

- рекомендуется периодически заправлять резец мелкозернистым абразивным бруском, непосредственно в резцедержателе, что удлиняет время работы резца;
 - не допускайте значительного затупления резца по задней поверхности;
 - перетачивайте резец до наступления разрушения режущей кромки, т. е. при ширине изношенной площадки на главной задней поверхности резца 1,0 -1,5 мм;

- не используйте резцы в качестве подкладок;
 - не допускается складывать резцы в инструментальном шкафчике беспорядочно («навалом»), необходимо следить, чтобы кромки резцов не касались стенок ящика.
Внимание! Невыполнение правил данного руководства может стать причиной тяжелой травмы и выхода инструмента из строя.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. По окончании работы очистите резцы чистой ветошью.
 6.2. Храните резцы для токарных работ в помещении, оградив от воздействий повышенной влажности, температуры и прямых солнечных лучей. Рабочую часть (головку) резца покройте тонким слоем машинного масла.
 6.3. Не храните резцы в легкодоступном

месте и в пределах досягаемости детей.
 6.4. Для транспортировки резцов на дальние расстояния используйте заводскую или иную упаковку, исключающую повреждение инструмента и его режущих кромок во время транспортировки.
 Условия хранения – по группе 2 (С) по ГОСТ 15150-69.

7. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

7.1. Критерием предельного состояния резцов является состояние, при котором их дальнейшая эксплуатация недопустима: чрезмерный износ рабочей части, трещины и глубокая коррозия инструмента.
 7.2. При достижении предельного состояния

резцы должны быть сняты с эксплуатации.
 7.3. Поломанные и не подлежащие ремонту резцы, необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Резцы токарные соответствуют требованиям технического регламента таможенного союза: ТР ТС 010/2011 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления _____
 (месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
 (число, месяц прописью, год) (подпись или штамп)

_____ (Штамп магазина)

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие резцов требованиям технической документации.

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

Декларация о соответствии: **ТС N RU Д-СН.АЯ60.В.01597**,
 срок действия с 24.03.2015 г. по 24.03.2018 г.



ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

НАБОР ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ ПО МЕТАЛЛУ

С НАПАЯННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул: 23360, 23361, 23362

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель! Вы приобрели набор токарных резцов для работ по металлу, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Резцы токарные для работ по металлу (далее резцы, инструмент), предназначены для выполнения ряда операций по токарной обработке деталей из металла с использованием токарных металлообрабатывающих станков.
- 1.2. Резцы предназначены для эксплуатации и хранения в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от 1 °С до 35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.
- 1.3. Приобретая набор токарных резцов для работ по металлу, проверьте комплектность и отсутствие внешних дефектов.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект поставки входит

Таблица 1

Артикул	Наименование	Кол-во
23360	Резец токарный по металлу	5 шт.
23361	Резец токарный по металлу	6 шт.
23362	Резец токарный по металлу	11 шт.
	Футляр	1 шт.
	Инструкция по применению	1 экз.

2.1.1. Артикул 23360. Набор резцов для токарных станков с напаянной пластиной из твердого сплава, сечение 10x10 мм (таблица 2).

Таблица 2

Номер резца	Наименование резца
8R1010	Резец расточной проходной
2R1010	Резец проходной отогнутый, правый
2L1010	Резец проходной отогнутый, левый
6R1010	Резец проходной упорный отогнутый, правый
7R1208	Резец отрезной (канавочный), оттянутый влево (сечение 8x12 мм)

2.1.2. Артикул 23361. Набор резцов для токарных станков с напаянной пластиной из твердого сплава, сечение 10x10 мм (таблица 3).

Таблица 3

Номер резца	Наименование резца
8R1010	Резец расточной проходной
2R1010	Резец проходной отогнутый, правый
2L1010	Резец проходной отогнутый, левый
Без номера	Резец резьбовой
7R1208	Резец отрезной (канавочный), оттянутый влево (сечение 8x12 мм)
6R1010	Резец проходной упорный отогнутый, правый

2.1.3. Артикул 23362. Набор резцов для токарных станков с напаянной пластиной из твердого сплава, сечение 10x10 мм (таблица 4).

