

# Технический паспорт

## Станок для заточки фрез MR-X6A

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru



Режущие способности инструмента снижаются в процессе эксплуатации. Фреза затупляется от механического воздействия с обрабатываемым материалом.

Чтобы повысить качество выполняемой работы, сохранить точные геометрические пропорции фрез и ускорить обработку, требуется периодическая заточка применяемого инструмента.

Станок AR для заточки фрез обрабатывает режущие кромки, задний угол и перемычку.

Высокотехнологичные современные модели станков качественно подтачивают фрезы, создавая условия технологически правильного выполнения действий.

Заточной станок – полезное оборудование, применяемое как в профессиональной сфере, так и в бытовых условиях. Конструкция состоит из абразивного устройства, элемента, зажимающего фрезу под углом и подающего на заточку. Комплектуется зажимным суппортом или патроном.

Вы можете расширить возможности станка для заточки инструмента, приобретая дополнительные заточные круги.

### **Особенности модели AR MR-X6A:**

- 1. Удобный станок для заточки концевых фрез диаметром от 4 до 20 мм по режущим кромкам и ленточке.**
2. Легкая, быстрая и качественная заточка концевых фрез из быстрорежущей стали и твердых сплавов (опционально).
3. Очень простая работа на станке, не требующая никаких специальных знаний и навыков.
- 4. Заточка торцевых режущих кромок, заточка заднего угла и подточка перемычки 2-х, 3-х и 4-х зубьев концевых фрез.**
- 5. Заточка боковой режущей кромки (ленточки).**
6. Четыре цанговых патрона с 9 цангами в комплекте поставки.
- 7. Три высококачественных заточных круга Legao (Тайвань) с долгим сроком службы в комплекте поставки.**
8. Быстрое и качественное восстановление режущих кромок и геометрии изношенных фрез.
9. Легкая компактная конструкция, удобная для транспортировки.

#### **Технические характеристики**

Электродвигатель	180 Вт
Напряжение питания	220 В
Число оборотов	4400 об/мин
Диаметр затачиваемой фрезы	Ø4 - Ø20 мм
Количество зубьев фрезы	2, 3, 4
Угол наклона режущих кромок	0° - 3°
Габаритные размеры станка	420 x 250 x 300 мм
Масса станка	27 кг

### Комплект поставки:

1. 6 цанг ER20 размером Ø4, Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø14 мм.
2. 3 цанги ER25 размером Ø16, Ø18, Ø20 мм.
3. 2 цанговых патрона для заточки 2-х и 4-х зубых фрез (ER20 и ER25).
4. 2 цанговых патрона для заточки 3-х зубых фрез (ER20 и ER25).
5. Комплект из трех заточных кругов CBN для обработки фрез из P6M5 (HSS).
6. Руководство по эксплуатации на русском языке.

### Порядок работы со станком для заточки фрез AR MR-X6A:

Левая половина станка предназначена для заточки концевых фрез по торцу:

1. Перед заточкой инструмента необходима сборка патрона.



- Выберите из комплекта цанг нужную по диаметру, зацепите цангу за выступ в корпусе патрона под углом 45° (стороной, имеющей короткий конус). Затем на корпус патрона поверх цанги надевается головка патрона (слегка закручивается).
- Вставьте фрезу хвостовиком в цангу, но пока не затягивайте.
- На калибрующем устройстве покрутите головку, передвинув установочную планку в соответствии с диаметром фрезы (настройка от 4 до 20 мм).
- Патрон вставляется в гнездо юстировочной стойки, грань патрона должна совпасть с выступом на стойке. Поверните головку по часовой стрелке до упора.

- Прижмите фрезу до передней стенки в упор, поверните ее по часовой стрелке до касания режущей кромкой настроечной планки.
  - Закрутите корпус патрона по часовой стрелке до зажатия и фиксации инструмента.
  - Извлеките патрон из гнезда. Режущие кромки должны быть установлены в параллель граням на головке патрона.
2. Для заточки торца фрезы патрон вставляется в гнездо станка слева.



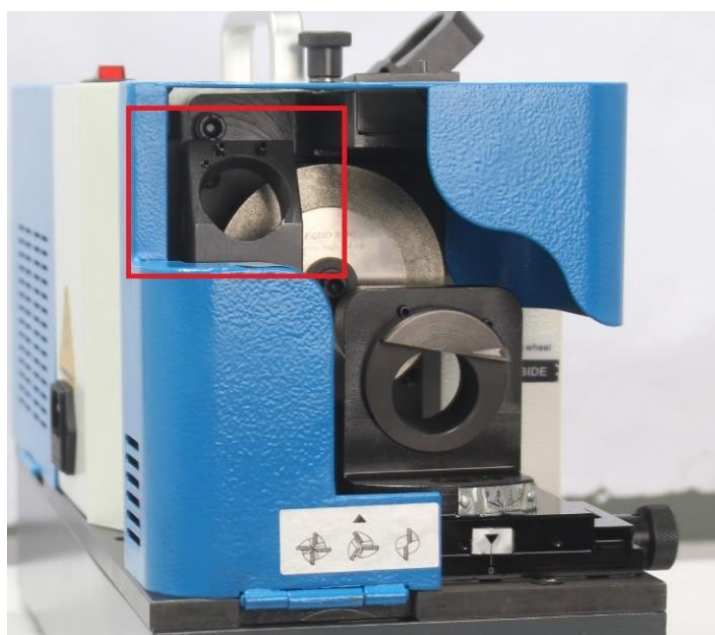
- Грань головки должна совпадать с выступом гнезда.
  - После включения станка подождите несколько секунд, чтобы вращение двигателя стало стабильным.
  - Углубите патрон до упора, удерживайте, пока звук заточки не исчезнет. Затем поверните патрон на шаг до следующей грани, для заточки следующего зуба фрезы. Повторите операцию до полного поворота. Грани патрона пронумерованы.
3. Покрутив рукоятку поперечного перемещения, можно сместить положение фрезы, чтобы настроить угол режущих кромок.



