10. Procedura de funcționare în siguranță pentru prelucrarea unei crestături pentru testul Charpy/Izod

Specimen de 10 mm
cu crestătură V de 2 mm

Observații

a) **NU BLOCAȚI FUNCȚIONAREA MAȘINII! DACĂ ÎNCERCAȚI SĂ PRELUCRAȚI UN MATERIAL PREA DUR SAU FOLOSIND O BROȘĂ CARE NU ESTE SUFICIENT DE ASCUȚITĂ, MAȘINA SE POATE BLOCA ȘI POT APĂREA AVARII.**
OPRIȚI IMEDIAT MAȘINA FOLOSIND BUTONUL DE OPRIRE. SCOATEȚI SPECIMENUL. SELECTAȚI CURSA ÎN DIRECȚIA „SUS”.

b) **Este esențial ca piesa să fie bine fixată înainte de începerea cursei de prelucrare.**

c) **Este esențial ca odată ce s-a prelucrat piesa, aceasta trebuie scoasă din mașină înainte de acționarea butonului pentru cursă în „Sus”.**

Verificați tipul de distanțier de broșă montat

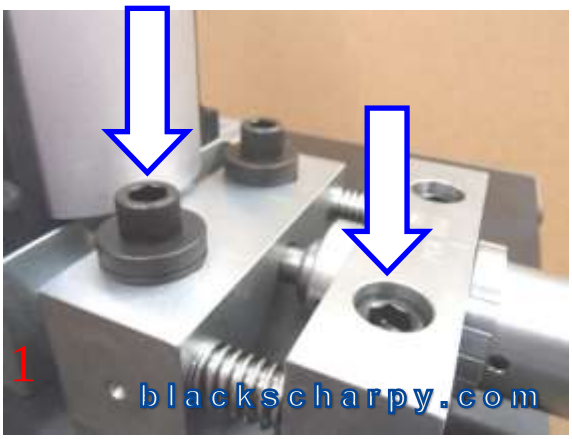
Folosiți tabelul 1 pentru a vă asigura că ați montat distanțierul corect pentru broșa utilizată

Table: 1

CRESTĂTURĂ	TIP BROȘĂ	BROȘĂ	DISTANȚIER BROȘĂ
2 mm ‘V’	C	CNB30-027A2	X
1 mm ‘V’	M	CNB30-028A2	X
2 mm ‘U’	P	CNB30-006A2	Y
3 mm ‘U’	N	CNB30-005A2	Y
5 mm ‘U’ (2 prelucrări)	JS	CNB30-004A2	Y
0,13”/3,3 mm V	H	CNB30-002A2	X
3,5 mm V	T	CNB30-035A2	X
2 mm Sub-dimensiune V (5 - 2,5 mm) vedeți 10H	C	CNB30-027A2	W
2-5 mm Sub-dimensiune U (5 - 2,5 mm) vedeți 10H	JS,N,P	CNB30-004A2 CNB30-005A2 CNB30-006A2	U

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 Schimbarea distanțierului broșei



