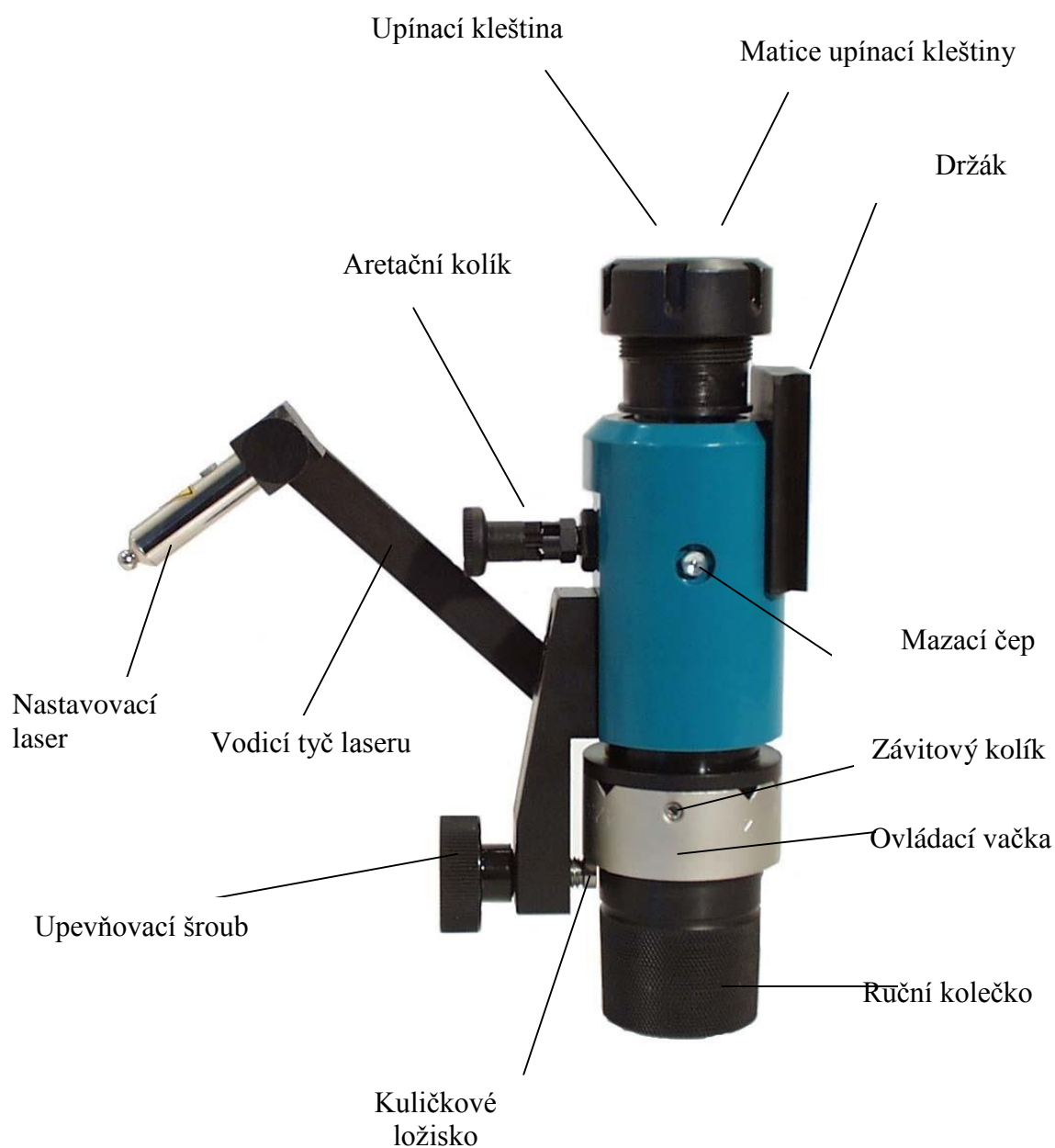


Zvláštní příslušenství k zařízení BSG 60

Přípravek k broušení záhlubníků SZVR



Kaindl-Schleiftechnik REILING GmbH
Remchinger Str. 4
75203 KÖNIGSBACH-Stein
Tel.: +49 7232 / 4001-0 Fax: +49 7232 / 4001-30
e-mail: info@kaindl.de
www.kaindl.de

Upnutí a vyrovnání záhlubníku

Základní vybavení SZVR: Vačka pro kuželový záhlubník 3 řezáky + vačka pro frézu

Upněte záhlubník pomocí odpovídající upínací kleštiny a dbejte na to, aby ji přesahoval asi o 10 mm. Nyní lehce utáhněte matici upínací kleštiny.

