Precision meets Motion

Руководство

EWS . Slot

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

EWS Tool Technologies

1. Идентификация

2. Спецификация изделия

2.1. Функции и сфера применения

2.2. Безопасное и корректное применение

2.3. Технические данные

2.4. Требования к оборудованию

2.5. Безопасность оператора

3. Инструкции по эксплуатации

3.1. Установка

3.2. Смена инструмента

3.2.1. Установка инструмента

3.2.2. Извлечение инструмента

3.3. Рекомендации по техническому обслуживанию

3.4. Чистка и техническое обслуживание

3.4.1. Чистка

3.4.2. Уход

3.4.3. Техническое обслуживание

3.5. Гарантия

4. Примеры использования

5. Диаграмма зависимости крутящий момент/сила резания

6. Варианты исполнения

6.1. Для револьверной головки BMT тип «Звезда»

6.2. Для револьверной головки VDI тип «Диск»

Приложение

EWS . Slot

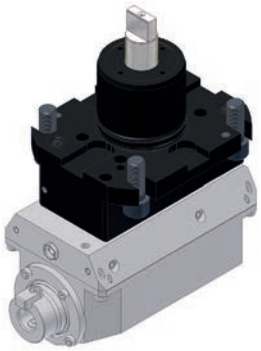
Руководство

1. Идентификация

Тип: EWS . Slot

Назначение: обработка пазов

Производитель: EWS Weigele GmbH & Co. KG
Maybachstr. 1 73066 Uhingen
Tel. +49 (0)7161 93040-100
www.ews-tools.de



2. Спецификация изделия

2.1. Функции и сфера применения

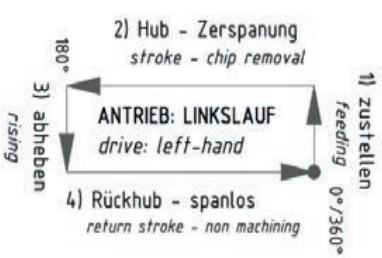
EWS . Slot - это приводной инструмент для обработки пазов методом долбления, который позволяет не прерывать цикл обработки заготовки и выводит на новый уровень процесс обработки внутренних профилей (например, внутренние шпоночные пазы и внутренние зубчатые профили).

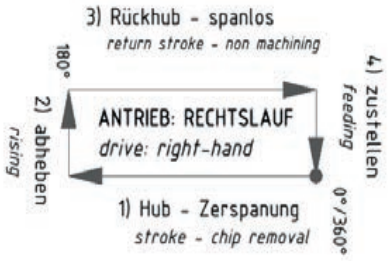
2.2. Безопасное и корректное применение

Направления движения элементов приводной головки EWS . Slot могут быть различными в зависимости от назначения и соответственно от исполнения. Требуется в первую очередь ознакомиться с эскизом изделия и техническими характеристиками.

2.3. Технические данные

Габариты:	см. эскиз головки
Максимальное число возвратно-поступательных движений соответствует частоте вращения шпинделя:	1000 об./мин.
Рабочий ход:	35 мм
Максимальная длина реза:	32 мм
Максимальное усилие:	20 Н/м
Передаточное число:	1:1
Подача:	0.04 - 0.08 мм
Максимальная ширина паза:	8 мм



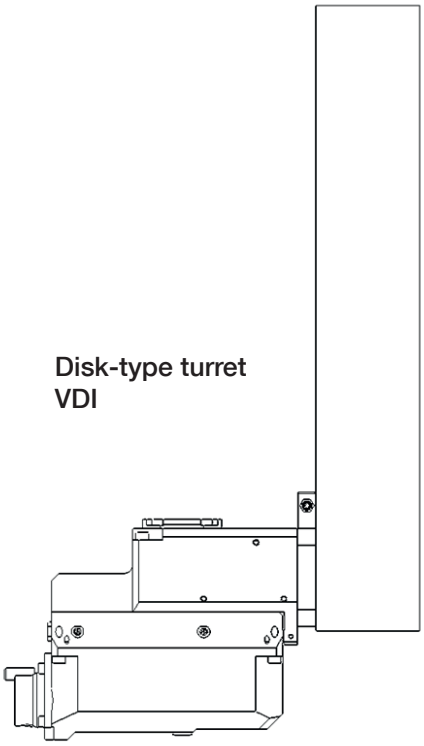


Траектория движения инструмента за один оборот приводного вала револьвера (последовательность цикла зависит от типа револьверной головки)

