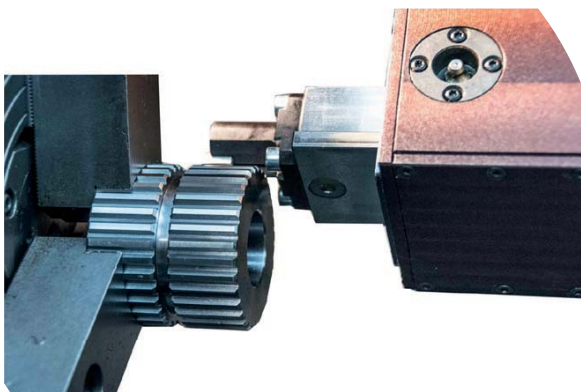
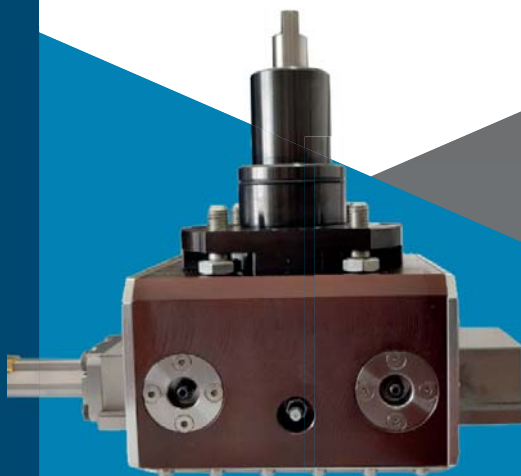


REV[®]

Broaching Tool



- Innowacyjny i rewolucyjny system dłutowania modułowego
- Chroniony patentem dla tokarek z narzędziami napędzanymi
- Drastyczna redukcja czasu dłutowania z dobrą jakością wykończenia powierzchni

Dystrybucja w Polsce:



**S.T.M. Systemy i Technologie
Mechaniczne Sp. z o.o.**

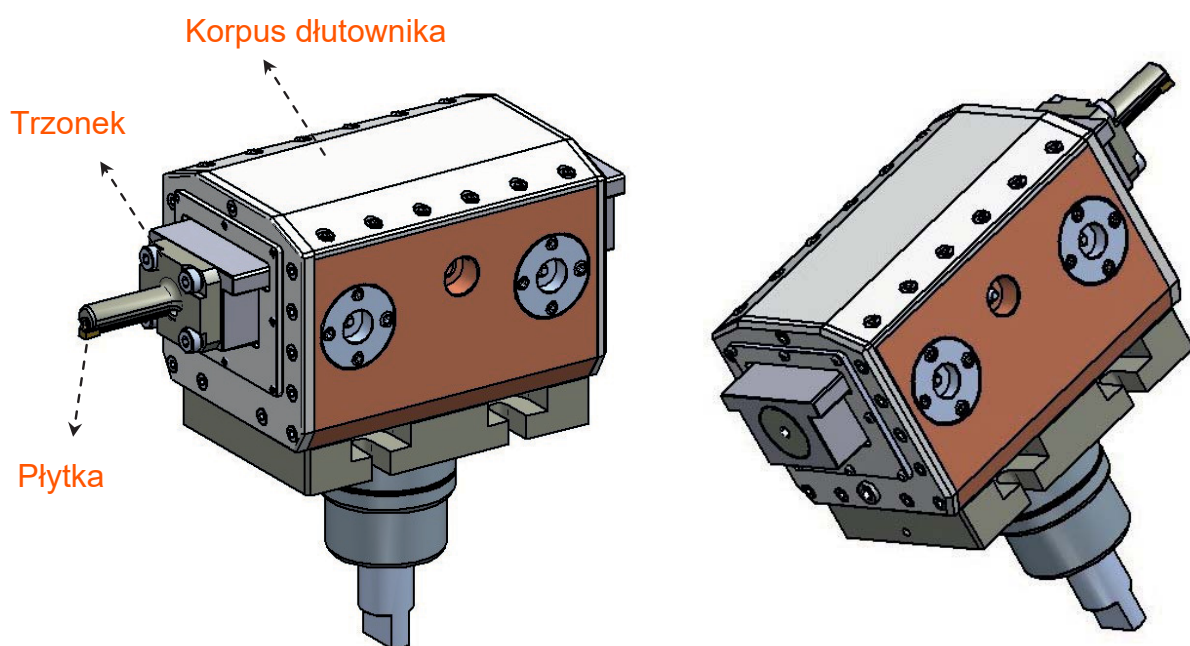
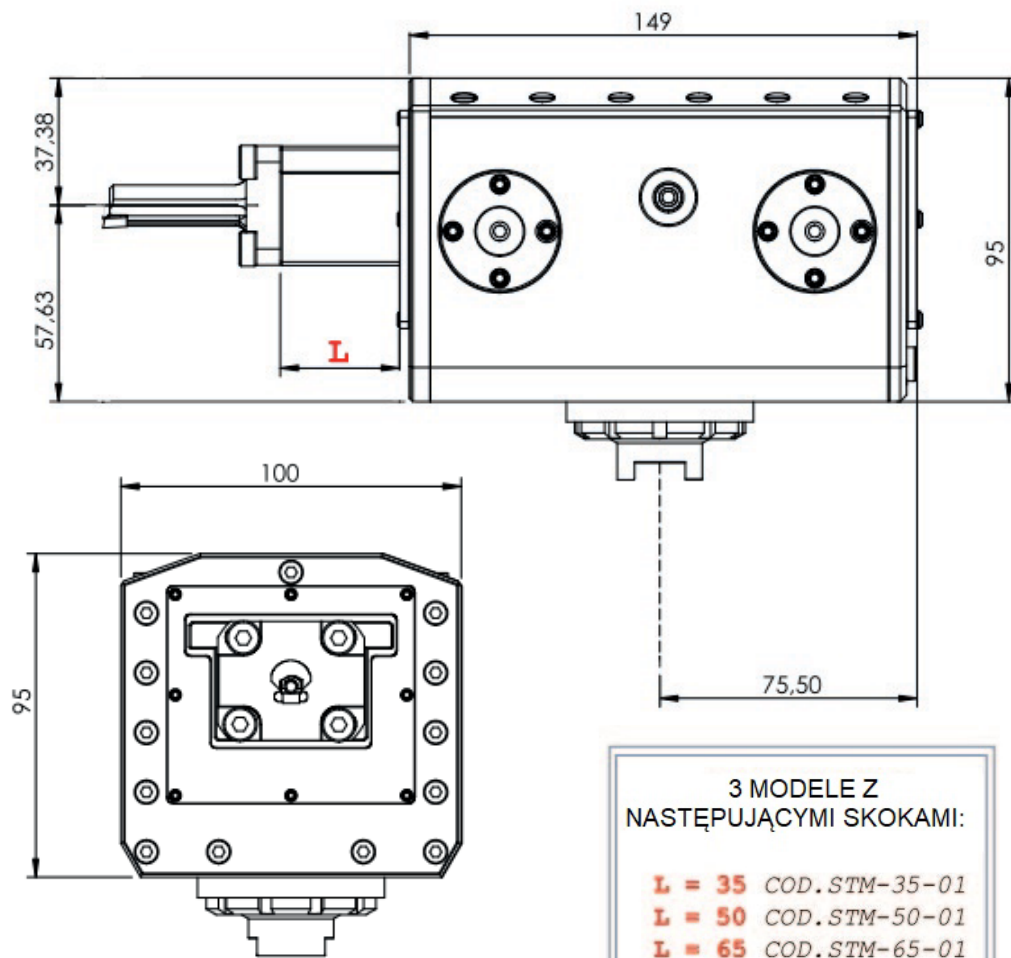
ul. Dziewosłęby 14/1 ; 04-403 Warszawa
tel. 0048-22-673-55-48, fax 0048-22-398-77-78
www.stmech.eu ; info@stmech.pl

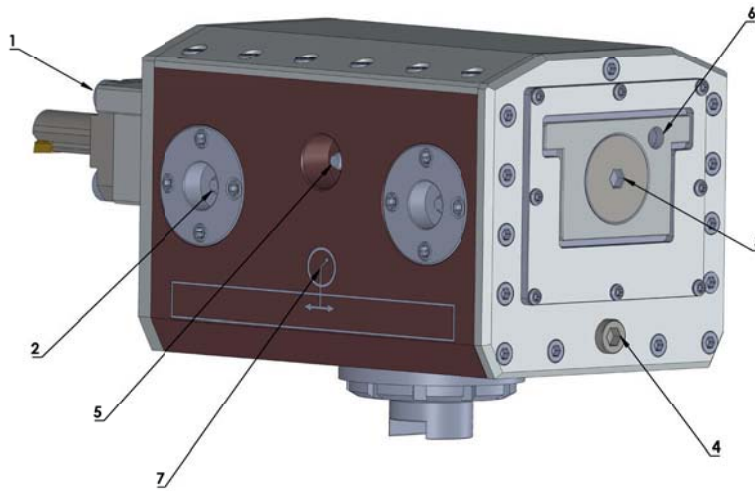
OPIS

Dłutownik napędzany został zaprojektowany do zwiększenia wydajności prac dłutowania na maszynach CNC rowków wpustowych i profili uzębionych wewnętrznych i zewnętrznych, wspaniale się sprawdza m.in. na tokarkach z narzędziami napędzanymi. Dłutownik napędzany został przewidziany tak by miał maksymalną sztywność, dzięki czemu wydłuża stosowanie płytek do prac wykańczających i dobrą jakość wykończenia powierzchni. Stosowanie naszego dłutownika oferuje dużo korzyści, jest bardzo szybki, nie wymaga napędzania przedmiotu obrabianego. Dłutownik napędzany posiada regulacje, które pozwalają na właściwą obróbkę, umożliwia wykonywanie dłutowania wewnątrz jak i na zewnątrz otworów przedmiotów obrabianych.



