

Методическое пособие
по креплению и настройке универсальных цулаг
ЦШУ.358, ЦШУ 570.

Содержание:

1. Применяемость.
2. Комплектность поставки ЦШУ358.
3. Комплектность поставки ЦШУ570.
4. Габаритно-установочные размеры
5. Порядок крепления цулаг на станке. (настройка штапикореза)

1.0 Применяемость

Справка: универсальные цулаги компании «Экспроф», поставляются двух типоразмеров ЦШУ.358 и ЦШУ.570. Универсальность определяется возможностью крепления цулаг на разные типы станков.

- ЦШУ 358 –универсальные цулаги для резки штапика двух систем 358 «Practica» и 571 «Profecta».

-ЦШУ 570 – универсальные цулаги для резки штапика системы 570 «Suprema»

- При работе с системой 246 «Externa» вставки под штапик S246.04 поставляются дополнительно, комплектно по 2 или 4 шт.

1.1 Универсальные цулаги ЦШУ можно устанавливать, без дополнительной доработки на станки:

- Haffner GL-172, GL-179
- Pertici BS770, BS771

1.2 С дополнительной сверловкой отверстий по месту крепления:

- Lisi TX-21
- LGF « BETA»
- Elumatec GLS-192
- Yilmaz CK-410
- OZGENC OMRM-105
- Ozcelik Orca
- Omurzak CCK200
- BROGEN_ОСКМ

На остальные станки резки штапика нужно заказывать оригинальную оснастку.

Примечание:

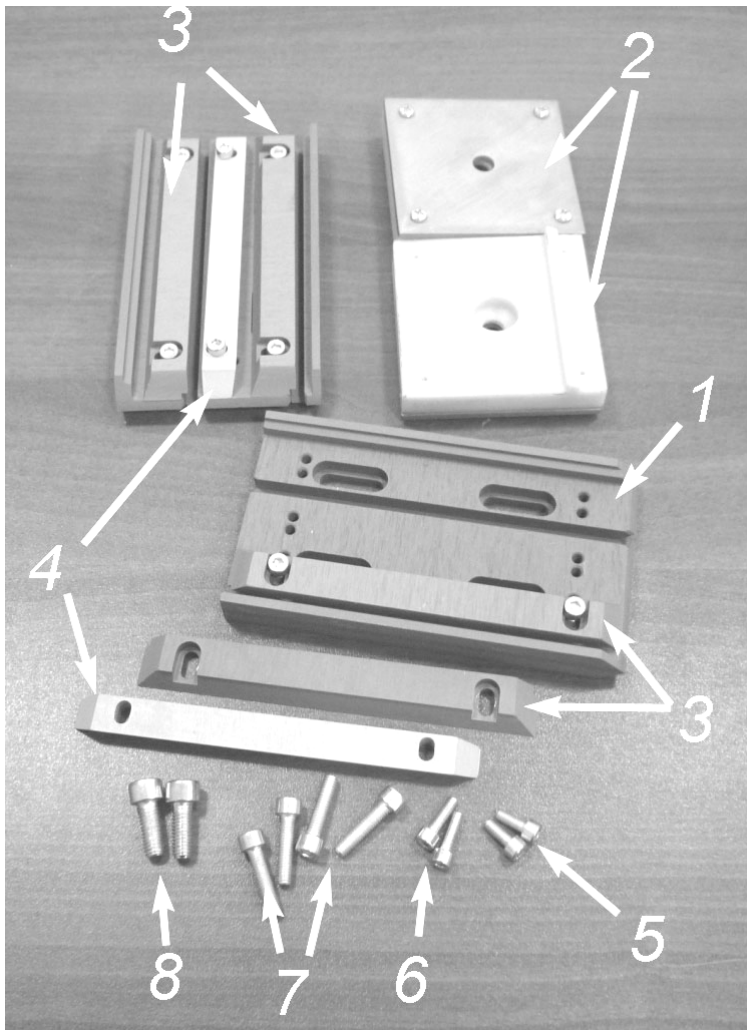
Для оперативной подготовки производства, на станках со штифтовым креплением цулаг (быстросъёмный вариант крепления),

Yilmaz CK-411, Murat TC-292, FIMTEC GL-142, Kaban AD-1050,

MGM GL-160 - можно устанавливать универсальные цулаги, но как временный вариант и только по согласованию с руководством компании переработчика.

