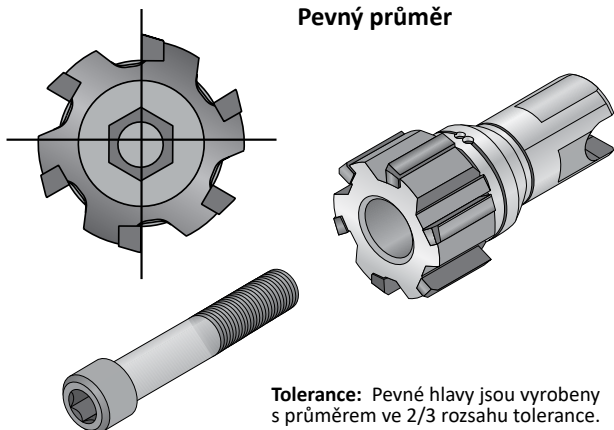


Sestavení a nastavení nástroje

S výměnnou hlavou

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

Pevný průměr

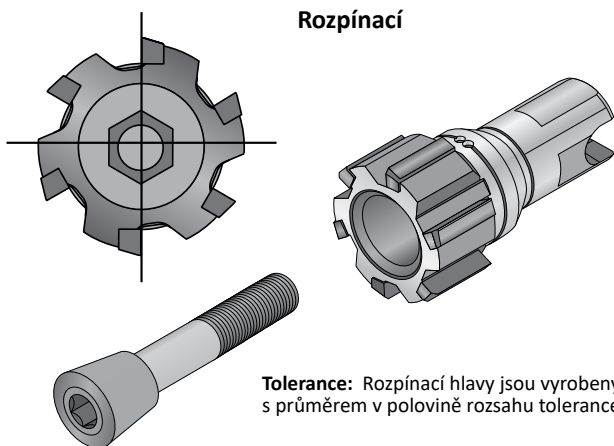


Tolerance: Pevné hlavy jsou vyrobeny s průměrem ve 2/3 rozsahu tolerance.

Doporučený utahovací moment pro výstružníky s pevným průměrem (7400 / 7700)

Metrické		Palcové	
D_1 Rozsah (mm)	Krouticí moment (Nm)	D_1 Rozsah (palce)	Krouticí moment (palců/libru)
11,80 - 14,60	2,5	0,465 - 0,575	22,1
14,61 - 17,60	3,5	0,575 - 0,693	33,6
17,61 - 21,60	5,0	0,693 - 0,850	44,3
21,61 - 26,60	7,0	0,851 - 1,047	62,0
26,61 - 32,60	10,0	1,048 - 1,283	88,5
32,61 - 40,60	12,0	1,284 - 1,598	106,2
40,61 - 50,60	16,0	1,599 - 1,992	141,6
50,61 - 60,60	20,0	1,993 - 2,386	177,0

Rozpínací



Tolerance: Rozpínací hlavy jsou vyrobeny s průměrem v polovině rozsahu tolerance.

Nastavení rozpínacích výstružníků

Když průměr dosáhne dolní hranice tolerance, lze opotřebení řezných hran kompenzovat rozpínáním. Tuto operaci lze opakovat tak dlouho, dokud se nezhorší povrch otvoru nad přijatelnou mez.

Postup nastavení rozpínacího výstružníku

Za neustálé kontroly mikrometrem otáčejte pomalu středovým šroubem doprava. Výstružník je připraven, jakmile dosáhnete požadovaného průměru.

Sestavení výstružníku s výměnnou hlavou

s pevnou a rozpínací hlavou



Krok 1:
Vložte hlavu výstružníku do držáku



Krok 2:
Vložte šroub do otvoru v hlavě výstružníku

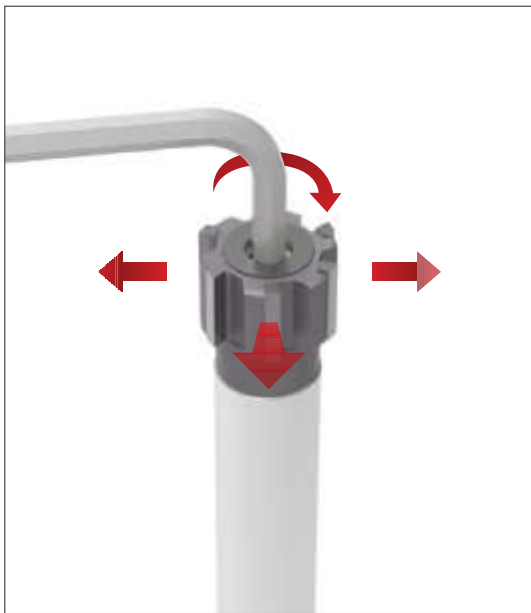


Krok 3:
Utáhněte šroub

POZNÁMKA: Doporučujeme vždy použít mazivo na styčné plochy kuželového sedla a závit středového upevňovacího šroubu.

Sestavení a nastavení nástroje

Monolitické



Tolerance

Všechny monolitické výstružníky jsou broušeny na požadovaný průměr, nastaveny na střed tolerance a připraveny k okamžitému použití.

Nastavení

Pokud průměr výstružníku dosáhne spodní hranice tolerance, je třeba provést kompenzaci opotřebením rozpináním výstružníku. Tuto operaci lze opakovaně provádět do té doby, než kvalita povrchu otvoru klesne pod přijatelnou úroveň. Poté musí být výstružník přebroušen. Maximální hodnota rozepnutí je okolo 1 % průměru.

