

# ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

стандартной револьверной головки PARAT (затяжной болт с буртиком и призматической шпонкой)

**Общая информация:** Револьверная головка PARAT отличается исключительной точностью изготовления.

Только тщательный и выполненный по всем правилам монтаж позволяет оценить все преимущества инструментальной системы PARAT.

## Инструкция по монтажу

1. Снять с верхнего суппорта/консоли имеющиеся резцедержатель и затяжной болт, затем демонтировать верхний суппорт/консоль.
2. Увеличить отверстие оригинального болта до соответствующего диаметра затяжного болта PARAT (просверлить, затем расточить или рассверлить на фрезеровальном станке). Одновременно нанести резьбу для крепления делительного диска. Резьбовые отверстия должны размещаться параллельно и соответственно перпендикулярно к передней кромке верхнего суппорта.  
- См. технический паспорт: схема расположения отверстий и затяжной болт стандартные -  
Отверстия для фиксации делительного диска штифтами пока НЕЛЬЗЯ выполнять.
3. Опустить затяжной болт в верхнем суппорте настолько, чтобы нижняя выточка на затяжном болте сомкнулась с поверхностью каретки.
4. Выполнить канавку для призматической шпонки затяжного болта (обработать на долбежном или протяжном станке) (при этом положение канавки в отверстия произвольное).
5. Установить револьверную головку с делительным диском без дисковых пружин. Болты делительного диска затянуть не слишком плотно. Шестигранные гайки затянуть не слишком плотно.
6. Выставить револьверную головку параллельно оси вращения.

**Порядок выполнения:** Уложить на поверочную плиту блок револьверной головки с верхней кареткой/консолью, повернутой в сторону на 90 градусов. При этом следить за плотным прилеганием! Провести этот блок под стрелочным индикатором. Перепад по высоте НЕ должен превышать 0,005 мм по всей длине головки.

При необходимости, подправить блок револьверной головки с кареткой при помощи резинового молотка.

Для станков с консолью револьверную головку можно выровнять таким же образом и на станке.

- 1 -

- 2 -



7. Теперь прочно свинтить делительный диск с верхней кареткой/консолью, установить револьверную головку без дисковых пружин и еще раз проверить установку блока револьверная головка/верхняя каретка на станке. Затем револьверную головку демонтировать вплоть до делительного диска и затяжного болта и просверлить отверстия для установочных штифтов. После этого зафиксировать штифтами делительный диск с верхним суппортом.

Точность поворота револьверной головки зависит от плотного и прочного соединения делительного диска с верхней кареткой/верхним суппортом.

Верхнюю каретку и, соответственно, верхний суппорт снова установить на станок.

8. Окончательно смонтировать револьверную головку (использовать для этого прилагаемый сборочный чертеж).
9. Отрегулировать поворот для раскрытия и затяжки револьверной головки PARAT – см. листок-вкладыш (Регулировка поворота).
10. Затянуть револьверную головку с помощью зажимного ключа.

**!!!ВНИМАНИЕ!!!** Если поворот зажимного ключа намного больше или меньше 90 градусов, револьверную головку невозможно затянуть.

В этом случае обе шестигранные гайки неправильно отрегулированы.

С помощью соответствующей регулировки, описанной в п. 9, это можно устранить.

11. Еще раз проверить функционирование револьверной головки.

С помощью револьверной головки PARAT можно настраивать любой необходимый угол от 9° до 9° по шкале. Для достижения более быстрого центрирования уже имеется предварительное центрирование от 90° до 90°.





•

•

•

•

•

. 80-85

.

.

,

.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ

1. При монтаже **револьверной головки PARAT** все подшипники необходимо смазать прилагаемой консистентной смазкой (**Mobilux EP 1 водоотталкивающая!**).

2. Интервалы техобслуживания зависят от вида обработки:

При обычной эксплуатации достаточно проверки **каждые три месяца**.

При эксплуатации с большим количеством охлаждающего вещества и при обработке литых заготовок подшипники необходимо проверять **ежемесячно** и, при необходимости, чистить и дополнительно смазывать.