

LEX050 – Nagyfúró élező modul

Üdvözljük abból az alkalomból, hogy megvásárolta a nagy fúró (21-30 mm) élező modult az XT-3000 géphez. Ehhez a modulhoz tartozik egy beállító készülék (SA16565XA), egy köszörülő készülék (SA16575CA) és egy nagy fúrókhoz való befogótokmány (SA16500TA), lásd az ábrán balról jobbra:



Időközben Ön már megismerte az XT-3000 gyorscserélő funkcióját. Helyezzük fel először a nagyfúró beállító készüléket a gép tetejére. A készüléket a rögzítőkar jobbra fordításával lehet megszorítani.



Távolítsuk el a gépen levő köszörülő egységet és szereljük fel a nagyfúró köszörülő készüléket.

Határozzuk meg az élezendő fúró csúcshölygét és állítsuk be mind a beállító, mind a köszörülő készüléken. A beállításhoz húzzuk magunk felé a piros kart és csúsztassuk a készüléket a kívánt csúcshölygre. Rögzítsük a készülék helyzetét a piros kar visszanyomásával.



A hátszög beállítása a beállító készüléken a fekete kar mozgatásával történik. Magunk felé húzva csökken, hátratulva növekszik a hátszög. Egy jó kiinduló pozíció a 118° fúrókhoz, ha a kart a középső helyzetbe állítjuk. A 135-150° fúrókhoz húzzuk magunk felé a kart. A kívánt hátszöveget tetszés szerint beállíthatjuk.



Helyezzük a fúrót a tokmányba és annyira húzzuk meg, hogy a fúró szabadon csússzon a pófák között. Csúsztassuk be a tokmányt a fúróval a beállító készülékbe. Fordítsuk a tokmányt úgy, hogy az egyik menesztő tuskó a készülék megfelelő vágatába kerüljön.



Mint látható, a másik menesztő tuskó a készülékbe dolgozott jelhez kerül.



Nyomjuk előre a fúrót ütközésig. Forgassuk a fúrót az óramutató irányában úgy, hogy a fúró élei a készüléken levő csapokat érintsék.



Helytelen



Helyes

Húzzuk meg szorosra a tokmányt a tokmányanya jobbra forgatásával. Vegyük ki a tokmányt a fúróval. A fúró most a tokmány görbetárcsájához képest tájolva van és megfelelő a kinyúlása, úgyhogy kezdetjük az élezést.

Csúsztassuk a tokmányt a köszörülő perselybe, forgassuk az óramutató irányába és enyhé nyomjuk a köszörűkoronghoz. A görbetárcsa érjen hozzá a golyóscsapágyhoz.

