

Használati útmutató

Beállítási és használati utasítás az UBT-T szerszámokhoz

Megjegyzés: Az UBTTM egygörgős szerszámok nem rendelkeznek a többgörgős szerszámokra jellemző átfedő tulajdonsággal, emiatt kisebb előtolásra és/vagy többszöri végighaladásra lehet szükség a felületen, a kívánt végeredmény elérése érdekében.

Az UBT-T1 szerszám beállítása

Lazítsunk a feszítőcsavaron, majd szorítsunk rajta addig, amíg hozzá nem ér a rugóhoz. Ezután még egy fél fordulat szükséges, ezzel elvégezve a lágyacél megmunkálásához szükséges beállításokat.

Szükség esetén változtathatunk a nyomóerőn az optimális felület érdekében. A nyomóerő növeléséhez szorítsunk (óramutató járásának megfelelően), csökkentéséhez

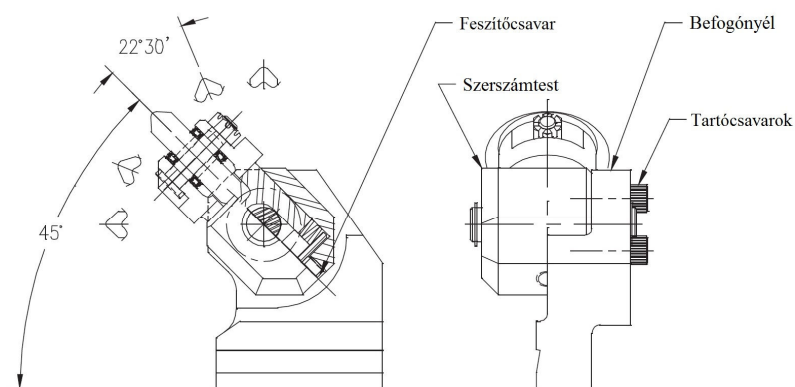
lazítsunk (óramutató járásával ellentétesen) az állítócsavaron.

A görgözési irány is változtatható, 22°30'-es léptékben. Ehhez lazítsunk a tartócsavarokon két-két fordulatot. Emeljük el a szerszámtestet a befogónyéltől, fordítsuk a kívánt pozícióba, majd (ügyelve arra, hogy a fogak illeszkedjenek) szorítsuk meg a tartócsavarokat.

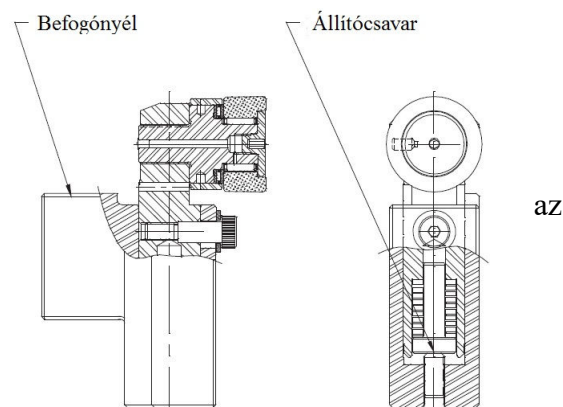
Az UBT-T2 szerszám beállítása

Lazítsunk a feszítőcsavaron, majd szorítsunk rajta addig, amíg hozzá nem ér a rugóhoz. Ezután még négy fordulat szükséges, ezzel elvégezve a lágyacél megmunkálásához szükséges beállításokat.

Szükség esetén változtathatunk a nyomóerőn optimális felület érdekében. A nyomóerő növeléséhez szorítsunk (óramutató járásának megfelelően), csökkentéséhez lazítsunk (óramutató járásával ellentétesen) az állítócsavaron.



Balos változat



Balos változat

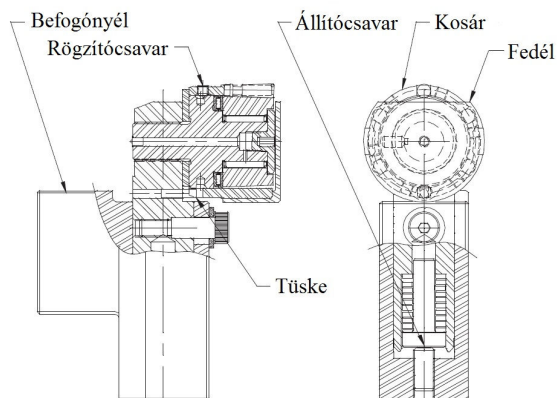
Az UBT-T3 szerszám beállítása

Lazítsunk a feszítőcsavaron, majd szorítsunk rajta addig, amíg hozzá nem ér a rugóhoz. Ezután még egy fél fordulat szükséges, ezzel elvégezve a lágyacél megmunkálásához szükséges beállításokat.

Szükség esetén változtathatunk a nyomóerőn az optimális felület érdekében. A nyomóerő növeléséhez szorítsunk (óramutató járásának megfelelően, maximum hat fordulat), csökkentéséhez lazítsunk (óramutató járásával ellentétesen) az állítócsavaron.

A szerszámtest elfordításához először a fedelet kell levennünk. Ezután lazítsuk meg a rögzítő csavarokat és húzzuk előre a kosarat kb. 4mm-rel, amíg az el nem válik a tuskétól.

Fordítsuk el a kosarat kb. 60°-kal, amíg a tüske helyére nem ugrik a benne. A kosarat ezután toljuk vissza. Szorítsuk meg a rögzítő csavarokat és helyezzük vissza a fedelet a megfelelő pozícióban.



Balos változat

Az UBT-T szerszámok beállítása és használata

Helyezzük a megfelelő UBT-T szerszámot a kívánt esztergába. Érintsük meg a simításra váró felületet a szerszámmal (amint a szerszám hozzáér a felülethez, a görgő elkezd forogni). Ezután vegyünk még kb. 0,08-0,13mm fogást, hogy a görgő szabadon mozoghasson a járatában. A simítóerő növeléséhez csak a feszítőcsavarokat szabad használni! Ne vegyünk az előírtnál nagyobb fogást, hiszen ekkor a szerszám nem tud „felkapaszkodni” a széleken vagy átjutni egy megszakított felületen, ami viszont a szerszám, vagy a munkadarab törését eredményezheti.

Az optimális felület és a hosszú élettartam biztosítása végett folyadékűtés szükséges, azonban a szerszám nem igényel különleges hűtőfolyadékot. Amikor csak lehetséges, a legszebb felület elérése érdekében a szerszám az orsó irányába haladjon átmérő görgőzésénél, és a középvonal irányába homlokfelület görgőzésénél. (Megjegyzés: Az UBT-T2 és T3 szerszámok nem alkalmasak homlokfelületek simítására)

GÖRGŐK AZ UBT-T SZERSZÁMOKHOZ		
TERMÉK SZÁMA	SZERSZÁM TÍPUSA	GÖRGŐ ANYAGA ÉS ÁTMÉRŐJE
UBT-006	UBT-T1	edzett acél, 2,36mm
UBT-007	UBT-T1	edzett acél, 0,76mm
UBT-010	UBT-T1	karbid, 2,36mm
UBT-015	UBT-T2	edzett acél, 1,52mm
UBT-016	UBT-T2	karbid, 1,52mm

Forgácsolási sebesség és előtolás ajánlás

Az ajánlott forgácsolási sebesség 0,02 mm/fordulat, 230m/perc előtolás mellett.

Kenés

Az UBT-T és UBT-B szerszámot rendszeresen kenni kell (körülbelül 24 munkaóránként). Ehhez magas minőségű lítium komplex kenőanyagot javasolunk.