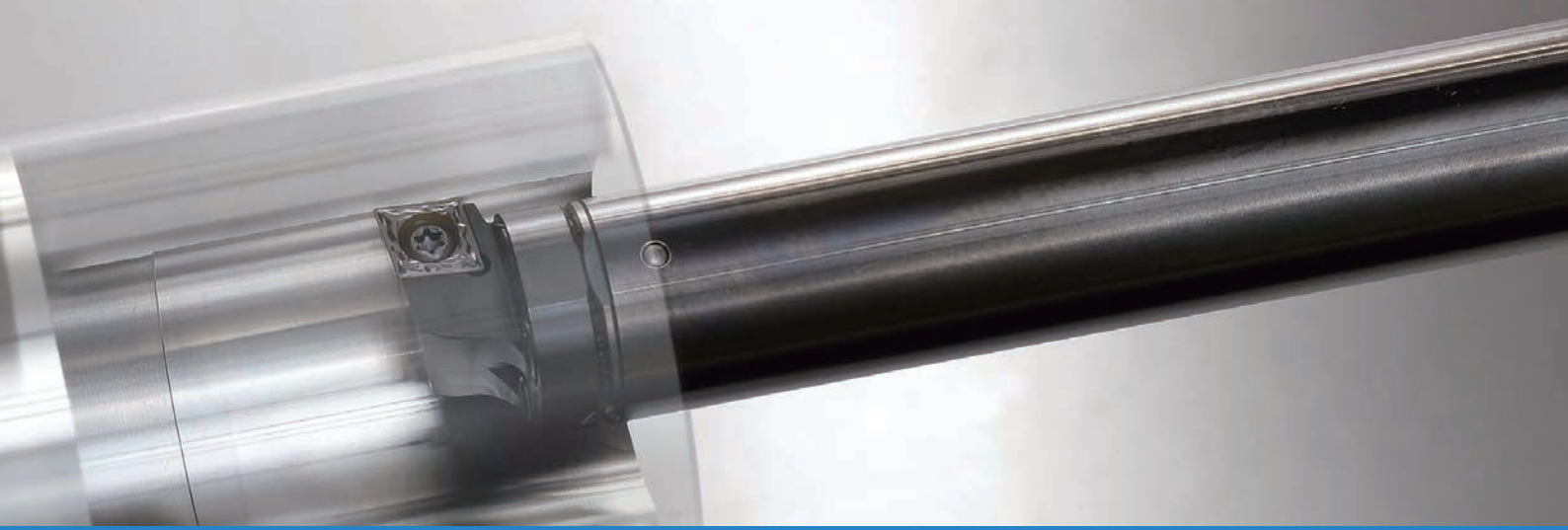


Titreşim sönümleme sistemli değiştirilebilir başlıklı delik işleme takımları

KAV Serisi



“Maks. L/D = 10” Üstün titreşim direnciyle derin delik işleme zorluklarını çözer

Eşsiz titreşim önleme mekanizması, üstün titreşim önleme performansı sağlar
16 mm'den 32 mm'ye kadar sap çapları (Maks L/D = 7, 10)

Değiştirilebilir başlıklar ile çeşitli işleme süreçleri
Kanallı bağlantı yapısı ile rijit başlık montajı

E-Sleeve tasarımı ile kolay kesme kenar ayarı
Kolay işleme kurulumu



Titreşim sönümleme sistemli değiştirilebilir başlıklı delik işleme takımları

KAV Serisi

"Maks. L/D = 10" Derin delik işleme zorluklarını çözer

Eşsiz titreşim önleyici tasarımı sayesinde mükemmel titreşim önleme performansı
çeşitli işleme operasyonları için kullanılabilir

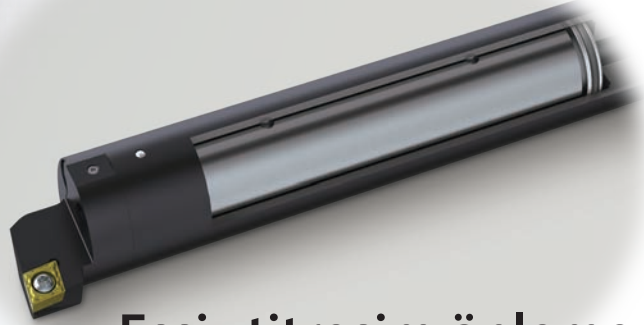
Titreşim önleme Kontrollü derin delik işleme



Şaft Ürün Grubu

L/D = 7 ve 10 ile 16 mm'den 32 mm'ye kadar şaft çapları mevcut
Karbürle güçlendirilmiş şaft tipi de mevcuttur

Şaft Çapı	Mevcut çalışma uzunluğu aralığı	Tip
ø16 ø20	 L/D = 4 ~ 7 L/D = 7 ~ 10	Çelik Karbür ile güçlendirilmiş
ø25 ø32	 L/D = 4 ~ 7 L/D = 7 ~ 10	Çelik Çelik



Eşsiz titreşim önleme mekanizması

Dahili tescilli damper teknolojisi titreşimi azaltır
Karbüre göre üstün titreşim önleyici performans



Değiştirilebilir başlık tipi

Çeşitli işleme uygulamaları için değiştirilebilir başlıklar
Kanallı yapısı ile güçlü bağlantı

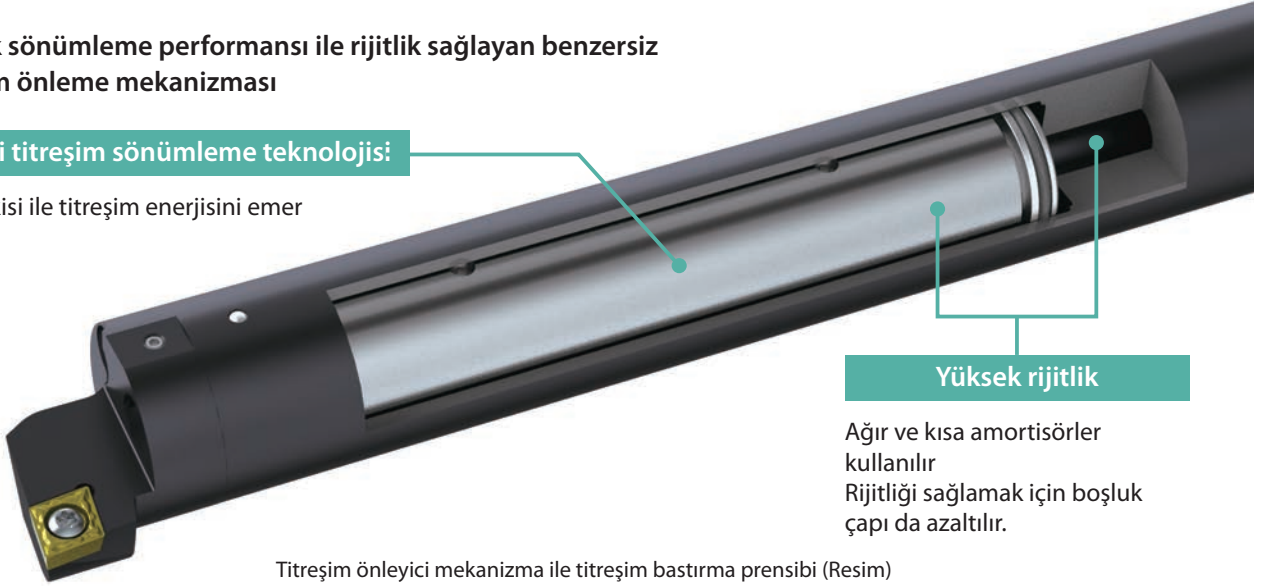
1

Eşsiz titreşim önleme mekanizması, üstün titreşim direnci sağlar

Yüksek sönümleme performansı ile rijitlik sağlayan benzersiz titreşim önleme mekanizması

Dahili titreşim sönümleme teknolojisi:

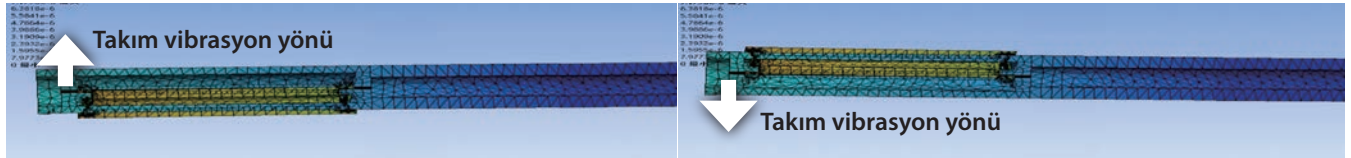
Fren etkisi ile titreşim enerjisini emer



Yüksek rijitlik

Ağır ve kısa amortisörler kullanılır
Rijitliği sağlamak için boşluk çapı da azaltılır.

