



OSTRZAŁKI DO FREZÓW

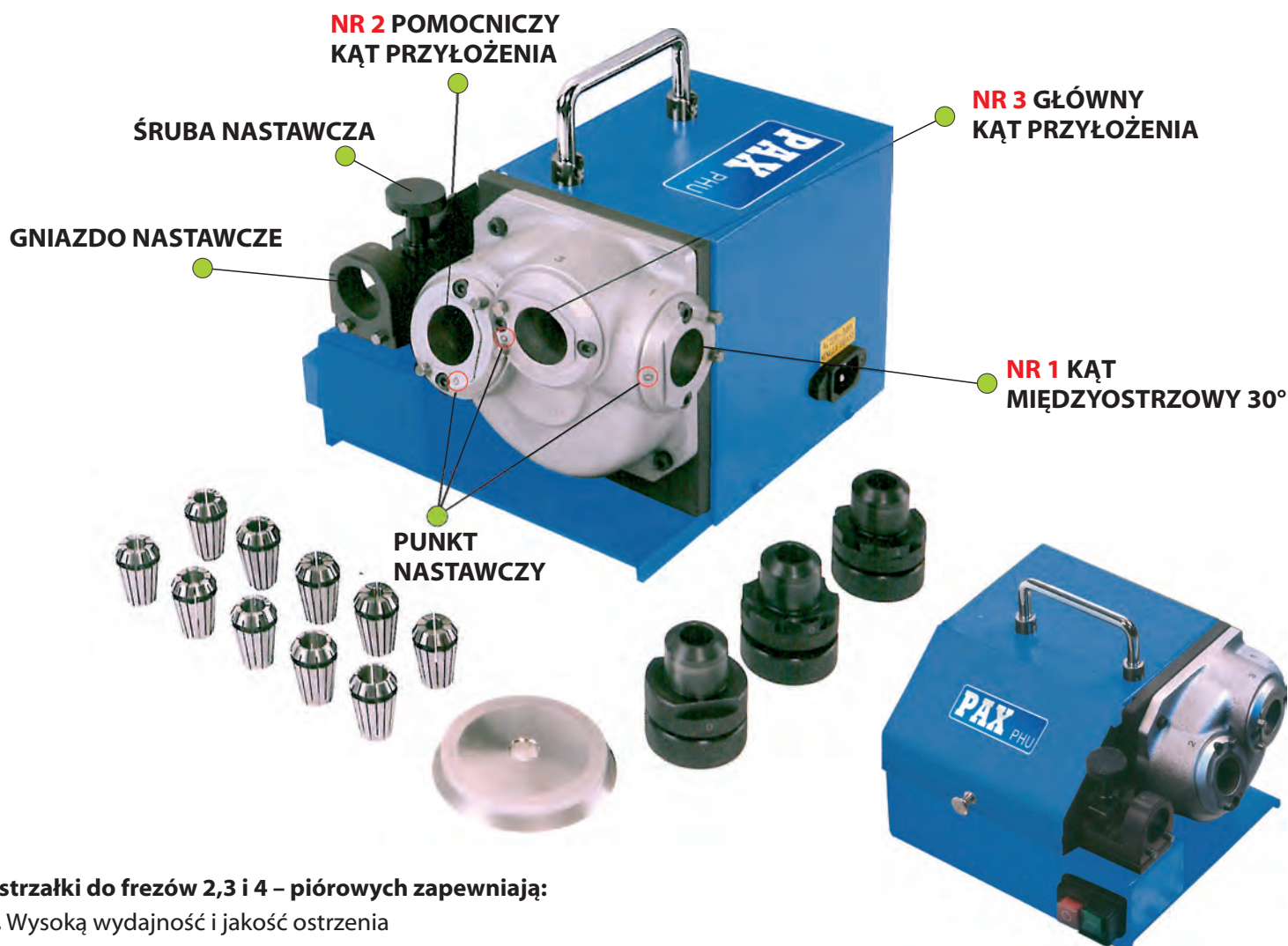


www.pax-maszyny.pl

**Doradztwo techniczne:
tel. 511 608 606, 516 441 444, 505 812 505**

ISO 9001 CE

ul. Słoneczny Sad 4j, 72-002 Dołuje k. Szczecina, tel. 91 435 84 34
e-mail: biuro@pax-maszyny.pl, www.pax-maszyny.pl

