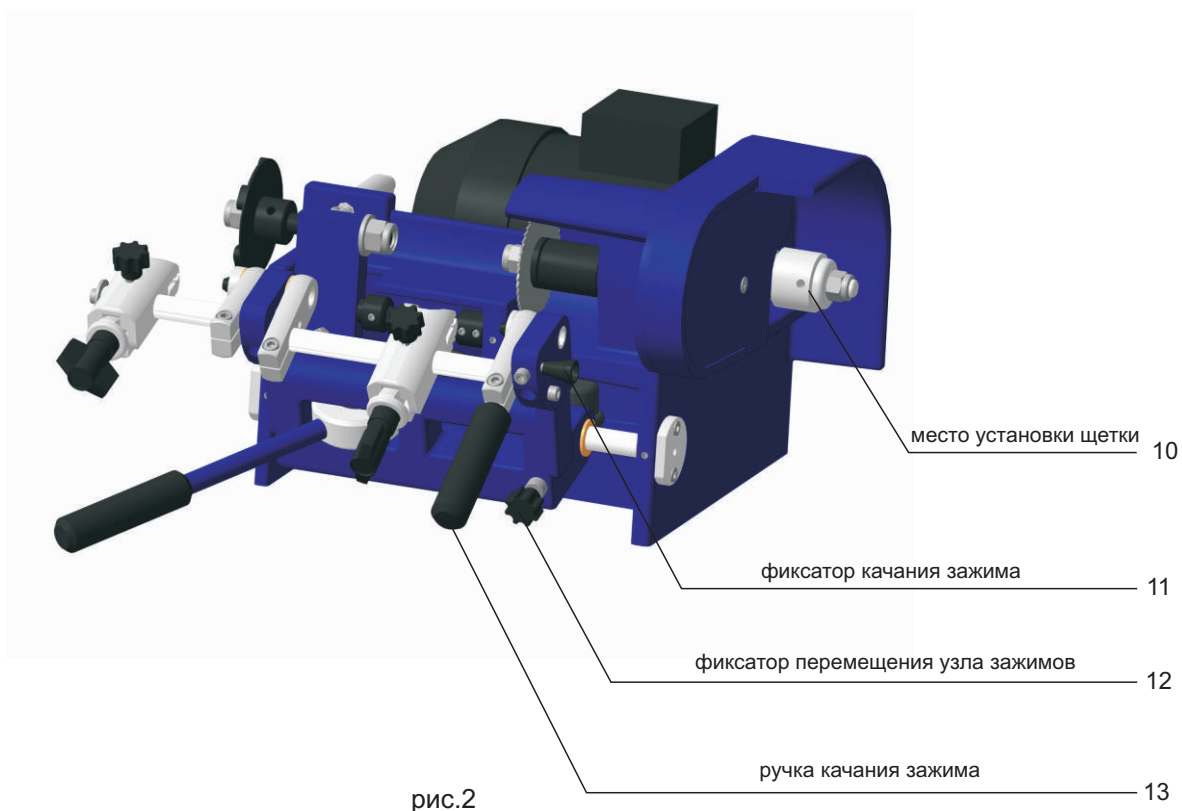
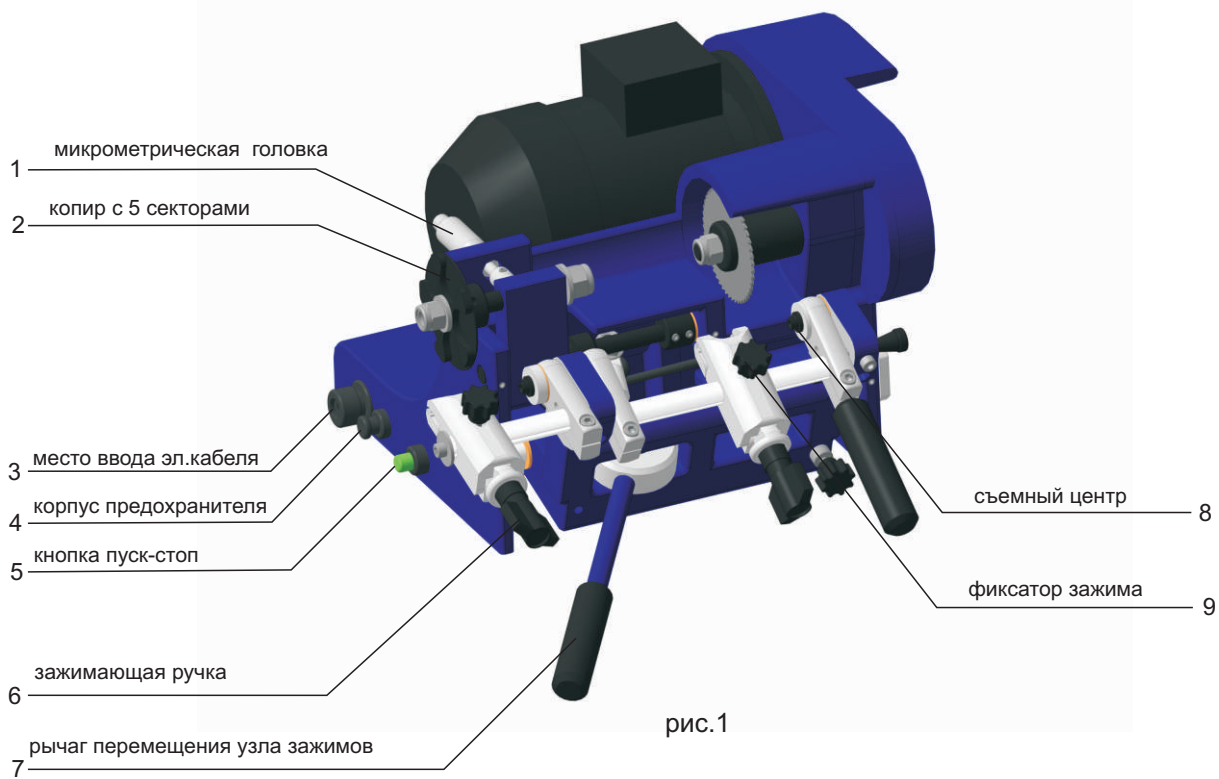


