

# Система eVore™

Расточной инструмент с  
двумя режущими кромками



**Инструкция по эксплуатации**  
**Расточные инструменты**  
**для черновой обработки**  
отверстий диаметром 24,5–205 мм



**ERICKSON™**

<b>Содержание</b>	Стр.
<b>1. Основная информация по технике безопасности</b>	3
<b>2. Применение</b>	3
<b>3. Эксплуатация</b>	3–4
3.1 Инструмент с двумя режущими кромками для отверстий Ø 19,5–29,5 мм	4
3.2 Инструмент с двумя режущими кромками для отверстий Ø 29–205 мм	4
<b>4. Техническое обслуживание</b>	4
<b>5. Комплектующие</b>	5
<b>6. Комплектующие</b>	6
6.1 Корпуса инструментов с рифлениями	6
6.2 Винты для крепления пластин	6
<b>7. Техническая информация</b>	7
Максимально допустимая скорость	7

## 1. Основная информация по технике безопасности



**Перед первым использованием внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации. Она содержит важную информацию о безопасности, использовании и техническом обслуживании инструмента.**

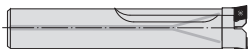
Расточные инструменты с двумя режущими кромками предназначены для обработки отверстий в деталях из металла. Специфическая информация по обработке отдельных металлических деталей не является предметом данной инструкции по эксплуатации. Другое применение не допускается и может быть опасным. Производитель не несет ответственности за повреждения или травмы, вызванные неправильным использованием. Поврежденный инструмент может стать угрозой для вашей безопасности! Немедленно выведите инструмент из эксплуатации и свяжитесь с вашими поставщиками.

Этот инструмент соответствует предписанным нормам техники безопасности. Ремонт должен выполняться только обученным персоналом. Неправильный ремонт потенциально опасен для пользователя. Гарантийные условия могут быть соблюдены только при использовании оригинальных запасных деталей и комплектующих Erickson. Храните инструкцию по эксплуатации в безопасном месте для использования в будущем.

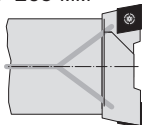
## 2. Область применения

Данная инструкция по эксплуатации применима для следующих инструментов:

**Расточной инструмент с двумя режущими кромками**  
Ø 19,5–29,5 мм



**Расточной инструмент с двумя режущими кромками**  
Ø 29–205 мм



Расточные инструменты с **двумя режущими кромками** предназначены для черновой обработки отверстий диаметром 19,5–205 мм. Они доступны с углом в плане 90°.

## 3. Вид обработки

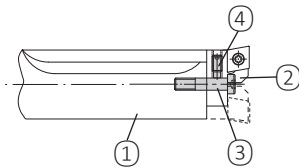
При эксплуатации необходимо следовать общим и специальным указаниям.

### Общие указания по эксплуатации:

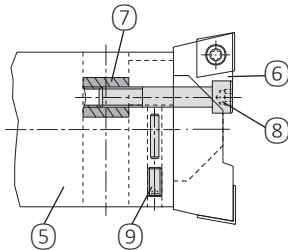
Диаметр инструментов может меняться. Для настройки инструмента требуется регулировочное устройство или калибр (резцовые вставки устанавливаются индивидуально). Со стороны станка инструмент имеет крепление KM..TS или цилиндрический хвостовик. Для закрепления инструментов используйте только оригинальную оснастку Erickson. Перед установкой необходимо очистить детали от смазки и высушить их. При закреплении резцовых вставок убедитесь, что резьба винта со шляпкой совпадает с резьбой крепежной гайки, и лыска гайки перпендикулярна оси винта. Резьба некоторых крепежных гаек смещена от центра. В этом случае крепежная гайка в крайнем положении диапазона регулировки (диапазона растачивания) не должна выступать за пределы корпуса с рифлениями. Для изменения диаметра обработки слегка ослабьте винт со шляпкой и отрегулируйте положение резцовой вставки до нужного размера с помощью резьбового штифта. После завершения регулировки затяните винт со шляпкой. Момент затяжки винта резцовой вставки см. в разделе «Принадлежности и комплектующие». Крепление всех компонентов данного инструмента для растачивания допускается только с использованием оригинальной оснастки Erickson.

**Информация по обработке:****3.1 Расточной инструмент с двумя режущими кромками  
Ø 19,5–29,5 мм**

Две резцовые вставки под пластины (2) крепятся на корпусе инструмента (1) по торцу с рифлениями с помощью винтов со шляпкой (3). Штифт (4) с резьбой, установленный в резцовой вставке, используется для регулировки диаметра инструмента. Инструмент с двумя режущими кромками также можно использовать с одной режущей кромкой.

**3.2 Расточной инструмент с двумя режущими кромками  
Ø 29–205 мм**

Две резцовые вставки под пластины (6) крепятся на корпусе инструмента (5) по торцу с рифлениями при помощи винта со шляпкой (8) и крепежной гайки (7) (начиная с Ø 100 мм с помощью двух винтов на одну резцовую вставку). Штифты с резьбой (9), установленные в корпусе инструмента, используются для регулировки диаметра обработки. Для регулировки инструмента диаметром от 53 мм имеется вспомогательная шкала. Инструмент с двумя режущими кромками также можно использовать с одной режущей кромкой.

**4. Техническое обслуживание**

Обслуживание не требуется.

Для обеспечения длительного срока службы инструмента после использования его необходимо очищать. На металлические поверхности инструмента периодически должен наноситься тонкий слой масла.

