

### 10.3. Оправки



**Код для заказа 23490**

Оправки для закрепления режущего инструмента (пазовой фрезы) с диаметром посадки 16 мм. Хвостовик - конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием.



**Код для заказа 23492**

### 10.4. Фреза пазовая



**Код для заказа 23494**

Фреза пазовая по металлу 60x16x1,2 мм.

### 10.5. Фрезерный патрон

**Конус Морзе № 2**



**Код для заказа 23480**

Цанговый патрон с набором цанг для фрез с цилиндрическим хвостовиком Ø3 мм; Ø4 мм; Ø5 мм; Ø6 мм; Ø8 мм; Ø10 мм. Хвостовик - конус Морзе № 3 с резьбовым отверстием.

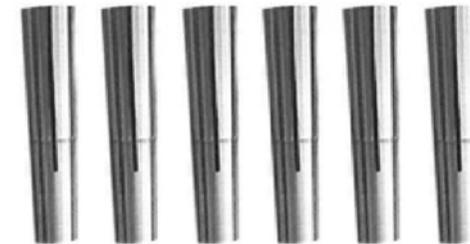


ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

## КОМПЛЕКТ ЦАНГ

*Конус Морзе № 2*

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



**Артикулы: 23481, 23482-23487**

**РОССИЯ ВОРОНЕЖ**

**www.enkor.ru**



## 10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ

### 10.1. Концевые фрезы

	Наименование	Код для заказа
	2-х перьевая концевая фреза Ø4 мм	23451
	2-х перьевая концевая фреза Ø6 мм	23452
	2-х перьевая концевая фреза Ø8 мм	23453
	2-х перьевая концевая фреза Ø10 мм	23454
	2-х перьевая концевая фреза Ø12 мм	23455
	2-х перьевая концевая фреза Ø14 мм	23456
	2-х перьевая концевая фреза Ø16 мм	23457
Набор концевых фрез Ø4 мм – Ø16 мм		23450

### 10.2. Резец расточной МТ2



**Код для заказа 23491**

Резец расточной (с механическим креплением пластины). Хвостовик - конус Морзе № 2 с резьбовым отверстием.

## 8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Комплект цанг соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753) обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления 01. 12  
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи \_\_\_\_\_  
(число, месяц прописью, год)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись или штамп)

\_\_\_\_\_  
Штамп магазина

## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу цанги при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.  
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:  
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33  
E-mail: [opt@enkor.ru](mailto:opt@enkor.ru)

Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00361  
Срок действия декларации с 02.11.2011 г. по 01.11.2016 г.  
Декларация о соответствии зарегистрирована ООО «Агентство качества»  
127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6,  
Тел. (495) 6444034  
Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АВ99 выдан 12.05.2010 г.  
Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Цанги МТ2 (зажимы цанговые) предназначены для установки и закрепления фрезерного режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком (фрез).

Цанги - конус Морзе № 2 применяются как дополнительное оборудование к фрезерному станку модели «Корвет 412».

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

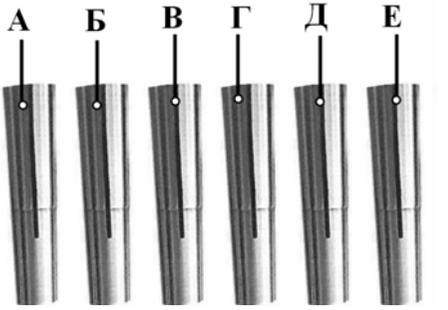
А. Цанга 3 мм	(Арт.23482)	1 шт.	
Б. Цанга 4 мм	(Арт.23483)	1 шт.	
В. Цанга 5 мм	(Арт.23484)	1 шт.	
Г. Цанга 6 мм	(Арт.23485)	1 шт.	
Д. Цанга 8 мм	(Арт.23486)	1 шт.	
Е. Цанга 10 мм	(Арт.23487)	1 шт.	
Руководство по эксплуатации		1 экз.	
Упаковка		1 шт.	

Рис. 1

## 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Установка и переустановка цанг и режущего инструмента (фрез) производится при выключенном станке согласно требованиям руководства вашего станка.

3.2. Крепление цанги в шпинделе станка должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

3.3. Крепление режущего инструмента, зажатого в цанге, должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы. Каждый раз перед началом работы проверяйте надёжность установки цанги и закреплённого в нём режущего инструмента.