Desfaceți șuruburile de fixare

Demontați ansamblul clemei

Ansamblul clemei e demontat

Desfaceți șuruburile de fixare a distanțierului broșei

Scoateți distanțierul broșei

Montați distanțierul broșei dorit

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

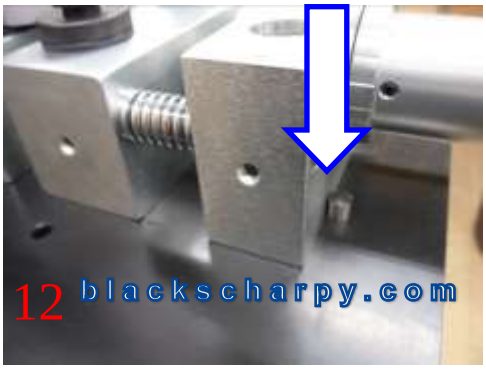
Strângeți șuruburile de fixare

Distanțierul broșei montat

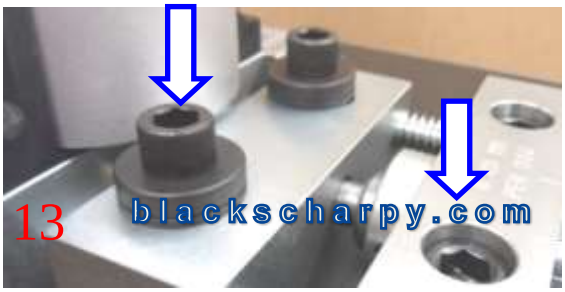
Verificați că broșa se mișcă liber

Remontați ansamblul clemei

Remontarea ansamblului clemei



Clema trebuie să fie presată pe cele două știfturi



Strângeți șuruburile de fixare

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

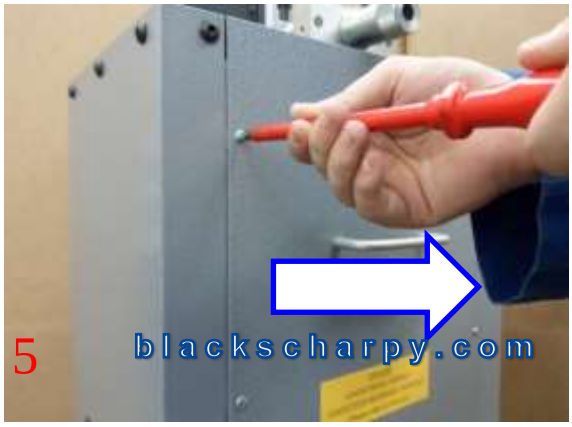
10 B. Montarea broșei

Demontați scutul broșei fără să fie montat vreun specimen

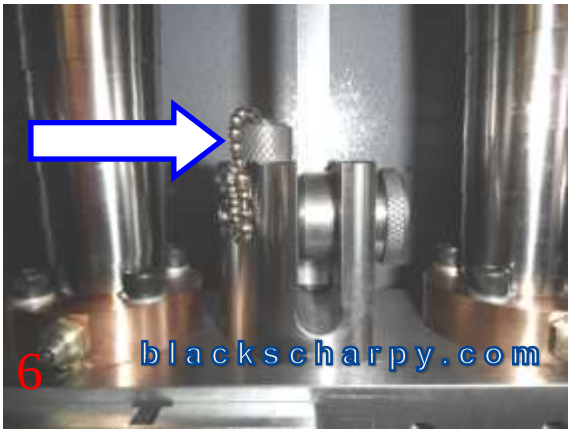
CNB31– Apăsați „sus” pentru a ridica broșa în poziția superioară

