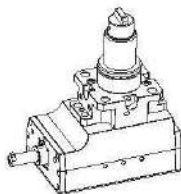
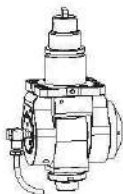
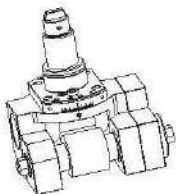


Приводной инструмент

Держатель
ИНСТРУКЦИИ



Содержание

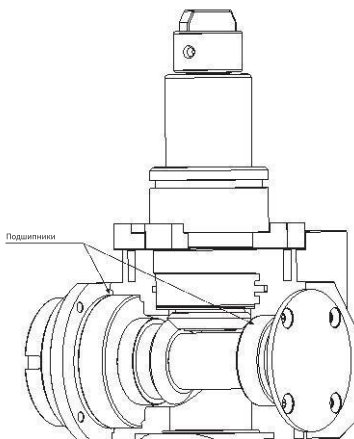
1. Краткое описание продукта	01
1.1 Обзор продукта	01
1.2 Преимущества продукта	01
1.3 Область применения	02
2, безопасная среда	02
2.1 При использовании наших держателей приводных инструментов соблюдайте следующие правила.	02
2.2 Перед входом в рабочее пространство станка обязательно	02
2.3 Когда держатель приводного инструмента не работает, рекомендуется	02
3. Установка и эксплуатация	02
3.1 Установка	02
3.2 Тест запуска	04
3.3 Положение о вводе в эксплуатацию	04
4, руководство по эксплуатации	05
4.1 Вопросы, необходимые для подтверждения перед эксплуатацией	05
4.2 Охлаждение держателя приводного инструмента	05
4.2.1 Внешнее охлаждение (дополнительные детали)	05
4.2.2 Внутреннее охлаждение (центральная струя воды)	06
Описание	06
Инструкция пользователя	06
4.3 Общее использование держателя инструмента	07
5. Установка и замена резака	07
5.1 Установка цанговой фрезы	07
5.2 Разборка фрезы	08
5.3 Регулировка угла универсального держателя инструмента	09
5.4 Замена фрезы держателя фрезы	10
5.4.1 Разборка фрезы	10
5.4.2 Установка резака	11
6, разборка	11
7. Стандарт испытаний держателя приводного инструмента	12
7.1 Стандарт испытаний держателя инструмента с радиальным приводом	12
7.2 Стандарт испытаний держателя инструмента с осевым приводом	13
7.3 Стандарт испытаний держателя приводного инструмента с регулируемым углом	14
8, техническое обслуживание	15
8.1 Описание технического обслуживания	15
8.2 Хранение держателя приводного инструмента	16
8.3 Интервал технического обслуживания	16

1. Краткое описание продукта

1.1. Обзор продукта

Мы поставляем клиентам профессиональные решения для обработки благодаря разработанным и изготовленным комбинированным фрезерным и токарным станкам с приводными резцедержателями; мы стремимся формировать сложные детали на станке за один раз, чтобы обеспечить максимальное качество деталей с высокой эффективностью производства; помимо обычных осевых и радиальных державок, мы также предлагаем широкий выбор специальных продуктов, таких как державки с регулируемым углом наклона, державки для зубофрезерных инструментов, державки для шлифовальных инструментов, державки для внутренних пазов, державки для зубошлифования, державки для ускорения, динамометрические держатели вспомогательных инструментов, держатели многоосевых выходных инструментов и держатели инструментов для вихревого фрезерования; с помощью различных выбранных держателей инструментов мы можем применять на практике инструменты, фрезерование, сверление, нарезание резьбы, резку, обработка скважины/наклонного отверстия (поверхности), обработка глубоких отверстий, многоугольная обработка, обработка внутреннего/внешнего профиля зубчатого колеса, обработка звольенты, обработка шпонки/лаза глухого отверстия, обработка червяка/турбины и т. д. на станке; Благодаря разнообразию продуктов и решений для обработки мы можем полностью удовлетворить требования клиентов по упрощению обработки и раскрытию производственного потенциала.

1.2. Преимущества продукта



На выходном валу приводной резцедержатель установлен с предварительно напряженными биконическими роликоподшипниками с четырехкратным усилием опоры и жесткостью любых обычных приводных резцедержателей с шарикоподшипниками, что свидетельствует о значительно более высокой производительности обработки во всех отношениях!

