STZ-033 Станок для заточки ножей стригальных машинок



Руководство по эксплуатации

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Сохраняйте инструкцию с рекомендациями производителя и/или импортера весь срок эксплуатации.

Регулировка держателя ножей и метод заточки

1. Установка и заточка неподвижного ножа

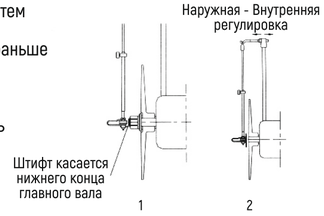
⚠**Неправильная установка не позволит добиться качественной заточки.**

Держатель ножа необходимо подвесить вертикально на крючке заточного станка, затем выполнить следующие действия:

1.Подвести держатель к шпинделю станка, отрегулировать длину подвеса так, чтобы штифт коснулся нижней части шпинделя (см. рис. 1).

2.Вернуть держатель в вертикальное положение, затем отрегулировать положение крючка (внутрь/наружу), чтобы задняя часть ножа слегка раньше коснулась шлифовального диска. Это крайне важно (см. рис. 2).

3.При завершении заточки искры должны выходить вертикально из промежутков между зубьями и быть параллельны подвесному стержню. Если искры не параллельны – необходимо отрегулировать длину подвеса до достижения параллельности.



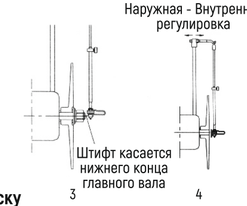
Как определить, что неподвижный нож заточен правильно

·Вся режущая кромка ножа должна быть заточена, особенно участок контакта с подвижным ножом.
·При хорошем освещении внимательно осмотреть режущие зубья:
  ·на кромке не должно быть блестящих или серебристых полос
  ·вся поверхность должна быть равномерно обработана
·Все затупленные участки должны быть полностью устранены.

2. Установка и заточка подвижного ножа

1.Подвести держатель ножа к шпинделю станка, затем отрегулировать длину подвеса так, чтобы штифт касался центра шпинделя (см. рис. 3).

2.Подвижный нож должен плотно прилегать к посадочному месту держателя и располагаться параллельно шлифовальному диску (см. рис. 4).



Как проверить параллельность ножа шлифовальному диску

·Подвесить держатель ножа
·Выключить станок
·Легко прижать нож к вращающемуся диску на короткое время
·Проверить поверхность ножа и определить, какие участки обработаны

Если:
·крючок слишком сдвинут внутрь → затачиваются только кончики зубьев
·крючок слишком сдвинут наружу → затачивается только основание зубьев
Необходимо отрегулировать положение крючка так, чтобы обрабатывалась вся поверхность – от вершины зубьев до основания.

После регулировки:
·включить станок и выполнить полноценную заточку
·завершить процесс, когда искры равномерно выходят из всех зубьев вверх

Как определить, что подвижный нож заточен правильно

·На кончиках зубьев должна присутствовать лёгкая заусенца
·Вся режущая поверхность должна быть обработана
·Не должно оставаться тупых участков

Изготовитель: Yiwu Pengtai Supply Chain Management Co., Ltd. (Иу Пэнтай Саплай Чейн Менеджмент Ко.,Лтд.) Адрес изготовителя: 322000, China, 530, Block B, Fortune Building, Futian Street, Yiwu City, Jinhua City, (Zhejiang province) Pilot Free Trade Zone.(322000, Китай, 530, блок Б, Форчун Билдинг, Футянь Стрит, Иу Сити, Цзиньхуа Сити, (провинция Чжэцзян) Пэйлот Фри Трейд Зон)Импортер/поставщик и организация принимающая претензии: ООО «ГФТ Тулс».Юридический адрес: 119297, город Москва, Родниковая ул, д. 30 к. 1, кв. 1027. Фактический адрес: Москва, Калужское шоссе 4с1. Дата изготовления: 03.2026г. Сделано в Китае.

7 (985) 006-06-60 gfttools@mail.ru gfttools.ru