

GŁOWICA WIRUJĄCA

WS-3



ZAPpp
EDM SOLUTIONS

**Zakład Automatyki Przemysłowej
Piotr Poterała**

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

© Zakład Automatyki Przemysłowej Piotr Poterała

SPIS TREŚCI

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

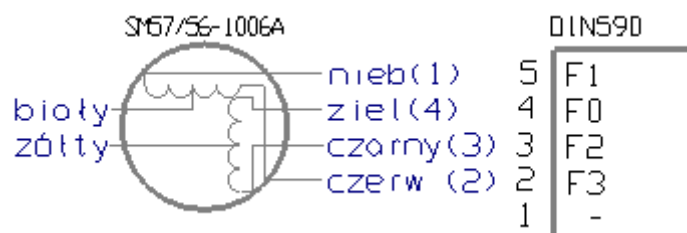
1 PRZEZNACZENIE

Głowica wirująca WS-3 (we współpracy ze stolikiem obrotowym PDT-6) przeznaczona jest do realizacji toczenia metodą EDM, w tym profilowania bieżni narzędzi ściernych. W szczególności wykorzystywana jest do obróbki materiałów trudnoskrawalnych oraz 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	290x75x210 mm
	Napęd	Silnik krokowy FL57STH56-1006A (kąt kroku: 1,8° ; Prąd fazy: 1A ; Moment trzymający: 0.9Nm)
	Średnica trzpienia	Ø12h6
	Przekładnia	3.6:1
	Masa	2.8 kg
	Złącze	DIN590 WM590

3 SCHEMAT ZŁĄCZA



4 UWAGI EKSPLOATACYJNE

Dotyczące procesu:

- Proces toczenia EDM zakłada (patrz Rysunek 4-1):
 - Nadanie stałej prędkości obrotowej (max. 25obr/min) materiałowi obrabianemu w kształcie walca, wykorzystując stolik obrotowy PDT-6,
 - 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-3 (obrabiany materiał oraz elektroda powinny obracać się współbieżnie).