Таблица 4

Номер резца	Наименование резца
4973 R	Резец расточной проходной
4974 R	Резец расточной упорный
4972 R	Резец проходной отогнутый, правый
4976	Резец фасонный
4980 L	Резец проходной упорный отогнутый, левый
4978 R	Резец проходной упорный отогнутый, правый
4980 R	Резец проходной упорный отогнутый, правый
4977 R	Резец подрезной (торцовый)
4971R	Резец проходной прямой
4975	Резец резьбовой
4981 R	Резец отрезной (канавочный), оттянутый влево

3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно и до конца изучите руководство по эксплуатации станка, на котором предстоит работать токарными резцами и указания по технике безопасности при токарной обработке деталей из металла.

3.1. Содержите инструмент в рабочем состоянии. Работайте только заточенным инструментом. Работать затупившимся

или поврежденным инструментом категорически запрещается!

3.2. Одевайтесь правильно. Используйте средства индивидуальной защиты глаз. Работайте в нескользящей обуви. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места.

3.3. Убедитесь в отсутствии посторонних предметов в заготовке. Надежно закрепляйте обрабатываемую заготовку.

3.4. Содержите все защитные приспособления в исправном состоянии.

3.5. Правильно закрепляйте инструмент в станке. Неправильная установка инструмента может привести к травме.

3.6. Используйте подходящий темп работы. Работайте не торопясь, без спешки.

3.7. Соблюдайте правила техники безопасности при работе с токарными машинами по металлу.

3.8. При использовании электрических машин при заточке режущих кромок инструмента соблюдайте правила техники безопасности при работе с электрическими заточными машинами.

3.9. При работе на заточной машине руководствуйтесь следующими требованиями безопасности:

перед тем как приступить к заточке инструмента, убедитесь в полной исправности всех механизмов заточной машины, в наличии и исправности ограждения круга и правильности направления вращения круга (круг должен вращаться на резец); проверьте правильность установки подручника: зазор между рабочей поверхностью круга и подручником не должен превышать 3 мм.

Перестановка подручника допускается только после полной остановки круга; запрещается работа без подручника и без ограждения круга.

Во время заточки резцов для защиты глаз от абразивной и металлической пыли надевайте защитные очки и используйте защитный козырек.

ВНИМАНИЕ! Невыполнение правил техники безопасности может стать причиной тяжелой травмы.

4. ЗАТОЧКА

В результате трения стружки о переднюю, поверхность резца, а задних поверхностей резца о заготовку рабочая часть резца изнашивается. Работать изношенным резцом нельзя, так как снижается производительность труда, ухудшается точность и качество обработки. Изношенный (затупленный) резец перетачивают.

4.1. Проведите внешний осмотр вашего инструмента. Убедитесь в том, что резцы не имеют повреждений.

4.2. Для заточки резцов изучите справочную литературу и проконсультируйтесь у

опытного специалиста.

4.3. После заточки осуществляют доводку резца. Доводка заключается в притирке передних и задних поверхностей на менее широких областях по режущим кромкам, что дает возможность выполнить увеличение уровня стойкости резца и спрямление режущих кромок. Доводку резца осуществляют на алмазных доводочных кругах.

4.4. Геометрию резца после заточки проверяют специальными шаблонами, угломерами или приборами.

5. РАБОТА ИНСТРУМЕНТОМ

5.1. Ознакомьтесь с назначением, устройством и правильными приемами работы при выполнении токарных работ по металлу.

5.2. Проведите внешний осмотр вашего инструмента. Убедитесь в том, что резцы не имеют повреждений.

5.3. Надежно закрепите обрабатываемую заготовку, установите предусмотренные защитные устройства, установите режимы обработки в соответствии с технологической операцией и инструкцией по эксплуатации вашего станка.

5.4. Подавайте резец к заготовке плавно, снимайте небольшое количество материала за один проход. Излишне большая подача может привести к поломке инструмента или повреждению заготовки.

ВНИМАНИЕ! Используйте резцы только по назначению.

Необходимо соблюдать следующие правила пользования резцами:

- перед включением подачи отведите резец от детали; это предохранит режущую кромку от выкрашивания;