



SAJATELLI

Комплектующие для станков
Accessories for machine tools

УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК СЗАДИ

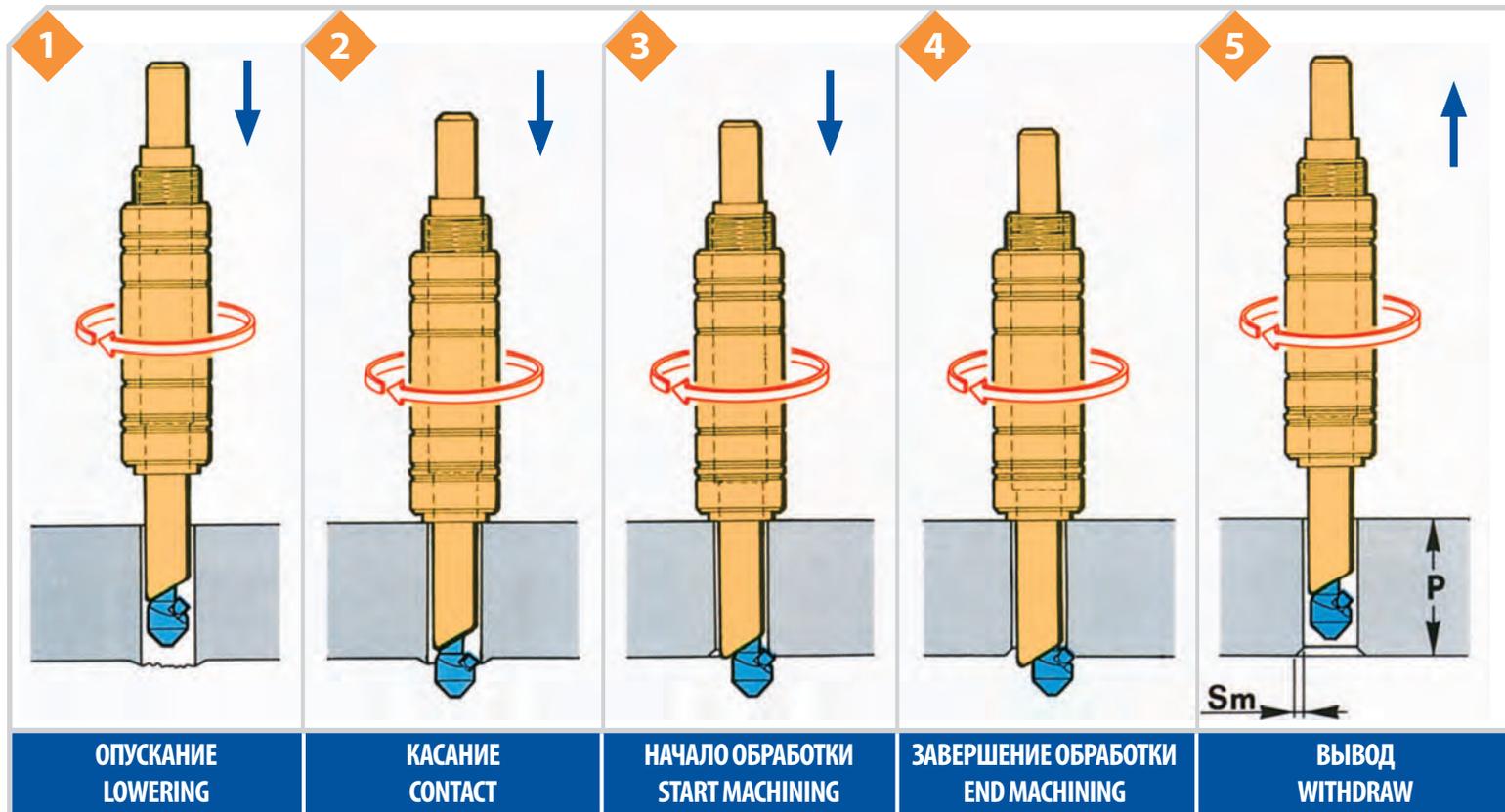
BACK CHAMFER TOOL





УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК СПЕРЕДИ BACK CHAMFER TOOL