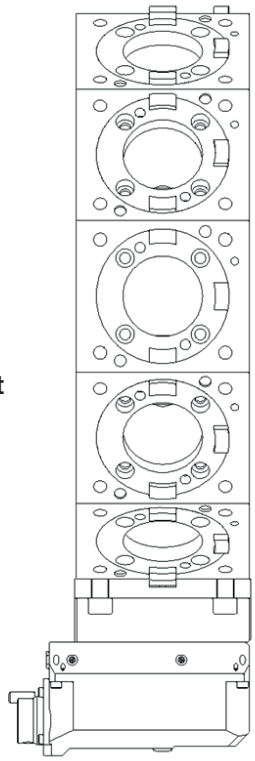
2.4. Требования к оборудованию

Рабочее пространство: при размещении EWS . Slot на револьверной головке убедитесь, что свободного пространства достаточно, чтобы избежать столкновения с узлами станка или его защитным кожухом.

Нагрузка: см. диаграмму зависимости крутящий момент/усилие резания
Начальное усилие: минимум 15 Н/м
Тип револьверной головки: возможны различные варианты исполнения EWS. Slot как для дисковых револьверных головок, так и для головок типа «Звезда» как с VDI, так и с BMT системой позиционирования.



Disk-type turret
VDI



Star turret
BMT

2.5. Безопасность оператора

Оператор оборудования должен быть ознакомлен с требованиями техники безопасности при работе с EWS . Slot.

3. Инструкции по эксплуатации

3.1. Установка

При установке **EWS . Slot** на револьверную головку убедитесь, что приводная муфта в посадочном гнезде револьверной головки позиционно соответствует ответной части на приводной головке. Необходимо следить, чтобы уплотнительное кольцо в основании корпуса револьверной головки не было повреждено или смещено.

3.2. Смена инструмента

3.2.1. Установка инструмента

Примечание: режущая вставка **EWS . Slot** и державка для нее изготавливаются компанией Horn. Для установки режущей вставки в головку необходимо очистить хвостовик державки и посадочное отверстие в корпусе приводного инструмента. Вставить державку до упора, сориентировав лыску державки к фиксирующему винту. Закрепить державку фиксирующими винтами с усилием 20 Н/м.

3.2.2. Извлечение инструмента

После ослабления фиксирующих винтов можно извлечь державку режущей вставки. В случае если это затруднено, сначала необходимо извлечь выдвижной блок и из него извлечь державку вращательным движением.

3.3. Рекомендации

Для корректной работы **EWS . Slot** есть несколько требований к обрабатываемой заготовке:

При обработке как внутренних, так и наружних пазов канавка под выход инструмента должна быть шириной минимум 1 мм. В случае затруднительного отвода стружки рекомендовано освобождение шириной 2 мм. Диаметр освобождения должен быть достаточным для проведения всех операций по обработке заготовки.

Расчет параметров при обработке пазов идентичен расчету параметров при фрезерной обработке. Механизм горизонтальной обработки пазов реализован долбежным способом. Глубина обработки паза осуществляется непрерывной подачей по оси X как во время прямого, так и во время обратного хода режущей вставки.

Ход режущей вставки составляет 35 мм. Но максимальный рабочий ход составляет 32 мм, так как 1,5 мм холостого хода необходимо предусмотреть перед заготовкой (требование конструкции **EWS . Slot**) и 1.5 мм общего хода необходимо для выхода инструмента. При меньшей длине обрабатываемой поверхности паза рабочий ход уменьшается удалением приводной головки от заготовки.

3.4. Чистка и техническое обслуживание

3.4.1. Чистка

Чистка поверхностей головки производится тканью или кисточкой. Сжатым воздухом чистка головки не допускается, но возможно использование сжатого воздуха при чистке посадочного отверстия под державку режущей вставки. Запрещается применение бензина или чистка при помощи промышленных моек.

