

## MAZACÍ PŘÍSTROJ MP-1

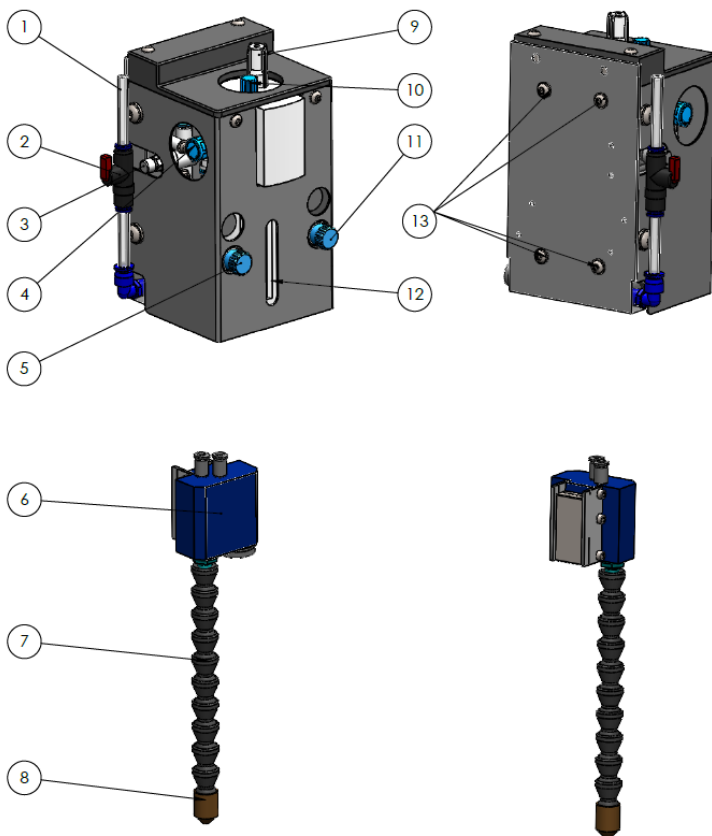
### Návod k použití

#### 1. Součást dodávky

- Mazací přístroj
- Uzavírací ventil
- Připojovací koncovka
- Magnetický držák kloubové hadice
- Kloubová hadice – 10 článků
- Koaxiální tryska
- 0,5 l řezného oleje LUBRI CUT TB 4

#### 2. Popis výrobku

Mazací přístroj MP-1 je určen k přesnému míchání vzduchu s olejem a tvorbu velmi jemné olejové mlhy určené výhradně k ochlazení a přimazávání nástrojů při třískovém obrábění. Na následujícím obrázku jsou vyznačeny jednotlivé části přístroje:



1. Připojovací hadice na rozvod vzduchu
2. Uzavírací ventil
3. Škrtkový ventil množství vzduchu pro koaxiální trysku
4. Škrtkový ventil množství oleje pro koaxiální trysku
5. Redukční ventil pro nastavení pracovního tlaku oleje
6. Magnetický držák kloubové hadice
7. Kloubová hadice
8. Koaxiální tryska
9. Maznice (seřizovací jehla množství oleje)
10. Odvzdušňovací šroub nádoby oleje
11. Redukční ventil pro nastavení pracovního tlaku vzduchu
12. Ukazatel množství oleje v nádobě
13. Upevňovací šrouby

### 3. Technické parametry

| Popis                 | Jednotka | Hodnota |
|-----------------------|----------|---------|
| Vstupní tlak          | Bar      | 6-10    |
| Spotřeba vzduchu min. | l/min    | 40      |
| Spotřeba oleje        | ml/min   | 0,8-4,5 |
| Objem nádoby          | ml       | 30      |
| Hmotnost              | kg       | cca 3   |

### 4. Média

#### Tlakový vzduch

Tlakový vzduch pro provoz zařízení musí být zbaven mechanických nečistot a vody. Doporučuje se používat filtrovaný stlačený vzduch, nemazaný, jemnost filtrace 5 µm.

#### Řezný olej

Jako mazivo a chladivo pro obrábění je možné používat řezné oleje s viskozitou dle ISO 3448 v rozmezí 20–40 mm<sup>2</sup>/s při 40 °C, například LUBRI CUT TB 4. Ten je vhodný pro obrábění zejména Al slitin a barevných kovů frézováním, soustružením, vrtáním, řezáním a tvářením závitů. Velmi vhodný je také na dělení materiálu na pásových a kotoučových pilách.

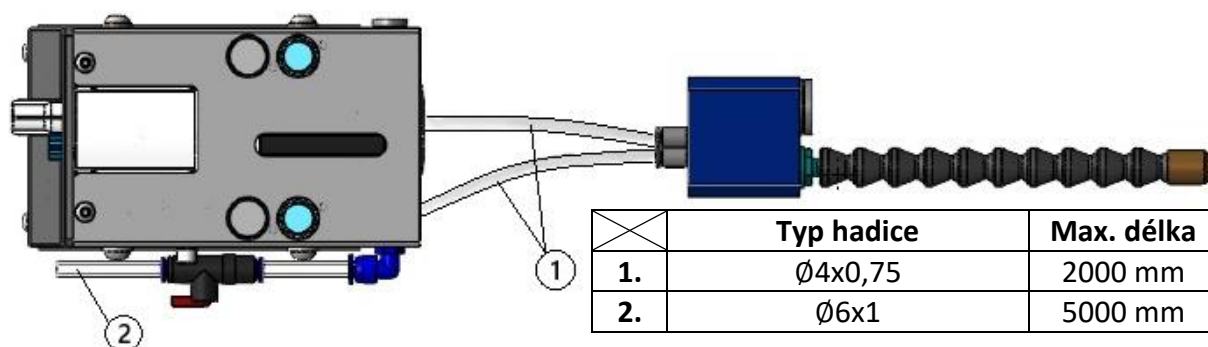
#### Důležité upozornění:

***Přístroj může být používán pouze pro tvorbu olejové mlhy. Olej musí mít prohlášení výrobce o nezávadnosti. V žádném případě nesmí být přístroj používán pro jiný druh chladícího média, než jsou řezné oleje k tomu určené.***

## 5. Uvedení do provozu

### Sestavení přístroje

Přístroj je dodáván ve smontovaném stavu, pouze je nutné zakrátit na požadovanou délku přívodní hadici  $\text{Ø}6 \times 1$ , na vhodné místo instalovat uzavírací ventil a na požadovanou délku zakrátit hadice vedoucí od přístroje ke koaxiální trysce. Maximální délky připojovacích hadic naleznete na následujícím obrázku.



Připojovací hadici zakrátíme na požadovanou délku a její konec osadíme přiloženou připojovací koncovkou.

### Instalace na stroj

Přístroj musí být na stroj instalován ve svislé poloze. Max. povolená odchylka od svislé polohy je  $\pm 5^\circ$  ve všech směrech. Pro upevnění přístroje na použijte upevňovací šrouby.

Kloubovou hadici upevníme pomocí magnetického držáku přímo na vřeteník stroje tak, aby bylo možné kloubovou hadici namířit na nástroj. Obecně platí, že čím je tryska u nástroje blíže, tím je možné nastavit menší průtok oleje.

### Spuštění a seřízení přístroje

Před prvotním spuštěním je nutné vyšroubovat nádobku na olej a naplnit nádobku vhodným řezným olejem. Při jejím utahování postupujte velmi citlivě, aby nedošlo k poškození. Připojovací koncovku zapojíme do rozvodu tlakového vzduchu a otevřeme uzavírací ventil. Po cca 3–8 minutách (podle délky koaxiální hadice) začne z koaxiální trysky proudit jemná olejová mlha. To je možné ověřit přiložením nějakého lesklého předmětu nebo kouskem kancelářského papíru, kde se po chvilce vytvoří olejová skvrna. Tímto je přístroj připraven k použití.

### Důležité upozornění:

***Spektrum použití může být v praxi velmi široké, a proto je nutné vhodnost přístroje a použitého řezného oleje odzkoušet praktickou zkouškou. Z tohoto důvodu výrobce nepřebírá odpovědnost za vhodnost této technologie.***

## 6. Pokročilé seřízení přístroje

Pro individuální seřízení přístroje na požadovaný druh výroby je nutné správně pochopit jeho funkčnost a nové nastavení ověřit praktickou zkouškou.

### Popis funkce

Přívodní vzduch je rozdělen v rozvodné kostce na 2 větve. První větev prochází přes redukční ventil, škrtecí ventil a maznici do koaxiální hadice, která vede do koaxiální trysky. Tato větev má za úkol do proudící vzduchu namixovat požadované množství oleje. Jeho množství je možné ovlivňovat množstvím proudícího vzduchu a dávkováním oleje. Nejprve je tedy dobré nastavit vhodné množství proudícího vzduchu a seřizovací jehlou na maznici, pak nastavit vhodné množství oleje.

### Tovární nastavení

| Ovládací prvek  | Popis                       |
|---|-----------------------------|
| Maznice (seřizovací jehla množství oleje)                           | cca 30 kapek za hodinu      |
| Škrtecí ventil množství vzduchu pro olej                            | otevřen cca 6 otáček        |
| Škrtecí ventil množství vzduchu pro koaxiální trysku                | Trysku otevřen cca 7 otáček |
| Redukční ventil pro nastavení pracovního tlaku pro koaxiální trysku | 5 barů                      |
| Redukční ventil pro nastavení pracovního tlaku pro olej             | 3 bary                      |

## 7. Bezpečnostní upozornění

- S přístrojem smí pracovat pouze osoba, která se důkladně seznámila s návodem k obsluze a rozumí celému jeho obsahu.
- Přístroj smí být používán pouze pokud je v odpovídajícím technickém stavu, nejsou na něm patrné žádné stopy poškození, neuchází z něho vzduch, olej apod.
- Přístroj smí být používán pouze v souladu s předpisy o ochraně zdraví při práci.
- Používání přístroje na stroji nesmí být v rozporu s návodem k použití od stroje. V případě nutnosti je nutné toto konzultovat s výrobcem stroje.
- Přístroj smí být plněn a používán pouze s řezným olejem, výrobcem oleje k tomu určeným a musí splňovat podmínku zdravotní nezávadnosti.
- Při práci s přístrojem musí být zajištěno dostatečné větrání prostor, ve kterých bude přístroj používán.
- Je zakázáno provádět na přístroji jakékoliv opravy, úpravy nebo změny. Výrobce neručí za škody vzniklé nedodržením návodu k použití.

## 8. Kontaktní údaje a závěr

V případě potřeby technické podpory, servisního zásahu nebo objednání náhradních dílů kontaktujte níže uvedený kontakt:

SolidVision, s.r.o.

Čechyňská 547/5

602 00 Brno

Václav Holeček (vedoucí SLV EDU)

Telefon: +420 703 375 492

E-mail: [vaclav.holecek@solidvison.cz](mailto:vaclav.holecek@solidvison.cz)

Web: [www.solidvision.cz](http://www.solidvision.cz)

[www.cncstroj.cz](http://www.cncstroj.cz)