Система обозначения борфрез нормальной точности

N	B	M	A	100	8	N	X	B
Нормальная точность	Борфреза	Тип нарезки (C.M)	Форма борфреза (A...P)	Диаметр режущей части (1008-10мм, 1258-12.5мм)	Диаметр хвостовика	Длина борфрезы (N.U.D.S)	Наличие стружкоразделительных канавок	Наличие износостойкого покрытия (B)

При работе используйте средства защиты глаз и лица.

При работе используйте средства защиты слуха.

При работе используйте средства защиты дыхания.

При работе используйте средства защиты кистей рук.

При работе соблюдайте требования по безопасности труда и личной гигиене, действующие на предприятии.

Важные рекомендации по безопасной эксплуатации борфрез:

1. Проверьте надежность закрепления хвостовика в зажимном устройстве.
Лучше использовать цанговые зажимы.

2. Старайтесь эксплуатировать инструмент таким образом чтобы не менее 30% его режущей поверхности было в контакте с обрабатываемым материалом.

3. Следует помнить, что эксплуатируемые борфрезы должны работать в допустимом диапазоне частот вращения. Несоблюдение указаний влечет за собой нарушение требование безопасной работы и может отрицательно влиять на эксплуатационные характеристики инструмента.

4. При эксплуатации борфрез с увеличенным от места зажима хвостовика вылетом (особенно для бор-фрез с длиной хвостовика более 100 мм) следует соответствующим образом снизить частоту вращения.

www.rit-i.ru
info@rit-i.ru
+7(4967) 72-59-52