CNB34– Rotiți „sus” pentru a ridica broșa în poziția superioară

Deschideți scutul broșei

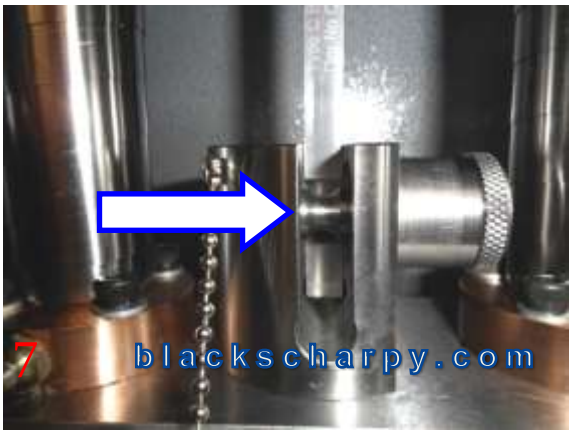


Desfaceți cele 7 șuruburi și panoul superior

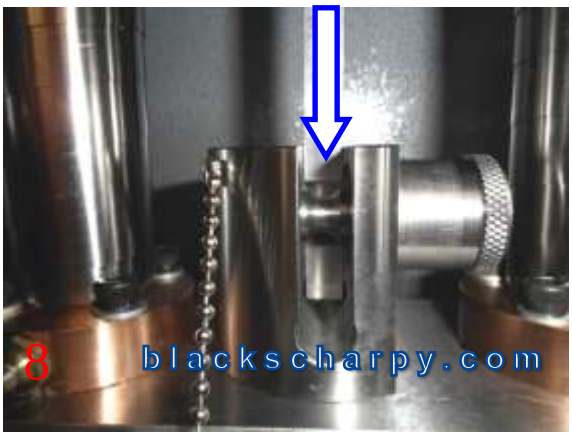


Sub capacului superior: Scoateți știftul de blocare a sistemului de fixare a broșei

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

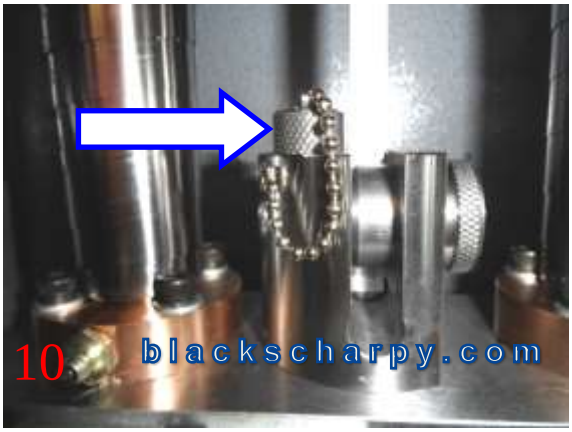


Retrageți sistemul de fixare a broșei



Introduceți broșa prin placa superioară în sistemul de fixare a broșei

Introduceți sistemul de fixare a broșei



Montați știftul de blocare a sistemului de fixare a broșei

Montați capacul superior

Montați scutul broșei

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 C. Reglarea poziției axiale a specimenului

Introduceți un specimen de 10 mm în ansamblul clemei astfel încât specimenul să atingă șurubul de reglaj axial

Verificați poziția axială și prelucrați un specimen

Verificați poziția axială și modificați-o dacă este nevoie

Strângeți piulița de blocare pentru a fixa poziția șurubului de reglare

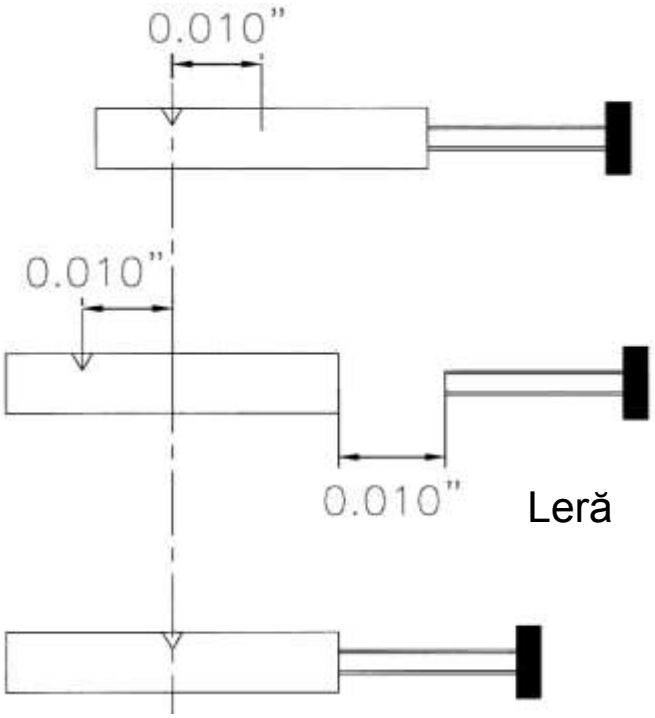
© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

