

**ТИП 2480**

**ЦЕНТРЫ ВРАЩАЮЩИЕСЯ  
грибковые**

**DS2 - DS6**



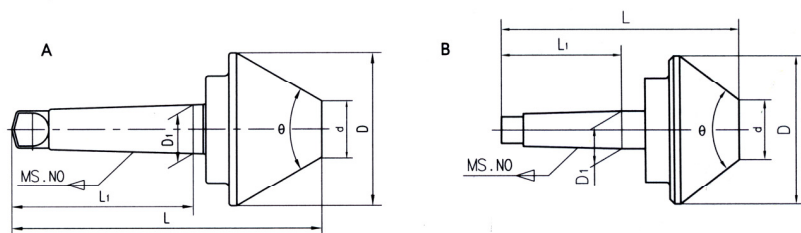
**П А С П О Р Т**

## 1. Предназначение

Центры вращающиеся грибковые ТИП 2480 DS2 - DS6 - это необходимый аксессуар используемый на токарных станках средних размеров в шпинделях или пинолях задних бабок.

Они могут воспринимать большую осевую нагрузку, при соблюдении высокой точности, просты в обращении, что экономит рабочее время и надежны в работе. Применяются для поддержки деталей с большим проходным отверстием

## 2. Конструкция и характеристики



Центры изготавливаются исполнения А с лапкой и исполнения В без лапки.

Размер	Допустимые обороты об/мин	Допустимая нагрузка кН
DS2(3,4,5)*60(70)A60° DS2(3,4,5)*60(70)60°	3 000	3
DS2(3,4,5)*80(90)A60° DS2(3,4,5)*80(90)60°	3 000	4
DS3(4,5,6)*100(110,120)A60° DS3(4,5,6)*100(110,120)60°	2 500	DS3:6 DS4-6:8
DS3(4,5,6)*130(140)A60° DS3(4,5,6)*130(140)60°	2 000	DS3:6 DS4-6:8
DS4(5,6)150(160)A60° DS4(5,6)*150(160)60°	1 600	DS4:10 DS5-6:12
DS4(5,6)*200A60° DS4(5,6)*20060°	1 500	DS4:10 DS5-6:12
DS5*25060°	1 000	16

## 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 конус центра в отверстие 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

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 **DS** \_\_\_\_\_

Проверяющий \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_