Nyní stlačte pouzdro dozadu směrem k ručnímu kolečku, až zaskočí aretační kolík. (Dbejte na to, aby mohl aretační kolík zaskočit, v případě potřeby mírně pootočte)



Stlačte pouzdro SZVR dolů, až zaskočí aretační kolík.

Poté, co SZVR zaskočí, aretační kolík mírně stiskněte a otáčejte ručním kolečkem tak dlouho, až aretační kolík ještě jednou zaskočí. Tím je dosaženo polohy pro vyrovnání záhlubníku.

Nyní namíříte laserový paprsek na záhlubník a otáčíte záhlubníkem v upínací kleštině tak dlouho, až je břit záhlubníku a laserový paprsek v jedné rovině. Poté pevně utáhněte matici upínací kleštiny.

Nyní aretační kolík opět uvolněte a SZVR zapadne zpět do své výchozí polohy.

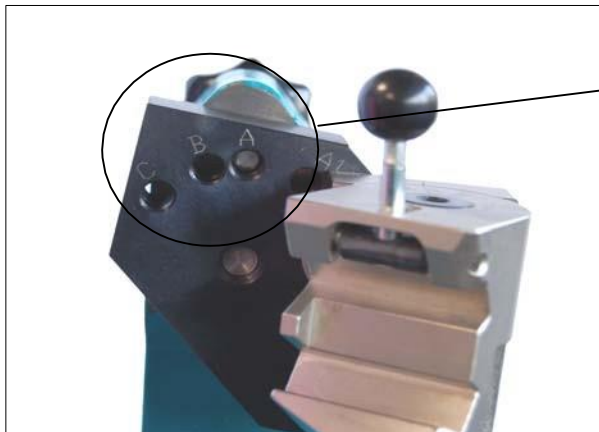


Ostření záhlubníku

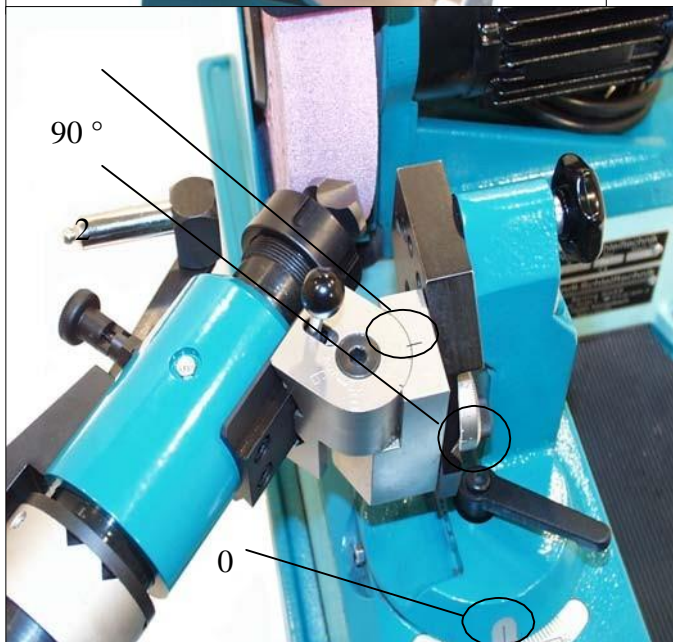


Na ostřičce vrtáků BSG 60 musí být upínací deska zaaretována pojistným šroubem v otvoru A. Plynulé nastavení úhlu hřbetu musí být nastaveno na hodnotu dílku stupnice 2.

Tím dosáhnete toho, že pomyslná čára procházející zařízením k broušení záhlubníků, bude směřovat do středu kotouče. (U zařízení se starším rokem výroby v případě potřeby změňte nastavení úhlu hřbetu). Upnutí prizmatu zaaretujte na 90 °.



Aretační body



Posuňte SZVR až na doraz do upnutí prizmatu. Otáčením ručního kolečka na zařízení k broušení záhlubníků doprava a opatrným přísuvem prizmového posuvu můžete nyní naostřit břity záhlubníku.

Předpokladem je čistě rovnoběžně orovnaný brusný kotouč.

Výměna ovládací vačky pro frézy

Chcete-li vyměnit ovládací vačku, stlačte pouzdro dolů, až prostřednictvím aretačního kolíku zaskočí.

