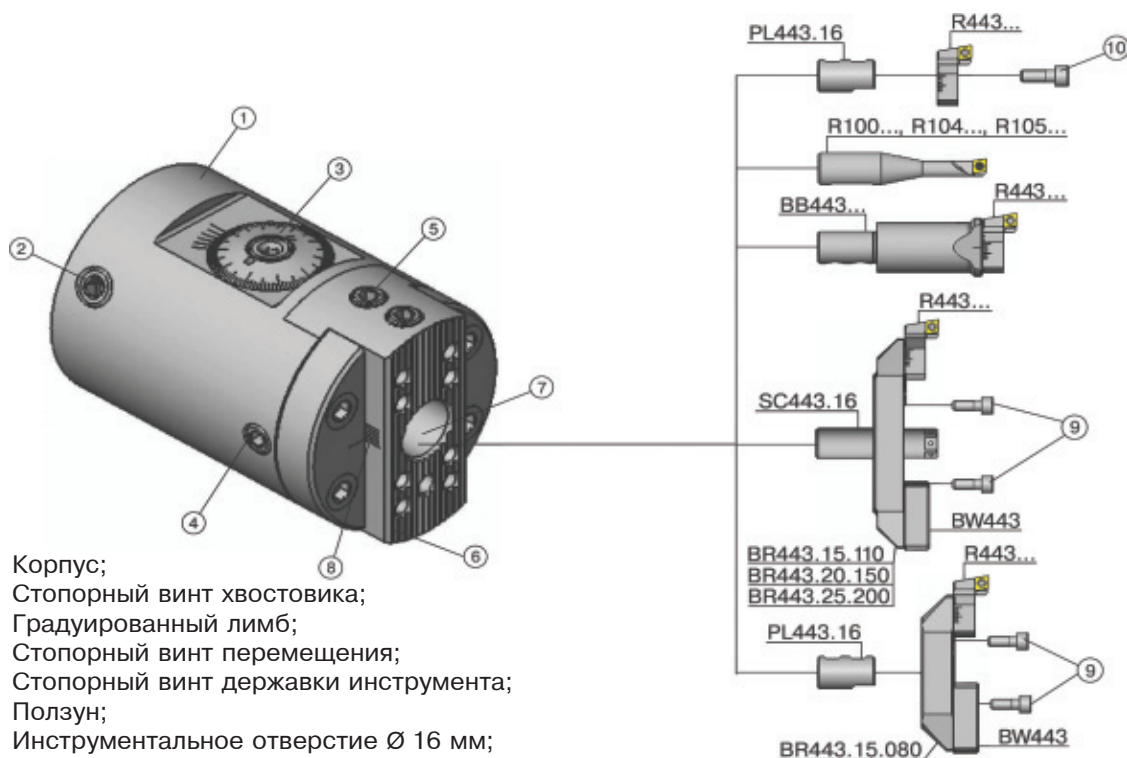




Головки для чистового растачивания BF443 Fine boring heads BF443

Инструкция по эксплуатации BF443...
Operating Instruction BF443...



1. Корпус;
 2. Стопорный винт хвостовика;
 3. Градуированный лимб;
 4. Стопорный винт перемещения;
 5. Стопорный винт державки инструмента;
 6. Ползун;
 7. Инструментальное отверстие $\varnothing 16$ мм;
 8. Диапазон перемещения;
 9. Винт M5;
 10. Винт M6.
1. Body;
 2. Shank locking screw;
 3. Graduated dial;
 4. Slide locking screw;
 5. Tool holder locking screw;
 6. Slide holder;
 7. Tool bores $\varnothing 16$ mm;
 8. Movement range;
 9. Screw M5;
 10. Screw M6.

В комплект поставки расточных головок входят:

- винты M5 (9) - кол-во 4 шт. - для крепления поперечин BR443... оправки BH443...;
- винт M6 для крепления резцов R443...(10);
- заглушка PL443.16;
- шестигранный ключ S4 по ГОСТ 11737-93 (DIN 911).

Головка комплектуется резцами, оправками и поперечинами по согласованию с заказчиком.

Головка может поставляться как отдельно, так и в сборе с хвостовиками B400...

Варианты возможных наладок смотри на стр. 147-150.

Сборка с хвостовиком:

- Перед сборкой расточной головки BF443 с хвостовиком убедитесь, что винты (2) не выступают за цилиндрическое отверстие в корпусе головки;
- Установите расточную головку BF443 на хвостовик;
- Затяните поочередно винты (2).



