

50D Заточный аппарат для лезвий торцевой фрезы



Инструкция по эксплуатации



А. Краткие сведения

Настоящий аппарат для заточки инструментов можно применить в комплекте с простым заточным станком и универсальным заточным станком. Шлифовальный круг подбирается в зависимости от требований инструмента, а заточка угла, наружная окружность, режущая кромка определяются в зависимости от потребностей инструмента.

В. Характеристики и особенности

1. Данный аппарат можно применять для разнообразных инструментов, можно выполнить заточку наружной окружности, выемки, заднего угла, угла по вершине, поперечной кромки, плоской поверхности, передней поверхности инструментов, изготовленных из разных материалов, регулировка угла выполняется удобным образом, параметры заточки точные.

2. Можно выполнить заточку концевых фрез с цилиндрическим хвостиком $\Phi 3-28$ мм, и

концевых фрез с коническим хвостиком Морзе-4.

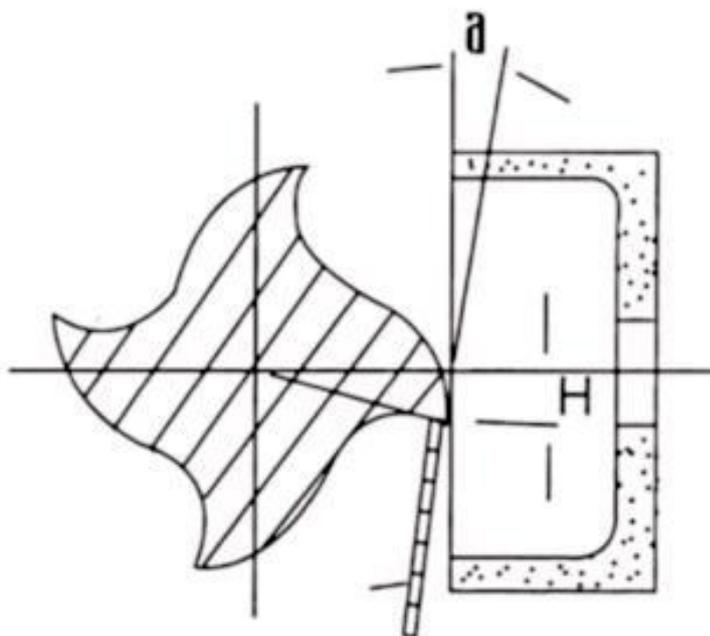
3. Захват и снятие инструментов выполняется легко, эффективность обработки высокая, эксплуатация простая.

С. Выбор шлифовального круга

1. Шлифовальные круги с разной зернистостью применяются для обтачки инструментов, изготовленных из разных материалов. Для разных частей инструментов также применяются шлифовальные круги разной зернистости для обеспечения защиты лезвия и наилучшего сочетания эффективности обработки. Алундовый: для заточки инструментов HSS. Цена шлифовального круга умеренная, с легкостью можно предать любую форму для выполнения заточки сложных материалов как корунд. Карборундовый: применяется для правки шлифовальных кругов CBN и алмазных шлифовальных кругов. CBN (кубики карбида бора): для заточки HSS инструментов.

2. Форма шлифовального круга должна быть разной, для обеспечения обтачки разных частей различных частей инструмента. Самые часто используемые: - параллельный шлифовальный круг: применяется для заточки угла при вершине, наружной окружности, заднего угла; тарельчатый шлифовальный круг: применяется для заточки винтового паза, главных и вспомогательных режущих кромок фрез, поперечной кромки.

3. По истечению определенного времени применения шлифовального круга, выполняется правка его внешнего контура (включая поверхность, угол закругления R). Для увеличения свойств обтачки, необходимо зачистным камнем регулярно очищать шлифовальный круг от стружки.



Отрегулировать расстояние двух центров Н, для выполнения заточки угла заднего зазора А плоской поверхности.