- Для изменения угла ослабьте стопорный винт, поверните стойку вправо или влево до нужного значения и снова затяните стопорный винт.
- 4. Для заточки 3-х и 4-х зубых фрез по задней поверхности установите патрон в гнездо вертикальной стойки на задней стороне станка.



- Грани на головке должны попасть напротив штифтов.
- Прижмите патрон до касания фрезы заточным диском. Держите, пока не исчезнет звук заточки.
- Приподнимите патрон, поверните на шаг до следующего зуба. Повторите процедуру.
- 5. Для заточки 2-х зубой фрезы по задней поверхности вставьте патрон с фрезой в гнездо высокой стойки на боковой стороне станка.



- Грань на головке должна попасть напротив штифтов стойки. Прижмите патрон до касания фрезы заточного диска. Держите, пока звук заточки не пропадет.
  - Приподнимите патрон, поверните его на 180° для заточки второго зуба.
6. Подточка перемычек.



- Вставьте патрон не до конца на горизонтальную полку. Поверните его по часовой стрелке, прижав гранью к эксцентриковому штифту.
- После этого заглубите патрон до касания фрезой диска. Удерживайте, пока звук заточки не пропадет.
- Патрон вращать нельзя!
- Затем приподнимите патрон и повернуть на шаг до следующего зуба. Повторите операцию со всеми зубьями.

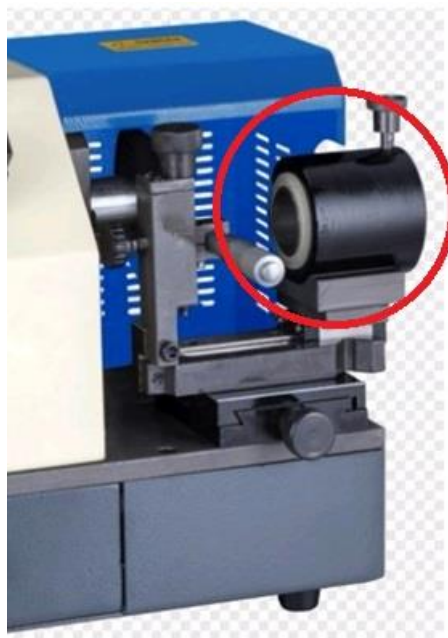


- С помощью регулировочной головки можно контролировать величину схождения перемычек. Можно получить непрерывные и разомкнутые режущие кромки.

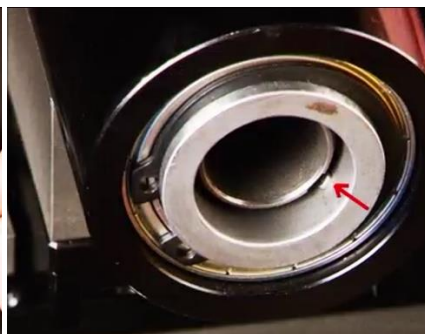
- Для заточки зубьев 1 и 3 с получением разомкнутой кромки нужно принять положение для заточки зубьев 2 и 4 с получением непрерывной кромки за 0. Затем повернуть головку в положение между 90 и 135° от принятого нуля и произвести заточку.

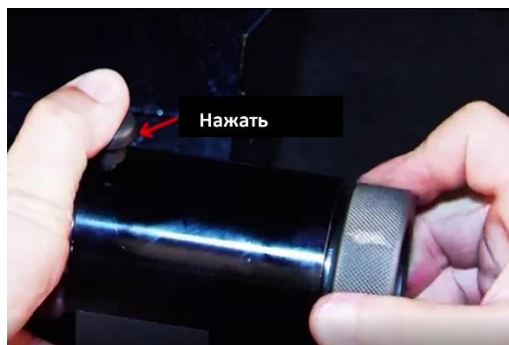
Правая сторона станка предназначена для заточки боковой поверхности фрезы (ленточки).

#### 7. Заточка ленточки.



- Вставьте патрон по желобу в гнездо справа. Затем вставьте фрезу, зажмите головку и закрутите патрон.





- Покрутите головку поперечного перемещения, уведите фрезу из зоны контакта с диском. За один оборот головка перемещается на 1 мм. Всего 12 делений и шкала в 0.5 деления. Т.о. точность перемещения до 0,041 мм.
- Подведите копировальную иглу в канавку инструмента. Перемещение иглы настраивается по микрометрической головке с точностью до 0,01 мм. Всего 50 делений, за один оборот головка перемещается на 0.5 мм.
- Настройте иглу по высоте так, чтобы диагональ режущих кромок фрезы при касании заточным диском, была расположена горизонтально.



- Зафиксируйте положение иглы стопорным винтом.
- Включите станок и подождите несколько секунд.
- Покрутив головку поперечного перемещения, подведите фрезу до касания заточным колесом. Это положение примите за 0. Отведите фрезу.
- Покрутите головку, подведя суппорт поперечного перемещения на нужную величину.
- Приступайте к заточке. Направляйте фрезу скольжением ленточки по копировальной игле. Покручивайте цанговый патрон в обе стороны (туда и обратно). Игла и ленточка будут в контакте.



- После заточки одной режущей кромки переходите на обработку другой кромки. Повторите операцию, пока ленточки на всех канавках не будут заточены.

ООО «ПО ИП»  
 Тел: +7 (812)602-77-08  
 E-mail: info@poip.ru  
 www.poip.ru