3.4.2. Уход

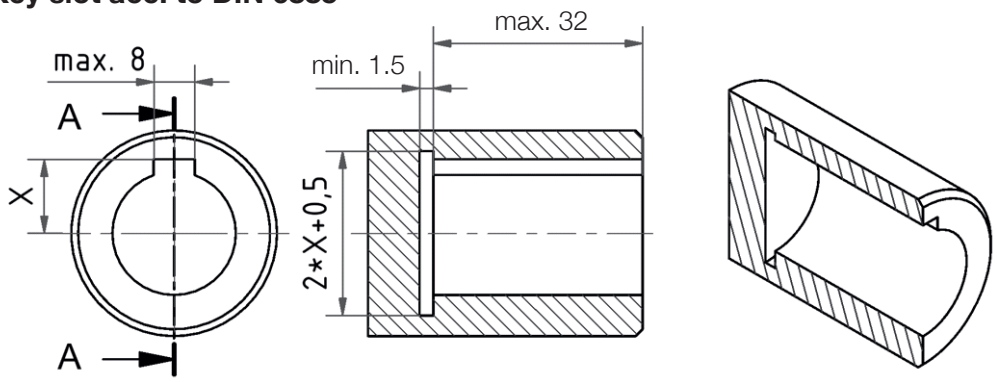
Если инструмент не используется длительное время, рекомендуется нанести на поверхности головки смазку для предохранения от коррозии.

3.4.3. Обслуживание

Рекомендована ежегодная инспекция EWS . Slot.

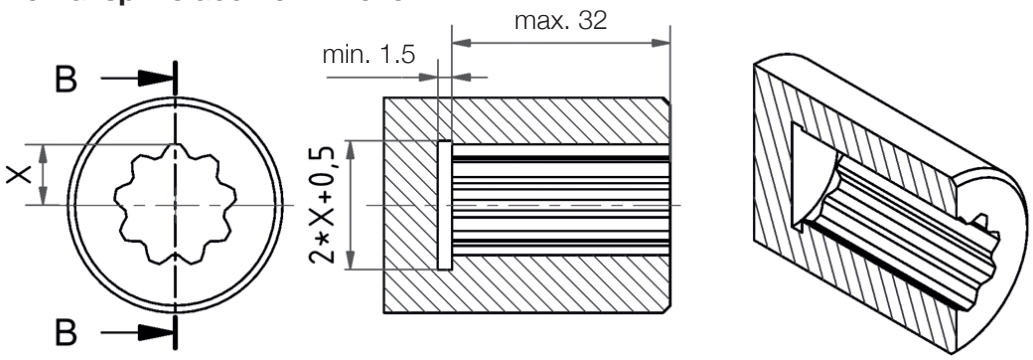
4. Примеры использования

Key slot acc. to DIN 6885



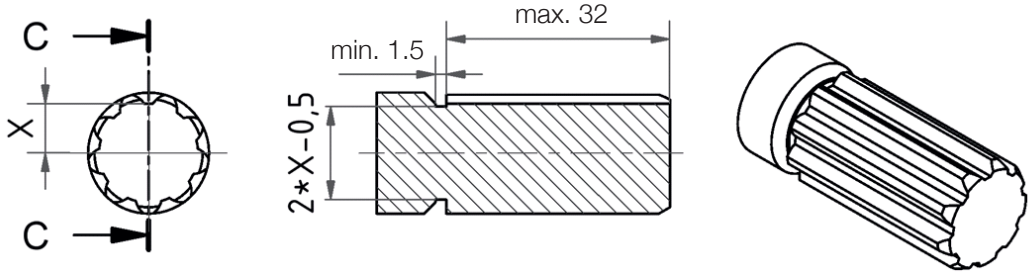
Максимальная ширина паза 8 мм.

