Precision meets Motion

ООО "КТЦ РУ"
Адрес: 420053, Республика Татарстан,
г. Казань, ул. Декабристов, д. 85 Б
Моб: +7 (927) 249-10-49
Тел: +7 (843) 524-77-55
Факс: +7 (843) 212-01-71
E-mail: ktcru@mail.ru
www.ktckazan.ru

Руководство

EWS . Gear hobber

EWS
Tool Technologies

EWS . Gear hobber

Руководство

1. Идентификация
2. Спецификация изделия
   2.1. Функционал и области применения
   2.2. Технические данные
   2.3. Требования к оборудованию
   2.4. Безопасность
   2.5. Безопасная утилизация
3. Инструкции по эксплуатации
   3.1. Установка
   3.2. Замена фрезы
   3.3. Замена вала (оправки)
   3.4. Настройка угла поворота приводной головки
4. Обслуживание и уход
   4.1. Чистка
   4.2. Уход
   4.3. Техническое обслуживание
5. Гарантия

1. Идентификация

Наименование: EWS . Gear hobber
Описание: приводная головка для фрезерования зубьев с регулировкой угла наклона фрезы
Производитель: EWS Weigele GmbH & Co. KG, Maybach str. 173066 Uhingen
Tel. +49 (0)7161 93040-100
www.ews-tools.de

2. Спецификация изделия

2.1. Функционал и области применения

Gear Hobber - это приводной инструмент, который позволяет производить обработку наружных зубьев на токарных станках с ЧПУ. Фрезерная приводная головка имеет бесступенчатую регулировку угла поворота, она может быть повернута вокруг оси вала для обеспечения обработки зубьев под различными углами, так же как в обработке пазов, уступов или канавок. Регулировка угла осуществляется непосредственно на корпусе головки. Благодаря модульной конструкции приводной головки, модуль шпинделя может быть легко заменен, что позволяет использовать червячные фрезы различных диаметров.

2.2. Технические данные

Габариты:	см. эскиз головки и характеристики станка
Об./мин. max:	см. эскиз головки
Усилие крутящего момента:	см. эскиз головки
Передаточное отношение:	3:1
Направление вращения:	универсальное
Диапазон поворота головки:	360°
Диаметр вала:	от 8 мм до 32 мм
Типы применяемых фрез:	дисковая, червячная или модульная
Диаметр фрезы:	см. эскиз головки
Смазка:	незаменяемая
Подвод СОЖ:	только наружный

2.3. Требования к оборудованию

Рабочая зона:
Во избежание контакта с работающей револьверной головкой должно быть обеспечено достаточно пространства для работы EWS . Gear hobber. Необходимо учитывать, что в зависимости от модели станка приводной инструмент может занимать до двух позиций на револьверной головке.

Требования по мощности:
Станок должен обладать достаточным запасом мощности для обеспечения корректной работы револьверной головки.

2.4. Безопасность

Рабочее место должно быть аттестовано в соответствии с правилами техники безопасности.

2.5. Оператор оборудования должен соблюдать правила техники безопасности.

3. Инструкция по эксплуатации

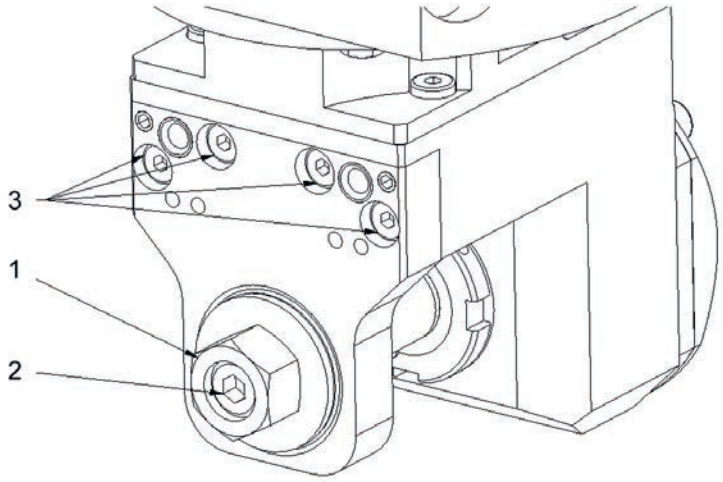
3.1. Установка

Приводная головка должна быть установлена на револьверную головку до момента установки угла обработки. Важно при установке не повредить уплотнительное кольцо, расположенное в основании головки.

