

Эксцентрикые втулки для сверл типа TDX и TDS

Втулка EZ

Основные области применения втулки EZ

Регулировка диаметра отверстия на фрезерном станке

Регулировка чистового диаметра при сверлении

Регулировка чистового диаметра на операциях с вращающимся инструментом, например как на обрабатывающих центрах и фрезерных станках:

При использовании втулки EZ чистовой диаметр может регулироваться в пределах от **+0.6 mm до -0.2 mm**.



Шкала для регулировки чистового диаметра при сверлении (периферийная часть втулки)

Регулировка высоты режущей грани на токарном станке

Регулировка высоты режущей грани при операциях с вращающимся инструментом, например на токарном станке:

При использовании втулки EZ высота грани может регулироваться в пределах от **+0.3 mm до -0.2 mm**. Таким образом устраняются неполадки, обусловленные неправильной высотой режущей кромки.

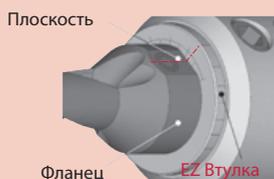


Шкала для регулировки высоты режущей грани при токарной обработке (торцевая часть втулки)

Установка втулки EZ

Регулировка чистового диаметра при фрезеровочных работах

Как показано на рисунке справа, установите втулку EZ между хвостовиком сверла и державкой.



Выровняйте шкалу на периферии втулки EZ по центру фланца сверла. На рисунке справа, втулка установлена так, что чистовой диаметр будет увеличен на 0,4 мм



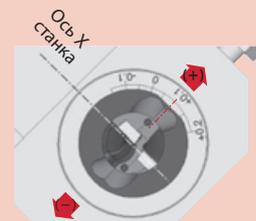
Высота настройки режущей грани на токарном станке

Как показано на рисунке справа, установите втулку EZ между хвостовиком сверла и инструментальным блоком



Выровняйте шкалу на передней части E-втулки по центру плоскости фланца сверла.

На рисунке справа показано, втулка установлена таким образом, что центр сверла будет смещаться в положительном (+) направлении на 0.1мм



При вращении EZ втулки вставьте ключ в отверстие на наружной поверхности фланца и поверните втулку EZ. Винты A и B должны быть ослаблены.

Зафиксируйте сверло винтом A. Зафиксируйте втулку EZ, слегка затянув винт B.

Не затягивайте винт B сильно, иначе втулку EZ можно повредить!

Примечание:

- Не использовать с цанговыми патронами.
- В случае, если L/D = 4 или более уменьшите подачу.
- При регулировке в меньшую сторону сверло может соприкоснуться со стенкой отверстия. Рекомендуется устанавливать диаметр отверстия больший, чем диаметр сверла.

Технические характеристики



Кат. No. втулки	Наличие	øD1	øD2	øD3	L1	L2	L3	L4	Регулируемый диапазон чистового диаметра	Регулируемый диапазон высоты режущей грани
EZ2025	●	20	25	46	49	5	32.5	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ2532	●	25	32	51	52	5	38	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ3240	●	32	40	54	62	5	43	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ4050	●	40	50	69	63	5	55	4	+0.6 ~ -0.2	+0.3 ~ -0.2

Примечание: Диаметр втулки следует подбирать таким образом, чтобы D1 втулки был одинаковым с диаметром хвостовика сверла.