

## Установка / замена режущей пластины

**1** Перед установкой пластины всегда очищайте посадочное гнездо. При необходимости очистите гнездо от пыли или металлической стружки сжатым воздухом.



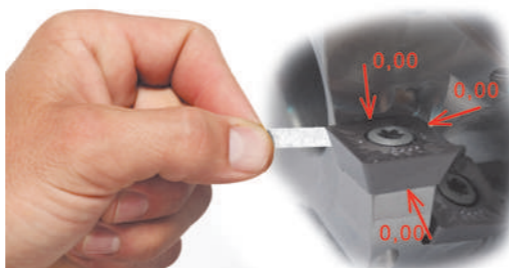
**2** Во избежание заклинивания нанесите достаточное количество термостойкой антизадирной смазки или медной пасты на заходную часть резьбы винта. По мере необходимости смазка наносится не только на резьбу винтов, но и на тыльную поверхность головки винта.



**3** Установите пластину в гнездо фрезы, обеспечив плотное прилегание базовых поверхностей СМП (опорная и задние поверхности), к соответствующим базовым плоскостям гнезда, чтобы режущая кромка СМП была направлена в сторону резания.



**4** Проверьте прилегание пластины к базам щупом толщиной 0,01 мм (ТУ 3936-214-54769555-2008). При наличии зазора более чем на половину длины базы, нужно проверить чистоту и качество базовых поверхностей и заново закрепить СМП.



Повторите пункты 1 - 4 для других гнезд и режущих пластин.

**!** В случае отрыва пластины или поломки фрезы, необходимо немедленно остановить подачу инструмента и вращение шпинделя. Принять, по возможности, меры по устранению неполадок.



Если в процессе эксплуатации инструмента произошло травмирование человека, необходимо **НЕМЕДЛЕННО** оказать ему первую помощь и обратиться к врачу.



## Дополнительная информация



На передней поверхности режущей пластины нанесены метки для тождественного позиционирования в корпусе инструмента. Рекомендуется собирать инструмент с пластинами, ориентированными одинаково по меткам.



Все поверхности, посадочные места на оправках, конуса оправок и шпинделей должны быть чистые, без царапин, трещин, пятен коррозии, следов грязи и стружки. Для обеспечения чистоты необходимо тщательно очистить все контактные поверхности сжатым воздухом. Рекомендуется применять специальную силиконовую смазку-спрей для смазки конусов.

Пластина, которая ненадежно закреплена в гнезде, будет двигаться, что приведет к ее поломке. Неаккуратное отношение к инструменту, удары при обслуживании, неправильной транспортировке и хранении приводят к повреждению кромок на пластине.



**!** **ВНИМАНИЕ!** В случае скола режущей кромки вместе с базовой поверхностью, пластина утилизируется. Если базовая поверхность, необходимая для установки в гнездо отсутствует, пластину устанавливать запрещено.



Для обслуживания инструмента используются надлежащие ключи и отвертки, замаркированные на корпусе фрезы, которые должны быть в рабочем состоянии. Ключи поставляются вместе с инструментом. Отдельный вид отверток - динамометрические отвертки - имеет механизм, не позволяющий превысить необходимый крутящий момент и усилие на винт.

Максимальный срок замены винта при условии закручивании динамометрическим ключом - 12-25 циклов закручивания. Для максимальной эффективности работы инструмента следует обеспечить необходимый момент затяжки.

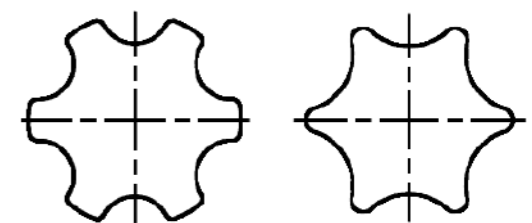
Слишком высокий момент негативно влияет на работоспособность инструмента и может привести к поломке режущей пластины и винта. Слишком низкий момент дает смещение режущей пластины в гнезде, вибрации, ухудшает качество обработки.

**!** **ВНИМАНИЕ!** Ключи TORX и TORX PLUS не взаимозаменяемы. Применение несоответствующего ключа и/или крутящего момента ведет к поломке как винта и ключа.



Torx PLUS®

Torx®



Рабочее место для сборки, обслуживания и ремонта инструмента должно иметь:

- отдельный стол с прорезиненным покрытием с ровной и чистой поверхностью;
- набор необходимых ключей и отверток для замены пластин и инструмента;
- антизадирную медную пасту для винтов и силиконовая смазка-спрей для конусов инструмента;
- набор щупов 0,01 мм для проверки и обеспечения плотного прилегания базовых поверхностей режущей пластины к опорным поверхностям корпуса фрезы.
- набор ручных метчиков для прогона и восстановления резьбы в посадочных гнездах инструмента.
- прогонку резьбы проводить только с тыльной стороны зуба, только изношенными метчиками, соответствующими виду резьбы с последующим контролем калибром или метчиком. С тыльной стороны метчик должен вкручиваться.

