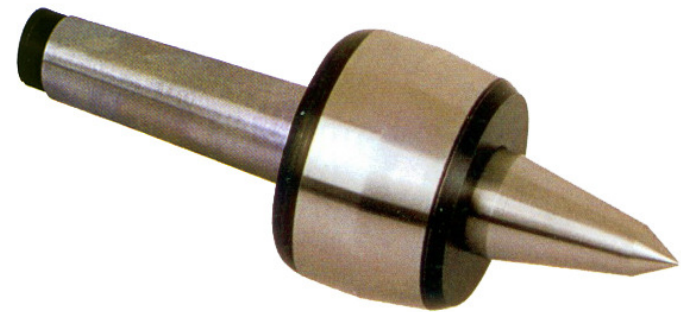


ТИП 2490

**ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ
повышенной точности
ЧПУ с удлиненным носиком**

M11/1 – M11/6



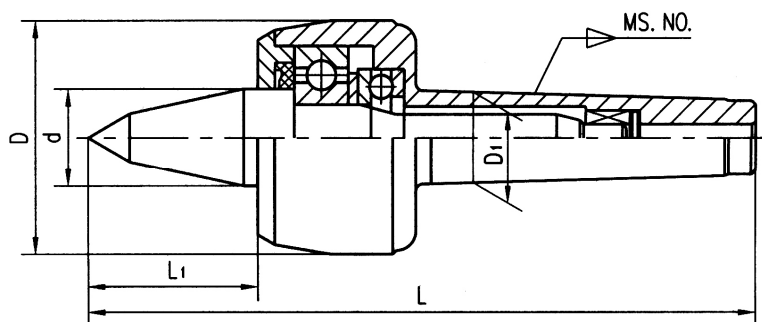
П А С П О Р Т

1. Предназначение

Центры вращения ТИП 2490 М11/1-М11/6 - это необходимый аксессуар используемый на станках ЧПУ.

Они могут применяться с высокоточными шпинделями для установки деталей в осях. Использование этих центров экономит рабочее время. Они просты в обращении и надежны в работе, при соблюдении высокой точности.

2. Конструкция и характеристики



| модель | КМ | L | D | L1 | d | D1 | Радиальная нагрузка | Макс. Обороты | Точность |
|--------|----|-------|-----|----|----|--------|---------------------|---------------|----------|
| | | мм | мм | мм | мм | мм | кг | об/мин | мм |
| M11/1 | 1 | 124 | 36 | 27 | 15 | 12.065 | 80 | 7 000 | 0.01 |
| M11/2 | 2 | 139 | 45 | 34 | 20 | 17.780 | 140 | 7 000 | 0.005 |
| M11/3 | 3 | 176.5 | 60 | 47 | 25 | 23.825 | 400 | 5 000 | 0.005 |
| M11/4 | 4 | 217 | 70 | 53 | 32 | 31.267 | 500 | 3 800 | 0.005 |
| M11/5 | 5 | 273 | 90 | 65 | 40 | 44.399 | 1 200 | 3 000 | 0.005 |
| M11/6 | 6 | 354.5 | 105 | 78 | 50 | 63.348 | 2 500 | 2 600 | 0.01 |

3. Последовательность работы

А. Очистите конусное отверстие задней бабки и конусный хвостовик центра перед установкой. Введите хвостовик центра в конусное отверстие задней бабки.

Б. Уприте носик центра в центровочное конусное углубление на поверхности заготовки до плотного контакта. Если контакт плотный, зафиксируйте заднюю бабку. Начните обработку.

В. По окончании обработки, отключите оборудование, дождитесь остановки вращения, отведите заднюю бабку и снимите заготовку.

4. Обслуживание

А. Снимите переднюю крышку центра и защиту подшипника и удалите старую смазку.

Б. Части должны быть очищены и покрыты антикоррозийной смазкой. Подобное обслуживание необходимо провести в случае если предстоит период долгого хранения.

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Тип М11/_____

Проверяющий _____

Дата _____