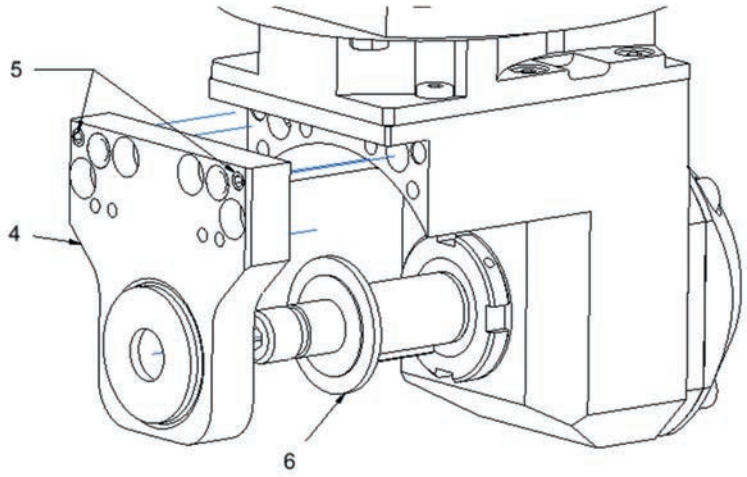
3.2. Замена фрезы

1. Ослабить гайку (поз. 1), не допуская вращения вала, зафиксировать его 6-гранным ключом (поз. 2).

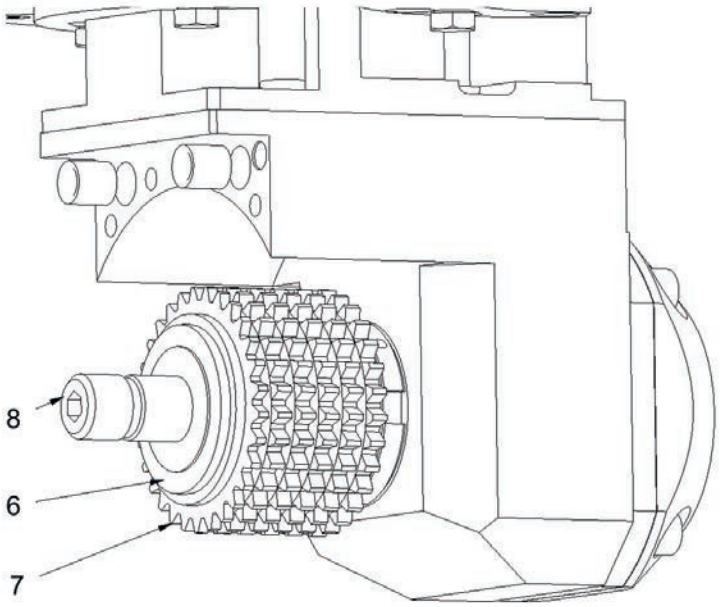
2. Вывернуть и вынуть четыре винта (поз. 3).



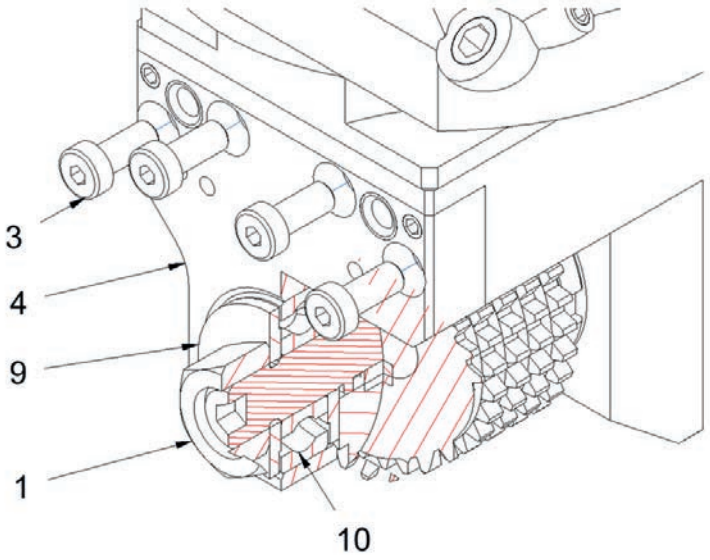
3. Извлечь опорное плато (поз. 4) вместе с упорной шайбой и подшипником (поз. 6). Два винта (поз. 5) предназначены для облегчения разъединения опорного плато и корпуса приводного инструмента.



