

Wypożyczenie do szlifierek NUA-25

Koniki: Lewy (730) + Prawy (720)

szlifierka może być wyposażona w dwa koniki: prawy i lewy do mocowania przedmiotu szlifowanego w kłach. Koniki mocuje się do stołu szlifierki śrubami z nakrętkami teowymi. Koniki są bazowane do ścianki rowka teowego w stole szlifierki przy pomocy kamieni i śrub z podkładkami.

Konik prawy zaopatrzony jest w urządzenie do szybkiego uwalniania przedmiotu przez naciśnięcie dźwigni. Kieł może się wychylać w obydwu kierunkach o około 10 mm.

Konstrukcja urządzenia do szybkiego uwalniania przedmiotu umożliwia zamocowanie konika także po lewej stronie stołu szlifierki. Pinola konika z obydwu stron posiada takie same gniazda ze stożkiem Mores'a 1 do mocowania wymiennych kłów.



Przyrząd do statycznego wyrównowywania ściernic 1950

Przyrząd jest prosty w budowie i zapewnia dużą dokładność wyrównowywania. Składa się z korpusu, w którego górnej części umieszczone są dwie prowadnice zamocowane śrubami.

Dokładność wyrównowywania zależy od dokładności ustawienia przyrządu, tzn. wypoziomowania. Przyrząd poziomuje się przez pokręcenie nastawnych nóżek. Po sprawdzeniu ustawienia przyrządu na wbudowanej poziomnicy, należy dokręcić nakrętki mocujące.



Przyrząd do ostrzenia frezów tarczowych 1000

Przyrząd przeznaczony do ostrzenia frezów tarczowych z dodatnim i ujemnym kątem natarcia o średnicy do 220 mm. Przyrząd pozwala również na ostrzenie frezów tarczowych o zębach na przemian skośnych.

Przy ostrzeniu frezów z dodatnim i ujemnym kątem natarcia należy odpowiednio przesunąć powierzchnię natarcia zęba freza przez przesunięcie sań szlifierki. Śrubami nastawiamy grubość zbieranej warstwy.

Przyrząd przystosowany jest również do ostrzenia frezów tarczowych o zębach na przemian skośnych. W tym celu po zluźnieniu nakrętki, należy przechylić korpus przyrządu o kąt pochylenia zęba. Następnie przy pomocy śrub odpowiednio ustawić do ostrzenia powierzchnię natarcia zęba i ostrzyć zęby pochylone w tym samym kierunku podpierając je podpórką.

Wielkości charakterystyczne:

Największa średnica ostrzonego freza 220 mm.

Najmniejsza średnica otworu we frezie 16 mm.

Średnica zewn. tulejek redukcyjnych 22, 27, 32, 40 mm.