1.3. Диапазон применения

Специально разработанный для комбинированной токарно-фрезерной обработки, наш приводной резцедержатель теперь применяется на токарных станках с ЧПУ, фрезерных станках с ЧПУ и комбинированных фрезерно-токарных станках с ЧПУ.

2, безопасная среда

2.1. При использовании наших держателей приводных инструментов соблюдайте следующие правила:

- (a) Местные правила техники безопасности
- (b) Соответствующие правила производителей станков (в частности, инструкция пользователя по приводной держатель инструмента в спецификации станка)
- (c) Установив держатель инструмента на место, обязательно закройте станок перед его запуском.

2.2. Перед входом в рабочее пространство станка обязательно:

- (a) Прекратите вращение главного вала и других силовых частей
 - (b) Внимание: Не запускайте станок случайно
- (установите предохранительный замок на пусковом переключателе во избежание неправильной работы)

2.3. Эксплуатация держателя приводного инструмента с не снятой фрезой может вызвать большую опасность. При холостом ходе держателя приводного инструмента рекомендуется:

- (a) Снимите нож (по крайней мере, во время сборки, разборки, транспортировки и хранения держатель приводного инструмента)
- (b) Или оберните резак соответствующим образом.

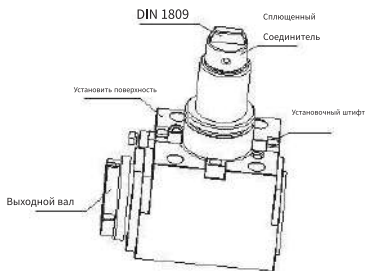
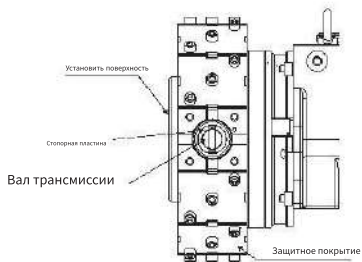
3, Установка и эксплуатация

3.1. Установка

Установка держателя приводного инструмента на станке должна осуществляться в соответствии с инструкцией по установке соответствующего производителя станка (подробности см. в инструкции пользователя по эксплуатации станка).

- (a) Подготовьте все инструменты, необходимые для установки
- (b) Снимите защитную крышку диска инструмента
- (c) Очистите все детали на поверхности, включая держатель приводного инструмента и контактную поверхность между приводной держатель инструмента и станок.
- (d) Установите держатель ведомого инструмента на станок (если держатель ведомого инструмента имеет установочный штифт, поместите штифт на станок вручную)

Внимание:



Устройства позиционирования станка и приводного резцедержателя (парные, если есть)

Устройства позиционирования станка и держателя приводного инструмента (опорная кромка или поверхность, парная если необходимо)

Плоское положение DIN 1809 должно быть правильно зажато в пазу сердечника трансмиссионного вала
револьверная головка с повернутым для регулировки выходным валом;

После того, как плоское положение застряло, поверните выходную коробку передач, чтобы проверить, не
вращение плавное!

- (e) Используйте винты, чтобы закрепить держатель приводного инструмента и хорошо подсоедините трубопровод охлаждающей жидкости.
(следуйте по маршруту, указанному производителем станка)
- (f) По окончании установки обязательно удалите все инструменты для сборки и измерительные приборы.
из рабочего пространства станка

3.2. Тест запуска

Каждый раз проверяйте правильность установки и фиксации держателя приводного инструмента. сняты ли с машины инструменты, монтажные и измерительные приборы

Проверить инструмент.

Проверьте, может ли револьверная головка станка, установленная с держателем приводного инструмента, беспрепятственное движение в каждой позиции в пределах своего рабочего хода в соответствии с соответствующими правилами контроля производителя станка. В случае обнаружения каких-либо проблем во время осмотра, не используйте держатель приводного инструмента или станок до тех пор, пока соответствующие проблемы не будут выявлены и устранены.

(a) Для определенной точки пересечения

Удалите препятствия или держите фрезу подальше от точки вмешательства на ее траектории (с соответствующим изменением программы обработки)

(b) Для неопределенной точки помех

Тщательно и профессионально проверьте внешний и внутренний вид держателя приводного инструмента и обратитесь к специалистам для устранения возможных повреждений.