Titreşim önleyici mekanizma ile titreşim bastırma prensibi (Resim)



Sönümleyici, şafta karşı geç titrer. Titreşim sönümleme için etkilidir

Video



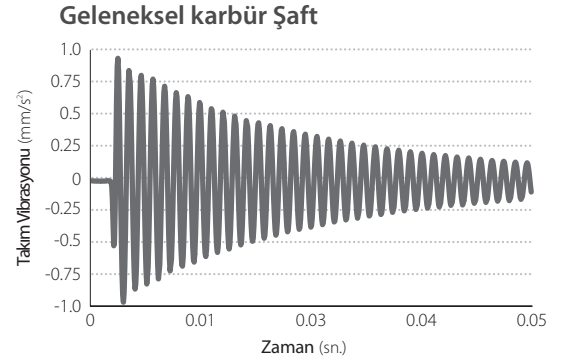
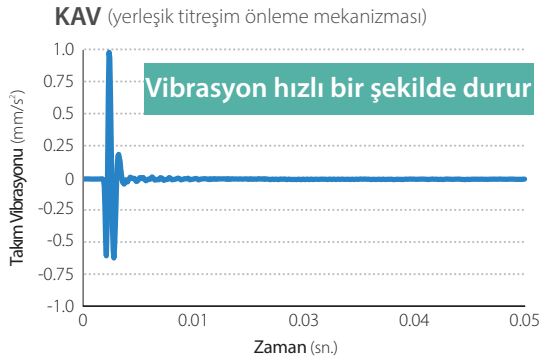
L/D = 10'a kadar mevcuttur. Geleneksel karbür şaftlara göre mükemmel titreşim önleme performansı

Çekişleme testi (Dahili değerlendirme)

Takımın kafasına çekiş darbeleri
(ø20, Çıkıntı uzunluğu 10D)



Vibrasyon ölçüm yönü



10D Şaft Titreşim önleme performansı (Dahili değerlendirme)

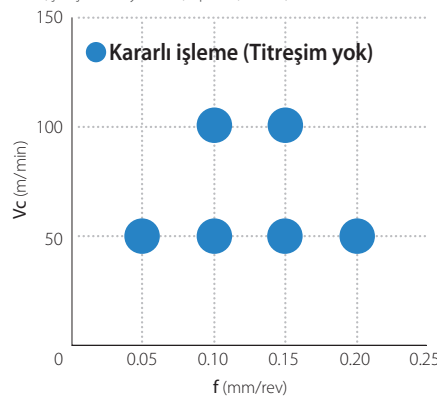
KAV istikrarlı işlemeyi sürdürür



KAV-G20-10D / KAVH20-SCLCR09
CCMT09T304PP
Çalışma boyu: 140 mm (7D) / 200 mm (10D)
İş parçası: SCM435

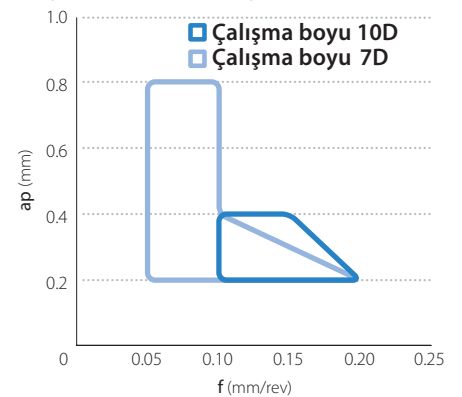
Kararlı işleme alanı haritası

(Çalışma boyu 10D, ap = 0,4 mm)



Kararlı işleme alanı haritası

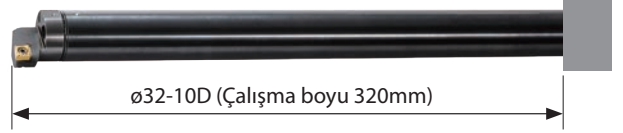
(Kesme hızı Vc = 100 m/dk.)



Eşsiz titreşim önleme mekanizması, rakiplere karşı üstün titreşim önleme performansı sağlar

Titreşim önleme performans karşılaştırması (Dahili değerlendirme)

Rakipler titreşim üretti. KAV istikrarlı işlemeyi sürdürüyor



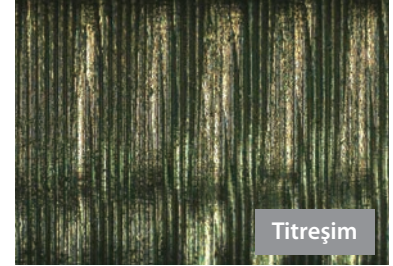
KAV



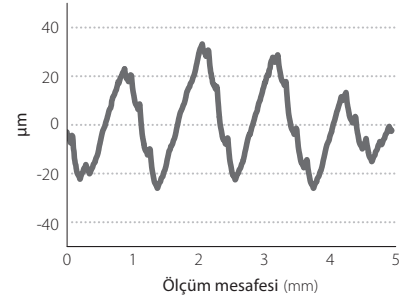
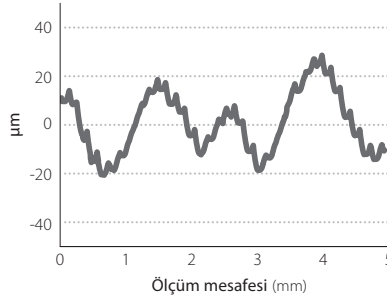
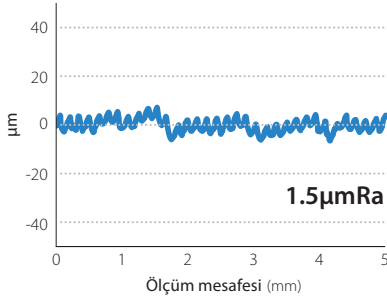
Rakip A (antivibrasyon tip)



Rakip B (antivibrasyon tip)



Yüzey pürüzlülüğü



Kesme koşulları: Vc = 150 m/min, ap = 0.4 mm, f = 0.15 mm/rev İş parçası: SCM435 Çalışma boyu 320 mm

Çalışma Örnekleri

1 Makina parçaları (Sonsuz dişliler) S45C

Şaft: KAV-G16-10D
Başlık: KAVH16-SDUCR07
Uç: DCGT070202EL-U (PV720)

Vc = 50 m/min
ap = 0.05 mm
f = 0.2 mm/rev Wet

Çalışma boyu: ø16-160mm (10D)



Stabil
işleme

(Kullanıcı değerlendirmesi)

2 Makina parçaları (Sonsuz dişliler) SCM435

Şaft: KAV-D32-10D
Başlık: KAVH32-PDUNR11
Uç: DNMG110404HQ (CA515)

