

Wyposażenie do szlifierek NUA-25

PRZYZRĄD DO AUTOMATYCZNEGO OSTRZENIA FREZÓW AF-250

Głowica przeznaczona jest do mocowania narzędzi lub innych detali podczas szlifowania na uniwersalnych szlifierek typu NUA-25.

Głowica posiada zwartą budowę i małe wymiary gabarytowe. Przyrząd AF-250 umożliwia automatyczne ostrzenie powierzchni natarcia frezów z równomierną podziałką międzyostrzową na szlifierek narzędziowych, które nie są wyposażone w hydrauliczny napęd przesuwu stołu.

Przyrząd składa się z dwóch podstawowych zespołów mechanicznych napędzanych silnikami krokowymi:

- stolika posuwowego
- podzielnicy

Przy użyciu przyrządu można ostrzyć narzędzia o średnicach do 250 mm. Maksymalna długość ostrzonych frezów zależy od średnicy ściernicy i wysokości szlifowanych zębów (od tych wielkości zależy długość wybiegu ściernicy z wrębu narzędzia).

Za pomocą sterownika przyrządu można zaprogramować następujące dane charakteryzujące proces ostrzenia:

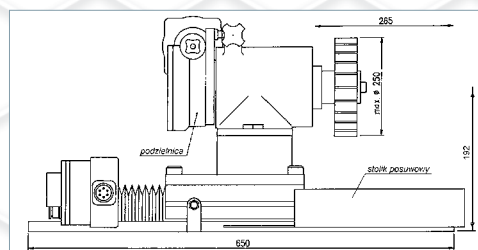
- ilość zębów i średnicę ostrzonego narzędzia
- długość drogi szlifowania
- prędkość posuwu roboczego
- ilość przejść ostrzących
- wartość przybrania przed każdym przejściem
- ilość przejść wyiskrzających
- kierunek obrotu ostrzonego narzędzia

Przybranie podczas ostrzenia jest realizowane przez dodatkowy niewielki obrót podzielnicy w kierunku ściernicy i jest programowane z rozdzielczością 0,01 mm (wartość kąta obrotu podczas przybierania jest obliczana z zaprogramowanych wielkości przybrania i średnicy narzędzia).

Programowanie sterownika jest bardzo łatwe i szybkie. Wszystkie dane wprowadza się z poziomu sterownika. Jedynie długość drogi szlifowania określa się dojeżdżając ściernicą do punktu nawrotu. W trakcie ostrzenia można korygować prędkość posuwu, grubość warstwy skrawanej oraz długość drogi szlifowania. Obrót narzędzia o ząb następuje zawsze w strefie bezpiecznej (po wyjściu ściernicy z przestrzeni między zębami), wyznaczonej przez czujnik położenia.

Podczas pracy przyrząd nie wymaga nadzoru pracownika. Po wykonaniu zaprogramowanej ilości przejść przyrząd zatrzymuje się.

Wszystkie ruchy robocze potrzebne podczas ostrzenia narzędzia: ruch obrotowy podziałowy, ruch wzdłużny posuwowy w głąb zęba, szybki ruch wycofania z zęba realizowane są przez przyrząd. Dlatego nie ma potrzeby by obrabiarka, na której przyrząd będzie zainstalowany, miała hydrauliczny przesuw stołu.



DANE TECHNICZNE PRZYZRĄDU AF-250

Zakres średnic ostrzonych frezów	do 250 mm
Ilość zębów ostrzonego freza	2÷250
Max skok stolika posuwowego	265 mm
Prędkość posuwu roboczego	0,2÷1,5 m/min
Programowana wartość przybrania	0,01÷0,99mm.
Ilość programowanych przejść ostrzących	0÷99
Ilość programowanych przejść wyiskrzających	0÷9
Stożek wewnętrzny podzielnicy	Morse 5