

Návod k použití MF 21.55

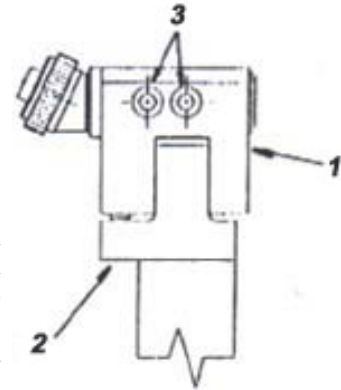
1. Nastavení nástroje

Přitáhněte šroub držící rádlovací kolečko tak, aby se mohlo volně otáčet. Před touto operací je vhodné aplikovat na pohyblivé díly grafitové mazivo.

Povolte šrouby (pozice 3) a otáčením drážky v zadní části hřídele nastavte značku na hřídeli podle průměru součásti, která bude rádlována. Poté hřídel zajistěte utažením šroubů (pozice 3).

Povolte šrouby (pozice 2) pro nastavení hlavy rádlovací jednotky. Povolte šroub (pozice 1) mezi hlavou jednotky a držákem. To umožní volné otáčení hlavy.

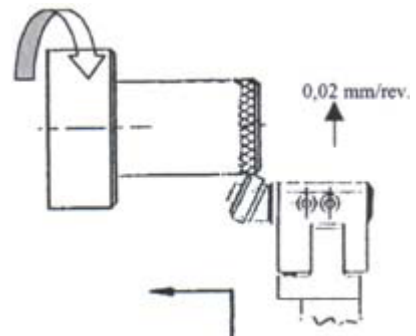
Nástroj upevněte do nástrojové hlavy stroje při nízkých otáčkách nebo ručním otáčením sklíčidla a rádlovací kolečko přisuňte do kontaktu s obráběným kusem na hloubku přibližně 0,1mm. Ujistěte se, že kolečko vytváří vroubkování po celé své šířce. Bez odjetí rádlovací jednotkou dotahujte šrouby (pozice 2) tak, aby se dotýkaly hlavy jednotky. Poté utáhněte šroub (pozice 1) mezi hlavou jednotky a držákem. Tímto zajistíte, že obě rádlovací hrany budou ve stejné pracovní hloubce.



Také musíte zajistit, aby vnější průměr rádlovacích ploch byl rovnoběžný s povrchem obráběné součásti. V případě těžko obrobitelných materiálů musí být nástroj nastaven takovým způsobem, aby mezi oběma povrchy byl úhel 15minut. Tím se dosáhne při opracovávání axiálního posuvu nástroje.

2. Rádlovací proces

Najeďte nástrojem tak, aby polovina šířky rádlovacího kolečka byla nad a druhá polovina přesahovala přes konec obrobku. Vřetenou stroje roztočte na pracovní otáčky dle tabulky a plynule přisuňte rádlovací kolečko k obrobku posuvem 0,02 – 0,04 mm/otáčku. Až se kolečko dostane do kontaktu s materiálem, musí být tento posuv proveden ještě do hloubky rovnající se polovině požadované výsledné hloubky rádlování. Např. chcete-li dosáhnout hloubky rádlování profilu 2mm musí být pracovní hloubka 1mm. Když je tento přísuv dokončen pokračuje v obrábění pohybem v axiálním směru podle doporučených řezných podmínek.



Pro odstranění třísek vznikajících při obrábění použijte chladicí kapalinu. Této musí být přiváděno velké množství.

3. Důležitá upozornění

Směr obrábění musí být vždy proti hlavě rádlovací jednotky a nikdy proti podložce zajišťující rádlovací kolečko. Rádlovací jednotka se nesmí nikdy pohybovat v řezu směrem zpátky pro opravení povrchu.

Hloubka vyrádlovaného povrchu se s dalšími pracovními průchody nemění a není závislá na řezné rychlosti.

Minimální vzdálenost od začátku rádlovaného povrchu po hrot pinoly koníku je označena na držáku použitého nástroje.

4. Korekce

Rýhy jsou různě hluboké:

- rádlovací plochy nejsou ve stejné hloubce. Upravte nastavení vůle šroubů (pozice 2) mezi hlavou jednotky a držákem. Před touto operací uvolněte hlavu jednotky povolením šroubu (pozice 1).

Dvojitě drážkování:

- špatné nastavení průměru rádlované součásti na stupnici
- nepatrný radiální pohyb při začátku rádlování na hraně kusu

Rychlé opotřebení rádlovacího kolečka:

- špatné nastavení průměru rádlované součásti na stupnici
- povolený šroub rádlovacího kolečka
- přílišná hloubka

Přílišná hloubka:

- Nesprávné řezné podmínky. Upravte řeznou rychlost a axiální posuv