Внимание! Для станков Rapid GLX, для всех станков серии Rotox GLA-303 – GLA-403, универсальные цулаги ЦШУ - не подходят.

2.0 Комплектность поставки ЦШУ358.



Поз.1 Матрица	160x90x20мм	-2шт
Поз.2 Прижимы	90x90мм	- 2шт
Поз.3. Вставка для штапика	358.04 /05/17	-4шт.
Поз.4. Вставка для штапика	358.20	-2шт
Поз.5. Винты имбус M5x12		- 4шт
Поз.6. Винты имбус M5x16		- 8шт
Поз.7. Винты имбус M6x24		- 4шт
Поз.8. Винты имбус M8x20		- 2шт

2.1 Схема крепления штапика в стандартной матрице
ЦШУ 358 универсал. Для профильных систем S358 и S571

Штатный вариант

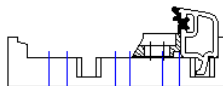
для системы

358

для системы

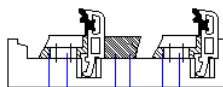
571

358.04
(СП24мм)



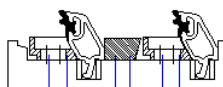
358.04
(СП32мм)

358.17
(СП32мм)



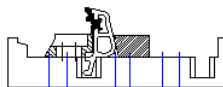
358.17
(СП40мм)

358.20
(СП24мм)



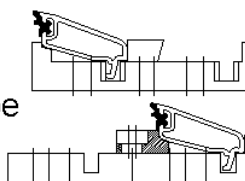
358.20
(СП32мм)

358.05
(СП36мм)



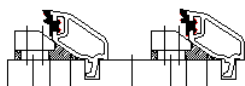
358.05
(СП42мм)

358.15 одинарное
стекло 4мм



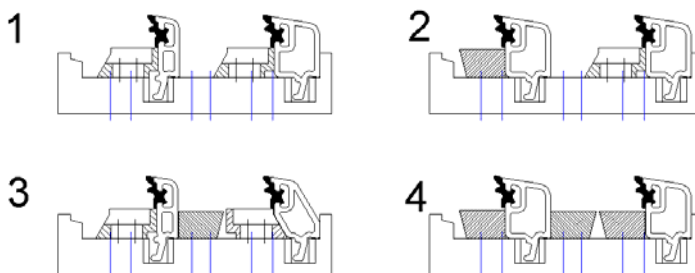
358.15 в 571 не
используется

246.04
не использ.



246.04
(СП24мм)

