

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию заточного станка для корончатых сверл PP - ERM2



2016 г.

1. Информация для пользователей

1. Обязательно проверьте соответствие станка и оснастки упаковочному листу
2. Перед работой на станке внимательно ознакомьтесь с данным руководством
3. Установку и наладку станка производите в строгом соответствии с данным руководством
4. В руководстве отражены производственные возможности и объемы работ по техническому обслуживанию данного станка. В случае возникновения вопросов, свяжитесь с компанией продавцом.

Содержание

| | |
|---------------------------------|--------|
| 1. Информация для пользователей | Стр. 1 |
| 2. Техническое описание | Стр. 2 |
| 3. Управление | Стр. 3 |
| 4. Техническое обслуживание | Стр. 2 |

Приложения:

Сертификат соответствия

Упаковочный лист

2. Техническое описание

2.1. Назначение станка

Станок PP ERM2 предназначен исключительно для заточки корончатых сверл из твердых сплавов и быстрорежущей стали.

Станок не рассчитан на использование для целей не указанных в этом руководстве. Подобное использование будет рассматриваться как неправомерное.

2.2. Функциональное описание

Заточной станок позволяет производить заточку корончатых сверл с минимальными затратами. Высокая эффективность обеспечивается за счет сочетания прочной и высокоточной конструкции, низкого потребления мощности и эргономичного дизайна. Станок спроектирован и создан таким образом, что для овладения приемами быстрой и точной заточки корончатых сверл требуется минимальное время.

