

NCT Kft.

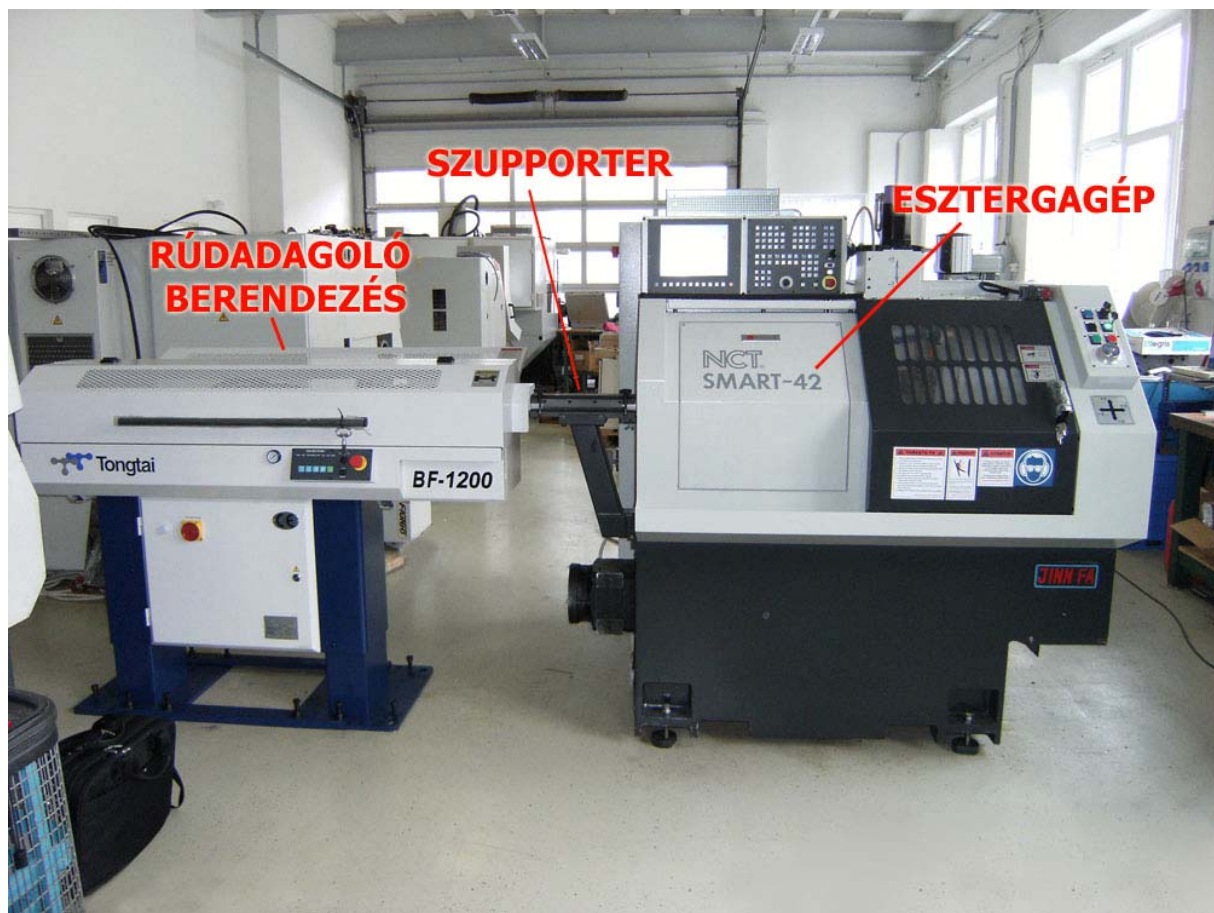
2010. Budapest

Szupporter esztergagépekhez

Műszaki leírás

Amikor szálanyagból dolgozunk, a munkadarab megfogásán kívül gondoskodni kell a megvezetéséről is. A főorsó-gépi tokmányműködtető egységen belül megfelelő betétek elhelyezésével a megvezetés megvalósítható, de nagyon sok esetben a rúdanyag hosszabb ezen egységnél, azaz túllóg és ez a rész a forgatás következtében kihajlik, a kihajlás mértékétől függően rezgeti illetve rázza a gépet. Ez balesetveszélyes és egyben lehetetlenné teszi a pontos, jó minőségű megmunkálást.

