

PAX PHU
MASZYNY DO OBRÓBKI STALI

Ostrzałki do frezów PAX F13 / PAX F25



Wytrzymałość tarcz w zależności od średnicy i typu wierteł wynosi:
NAWET DO 5000 OSTRZEŃ

Gwarancja
24
MIESIĄCE

ISO 9001 CE

Precyzyjne ostrzałki do frezów

Ostrzałki PAX-F przeznaczone są do ostrzenia frezów 2, 3 i 4 - piórowych pełnomateriałowych palcowo - czołowo - trzpieniowych do metalu. Obsługują zarówno frezy ze stali szybko tnących (HSS), jak i kobaltowe czy z węglików spiekanych. W zależności od ostrzonego narzędzia w ostrzałkach stosowane są dwa rodzaje ściernic:

BORAZONOWA - przeznaczona do frezów wykonanych ze stali szybko tnących (wyposażenie opcjonalne)

DIAMENTOWA - przeznaczona do frezów kobaltowych i węglkowych (wyposażenie standardowe)

PAX F13



Cena promocyjna
PAX F13
6500
PLN netto

Możliwość pracy ciągłej nawet do
2
godzin

Tolerancje
0,01 mm



Model	PAX F13	PAX F25
Zakres Obróbkowy	Ø 4 - Ø 13 mm	Ø 12 - Ø 25 mm
Moc Silnika	300 W	500 W
Prędkość	6000 obr/min	4300 obr/min
Zasilanie	230 V 1 Faza 50 Hz	230 V 1 Faza 50 Hz
Kąty Obróbkowe	<ul style="list-style-type: none"> Nr 1. kąt międzyostrzowy 30° Nr 2. pomocniczy kąt przyłożenia 20° Nr 3. główny kąt przyłożenia 6° 	<ul style="list-style-type: none"> Nr 1. kąt międzyostrzowy 30° Nr 2. pomocniczy kąt przyłożenia 20° Nr 3. główny kąt przyłożenia 6°
Waga netto	17 kg	31 kg
Wymiary	320 x 260 x 300 mm	365 x 293 x 345 mm
Akcesoria	Oprawki typu ER-20: Ø 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 mm Klucz imbusowy 1 szt. Tarcza SDC 270 do Ø 4 - Ø 6 mm Tarcza SDC 270 do Ø 8 - Ø 13 mm 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, 25 mm Klucz imbusowy 1 szt. Tarcza SDC 150 do Ø 12 - Ø 25 mm Mocowanie do frezów 4 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 3 piórowych – 1 zestaw Mocowanie do frezów 2 piórowych – 1 zestaw

Każda z ostrzałek dzięki zastosowaniu oprawek sprężynowych zapewnia obróbkę frezów w pełnym zakresie średnic czyli np.: oprawka nr 15 zapewnia obróbkę frezów o średnicach 14,1 - 15 czyli każda z ostrzałek umożliwia ostrzenie frezów w następujących zakresach:
 PAX F13 - od 3,1 - 13 (stopniowana zgodnie z wymiarami oprawek)
 PAX F25 - od 11,1 - 25 (stopniowana zgodnie z wymiarami oprawek)

Ostrzałka elektryczna dzięki prostej obsłudze umożliwiając nastrojenie freza w ciągu zaledwie kilku minut, z jednoczesnym zapewnieniem wysokiej powtarzalności ostrzenia, a tarcze ostrzące wytrzymują od 3000 - 5000 ostrzeń.
 Oba modele wraz z wyposażeniem opcjonalnym dostępne są od ręki z naszego magazynu.