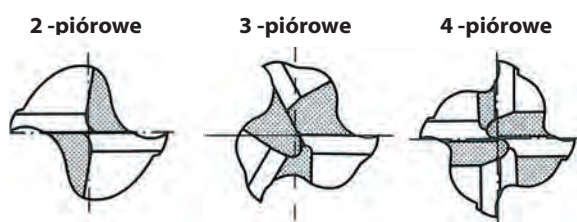
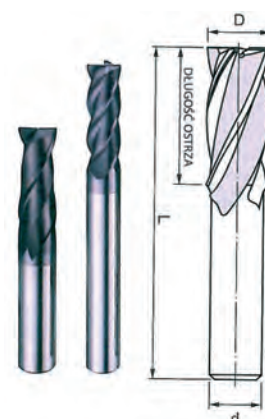
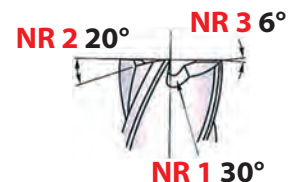
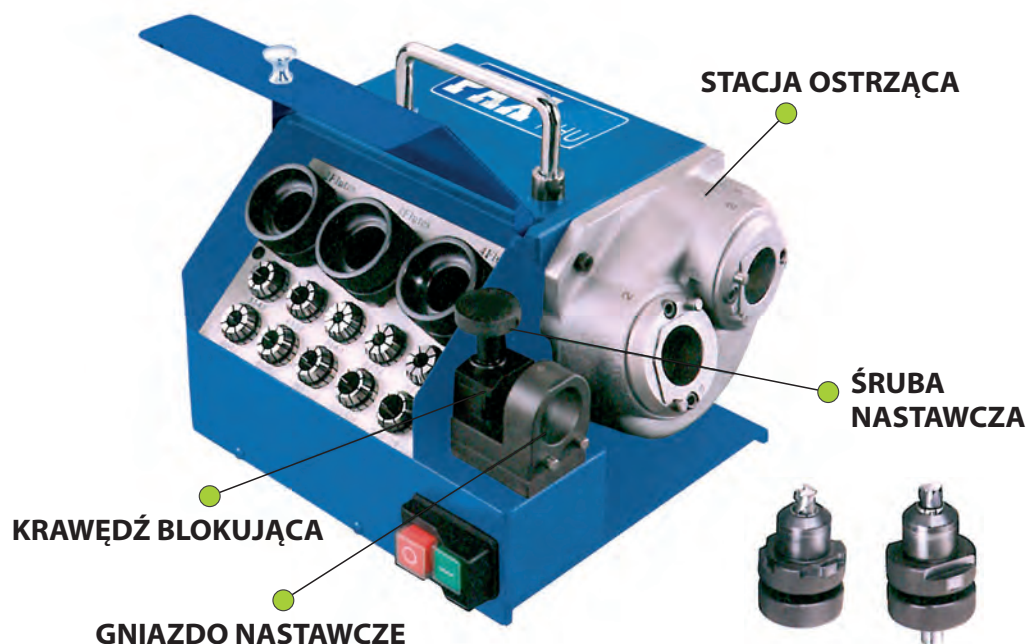


Ostrzałki do frezów 2,3 i 4 – piórowych zapewniają:

1. Wysoką wydajność i jakość ostrzenia
2. Dokładność $\pm 0,002$ mm
3. Łatwość obsługi

Ostrzałki przeznaczone są do ostrzenia kątów: międzyostrzowego, głównego kąta przyłożenia i pomocniczego kąta przyłożenia w czołowej części freza.

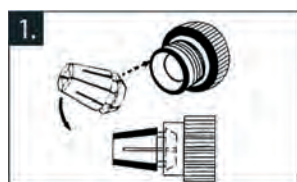
TYP	PAX-F-13	PAX-F-25
CENA	3900 PLN netto	5900 PLN netto
ZAKRES OBRÓBKOWY	Ø 4- Ø13mm	Ø 12- Ø 25mm
MOC SILNIKA	450 W	450 W
PRĘDKOŚĆ	6000 obr/min	4300 obr/min
ZASILANIE	230V 1 Faza 50 Hz	230V 1 Faza 50 Hz
KĄTY OBRÓBKOWE	Nr 1. kąt międzyostrzowy 30° Nr 2. pomocniczy kąt przyłożenia 20° Nr 3. główny kąt przyłożenia 6°	Nr 1. kąt międzyostrzowy 30° Nr 2. pomocniczy kąt przyłożenia 20° Nr 3. główny kąt przyłożenia 6°
AKCESORIA	Oprawki typu ER-20: Ø 4,5,6,7,8,9,10,11,12,13mm Klucz 1 szt. Tarcza SDC 270 do Ø4- Ø6mm Tarcza SDC 270 do Ø8- Ø13mm Mocowanie do frezów 4 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 3 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 2 piórowych – 1 zestaw	Oprawki typu ER-40: Ø 12,16,18,20,22,25mm Klucz 1 szt. Tarcza SDC 150 do Ø12-Ø25mm Mocowanie do frezów 4 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 3 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 2 piórowych – 1 zestaw
WIELKOŚĆ	320x260x300mm	365x293x345mm
CIĘŻAR	17kg	31kg



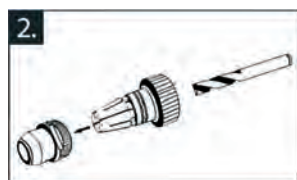
AKCESORIA OPCJONALNE

TYP OSTRZAŁKI	Tarcza	Rodzaj obrabianego materiału	Cena
PAX-F-13	CBN 270x1 Ø 4-Ø 6mm	HSS	600 PLN netto
PAX-F-13	CBN 270x1 Ø 8-Ø 13mm	HSS	600 PLN netto
PAX-F-13	SDC 270x1 Ø 4-Ø 6mm	Kobalt, Węglik	700 PLN netto
PAX-F-13	SDC 270x1 Ø 8-Ø 13mm	Kobalt, Węglik	700 PLN netto
PAX-F-25	CBN 150x1 Ø 12-Ø 25mm	HSS	800 PLN netto
PAX-F-25	SDC 150x1 Ø 12-Ø 25mm	Kobalt, Węglik	900 PLN netto

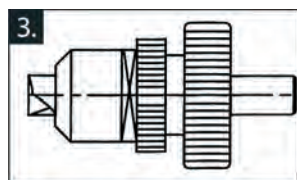
A. Jak zainstalować frez.