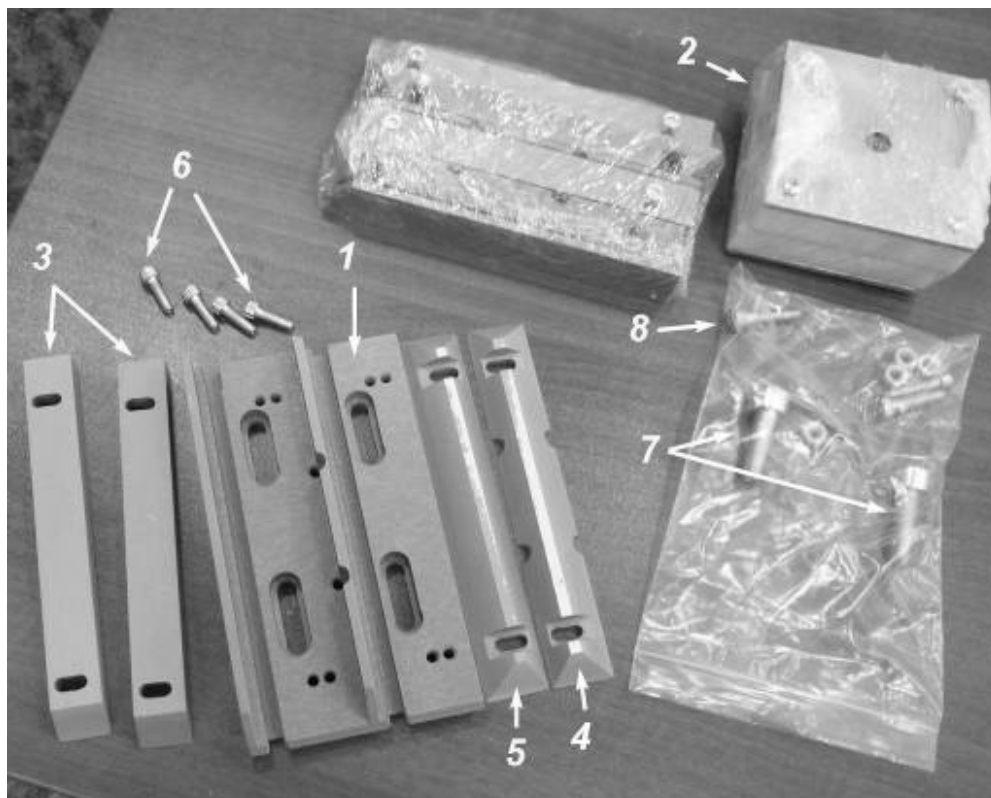
допускаемые комбинации крепления



Примечание :

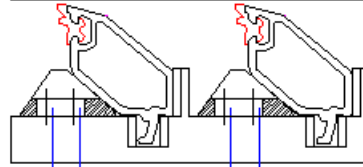
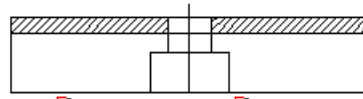
- размеры СП приводятся для уплотнителя арт. 255.
- допускаемый вариант крепления №4 предусматривает, дополнительную закупку комплекта вставок поз.4 (4шт.).

3.0 Комплектность поставки ЦШУ570 .

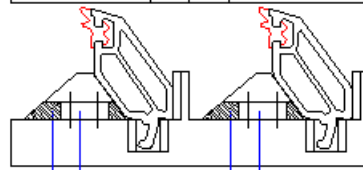
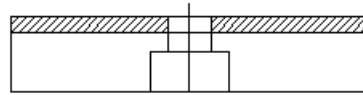


- Поз.1 Матрица 160x90x24мм -2шт
- Поз.2 Прижимы полиамид. – 2шт
- Поз.3. Вставка для штапика 570.05 и 570.06 -4шт.
- Поз.4. Вставка для штапика 570.04 – 2шт.
- Поз.5. Вставка для штапика 570.20 -2шт
- Поз.6. Винты имбус М5х16 – 8шт
- Поз.7. Винты имбус М10х30 – 2шт
- Поз.8 Винты имбус М6х25 -4шт
- Поз.9 Гайка М6 -4шт.

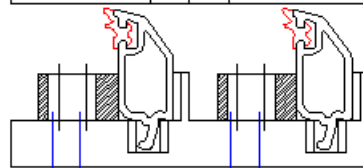
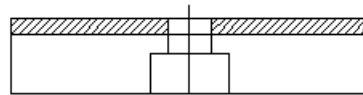
3.1 Схема крепления штапика в стандартной матрице ЦШУ 570 универсал. Для профильной системы S570 «Suprema»



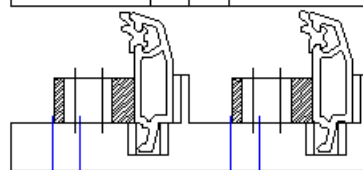
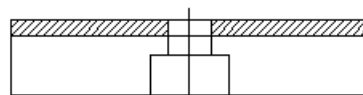
570.20
(СП24мм)



570.04
(СП30мм)

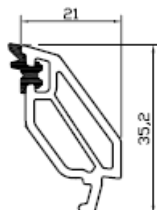


570.05
(СП36мм)

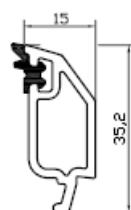


570.06
(СП40мм)

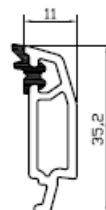
Размеры СП приводятся для уплотнителя арт.255.