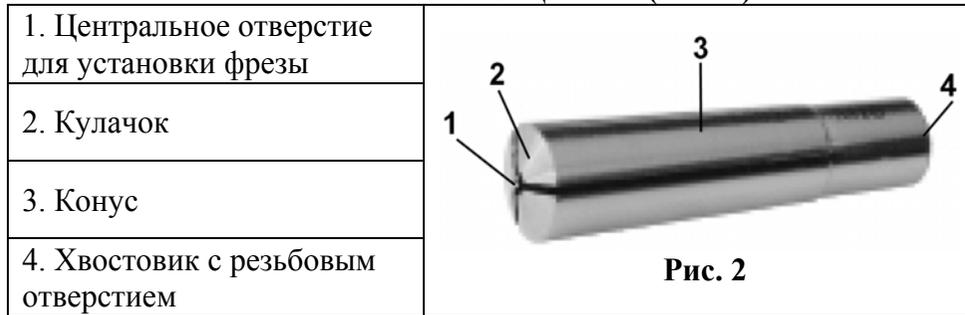
3.4. Диаметр хвостовика режущего инструмента должен строго соответствовать типоразмеру (номеру) цанги.

3.5. Рабочие операции фрезами, закреплёнными в цанге, выполняйте согласно инструкции по эксплуатации вашего станка.

3.6. Запрещается устанавливать цанги на станки, не адаптированные для данного типоразмера.

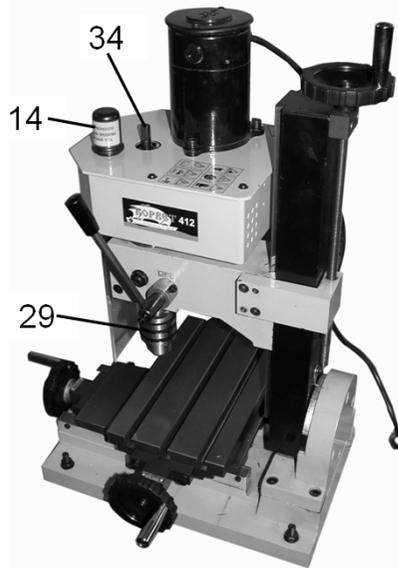
3.7. При работе со станком с установленной цангой руководствуйтесь требованиями безопасности вашего станка.

#### 4. УСТРОЙСТВО ЦАНГИ (Рис. 2)



#### 5. УСТАНОВКА (Рис. 2-4)

5.1. Демонтируйте сверлильный патрон со шпинделя вашего станка, для чего:



**Рис. 3**

- снимите защитный колпак (14);
- удерживая шпиндель (21) ручкой (49), рожковым ключом выкрутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку (34) на 1,5 -2 оборота;
- лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по шпильке (34) выведите конус хвостовика сверлильного патрона (29) из зацепления с ответной частью шпинделя (21);

- придерживая сверлильный патрон (29), выкрутите крепёжную шпильку (34);

- извлеките сверлильный патрон (29).

5.2. Очистите шпиндель станка и устанавливаемую цангу от пыли и масла сухой ветошью.

5.3. В конусное отверстие шпинделя (21) вставьте цангу. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21), в хвостовик с резьбовым отверстием (4) закрутите по часовой стрелке на 2-3 оборота крепёжную шпильку (34).

#### 6. УСТАНОВКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА (Рис. 2-4)

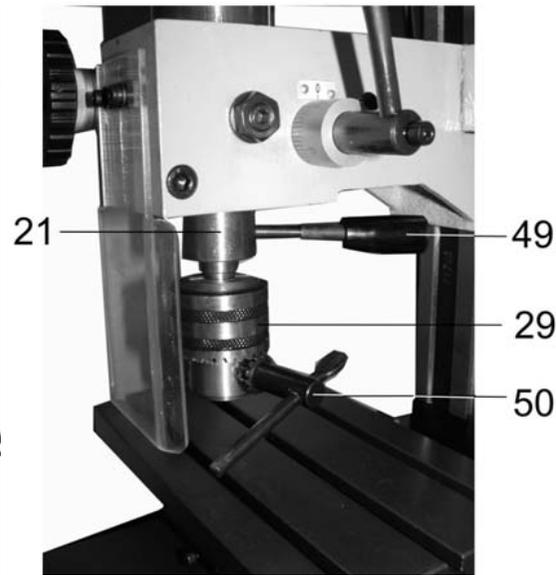
6.1. Аккуратно очистите фрезу от пыли и масла сухой ветошью.

6.2. В центральное отверстие (1) установите цилиндрический хвостовик соответствующей фрезы (не комплектуется). Для надёжного закрепления фрезы её хвостовик должен полностью находиться в цанге.

6.3. Удерживая ручкой (49) шпиндель (21), ключом надёжно закрутите крепёжную шпильку (34).

6.4. Установите защитный колпак (14).

6.5. Перед началом работы уберите ручку (49), ключ и другие инструменты.



**Рис. 4**

#### 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Цанги является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите цанги от стружки. Нанесите небольшое количество машинного масла на поверхности цанг для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед началом работы насухо протрите цанги.

7.4. Не допускайте попадания на цанги абразивных материалов.