Vc = 180 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.2 mm/rev Wet

Çalışma boyu: ø32-200mm (6.2D)



Stabil
işleme

(Kullanıcı değerlendirmesi)

3 Otomobil parçaları (Diferansiyel muhafaza) FCD700

Şaft: KAV-G20-10D
Başlık: KAVH20-STLPR11
Uç: TPGB110308 (PV7005)

Vc = 140 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.12 mm/rev Wet

Çalışma boyu: ø20-160mm (8D)



Stabil
işleme

(Kullanıcı değerlendirmesi)

2

Çeşitli işleme uygulamaları için değiştirilebilir başlıklar Kanallı yapısı ile güçlü bağlantı

Kanallı yapı

Başlığı ve gövdeyi güvenli bir şekilde
sabitler



İçten soğutma tavsiye edilir

**Titreşim önleyici mekanizmanın hasar görmesini
önmek için içten soğutma sıvısı önerilir**

Bağlantı parçalarımızı kullanırken:
7 MPa'ya kadar basınçları destekler
(bazı öğeler yalnızca 1 MPa'ya kadar önerilir)



Soğutucu boru bağlantıları: Bkz. sayfa 11

Başlık Tipleri

Şaft Çapları	Pozitif Tip (Vidalı bağlantı)				Negatif Tip (Levyeli bağlantı)		
	SCLC	SDUC	STLP	SVUB	PCLN	PDUN	PTFN
ø16	●	●	●				
ø20	●	●	●	●			
ø25	●	●	●	●			
ø32	●	●	●	●	●	●	●

3

E-Sleeve ile kolay kesme kenarı ayarı Kolay işleme kurulumu

E-Kovan (Ayrı satılır)

Basılı referans çizgileriyle ayrılmış yapı
Kolay ayarlama kurulum süresini azaltır

Kesme kenar konumunun ayarlanması

Özel Kovan (E-Kovan)

Bir referans çizgisi ile kesme kenar konumunun ayarlanması



Referans Çizgisi



Tanıtım
Videosu

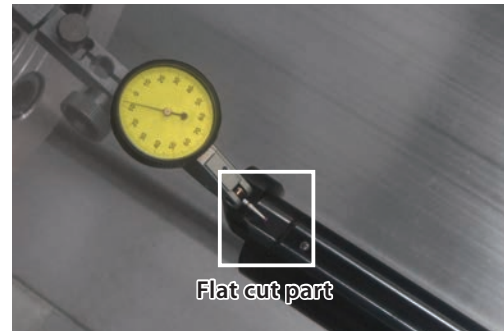
Sap ve kovan arasındaki referans çizgisini basitçe hizalayarak
kesme kenar konumunu ayarlamak kolaydır.

Referans çizgisi



Geleneksel Kovan

Kafanın düz kesim kısmı ile kesme kenarı konumunun
ayarlanması



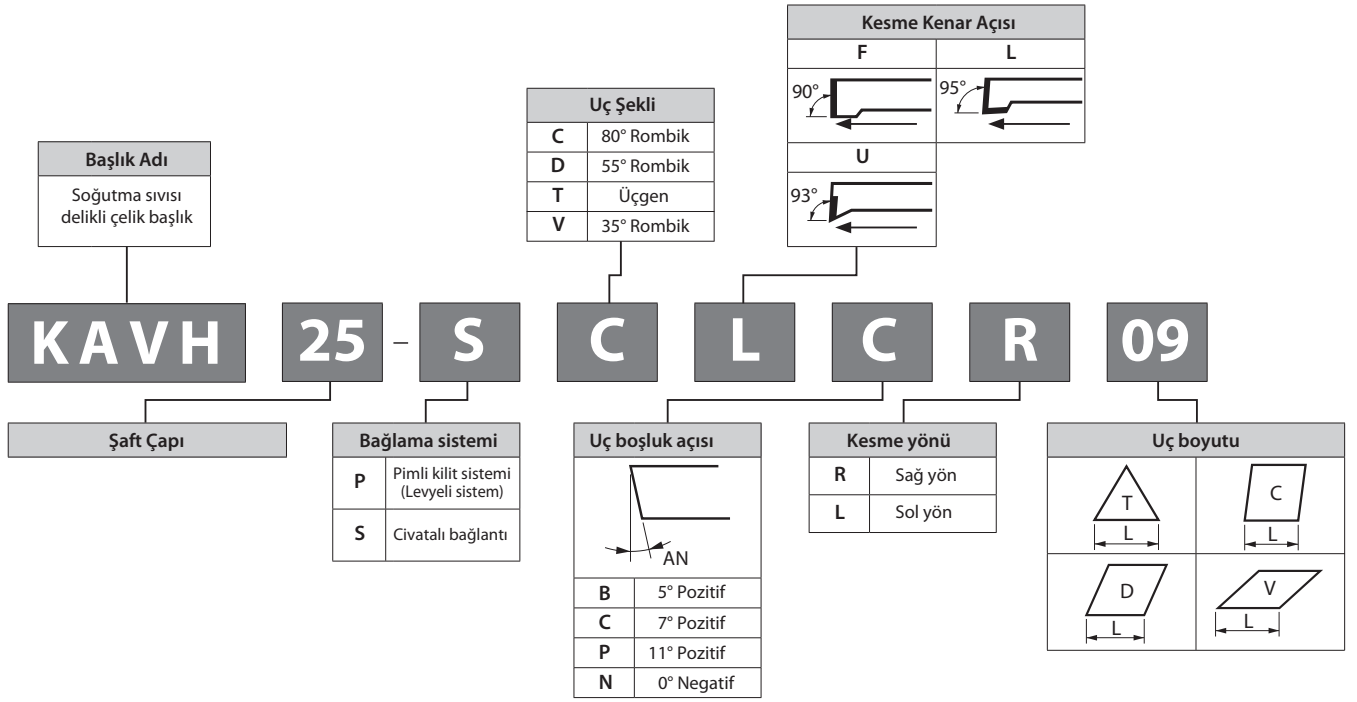
Flat cut part



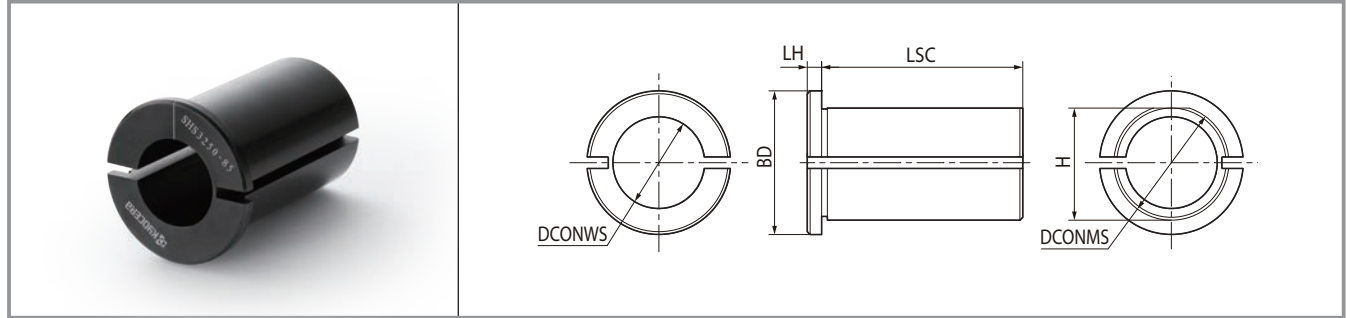
Tanıtım
Videosu

Komparatör hareket ettirilerek kesme pozisyonu ayarlanır.