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

F

ZÁVITOVÁNÍ

X

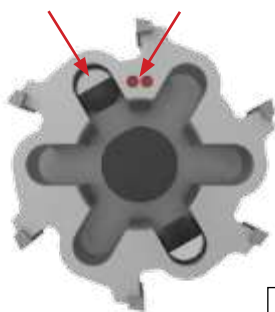
SPECIÁLY



Sestavení a nastavení nástroje

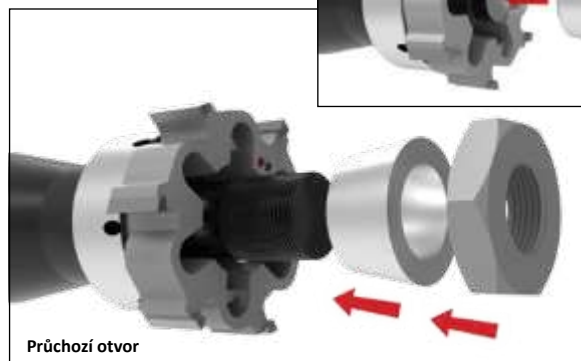
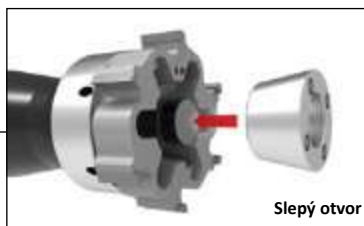
S řezným kroužkem

Unašeč (Poloha 11 hodin) **Důlky** (Poloha 12 hodin)



1. krok

Po namontování unašečů nasadte řezný kroužek na držák. Ujistěte se, že důlky zaujmají pozici 12 hodin a unašeče jsou v poloze 11 hodin.

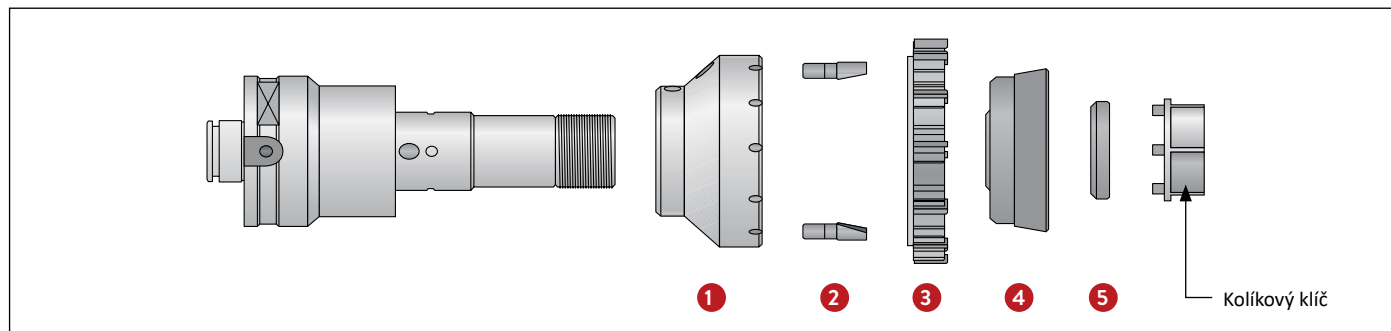


2. krok

Vložte kónický kroužek. Utáhněte pojistnou matici a nastavte požadovaný průměr výstružníku (levý závit). Poté lehce povolte pojistnou matici, dokud „nezaklapne“.

POZNÁMKA: Doporučujeme namazat závit a kuželovou kontaktní plochu mezi řezným kroužkem a kuželovým kroužkem antifrikčním mazivem.

Rozsah průměrů: 100,60 mm - 200,59 mm



Sestavení

- Po nasazení unašečů (2) namontujte přírubu (1) na držák. Namontujte řezný kroužek (3) tak, aby drážka po levé straně důlku dosedala na unašeče (2). Vložte kónický kroužek (4).
- Našroubujte prstencovou matici (5) na stopku a utáhněte ji ručně tak, aby kuželový kroužek (4) byl ve styku s řezným kroužkem (3). Závit je levý.

POZNÁMKA: Doporučujeme namazat závit a kuželovou kontaktní plochu mezi řezným kroužkem a kuželovým kroužkem antifrikčním mazivem.

Nastavení

- Kroužkovou maticí (5) pomalu otáčejte pomocí kolíkového klíče.
- Průběžně kontrolujte nastavení průměru řezného kroužku mikrometrem. Zajistěte, aby unašeče (2) byly v záběru v poloze proti směru řezu.
- Jakmile dosáhnete požadovaného průměru, je výstružník připraven k použití..



Postup pro nastavení

- Kónickým kroužkem pomalu otáčejte pomocí nastavovacího klíče (levý závit). Nastavovací klíče jsou dodávány s výstružníky od průměru 17,60 mm do 40,59 mm.
- Průběžně kontrolujte nastavení průměru řezného kroužku pomocí mikrometru.
- Jakmile dosáhnete požadovaného průměru, povolte kónický kroužek. Až uslyšíte cvaknutí a unašeč je v záběru v poloze proti směru řezu, je výstružník připraven k použití.