Головки для чистового растачивания BF443 Fine boring heads BF443

Инструкция по эксплуатации BF443... Operating Instruction BF443...

Позиционирование

Ползун расточной головки (6) позволяет осуществлять перемещение:

- BF443.50 - 6 мм/Ø. Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø;
- BF443.63 - 10 мм/Ø. Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø;
- BF443.80 - 16 мм/Ø. Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø.

Поворотом лимба (3) против часовой стрелки:

- при смене направления вращения лимба необходимо учитывать возможный небольшой люфт;
- после позиционирования зажмите ползун (6) винтом (4);
- отпускаяте винт (4) перед регулировкой.

При работе расточной головки BF443... с расточными резцами R443..., а также с поперечиной BR443.15.080 необходимо предварительно в ползун (6) устанавливать заглушку PL443.16.

При работе расточной головки BF443... с поперечиной BR443.15.110, BR443.20.150 и BR443.25.200 использовать систему подачи СОЖ SC443.16.

При работе с осевыми резцами R100..., R104..., R105... и оправками BB443... необходимо убрать винты (9, 10) и заглушку PL443.16.

5

The fine boring heads are supplied with:

- screws M5 (9) – 4 elements – for fixing crossbeams BR443..., holder BH443;
- screw M6 for fixing cutters R443... (10);
- plug PL443.16;
- hex-nut wrench S4 according standard GOST 11737-93 (DIN 911).

The boring head is completed with cutters, holders and crossbeams as agreed with the customer.

The boring head is delivered by a separate order or with shanks B400...

For versions of tooling system for boring heads see Page 147-150.

Assembly with shank:

- Before assembly of boring system make sure that lock screws (2) do not project from the cylindrical hole in body head;
- Insert the boring head BF443 to the shank;
- Tighten the lock screws (2) alternately.

Positioning:

Slide holder of boring head (6) permits realizing the following movement:

- BF443.50 – 6 mm/Ø. Scale-division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø;
- BF443.63 – 10 mm/Ø. Scale-division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø;
- BF443.80 – 16 mm/Ø. Scale-division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø.

By turning the dial (3) counterclockwise:

- During reversing the direction of rotation, small possible clearance should be taken into consideration;
- After positioning, clamp the slide holder (6) using slide locking screw (4);
- Loosen the slide locking screw (4) before any slide adjustment.

In using the fine boring head BF443... with cutters R443..., and also with crossbeam BR443.15.080 it is necessary to insert preliminarily the plug PL443.16 into the slide holder (6).

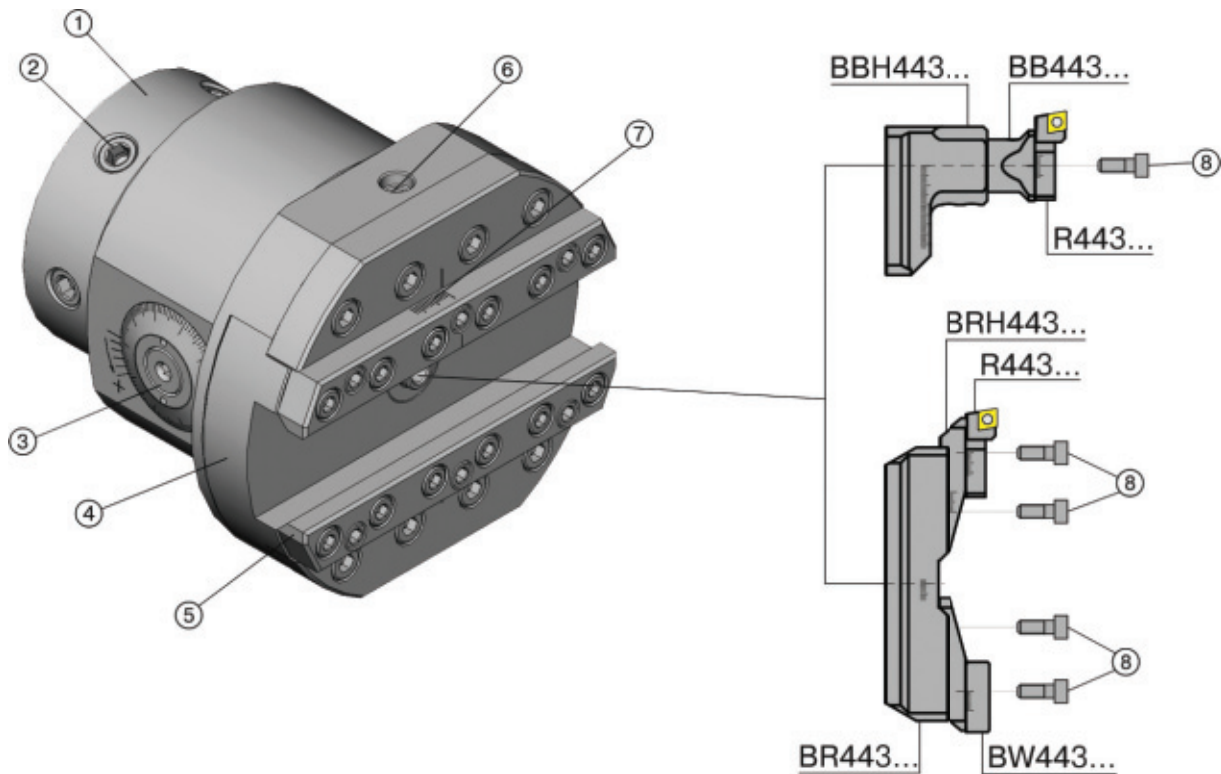
In using the fine boring head BF443... with crossbeam BR443.15.110, BR443.20.150 or BR443.25.200 use coolant supply system SC443.16.