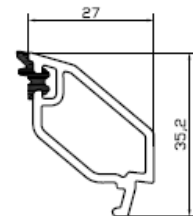
Штапик 21 мм (ст/п 30, 32 мм)
Арт. № S570,04



Штапик 15 мм (ст/п 36 мм)
Арт. № S570,05

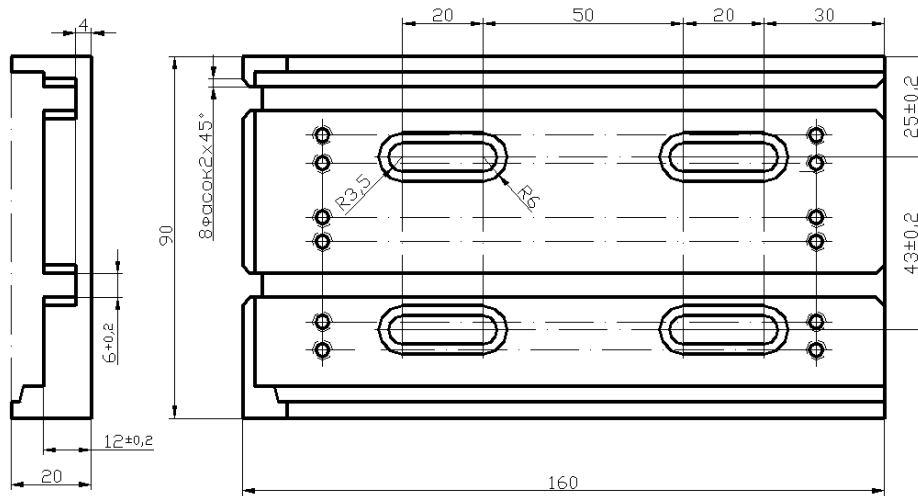


Штапик 11 мм (ст/п 40 мм)
Арт. № S570,06

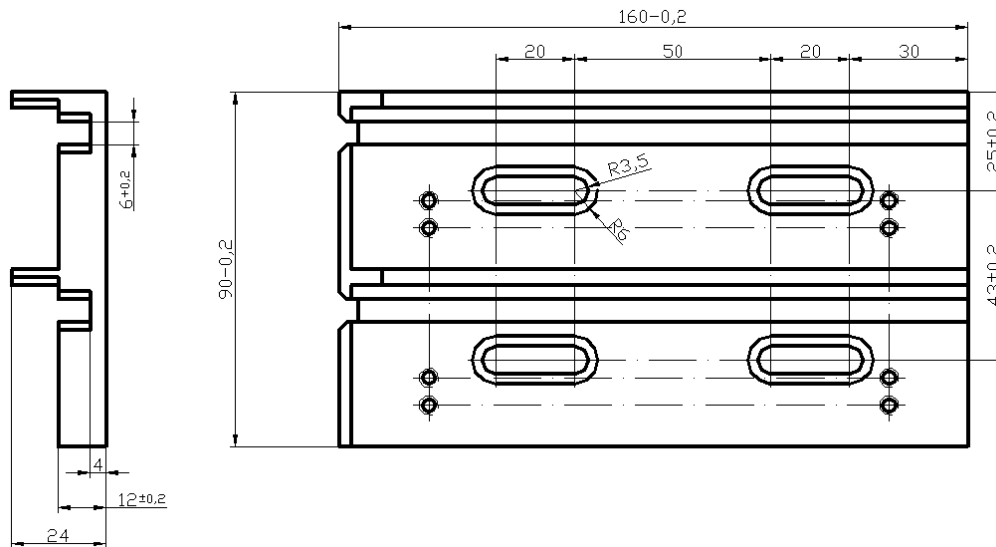


Штапик 27 мм (ст/п 24 мм)
Арт. № S570,20

Основные установочные размеры матриц ЦШУ 358



Основные установочные размеры матрицы ЦШУ 570:



5.0 Порядок крепления цулаг и общая настройка штапикореза.

ВНИМАНИЕ! Перед установкой цулаг необходимо отключить силовое питание от станка, заблокировать кнопку «аварийной остановки» и сбросить давление воздуха на входе станка! Категорически запрещается открывать чехлы станка при включенном электрическом питании!

5.1 Общий принцип работы штапикореза показан на схеме рис.1
Предварительно перед установкой оснастки идет проверка габаритных размеров
и уровня подрезки штапика. Порядок установки цулаг см. рис.3 – 5.

