

Установка и настройка строгальных ножей

для моделей станков BELMASH SDM-2000M, SDM-2200M, SDM-2500M, SDM-2500PRO, SDMR-2500, SDR-2200, МОГИЛЕВ 2.4, УНИВЕРСАЛ-2500E



При установке/замене ножей отключите оборудование от питающей сети.
Производите установку/замену ножей в защитных перчатках во избежание травм.
Используйте ножи, рекомендованные производителем оборудования.

Настройка строгальных ножей обеспечивается последовательной установкой каждого ножа.

Предварительно необходимо освободить нож, отвинтив зажимные винты 43 до состояния свободного перемещения (рис. 2) с помощью шестигранного ключа.

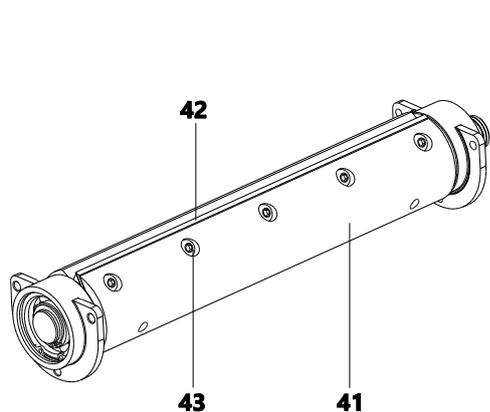


Рисунок 1. Общий вид ножевого вала
41 – вал ножевой; 42 – нож; 43 – винт зажимной

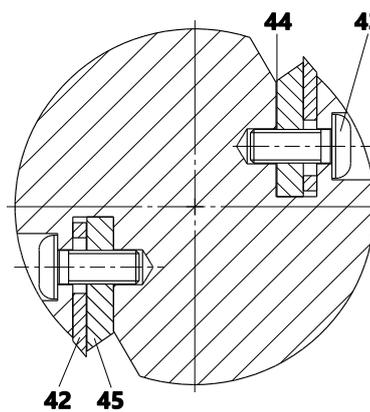


Рисунок 2. Схема крепления строгальных ножей
42 – нож; 43 – винт зажимной; 44 – выемка-стружколом; 45 – прижимная планка

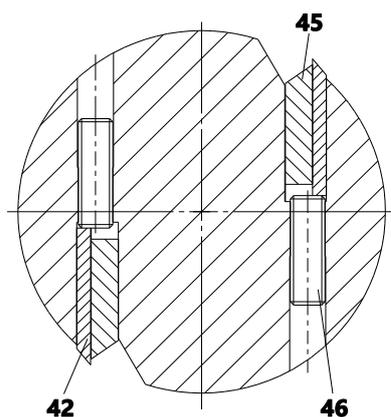


Рисунок 3. Схема регулировки строгальных ножей
42 – нож; 45 – прижимная планка;
46 – регулировочный винт

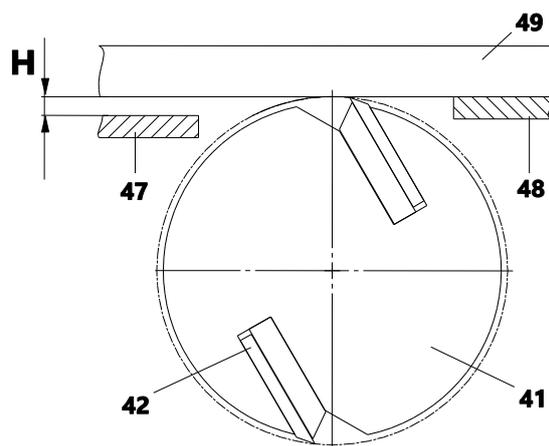


Рисунок 4. Схема проверки строгальных ножей
41 – вал ножевой; 42 – нож; 47 – стол загрузочный;
48 – стол пильный; 49 – линейка направляющая;
H – требуемая глубина строгания

Закручиванием/выкручиванием винтов 46 (рис. 3) шестигранным ключом отрегулируйте ножи 42 так, чтобы острие ножа касалось линейки направляющей 49, установленной на пильном столе 48 (рис. 4).

Закрепите нож, закручивая зажимные винты 43. После окончательной затяжки винтов необходимо проверить правильность установки ножа, если необходимо, установку ножа повторить.

Правильно установленные ножи при повороте ножевого вала 41 должны режущей кромкой слегка (до 0,1 мм) касаться нижней грани линейки 49.

Для предотвращения выкручивания регулировочных винтов 46, перед установкой нанести на них несколько капель герметика резьбового невысыхающего Loctite 222 или аналогичного.

Периодически, по мере затупления, необходимо производить заточку или замену строгальных ножей (рис. 5).



Рисунок 5. Нож строгальный

Режущая кромка ножа должна быть острой и не иметь завалов. На ней не должно быть зазубрин, грубых рисок и трещин.

В случае замены (регуировки) строгальных ножей для сохранности целостности винтов и резьбы строгального вала перед откручиванием производить осадку винтов (удар по шляпке винта молотком через шестигранную биту), рис. 6. Это необходимо для снятия напряжения в резьбовой части винтов. В случае срыва шестигранника («слизывание» граней), вбейте в отверстие винта звездочку биту T-27 TORX и выкрутите винт. В последующем, такие винты следует заменить на новые.

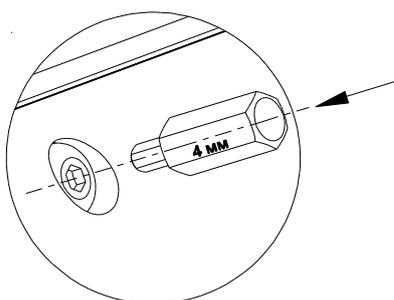


Рисунок 6. Осадка винтов