

GA 630-GA 850

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ПЛОСКИХ НОЖЕЙ

ИНСТРУКЦИИ ЗАПЧАСТИ

GA 630 – GA 850

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ НОЖЕЙ

**ИНСТРУКЦИИ
ЗАПЧАСТИ**

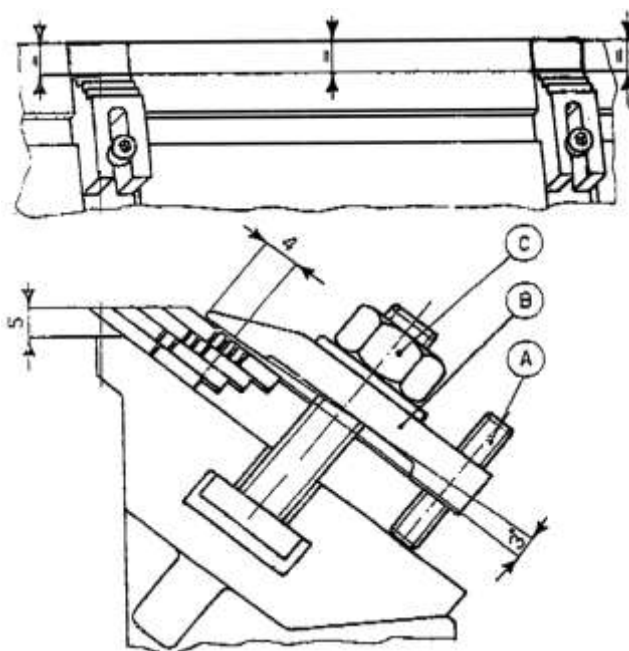


ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ, ВЫРАВНИВАНИЕ И СОЕДИНЕНИЯ

- 1) Зафиксировать станок в нужном месте и убедиться, что он правильно выровнен.
- 2) Выполнить соединения и заземлить станок.
- 3) Проверить, совпадает ли направление вращения шлифовального круга с направлением, указанным стрелкой. Если нет, сразу сменить два из трёх линейных проводов.
- 4) **УДАЛИТЬ КОНСИСТЕНТНУЮ СМАЗКУ** с помощью нафты, нефти или ацетона со скользящих направляющих колеса и всех болтов, кронштейнов и опор. С помощью чистой тряпки высушить и удалить весь остаток консистентной смазки. Убедиться, что смазка полностью удалена. В противном случае охлаждающее антикоррозионное масло, которое Вы нанесёте позже, не подействует.
- 5) **ЭМУЛЬСИЯ**: поместить в чистый бак приблизительно 12 литров воды для AF65 и приблизительно 15 литров воды для AF85.

Добавить 2% охлаждающего антикоррозионного масла. Взять 240 г для AF65 и 300 г для AF85. Хорошо смешать и вылить всё содержимое в бак машины, расположенный в её основании.

- 6) **ВНИМАНИЕ!** Если спустя некоторое время Вы увидите какие-либо признаки ржавчины, следует добавить антикоррозионного масла. В качестве альтернативы можно воспользоваться маслом Shell Dromus в пропорции 5%.
- 7) **ФИКСАЦИЯ НОЖЕЙ**: хорошо выровнять два четырёхступенчатых опорных блока так, чтобы они были точно выровнены по высоте, рис. 7.
- 8) Теперь пронумеровать ножи с помощью одной, двух, трёх и четырёх зубурин. Поместить первый нож на направляющую блока. Отрегулировать винт Аллена "А" так, чтобы кронштейн "В" крепко удерживал верхние ножи. Теперь последовательно проверить гайки С: сначала – центральные, а затем – две внешних.
- 9) **ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ**: мы рекомендуем при повторной заточке помещать ножи в то же положение. Благодаря этому, ножи можно будет маркировать тремя зубуринами.



