



Teoriinstruktion: spiralfræsning

Før spiralfræsningen bør følgende iagttages:

Fræsemaskinens bord, anlægsfladerne på deleapparat og spindeldok renses grundigt.

Deleapparatet anbringes på fræsemaskinens bord således, at dets bagkant ligger i samme plan som enden af bordet og med federen i bordets midterste not. I denne stilling fastspændes deleapparatet.

Med prøvedorn og måleur undersøges, om delehovedspindelen er parallel med fræsemaskinens bord.

Pinoldokken indstilles til emnets længde, centreres med delehovedspindelen og fastspændes.

Universal fræsemaskinens bord (eller spindelhovedet på (universal-) vertikal fræseapparatet, såfremt et sådant benyttes) drejes til den ønskede vinkel og fastspændes.

Deleskivelåsen må ikke være i indgreb (deleskiven skal kunne dreje sig med delearmen), det samme gælder for låsetappen, der benyttes ved direkte deling. Delehovedspindelen må ikke fastspændes ved spiralfræsning.

Saksen med de nødvendige vekselhjul monteres. Vekselhjulene findes i tabel IIIA – V A henholdsvis III – V, og monteres efter skitsen oven over tabellerne.

Af hensyn til spiralens omdrejningsretning skal man ved højreskæring, hvor de i tabellerne angivne hjul ikke kan nå sammen, benytte 2 ekstra mellemhjul. Ved venstreskæring skal man altid benytte 1 ekstra mellemhjul, og såfremt hjulene ikke kan nå sammen i alt 3 ekstra mellemhjul.

Ved flerløbet spiralfræsning foretages delingen på normal måde.

Det undersøges, om alle bevægelige dele på deleapparatet bevæger sig som de skal, idet man langsomt drejer håndsvinget til længdebevægelser af fræsemaskinens bord. Ved små stigninger kan det være hensigtsmæssigt at foretage delehovedspindelens drejning og bordets bevægelse ved drejning af delesvinget, idet det store omsætningsforhold gennem vekselhjulene besværliggør træk fra bordspindelen.