Internal spline acc. to DIN 5482



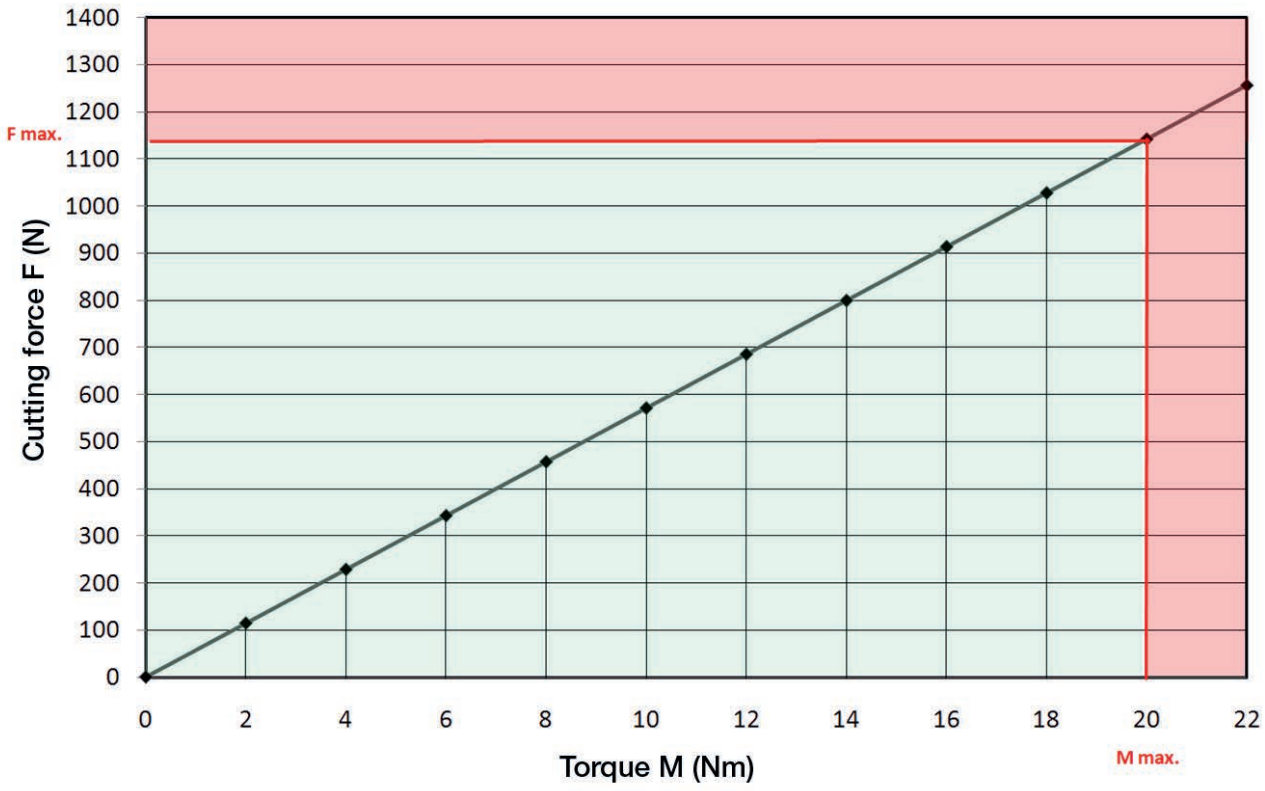
Требуется расчёт максимальной высоты профиля.

External spline acc. to DIN 5482



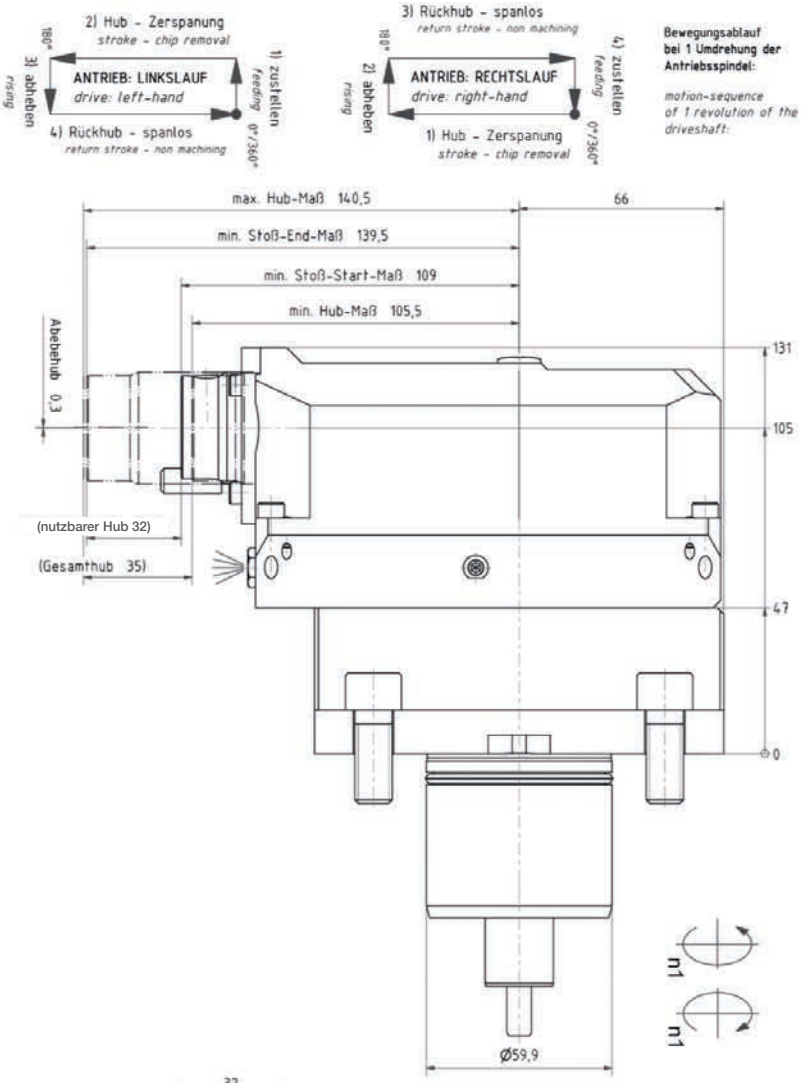
Требуется расчёт максимальной высоты профиля.