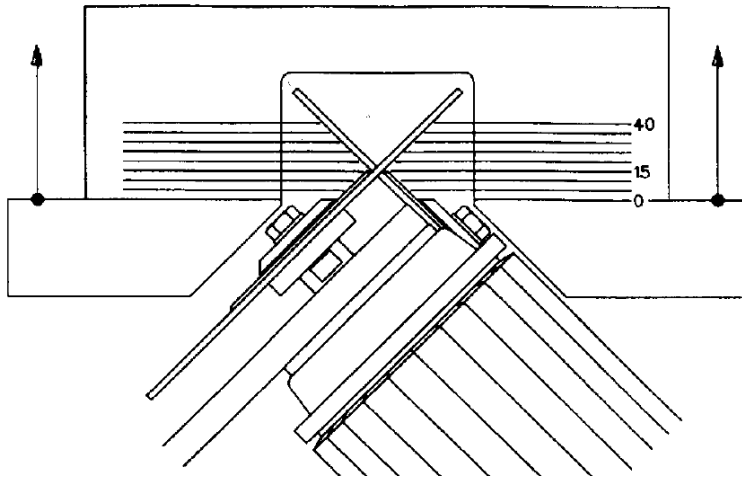


Рис.1
Два пильных агрегата закрепленных последовательно на каретке образуют при резке технологическое пересечение. В работе участвуют две отрезные и две подрезные пилы. Настроить положение цулаг надо так, чтобы получить форму резки штапика, как показано на рис. 6.

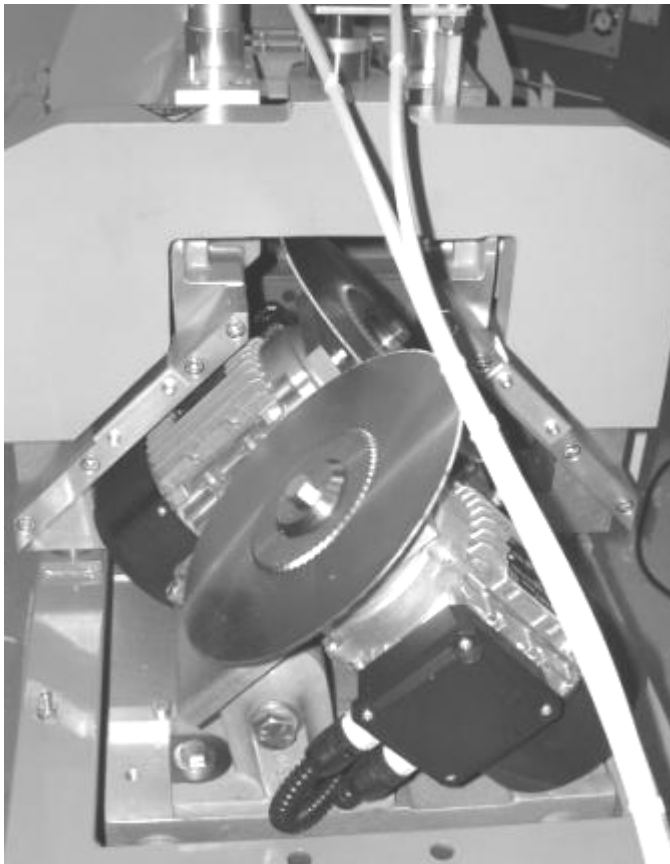


Рис.2
Положение пильных агрегатов станка Pertici BS 771 (дается для примера)

5.2 Порядок крепления цулаг

- предварительно снимаем пневмоприжимы поз.5 (для удобства крепления оснастки). На плоскость поз.6 устанавливаем цулаги, используя штатные отверстия поз.7. При установке оснастки на другие модификации станков, цулаги устанавливаются по месту, делают проверку хода каретки в ручном режиме, т.е проверку задевания пил, далее разметка и сверловка дополнительных отверстий.