Dobierz odpowiednią oprawkę do frezu

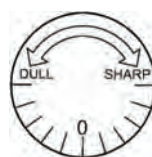


Umieść oprawkę w uchwycie rozpoczynając wkładanie pod kątem 45°



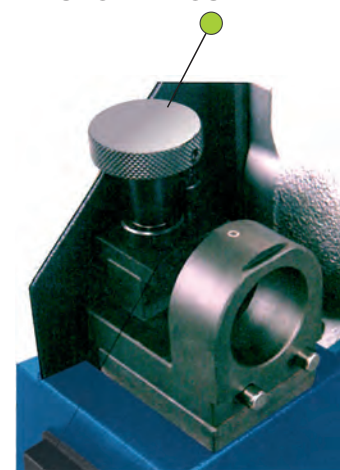
Umieść frez w oprawce, nakręć nakrętkę uchwytu ale nie dokręcaj, tak by frez miał możliwość obracania się w oprawce

UCHWYT



DULL - STĘPIENIE
SHARP - OSTRZENIE

ŚRUBA REGULUJĄCA
STOPIEŃ OSTRZENIA



KRAWĘDŹ BLOKUJĄCA

B. Jak ustawić frez przed ostrzeniem.



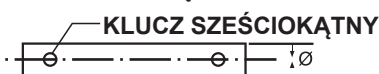
1. Za pomocą pokrętki suwaka ustaw odpowiednią średnicę ostrzonego freza
2. Upewnij się, że ostrze freza ustawione jest w pozycji jak pokazano na poniższych rysunkach.
3. Zlokalizuj znak 0. Obróć lekko w kierunku obrotu wskazówek zegara i w momencie gdy krawędź freza dotknie krawędzi blokującej, dokręć nakrętkę uchwytu.

UWAGA:

1. Upewnij się, że krawędź ostrza jest równoległa do krawędzi nastawczych uchwytu.
2. W przypadku frezów ze zniszczonymi krawędziami pierwsze ostrzenie należy wykonać w ustawieniu – Dull – tępy. Przeszlifować 2 razy by uzyskać dobry rezultat.



3. Ostrze oprawki powinno wystawać na długość 35 mm (nie dociskać uchwytu mocującego). W przypadku zbyt krótkiego freza należy użyć przedłużki z dołączonego zestawu, celem obracania narzędzia.



C. Jak szlifować kąt międzyostrzowy 30°- Nr 1



1. Punkt nastawczy 0 w gnieździe nr 1 służy do ustawienia narzędzia przy ostrzeniu kąta międzyostrzowego 30°
2. Włóż uchwyt do gniazda nastawczego nr 1
Zaczynaj od punktu 0
Podczas ostrzenia obracaj uchwyt w lewo i prawo do trzpieni oporowych
Frezy 2 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 180° jak opisano w pktach 1 – 2
Frezy 3 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć dwukrotnie
Frezy 4 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć trzykrotnie

D. Jak szlifować pomocniczy kąt przyłożenia 20°- Nr 2



1. Włóż uchwyt do gniazda obróbkowego nr 2, ustaw punkt nastawczy 0
Zawsze zaczynaj od punktu 0
2. Podczas ostrzenia obracaj uchwyt w lewo i prawo do trzpieni oporowych
Frezy 2 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 180° jak opisano w pktach 1 – 2
Frezy 3 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć dwukrotnie
Frezy 4 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć trzykrotnie

E. Jak szlifować główny kąt przyłożenia 6°- Nr 3



1. Włóż uchwyt do gniazda obróbkowego nr 3, ustaw punkt nastawczy 0
Zawsze zaczynaj od punktu 0
2. Podczas ostrzenia obracaj uchwyt w lewo i prawo do trzpieni oporowych
Frezy 2 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 180° jak opisano w pktach 1 – 2
Frezy 3 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć dwukrotnie
Frezy 4 – piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pktach 1 – 2
powtórzyć trzykrotnie

F. Jak zmienić tarczę szlifierską



1. Z użyciem klucza imbusowego 4mm odkręć głowicę z gniazdami obróbkowymi.
2. Wykręć śrubę blokującą i odkręć tarczę szlifierską.
3. Wymień tarczę na nową.
4. Wkręć śrubę blokującą i zamontuj głowicę z gniazdami obróbkowymi za pomocą 3 śrub.

Przy obróbce frezów \varnothing 4-6mm lub \varnothing 6-13mm użyj właściwej tarczy ścierniej.
Uwaga: Przy wymianie ściernicy odłącz szlifierkę od zasilania.