

FREZARKA GNIAZD WTRYSKIWACZY TCR-090



Urządzenie służy do frezowania gniazd wtryskiwaczy common rail.
Dostępne są funkcje :

- czas frezowania
- regulowana prędkość obrotowa
- wytwarzanie podciśnienia i pomiar szczelności
- czujni zegarowy do pomiaru głębokości frezowania



Obsługa :

W celu uruchomienia frezarki należy podłączyć dostarczony zasilacz zewnętrzny 12V gniazdo zasilacza znajduje się z tyłu obudowy.

Po włączeniu zasilacza pojawia się napis "PrA" oznacza to , że urządzenie jest gotowe do pracy przed tym jednak należy ustawić czas frezowania i prędkość obrotową, aby to wykonać należy naciskać przycisk "F" (funkcje) .

Po jednokrotnym naciśnięciu pojawia się napis "CZA" , dwukrotnym "Obr" , trzykrotnym "CiS"

"CZA" = czas frezowania

"Obr" = obroty silnika

"CiS" = pomiar podciśnienia (szczelności)

Aby wybrać konkretną funkcję potwierdzamy ją przyciskiem "START" (trójkąt obrócony w prawo)

Po wyborze "CZA" na wyświetlaczu wskazywany jest czas frezowania, należy gałką z napisem "czas" kręcić do uzyskania odpowiedniego czasu , czas wyświetlany jest w sekundach.

Po wyborze "Obr" wyświetlane są obroty, analogicznie należy kręcić gałką aż do ustawienia odpowiednich obrotów, obroty wyświetlane są w procentach 0-100% .

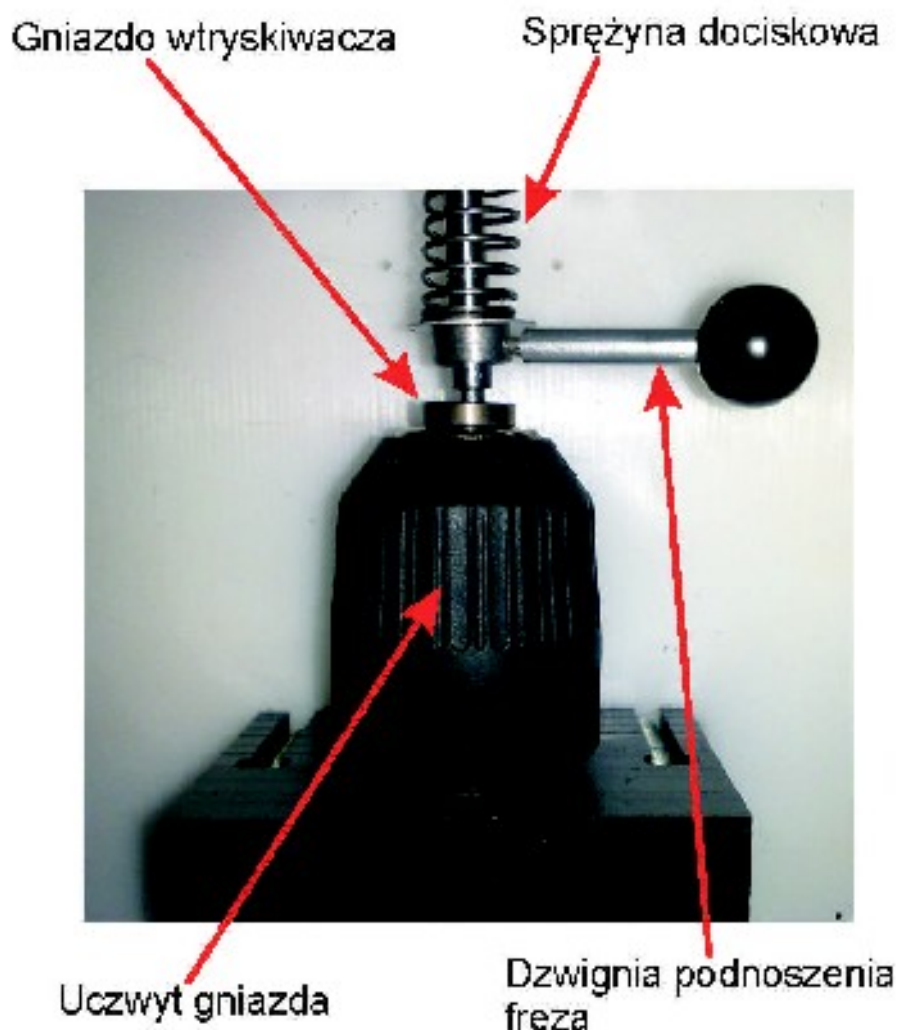
UWAGA! gałki zmieniają wartości nastaw podczas pracy mimo że nie jest to wyświetlane na wyświetlaczu, aby sprawdzić ustawienie trzeba wejść w odpowiednie menu dla danej funkcji.