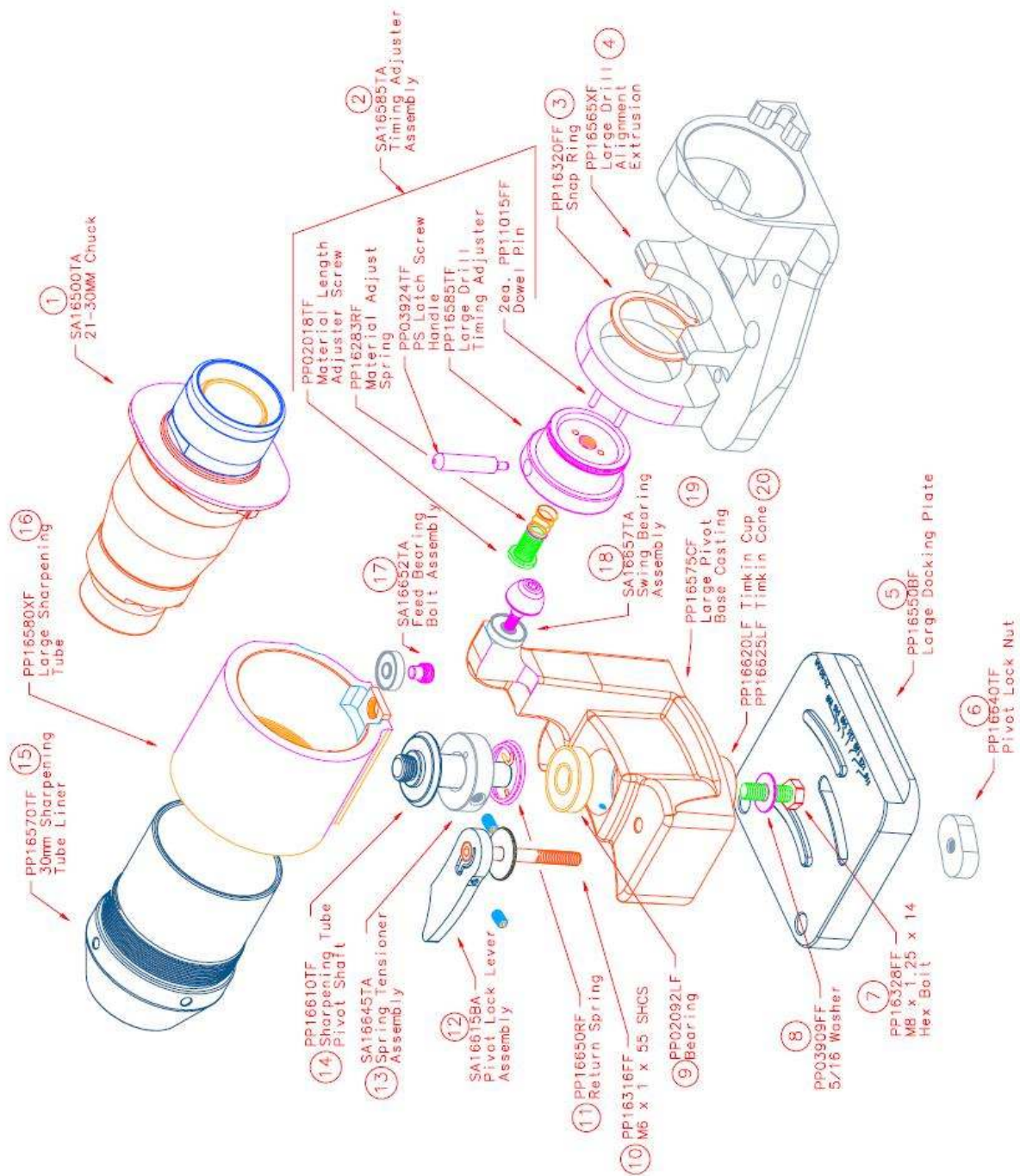


Igyekezzünk úgy forgatni a fúrót, hogy kezünkkel akkor vegyünk új fogást, amikor a fúró kiemelkedik a köszörűkorongból.

Az élezés ideje a köszörűkorong állapotától és a leválasztandó anyagmennyiségtől függ, de legalább 8-10 fordulatra van szükség.

Megjegyzés: Az anyagleválasztás mértéke szabályozható úgy, hogy beállító készüléken az ütközőt egy 4 mm-es imbuszkulccsal állítjuk.

