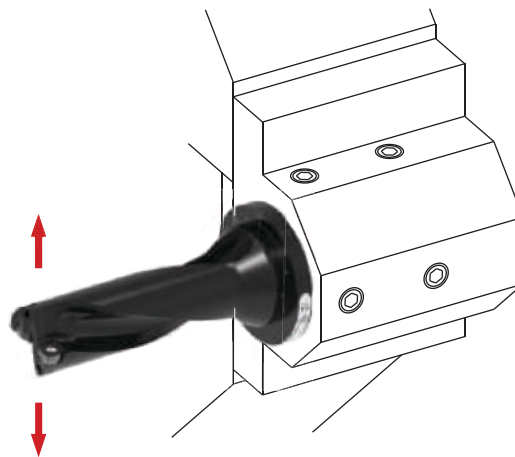
Nastavení výšky středu - Co dělat v případě potíží



Metoda 1: Nastavení osy X

1. Otočte tělo vrtáku tak, aby poloha středové linie břitových destiček byla kolmá k ose x soustruhu.
2. Pomocí osy x nastavte offset polohy středové linie ve směru (+) nebo (-), abyste zvětšili nebo zmenšili průměr středového jádra ve spodní části otvoru.

POZNÁMKA: Tato metoda neumožňuje nastavení průměru nastavením osy x.



Metoda 2: Nastavení s použitím excentrického pouzdra

1. Upevněte vrták k revolverové hlavě pomocí excentrického pouzdra a nastavte středovou linii břitových destiček rovnoběžně s osou x.
2. Srovnajte referenční značku na vrtáku s nastavením „0“ na čele příruby.
2. Pomocí osy x nastavte offset polohy středové linie ve směru (+) nebo (-), abyste zvětšili nebo zmenšili průměr středového jádra ve spodní části otvoru.

POZNÁMKA: Tato metoda umožňuje nastavení průměru nastavením osy x.

POZNÁMKA (platí pro oba způsoby): Nastavení středové linie břitových destiček může ovlivnit vyrobený průměr otvoru. Upřednostňuje se metoda 2 pro nastavení výšky středu a kompenzaci průměru otvoru s osou x.

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