- 10) **ЗАТОЧКА:** теперь включить шлифовальный круг и автоматическую подачу. Пока круг вращается вперёд и назад, опускать его, поворачивая маховичок против часовой стрелки. В случае перекоса Ваших ножей в некоторых точках они могут касаться круга сильно, а в других – вообще не касаться его. Поэтому при каждом опускании следует давать кругу завершить полный ход, чтобы можно было определить самую высокую точку, которой он касается, а затем продолжать медленно опускать круг до тех пор, пока не образуется однородный слой.

Не нажимайте слишком сильно. Если скорость вращения электродвигателя снизится, немедленно снизить давление. Шлифовальный круг должен вращаться свободно и без малейшего напряжения. Действуйте осторожно. Сталь трудно удалять. В то же время проверяйте, чтобы архимедов винт под шлифовальным кругом направлял на ножи воду. Если этого не будет, повысите уровень воды.

- 11) **КОРРЕКЦИЯ:** если Вы получили однородный слой, остановить шлифовальный круг и автоматическую подачу. Ничего не касаться. Оставьте всё на несколько минут в покое, а затем снова включите станок. Вы заметите, что шлифовальный круг скорее всего коснётся ножа только в двух крайних точках, но не в середине. При заточке из-за высокой температуры Вы вызвали лёгкое коробление ножей.

Теперь включить станок и при необходимости опустить шлифовальный круг на несколько сотых долей миллиметра. Эту вторую операцию следует выполнять при малом давлении шлифовального круга.

Дайте станку поработать до тех пор, пока он снова не соприкоснётся со всей поверхностью. Когда это произойдёт, заточка окончена, и можно вынуть ножи.

Если во время этой последней операции выпрямлении шлифовальный круг сразу соприкоснётся со всей поверхностью ножей по всей их длине, то можно прекратить заточку и сразу вынуть ножи.

Обратите внимание на то, что чем больше давление шлифовального круга во время заточки, тем сильнее коробление ножей и тем больше времени нужно для заключительного выпрямления. Поэтому во время заточки следует опускать шлифовальный круг постепенно.

- 12) **ПРОВЕРКА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА:** для того чтобы действовать быстро и допустить лишь небольшое коробление ножей, держать шлифовальный круг присоединённым так, чтобы его кромка находилась снаружи, согласно следующему чертежу:



Рис. 9

- 13) Никогда не пользуйтесь станком для сухой шлифовки. Сухая шлифовка сильно деформирует ножи и снижает их режущую способность.
- 14) **УГОЛ РЕЗКИ:** станок настроен на угол резки 39° . Если одновременно затачивать более одного ножа, то этот угол изменить нельзя без одновременной замены четырёхшаговых блоков в точке опоры ножей.

При заточке одного ножа можно изменить угол резки. Для этого надо отвернуть гайки, которые фиксируют головку, и повернуть её влево или вправо. Угол можно регулировать в диапазоне от 35° до 43° .

Если Вы хотите заточить одновременно четыре ножа под углом, отличным от 39° , мы можем поставить запасные блоки с углом резки по требованию (от 32° до 45°). Если необходимы иные углы резки ножей, направьте, пожалуйста, специальный заказ.



Рис. 10

- 15) **НОЖИ РАЗНОЙ ВЫСОТЫ:** Вы можете обнаружить, что одни ножи расположены выше других. Это значит, что Ваш шлифовальный круг находится в горизонтальном положении. Посмотрите на следующий рисунок, и Вы поймёте, какие поправки следует внести.