MANUAL DE UTILIZARE

CLIENTUL VA VERIFICA JOCUL AXIAL CU PROPRIUL ECHIPAMENT

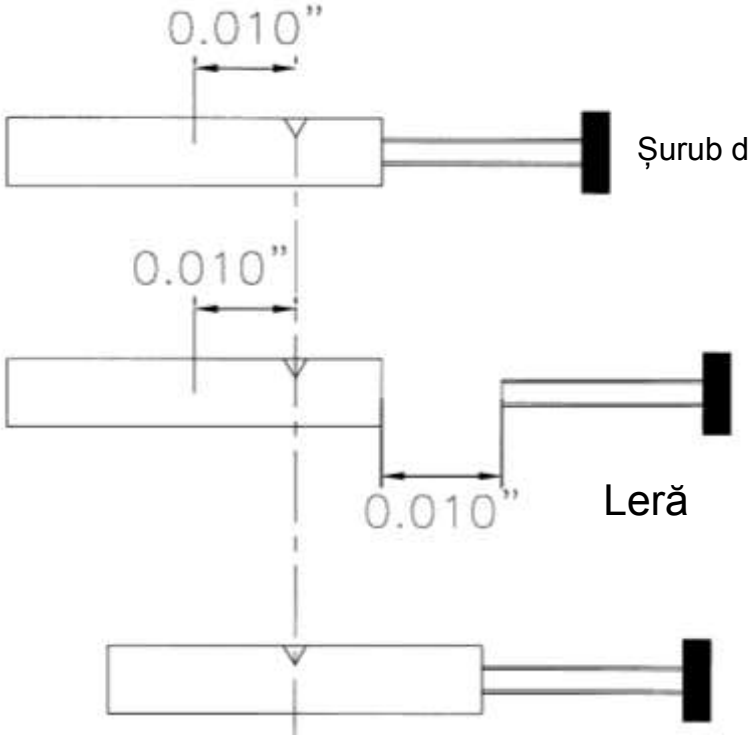
Crestătura e la stânga centrului specimenului cu 0,010”

1. Poziția inițială a crestăturii
2. Demontați specimenul
3. Mutați specimenul folosind o leră de 0,010”
4. Fixați specimenul
5. Repoziționați șurubul de reglaj



Crestătura e la dreapta centrului specimenului cu 0,010”

1. Poziția inițială a crestăturii
2. Repoziționați șurubul de reglaj cu lera de 0,010”
2. Demontați specimenul
3. Mutați specimenul
4. Fixați specimenul



© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

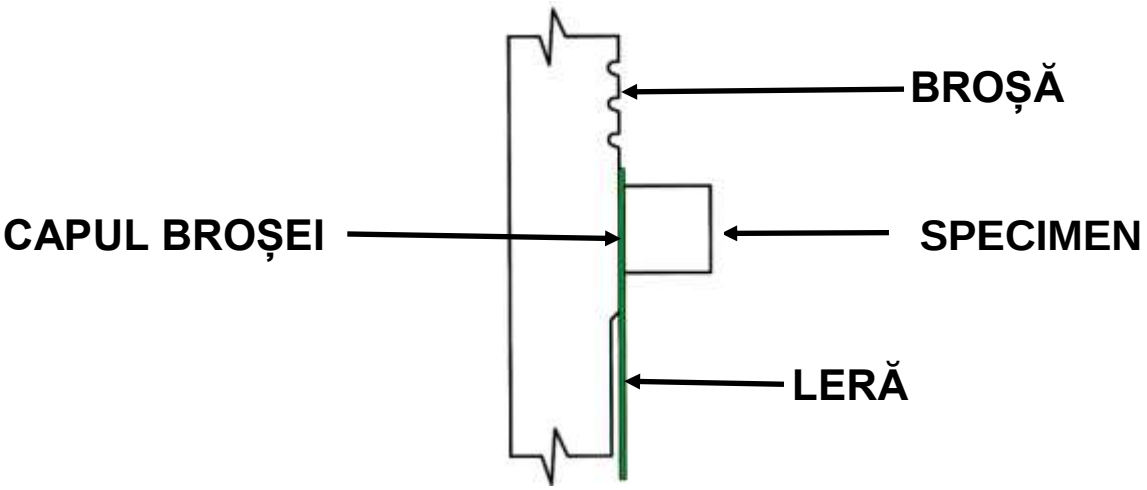
10 D. Reglarea adâncimii broșei

CNB31– Apăsați „sus” pentru a ridica broșa în poziția superioară, fără specimen încărcat