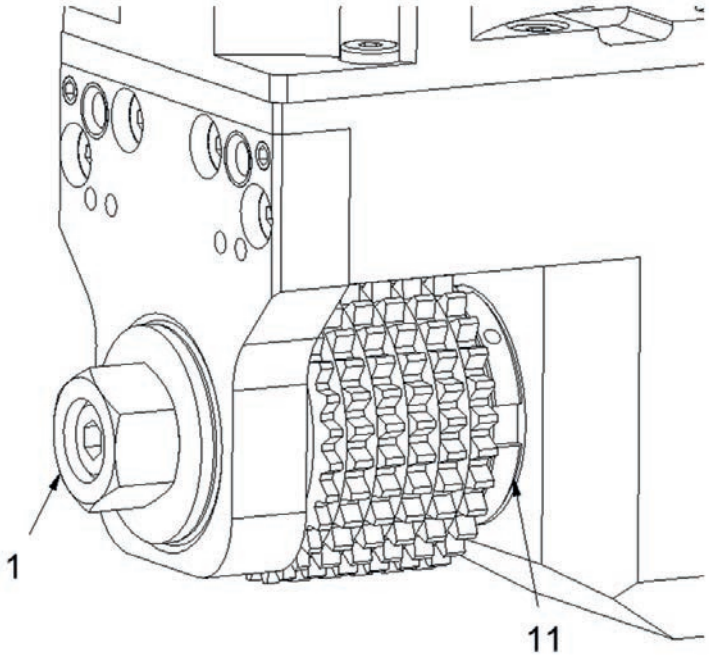
4. Установите фрезу (поз. 7) с упорной шайбой (поз. 6) на оправку (поз. 8).



5. После установки фрезы на оправку установите опорное плато (поз. 4) с шайбой (поз. 9) и подшипником (поз. 10). Опорное плато фиксируется четырьмя винтами (поз. 3). Гайка (поз. 1) на данном этапе должна быть затянута усилием руки.



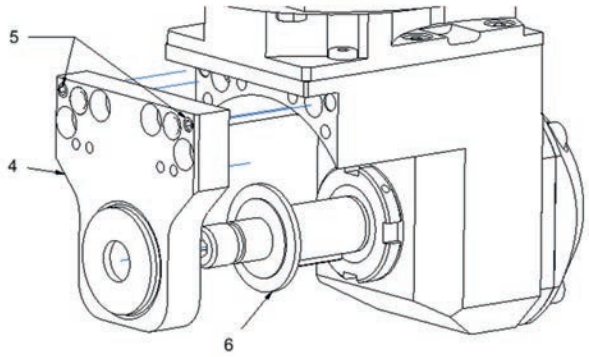
6. Теперь следует точная установка положения фрезы. Затягивая гайку (поз. 1) и вращая кольцо гайки (поз. 11), выставить нужное положение фрезы на оправке.



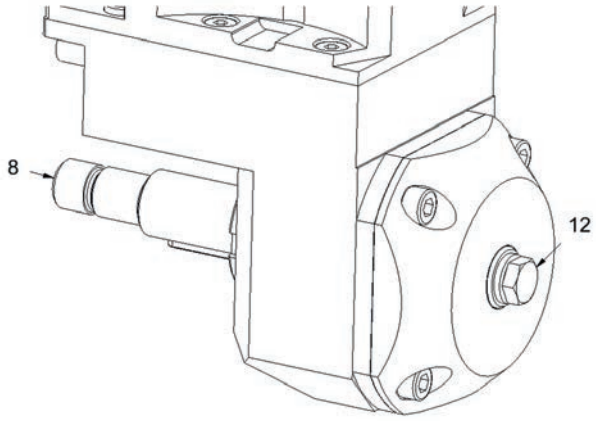
3.3. Замена вала (оправки)

Модульная система EWS . ***Gear hobber*** имеет оправки различных диаметров. Следуйте приведенным ниже рекомендациям для смены оправок.

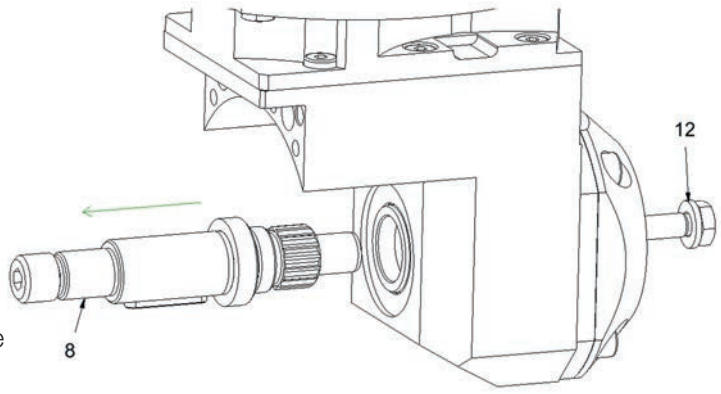
1. Извлеките опорное плато (поз. 4) вместе с подшипником и упорной шайбой (поз. 6). Эта операция аналогична описанной в разделе «Замена фрезы».



