

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. Оф. 339,

Д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394026, Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, кабинет 17. Тел./факс: (473) 239-03-33, E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии: **ЕАЭС N RU Д-СН.АЯ60.В.04425,**

срок действия с 26.03.2018 г. по 25.03.2023 г.



ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

НАБОР ТОКАРНЫХ РЕЗЦОВ ПО МЕТАЛЛУ

С НАПАЯННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Артикул: 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. Набор резцов поставляется в индивидуальной деревянной упаковке или кейсе.

Обозначение	Наименование резца	Материал пластины	Сечение оправки
4973 R	Резец расточной проходной	YG8	10x10
4974 R	Резец расточной упорный		
4972 R	Резец проходной отогнутый, правый		
4976	Резец фасонный (заготовка)		
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. Увеличенная нагрузка 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;

- рекомендуется периодически заправлять резец мелкозернистым абразивным бруском непосредственно в резцедержателе, что удлинит 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