Внимание:

Деформация и внутренние повреждения едва различимы, обратитесь к нашим техническим специалистам для проведения надежного анализа и устранения внутренних повреждений. Пожалуйста, передайте неисправный приводной держатель инструмента нашему профессиональному персоналу послепродажного обслуживания для осмотра и необходимого обслуживания.

Пробная эксплуатация	→	По окончании вышеуказанных проверок
	→	Работа на 50% от номинального оборота

В случае каких-либо отклонений в работе продукта (например, вибрация или шум), пожалуйста, свяжитесь с нашим отделом послепродажного обслуживания.

3.3. Положение о вводе в эксплуатацию

Функциональные тесты	→	Обязательно тщательно проверьте все контрольные точки функционального теста (проверьте заново в случае возникновения вопросов)
Начальная работа держателя приводного инструмента	→	Время ввода в эксплуатацию: минимум 3 часа работы (запуск по окончании функционального теста)
"="		Обороты начальной операции: 70% от макс. об. Нмакс.
Равномерно добавляйте смазочное масло + Уменьшить трение деталей		Нагрузка начальной работы: работа без нагрузки ≤30% от номинальной нагрузки

4, руководство по эксплуатации

4.1. Вопросы, необходимые для подтверждения перед эксплуатацией

Правильно установите держатель приводного инструмента на револьверную головку в соответствии с инструкциями по эксплуатации, прежде чем проверять следующее.

- (a) Закреплен ли держатель приводного инструмента в соответствии с правилами станка производитель.
- (b) Все ли винты надежно соединены и закреплены.
- (c) Все ли регулирующие и позиционирующие блоки держателя приводного инструмента установлены правильно и в целости и сохранности смонтированы и введены в эксплуатацию.
- (d) Все ли системы подачи (например, СОЖ или сжатого воздуха) держателя приводного инструмента правильно подключен.

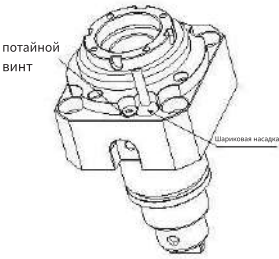
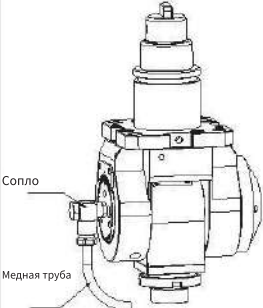
В случае каких-либо отклонений примите правильные меры для повторной установки.

4.2. Охлаждение держателя приводного инструмента

4.2.1. Внешнее охлаждение (дополнительные детали)

Если в держателе приводного инструмента используется метод внешнего охлаждения, внешняя система охлаждения будет подавать охлаждающую жидкость к режущему концу следующим образом.

Если наружный трубопровод охлаждения приводной резцедержателя дополнительно оборудован независимым запорным клапаном, подача охлаждающей жидкости может быть прекращена через вентиль приводной резцедержателя, а не станка.

(a) Шариковая насадка	(b) Свинчивание стальных труб
<p>Регулировка форсунки СОЖ Выкрутить винт с потайной головкой Отрегулировать шаровую форсунку Закрутите винт с потайной головкой</p>	<p>Отрежьте и согните медную трубу в соответствии с требованиями.</p>
	

4.2.2. Внутреннее охлаждение (центральная струя воды)

Описание

Центральная водяная струя определяется как система смазочно-охлаждающей жидкости, которая легко и быстро поворачивает внешнюю охлаждение во внутреннее охлаждение станка;

При обработке глубоких отверстий трудно подавать смазочно-охлаждающую жидкость в процессе внешнего охлаждения, режущей кромки, что приводит к неэффективному охлаждению и удалению стружки, сокращению срока службы фрезы и отсутствию гарантии качества обрабатываемых деталей; в отличие от этого, продукт реализует централизованное охлаждение с помощью специально изготовленной стопорной гайки и резиновой уплотнительной втулки для подачи смазочно-охлаждающей жидкости непосредственно к режущей кромке, что увеличивает срок службы фрезы за счет эффективного охлаждения и удаления стружки, более шероховатой поверхности обрабатываемых деталей и более короткого периода изготовления. Он считается наиболее экономичным решением для внешнего и внутреннего охлаждения!