Настройка и работа на станке описаны ниже

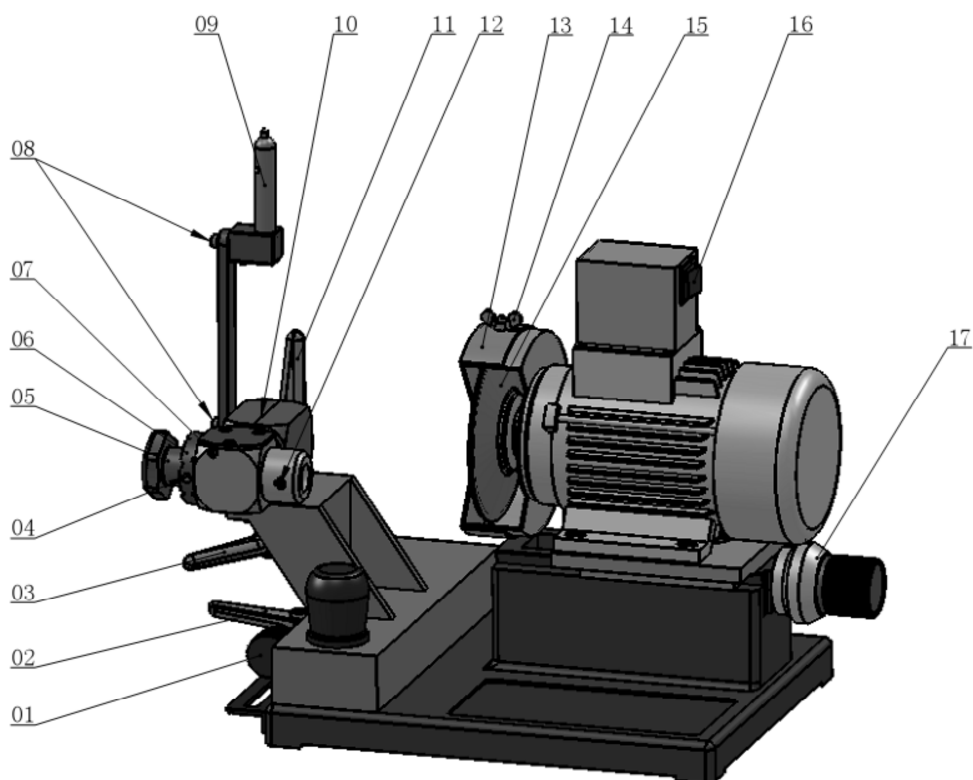
2.3. Технические характеристики

| | |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Габаритные размеры (ДхШхВ) | 500x320x320 мм (без учета доп. оснастки) |
| Вес нетто, кг. | Приблизительно 30-33 кг. |
| Эл. подключение | 220 В |
| Двигатель | 0,25 кВт, 2800 об/мин. |
| Перемещение направляющей двигателя | 70 мм |
| Перемещение направляющей кронштейна | 170мм |
| Диапазон поворота заточной головки по горизонтали | 0 ⁰ -90 ⁰ |
| Диапазон поворота заточной головки по вертикали | 0 ⁰ -90 ⁰ |
| Заточной диск | Диаметр диска 125 мм Диаметр посадочного отверстия 25 мм |
| Отверстие в держателе под хвостовик сверла | 19,05 |

Технические характеристики могут быть изменены.

3. Работа на станке

3.1. Описание рабочих органов



| | | | |
|---|--------------------------------------------------------------|----|------------------------------------------------------------|
| 1 | Микрометрический винт | 10 | Шкала для начальной установки сверла |
| 2 | Ручка упора | 11 | Фиксирующая ручка поворота заточной головки (вертикальная) |
| 3 | Фиксирующая ручка поворота заточной головки (горизонтальная) | 12 | Зажимной винт патрона Weldon |
| 4 | Фиксирующий винт делительного диска | 13 | Защитный кожух |
| 5 | Ручка поворота | 14 | Барашек защитного кожуха |
| 6 | Делительный диск | 15 | Заточной круг |
| 7 | Фиксирующий винт | 16 | Кнопка включения |
| 8 | Стойка лазера | 17 | Шкала |
| 9 | Лазер | | |

3.2. Установка и настройка станка

3.2.1. Замена делительного диска

Делительный диск обеспечивает точность заточки корончатых сверл, в зависимости от количества зубьев. Стандартная комплектация станка включает следующие делительные диски: Т-6, Т-7, Т-9 (подходят для корончатых сверл с количеством зубьев от 6 до 10, 6/7 равных сегментов, 8/10 равных сегментов, 9 равных сегментов)

Демонтаж

Выбрать делительный диск, соответствующий количеству зубьев фрезы. Для замены делительного диска следует ослабить шестигранный фиксирующий винт делительного диска и снять диск.

Установка

Установить выбранный делительный диск на вал в пазы. Подкрутить винт, а шестигранник затянуть по часовой стрелке. Закрутить зажимной винт по часовой стрелке. Затем зажать шпильку на диске и ослабить винт на кронштейне.

3.2.2. Привязка корончатого сверла



Во время выполнения работ, установки и настройки будьте внимательны, так как острые грани режущего инструмента могут причинить вред вашему здоровью.

Включите переключатель лазера и установите лазерный луч по шкале.

Убедитесь в том, что лазерный луч находится на шкале, при необходимости произведите подстройку

Установите патрон на шкале 0° и затяните стопорную ручку

Установите кронштейн на 90° и затяните стопорную ручку

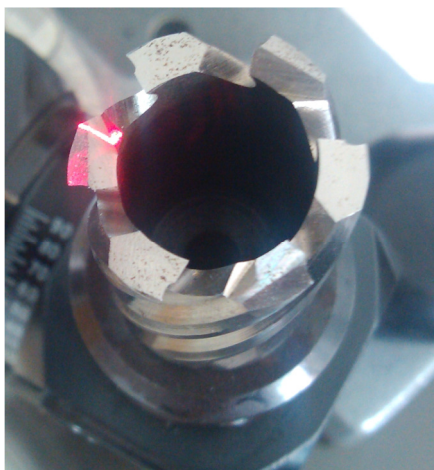
Установите корончатое сверло и затяните стопорную ручку

Установите лазерный луч на внешнюю поверхность V-образного зуба

Убедитесь, что лазерный луч находится на краю зуба

Затяните винт и замаркируйте выбранный зуб

Во время установки сверла в патроне, убедитесь в том, что установочный винт не находится в контакте с плоской частью хвостовика Weldon. Он должен контактировать с его округлой частью (Не затягивать). Лазерный луч позволяет точно позиционировать корончатые сверла в патроне



Отметьте маркером выбранный первый зуб!

