

Особенности применения фаскоснимателей EB-6 и EB-12 с роликом в качестве вертикальной направляющей.

www.faska.ru



Как известно, все фаскосниматели имеют 2 направляющие для базирования фаскоснимателя на обрабатываемой детали. Эти направляющие условно можно обозначить как горизонтальная и вертикальная. Горизонтальная отвечает за базирование фаскоснимателя по плоскости заготовки. Для случая листовой заготовки - по плоскости листа. Вертикальная направляющая отвечает за базирование фаскоснимателя по торцу заготовки, в нашем случае по торцу листа.

Для корректной работы фаскоснимателя во время обработки фаски обе направляющие должны прилегать к своим поверхностям.

Кромкофрезерные фаскосниматели EB-6 и EB-12 имеют ролик в качестве вертикальной направляющей. Эта особенность используется для обработки радиусных и криволинейных торцов. Ролик, "обкатывая" криволинейность торца, базирует по нему фаскосниматель. В качестве горизонтальной направляющей на фаскоснимателях EB-6 и EB-12 используется диск, образуя плоскость горизонтального базирования вокруг фрезерной головки, а не с одной стороны как на фаскоснимателях, предназначенных для прямолинейных кромок.

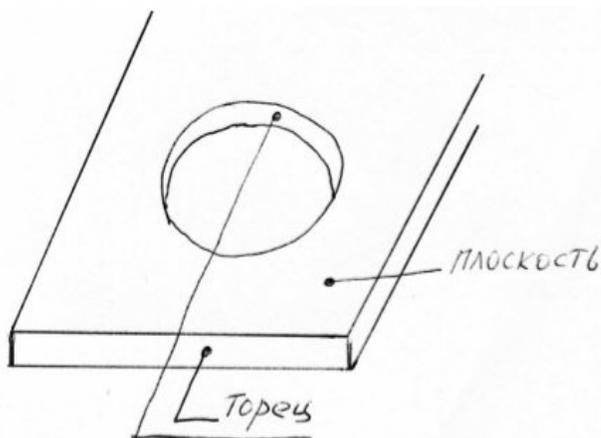
Горизонтальная направляющая - диск
Вертикальная направляющая - ролик

Фаскосниматель EB-6, EB-12

www.faska.ru



Такая конструктивная особенность фаскоснимателей EB-6 и EB-12 требует учитывать то что для корректной работы необходим постоянный контакт вертикальной роликовой направляющей с торцом заготовки как в начале обработки, так и в конце. Идеальным случаем для таких фаскоснимателей является область с “непрерывным торцом”. Например, отверстие которое образует непрерывный торец или другая произвольная “внутренняя” область. В таких случаях можно без риска поломки использовать фаскосниматели EB-6 , 12.



Но ведь “внутренний” торец есть частный случай такой же как и любой другой, например прямолинейный. С точки зрения конструкции фаскоснимателей EB принципиально значимым является “прерывистость” торца в виде наличия “начала” обработки и “окончания” где прерывается торец по которому базируются ролик. При этом горизонтальная направляющая – диск сохраняет контакт с плоскостью за счет своей площади.

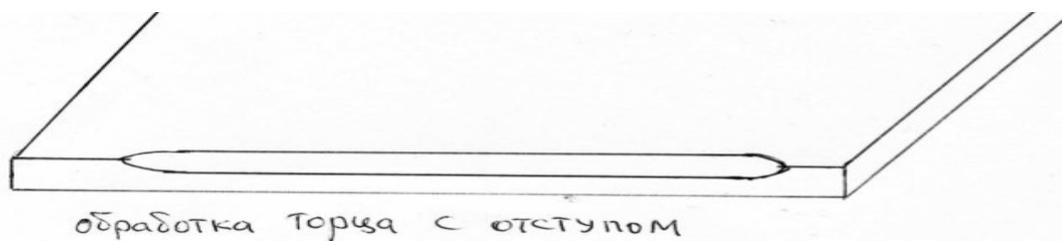
Потеря базирующей плоскости роликом делает положение фаскоснимателя нестабильным и при начале обработки во время вращения фрезы станок испытывает сильные ударные нагрузки что может привести к разрушению ТС пластин, поломке фрезерной головки или перегреву и выходу из строя якоря из за перегрузки.

Поэтому для обработки “прерывистых” участков от самого начала торца можно использовать простые приспособления в виде обрезков материала аналогичному по толщине заготовке чтобы

“сформировать” и дополнить торец так чтобы обрабатываемая деталь находилась в пределах “нарощенного” торца.



Можно обойтись и без дополнительных приспособлений но обработку в таком случае надо начинать не от самого начала, а отступив немного чтобы обеспечить ролику контакт с торцом, и плавно подвести работающий станок к кромке так же как и в случае, например, обработки отверстия.



В заключении напомним о том что снимать фаску фаскоснимателем на максимальную ширину очень желательно в 2-3 прохода (для ЕВ-12) для того чтобы получить более качественную поверхность, сберечь инструмент и фаскосниматель и исключить возможные перегрузки.

Для фрезерования нержавеющей стали необходимо прежде обработать кромку СОЖ. Для этих целей хороший результат продемонстрировал WD-40.