

Конструкция 3-х сторонних дисковых фрез MT390K... с механизмом тонкой настройки по ширине.

Последовательность настройки дисковых фрез по ширине:

Для настройки фрезы необходимо ослабить винты крепления кассет (8) до 2 Нм. Выкрутить винт регулировки 5.1 на расстояние, обеспечивающее движение кассеты. Отрегулировать необходимую ширину фрезерования вкручиванием винта 5.2. Максимальное значение регулировки с одной стороны корпуса 2 мм. Затянуть винты крепления кассет 8 с усилием 9 Нм. Зафиксировать винты 5.1 и 5.2 до упора в шпонку 6 для предохранения от сдвига кассеты во время работы фрезы. Проверить повторно биение, если оно превышает 0,01 мм, то провести поднастройку. Для левых кассет настройка производится в противоположную сторону. Необходимая настройка проводится для всех кассет в корпусе.

Расчет значения перемещения кассеты:

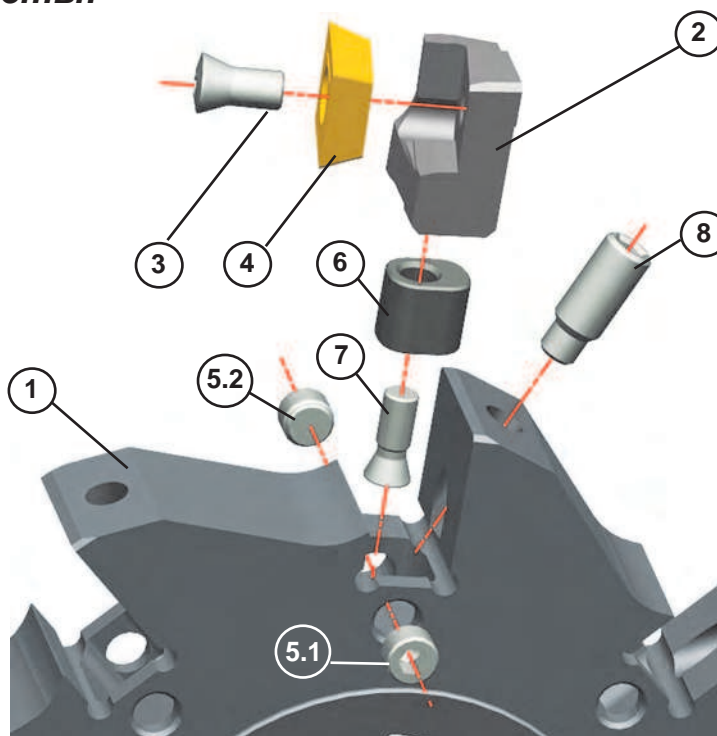
$$X = \frac{B - B_1}{2}, \text{ г де}$$

B_1 - начальная ширина фрезы.

B - необходимая ширина фрезерования.

X - значение перемещения.

1. Корпус фрезы.
2. Кассета.
3. Винт крепления пластины
4. Пластина.
- 5.1, 5.2 Винт регулировки.
6. Шпонка.
7. Винт крепления шпонки.
8. Винт крепления кассеты.



Дисковые фрезы с мелким шагом

Дисковые кассетные фрезы СКИФ-М с мелким шагом - наибольшее в мире число зубьев, фантастическая производительность наряду с высокой надежностью процесса обработки.