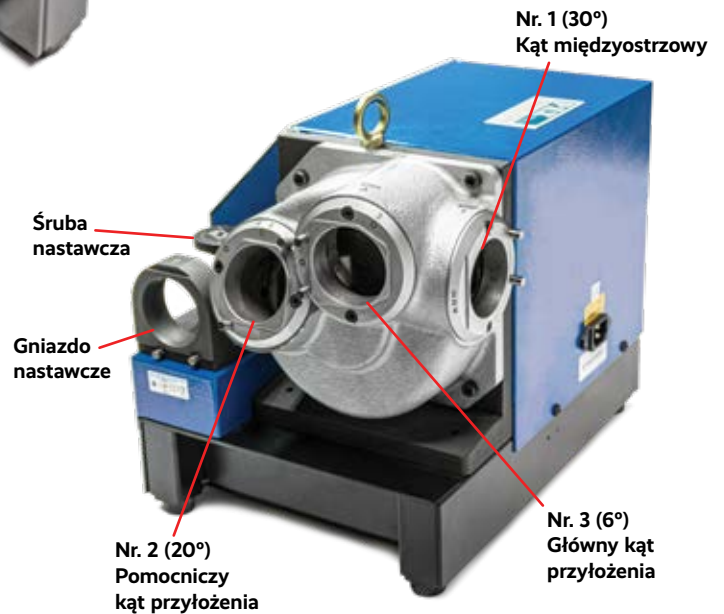
PAX F25

Cena promocyjna
PAX F25
8900
PLN netto

tolerancja ostrzenia
+/-
0,02
mm



ZOBACZ VIDEO Z PRACY OSTRZAŁEK NA KANALE PAX MASZYNY
YouTube



Model	PAX F13		PAX F25	
	Tarcza	Cena	Tarcza	Cena
HSS	Borazonowa CBN 4 - 6 mm	400 PLN netto	Borazonowa CBN 12 - 25 mm	500 PLN netto
HSS	Borazonowa CBN 8 - 13 mm	400 PLN netto	-	-
Kobalt, Węglik	Diamentowa SDC 4 - 6 mm	600 PLN netto	Diamentowa SDC 12 - 25 mm	800 PLN netto
Kobalt, Węglik	Diamentowa SDC 8 - 13 mm	600 PLN netto	-	-

A. Mocowanie wiertła w oprawce



1. Dobierz odpowiednią oprawkę do freza
2. Umieścić oprawkę w uchwycie rozpoczynając wkładanie pod kątem 45°
3. Umieścić frez w oprawce
4. Nakręć nakrętkę uchwyty ale nie dokręcaj, tak by frez miał możliwość obracania się w oprawce

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 (zero). Obróć lekko w kierunku obrotu wskazówek zegara i w momencie gdy krawędź freza dotknie krawędzi blokującej, dokręć nakrętkę uchwyty

UWAGA:

- Upewnij się, że krawędź ostrza jest równoległa do krawędzi nastawczych uchwyty.
- W przypadku frezów ze zniszczonymi krawędziami pierwsze ostrzenie należy wykonać w ustawieniu "DULL" (tępy) i przeszliować 2 razy by uzyskać dobry rezultat
- Ostrze oprawki powinno wystawać na długość 35 mm (nie dociskać uchwyty 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)
3. Podczas ostrzenia obracaj uchwyt w lewo i prawo do trzpieni oporowych
 - Frezy 2 piórowe – obroty w prawo i lewo o 180° jak opisano w pkt. 1 – 2
 - Frezy 3 piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz dwukrotnie
 - Frezy 4 piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz trzykrotnie

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



1. Włóż uchwyt do gniazda obróbkowego nr 2, ustaw punkt nastawczy 0 (zaczynaj od punktu 0)
2. Podczas ostrzenia dosuwaj uchwyt do płaszczyzny gniazda
 - Frezy 2 piórowe – obroty w prawo i lewo o 180° jak opisano w pkt. 1 – 2
 - Frezy 3 piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz dwukrotnie
 - Frezy 4 piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz trzykrotnie

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



1. Włóż uchwyt do gniazda obróbkowego nr 3, ustaw punkt nastawczy 0 (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 pkt. 1 – 2
 - Frezy 3 piórowe – obroty w prawo i lewo o 120° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz dwukrotnie
 - Frezy 4 piórowe – obroty w prawo i lewo o 90° jak opisano w pkt. 1 – 2 powtórz trzykrotnie

F. Jak zmienić tarczę szlifierską



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

UWAGA: Przy obróbce frezów 4 - 6 mm lub 6 - 13 mm użyj właściwej tarczy ścierniej