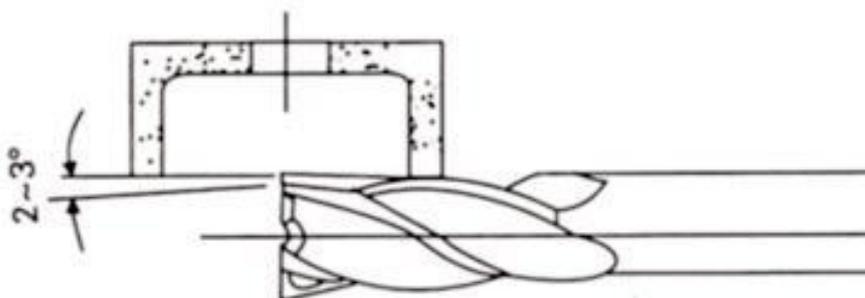
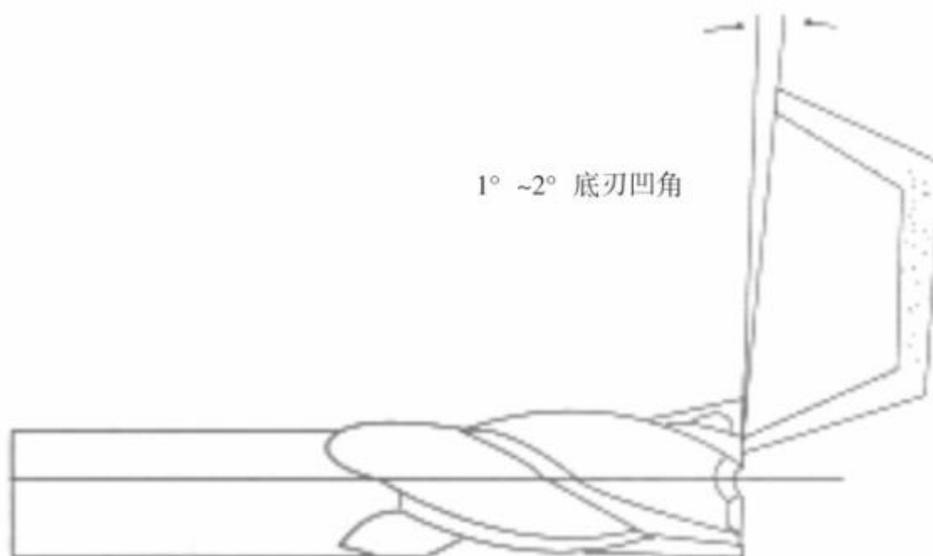


Схема чашеобразного шлифовального круга

D. Заточка наружной окружности фрезы

1. В первую очередь, ослабить рычаг блокировки для замены зажимного патрона, подходящего для шлифуемого инструмента.
2. Установочный центр выровнять по пазу фрезы, повернуть для проверки рычаг блокировки несколько раз.
3. Расстояние установочного центра и шлифовального круга должно составлять примерно 2мм.
4. Удерживая рычаг блокировки, выровнять винтовой паз фрезы по установочному центру и начать заточку наружной окружности фрезы.
5. Выполняя заточку одной режущей кромки при заточке наружной окружности фрезы, меняя стороны двух лезвий, можно одновременно завершить заточку обеих сторон, как указано на схеме.
6. При замене одной из сторон режущей кромки, гайку установочного центра освободить, спустить установочный центр примерно на 2мм, затем затянув шпиндель, можно начинать заточку.



1°-2° входящий угол нижней режущей кромки

Е. Заточка переднего конца фрезы

1. Ослабить крепежный винт равномерно регулирующего диска, переместив вперед, чтобы вставить центр положения в установочную прорезь равномерно регулирующего диска.
2. Освободив блокирующий рычаг, достаточно отрегулировать передний конец фрезы, подняв на 5°.
3. Выровнять режущую кромку фрезы по шлифовальному кругу и начать обтачку одной стороны, сменить сторону, потянув центр положения в соответствии с положением, и начать заточку второй стороны.
4. Поднять возвышенный угол фрезы примерно на 10°, выполнить заточку, применяя метод заточки второго заднего наклонного угла и действие 3.