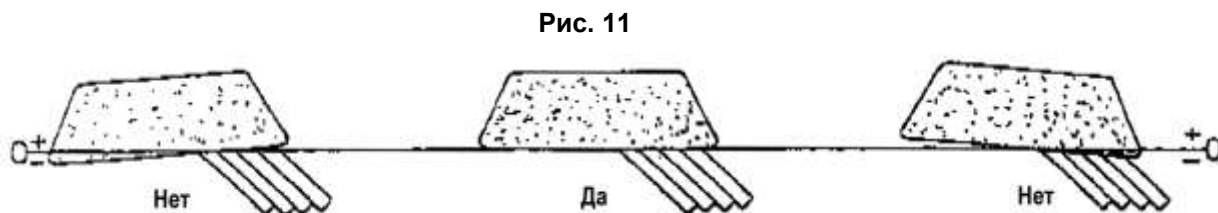
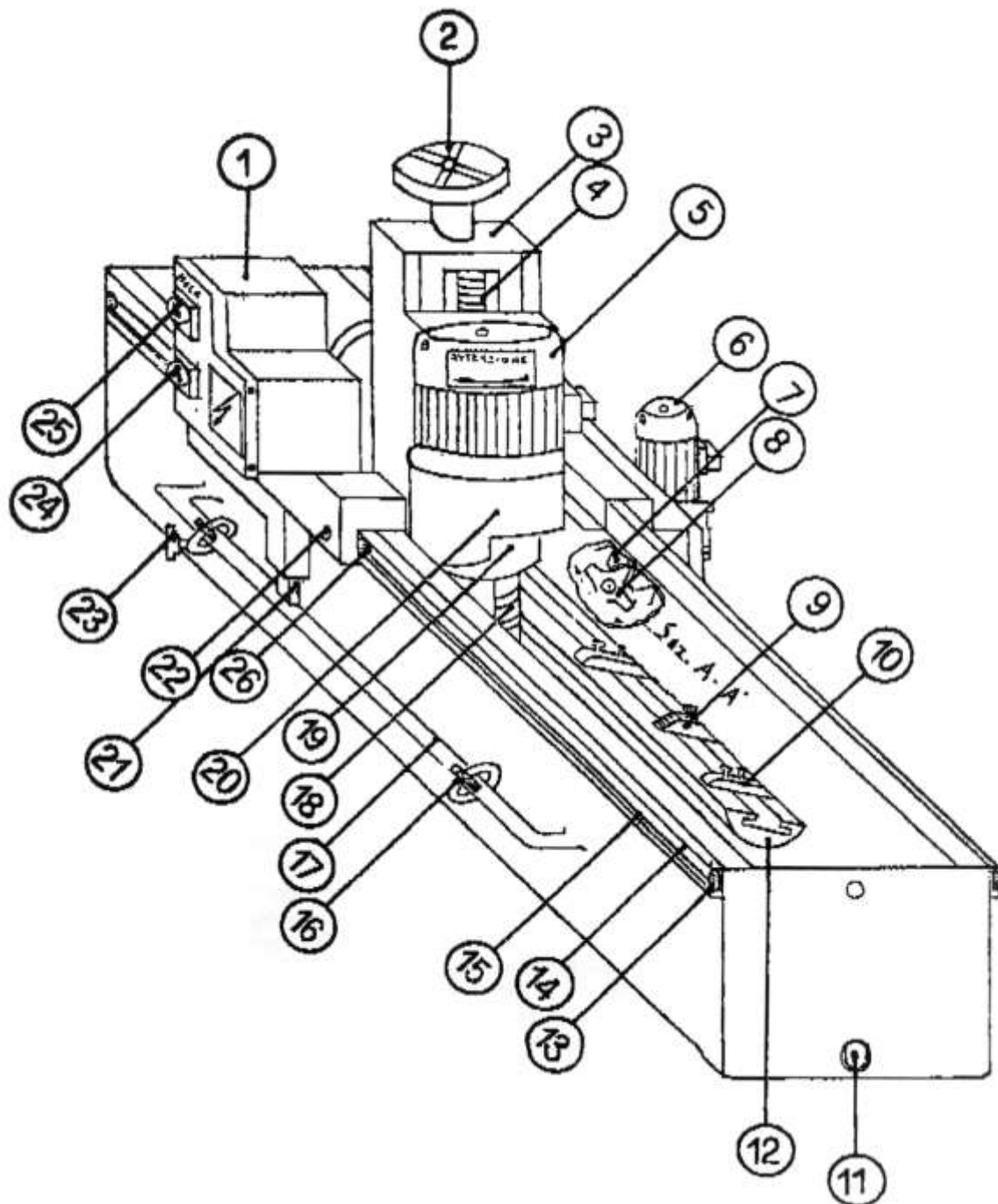


Рис. 11

- 16) **НАСТРОЙКА ШАРИКОПОДШИПНИКОВ СКОЛЬЖЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА:** отвернуть гайку, которая блокирует винты 4, и произвести регулировку с помощью винтов 4.