Değiştirilebilir bara başlığı tanımlama sistemi



KAV için Kovan (E- Kovan)



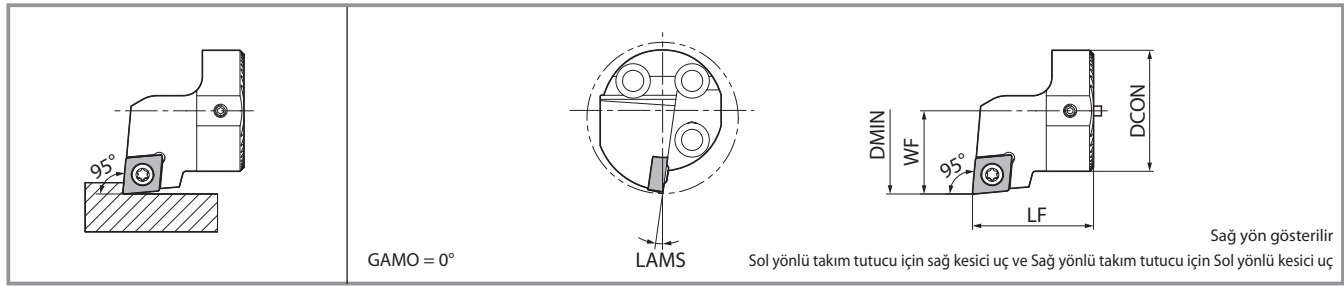
Kovan Ölçüleri

Tanım	Stok	Ölçüler (mm)						Bağlanabilen Şaftlar
		DCONMS	DCONWS	BD	LSC	LH	H	
SHS 1640-75	●	40	16	50	70	5	39	KAV-D16-7D/10D KAV-G16-10D
2040-75	●		20					KAV-D20-7D/10D KAV-G20-10D
2540-75	●		25					KAV-D25-7D/10D
3240-75	●		32					KAV-D32-7D/10D
SHS 2550-85	●	50	25	60	80	5	48.5	KAV-D25-7D/10D
3250-85	●		32					KAV-D32-7D/10D

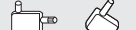
DCONWS manşonu DCONMS ile birlikte seçin.

● Standart Stok

KAVH-SCLC (İç/İç Alın, Vidalı Bağlantı)



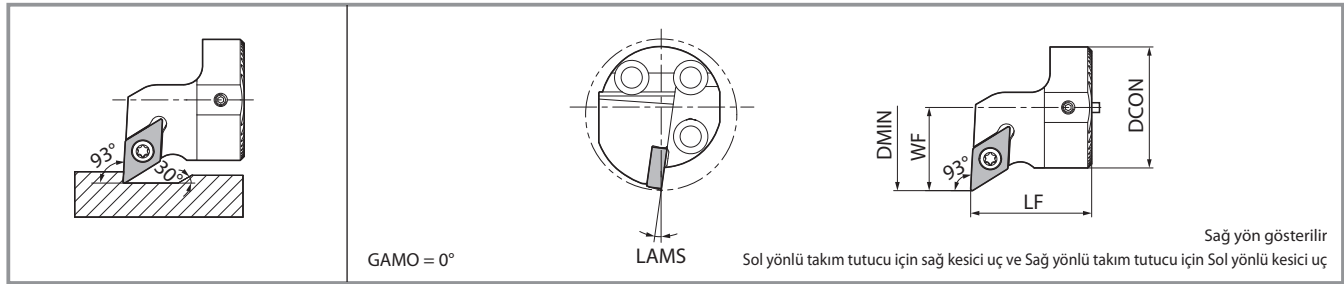
Başlık ölçüleri

Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek parçalar		Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Civata	Anahtar		
												
KAVH 16-SCLC R/L 06	●	●	20	16	20	11	-7	0.4	SB-2545TR	FT-8	KAV-D16/G16...	CC ☐ T0602... CC ☐ W0602...
KAVH 20-SCLC R/L 09	●	●	25	20	20	13	-8	0.4	SB-4065TR	FT-15	KAV-D20/G20...	CC ☐ T09T3... CC ☐ W09T3...
25-SCLC R/L 09	●	●	32	25		17					KAV-D25...	
32-SCLC R/L 09	●	●	40	32		22					KAV-D32...	

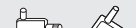
P talaş kırıcıyı kullanırken, Sağ yönlü takım tutucu için Sağ yönlü kesici ucu ve Sol yönlü takım tutucu için Sol yönlü kesici ucu kullanın.

●: Standart Stok

KAVH-SDUC (Kopyalama, Vidalı bağlantı)



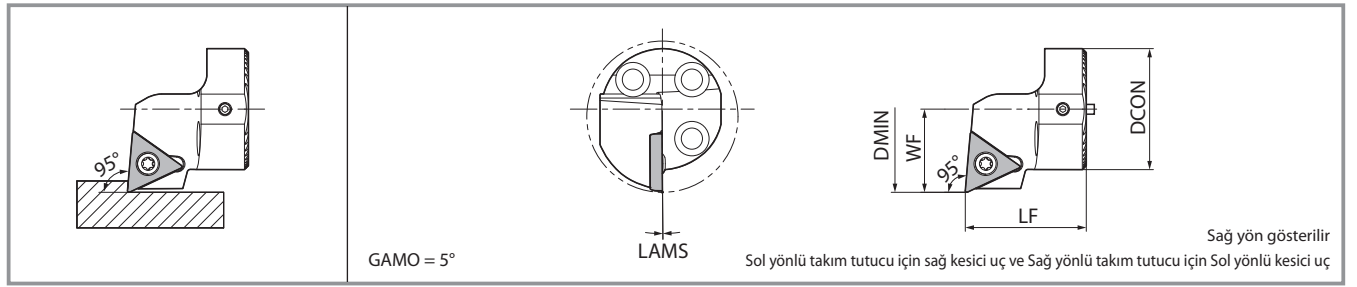
Başlık ölçüleri

Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar		Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Civata	Anahtar		
												
KAVH 16-SDUC R/L 07	●	●	20	16	20	11	-7	0.4	SB-2545TR	FT-8	KAV-D16/G16...	DC ☐ T0702... DC ☐ W0702... DC ☐ X0702...
KAVH 20-SDUC R/L 11	●	●	25	20	20	13	-9	0.4	SB-4065TR	FT-15	KAV-D20/G20...	DC ☐ T11T3... DC ☐ W11T3... DC ☐ X11T3...
25-SDUC R/L 11	●	●	32	25		17	-8				KAV-D25...	
32-SDUC R/L 11	●	●	40	32		32	22				-8	

Bir WP talaş kırıcı kullanırken kesme kenarı konumunu veya işleme programını düzeltmeniz gerekir.