- Инструмент для **снятия фасок** и **заусениц** с кромок отверстий в местах, недоступных обычному инструменту..
 - Может использоваться также для: **канавок под стопорное кольцо, канавок для эластичных круглых стопорных колец, внутренних отводов** и т.д.
 - Каждое **устройство для снятия фаски** оснащено инструментом, (**пригодным к повторной заточке**) с высоким содержанием кобальта и рассчитано на работу с **обычными видами сталей**.
 - По заказу могут поставляться инструменты с углом обработки и спинкой зуба, рассчитанные на обработку **любого материала**. Все инструменты легко поддаются повторной заточке.
 - Скорость вращения и подачи **устройства снятия фаски** соответствуют характеристикам сверлильных устройств.
 - Ширина (**Sm**) и глубина (**P**) фаски регулируются (**рис.5**).
-
- Tool for **chamfering** and **burring** the edges of through-bores in zones that are inaccessible with conventional systems.
 - Also suitable for the cutting of: **snap-ring insets, o-ring insets, internal drainage grooves**, etc. ...
 - All **B.C.T.** appliances have high-grade cobalt cutting tools, **easy to regrind**, designed for the machining of **common grades of steel**.
 - On request, tools with special cutting angles and rake offsets can be provided for the machining of **any type of material**. **Hard metal** tools can also be provided.
 - The **rotation** and **forward** speed of B.C.T. appliances are the same as the drilling speeds.
 - The burring (**Sm**) and depth (**P**) are settable (**fig.5**).



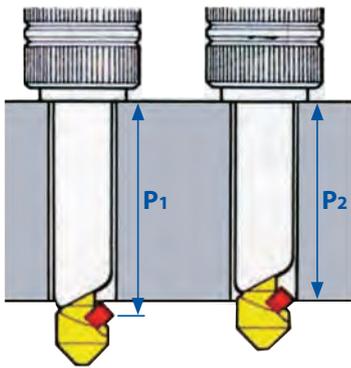
СПОСОБ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ HOW TO USE

- Для получения качественной фаски достаточно ввести **вращающийся инструмент** в отверстие (**рис. 1**), оперев его на самую обрабатываемую деталь (**рис. 2**) и слегка нажать (**рис. 3**). Начинается постепенное формирование фаски (**рис. 4**).
 - После образования фаски вывести инструмент (**рис. 5**) (вращение не останавливать). Смотри руководство по эксплуатации и обслуживанию.
-
- For perfect burring results, simply insert the rotating **Back Chamfer Tool** into the bore (**fig. 1**), taking it up against the workpiece (**fig. 2**); apply a slight pressure (**fig. 3**) for a progressive burring action (**fig. 4**).
 - Withdraw the tool (**fig. 5**) (still rotating). Refere to the user and service manual.



НАСТРОЙКИ PRESETTING

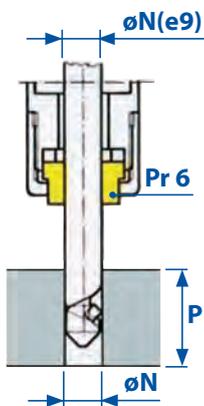
6



- Регулировкой величины **P1: Sm = 0**
- Регулировкой величины **P2: Sm max**
- With adjustable setting **P1: Sm = 0**
- With adjustable setting **P2: Sm max**

Размер **P** соответствует толщине обрабатываемой детали
The measurement **P** corresponds to the thickness of the workpiece

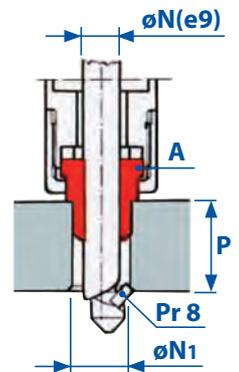
7



- Замена стандартной втулки (**Поз. 6**) на втулку с направляющей (**A**) желаемого диаметра, дает возможность снимать кромку в отверстиях **большого размера** по отношению к номинальному диаметру **N** устройства для снятия фасок (смотри ориентировочные данные в таблице технических данных).
- Replace the standard bushing (**Pr 6**) with a pilot bushing (**A**) of the chosen diameter for the burring of bores that have a **larger diameter** than the B.C.T. standard (**N**) (see technical specifications table for typical values).
- Вывести инструмент (**Поз. 8**) наружу в соответствии со следующей формулой:
- Move the tool (**Pr 8**) towards the exterior according to the following formula:

$$\frac{\phi N1 - \phi N}{2}$$

8

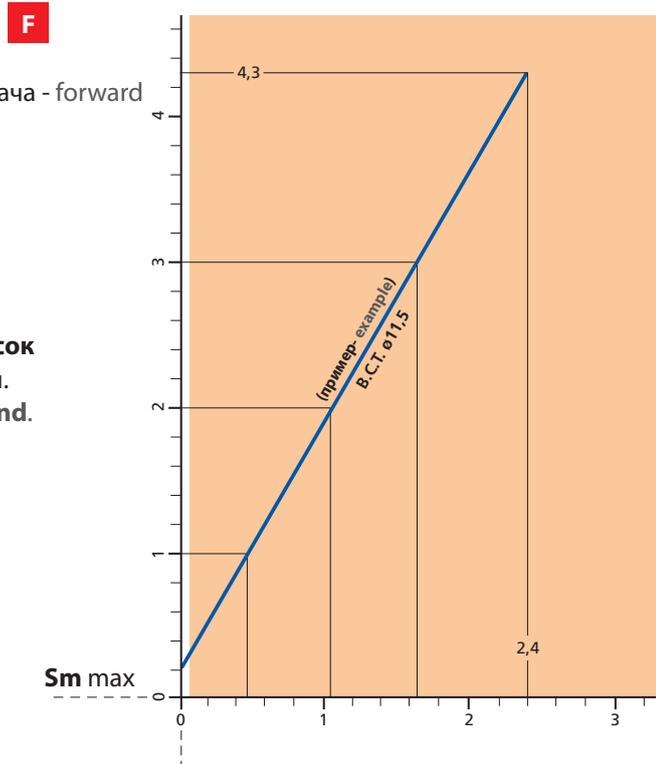


СООТНОШЕНИЕ ПОДАЧИ (F) - ЦЕНТРОВКИ ИНСТРУМЕНТА (Sm макс.) FORWARD RATIO (F) - TOOL ECCENTRICITY (Sm max)

9



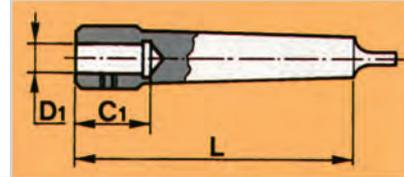
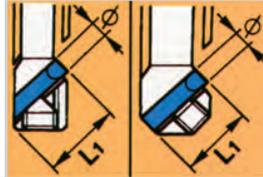
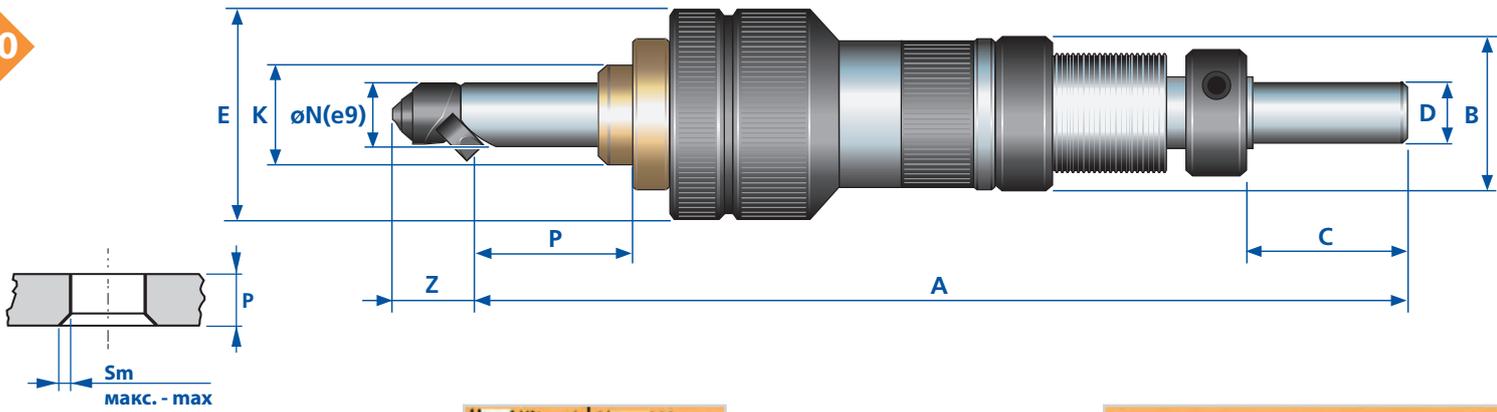
Все **устройства для снятия фасок** обладают одинаковой кривой.
All **B.C.T. tools** have the same **trend**.



