

Jak správně používat profilové frézky s průměrem 20 mm

Pro správné nastavení frézek slouží přesná kóta v setinách mm , kterou naleznete na štítku na každé frézce (viz obr. A).



Nastavení fréz s kovovým pojivem (pozice 0 – 3)

1. Najed'te s frézku ke kraji desky:

V případě uzavřených profilů nastavte nejprve osu „Z“ (obr. 1A), potom osu „X“ (obr. 2A).

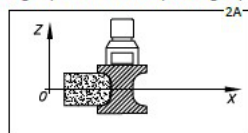
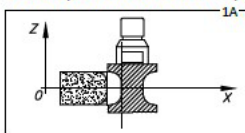
V případě otevřených profilů nastavte nejprve osu „X“ (obr. 1B), potom osu „Z“ (obr. 2B).

2. Nastavte do stroje hodnoty úběrů jednotlivých postupů dle tabulky parametrů.

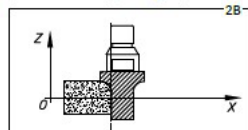
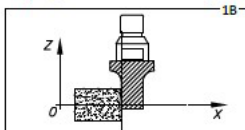
3. Započnete práci.

SETTING OF THE TOOLS BEFORE PROFILING

In closed profiles center Z axis first (drawing 1A) and then X axis (drawing 2A).



In open profiles center X axis first (drawing 1B) and then Z axis (drawing 2B).



Nastavení leštících fréz (pozice 4-6)

1. Ujistěte se, že stroj pracuje BEZ DYNAMICKÉ KOMPENZACE

2. Označte si barevným sprejem 2-3 cm hrany desky.

3. Přiblížte manuálně frézku co nejbližší k hraně desky až na dotek hrany.

4. Vložte hodnoty úběru z tabulky parametrů a projed'te.

5. Je-li barva odbroušená na celém povrchu profilu, je nastavení správné a můžete přejít k dalšímu postupu.

6. Pokud na profilu naopak zůstane stopa po barvě, zvyšte dodatečně hodnotu úběru, a znovu projed'te.

7. Další postupy proved'te stejně.

Před nasazením frézek na držák se ujistěte, že konická část držáku se závitem ½“GAS a konická část CNC držáku jsou perfektně čisté.

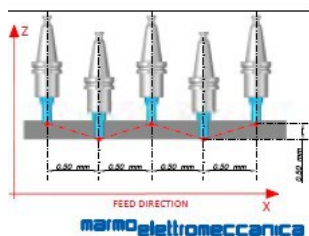
Celá sada profilových nástrojů Marmoelettromeccanica je již z výroby kalibrována na ose „Z“, tzn. že by již nemělo být zapotřebí upravovat výšku pro každý nástroj zvlášť.

U rovné hrany, nebo takových profilů, kde je i rovná hrana, doporučujeme použít frézku **Perfektor** a to takto:

- u prosté rovné hrany: po pozici 4, v tomto případě Perfektor použijte jako pozici 5, následuje pozice 6 (tzn. 4 – Perfektor – 6)
- ostatní profily: po pozici 5 (tzn. 4 – 5 – Perfektor -6).

Perfektor **MUSÍ** být použit s oscilací – viz obrázek – 0,5 mm oscilace na 0,5 mm délky.

Neumožňuje-li to váš stroj, nastavte co nejmenší možnou oscilaci. Rychlost práce konstantní.



Pracovní parametry pro PERFECTOR:

Otáčky 2.500 – úběr 0,10 mm – rychlost 700 mm/min.

U materiálů, kde je riziko vzniku „pomerančové kůže“, postupujte takto:

- zredukujte na minimum úběr u pozici 4,
- zvyšte rychlost pojezdu na 1500 mm/min,
- zredukujte na minimum úběr u pozici 5,
- použijte frézku Perfektor (po pozici 5 a před pozicí 6),
- nakonec použijte pozici 6 obvyklým způsobem, tzn. podle parametrů z tabulky.

Při práci v rozích otvorů, kde se radius rohu blíží radiusu frézky doporučujeme aktivovat zpomalení rychlosti.

Obecně platí, že snížení rychlosti pojezdu zlepší výsledek a zvýší životnost nástroje.

Hodnoty pro rychlost pojezdu uvedené v tabulce parametrů jsou pouze indikativní, a záleží na:

- druhu materiálu,
- profilu nástroje
- typu stroje



Doporučené parametry:

Data sheet for profile wheels for CNC machines

Slab thickness from 10 mm to 50 mm
Minimum tool diameter: from Ø 10mm to Ø 30mm

TOOL POSITION	ROTATING SPEED	INCREMENT to be calculated in comparison with the precedent tool	ADVANCE for profiles from 10mm to 50 mm
1 – Zenith	6500 rpm	0,40 mm	400 mm/min
2 – Zenith	6500 rpm	0,20 mm	400 mm/min
3 – Bipower	6000 rpm	0,20 mm	400 mm/min
4 – Longlife	4500 rpm	0,10 mm	400 mm/min
5 – Longlife	4500 rpm	0,10 mm	400 mm/min
6 – Longlife	4500 rpm	0,10 mm	400 mm/min

POZOR: Hodnoty úběrů jsou kalkulovány z radiusu, pokud váš stroj pracuje s průměrem, přepočítejte je.

V případě pochybností nás kontaktujte.