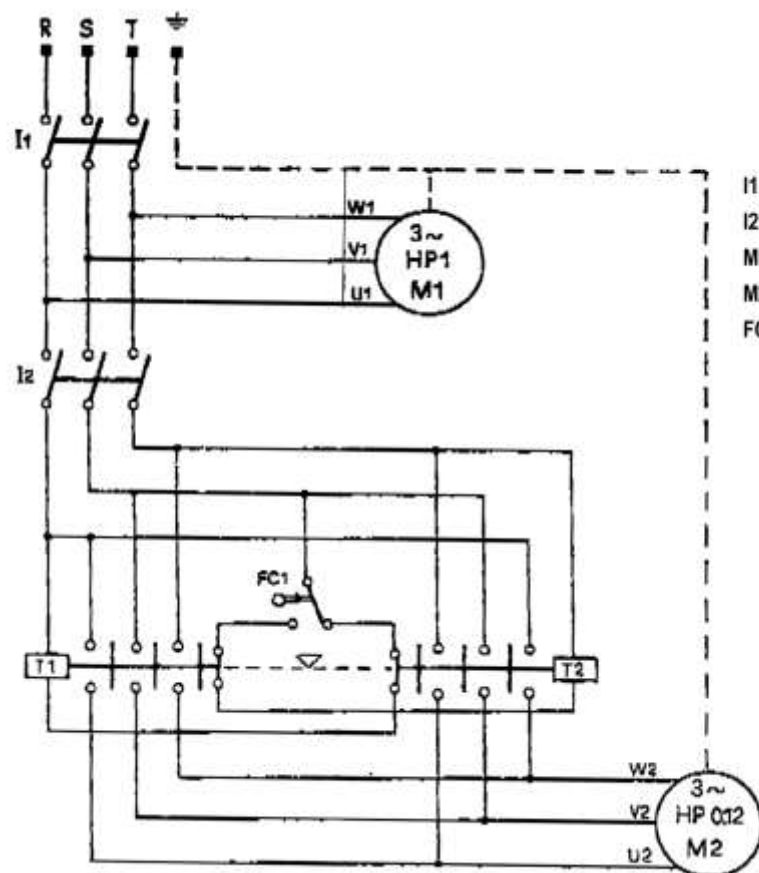




Стойка и шестерня для
скользящего движения
круга

ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАПЧАСТЕЙ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ НОЖЕЙ AF 65 И AF 85

К-во	Название	№
1	Пульт управления	1
1	Маховичок	2
1	Скользящая направляющая для опускания + подъёма	3
1	Подъёмный винт	4
1	Электродвигатель шлифовального круга	5
1	Электродвигатель скольжения круга	6
1	Стержень стойки	7
1	Шестерня	8
2	Опорные блоки для ножей	9
4	Стопорные кронштейны	10
1	Винт выпускного отверстия	11
1	Кронштейн для фиксации ножей	12
2	Устройство для затягивания направляющей пластины	13
2	Скользкие направляющие	14
2	Стальные пластины	15
2	Регулируемый упор	16
1	Опорный стержень упора	17
1	Архимедов винт	18
1	Шлифовальный круг	19
1	Вал шлифовального круга	20
1	Реверсивный переключатель	21
6	Вал шарикоподшипника	22
1	Блокирующая кнопка	23
1	Выключатель хода шлифовального круга	24
1	Выключатель электродвигателя шлифовального круга	25
8	Шарикоподшипники скользящих направляющих	26



- I1 - ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
 I2 - ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ХОДА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
 M1 - ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
 M2 - ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ХОДА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
 FC1 - РАЗБЛОКИРУЮЩИЙ КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

MACCHINA TIPO:		Matricola	
		N. _____	
Data di fabbrica		380 В	50 Гц