PAX PHU

MASZYNY DO OBRÓBKI STALI

Ostrzałki do wierteł

PAX 13 / PAX 30

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

Gwarancja 24 MIESIĄCE

ISO 9001 CE

Precyzyjne ostrzałki do wierteł

Ostrzałki PAX przeznaczone są do ostrzenia wierteł pełnomateriałowych (wiertła ze stali szybkotnących, kobaltowe, z węglików spiekanych) do metalu.
W zależności od ostrzonego narzędzia w ostrzałkach stosowane są dwa rodzaje ściernic:
BORAZONOWA - przeznaczona do wierteł wykonanych ze stali szybkotnących (wyposażenie standardowe)
DIAMENTOWA - przeznaczona do wierteł kobaltowych i węglikowych (wyposażenie opcjonalne)

PAX 13

Cena promocyjna
PAX 13
3250
PLN netto

Możliwość

Tolerancja ostrzenia
+-
0,05
mm

Model		PAX 13		PAX 30	
Średnica wiertła		Ø 3 - Ø 13 mm		Ø 8 - Ø 30 mm	
Moc Silnika		200 W		300 W	
Kąt wierzchołkowy		90° - 140°		90° - 140°	
Zasilanie		230 V		230 V	
Prędkość		5100 obr/min		5300 obr/min	
Ściernica ostrząca		CBN 13 - HSS		CBN 30 - HSS	
Waga netto		11 kg		29 kg	
Wymiary		282 x 185 x 110 mm		380 x 240 x 200 mm	
Ilość oprawek	Zakres obróbkowy	11	2,1 - 13	23	7,1 - 30
Akcesoria		Ściernica CBN 13 / Uchwyt ER - 20 / klucz imbusowy 4 mm 11 oprawek: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13		Ściernica CBN 30 / Uchwyt ER - 40 / klucz imbusowy 4 mm / klucz hakowy / 23 oprawki: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30	

Każda z ostrzałek dzięki zastosowaniu oprawek sprężynowych zapewnia obróbkę wierteł w pełnym zakresie średnic czyli np.: oprawka nr 15 zapewnia obróbkę wierteł o średnicach 14,1 - 15 czyli każda z ostrzałek umożliwia ostrzenie wierteł w następujących zakresach:
PAX 13 - od 2,1 - 13
PAX 30 - od 7,1 - 30

Ostrzałki dzięki prostej obsłudze umożliwiają naostrzenie wiertła 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 30

ZOBACZ VIDEO Z PRACY OSTRZAŁEK NA KANALE PAX MASZYNY

Cena promocyjna
PAX 30
6500
PLN netto

pracy ciągłej nawet do
2
godzin

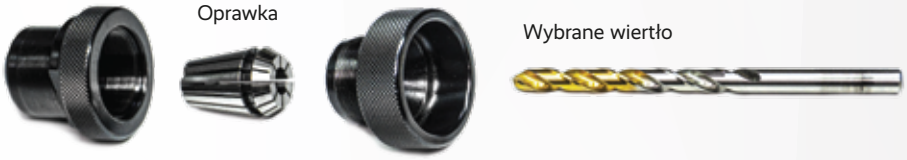
Model	PAX - 13		PAX - 30	
Materiał wiertła	Tarcza	Cena	Tarcza	Cena
HSS	Borazonowa CBN 13	**500 PLN netto**	Borazonowa CBN 30	**700 PLN netto**
Kobalt, TiAlN, Węglik	Diamentowa SDC 13	**600 PLN netto**	Diamentowa SDC 30	**800 PLN netto**

Ceny obowiązują od 05.2020 / Informacje w przedstawionym katalogu nie stanowią oferty handlowej / Producent zastrzega sobie możliwość zmiany podanych parametrów, bez podania przyczyny

