

INTOOL[®]



**УГЛОВАЯ
ФРЕЗЕРНАЯ
ГОЛОВКА**

СОДЕРЖАНИЕ

Обзор угловой фрезерной головки	2
Классификация угловых фрезерных головок	2
Фрезерная угловая головка с прямым углом 90°	3
Универсальная угловая фрезерная головка	4
Установка неподвижного блока угловой фрезерной головки	5
Установка фланца угловой фрезерной головки	7
Меры предосторожности при использовании угловой фрезерной головки	8

ОБЗОР УГЛОВОЙ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Угловая фрезерная головка - это приспособление для станков. После установки на станок угловой фрезерной головки центральная линия вращения инструмента может быть направлена под углом к центральной линии вращения шпинделя для обработки заготовки. Четыре стороны могут быть обработаны без дополнительного зажима заготовки. Угловые фрезерные головки широко используются в таких областях механической обработки, как авиация, автомобилестроение, дерево и камень. Угловые фрезерные головки позволяют станкам увеличить диапазон обработки и адаптивность без изменения их структуры, так что некоторые позиции, которые трудно обрабатывать традиционными методами, могут быть обработаны на месте, и могут уменьшить повторное зажатие заготовок и повысить точность и эффективность обработки.

- угловая головка может быть укомплектована конусами, что позволяет использовать угловую головку с любым фрезерным станком;
- угловая фрезерная головка подходит для нарезания резьб, сверления, фрезерования и различных видов механической обработки под углами;
- угол регулируется от 0 до 360 градусов;
- возможность автоматической смены повышает производительность.

КЛАССИФИКАЦИЯ УГЛОВЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

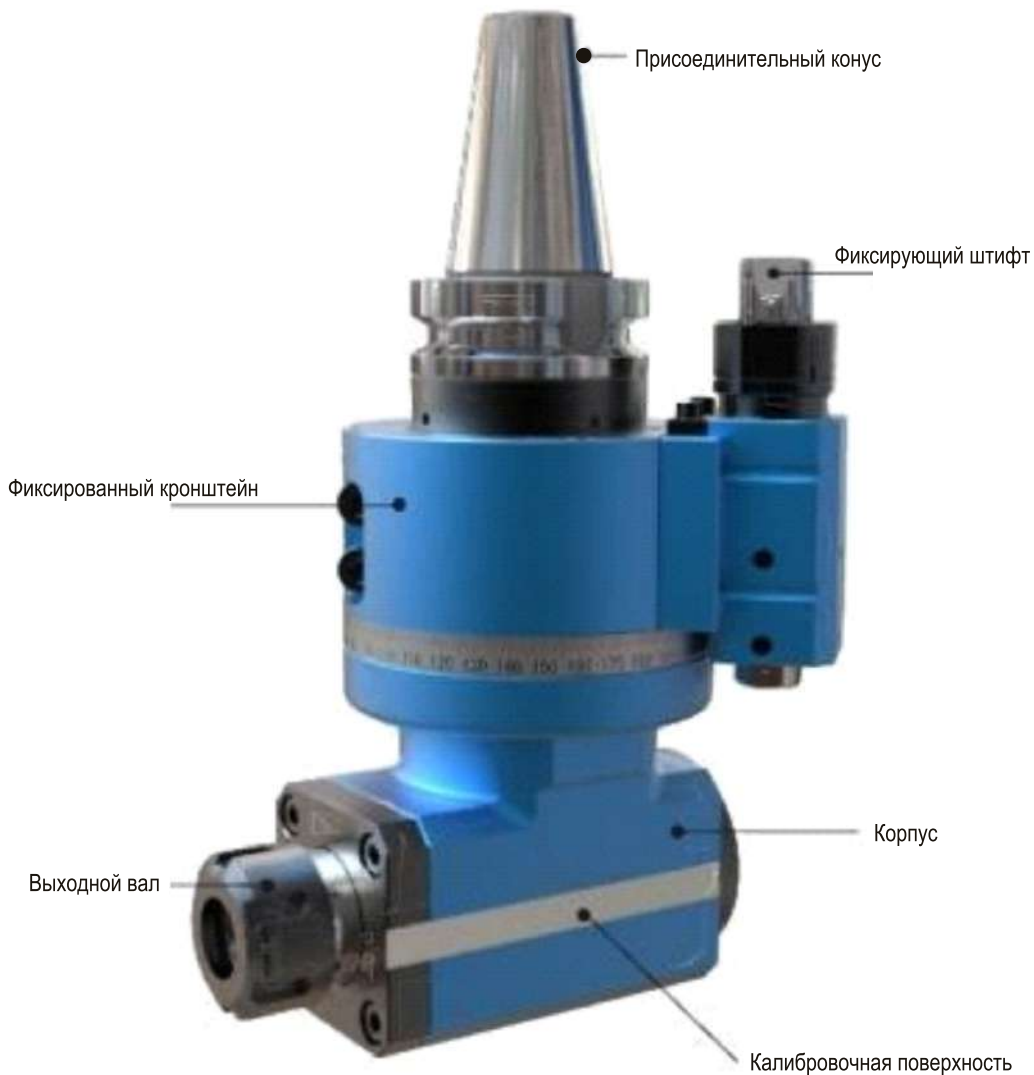
1. В соответствии со строением: одинарный выход, двойной выход, наклонный, универсальный, нестандартный и т.д.
2. По способу вывода: цанговый тип, тип рукоятки, тип торцевой фрезы FM и т.д.
3. По способу установки: фиксированный тип кронштейна и фланцевый тип.