Уплотнительная цапга

Инструкция пользователя

- (1) Перед использованием этого продукта обязательно включите подачу смазочно-охлаждающей жидкости перед запуском резака, в противном случае это может привести к серьезному повреждению;
- (2) Обязательно установите фильтрующее устройство ≥ 800 меш в систему подачи смазочно-охлаждающей жидкости, в противном случае пыль железного лома попадет в изделие со смазочно-охлаждающей жидкостью и заклинит фрезу внутри;
- (3) Обязательно используйте этот продукт вместе с резиновой уплотнительной цапгой и центральным водоструйным резаком, в противном случае функция внутренней охлаждающей водяной струи будет отключена;
- (4) Не запускайте изделие выше номинального числа оборотов 4000 об/мин;
- (5) Смазочно-охлаждающая жидкость подается под давлением 5-70 бар, при превышении которого следует использовать шланг высокого давления. По любым вопросам консультируйтесь с нами;
- (6) После установки обязательно убедитесь, что подача смазочно-охлаждающей жидкости находится в исправном состоянии;
- (7) Не ударяйте сильно по корпусу продукта каким-либо предметом;
- (8) В настоящее время мы предлагаем устройства стандартного типа от ER16 до ER40;

4.3. Общее использование держателя инструмента

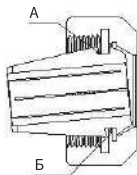
Вы можете определить все дополнительные параметры держателя приводного инструмента следующим образом.	
Геометрические размеры заготовки	Желаемая эффективность резания Форма лезвия
Технические параметры приводной державки	Преподобный Крутящий момент Срок службы и др.
Технические параметры станка	Преподобный Крутящий момент и т.д.

Внимание:

Макс. обороты и макс. крутящий момент не может выполняться одновременно, поэтому не используйте держатель приводного инструмента при полной нагрузке.

5. Установка и замена цангового патрона

5.1. Установка цанговой фрезы



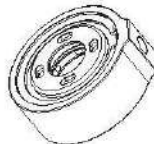
Внутренняя стопорная гайка



Внешняя стопорная гайка



Гайка центрального водомета



Вставьте цанговый паз А в ступеньку гайки В и нажмите с усилием в направлении стрелки; вставьте цангу в гайку. (Внутренняя стопорная гайка, внешняя стопорная гайка и центральная гайка водомета как указано выше)

Поместите конец цанги на ось держателя инструмента и закрутите гайку для две петли, чтобы он подвешивался на держателе инструмента, а затем вставил фрезу в центральное отверстие цанги. (Обратите внимание на очистку центрального отверстия цанги и фрезы. рукоятка с внешним диаметром в пределах рабочего диапазона цанги)

Завинтите гайку, чтобы зафиксировать гайку на главном валу держателя приводного инструмента. Использовать специальный ключ для закручивания гайки. Тем временем закрепите основной вал держателя ведомого инструмента другим ключом на случай, если он будет вращаться соответствующим образом.

Внимание: Для установки крепежной гайки на главный вал держателя приводного инструмента зафиксируйте главный вал на случай, если он будет вращаться соответствующим образом.

Проверьте вращение установленной фрезы. В случае большего отклонения при вращении рукоятки заново проверьте предыдущие меры предосторожности.