When working with boring cutters R100..., R104..., R105... and holders BB443... it is necessary to remove the screws (9, 10) and the plug PL443.16.



Головки для чистового растачивания BF443 Fine boring heads BF443

Инструкция по эксплуатации BF443.125
Operating Instruction BF443.125



1. Корпус;
2. Стопорный винт хвостовика;
3. Градуированный лимб;
4. Ползун;
5. Планка ползуна;
6. Стопорный винт перемещения;
7. Диапазон перемещения;
8. Винт М6.

1. Body;
2. Shank locking screw;
3. Graduated dial;
4. Slide holder;
5. Lath of slide holder;
6. Slide locking screw;
7. Movement range;
8. Screw M6.



Головки для чистового растачивания BF443 Fine boring heads BF443

Инструкция по эксплуатации BF443.125 Operating Instruction BF443.125

В комплект поставки расточных головок входят:

- шестигранный ключ S4 по ГОСТ 11737-93 (DIN 911).

Головка комплектуется резцами, оправками, поперечинами и держателями по согласованию с заказчиком.

Головка может поставляться как отдельно, так и в сборе с хвостовиками B400...

Варианты возможных наладок смотри на стр. 151.

Сборка с хвостовиком:

- Перед сборкой расточной головки BF443 с хвостовиком убедитесь, что винты (2) не выступают за цилиндрическое отверстие в корпусе головки;
- Установите расточную головку BF443 на хвостовик;
- Затяните поочередно винты (2).

Позиционирование

Для настройки на нужный диапазон предварительно выбрать держатель с оправкой и резцом или поперечину с резцом и закрепить в пазу ползуна.

- Ход точной настройки от -0,5 мм/Ø до +24 мм/Ø.

Цена деления шкалы: лимба 0,01/Ø, нониуса 0,002/Ø.

- После позиционирования зажмите ползун (4) винтом (6). Отпускайте винт (6) перед регулировкой.

The fine boring heads are supplied with:

- hex-nut wrench S4 according standard GOST 11737-93 (DIN 911).

The boring head is delivered complete with cutters, holders, crossbeams and adapters as agreed with the customer.

The boring head is delivered by a separate order or with shanks B400...

For versions of the tooling system for boring heads see Page 151.

Assembly with shank

- Before assembly of boring system BF443 make sure that the lock screws (2) do not project from the cylindrical hole in the head body;
- Insert the boring head BF443 to the shank;
- Tighten the lock screws (2) alternately.

Positioning

For adjustment for the required range, select preliminarily the adapter with a holder and a cutter or a crossbeam with a cutter and insert in the slot of the slide holder.

- Fine adjustment range: -0,5 mm/Ø - +24 mm/Ø.

Scale division value: dial 0,01/Ø, vernier 0,002/Ø.

- After positioning, clamp the slide holder (4) using the slide locking screw (6). Loosen the slide locking screw (6) before any slide adjustment.