WYMIARY





- 1) Śruba mocowania trzonka. Poluzować śruby celem skorygowania błędu osi Y, poprzez obrót śruby osi Y poz.3, przed rozpoczęciem pracy upewnij się że śruby 1 są dokręcone.
- 2) Śruby regulacji luzu. Po długim czasie pracy dłutownika będzie konieczne skasowanie luzów, odkręcić śrubę z łbem sześciokątnym, dokręcić śrubę w osi, i dokręcić z powrotem śruby 2. Wykonać tę operację dla wszystkich czterech mechanizmów dłutownika.
- 3) Trzpień regulacji osi Y. Poluzować śruby 1 mocowania trzonka, następnie można skorygować błąd symetrii pomiędzy otworem a miejscem obróbki dłutownikiem, poruszając zgodnie ze wskazówkami zegarka lub przeciwnie przesuwając trzonek wzdłuż osi Y. Ta czynność pozwala na korektę błędu symetrii.
- 4) Śruba regulacji kąta obróbki. Ta śruba służy do korekt ewentualnych błędów stożkowatości spowodowanych odkształceniami mechanicznymi, poruszając w kierunku zgodnym ze wskazówkami zegarka lub przeciwnie możliwa jest zmiana kąta ok ± 3 stopnie.
- 5) Smarowniczkki. Dwie smarowniczkki doprowadzają smar do wnętrza dłutownika. Konieczne jest dozowanie smaru co ok. 10 godzin pracy.
- 6) Przepływ wewnętrzny. Ten otwór jest przeznaczony do chłodzenia przez dłutownik. Otwór ten umożliwia chłodzenie w strefie dłutowania. Ten sposób chłodzenia jest najbardziej zalecany niż chłodzenie z zewnątrz dłutownika.
- 7) Strefa osiowania. Jest to miejsce do stosowania wskaźnika.

PIERWSZE UŻYCIE

Zamontować dłutownik na tokarce. Poluzować śruby mocujące 8 i przeprowadzić osiowanie dłutownika stosując wskaźnik w strefie 7. Po dokładnym wyosiowaniu dłutownika, dokręcić z powrotem śruby 8 i napędzić dłutownik ok 150 ruchów na minutę przez ok 10 minut. Oliwić prowadnicę w tym czasie. Ta operacja służy do usztywnienia uszczelnień i przygotowuje dłutownik do pierwszego użycia.

SMAROWANIE

Aby odpowiednio chronić mechanikę dłutownika, zalecamy jego smarowanie co 10 godzin pracy, intensywność smarowania wg użycia (patrz też przykłady wyliczenia smarowania). Mniej smarować w przypadku gdy smar intensywnie wychodzi z prowadnic.

Przykład wyliczenia częstości smarowania: jeżeli do wykonania przedmiotu potrzeba 2 minut a do wykonania miejsca na wpust potrzeba 10 sekund, smaru wystarczy na wykonanie około 3600 przedmiotów.

KONSERWACJA

Po długiej pracy dłutownikiem (około 1000 godzin) konieczne będzie przeprowadzenie konserwacji dłutownika. Konieczne będzie sprawdzenie i ew. wymiana łożysk, uszczelnień, itp.

OBRÓBKA WEWNĄTRZ / NA ZEWNĄTRZ

Dłutownik napędzany jest w stanie wykonywać kształty wewnętrzne i zewnętrzne.

Możliwe jest obracanie w kierunku obrotów napędu następująco:

komenda M03 = obróbka wewnątrz

komenda M04 = obróbka na zewnątrz

Wg śladów jaka obróbka ma być realizowana wewnętrzna czy zewnętrzna, dłutownik musi być zamocowany w kierunku pracy dłutowania.

ODSUNIĘCIE PŁYTKI PODCZAS POWROTU DŁUTOWNIKA

Podczas fazy powrotu trzonka dłutowającego, odsuwa się on od powierzchni obrabianej o 0,25mm. Ruch ten konieczny jest celem ochrony płytki od efektu przycierania w ruchu jałowym narzędzia.

Dystrybucja w Polsce:

**S.T.M. Systemy i Technologie
Mechaniczne Sp. z o.o.**

ul. Dziewosłęby 14/1 ; 04-403 Warszawa
tel. 0048-22-673-55-48, fax 0048-22-398-77-78
www.stmech.eu ; info@stmech.pl

