

Zrychlovací přístroje a jejich použití**Typ: ZP-10/X, ZP-20/X**

1.	Jaké zrychlovací přístroje vyrábí a dodává firma NAREX MTE?	Firma NAREX MTE vyrábí a dodává tyto přístroje: ZP 10/X základní provedení - viz.katalog ZP 10/XW provedení s vnitřním chlazením - viz.Obr. ZP 20/X základní provedení ZP 20/XW provedení s vnitřním chlazením
2.	Jaké jsou dodací termíny?	Provedení ZP 10/X se dodává do 2 - 4 týdnů. Ostatní provedení do 8-12 týdnů po zaslání objednávky.
3.	Čím je myšleno základní provedení?	Jedná se o provedení pro ruční nebo automatickou výměnu s obtokem chladicí kapaliny - (Typ A)
4.	Jaké jsou max. otáčky jednotlivých typů?	ZP 10/X převod 6:1 max. 20.000 ot/min ZP 10/XW převod 6:1 max. 11.000 ot/min, při max. tlaku chladicí kapaliny 20 barr ZP 20/X převod 5:1 max. 15.000 ot/min ZP 20/XW převod 5:1 max. 7.000 ot/min, při max. tlaku chladicí kapaliny 20 barr
5.	Proč jsou u provedení XW max. otáčky nižší?	Je to z důvodu udržení přijatelné životnosti těsnících prvků.
6.	Jaké nástroje lze do přístroje upínat?	Vrtáky a stopkové frézy z HSS nebo tvrdokovu s válcovou stopkou. Upínají se do ocelové kleštiny následujícího rozsahu: ZP 10/X a ZP 10/XW 1,0 - 13,0 mm kleština ER 20 ZP 20/X a ZP 20/XW 2,0 - 20,0 mm kleština ER 32
7.	Co je třeba zvážit před nákupem přístroje?	Zda je vhodný pro zamýšlené použití. Zde firma NAREX MTE nabízí možnost funkčního odzkoušení formou zápůjčky, pokud má požadované provedení přístroje k dispozici.
8.	Jaké jsou požadavky na použitý obráběcí stroj?	A - upínací dutina vřetena musí být v takovém stavu, aby upnutí bylo přesné a tuhé. B - uložení vřetena a stolu stroje musí mít potřebnou tuhost, aby se předešlo nežádoucímu chvění při obrábění.
9.	Jaké jsou požadavky na upnutí přístroje?	A - upnutí upínací kuželové stopky přístroje musí být přesné a tuhé. Zvláště se to týká starých strojů, kde dutina vřetena bývá již opotřebená. Postup kontroly přesnosti upnutí je uveden v návodu použití přístroje. B - přístroj potřebuje při svém upnutí do stroje zastavení jeho skříně pomocí aretačního čepu
10.	Jak řešit zastavení skříně přístroje?	U provedení pro ruční výměnu lze řešit pomocí záchyty, vyrobeného z 3 mm silného plechu a přišroubovaného na pevnou neotáčející se část vřetena. U provedení pro automatickou výměnu je třeba dle návodu použití instalovat na vřeteník stroje zastavovací kostku, do které se při upnutí přístroje zasune aretační čep.
11.	S jakou přesností lze upínat nástroje do vřetena zrychlovacího přístroje?	Měřeno házení upnutého průměru "d" ve vzdálenosti 2,5d od kraje kleštiny: V rozsahu průměrů d 1,0 - 10,0mm je maximum 0,02mm V rozsahu 10,0 - 20,0 mm je maximum 0,025 mm.
12.	Co když upnutý nástroj vykazuje vyšší hodnotu házení?	Je třeba změřit házení vřetena na kraji dutiny pro kleštinu, jehož hodnota nesmí přesahovat 0,02mm. Pokud je tento předpoklad splněn, je možné pootočením kleštiny a opětovným upnutím nástroje najít optimální hodnotu házení.

13.	Jak jsou omezeny řezné podmínky?	V návodu použití jsou stanoveny základní podmínky, které je třeba při provozu dodržet. V zásadě lze říci, že přístroj není určen pro hrubování nebo velká zatížení, ale pro rychlostní obrábění malými průměry řezných nástrojů. Maximální otáčky jsou uvedeny v bodu 4, maximální posuv na zub frézy by neměl přesahovat hodnotu 0.025mm a maximální hloubka třísky je 0,5 d (průměru nástroje)
14.	Jak omezit chvění nástroje?	A - zvolit frézu s větším počtem zubů B - minimalizovat házení upnutého nástroje C - upravit řezné podmínky
15.	Jak snížit drsnost obráběné plochy?	A - odstranit chvění nástroje B - Vyměnit otupený nástroj za nový C - upravit řezné podmínky D - změnit řeznou kapalinu
16.	Jak je limitována životnost přístroje?	Přístroj má trvalou tukovou náplň s životností 2.500 provozních hodin. Při chodu v zaběhnutém stavu by teplota neměla přesahovat hranici 60°C a hlučnost 80 dBA/1m. Házení vřetena by nemělo přesáhnout na kraji dutiny pro kleštinu hodnotu 0,025mm a osová vůle musí být vždy nulová.
17.	Co s přístrojem po skončení životnosti?	Předat výrobci k diagnostikování jeho stavu a případnému provedení opravy.
18.	Jaké jsou nejčastější závady přístroje?	Běžné opotřebení ložisek na vřetenu.
19.	Může si uživatel sám provést opravu ?	Protože se jedná o náročný zásah, doporučujeme předat přístroj k opravě výrobci.

NAREX MTE s.r.o., Moskevská 63, CZ-101 00 Praha 10

e-mail: obchod@narexmte.cz

<http://www.narexmte.cz/>

tel: +420 246 002 300, +420 246 002 321

fax: +420 246 002 335, +420 246 002 343