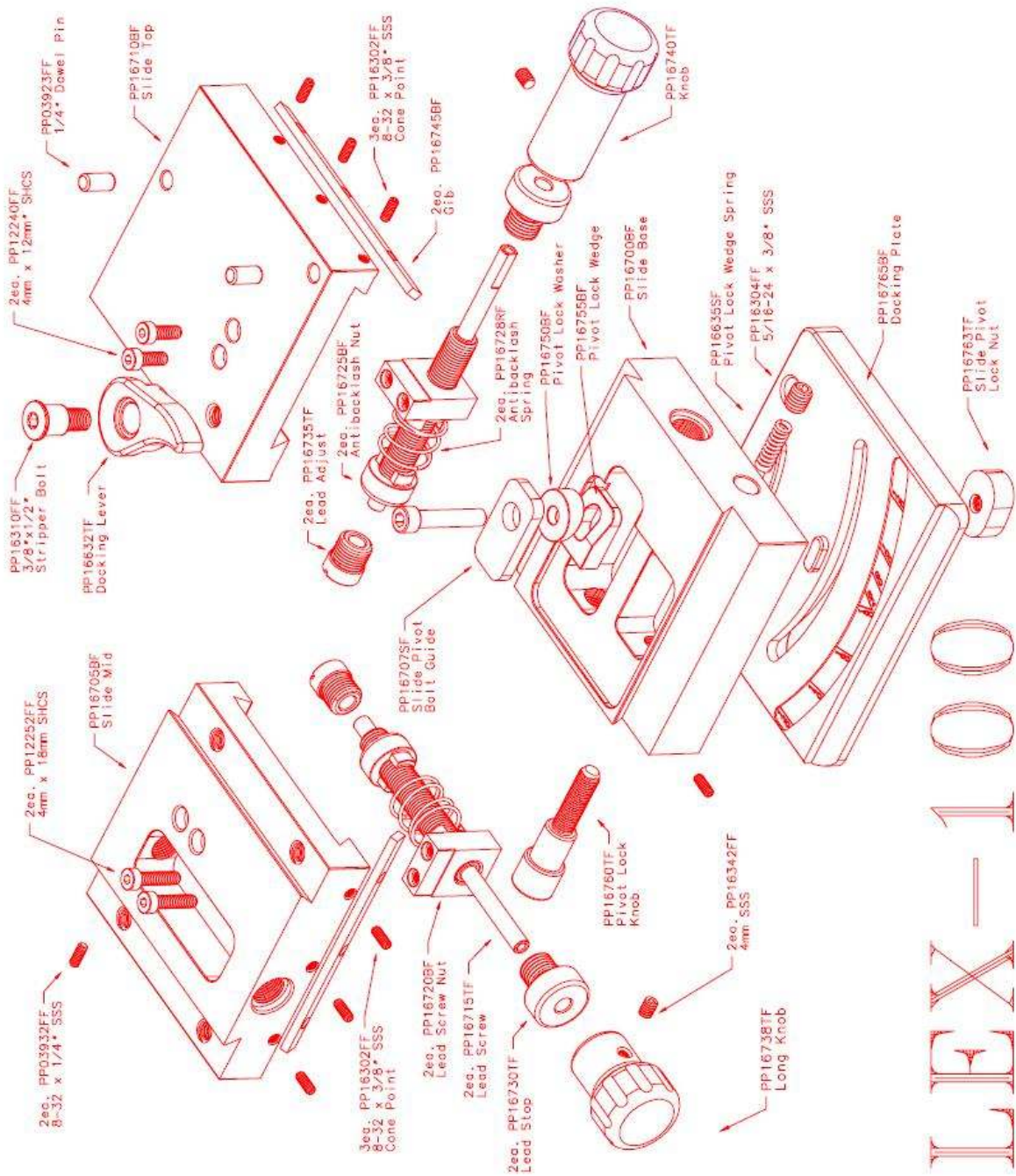
Nagyfúró élező modul



LEX050 modul alkatrésze lista

Large Drill Attachment LEX050		
SA16615BA	Pivot Lock Lever Assembly	
	PP16615BF	Pivot lock lever
	PP16630FF	5mmX8mm SSS
SA16585TA	Timing Adjuster Assembly	
	PP16283RF	Material adjust spring
	PP16285TF	Material adjust screw
	PP03924TF	PS Latch Screw Handle
	PP16585TF	Large Drill Timing Adjuster
	PP11015FF	1/8" Dowel Pins
SA16652TA	Feed Bearing Assembly	
	PP16652TF	Feed Bearing Bolt
	PP08560LF	Bearing
SA16657TA	Swing Bearing Assembly	
	PP16655LF	Swing Bearing
	PP16657TF	Swing Bearing Bolt
SA16645TA	Spring Tensioner Assembly	
	PP16645TF	Spring Tensioner
	PP12280FF	M6 x 1 x 8mm SSS
SA16500TA	21-30 MM Chuck	
	PP16500TF	Large chuck Body 21-30mm
	PP16505TF	21-30mm chuck cam
	PP16510TF	21-30mm chuck knob
	PP16515TF	21-30mm Closing sleeve
	PP16520TF	21-30mm closing screw
	PP16525NF	Thrust Washer
	PP16530SF	Jaws
	PP16535TF	Jaw guide
	PP16472FF	Snap ring
	PP16540LF	Jaw race
	PP12560RF	Jaw springs
	PP16440FF	Jaw key screw

LEX100 – XY asztal modul



LEX-100

LEX150 – Kúpsüllyesztő élező modul

Üdvözljük az XT-3000 kúpsüllyesztő élező moduljának megvásárlása alkalmából. Ez a készüléket, amellyel két V-40 típusú befogópatront is szállítunk, az XY asztallal együtt kell használni.



Az XT-3000 gyorscserélő rendszerét Ön már időközben megismerte. Távolítsuk el először az éppen a gépen levő köszörülő egységet és tegyük fel az XY asztalt. Rögzítsük az asztalt a rögzítőkar elfordításával az óramutatóval egyező irányban. A kúpsüllyesztő élező modult rögzítsük hasonló módon a gép tetején kialakított helyre.



Határozzuk meg az élezni kívánt süllyesztő szár-átmérőjét és a megfelelő méretű szorítópatront helyezzük a kúpsüllyesztő élező készülékbe.



Ehhez forgassuk lassan az orsót az óramutató irányába, míg az orsóbiztosító be nem ugrik. Most tekerjük ki a húzócsövet. Tegyük be a megfelelő méretű patronra a húzórud végébe és három-négy fordulattal

csavarjuk vissza a húzócsövet. Ha más méretű patronra van szüksége, rendelje meg kereskedőjétől.



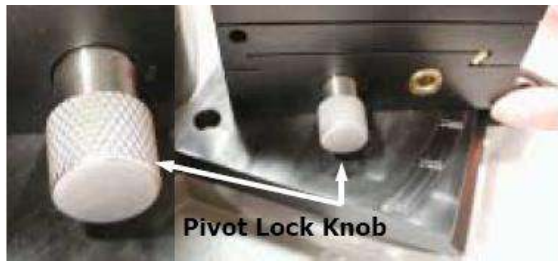
Toljuk be a szerszámot az orsóba annyira, hogy kb. 25 mm-re nyúljon ki. Oldjuk meg a recés csavart a beállító készüléken és fordítsuk el a beállítókart úgy, hogy a tájolócsap mind a forgácsolóélt, mind a horny hátsó peremét érintse.



Húzzuk meg a recés csavart a beállító készüléken. Forgassuk a húzócsövet az óramutató irányában, ezzel rögzítjük a szerszámot az orsóban. Fordítsuk vissza a beállítókart az eredeti helyére és oldjuk ki az orsó biztosítócsapját úgy, hogy felhúzzuk és 90°-kal elfordítjuk. A szerszám most be van tájolva az orsó görbetárcsájához, kezdődhet az élezés.



Az élezés előtt meg kell határozni, hogy milyen szögben kell azt köszörülni. Az XY-asztal beállítása céljából oldjuk ki az elfordulás biztosítógombját és fordítsuk az asztalt a megfelelő szögértékre. Szorítsuk meg a biztosítógombot.



Vegyük le a kúpsüllyesztő élező modult a gép tetejéről és helyezzük az XY-asztra. Fordítsuk el a biztosítókart az óramutató irányába, ezzel rögzítettük a készüléket.



