

Центратор - краткое руководство по эксплуатации

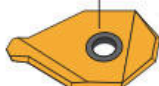
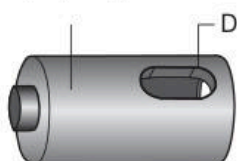
Применяйте центратор при замене пластин на станке

A. Центратор

B. Пластина

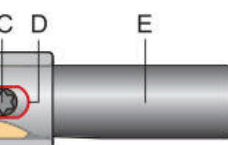
C. Винт

E. Корпус



Этапы установки

- Шаг 1.** Снимите изношенную пластину и вставьте в гнездо новую.
- Шаг 2.** Сверху наденьте центратор.
- Шаг 3.** Поверните корпус инструмента, совместите отверстие для винта с отверстием в центраторе.
- Шаг 4.** Сдвиньте центратор вниз, чтобы пластина встала в дно гнезда.
- Шаг 5.** Затяните винт.
- Шаг 6.** Снимите центратор и быстро закончите замену и калибровку инструмента.



Сверло в сборе

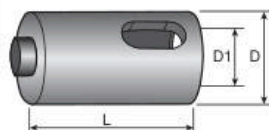


Компьютеризованные
центровые сверла

Устройства для центрирования пластин



Видео



Обозначение	D	D1	L
GA-0814	14	8.2	25
GA-1016	16	10.2	30
GA-1218	18	12.2	33
GA-1622	22	16.2	38



YIH TROUN ENTERPRISE CO., LTD

ПРОМО-НАБОР



**1 корпус + 2 пластины
+ 1 центратор**

Доступные размеры
пластин A24:
1.6/2.0/2.5/3.0/4.0/5.0/6.0 мм

Обозначение	Состав	Тип	Кол-во
CD081620B350	TU1-0808-60	Корпус: 8 мм-60L	1
	A24-080216-60-ME,B350	Пластина: 1,6 мм для P M K S H	1
	A24-080220-60-ME,B350	Пластина: 2,0 мм для P M K S H	1
	GA-0814	Центратор	1
CD102530B350	TU1-1010-65	Корпус: 10 мм-65L	1
	A24-100225-60-ME,B350	Пластина: 2,5 мм для P M K S H	1
	A24-100230-60-ME,B350	Пластина: 3,0 мм для P M K S H	1
	GA-1016	Центратор	1
CD124050B350	TU1-1212-65	Корпус: 12 мм-65L	1
	A24-120340-60-ME,B350	Пластина: 4,0 мм для P M K S H	1
	A24-120350-60-ME,B350	Пластина: 5,0 мм для P M K S H	1
	GA-1218	Центратор	1
CD165060B350	TU1-1616-70	Корпус: 16 мм-70L	1
	A24-160350-60-ME,B350	Пластина: 5,0 мм для P M K S H	1
	A24-160360-60-ME,B350	Пластина: 6,0 мм для P M K S H	1
	GA-1622	Центратор	1