2. Ослабьте болт (поз. 12) на обратной стороне головки, удерживая оправку 6-гранным ключом за гайку (поз. 8).



3. После извлечения болта (поз. 12) вытянуть оправку (поз. 8) из посадочного гнезда и заменить на оправку нужного диаметра.



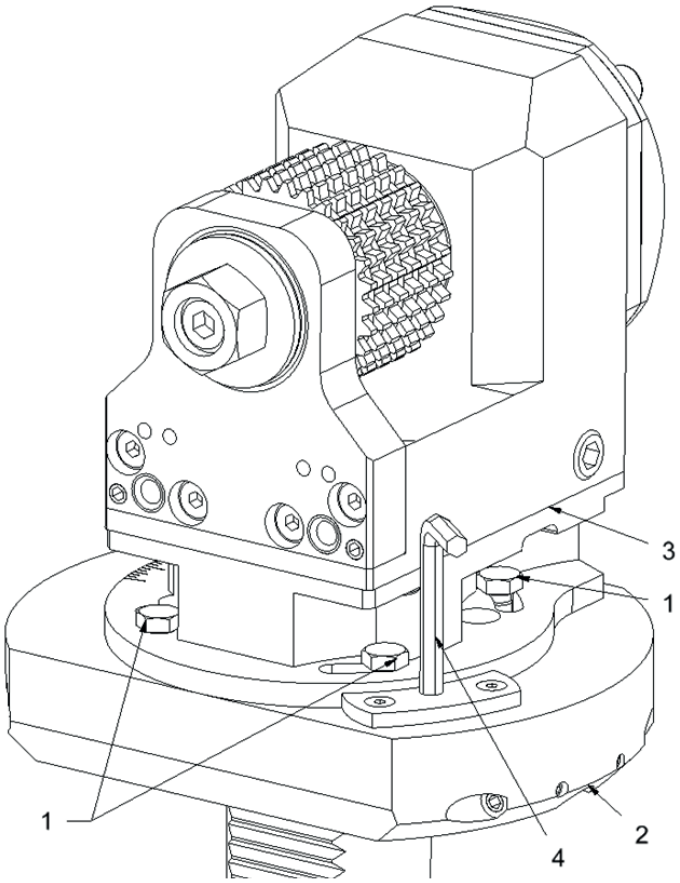
4. Сборка производится в обратном порядке по шагам 3 – 1.

3.4. Настройка угла поворота приводной головки

Для обеспечения оптимального процесса обработки зубьев необходимо установить фрезерную головку под определенным углом к заготовке.

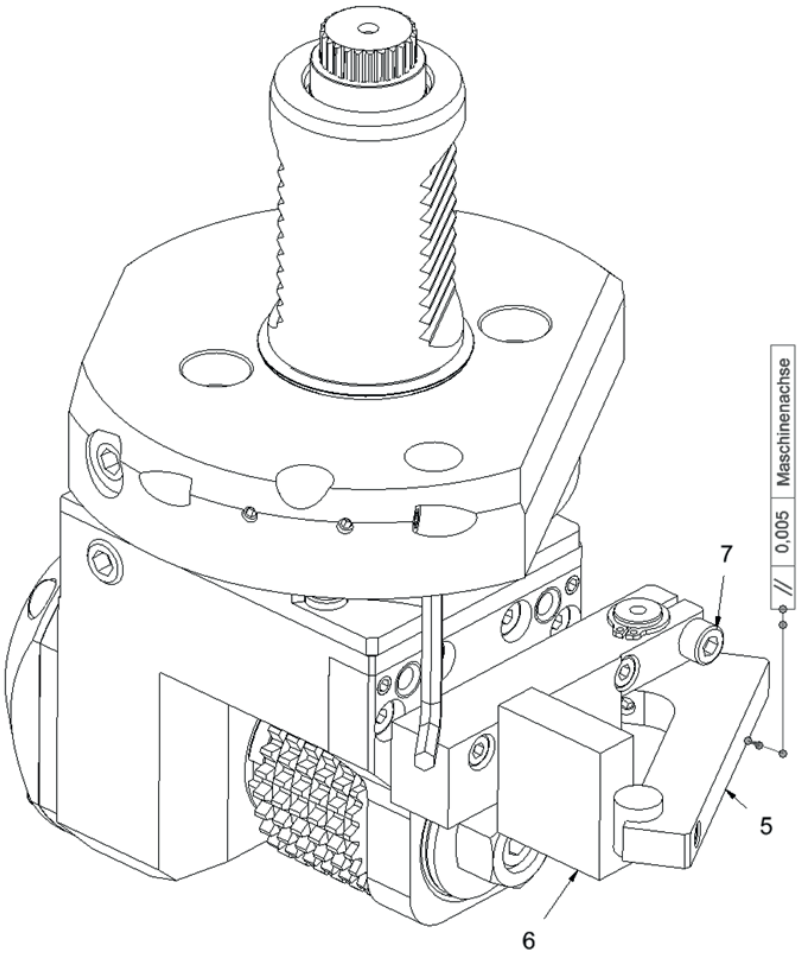
1. Ослабить 4 винта (поз. 1), которые крепят головку к базовому держателю (поз. 2).