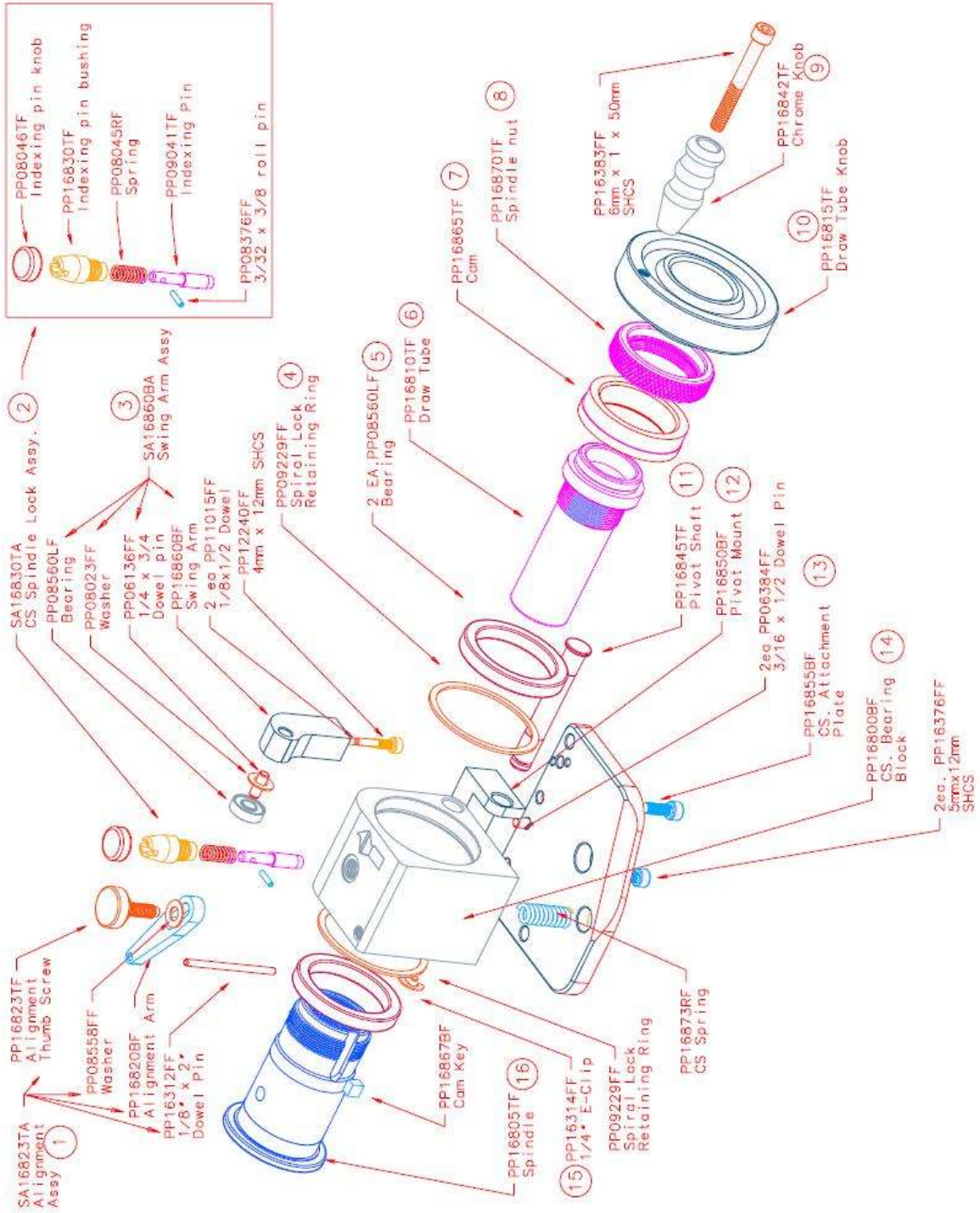
Az X- és Y-tengely irányú előtoló gombok segítségével csúsztassuk a szerszámot óvatosan a köszörűkorong közelébe.



Ha a szerszám a köszörűkoronghoz ér forgassuk az orsót az óramutató irányában, úgy hogy a forgácsolószerszámot lassan nyomjuk a köszörűkoronghoz. Ha a kívánt anyagmennyiség leválasztása megtörtént, végezzünk az orsóval még néhány fordulatot „kiszikráztatás” céljából. Még az orsó forgása közben húzzuk vissza az egyik előtoló gombot, hogy biztonságosan emeljük ki a szerszámot a köszörűkorongból. Oldjuk a rögzítőkart és helyezzük vissza a kúpsüllyesztő élező készüléket az XT-3000 tetejére a forgácsolószerszám kivétele céljából. Ezzel vége az élezési folyamatnak.



Kúpsüllyesztő élező modul



LEX150 alkatrészlista

<u>Counter Sink Attachment LEX150</u>		
SA16823TA	Alignment Assembly	
	PP16823TF	Alignment Thumb Screw
	PP16820BF	Alignment Arm
	PP16312FF	1/8"x2" Dowel pin
	PP08558FF	Washer
SA16860BA	Swing Arm Assembly	
	PP16860BF	Swing Arm
	PP06136FF	Dowel Pin
	PP08560LF	Bearing
SA16830TA	CS Spindle lock assy.	
	PP16830TF	Indexing Pin Bushing
	PP08041TF	Indexing Pin
	PP08046TF	Indexing Pin Knob
	PP08045TF	spring
	PP08376FF	roll pin

LEX200 – Fa- és lemezfúró élező modul

Üdvözljük az XT-3000 fa- és lemezfúró moduljának (LEX200) megvásárlása alkalmából. Ez a modul két részből áll, egy köszörülő készülékből (SA16900BA) és egy 3-12 mm tokmányból (SA16916TA). A 12-21 mm tokmány (SA16918TA) opcionális tartozékként kapható. Mindkét egységen lézerjelöléssel fel van tüntetve a fa- és lemezfúró szimbóluma, hogy ne tévesszük össze az XT-3000 többi egységével.



Beállítás:

A központi csúcs élezéséhez a szabványos köszörülő egység helyett az XY-asztalt kell feltenni a gépre. A fa- és lemezfúró élező modult az XY-asztallal együtt kell használni.



Időközben Ön már megismerte az XT-3000 gyorscsereleő funkcióját. Távolítsuk el először a gépen levő köszörülő egységet és tegyük fel az XY-asztalt. Rögzítsük az asztalt. Ugyanilyen módon rögzítsük a fa- és lemezfúró élező készüléket az XY-asztalra.



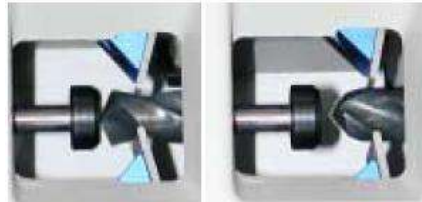
A fúró tájolása

A fúró tájolása az XT-3000 beállító egységében történik.