●: Standart Stok

KAVH-STLP (İç/İç Alın, Vidalı Bağlantı)



Başlık Ölçüleri

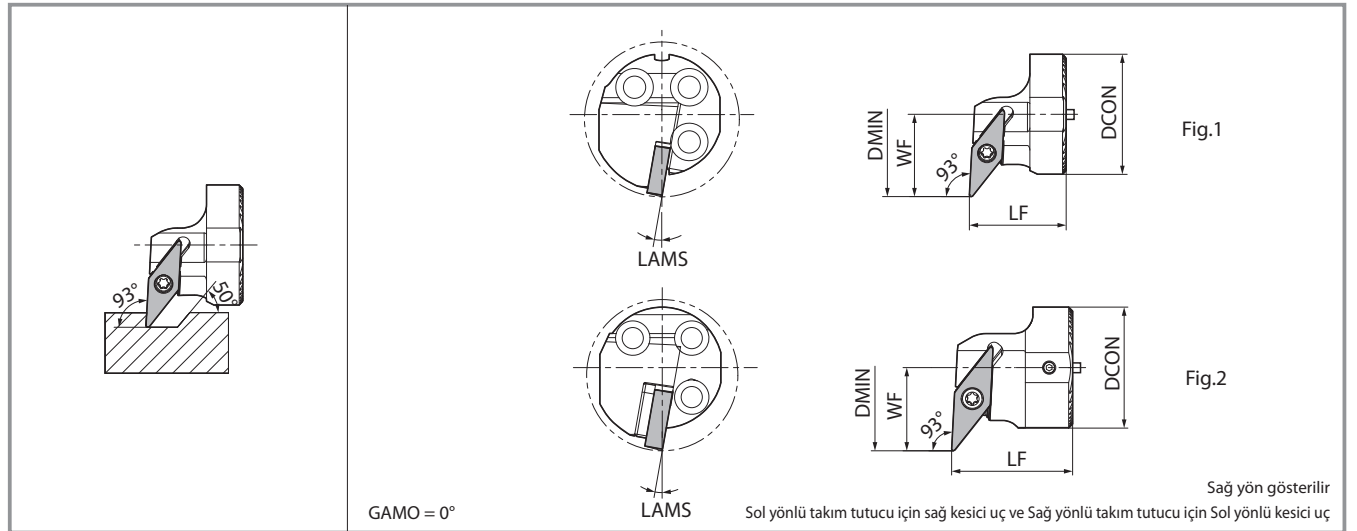
Tanım		Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar		Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
		R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Civata	Anahtar		
													
KAVH	16-STLP R/L 11	●	●	20	16	20	11	-3.5	0.4	SB-3060TR	FT-10	KAV-D16/G16...	TP ☐ T1103...
	20-STLP R/L 11	●	●	25	20		13	-2		KAV-D20/G20...		TP ☐ H1103...	
	25-STLP R/L 11	●	●	32	25		17	0		KAV-D25...		TP ☐ B1103...	
KAVH	32-STLP R/L 16	●	●	40	32	32	22	0	0.4	SB-4065TR	FT-15	KAV-D32...	TP ☐ T1603...
													TP ☐ H1603...
													TP ☐ B1603...

Bir WP talaş kırıcı uç kullanırken kesme kenarı konumunu veya işleme programını düzeltmeniz gerekir.

P talaş kırıcıyı kullanırken, Sağ yönlü takım tutucu için Sağ yönlü kesici ucu ve Sol yönlü takım tutucu için Sol yönlü kesici ucu kullanın

●: Standart Stok

KAVH-SVUB (Kopyalama, Vidalı Bağlantı)



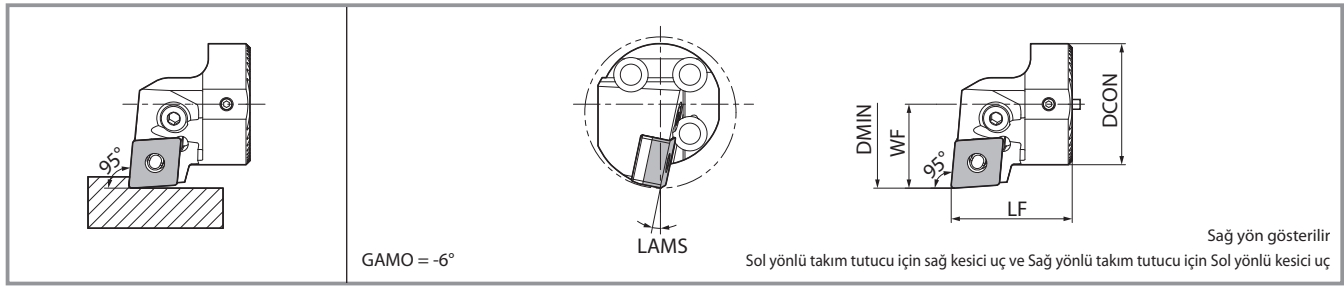
Başlık Ölçüleri

Tanım		Stok		Ölçüler (mm)			LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar					Şekil	Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar	
		R	L	DMIN	DCON	LF			WF	Civata	Anahtar	Altlık	Altlık Civatası				Anahtar (altlık civatası için)
																	
KAVH	20-SVUB ^R / _L 11	●	●	25	20	20	13	-10	0.4	SB-2570TR	FT-8	-	-	-	Fig.1	KAV-D20/G20...	VB ^T 1103...
	25-SVUB ^R / _L 11	●	●	32	25		17									KAV-D25...	VB ^W 1103...
KAVH	32-SVUB ^R / _L 16	●	●	40	32	32	22	-10	0.4	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N *(SVN-32S)	SS-4N	LW-4	Fig.2	KAV-D32...	VB ^T 1604... VB ^W 1604... VB ^T 1604...

Köşe R (RE) = 0,2 veya 0,4 mm kesici uç kullanırken, * ile işaretlenmiş altığı (ayrıca satılır) kullanmanızı öneririz.

●: Standart Stok

KAVH-PCLN (İç, İç alın, Levyele bağlantı)



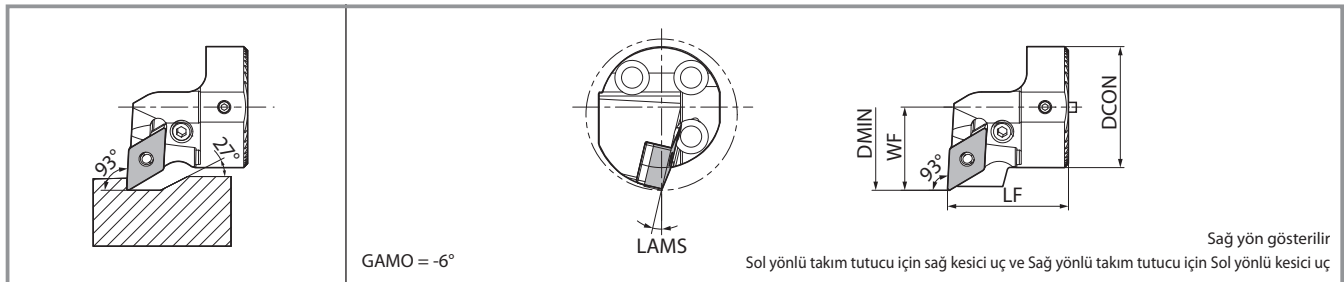
Başlık ölçüleri

Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar						Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Levyeye	Civata	Altılık	Altılık Pimi	Zimba	Anahtar		
KAVH 32-PCLN R/L 12	●	●	40	32	32	22.2	-11.5	0.8	LL-2N	LS-2N	LC-42N R/L	LSP-2	PC-2	LW-3	KAV-D32...	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...

Altılık: Sağ yönlü takım tutucu için LC-42NR, Sol yönlü takım tutucu için LC-42NL

●: Standart Stok

KAVH-PDUN (Kopyalama, Levyele bağlantı)



Başlık ölçüleri

Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar						Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Levyeye	Civata	Altılık	Altılık Pimi	Zimba	Anahtar		
KAVH 32-PDUN R/L 11	●	●	40	32	32	22	-13	0.4	LL-1DN	LS-1SN	LD-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	KAV-D32...	DN□G1104...