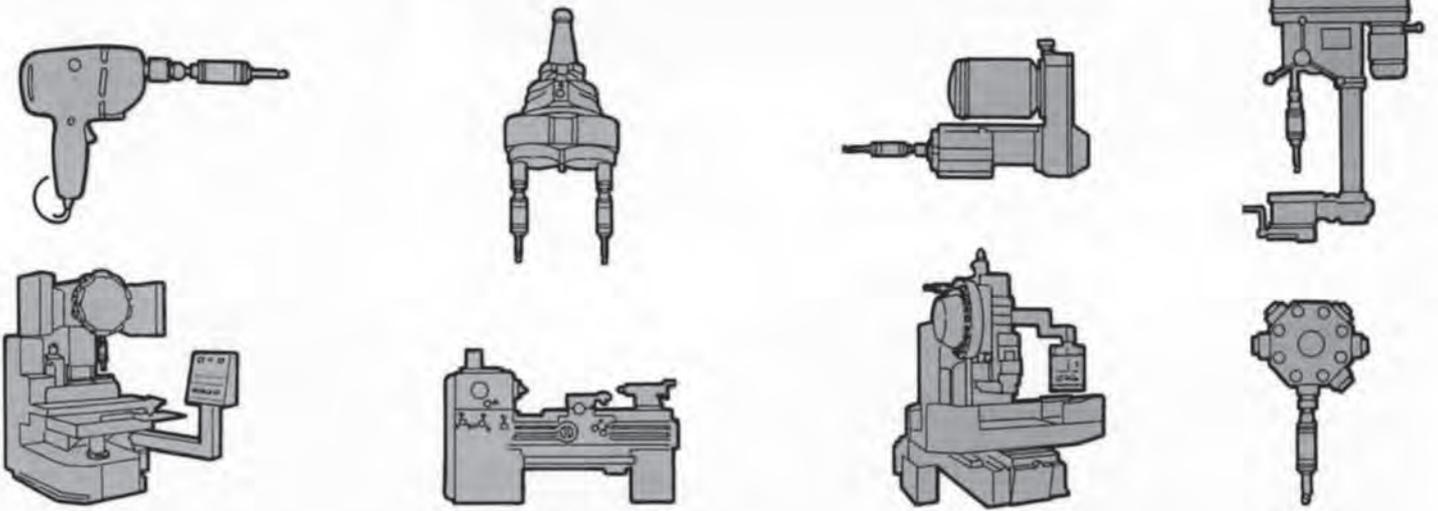


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNICAL SPECIFICATIONS

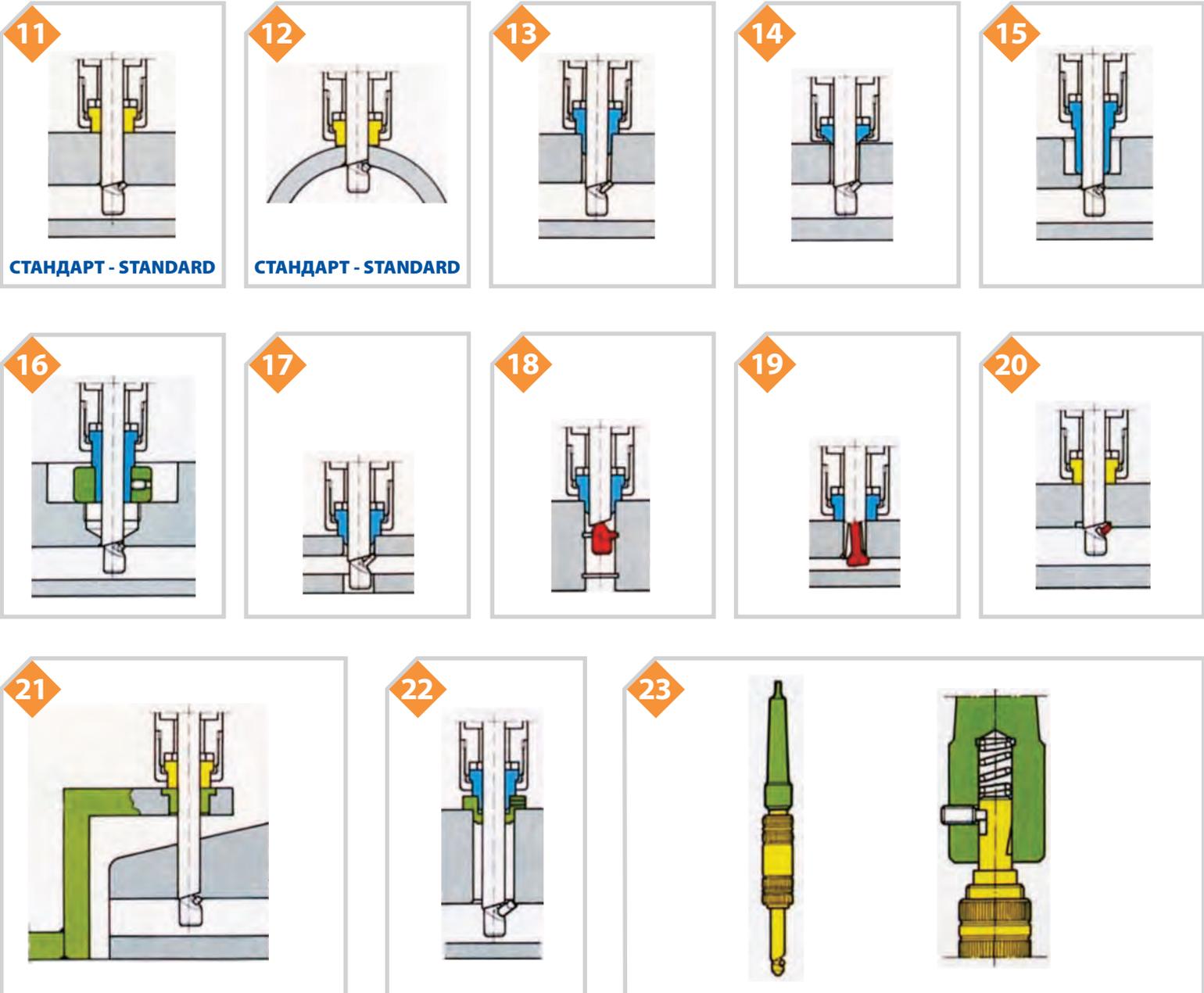
10

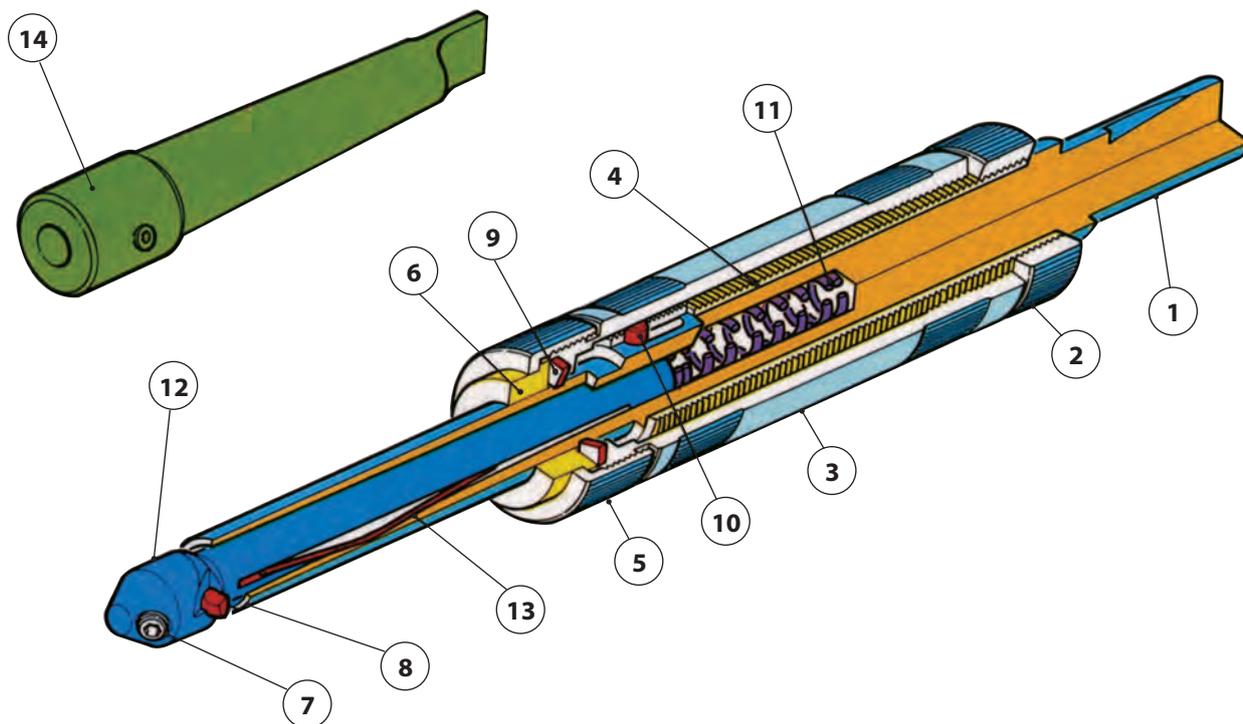


Мод. Mod.	Код Code	ø N	P	Sm макс. max	ø N1* макс. max	ø	L1	ø	L1	Z	A	B	E	K	F	L	D D1	C C1	опция - optional		
																			Количество морзе N° morse	Код морзе Code morse	
1	F21040	4	1 ÷ 30	0.61	5.5	2	5.3			9.5	125	17	18	11.5	1.3	76	6	22	1	1622	
	F21045	4.5		0.68	5.6		6								1.4						
	F21050	5		0.76	6.5		7								1.4						
	F21055	5.5		1	7.5	2.5	7.4								2						
	F21060	6		1.2	8		8.5								2.4						
	F21065	6.5		1.2	8.5	9	2														
	F21067	6.75		1.2	9	9	2														
	F21070	7		1.2	9.5	9	2.6														
	F21075	7.5		1.3	10	3	10								2.6						
	F21080	8		1.3	10.5		10.8								2.7						
2	F22085	8.5	1 ÷ 45	1.4	11.5					12.5	158	22	24	16.5	2.7	86 92	8	25	1	1825 2825	
	F22090	9		1.6	12										10						2.7
	F22095	9.5		1.6	12.5										12				2.7		
