

Uygulama bilgisi:

Accure-tec AC001 – Kovanlı freze için titreşim sönümlenmeli takım tutucular

Kullanma talimatları

1.–3. Frezenin sabitlenmesi

Kovanlı freze için Accure-tec takım tutucular, uzun bağlama boyuna sahip takımların dinamik rijitliğini artırmak için dinamik pasif titreşim sönümlenmeli olarak tasarlanmıştır. Geleneksel kovanlı freze takım tutuculara göre daha yüksek kesme parametreleri sağlarlar. Accure-tec takım tutucuların en uygun kullanımı için, lütfen aşağıdaki kullanma talimatlarına uyun.

Not:

Kovanlı frezeler için Accure-tec anti vibrasyonlu takım tutucular hemen kullanıma hazırdır ve ayar gerektirmez.

Yüksek kesme parametreleri ve koşulları nedeniyle lütfen aşağıdaki yöntemi uygulayın:

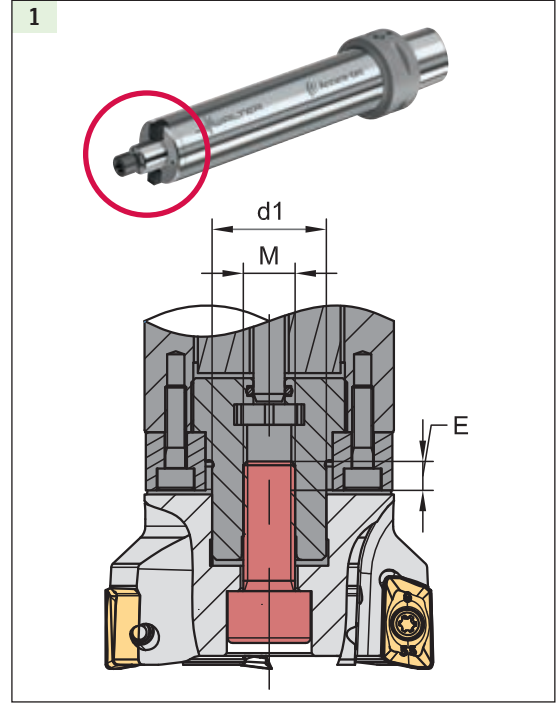
Uygun vida uzunluğuna sahip aksel çekme vidası

En uygun sıkma için vidanın (mukavemet sınıfı 12.9) freze alın yüzeyinden en azından tablo 2'de listelenen taşıma değeri E kadar taşma yapması gerekir.

Çekme vidasının dönme torku: Tablo 3'e bakınız.

Not:

$d_1 = \emptyset 40$ mm olan Accure-tec kovanlı malafa bir merkezi vida ve 4 vida ile frezeye sabitlenmesini sağlayan dört vida dişli deliğe sahiptir. Frezeyi monte ederken, dört uygun sabitleme vidası kullanın. Bunlar freze tipine bağlı olarak değişebilir.



2

Vida taşıma değeri (E)

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
M	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm
E_{min}	3 mm	6 mm	8 mm	12 mm	15 mm
E_{max}	4 mm	8 mm	10 mm	16 mm	20 mm

3

Sıkma torku

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
Nm	30 Nm	40 Nm	60 Nm	80 Nm	110 Nm

4. Tavsiye edilen işleme parametreleri

Belirtilen maksimum devir sayıları (bakınız Tablo 4 veya takım tutucu üzerindeki etiket) aşılmamalıdır.

Çok yüksek işleme parametreleri, sönümlenme elemanının işlevselliğini sınırlayabilen güçlü titreşimler üretebilir. Bu nedenle işleme parametreleri daima titreşim oluşmayacak şekilde ayarlanmalıdır.

Kesme değerlerinin optimizasyonu, sırasıyla:

1. Kesme hızı v_c ve diş başına ilerleme f_z :

Freze ve değiştirilebilir uca bağlı olarak başlangıç değerlerini seçin (bkz. Walter Genel Kataloğu veya Walter GPS Tool Navigation System).

2. Maksimum kesme derinliği a_p ve genişliği a_e değerlerini seçin.

Herhangi bir titreşim olmadığı sürece, verilen öneriler de göz önüne alınarak, freze ve değiştirilebilir uç için kesme derinliği ve genişlik artırılabilir.

Dikkat:

İşleme, geleneksel kovanlı freze adaptörü kullanılırken mümkün olduğu gibi, radyal kesme kuvvetinin artırılmasıyla (örneğin, ilerleme ile) stabilize edilemez.

4

Maksimum devir sayısı

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
n_{max} [dev./dk.]	8 000	8 000	6 000	4 000	3 000

5. Maksimum çalışma sıcaklığı

Accure-tec takım tutucunun çalışma sıcaklığı, maks. izin verilen sıcaklık (Tablo 5'e bakınız) değerini aşamaz. Bu, anti-vibrasyon sistemine zarar verebilir.

Maksimum çalışma sıcaklığı = 80 °C / 176 °F