●: Standart Stok

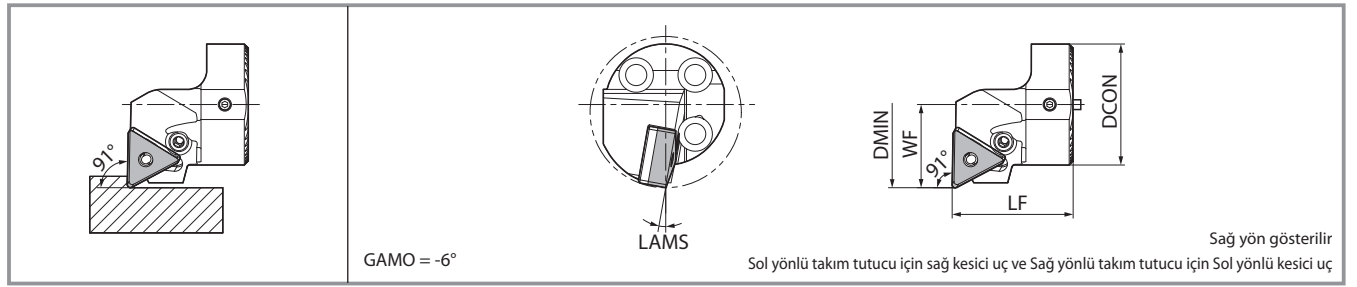
Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar					Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Anahtar	Kilit Pimi	Altılık	Civata	Anahtar (civata için)		
KAVH 32-PDUN R/L 15	●	●	40	32	32	22	-12.5	0.8	LW-3	PP-4	PD-42	SB-2050TR	FT-6	KAV-D32...	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...

Bir WF talaş kırıcı uç kullanırken kesme kenarı konumunu veya işleme programını düzeltmeniz gerekir.

1,6 mm'den büyük R köşeli (RE) kesici uçlar kullanırken, iş parçasının ve altlığın birbirine temasını önlemek için altlıkta ek modifikasyonlar gerekir

●: Standart Stok

KAVH-PTFN (İç, Levyeli bağlantı)



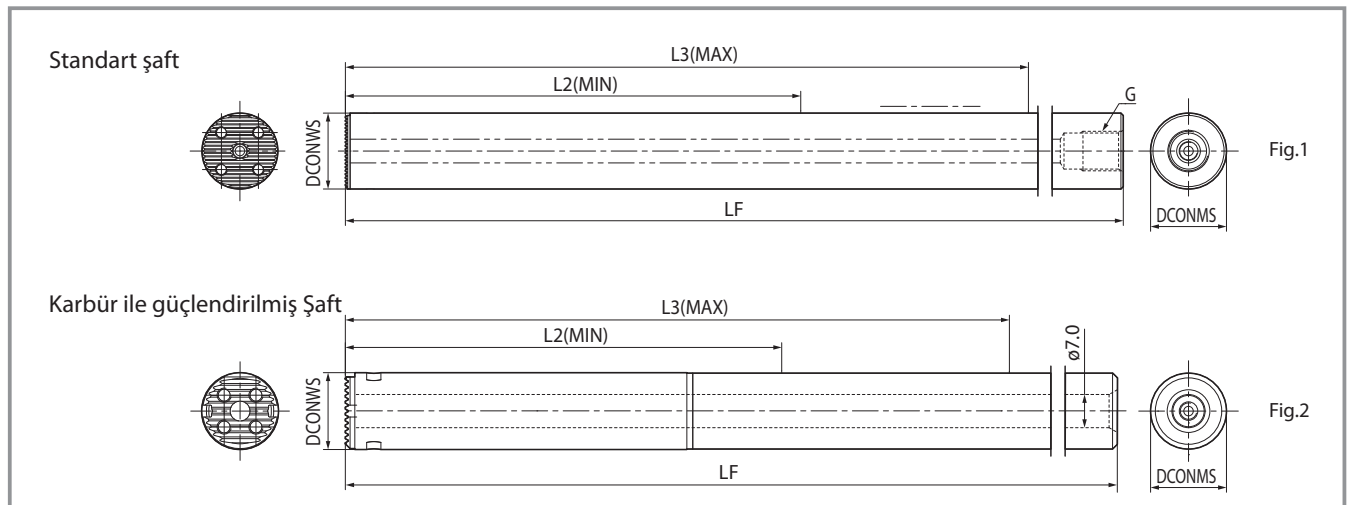
Başlık ölçüleri

Tanım	Stok		Ölçüler (mm)				LAMS (°)	Std. Köşe R (RE)	Yedek Parçalar						Uygulanabilen Şaftlar	Uygulanabilen Uçlar
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF			Levyeli	Civata	Altılık	Altılık Pimi	Zimba	Anahtar		
KAVH 32-PTFN R/L 16	●	●	40	32	32	22	-10	0.8	LL-1N	LS-1N	LT-32N *(LT-32N-20)	LSP-1	PC-1	FH-2.5	KAV-D32...	TN A1604... TN G1604... TN M1604... TN X1604...

*1,6 mm'den büyük R köşeli (RE) kesici uçlar kullanılırken, iş parçasının ve altlığın birbirine temasını önlemek için altlıkta ek modifikasyonlar gerekir.

●: Standart Stok

Şaft



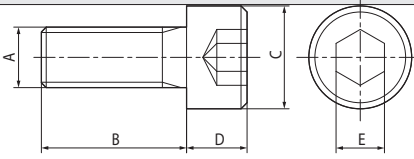
Şaft ölçüleri

Tanım			Stok	Ölçüler (mm)						Yedek Parçalar			Şekil
				DCONWS	DCONMS	LF	L2(MIN) Minimum çalışma boyu	L3(MAX) Maksimum çalışma boyu	G	Başlık bağlama civatası (3)	Anahtar	O-ring	
													
Standart Şaft	KAV-	D16-7D	●	16	16	157.5	44	92	G1/8	HH3X10S	LW-2.5	-	Fig.1
		D20-7D	●	20	20	201.5	60	120	G1/4	HH3.5X10S			
		D25-7D	●	25	25	256.5	80	155		HH4X12S	LW-3		
		D25-10D	●			331.5	155	230	G3/8		HH5X12	LW-4	
		D32-7D	●	32	32	321.5	96	192					
		D32-10D	●			417.5	192	288					
Karbür ile güçlendirilmiş şaft	KAV-	G16-10D	●	16.2	16	205.5	92	140	-	HH3X10S	LW-2.5	-	Fig.2
		G20-10D	●	20.2	20	261.5	120	180		HH3.5X10S			

Arka ucu keserken, çalışma uzunluğunun miktarına ek olarak şaft kavrama uzunluğunu göz önünde bulundurun: Bkz. sayfa 14.

●: Standart Stok

Başlık montaj civatası

Şekil	Tanım	Stok	Ölçüler (mm)				
			A	B	C	D	E
	HH3X10S	●	M3X0.5	10	5	3	2.5
	HH3.5X10S	●	M3.5X0.6	10	5.5	3	2.5
	HH4X12S	●	M4X0.7	12	7	4	3
	HH5X12	●	M5X0.8	12	8.5	5	4

●: Standart Stok

Tavsiye edilen sıkma torkları

Şaft Ölçüsü	Sıkma Torku
ø16	2.2 [N•m]
ø20	2.2 [N•m]
ø25	3.0 [N•m]
ø32	5.0 [N•m]

İçten su verme: Boru bağlantıları

1 Şaft arka ucu için vida standardı (boru bağlantısı)

- Diş standardı açıklamaya bağlıdır. Piyasada bulunan boru parçalarını kullanırken lütfen sayfa 10'daki "G" boyut tablosuna bakın.
- Boru bileşenlerimizi kullanırken "UNF3/8" veya "G1/8'e." dönüştürülmeleri gerekir. Aşağıdaki tabloyu kontrol edin ve gerekli bağlantı parçalarını seçin (ayrı satılır).