CNB34– Rotiți spre „sus” pentru a ridica broșa în poziția superioară, fără specimen încărcat

Deschideți scutul broșei și stabiliți grosimea lerei pentru tipul de broșă folosit din Tabelul 2

Desfaceți cele 2 șuruburi de fixare ale clemei reglabile



© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

Tabel 2

CRESTĂTURĂ	TIP BROȘĂ	BROȘĂ	GROSIME LERĂ
2 mm ‘V’/2 mm „V” Sub-dimensiune	C	CNB30-027A2	0.005”
1 mm ‘V’	M	CNB30-028A2	0.005”
2 mm ‘U’/2 mm „U” Sub-dimensiune	P	CNB30-006A2	0.016”
2 mm ‘U’/2 mm „U” Sub-dimensiune	N	CNB30-005A2	0.055”
3 mm ‘U’/3 mm „U” Sub-dimensiune	N	CNB30-005A2	0.016”
5 mm ‘U’/5 mm „U” Sub-dimensiune (2 prelucrări)	JS	CNB30-004A2	0.005” Prima prelucrare
0,13”/3,3 mm „V”	H	CNB30-002A2	0.004”
3,5 mm „V”	T	CNB30-035A2	0.004”

Folosiți lere poziționate între capul broșei și specimen

Mișcați în față clema reglabilă astfel încât lera să intre fix, fără joc

Strângeți șuruburile de fixare ale clemei reglabile

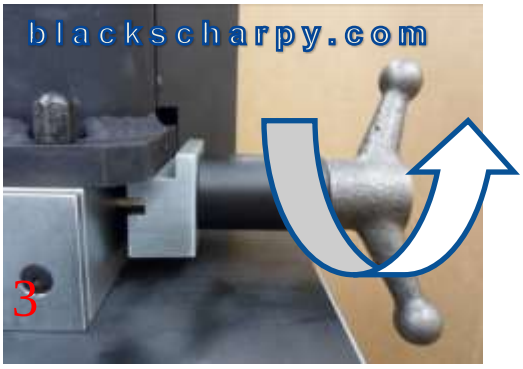
Verificați din nou distanța folosind lera, reglați din nou dacă e necesar

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 E. Prelucrarea specimenului

Introduceți specimenul

Atingeți specimenul de fața șurubului axial



Fixați specimenul rotind mânerul

Știfturi de fixare care blochează specimenul în poziție

Ungeți dinții broșei cu ulei de tăiere folosind pensula furnizată.

Închideți scutul broșei

Recomandăm ulei de tăiere RTD

VIZITAȚI PAGINA NOASTRĂ WEB www.blackscharpy.com pentru consumabile și piese de schimb

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

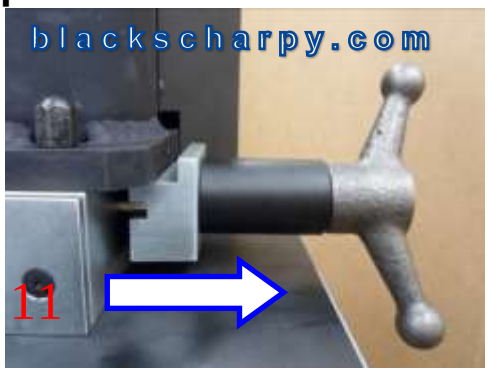
Doar CNB34 – Selectare viteză broșă

Doar CNB34
Viteza optima trebuie determinate prin probe.
Dacă aveți îndoieli, faceți prelucrarea la o viteză mai mică.
Reglaje tipice:
Oțeluri cu puțin carbon 7
Oțel inoxidabil 2

