

50R Устройство для дуговой правки



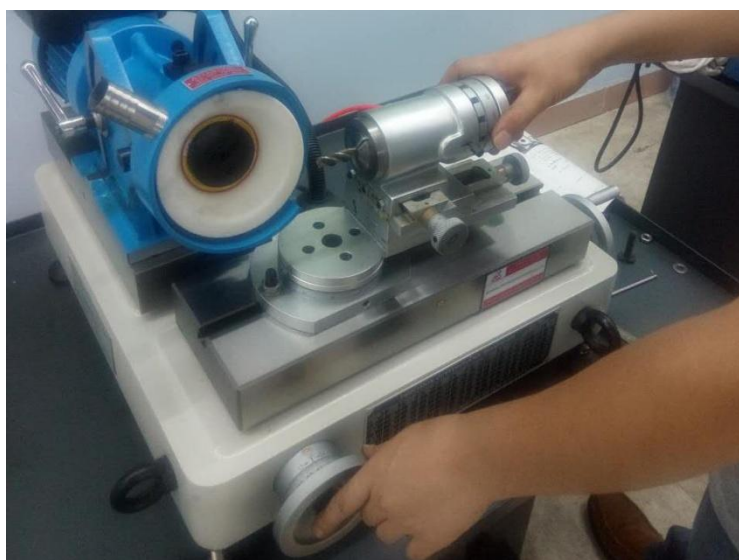
Инструкция по эксплуатации

Эксплуатация устройства для дуговой правки 50R. Заточка сферических концевых фрез

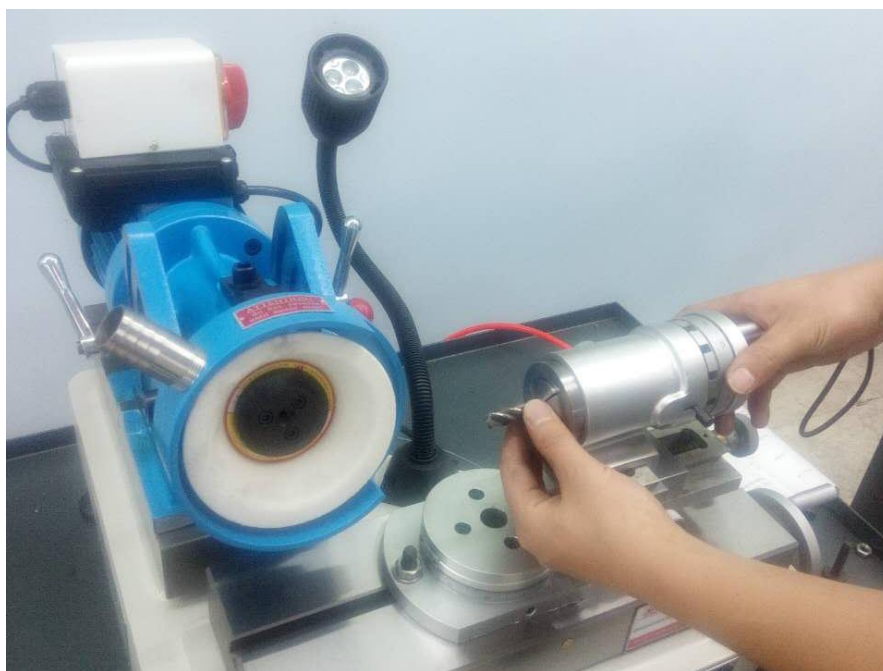
1. Правильно установить устройство для дуговой правки 50R как на рисунке, для заточки сферической концевой фрезы, перекрестно-скользящую точку необходимо установить на 0 градусов, указательная стрелка в обязательном порядке должна выровняться по центру.