КРЕПЫШ 1-02-01

Ознакомительная инструкция.

Основные рабочие узлы и элементы станка.



О станке КРЕПЫШ 1-02-01

Станок предназначен для изготовления флажковых ключей всех видов. А так же помповых ключей с помощью специального приспособления (в комплект поставки не включается).

Самый передовой способ установки ключей и заготовок, в центрах, обеспечивает высокую точность копирования и удобство установки и переустановки. Возможность предварительного торцевания позволяет работать с заготовками любого качества. Подвижные зажимы обеспечивают возможность установки различных заготовок. Система подпружиненного копира обеспечивает надежность и простоту в работе, бережет фрезу от износа. За счет применения эластичных ремней круглого сечения нет необходимости следить за натяжением ремней. Прочность и ремонтпригодность всех узлов и деталей станка позволяет работать на нем фрезами любого типа.

Комплектность поставки

элементы устанавливаемые:

- фреза - 1 шт.
- 5 секторный копир - 1 шт.
- винт м6 - 2 шт.
- резиновая втулка - 1 шт.
- ручка перемещения - 1 шт.
- ручка качания - 1 шт.
- ручка зажимающая. - 2 шт.
- запасной предохранитель - 1 шт.

элементы используемые при работе:

- ключ рожковый 19-22 - 1 шт.
- ключ шестигранный 5мм - 1 шт.
- сменные центра - 8 шт.

Схема сборки станка (после извлечения из упаковки).

- установить фрезу
- установить копир
- установить детали показанные на рис.3

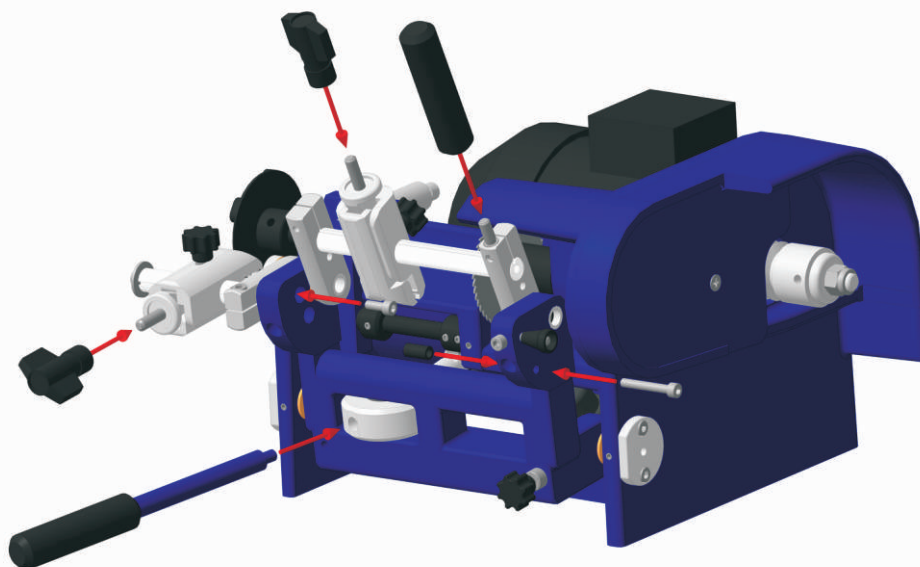


рис.3

Подготовка к работе.