● Çelik şaft (Basınç ~ 7MPa)

Tip	Diş Standartları ve Dönüşüm Bağlantıları
ø16-7D	G1/8 
ø20-7D ø25-7D/10D	G1/8 ⇐ G1/4 J-ST-G1/4-G1/8 
ø32-7D/10D	G1/8 ⇐ G1/4 ⇐ G3/8 J-ST-G3/8-G1/4 J-ST-G1/4-G1/8 

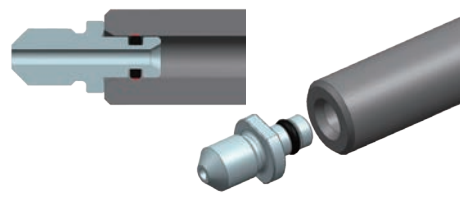
Sızıntı olursa, piyasada satılan bir pul kullanın.

Dönüştürücü

Şekil	Tanım	Stok	Diş Standartı
	J-ST-G1/4-G1/8	●	G1/4 ⇔ G1/8
	J-ST-G3/8-G1/4	●	G3/8 ⇔ G1/4

●: Standart Stok

● Karbür ile güçlendirilmiş şaft (Basınç ~ 1MPa)

Tip	Diş Standartları ve Dönüşüm Bağlantıları
ø16-10D ø20-10D	 UNF3/8 ⇐ ø7 Düz Delik *Şaft tarafı dişli değil.

Dönüştürücü (O-ringli)

Şekil	Tanım	Stok	Diş Standartı
	PR07-ST-UNF3/8	●	UNF3/8

Yalnızca birlikte verilen O-ringi (GR-004-2) sipariş edebilirsiniz..

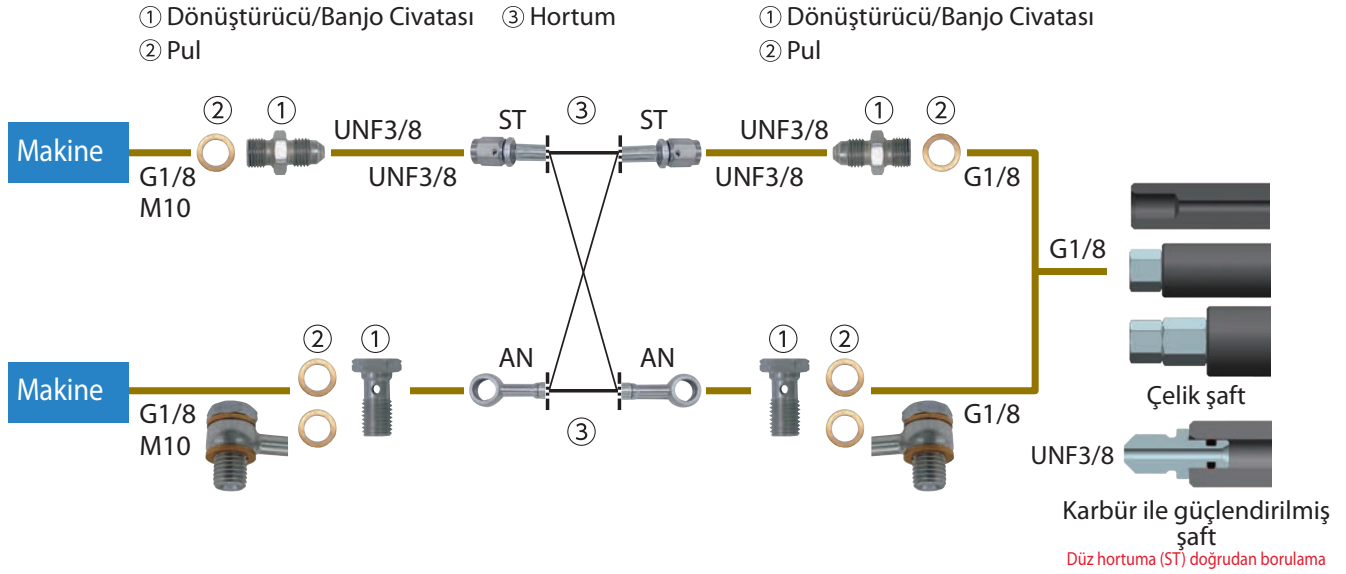
●: Standart Stok

2 İçten su tesisat parçalarını kullanırken nasıl bağlantı yapılır?

Yüksek basınç kapasiteli hortum ve mafsallar ile kolay kullanım

- Yüksek basınçlı pompa ünitesi olmadan normal basınçta dahili soğutma sıvısı olarak kullanılabilir
- Açılı hortumlar için banjo civataları mevcuttur. Çok çeşitli makineleri destekler

< Boru Kurulum Kılavuzu >



İsteğe bağlı boru parçaları mevcuttur (Ayrı satılır)

Aşağıdaki parçalardan makinenizin özelliklerine ve borulama yönteminize uygun olanı seçin

① Dönüştürücü yada Banjo civatası x 2, ② 2 ~ 4 pul, ③ 1 hortum

① Dönüştürücü/Banjo civatası

Basınç: ~ 30 MPa

Şekil	Tanım	Stok	Dış Standartı Makine için dış standartı
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5
Açılı hortum bağlantısı için banjo civata mevcuttur	BB-G1/8	●	G1/8
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5

●: Standart Stok

② Pul

Basınç: ~ 30 MPa

Şekil	Tanım	Stok
	WS-10	●

*Banjo civataları kullanılırken iki rondela gerekir

●: Standart Stok

③ Hortum

Basınç: ~ 30 MPa

Şekil	Tanım	Stok	Dış Standartı	Ölçüler (mm)
Düz/Düz	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	L
Düz/Açılı	HS-ST-ST-250	●	UNF3/8	200
Açılı/Açılı	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	250
	HS-ST-AN-250	●	(Banjo Civata)	200
	HS-AN-AN-200	●	(Banjo Civata)	250
	HS-AN-AN-250	●	(Banjo Civata)	200

●: Standart Stok

Önlemler

1. Bu parçaları kullanmadan önce makine kapısının tamamen kapalı olduğundan emin olunuz.
2. Boru parçalarının erkek dişleri için uygun conta kullanın ve bağlantının sağlam olduğundan emin olun. Kullanılmayan soğutucu deliklerini kapatmak için tapaları kullanın.
3. Soğutma sıvısı hortumunu sıkıca bağlayın ve sabitleyin.
4. Bakır rondelaların kullanılması sızıntıya neden olabilir ancak performans üzerinde hiçbir etkisi olmayacaktır.
5. Dış standartları aynı ise ticari boru parçaları kullanılabilir. Kullanmadan önce basınç direncini kontrol edin.
6. Soğutma suyu filtresinin düzenli olarak değiştirilmesi önerilir.

Önlemler

Özel E-Kovan Hakkında

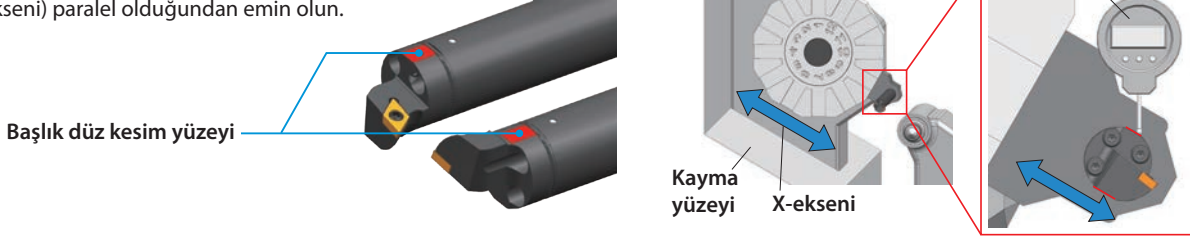
Şaftın düz bir kesimi yoktur. Titreşim önleme performansını sağlamak için ayrı satılan özel bir Kovan (SHS ****_**) kullanmanızı öneririz.



