

GŁOWICA WIRUJĄCA

WS-1



ZAPpp
EDM SOLUTIONS

Zakład Automatyki Przemysłowej

Piotr Poterała

99-300 Kutno,
gen. St. Maczka 19/24,
zappp.pl

SPIS TREŚCI

1	Przeznaczenie	3
2	Dane techniczne	3
3	Schemat złącza.....	3
4	Uwagi eksploatacyjne	3

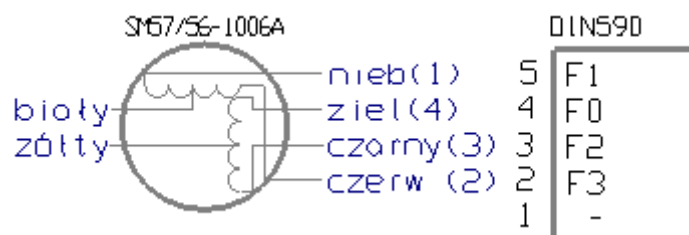
1 PRZEZNACZENIE

Głowica wirująca WS-1 (we współpracy ze stolikiem obrotowym PDT-...) przeznaczona jest do profilowania bieżni narzędzi ściernych metodą EDM. W szczególności wykorzystywana jest do profilacji tarcz, pił, frezów, powstających w wyniku spiekania sproszkowanych metali z innymi komponentami takimi jak diament, bądź azotek boru (tarcze CBN).

2 DANE TECHNICZNE

PRZYRZĄD	Wymiary	75x65x165 mm
	Napęd	Silnik krokowy FL57STH56-1006A (kąt kroku: 1,8° ; Prąd fazy: 1A ; Moment trzymający: 0.9Nm)
	Średnica trzpienia	∅6h6
	Przekładnia	brak
	Masa	1 kg
	Złącze	DIN590 WM590

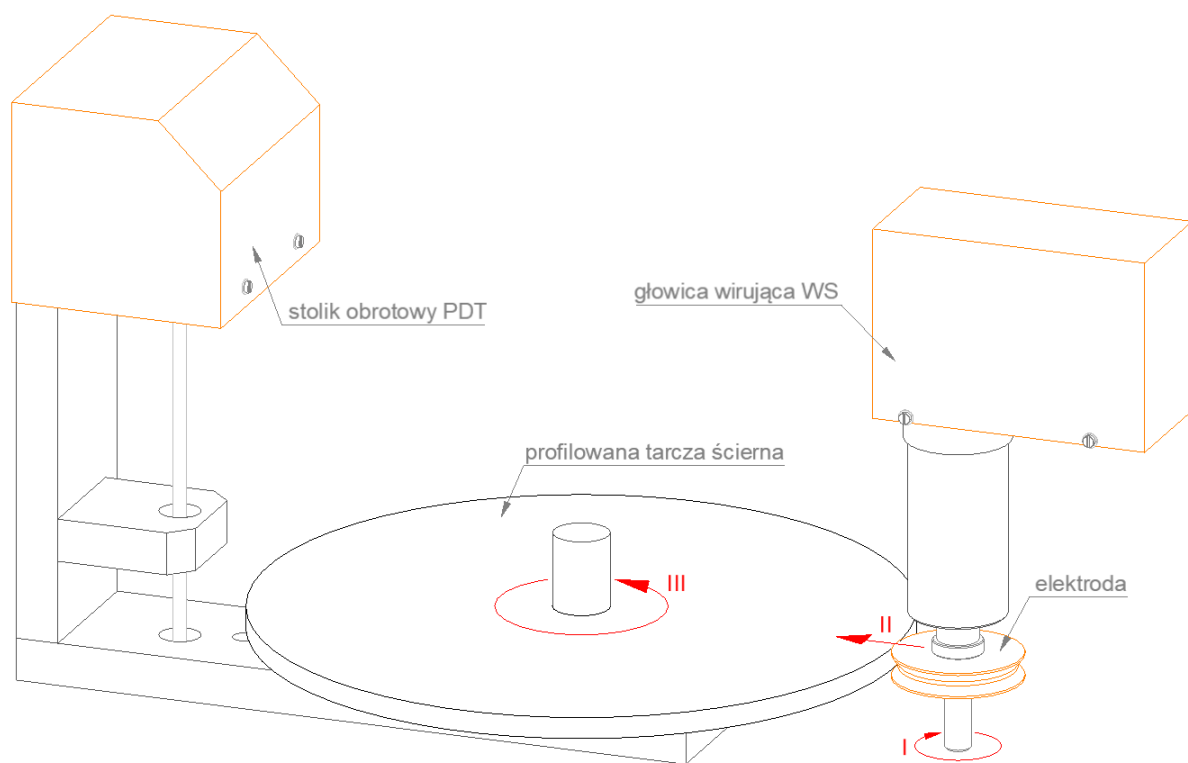
3 SCHEMAT ZŁĄCZA



4 UWAGI EKSPLOATACYJNE

Dotyczące procesu:

- Proces profilowania bieżni tarcz ściernych zakłada (patrz Rysunek 4-1):
 - Nadanie stałej prędkości obrotowej elektrodzie w kształcie dysku, wykorzystując głowicę wirującą WS,
 - Wdrążenie się elektrodą w tarczę na zadaną głębokość,
 - Indeksowany obrót obrabianej tarczy o 360°, wykorzystując stolik obrotowy PDT (obrabiana tarcza oraz elektroda powinny obracać się przeciwbieżnie).
- Proces toczenia EDM zakłada (patrz Rysunek 4-1):
 - Nadanie stałej prędkości obrotowej (max. 25obr/min) materiałowi obrabianemu w kształcie walca, wykorzystując stolik obrotowy PDT,
 - Wdrążenie się elektrodą (w kształcie dysku) w materiał obrabiany na zadaną głębokość,
 - Indeksowany obrót elektrody o zadany kąt (zależny od średnicy elektrody oraz jej zużycia w trakcie procesu) w celu „regeneracji” jej profilu, wykorzystując głowicę wirującą WS (obrabiany materiał oraz elektroda powinny obracać się współbieżnie).



Rysunek 4-1