Ezek a körülmények teszik szükségessé, sőt kötelezővé a munkadarab megvezető, ún. szupporter elhelyezését az esztergagép és a rúdadagoló-berendezés közé (1.kép).



1.kép

Az NCT Kft. által kifejlesztett szupporter univerzálisan használható a különböző típusú esztergákhoz és rúdadagolókhöz. Ugyanis a megvezető-rész és az ezt hordozó tartó-egység rugalmasan adaptálható az adott gépegységhez.

A szupporter egyszerűen, könnyen beállítható, a megvezető-betétek cseréje néhány mozdulattal elvégezhető, a betétek természetes kopásától eltekintve a berendezés gondozásmentes.

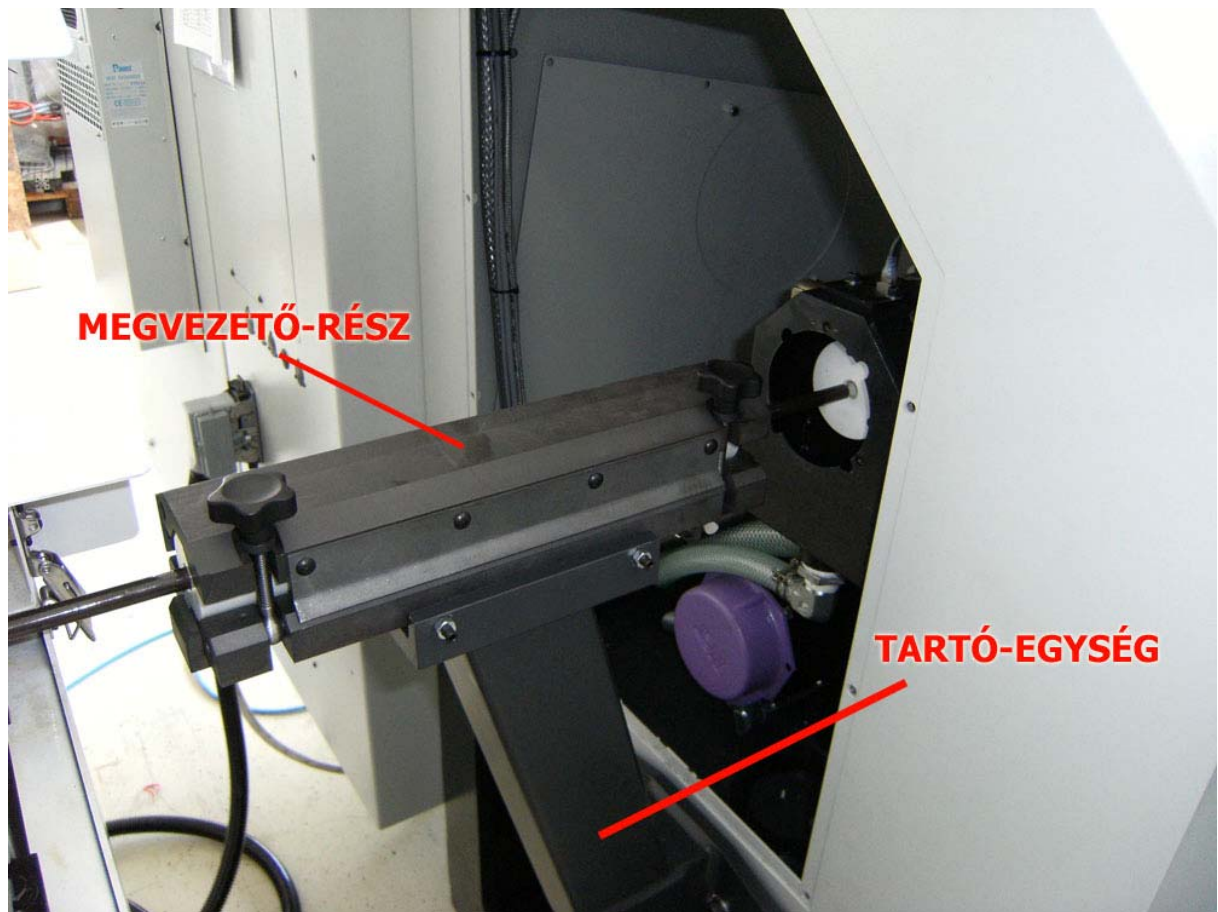
Felépítés (2.kép):