	F22100	10		2	13										12				3.7		
3	F23105	10.5	1 ÷ 45	2	15					14	158	22	24	16.5	3.7	105	10	25	2	21025	
	F23110	11		2.2	15.5										12.5						4.5
	F23115	11.5		2.4	16.5										12.5				4.3		
	F23120	12		2.4	17										13				5		
4	F24125	12.5	1 ÷ 55	1.8	17.5					16	183	28	30	22.5	3.6	92 100	12	30	2	21230 31230	
	F24130	13		1.9	18.5										14						3.6
	F24135	13.5		2.4	19										14				4		
	F24140	14		2.4	20										14				4		
5	F25145	14.5	1 ÷ 55	2.1	21.5					17	183	28	30	22.5	4						
	F25150	15		2.5	22										16						4
	F25155	15.5		2.5	22.5										16						4.5
	F25160	16		2.5	23.5										17						5
	F25165	16.5		2.5	24										17						5
6	F26170	17	1 ÷ 55	3.4	25.5					19	183	28	30	22.5	6.8	114 102 117	14	30	2	21430 31430	
	F26175	17.5		3.2	26.5										17.5						5.5
	F26180	18		3.5	27										18.5				5.5		
7	F27190	19	1 ÷ 55	3.5	28.5					21	197	40	54	42	7.5				4	41430	
	F27200	20		3.5	30										20						7.5
	F27210	21		4	31.5										21.5				9.7		