CNB31– Apăsați „jos” pentru a prelucra specimenul

CNB34– Rotiți spre „jos” pentru a prelucra specimenul

Deschideți scutul broșei



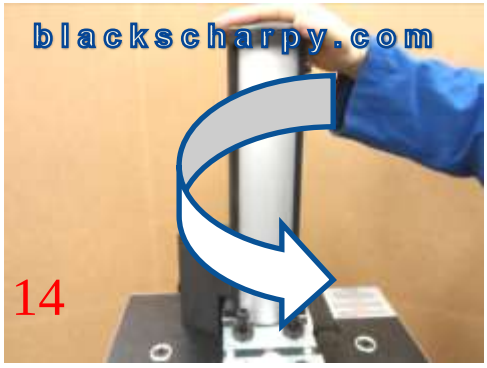
Desfaceți mânerul clemei

Observație:
Pentru a preveni deteriorarea dinților broșei, scoateți specimenul ÎNAINTE de ridicarea broșei

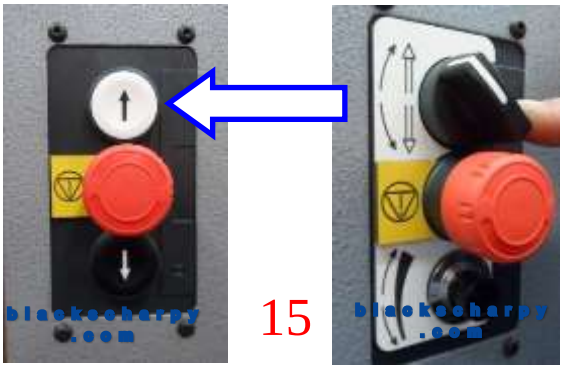
© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

Scoateți specimenul

Specimen prelucrat



Închideți scutul broșei



Ridicați broșa

Deschideți scutul broșei

Curățați dinții broșei cu peria de sârmă furnizată cu mașina, asigurându-vă că ați eliminat resturile dintre dinți

Curățați cu atenție zona de fixare și cea din interiorul scutului broșei folosind peria furnizată.
Mașina e acum pregătită să prelucreze următoarea crestătură.

VIZITAȚI PAGINA NOASTRĂ WEB www.blackscharpy.com pentru consumabile și piese de schimb

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 F. Reglarea adâncimii de prelucrare

Observație:
Șurubul de reglaj e gradat.

1 diviziune va modifica adâncimea de prelucrare cu 0,05mm.

Mărește adâncimea

Micșorează adâncimea

Însemnați poziția șurubului de reglare cu o cariocă

Desfaceți șuruburile clemei reglabile de fixare

Rotiți șurubul de reglaj în funcție de adâncimea de prelucrare dorită.

Strângeți șuruburile clemei reglabile de fixare

Observație:
Șurubul de reglaj are joc. Întotdeauna reglați dintr-o direcție.

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 G. Prelucrare JS

Crestătură U de 5mm Prima prelucrare, folosiți lere ca în tabelul 2 pentru a regla adâncimea de prelucrare

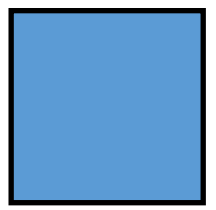
Prima prelucrare finalizată, s-a realizat o crestătură de 3 mm adâncime

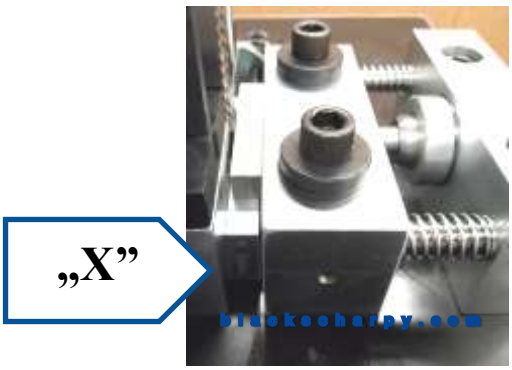
A doua prelucrare, montați un distanțier de 2 mm în spatele specimenului pentru a realiza o crestătură de 5 mm adâncime