Nyní uvolněte upevňovací šroub a otáčejte tak kuličkovým ložiskem do té míry zpět, jak to jen bude možné.

Nyní uvolněte závitový kolík ovládací vačky a vačku odstraňte. Díky výměně ovládací vačky máte možnost čelně ostřit 2, 3 nebo 4břité frézy. Montáž odpovídající ovládací vačky provádějte v opačném pořadí kroků. Dbejte prosím na to, aby byl závitový kolík utažen v odpovídajícím zhloubení.



Ostření 2, 3 nebo 4břítých fréz

Po provedení výměny příslušné ovládací vačky upněte frézu do odpovídající upínací kleštiny a jen mírně přitáhněte matici upínací kleštiny. Nyní otáčejte ručním kolečkem tak dlouho, až zaskočí na správném čísle. U tří řezáků na čísle 3, u 2 a 4 řezáků přejděte na číslo 4.



Poté, co SZVR zaskočí, vyrovnejte ostří frézy tak, aby byl břit s laserovým paprskem v jedné linii. (viz obrázek)
Poté pevně utáhněte matici upínací kleštiny.



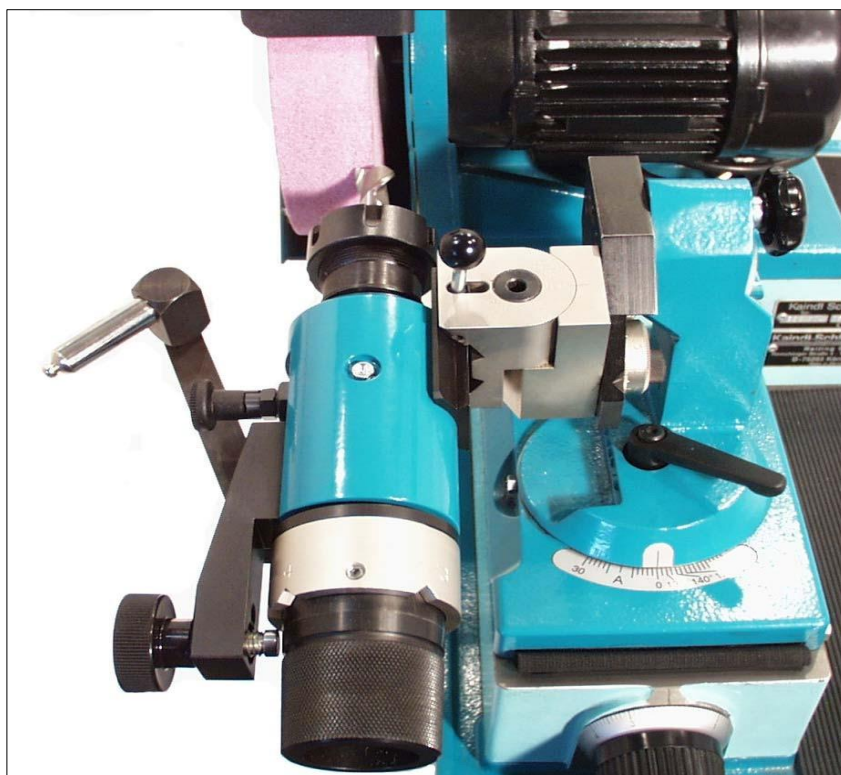
Ostření hlavního břitu frézy:

Nyní vložte SZVR do upínacího přípravku prizmatu a zaaretujte jej hvězdicovým ručním šroubem v otvoru A. Nastavte úhel hřbetu na zařízení v závislosti na fréze od 0,5 do 1,5. Zafixujte upnutí prizmatu na 180°. (viz obrázek)

Opatrným najížděním prizmového posuvu nyní naostřete první stranu frézy. Zapamatujte si přistavený rozměr a poodjed'te o dvě otáčky zpět. Nyní otáčejte ručním kolečkem SZVR tak dlouho, až dosáhnete dalšího vhodného aretačního bodu. Nyní naostřete druhou stranu na předtím zaznamenaný rozměr. U 3 nebo 4 řezáků musíte ostatní strany naostřit odpovídajícím způsobem.

Ostření úhlu hřbetu frézy:

Pokud chcete naostřit úhel hřbetu frézy, musíte pouze zaaretovat hvězdicový ruční šroub v otvoru B. Proces broušení pak probíhá podle výše uvedeného popisu.



B pro úhel hřbetu

A pro hlavní břit