Oldjuk a beállító persely rögzítését és állítsuk a perselyt 118°-ra. Nyomjuk le a kart a persely rögzítése céljából. Állítsuk be a fúrót a szokásos módon.

CORRECT **INCORRECT**



Az XY-asztal beállítása

A fa és lemezfúrók élezéséhez az XY-asztalt 180°-ra kell állítani. Oldjuk az asztal biztosítógombját és fordítsuk az asztalt a 180° jelzéshez. Rögzítsük.

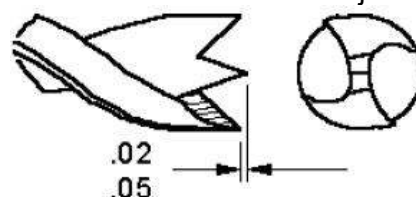


Köszörülés

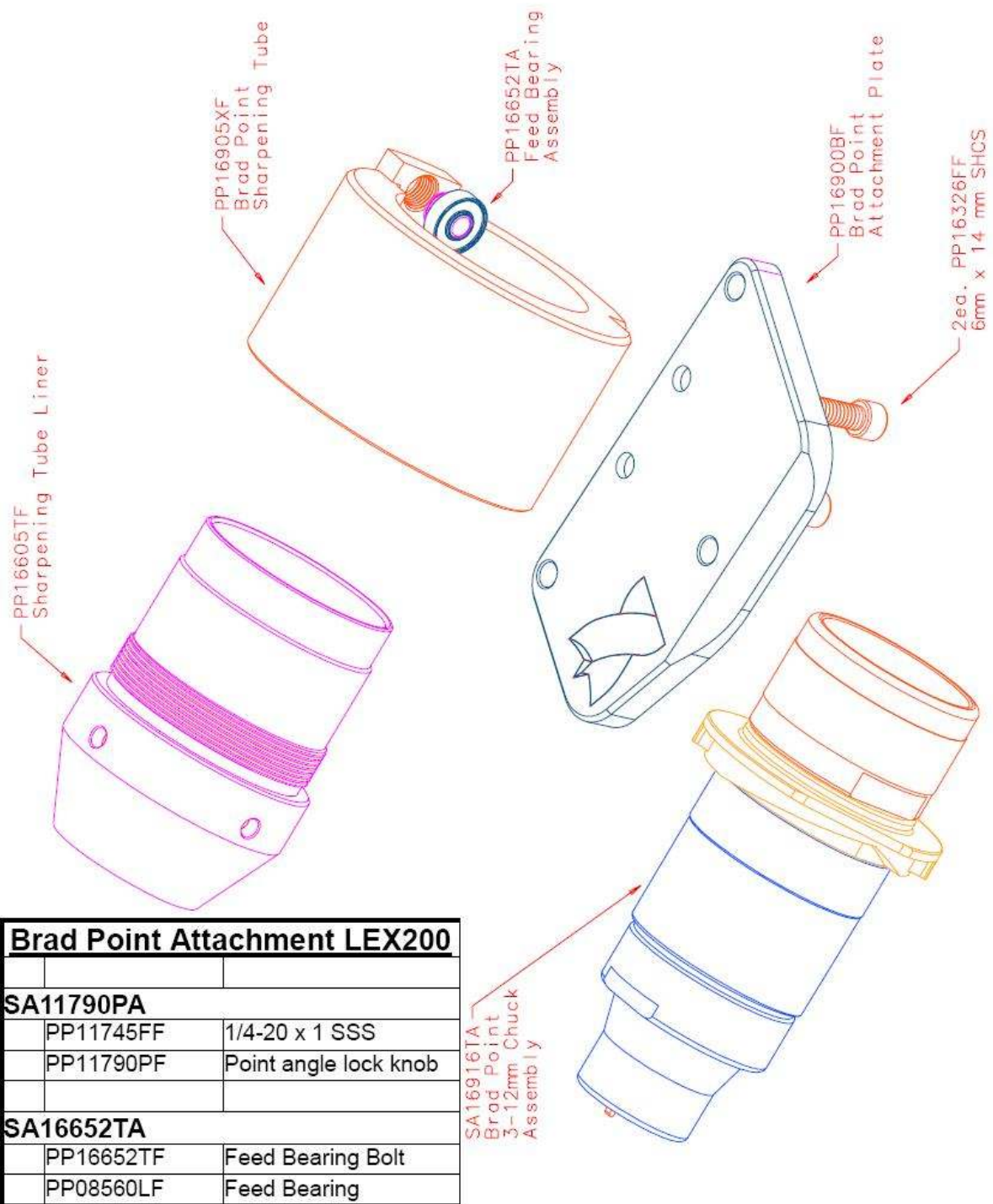
Az XT-3000 KIKAPCSOLT állapotában behelyezzük a tokmányt a köszörülő készülékbe és ellenőrizzük, hogy a fúró NE érjen a koronghoz. Ha hozzáérne, akkor az X- X-tengely fogantyújával ELHÚZZUK a fúrót a köszörűkorongtól.