	F27220	22		4.5	33										22.5				10		
	F27230	23		4.5	34.5										23				10		
	F27240	24		5.5	36										24				10.5		
	F27250	25		5.5	37.5										26				10.5		



НЕКОТОРЫЕ ПРИМЕРЫ СПЕЦИАЛЬНЫХ РЕШЕНИЙ
SOME EXAMPLES OF SPECIAL REPLACEMENT PARTS





Поз. - Pr	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	SPARE PARTS
Поз. - Pr 1	Шток	Rod
Поз. - Pr 2	Стопорная гайка	Locking ring
Поз. - Pr 3	Внешний корпус	Outer casing
Поз. - Pr 4	Корпус с резьбой	Threaded sleeve
Поз. - Pr 5	Гайка для втулки	Bushing ring
Поз. - Pr 6	Втулка	Bushing
Поз. - Pr 7	Винт	Screw
Поз. - Pr 8	Инструмент	Tool
Поз. - Pr 9	Подшипник упорной подушки	Thrust bearing
Поз. - Pr 10	Направляющий стержень	Pulling pin
Поз. - Pr 11	Пружина	Spring
Поз. - Pr 12	Державка для инструмента	Tool holder
Поз. - Pr 13	Пластинчатая пружина	Leaf spring
Поз. - Pr 14	Конус Морзе (опция)	Vice cone (<i>optional</i>)

Пример заказа запчастей: M2 Pr 8 Ø 12 P45
Example of replacement parts order: M2 Pr 8 Ø 12 P45