3.2.3. Заточка корончатых сверл

Кольцевые фрезы выпускаются различными производителями в широком диапазоне диаметров. Если производитель прилагает инструкцию с параметрами заточки, то необходимо следовать ей.

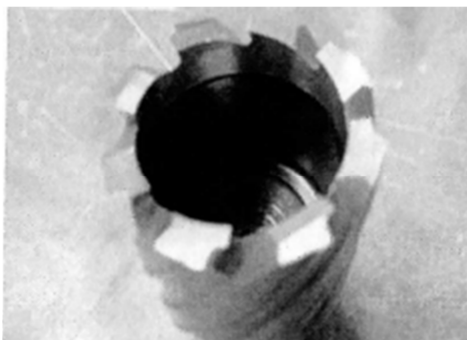
В противном случае необходимо следовать параметрам в нижеприведенной таблице:

HSS

HM

| Формы зубов | Шкала кронштейна | | Угол патрона фрезы | | Шкала кронштейна | | Угол патрона фрезы | |
|-----------------------|------------------|---------|--------------------|---------|------------------|---------|--------------------|---------|
| | Внутр. | Наружн. | Внутр. | Наружн. | Внутр. | Наружн. | Внутр. | Наружн. |
| V-образный зуб | | | | | | | | |
| Деление диска | 20° | 17,5° | 7,5° | 31° | 20° | 7,5° | 7,5° | 17,5° |
| Плоский зуб | Шкала кронштейна | | Угол патрона фрезы | | | | | |
| Деление диска | 6° | | 15° | | | | | |

3.2.4. Установка корончатого сверла для затачивания боковой грани зуба



Алмазный диск на станке PP-ERM2 используется для затачивания корончатых сверл по наружной поверхности, внутренней поверхности и ровных зубов, при чем все операции выполняются без замены диска.

Установите кронштейн на деление 40° , а держатель на 30°

Подведите корончатое сверло к неподвижному шлифовальному кругу - и при необходимости откорректируйте установку.

Установите боковой ограничитель в нужное положение и затяните стопорную ручку

Включите питания станка, производите заточку путем перемещения сверла по внешней свободной поверхности туда и обратно. Отрегулируйте необходимое расстояние для заточки сверла

Повторите перечисленные выше операции по все поверхности затачиваемого сверла

Затачивание наружной поверхности

Установите кронштейн на деление 10° , а держатель на 30°

Повторите операцию с V-образной поверхностью, всех зубьев

Затачивание внутренней поверхности

Установите кронштейн на деление 22° , а держатель на 5°

Повторите операцию с V-образной поверхностью, всех зубьев

Затачивание плоских зубов

Установите кронштейн на деление 0° , а держатель на 15°

Повторите операцию с V-образной поверхностью, всех зубьев

4. Техническое обслуживание

Чистка и смазка станка

Шлифовальную пыль со станка необходимо еженедельно очищать мягкой кистью. Твердые загрязнения удалять обычным средством для ухода за оборудованием. После чистки, все подвижные части станка смазать парой капель машинного масла.

Для предотвращения коррозии, смазать все открытые части станка тонкой пленкой масла, затем вытереть их мягкой тряпкой.

Каретку двигателя смазывать через прессмасленку каждые полгода

Ремонт

Ремонт сборочных узлов, таких как зажимная головка или опорная плита, может производиться только на заводе компании Weiping, так как эти операции должны выполняться только допущенными нами для этого специалистами.

Сертификат подтверждения качества

Тип станка Заточной станок для корончатых сверл

Модель станка PP - ERM2

Мощность на валу _____

Заводской номер _____

По результатам испытаний станок признан соответствующим стандартам и признан годным к отгрузке.

Проверил

Ведущий инженер

Ответственный руководитель

Дата

Упаковочный лист

Тип станка Заточной станок для корончатых сверл
 Модель станка PP - ERM2
 Мощность на валу _____
 Заводской номер _____

Комплектация поставки станка

| Наименование | Обозначение | Количество | Примечание |
|------------------|-------------|------------|------------|
| Заточной станок | PP-ERM2 | 1 | |
| Цанговый зажим | 3,4,6 мм | 1 | |
| Делительный диск | T6, T8, T9 | 1 | |

Упаковано и проверено: _____