Most kapcsoljuk BE az XT-3000 gépet. Toljuk a fúrót a tengelyek mozgatógombjával a köszörűkoronghoz és közben forgassuk a tokmányt. Ezzel a készülékkel a fúrók újraélezése végezhető. Ha egy sérülés miatt a köszörülésnél túl sok anyagot választunk le, akkor újból el kell végezni a tájolást és az élezést. A helyes fúrógeometriát a alábbi ábra mutatja:



Fa- és lemezfúró élező modul



LEX250 – lépcsős fúró élező modul

Üdvözljük abból az alkalomból, hogy megvásárolta az XT-3000 lépcsős fúró élező modulját (LEX250). Ez a modul három részből áll: egy köszörülő készülékből (SA16950BA), egy beállító készülékből (SA116970XA) és egy 3-12 mm tokmányból (SA16975TA). A 12-21 mm tokmány (SA16980TA) mint opcionális tartozék beszerezhető. Mindhárom egységen lézerjelöléssel látható a lépcsős fúró szimbóluma, hogy ne téveszthessük össze az XT-3000 más moduljaival.



A vezetőcsap élezése

Ha a fúró vezetőcsapját újra kell élezni, végezzük el a normál fúróélezésnél szükséges lépéseket.

A lépcső élezése

Beállítás

A lépcsős fúró „lépcsőjének” élezéséhez az élező készülék helyett az XY-asztalt (LEX100) kell feltenni. A lépcsős fúró élező modult az XY-asztallal együtt kell használni.

Fordítsuk a rögzítőkart az óramutatóval ellentétes irányba a szabványos élező készülék kilazítása céljából, és vegyük le azt a gépről. Helyezzük fel az XY-asztalt a gépre és a rögzítőkar elfordításával rögzítsük.



Helyezzük fel ugyanígy a lépcsős fúró élező készüléket az XY-asztalra és a beállító készüléket az XT-3000 gép tetejére.



A fúró beállítása

Tegyük be a fúrót a tokmányba és jobbra forgatva húzzuk meg annyira, hogy a fúró még el tudjon fordulni a pofák között. Helyezzük be a tokmányt a beállító készülékbe úgy, hogy a tokmány válla felfeküdjön a készüléken.



Forgassuk a tokmányt úgy, hogy az egyik menesztő a készülék hornyába kerüljön.



Forgassuk a beállítónyelv tájolótárcsáját úgy, hogy a nyíl a fúró nagyobbik átmérőjére mutasson. Ahogy a beállítókaron látható szimbólum mutatja, a forgatás a fúróra köszörülendő hátszöget határozza meg.



Hacsak nem egy speciális anyaghoz élezük a fúrót, azt javasoljuk, hogy a beállítást ne változtassuk meg. Toljuk be a fúrót a tokmányba annyira, hogy a vezetőcsapja a beállító készülékbe érjen. Csúsztassuk a hosszbeállító nyelvet úgy, hogy majdnem elérje a vezetőcsapot. Csúsztassuk előre a fúrót a tokmányban annyira, hogy a nagy átmérő érje le a hosszbeállító nyelvet. Fordítsuk a fúrót úgy, hogy él a nyelvhez illeszkedjen.



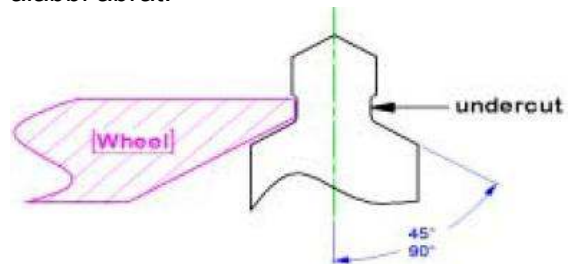
Most megfelelő a fúró kinyúlása és tájolása a tokmányon levő görbetárcsához képest. Húzzuk meg a tokmányt és vegyük ki a beállító készülékből.

Az XY-asztal beállítása

Az XY-asztal alkalmazásával 90-180° szöget köszörülhetünk a fúró lépcsős részére. Oldjuk ki a biztosítócsavart és forgassuk az asztalt a kívánt szögbe.

