

# Használati útmutató

A Cogsdill gyémánt felületsimítót az eszterga késtartójába helyezzük. A gyémánt felületsimító betét a munkadarabbal annak középvonala mentén a simítandó felülettel merőlegesen érintkezzen. Ezután vegyünk 0,05-0,08mm fogást, hogy a gyémánt betét benyomódjon a szerszámtestbe. A rugó, előfeszítésének köszönhetően a gyémántbetétet a munkadarabnak nyomja. Előtolással a szerszámot végigvezetjük a felületen, a művelet végén tükörsima végeredményt kapunk.

Első lépésként ajánlott az állító csavart (óramutató járásának megfelelően) addig szorítani, amíg a szár és a rugó közötti hézag meg nem szűnik. Ezután még egy-két fordulattal szorítsuk meg a csavart, amely így összenyomja a rugót, előteremtve a szükséges nyomóerőt a gyémánt betét számára. Ezeket a beállításokat

lágycél megmunkálásához javasoljuk. Szükség esetén változtathatunk a nyomóerőn a minél simább felület érdekében. A nyomóerő növeléséhez szorítsunk (óramutató járásának megfelelően), csökkentéséhez lazítsunk (óramutató járásával ellentétesen) a csavaron.

A legjobb eredmény elérése érdekében az felületsimításhoz előkészített felület polírozottsága a legtöbb fém esetén 40-60 RMS legyen. A Cogsdill gyémánt felületsimító használatakor általánosan javasolt a fordulatonkénti 0,076-0,102mm-es előtolás, 229 méteres percnkénti megmunkálási sebesség mellett.

Általában miután a szerszámot úgy állítottuk be, hogy a munkadarabbal érintkezve a gyémánt betét 0,05-0,08mm-t elmozduljon, kezdődhet is a folyamat. A gyémánt betét kis rádiuszú hegyének köszönhetően ugyanis képes átjutni a széleken

és elkezdni a felületsimítást. Hasonlóan jól használható nem folytonos felületek esetén is (például hornyos tengely vagy egy karima csavar lyukkal), ilyenkor a szerszám hegye kissé benyomódik a „megszakításba”, majd a következő peremnél újra kiemelkedik és folytatja a munkát.

**VIGYÁZAT:** A szerszám „benyúlása” ne lépje túl az ajánlott értéket (0,05-0,08mm)! A túlzott benyúlás szerszám-töréshez vezethet, mivel a gyémánt hegy nem tud „felkapaszkodni” a peremeken. (Megjegyzés: a nyomóerő állítása nincs hatással a benyúlásra.)

*Megjegyzés: A gyémánt felületsimító szerszám nem rendelkezik a többgörgős felületsimító szerszámokra jellemző átfedő képességgel, emiatt esetenként kisebb előtolásra lehet szükség, és/vagy a szerszámot többször is végig kell vezetni a felületen.*



A gyémánt felületsimító szerszámok állíthatóak a megfelelő simítóerő elérése érdekében. A DB-1 és a DB-2 modelleknél az állítócsavar a szerszám végén helyezkedik el, míg a DB-3 és a DB-4 modellek esetén ezt a csavart a szerszám oldalán találjuk.

A Cogsdill gyémánt felületsimító szerszám magas minőségű, nagy simaságú felületek előállítására alkalmas tengelyeken, furatokban, illetve egyéb felületeken. A legtöbb fém esetében a megfelelően előkészített 1-1,5µm érdességű felületből kiindulva másodpercek alatt 0,1-0,2µm érdességű felület állítható elő. Ötötvasnál ez az érték 0,2-0,4µm.

A Cogsdill gyémánt felületsimító szerszámok tulajdonképpen bármilyen

szabvány méretű munkadarab megmunkálására alkalmasak; szénacéltól szerszámacélig, öntöttvasból az ötvözetekig, illetve a legnagyobb vastartalmú fémektől a legkisebb vastartalmúakig. A prémium minőségű gyémánt felületsimító betét pontosan megtervezett és finoman megmunkált, hogy kitűnő felületet és hosszú élettartamot garantáljon.

Mivel a szerszám beállítása és használata viszonylag egyszerű, nem igényel

különleges kezelői ismereteket. A gyémánt felületsimító szerszám mellett rendkívül sokoldalú; attól függően, hogy esztergapadon, illetve automata vagy CNC esztergán szeretnénk használni, számtalan modell létezik. A szerszám jól használható nagy és kis átmérőkön és ideális választás rövid munkafolyamatok esetén.

A szerszámot csak folyadékhűtés mellett szabad használni, azonban nem igényel különleges hűtőfolyadékot.



*„A gyémánt felületsimító betét pontosan megtervezett és finoman megmunkált, hogy kitűnő felületet és hosszú élettartamot garantáljon.”*