Выставить расстояние между диском копира и фрезой равное расстоянию между местами установки сменных центров. (рис.4) Для этого ослабьте гайку вала копира (2) и вращайте вал копира (3). Ослабьте гайку(1), разверните диск копира сектором соответствующем ширине фрезы в сторону установки оригинала ключа. Затяните гайки (1и2). Проверьте размер касаясь копира и фрезы.

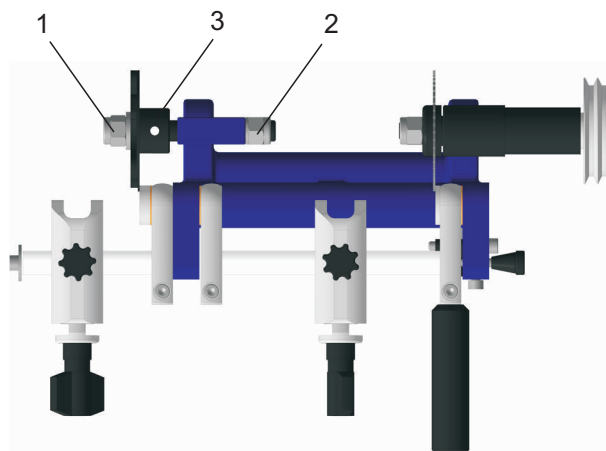


рис.4

Порядок изготовления копий ключей

В основе точного изготовления копий ключей на данном станке, является способ установки оригинала и заготовки в быстросъемных центрах соответствующих типу ключа. При этом торец заготовки упирающийся в центр не обрабатывается либо обрабатывается (торцуется) предварительно.

На станке любого типа не возможно выполнить качественную копию ключа если торец заготовки имеет неровности, литейные приливы и т.п. так как именно от него изготавливается копия. Очень сложно в ручную добиться того, что бы торцы двухсторонней заготовки были в одной плоскости. На станке КРЕПЫШ это можно сделать быстро и точно!

Торцевание заготовок.

Установите заготовку как показано на рис.5 и 6 в соответствующий заготовке центр для торцевания переместите узел зажимов исходя из того сколько вам требуется фрезеровать с торца. Затяните фиксатор перемещения (12 рис.2) теперь узел зажимов сможет перемещаться только в направлении фрезерования. Отфрезеруйте один торец разверните заготовку, отфрезеруйте другой.

Торцевание заготовок при развернутом оригинале.

Торцевание заготовок с отверстием.

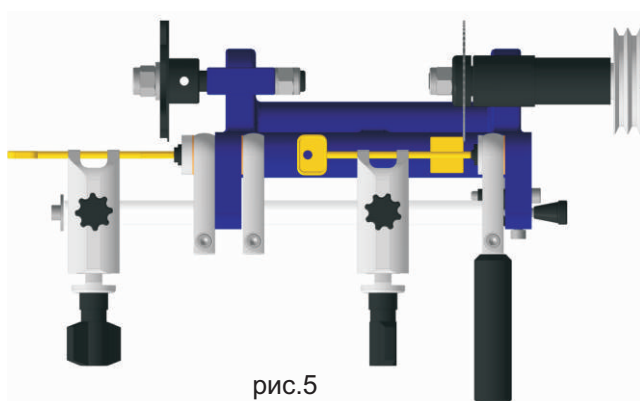


рис.5

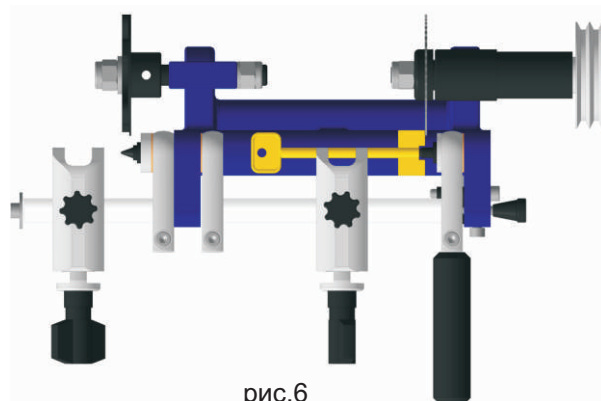


рис.6

Работа с подпружиненным копиром.