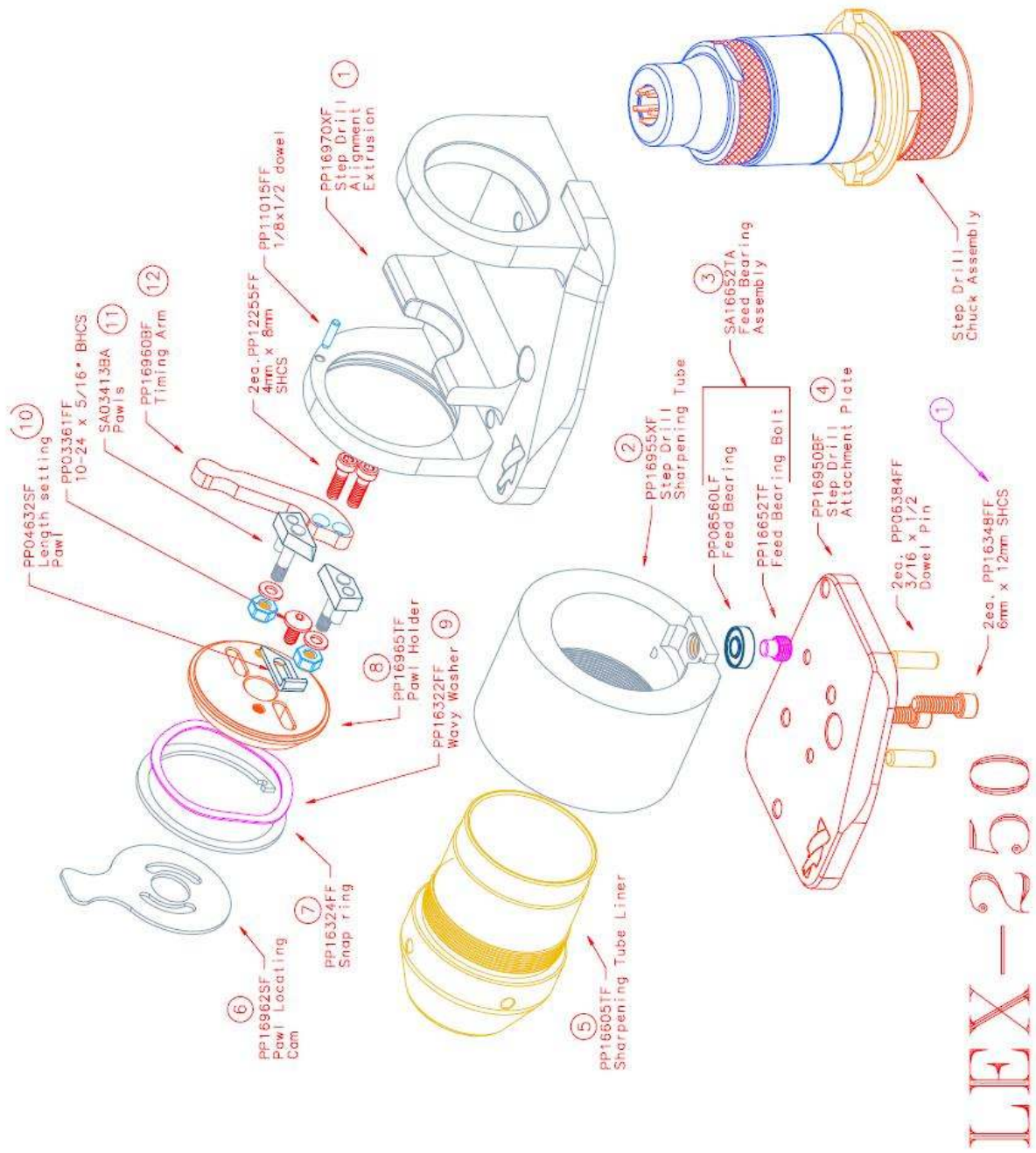


Rögzítsük az asztalt a biztosítócsavarral. Az XT-3000 gép KIKAPCSOLT állapotában helyezzük be a tokmányt a köszörülő készülékbe és ellenőrizzük, hogy a fúró nem ér hozzá a köszörűkoronghoz. Az X- és Y-tengely mozgatógombjával toljuk a fúrót a köszörűkorong közelébe, de ne érjen hozzá. Most kapcsoljuk BE a gépet. Toljuk tovább a fúrót a köszörűkorong felé és közben forgassuk a tokmányt. A lépcsős fúró vezetőcsapjának tövét egy kicsit alá kell köszörülni, hogy a lépcső elején éles vágóélt lehessen kialakítani. Lásd az alábbi ábrát:



Ha elégedettek vagyunk az eredménnyel forgassuk a keresztelőtolás gombját jobb kézzel az óramutatóval ellentétes irányba, hogy kiemeljük a fúrót a korongból. Óvatosan vegyük ki a tokmányt a készülékből. Az élezési művelet ezzel véget ért. Ha az élezésnél a szerszám sérülése miatt túl sok anyagot köszörülünk le, újból be kell állítani a fúrót és még egyszer meg kell élezni.

Lépcsős fúró élező modul



Lépcsős fúró élező modul alkatrészlistája

Step Drill Attachment SA16950BA		
SA16652TA	Feed Bearing Assembly	
	PP16652TF	Feed Bearing Bolt
	PP08560LF	Bearing
SA03413BA	Pawl Assembly	
	PP03440FF	10-24 Nylon hex nut
	PP03435FF	#10 nylon washer
	PP03420TF	Pawl Retaining Pin
	PP03415TF	Pawl Guide Pin
	PP03412BF	Pawl
Step Drill 3mm-12mm Chuck		
SA16975TA	Step Drill 3-12mm Chuck	
	PP16400TF	3-12mm Body
	PP16975TF	Step Drill 3-12mm Cam
	PP16410TF	3-12mm knob
	PP16415TF	3-12mm closing sleeve
	PP16420TF	3-12mm closing screw
	PP02404SF	Thrust Washer
	PP16425SF	3-12mm - 12-21mm jaws
	PP16442FF	snap ring
	PP16430TF	Jaw guide
	PP16435LF	3-12mm Jaw race
	PP12560RF	3-12mm jaw springs
	PP16440FF	Jaw key screw

LEX300 – 90-120° fúró élező modul

Üdvözljük abból az alkalomból, hogy megvásárolta a Darex XT-3000 90-120° fúró élező modulját. Ehhez a modulhoz egy köszörülő készülék (SA16995XA) és egy 3-12 mm befogótokmány (SA16890TA) tartozik.



Az XT-3000 gyorscsereelő funkcióját Ön már megismerte. Helyezze fel a fennlevő élező készülék helyett a 90-120° köszörülő készüléket.

Állítsuk be a kívánt csúcsszöget úgy, hogy a piros kart magunk felé húzzuk és elfordítjuk a készüléket az alaplapon.



Ezután rögzítsük a készülék helyzetét a piros kar visszanyomásával.



Állítsuk be a fúrót az XT-3000 beállító egységében a szokásos módon. A beállító perselynek a 118° jelzésen kell állnia. Ha a piros csúszó fogantyúval elvégeztük a beállítást, a tokmányanya jobbra csavará-

sával rögzítsük a fúrót a tokmányban. Vegyük ki a tokmányt.