Kesme kenar konumu nasıl ayarlanır

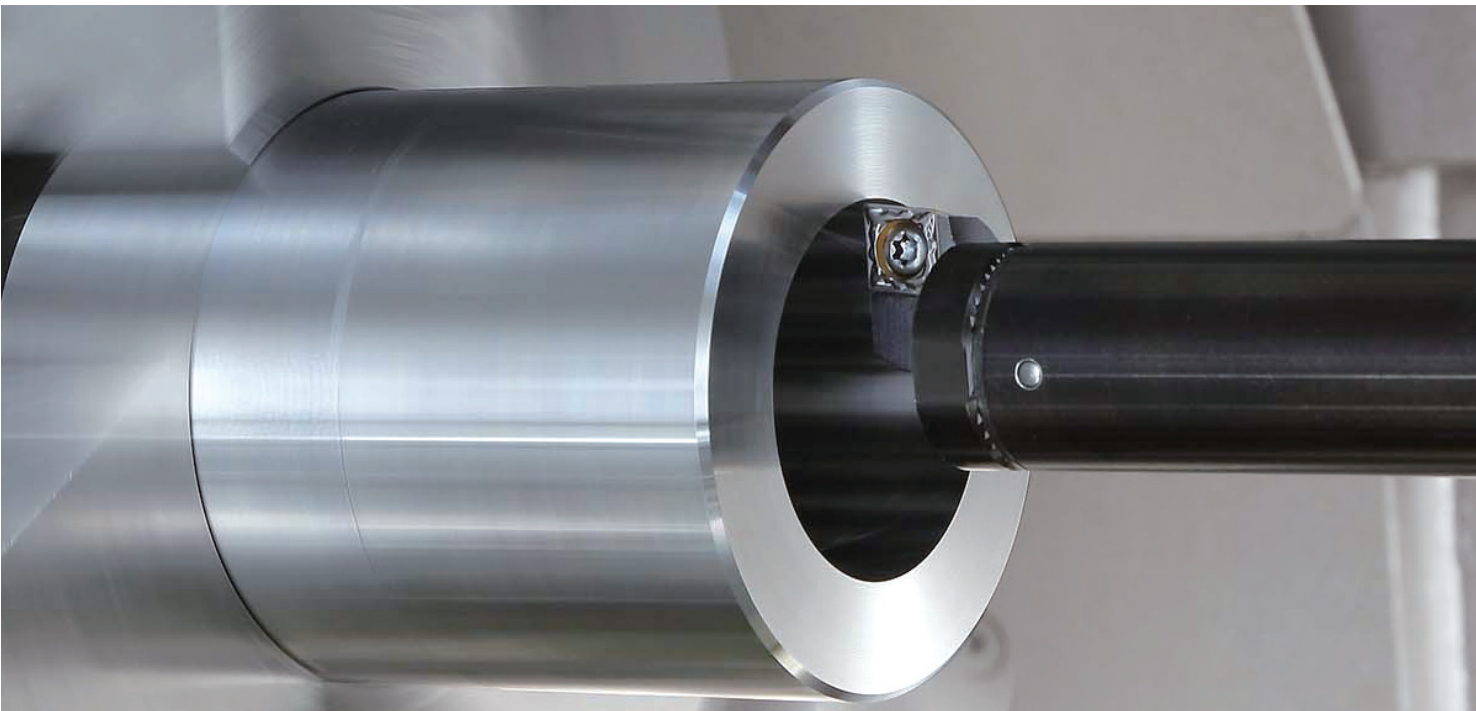
Başlık düz kesimini kullanırken

Takımı makineye taktıktan sonra, Tareti komparatör ile başlığın düz kesim kısmına doğru hareket ettirin ve kayma yüzeyine (X eksen) paralel olduğundan emin olun.



Şaftın/Özel Kovanın (E-Sleeve) referans çizgilerini kullanırken

Gövde ve özel kovan (SHS ****_**) üzerinde basılı referans çizgilerini hizalayın. Başlık düz kesim kısmını kullanmaktansa kesici kenar konumunu daha kolay ayarlamak mümkündür.



İçten soğutma sıvısı için öneriler

Yüksek sıcaklıklarda titreşim önleme mekanizması bozulabilir veya hasar görebilir.

Lütfen **içten soğutma sıvısı** ile kullanın.

Şaftın soğutma sıvısı basınç direnci 7 MPa'dır. Ancak, karbür takviyeli şaftta (KAV-G ***) içten soğutma sıvısı olarak soğutma sıvısı parçaları (PR07-ST-UNF 3/8) kullanıldığında, soğutma sıvısı basıncı 1 MPa'dır. Lütfen dikkatli olun.

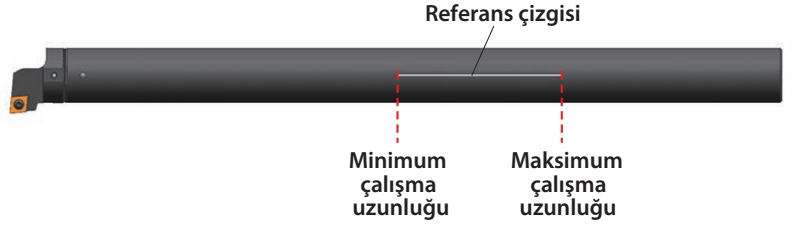


Mevcut çalışma uzunluğu aralığı

Mevcut çalışma uzunluğu bu takım için ayarlanmıştır

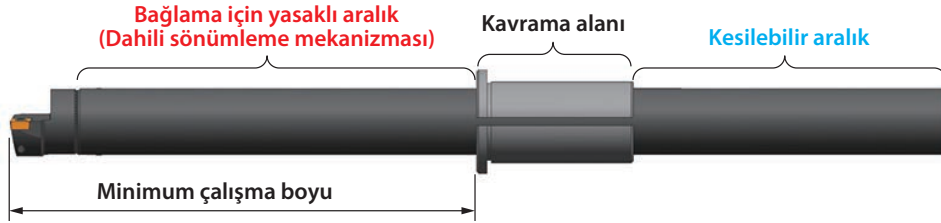
Çalışma uzunluğunu ayarlamak için lütfen şaft üzerinde basılı olan referans çizgisini kullanın.

Mevcut çalışma uzunluğu aralığı		
Tanım	Minimum çalışma uzunluğu	Maksimum çalışma uzunluğu
KAV-***-10D	Şaft Çapı × 7	Şaft Çapı × 10
KAV-***-7D	Şaft Çapı × 4	Şaft Çapı × 7



Şaft kısaltma

Şaftın kesilmesi veya değiştirilmesi gerekiyorsa, bunu kesme aralığında yapın ve dahili sönümleme mekanizmasını sıkıştırmayın.



- Uygun kesici uçları ve parçaları kullanın. Hasarlı parçaların kullanılması takımın kırılmasına veya hasar almasına neden olabilir.
- Ucun kesici kenarına doğrudan çıplak elle dokunmayın. Yaralanma riski vardır.
- Montajdan önce uç oturma alanında, tırtıklı alanda veya şaft kavrama alanında talaş gibi yabancı maddeler olmadığından emin olun.
- Ürünü gürültülü ortamlarda kullanmayınız. Bu, yerleşik sönümleme mekanizmasının hasar görmesine neden olabilir.
- İşleme sırasında takım düşer veya parçaya çarparsa kullanmayın. Darbe takım hasarına neden olabilir ve büyük titreşimlere neden olabilir.
- Yüksek nemden kaçının ve oda sıcaklığında (yaklaşık 20°C) saklayın.

|Titreşim önleme| Maks. L/D = 10



Titreşim sönümleme sistemli değiştirilebilir
başlıklı delik işleme takımları

KAV Serisi

The information contained in this brochure is current as of April 2023.
Duplication or reproduction of any part of this brochure without approval is prohibited.

CP486 CAT/25T2304MSN
© 2023 KYOCERA Corporation