Комплектация:

- 1) Угловая фрезерная головка
- 2) Ключ для угловой фрезерной головки
- 3) Стандартный блок: вы должны пробурить отверстия самостоятельно в соответствии с размером вашего шпинделя.



ФРЕЗЕРНАЯ УГЛОВАЯ ГОЛОВКА С ПРЯМЫМ УГЛОМ 90°



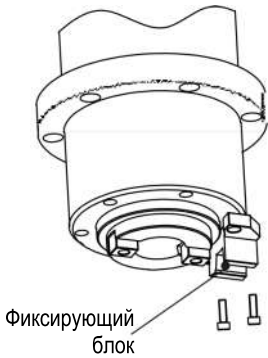
Вход: BT, NT, SK, HSK и т.д.
Выход: ER, BT, FMB, SLA и т.д.

УНИВЕРСАЛЬНАЯ УГЛОВАЯ ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА

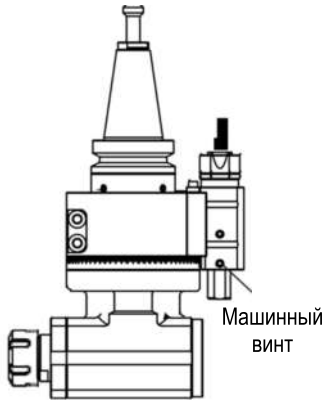


Вход: BT, NT, SK, HSK и т.д.
Выход: ER, BT, FMB, SLA, не стандарт и т.д.

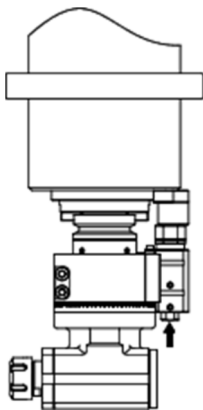
УСТАНОВКА НЕПОДВИЖНОГО БЛОКА УГЛОВОЙ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ



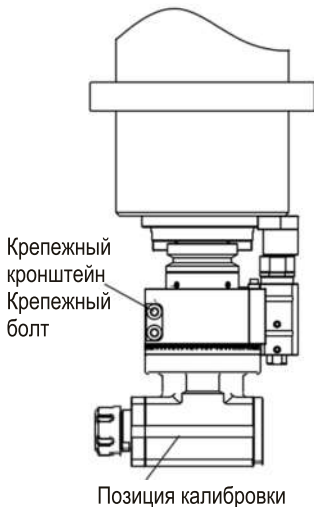
1. Открутите два болта на главном валу, достаньте крепежный блок из упаковочной коробки, установите на его место более длинные болты и установите крепежный блок на главный вал.



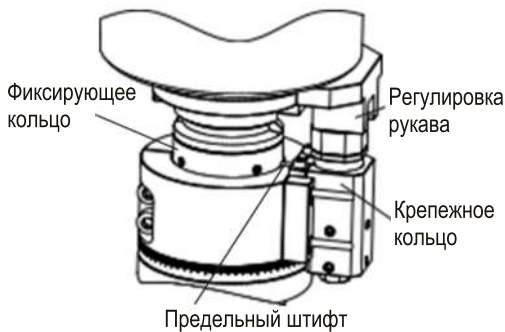
2. Достаньте угловую фрезерную головку из упаковочной коробки и установите подходящую к шпинделю латинскую головку, ослабьте винты на крепежном кронштейне и прижмите фиксирующий штифт.



3. Установите угловую фрезерную головку на шпиндель, выровняйте фиксирующий штифт с пазом неподвижного блока, нажмите на фиксирующий штифт вверх, чтобы он плотно прилегал к неподвижному блоку, и затяните становой винт.



4. Ослабьте крепежные болты на на крепежном кронштейне, грубо поверните корпус угловой головки. Крепежный кронштейн Крепежный болта необходимый угол обработки угол, откалибруйте калибровочное положение с помощью измерительного инструмента, и затяните.