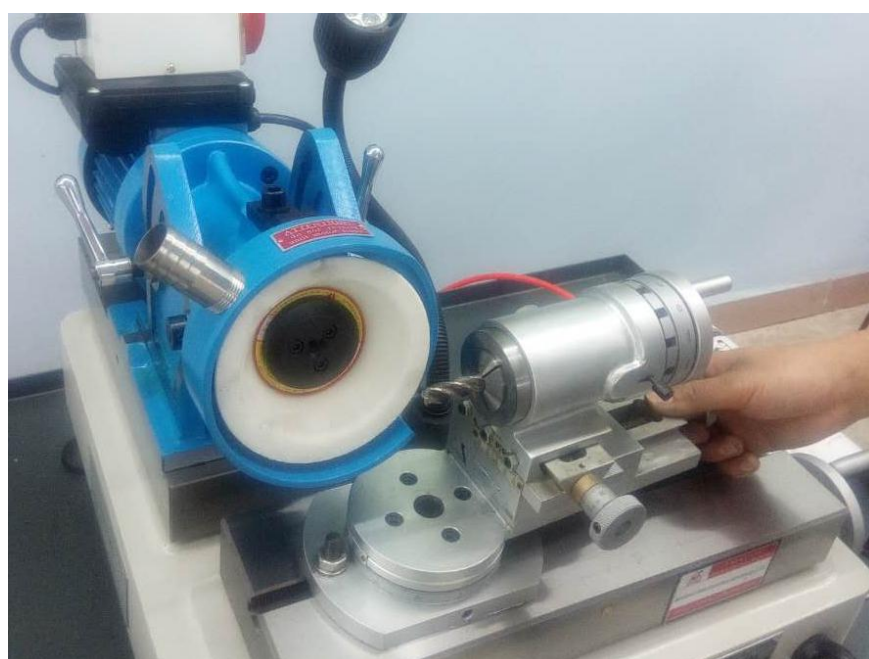
2. Вставить фрезу и установить канавку параллельно рабочему столу, отделить канавки, подобрав подходящую градуированную пластину, угол шлифовального круга настроить на соответствующий градус.



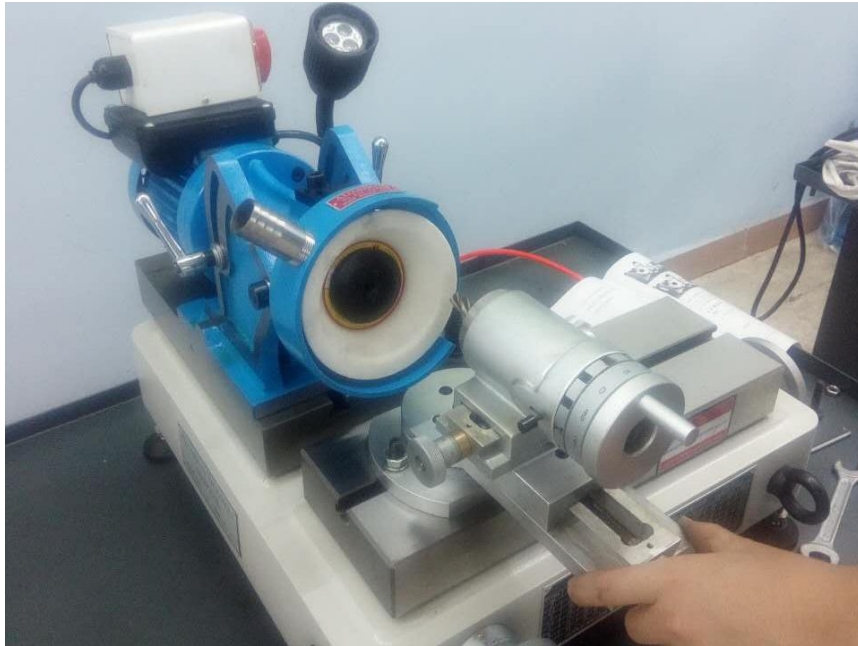
3. Рукояткой подачи по оси X и Y настройте контакт наружной окружности шлифовального круга и наружной окружности фрезы, таким образом, определяется параметры радиуса. Не следует задевать рукоятку, потому что это может сказаться на стабильности.



4. Используя маховичок рукоятки подачи устройства для дуговой правки, отдалить устройство от шлифовального круга.



5. Оправка вращается на 90° , устройство для дуговой правки должно находиться лицом к шлифовальному кругу. Запустить двигатель, медленно начать горизонтальную подачу, чтобы острие фрезы касалось кромки чашкообразного шлифовального круга.



6. Центр фрезы определяется, когда устройство по заточке радиусной режущей кромки, вращается относительно шлифовального круга, отдаваясь от кромки шлифовального круга (регулируется через горизонтальную подачу оси X).



7. Заточка произвольно закругленного угла: поделить диаметр фрезы на 2, отнять необходимый радиус закругления. Например: из фрезы диаметром $\Phi 12$ выточить закругленный угол R2, $12/2=6$, $6-2=4$, таким образом, при положении устройства дуговой правки на 0, горизонтальная подача равна 4 мм, затем повторить вышеуказанный порядок.