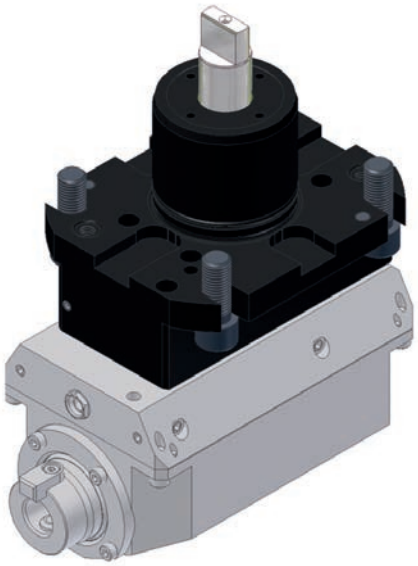
5. Диаграмма зависимости крутящий момент/усилие резания

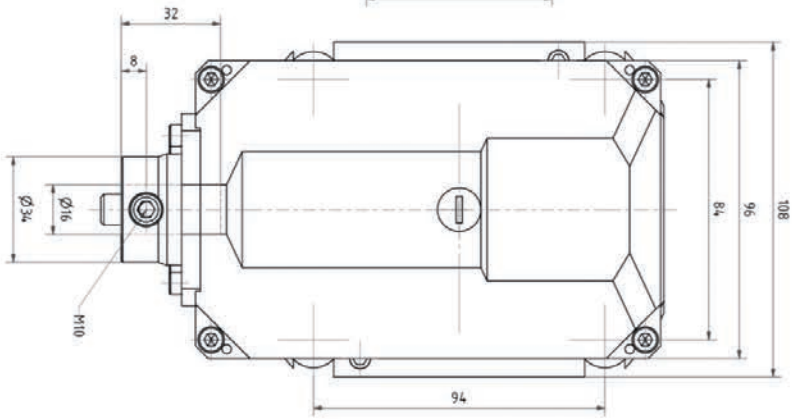


6. Примеры использования

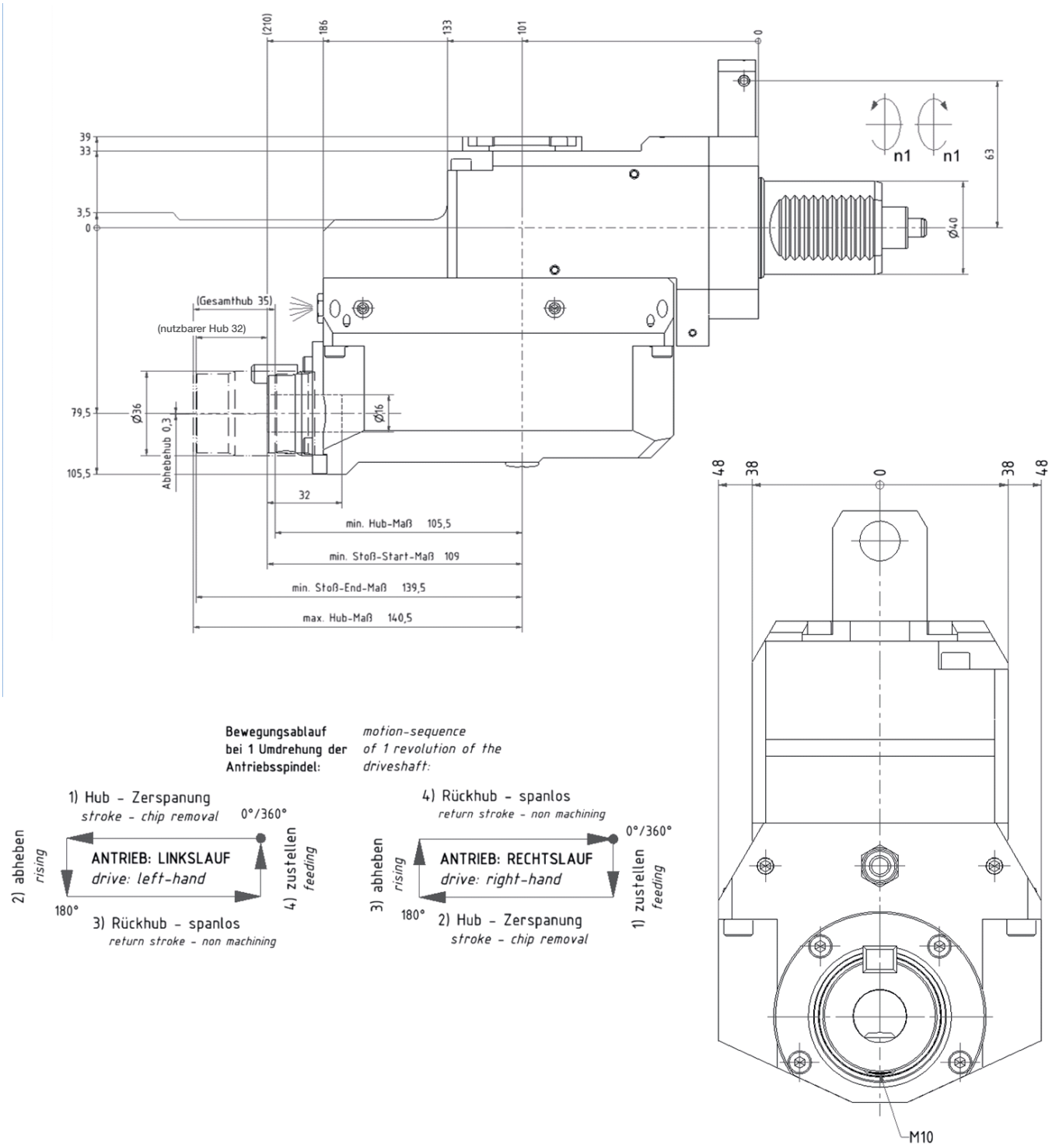