5.2. Разборка

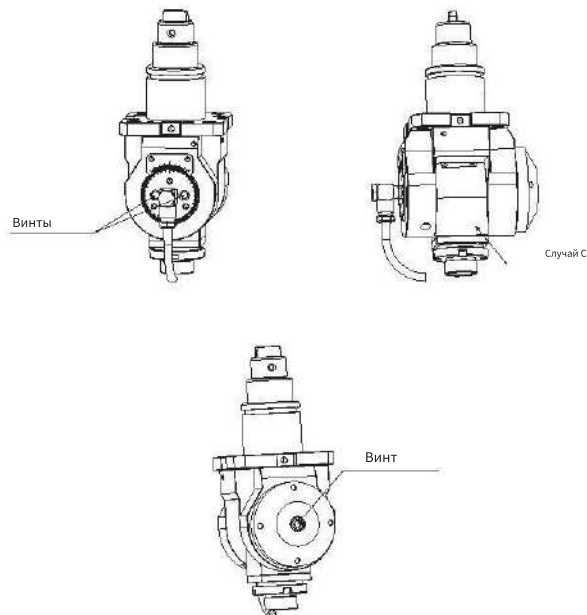


Закрепив главный вал держателя приводного инструмента, отвинтите гайку. Отвернув гайку, снимите цангу, резак и гайку! Открутив гайку, снимите фрезу с цанги. Затем с помощью подвески гайки, наклоненной к выемке, захватить хвостовую часть цанги, а другой ее конец с усилием вынуть цангу; очистить резец, цанга, гайка и внутренняя коническая поверхность главного вала ведомой резцедержателя.

При разобранном резце заново навинтите гайку на главный вал держателя приводного инструмента, чтобы избежать потери гайки и повреждения резьбы на главном валу. (Внутренняя стопорная гайка, внешняя стопорная гайка и центральная гайка водомета указаны выше)

Внимание: Для установки крепежной гайки на главный вал держателя приводного инструмента, закрепите главный вал на случай, если он будет вращаться соответствующим образом. В противном случае это может привести к повреждению держателя приводного инструмента.

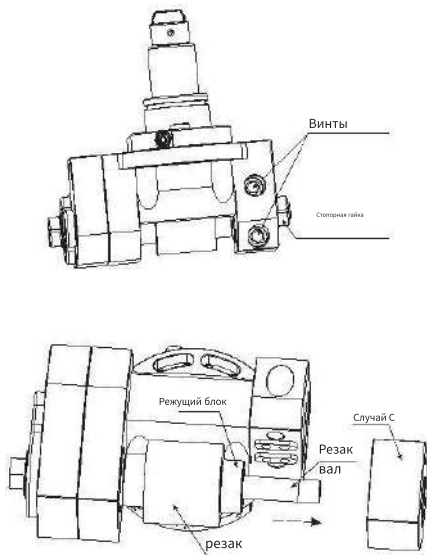
5.3. Регулировка угла универсального держателя инструмента



Как показано на рисунке: ослабьте винты с внутренним шестигранником с обеих сторон держателя универсального инструмента, чтобы отрегулировать угол корпуса С, и обратите внимание на ослабление винтов с шестигранной головкой. Если ослабить винты за петлю, это может привести к повреждению потолочного циферблата! После регулировки до нужного угла затяните ослабленные ранее винты с внутренним шестигранником с обеих сторон до 21 Нм! Это означает собой окончание регулирования угла.

5.4. Замена фрезы держателя фрезы

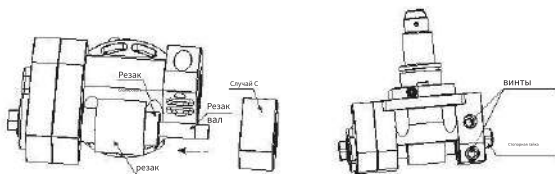
5.4.1. Разборка фрезы



Вывинтите винты с внутренним шестигранником на хвостовой части держателя фрезы, прежде чем вывинтить контргайку сбоку корпуса фрезы С.

(Обратите внимание, что перед снятием корпуса С, ножевого блока и ножа в направлении, указанном стрелкой, необходимо вывинтить боковые крепежные винты к стопорным гайкам.

5.4.2. Установка резака

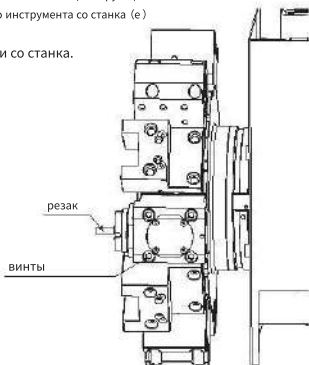


Установите фрезу, прижав ножевой блок и корпус С к червячной фрезе в направлении, указанном стрелкой на рисунке (обратите внимание на то, чтобы очистить все части, контактирующие с резцедержателем, перед установкой), прежде чем выкручивать все винты с внутренним шестигранником, установленные на хвост держателя инструмента. Зафиксируйте демонтированную стопорную гайку в рычаге фрезы (обратите внимание на то, чтобы закрепить стопорную гайку перед блокировкой бокового крепежного винта)

6, разборка

При демонтаже держателя приводного инструмента со станка соблюдайте соответствующие правила производителя станка или производителя револьверной головки. В случае каких-либо несчастных случаев в первую очередь обязательно отсоедините фрезу от держателя приводного инструмента.