Неотъемлемым достоинством работы станков с подпружиненным копиром является то, что копир упирается в место фрезерования до касания фрезой заготовки. За счет этого, фрезерование осуществляется в абсолютно прямом направлении. Все зубья и пазы получаются ровными. Увеличивается скорость и простота изготовления. Исключается торцевая нагрузка на фрезу, отсутствует ее перегрев за счет чего увеличивается время ее работы. Свободный ход копира регулируется винтом в нижней части его корпуса. Ход корпусу копира ограничивается упором регулируемой микрометрической головки, обеспечивающей быструю и точную подстройку.(рис.6)

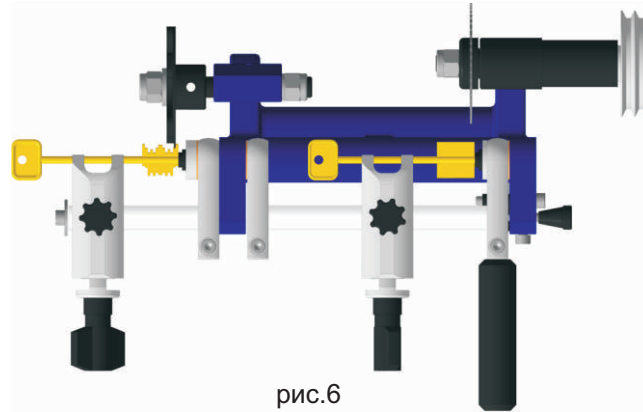


рис.6

Способы установки ключей.

Для обработки заготовки достаточно фиксации оригинала и заготовки в подпружиненных центрах и зажатии за ось. Этот способ обеспечивает удобство в работе. Исключает возможность повреждения зажимов. Позволяет быстро менять центра. (рис.7-9)

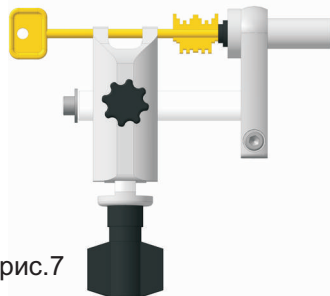


рис.7

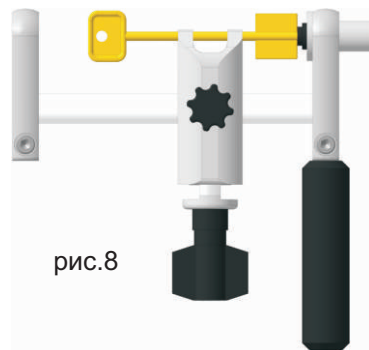


рис.8

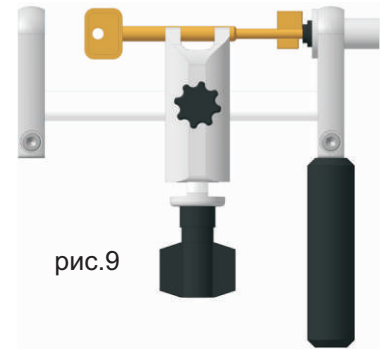


рис.9

В случае если заготовка обрабатывается с высокими нагрузками (нет опыта, тупая или с биением фреза) возможно зажатие за бородку заготовки (рис.11) или зажатие с фиксацией ручки (рис.11-13)

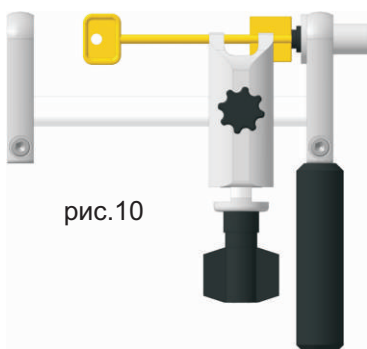


рис.10

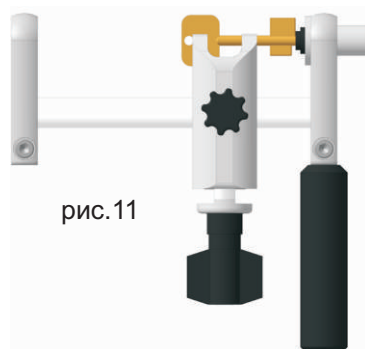


рис.11

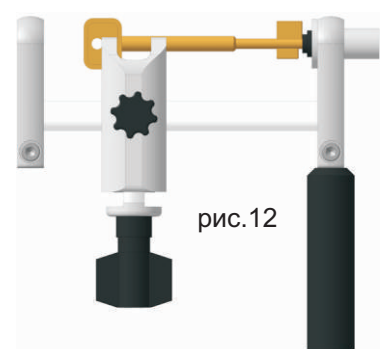


рис.12



рис.13

фиксатор зажима

ВНИМАНИЕ!

Фиксатор зажима (рис.13) является дополнительной опцией не влияет на качество зажатия оригинала и заготовки. Используется для фиксации случайного перемещения зажимов в не зажатом состоянии. Использование не обязательно!