6.1. Для револьверной головки типа «Звезда» с системой позиционирования BMT







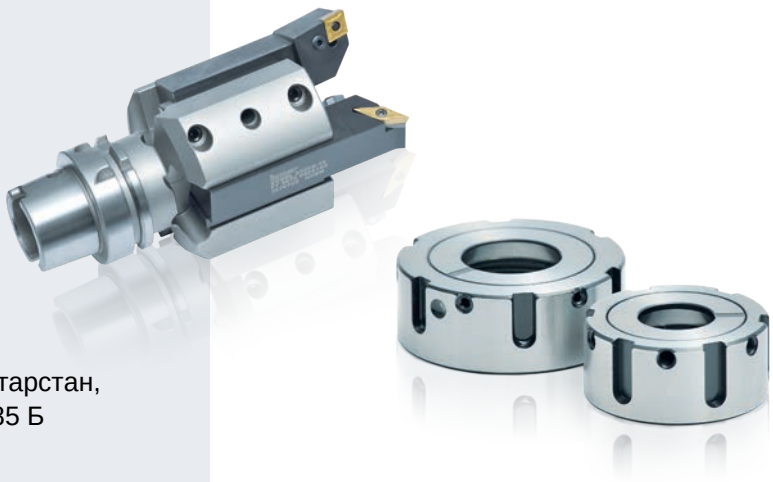
6.2. Для дисковой револьверной головки с системой позиционирования VDI



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