- (a) Подготовьте необходимые инструменты
- (b) Разберите резак
- (c) Ослабьте установочный винт, блок позиционирования и позиционирующий штифт
- (d) Вручную снимите держатель приводного инструмента со станка
- (e) Установите защитную крышку фрезы
- (f) Снимите все инструменты для разборки со станка.



7. Стандарт испытаний держателя приводного инструмента

7.1. Стандарт испытаний держателя инструмента с радиальным приводом

model	Product	Product ID						
	BMT 0 degree holders							
<p>Technical drawing of a BMT 0 degree holder with radial drive. The drawing includes a top view showing a square flange with four mounting holes and a central bore. A side view shows the holder's profile with a central shaft and a radial drive mechanism. A pressure gauge is connected to the side of the holder. A dimension line indicates a diameter of 10.30. A table of surface finish parameters is provided at the bottom left of the drawing area.</p> <table border="1" data-bbox="533 1186 595 1259"> <tr> <td>Ra</td> <td>1.25</td> </tr> <tr> <td>Rz</td> <td>6.3</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>0.025</td> </tr> </table>			Ra	1.25	Rz	6.3	W	0.025
Ra	1.25							
Rz	6.3							
W	0.025							

7.2. Стандарт испытаний держателя инструмента с осевым приводом

model	Product	Product ID
	BMT 90 degree holders	

7.3. Стандарт испытаний держателя приводного инструмента с регулируемым углом

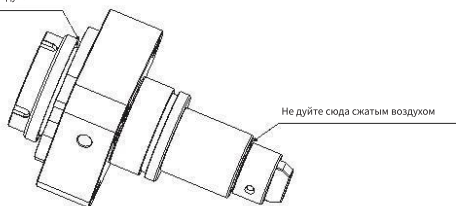
model	Product	Product ID
	BM1 series universal power knife holder	

8.1. Описание технического обслуживания

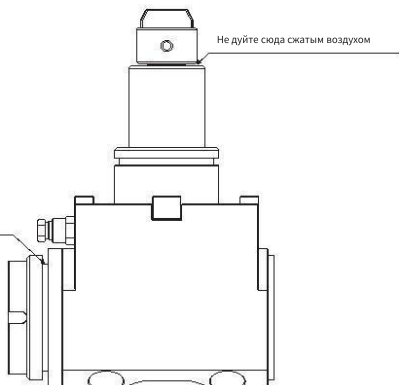
(a) Сотрите охлаждающую жидкость и металлический лом с поверхности держателя приводного инструмента чистой тряпкой; (b) Не используйте химические моющие средства, которые могут повредить уплотнительную шайбу или другие запасные части; (c) Не выдувайте металлический лом или другие загрязняющие вещества сжатым воздухом, который может попасть в держатель приводного инструмента;

Внимание:

Не дуйте сюда сжатым воздухом



Не дуйте сюда сжатым воздухом



8.2. Хранение держателя приводного инструмента

- (a) Храните держатель приводного инструмента в сухом месте.
- (b) Используйте антикоррозийную бумагу для защиты.
- (c) Защитите металлическую поверхность держателя приводного инструмента антикоррозийным маслом или любым другим средством. антикоррозийные изделия.

8.3. Интервал обслуживания

Каждая замена резака	Очистите внутреннее коническое отверстие, цангу и стопорную гайку ER выходного вала.
Каждый день	Очистите весь держатель приводного инструмента Проверить состояние держателя приводного инструмента и работоспособность всех его частей.
Каждую неделю	Тщательно очистите держатель приводного инструмента
Каждые шесть месяцев	Добавьте консистентную смазку, Наш продукт работает со смазкой kyodo yushi multemo lrl №3 Для резцедержателя с внутренним охлаждением проверьте уплотнительную шайбу и при необходимости замените ее.

Обратитесь за профессиональным обслуживанием	
Обслуживание инструкция	Техническое обслуживание осуществляется производителем станков или любым другим профессиональным производителем или специалистами, прошедшими обучение в Dongguan, PowerWell Automatic Technology Co., Ltd.