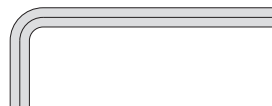
## 5. Комплектующие

Ключи входят в комплект поставки.

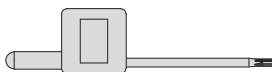
### Ключи

Ключи / тип	Номер заказа
s1,5 / DIN911	1138273
s2,5 / DIN911	1138297
s4,0 / DIN911	1138315
s5,0 / DIN911	1138323
s6,0 / DIN911	1138331

Тип DIN911

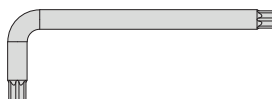


Тип FT



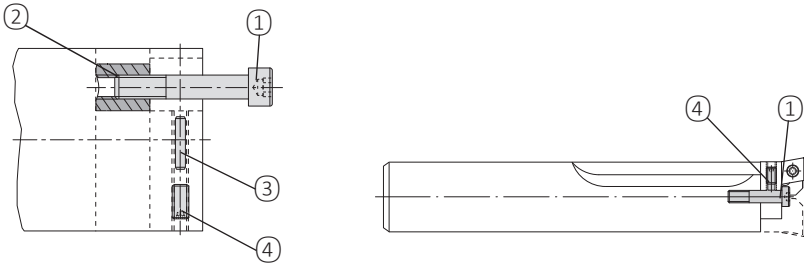
Ключ Torx / тип	Номер заказа
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

Тип KT



## 6. Запасные части

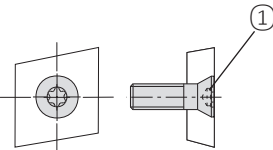
### 6.1 Корпуса инструментов с рифлениями



Корпус инструмента Номер заказа	Винт со шляпкой ①		Крутящий момент Н·м	Крепежная	Регулировочный	Штифт с резьбой ④	
	Номер заказа	Ключ		гайка ② Номер заказа	штифт ③ Номер заказа	Номер заказа	Ключ
6655245	<b>6738812</b>	s4 / DIN911	(8 Н·м)	<b>6738816</b>	–	<b>1136564</b>	s2,5 / DIN911
6655247	<b>6738823</b>	s5 / DIN911	(10 Н·м)	<b>6738783</b>	–	<b>3905782</b>	s2,5 / DIN911
6655249	<b>6738813</b>	s5 / DIN911	(10 Н·м)	<b>6738783</b>	–	<b>3905782</b>	s2,5 / DIN911
6655271	<b>6738813</b>	s5 / DIN911	(10 Н·м)	<b>6738817</b>	–	<b>3905945</b>	s2,5 / DIN911
6655273	<b>6738814</b>	s6 / DIN911	(15 Н·м)	<b>6738818</b>	–	<b>6738822</b>	s2,5 / DIN911
6655275	<b>6738815</b>	s6 / DIN911	(15 Н·м)	<b>6738819</b>	–	<b>6738822</b>	s2,5 / DIN911
6655277	<b>6738800</b>	s6 / DIN911	(15 Н·м)	<b>6738820</b>	–	<b>6763461</b>	s2,5 / DIN911
6655280	<b>6738800</b>	s6 / DIN911	(15 Н·м)	<b>6738820</b>	<b>6738821</b>	<b>6738795</b>	s2,5 / DIN911
6655239	<b>6738790</b>	T 25 / KT	(10 Н·м)	–	–	–	s1,5 / DIN911
6655241	<b>6738791</b>	T 25 / KT	(10 Н·м)	–	–	–	s1,5 / DIN911
6655243	<b>6738792</b>	T 25 / KT	(10 Н·м)	–	–	<b>6655244</b>	s1,5 / DIN911

### 6.2 Крепежные винты для наиболее распространенных сменных пластин

Пластина форма	Винт с потайной головкой ① Номер заказа	Услуги ключ, Тогх	крутящий момент Н·м
CC..06	<b>6738799</b>	T 8 / FT	1,2
CC..09	<b>6738796*</b>	T 15 / FT	3,0
CC..09	<b>6738798</b>	T 15 / FT	3,0
CC..12	<b>6738824</b>	T 20 / FT	5,0



\*Только для резцовой вставки 6655246.

## 7. Техническая информация

### Максимально допустимая скорость:

- Указанные скорости приведены для симметричной компоновки инструмента. Для несимметричной компоновки значения снижают на 50%. Уменьшение значения скорости необходимо при работе инструментом с одной режущей кромкой.
- Небольшой вылет снижает отклонение от концентричности и минимизирует дисбаланс. При этом увеличивается срок службы шпинделя и повышается уровень безопасности.
- При обработке необходимо использовать защитные приспособления станка во избежание повреждений отлетающей стружкой или сломанным инструментом.
- Перед началом работ необходимо проверить правильность затяжки всех крепежных винтов.
- Убедитесь, что балансировка инструмента выполнена в соответствии с требованиями производителя.



**Работа на максимально допустимых режимах сопряжена с риском вылета из зоны обработки частиц на высокой скорости.**

**Поэтому аспекты безопасности должны быть учтены обязательно.**

**Расточный инструмент с двумя режущими кромками Ø 19,5–205 мм**

Диапазон растачивания мм	Максимально допустимая скорость в об/мин
19,5–23,0	13 500
22,5–26,0	12 000
25,5–30,5	10 500
29,0–37,0	8500
36,0–44,0	7000
43,0–54,0	5800
53,0–66,0	4750
65,0–83,0	3750
82,0–103,0	3000
100,0–155,0	2000
150,0–205,0	1900