CORRECT

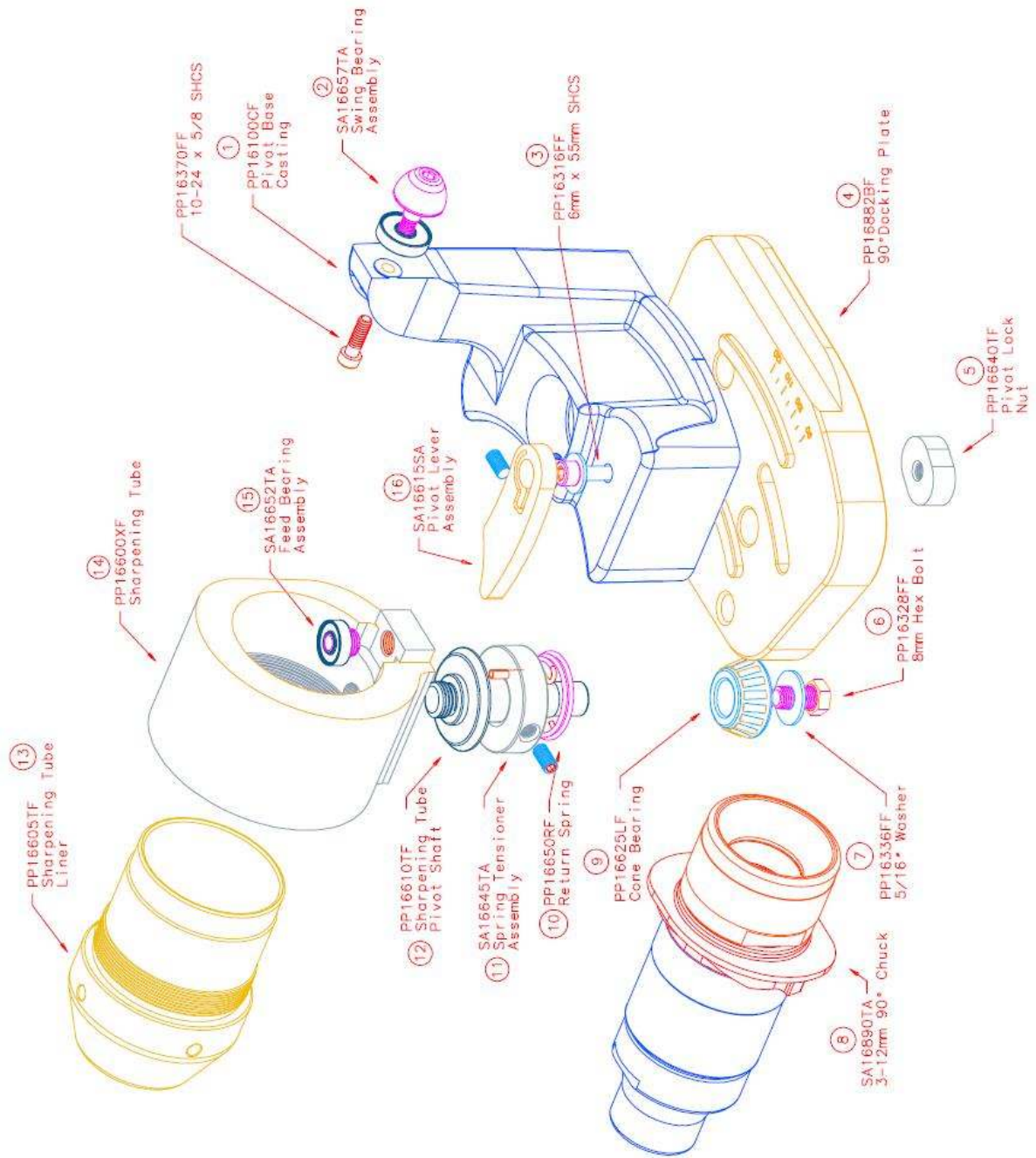
INCORRECT



Óvatosan helyezzük be a tokmányt a köszörülő készülékbe. Ha a görbetárcsa a csapágyhoz ér, forgassuk a tokmányt az óramutató irányába enyhe nyomást kifejtve a köszörűkorong felé. Próbáljuk az élezést úgy végezni, hogy akkor vegyünk a kezünkkel új fogást, amikor a fúró éppen kiemelkedik a köszörűkorongból. Az élezési idő a korong állapotától és a leválasztandó anyagmennyiségtől függ, de legalább 8-10 körbeforgatás szükséges.



90-120° modul



90° - 120° Attachment		
SA16652TA	Feed Bearing Assembly	
	PP16652TF	Feed Bearing Bolt
	PP08560LF	Bearing
SA16615BA	Pivot Lock Lever Assembly	
	PP16615BF	Pivot lock lever
	PP16630FF	5mmX8mm SSS
SA16657TA	Swing Bearing Assembly	
	PP16655LF	Swing Bearing
	PP16657TF	Swing Bearing Bolt
SA16645TA	Spring Tensioner Assembly	
	PP16645TF	Spring Tensioner
	PP12280FF	M6 x 1 x 8mm SSS
SA16890TA	3-12mm 90° Chuck	
	PP16400TF	3-12mm body
	PP16890TF	90° 3-12 mm Cam
	PP16410TF	Knob
	PP16415TF	Closing sleeve
	PP16420TF	Closing screw
	PP02404SF	Thrust Washer
	PP16425SF	Jaws
	PP16430TF	3-12mm jaw guide
	PP16435LF	3-12mm jaw race
	PP12560RF	Jaw springs
	PP16440FF	Jaw key screw