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

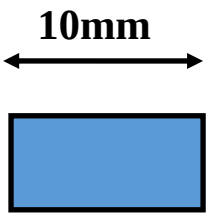
10 H. Distanțier de broșă, sub-dimensiune

Distanțier de broșă „X” Crestătură în V de 2 mm adâncime

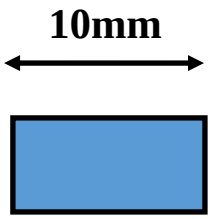




Distanțier de broșă „W” Crestătură în W de 2 mm adâncime) (opțional)



Distanțier de broșă „U” Crestătură în U de 2 -5 mm adâncime) (opțional)



© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

10 I. Crestături multiple (opțional)

Crestături multiple de 10 mm într-un specimen paralelipipedic

Se montează un distanțier de broșă tip „A” și blocul de reglaj poziționează precis distanțierul broșei

Prelucrarea mai multor crestături de 10 mm într-un specimen paralelipipedic

Prelucrarea primei crestături

Prelucrarea celei de-a doua crestături

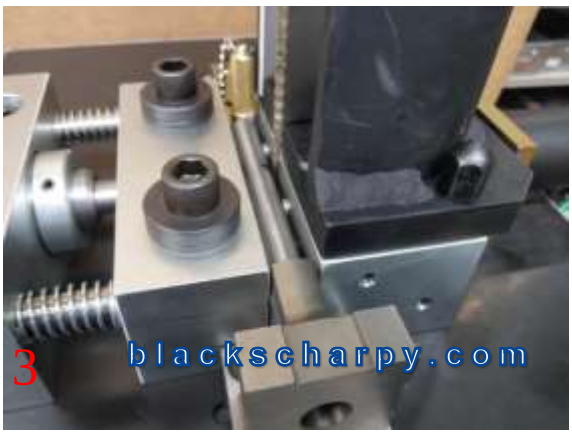
Prelucrarea celei de-a treia crestături

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL

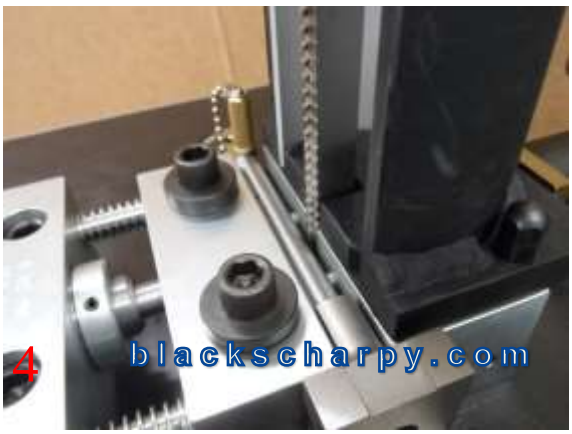
Prelucrarea mai multor crestături de 0.45”/11,4mm într-un specimen cilindric, cu o broșă „H”

Prelucrarea mai multor crestături în specimen cilindric, se prezintă blocul de fixare care poziționează radial crestăturile

Fixarea unui specimen cilindric cu o clemă de blocare cu fețe teșite



Prelucrarea primei crestături



Prelucrarea celei de-a doua crestături

Observație:
Pot fi făcute maxim 3 crestături la specimenele paralelipipedice sau cilindrice, cu o adâncime de 28 mm

© R.J.W. LTD. 2018 TOATE DREPTURILE REZERVATE
POATE FI MODIFICAT FĂRĂ NOTIFICARE ÎN PREALABIL