1. Megvezető-rész

Két prizmás test közé vannak szorítva a megvezető-betétek, melyeket a távtartócsövek pozícionálnak. A prizmák hossza a szálanyag túllógásához igazodik. Alapvetően két féle méretben készítjük, de az egyedi igényekhez rugalmasan tudjuk módosítani. A távtartócsövek acélból, a megvezető-betétek pedig teflon-műanyagból készülnek.

2. Tartó-egység

A tartó-egység felső része a megvezető-részt hordozza és egyben pozícionálja, míg az alsó része a géptesthez csatlakozik. Kialakítását az adott esztergagép határozza meg, de minden esetben egy hegesztett szerkezetről van szó, melyet csavarokkal rögzítünk a géptesthez.

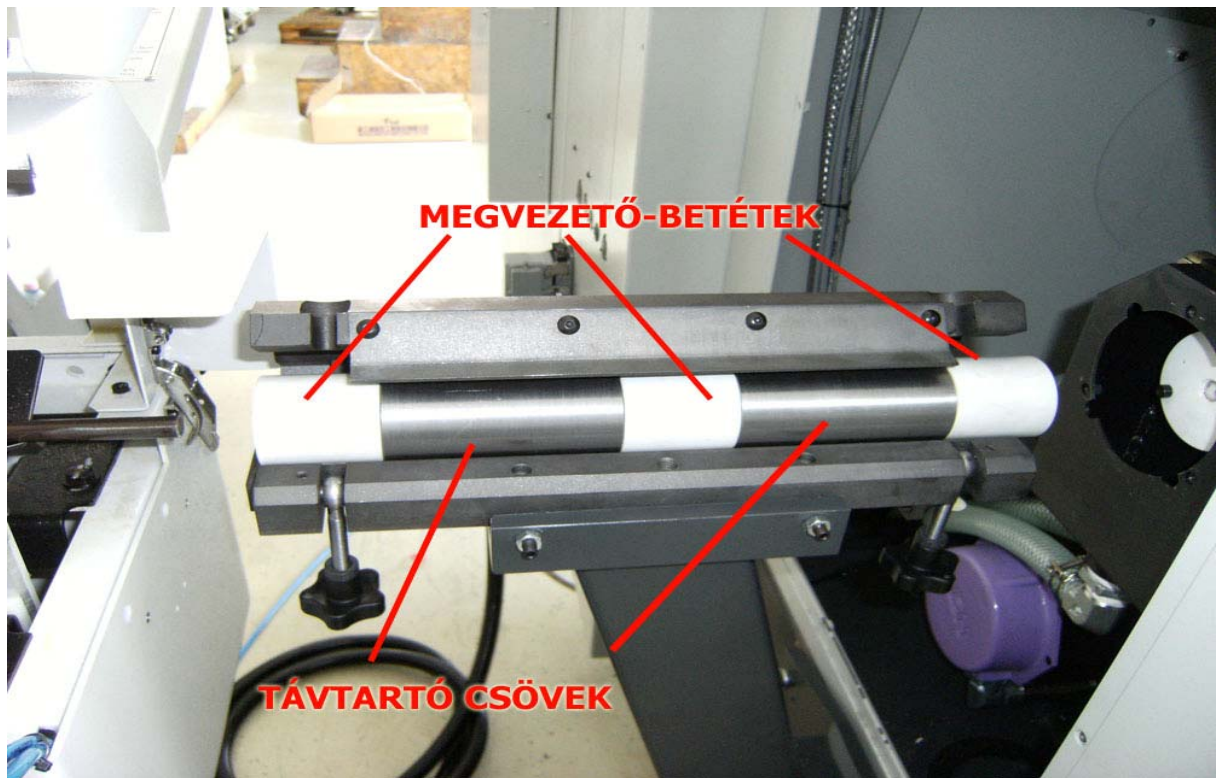
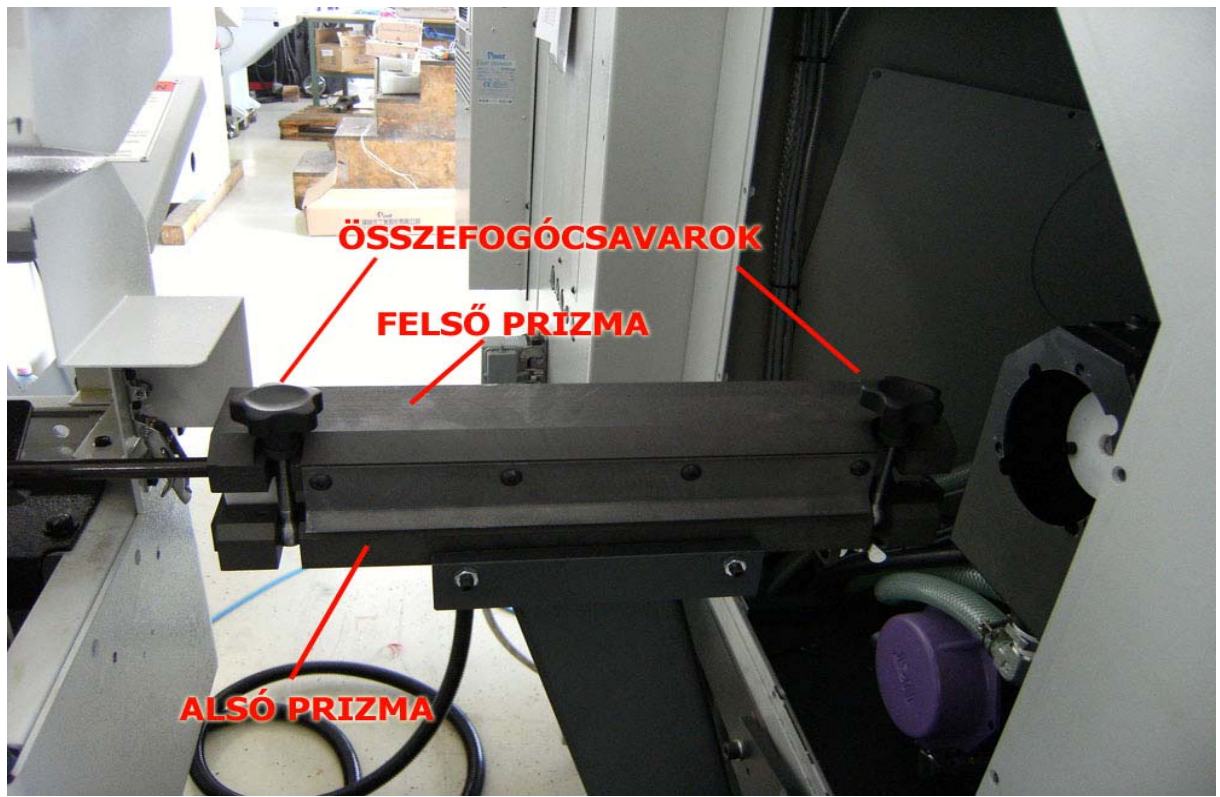