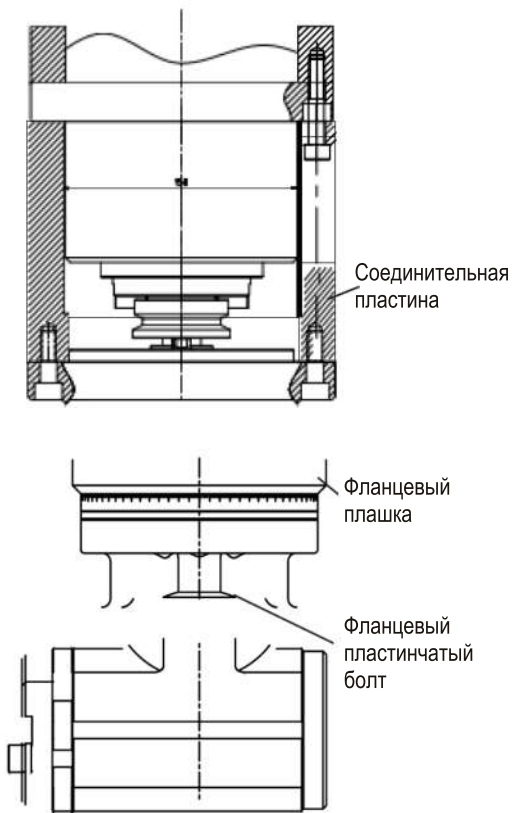
5. Поверните регулировочную втулку таким образом, чтобы ограничительный штифт вдавился вниз и не зацепил установочное кольцо (обратите внимание, что этого необходимо полностью избежать). Зафиксируйте крепежное кольцо, чтобы регулировочная втулка не соскользнула вниз. Поверните шпиндель, чтобы вернуть его в нулевое положение (положение автоматического захвата инструмента), зафиксируйте шпиндель, ослабьте винт станка на установочном кольце и отрегулируйте установочное кольцо таким образом, чтобы канавка установочного кольца совпала с ограничительным штифтом. Затяните винт станка. Установка завершена.



6. Как показано на рисунке, когда угловая фрезерная головка представляет собой универсальную фрезерную головку, первая половина шагов по установке такая же, как 1-5 рисунках выше. При регулировке угла оси A необходимо ослабить крепежные болты, отрегулировать угол поворота, угол головки и откалибровать. После завершения калибровки затяните крепежные болты и установка будет завершена.

УСТАНОВКА ФЛАНЦА УГЛОВОЙ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Монтаж фланцевых пластин в основном используется для установки угловых фрезерных головок, которые имеют большой вес или большое рабочее расстояние и требуют высокой степени жесткости обработки.



Этапы установки

1. Выкрутите болты на шпинделе (не менее 3, обычно 4 или 6).
2. Замените удлиненные болты, чтобы прикрепить соединительную пластину к шпинделю.
3. Закрепите угловую фрезерную головку на соединительной пластине болтами через фланец.
4. Ослабьте болты фланца (не ослабляйте полностью, просто ослабьте в достаточной степени) и поверните корпус угловой фрезерной головки на требуемый угол обработки, чтобы откалибровать положение калибровки.
5. Затяните болты фланца, чтобы завершить установку.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ УГЛОВОЙ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКИ

1. Проверьте, соответствует ли вес угловой фрезерной головки требованиям к весу магазина оборудования. (Если нет, рекомендуется установить угловую фрезерную головку ручную)
2. Проверьте, не ослаблены ли крепежные болты перед установкой угловой фрезерной головки и необходимо ли ее обрабатывать.
3. Проверьте, плотно ли прилегает позиционирующий штифт угловой фрезерной головки к пазу неподвижного блока.
4. Перед использованием проверьте, полностью ли отделился ограничительный штифт от позиционирующего кольца.
5. Угловая фрезерная головка не должна использоваться непрерывно в течение длительного времени. Рекомендуется останавливать станок на 5 минут после обработки в течение 2 часов, чтобы предотвратить перегрев внутренних деталей, таких как подшипниковая шестерня внутри угловой головки. (Если вам необходимо обрабатывать в течение длительного времени без остановки станка, рекомендуется приобрести несколько угловых фрезерных головок для замены).
6. Каждую неделю необходимо впрыскивать небольшое количество смазки с помощью масляного пистолета, чтобы смазать шестерню.
7. Когда угловая фрезерная головка не используется, требуется антикоррозийная обработка.
8. Категорически запрещается использовать скорость, превышающую максимальный диапазон скоростей угловой фрезерной головки. Как правило, максимальная скорость находится в пределах 70 %, а максимальная скорость может использоваться в течение короткого времени.
9. Категорически запрещается сильно ударять по корпусу угловой фрезерной головки, чтобы не повредить внутренние шестерни подшипников и другие детали.
10. При использовании угловой фрезерной головки следите за чистотой входного держателя инструмента и выходного внутреннего конуса.
11. Перед установкой подложите на дно подкладку, чтобы предотвратить падение угловой фрезерной головки и травмирование людей.

ВНИМАНИЕ! Применяя угловую фрезерную головку с автоматической сменой инструмента убедитесь, что её вес и габаритные размеры соответствуют возможностям сменщика инструмента Вашего станка! После монтажа неподвижного блока или фланца угловой фрезерной головки убедитесь, что они не мешают работе узла автоматической смены инструмента!

ВНИМАНИЕ! Угловая фрезерная головка имеет значительные длину и габариты! Будьте внимательны при ускоренных перемещениях и выходах в нулевые точки станка!