

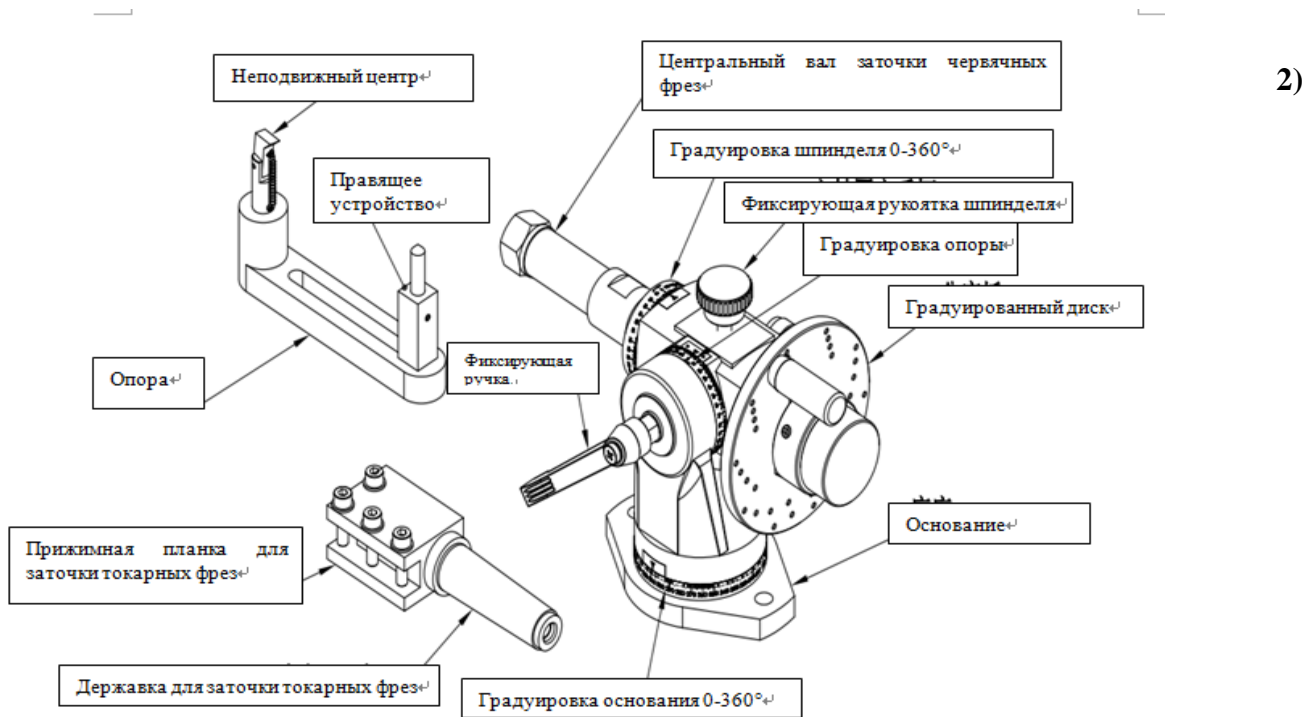
# 50НС Универсальный аппарат по заточке инструментов



# Инструкция по эксплуатации

## 1) Краткое описание:

Данный аппарат предназначен для применения на простых и универсальных заточных станках, шлифовальный диск необходимо подбирать в зависимости от требований к инструменту, угол заточки и величина заточки кромки определяются в зависимости от износа инструмента.



## Характеристики и особенности

1. Данный аппарат используется для заточки инструментов разного рода, выполняется заточка передней кромки, режущей поверхности, поперечной кромки, верхнего, заднего угла, выемки, наружной окружности металлических инструментов, изготовленных из различных материалов. Настройка угла производится быстро, параметры точности заточки высокие.
2. На аппарате можно обработать развертки с цилиндрическим и конусным хвостиком диаметром  $\varnothing 3-30$  мм, а также червячные фрезы, концевые фрезы, простые резцы, токарные фрезы CNC, обдирочные резцы, строгальные резцы и другие токарные резцы разного рода.
3. В зависимости от вида инструмента, подбирается модель трехлапчатого зажимного патрона и зажимы ER с конусом Морзе.

### **3) Подбор шлифовального круга**

1. Зернистость шлифовального круга подбирается в зависимости от материала инструмента, подвергаемого заточке. Для обеспечения оптимального эффекта обработки и защиты кромки, к разным частям инструмента также могут быть применены разные шлифовальные круги с разной зернистостью. Корунд: применяется к инструментам HSS. Стоимость шлифовального круга умеренная, подходит для получения разных форм, применяется для шлифовки сложных корундовых поверхностей инструментов. Карборунд: применяется для правки шлифовальных кругов CBN и алмазных шлифовальных кругов. CBN (кубический карбид бора): применяется для шлифовки HSS инструментов.

2. Для шлифовки разных частей обтачиваемого инструмента, применяются разные формы шлифовальных кругов. Наиболее распространенными являются прямые шлифовальные круги, применяемые для шлифовки угла по вершине, внешнего диаметра, тыльной части. Блюдцеобразные шлифовальные круги, применяемые для шлифовки винтовой канавки, главных и вспомогательных режущих поверхностей концевых фрез, поперечных лезвий и т.д., а также чашеобразные шлифовальные круги.

3. По истечению определенного срока эксплуатации, шлифовальный круг должен подвергаться правке внешней формы (включая плоскую поверхность, угла, закругленного угла R). Следует периодически прочищать от стружек, забивающих шлифовальные зерна шлифовального круга абразивным куском, что способствует повышению его шлифовальных возможностей.

### **4) Эксплуатация**

1. Для обеспечения эффективной заточки инструмента, для использования данного заточного аппарата необходимо подготовить плоскошлифовальный станок либо универсальный заточный станок.

2. Заточный аппарат надежно закрепить на рабочем столе станка, все 3 калибровочные оси установить на «0», индикатором с круговой шкалой настроить радиальное биение центрального вала в пределах 0.02мм, заточку инструмента можно производить при аксиальном биении и аксиальной параллельности в пределах 0.01мм.

3. Способ зажима также зависит от типа инструмента, при необходимости можно настроить «градуировку основания», «градуировку опоры», «градуировку шпинделя» до соответствующего угла и выполнить заточку.

4. Опора и центр по вершине подходят для заточки червячной фрезы и правки зубьев лезвий трехгранной кромки.

5) Инструменты, которые можно обрабатывать на данном аппарате