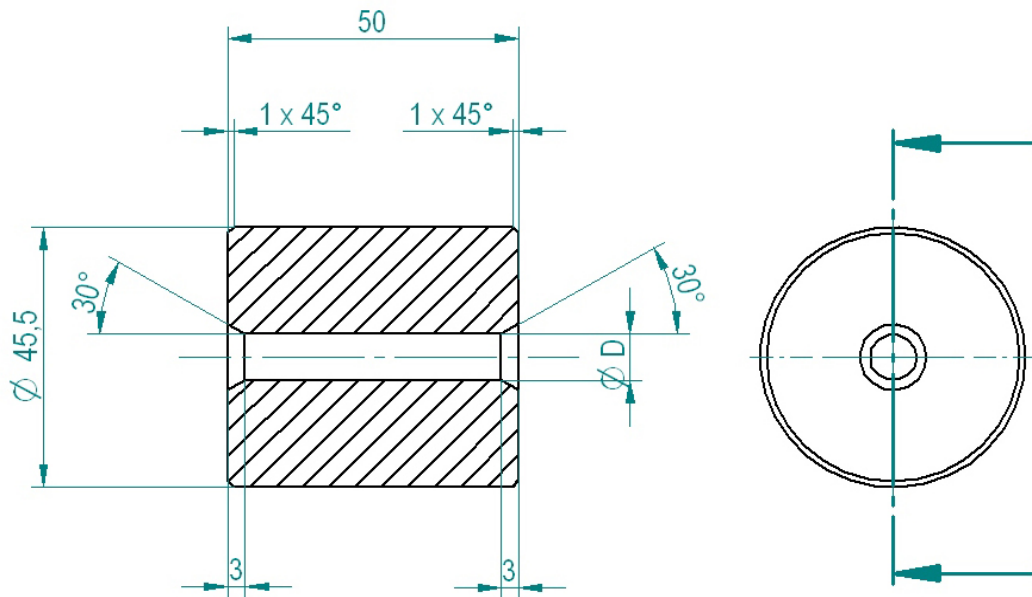
2.kép

Megvezető-betétek cseréje:

A szálanyag megfelelő megvezetéséhez a minőségétől függően 1-2mm-rel nagyobb furatú megvezető-betéteket célszerű használni (1.ábra). Anyaguk teflon-műanyag, ZX100 típusú. A betétek cseréje akár az elhasználódásuk, akár szériaváltás miatt egyszerűen elvégezhető.

A prizmákat összefogó csavarok meglazítása (3.kép) után a felső test felnyitható és a betétek hozzáférhetővé válnak (4.kép). Kicserélésük után a felső prizma visszacsukásával és a csavarok megszorításával a művelet be van fejezve.





A D -átmérőt a munkadarab mérete (d) határozza meg.

Javaslat: $D_{min} = d + 1$ [mm]

Általános éllétörés : x 45°

Általános megmunkálás: 5

		Tűrésezetlen méretek tűrése MSZ 1868		Hőkezelés: magsszilárdság legalább N/mm ²	
		1 - 6-ig: +0.1	50 -120-ig: +0.3	x-x-x-x-gal jelzett felület mm szentési réteg HB= ; HRC	
		6 -18-ig: +0.15	120 -315-ig: +0.4		
		18 -50-ig: +0.2	315 -800-ig: +0.5		
Cég:		Gyártmány:		Méretarány:	Változat:
NCT K.f.t.		Szupporter egység		1:1	
Tervező:		Megnevezés:		Lapszám:	
Csepregi Dezső		Betét		1	
Dátum:		Rajzszám:		Anyagminőség:	
2010.				ZX100	
				Tételszám:	

1.ábra