2. Угол поворота приводной головки (поз. 3) изменяется шестигранным ключом и выставляется по лимбу. Для более точной настройки угла рекомендуется эту операцию производить с использованием мерительного инструмента.



Руководство

3. Для удобства регулировки угла в головке установлена синусная линейка (поз. 5). Требуемый размер набора плиток (поз. 6) для установки необходимого угла вычисляется в таблице Excel, которая прилагается к инструменту. Необходимо затянуть синусную линейку с установленным набором плиток (поз. 6) винтом (поз. 7). В конце необходимо повернуть приводную головку таким образом, чтобы синусная линейка стала параллельно одной из осей станка.



4. После установки требуемого угла нужно затянуть винты (поз. 1). Перед началом обработки требуется удалить синусную линейку.

4. Обслуживание и уход

4.1. Чистка

Очистку инструмента допустимо проводить тканью или кисточкой.
Важно: запрещена чистка сжатым воздухом, т. к. мелкий мусор и стружка под действием потока воздуха может попасть в механизм привода инструмента и вызвать выход из строя подшипников и зубчатых колес. Не рекомендуется использовать бензин и промышленные мойки.

4.2. Уход

После использования EWS . ***Gear hobber*** рекомендовано протирать металлические поверхности инструмента для избежания коррозии.

4.3. Техническое обслуживание

Рекомендована ежегодная инспекция изделия.

5. Гарантия

Применены общие положения продажи и доставки продукции производителя. См. сайт www.ews-tools.de

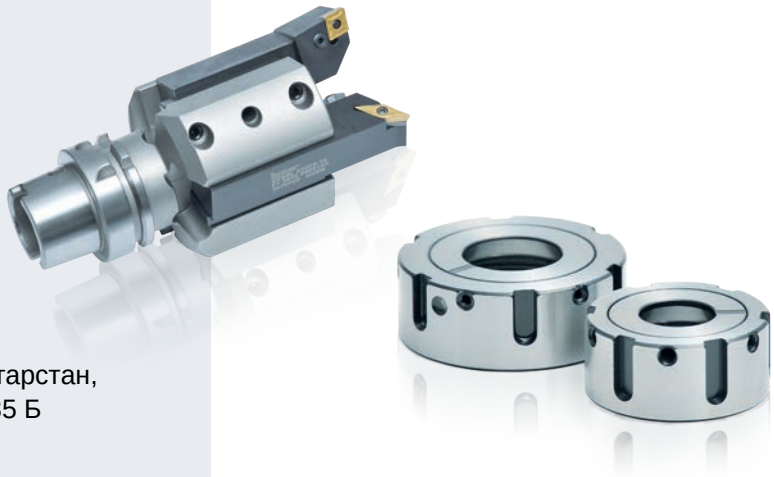
EWS Tool Technologies

EWS Weigele GmbH & Co. KG
Maybachstraße 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@ews-tools.de
www.ews-tools.de

WSW Spannwerkzeuge-Vertriebs GmbH
Maybachstr. 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@wsw-collets.de
www.wsw-collets.de

Command Tooling Systems
13931 Sunfish Lake Blvd NW
Ramsey · MN 55303 USA
Telefon +1-763-576-6910
Telefax +1-763-576-6911
support@commandtool.com
www.commandtool.com

EWS Korea Co. Ltd.
60-11 · Woongnam-Dong
Changwon
Kyoung-Nam Korea
Telefon +82 55-267-8085
Telefax +82 55-262-3118
E-Mail: info@ewskorea.co.kr
www.ewskorea.co.kr



ООО "КТЦ РУ"
Адрес: 420053, Республика Татарстан,
г. Казань, ул. Декабристов, д. 85 Б
Моб: +7 (927) 249-10-49
Тел: +7 (843) 524-77-55
Факс: +7 (843) 212-01-71
E-mail: ktcru@mail.ru
www.ktckazan.ru