Pomiar szczelności gniazda wtryskiwacza.

Należy wybrać przyciskiem "F" funkcję "CiS" i potwierdzić przyciskiem "START" teraz na wyświetlaczu wyświetlane jest podciśnienie w milibarach 0-1000mbar.

Trzeba podłączyć przewodem gumowym wyjście podciśnienia do gniazda wtryskiwacza i założyć kulkę uszczelniającą wtryskiwacza, następnie trzeba włączyć pompę podciśnienia przyciskiem "P" **ponowne nciśnięcie "P" wyłącza pompę** . Po włączeniu pompy powinno być wyświetlane jak największe podciśnienie co oznacza wysoką szczelność. Maksymalną szczelność można sprawdzić zatykając wylot podciśnienia palcem i porównać z szczelnością gniazda wtryskiwacza.

Montaż gniazda wtryskiwacza w uchwycie.



Aby włożyć gniazdo wtryskiwacza do uchwyty należy odkręcić uchwyt gniazda ręcznie na odpowiedni rozstaw szczęk, następnie podnieść frez za pomocą dźwigni podnoszenia freza i trzymając frez podniesiony włożyć gniazdo do uchwyty, następnie frez można opuścić i dokręcić ręcznie uchwyt gniazda wtryskiwacza, aby się nie ślizgał w uchwycie. Aby dokręcić lub odkręcić uchwyt gniazda wtryskiwacza, należy trzymać dwoma palcami jego dolną część i gręcić górną częścią, dokręcić wystarczy bardzo lekko, aby nie było problemu z odkręceniem. Teraz można przystąpić do frezowania.

Można wymieniać frezy w szybki sposób, odkręcając nieco dźwignię podnoszenia frezu, wtedy frez należy wypchnąć w górę przez otwór czujnika zegarowego, bez demontażu sprężyny dociskowej. Dźwignia podnoszenia frezu powinna być zamontowana ponownie dość nisko (blisko gniazda wtryskiwacza, ponieważ czym bardziej jest napięta sprężyna, tym większa siła jest nacisku na gniazdo wtryskiwacza, co może być szkodliwe i spowodować przefrezowanie.

Montujemy frez w odwrotnej kolejności wkładając go przez otwór czujnika zegarowego i następnie dokręcając dźwignię podnoszenia frezu.

CZUJNIK ZEGAROWY

Czujnik wkładamy do otworu w górnej części obudowy i dokręcamy lekko. Za pomocą czujnika możemy względnie ocenić głębokość uzyskanego frezowania. Czujnik podczas pracy "skacze" w pewnym zakresie ponieważ jest bardzo dokładny, jedna działka do 0,01mm. Należy sprawdzić zakres wskazywania czujnika przed frezowaniem i po frezowaniu aby ocenić głębokość frezowania. Czujnik zegarowy należy wkładać do otworu tylko na taką głębokość żeby można go było przykręcić śrubą (unieruchamiając)

UWAGA! Czujnik montujemy na samym końcu, gdy jest włożone gniazdo wtryskiwacza i opuszczony frez, ponieważ, później nie można podnieść frezu, w związku z tym że czujnik blokuje otwór ruchu freza.

FREZOWANIE

Aby uruchomić frezowanie po włożeniu gniazda wtryskiwacza, opuszczeniu frezu, ewentualnie założeniu czujnika zegarowego i ustawieniu czasu frezowania i obrotów należy przyciskiem "F" wybrać funkcję "PrA" a następnie nacisnąć przycisk "START", po tej czynności na wyświetlaczu będzie odliczany czas w dół od wartości zadanej do zera, po czym frezarka się zatrzyma. W każdej chwili możemy zatrzymać silnik nasiskając "STOP" (trójkąt odwrócony w dół z podkreśleniem).

KONSERWACJA

od czasu do czasu należy lekko naoliwić olejem frez aby lekko się przesuwiał w górę i w dół, nie smarować samego ostrza frezu. Inne elementy nie wymagają smarowania.

Obsługa uchwyty gniazda wtryskiwacza :
lewa ręka trzyma dół uchwyty, prawa ręka odkręca/dokręca szczęki.



podnoszenie frezu :