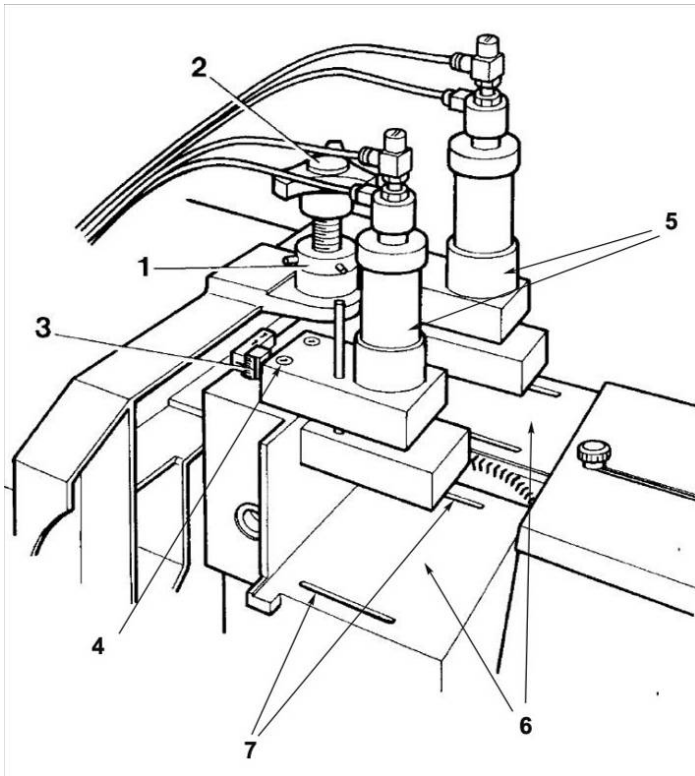


Рис.3

Поз.1 – стопорная гайка
Поз.2- – штурвал регулировки положения суппорта «вверх/вниз»;
Поз.3 – измеритель перемещения суппорта;
Поз.4 – болты крепления пневмоприжима;
Поз.5 – пневмоприжим;
Поз.6 – опорные плоскости крепления цулаг;
Поз.7 – установочные отверстия крепления цулаг.

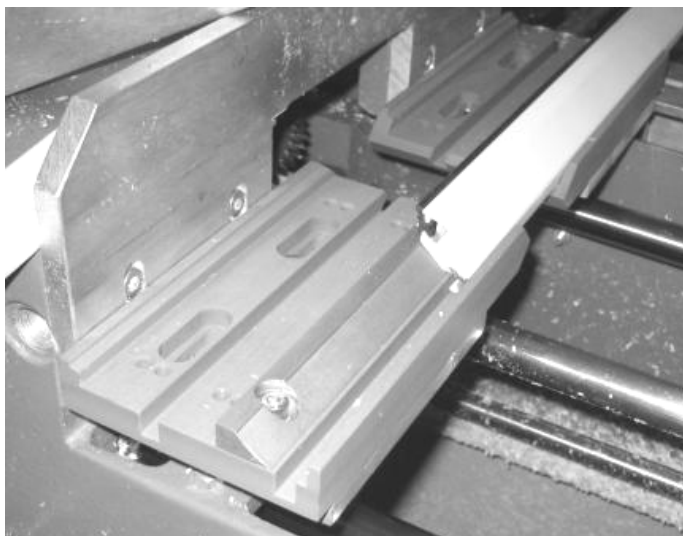


Рис.4

Окончательная проверка положения цулаг и штапика.

После крепления и настройки цулаг, устанавливаются пневмоприжимы, одеваются чехлы и делается пробный рез. Конфигурация торца штапика должна иметь форму , как показано на рис.6.

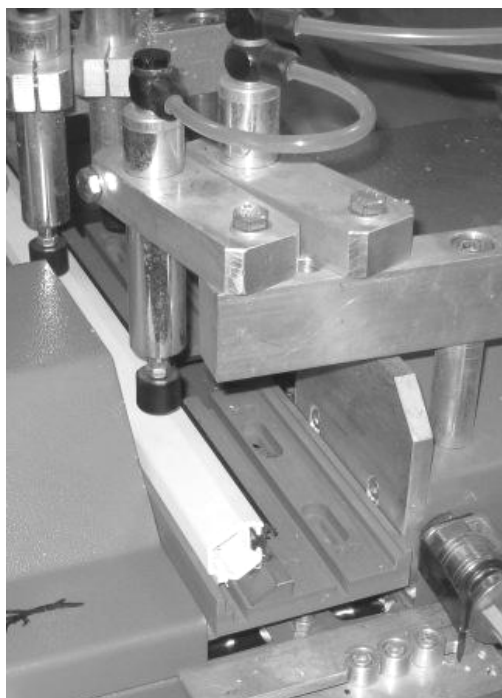


Рис.5
Установка цулаг ЦШУ 358 на станке Haffner GL-179 на этапе контрольной проверки.



Рис.6
При оптимальной настройке подрезная пила (малый диск) должна вырезать ступеньку со стороны ножки штапика на 2-3мм, тем самым, обеспечивая плотную посадку в угол оконного блока.

Составлено: 19.10.2009
Александр Боркин.