PAX PHU
MASZYNY DO OBRÓBKI STALI

Instrukcja ostrzenia wiertła

A. Mocowanie wiertła w oprawce

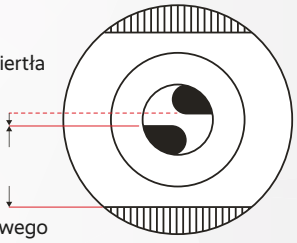


1. Upewnij się jaką średnicę ma wiertło w celu wybrania odpowiedniej oprawki
2. Umieścić oprawkę w uchwycie rozpoczynając wkładanie pod kątem 45°
3. Umieścić wiertło w oprawce
4. Umieścić nakrętkę oprawki pod oprawką aby zablokować uchwyt oprawki. Wiertło musi mieć możliwość obracania się

B. Ustawienie wiertła w bazie nastawczej

1. Ustaw skalę na linii odpowiadającej średnicy wiertła
2. Włóż uchwyt z oprawką do gniazda nastawiającego długość wysunięcia wiertła z oprawki i umieść wierzchołek w wyżłobieniu
3. Przekręć uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara względem czopa i przekręć wiertło zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż krawędź skrawająca wiertła zetknie się z krawędzią nastawczą gniazda
4. Dociśnij uchwyt oprawki zgodnie z ruchem wskazówek zegara
5. Wyjmij uchwyt z oprawką i upewnij się, że szczeliny krawędzi tnącej i uchwytu oprawki są równoległe względem siebie. Jeśli nie, wtedy cały proces musi zostać powtórzony

UWAGA Jeśli spirala wiertła nie jest równomierna, należy wyzerować równoległość i wyregulować pierścień nastawczy w linii ze średnicą wiertła



C. Ostrzenie kąta wierzchołkowego

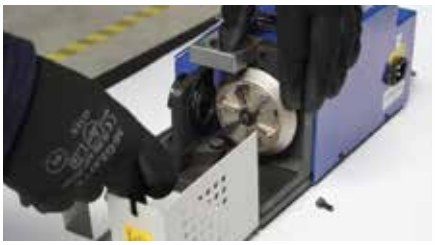
1. Włącz ostrzałkę
2. Włóż uchwyt z oprawką w gniazdo do obrabiania kąta wierzchołkowego
3. Dociśnij uchwyt z oprawką, żeby delikatnie zetknął się ze ściernicą
4. Przekręcaj w prawo i w lewo około 5 - 6 razy, do momentu naostrzenia kąta wierzchołkowego (aż nie będzie słychać odgłosu szlifowania na ściernicy)
5. Wyjmij uchwyt z oprawką i obróć o 180°
6. Powtórzyć kroki 2, 3 i 4 w celu skończenia ostrzenia kąta wierzchołkowego

D. Ostrzenie kąta natarcia

WAŻNE Najpierw naostrz kąt wierzchołkowy
Przekręć uchwyt z oprawką powoli, aby zapobiec naprężeniu tarczy diamentowej

1. Włóż uchwyt z oprawką w gniazdo do ustawiania kąta i wyrównaj rowek z trzpieniem
2. Dociśnij uchwyt z oprawką, żeby delikatnie zetknął się ze ściernicą
3. Przekręcaj w prawo i w lewo około 5 - 6 razy, do momentu naostrzenia kąta natarcia (aż nie będzie słychać odgłosu szlifowania na ściernicy)
4. Wyjąć uchwyt z oprawką i obrócić o 180°
5. Powtórzyć kroki 1, 2 i 3 w celu skończenia ostrzenia kąta natarcia

E. Wymiana ściernicy



1. Odłącz kabel zasilający
2. Poluzuj śrubę na górze maszyny i otwórz osłonę
3. Poluzuj śrubę na środku ściernicy za pomocą klucza sześciokątnego 4 mm
4. Wymień ściernicę i zainstaluj ją
5. Upewnij się, że osłona jest dobrze zabezpieczona śrubą zabezpieczającą

ul. Słoneczny Sad 4m
72-002 Dołuje k. Szczecina

maszyny@pax-maszyny.pl
www.pax-maszyny.pl

tel.: +48 91 435 84 34
tel.: +48 505 812 505

Doradca techniczny
tel.: +48 511 608 606