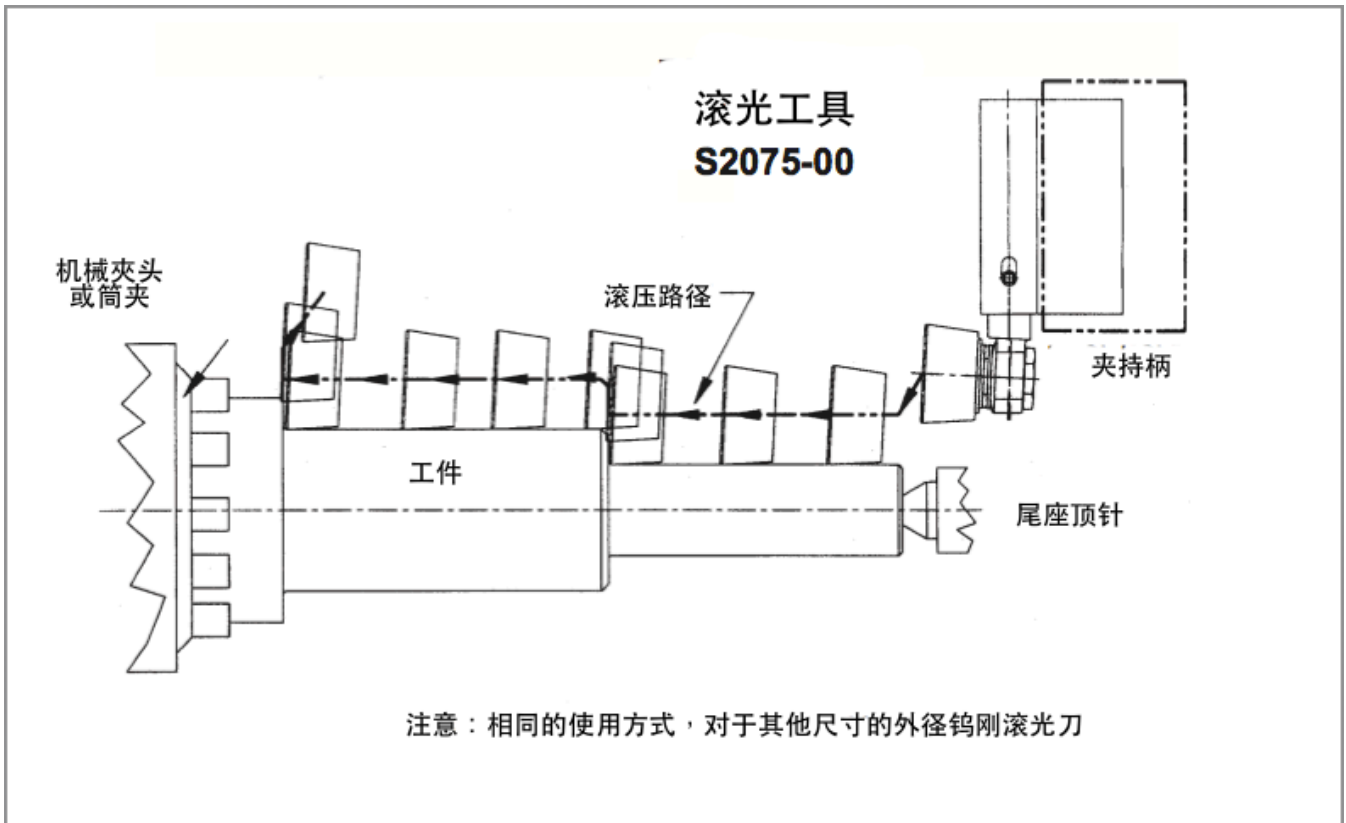


操作指南



工件前加工：Ra. 2.54/Ra. 3.0
进给：0.1~0.2（单位mm/rev.）
最大转速：370 m/min
冷却液：水溶性或油性
需确认培林在操作时具有充份的油脂润滑

能加工外径与平面

弹簧负载

elliott外径滚光工具具有两组弹簧，第一组弹簧位在柄部，当受到外直径挤压后，会收缩。第二组弹簧是直接位在钨钢头后面，当接受到端面与方肩部位压力时产生压力。

工具设定（内径与外径）

在使用此工具时，必需先决定要有多少弹簧的收缩和适当的进给，此条件决定如下：
弹簧收缩量因该第一个被决定，先使钨钢头先碰处工件表面，使组合好的钨钢头受到弹簧挤压而收缩0.635 mm。

工具的设定

立刻使工件接触工件外径并使弹簧收缩0.635 mm，在工件轴向方向进给，进给速度0.1~0.2 mm/rev.之间。

检查结束后的结果，决定是否达到要求。如果没达到要求，按此下面步骤做校正：

1. 增加或减少在弹簧与工件之间所产生的弹簧力。
2. 增加或减少进给速度。

确认不要超过最大的弹簧收缩量5 mm，这设定螺丝位在柄部最后端，能事先产生预负载以减少弹簧需要收缩的量。

工具设定（端面）

决定平面滚光与方肩表面是由工具弹簧压缩量来决定。在起始接触后，继续进给大约0.38 mm，这将会产生相近的弹簧收缩量。工具沿着轮阔表面方向进给(即径向方向)，进给速度0.1~0.2 mm/rev.在之间。

检查表面光洁度是否有达到，如果没有，再增加弹簧收缩量0.38 mm，再次检查结果是否有达到要求，最后需注意不要超过弹簧最大收缩11 mm。

