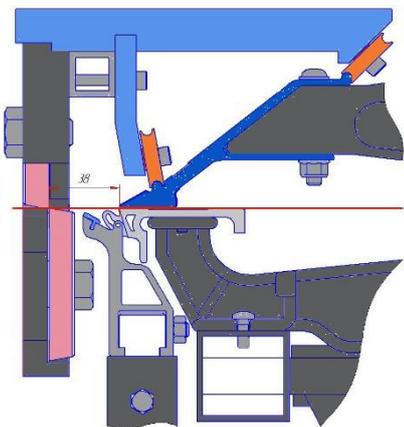
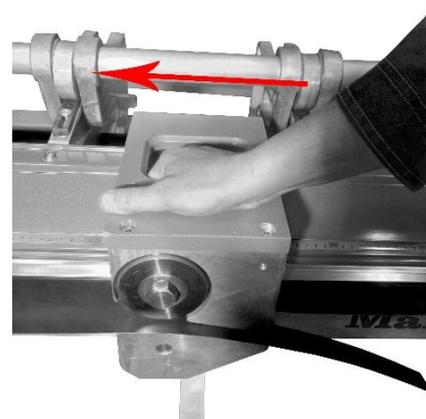
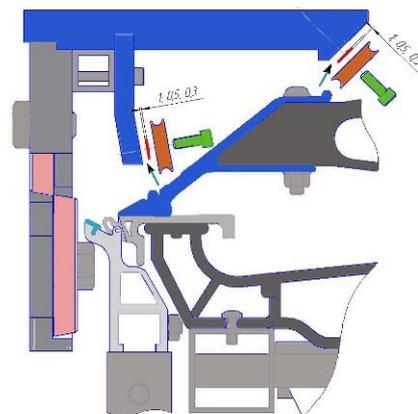


РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНОГО НОЖА

В процессе отрезки заготовки, усилие прилагать без рывков, равномерно, вертикально на ручку ножа, иначе **возможен сход роликов с направляющих планки и их повреждение с дальнейшей невозможностью эксплуатации.**



Проверить положение отрезного ножа на прижимной планке, который должен плотно устанавливаться на направляющие и легко по ним передвигаться влево и вправо. Направляющие ролики должны прилегать без зазоров, огибать и располагаться по центрам направляющих планки.



Если установка ножа невозможна или выявлено смещение роликов относительно направляющих планки, необходимо под роликами **установить (либо убрать) подгонные калибровочные шайбы.**



В процессе эксплуатации появляется износ подшипников направляющих роликов ножа. При выявлении подклинивания или отсутствии вращения, появлении «свободного расшатывания» на крепёжном винте, износа контура облегания поверхности направляющих планки, ролики необходимо заменить.

Во избежании быстрого износа корпуса ножа, не допускается перемещение ножа слева направо при уже отрезанной и зажатой заготовке. **Необходимо снять отрезной нож с прижимной планки, выставить заготовку для следующей резки, установить нож снова на планку с правой стороны от отрезаемого материала.**

При эксплуатации, режущая кромка ножевого ролика притупляется, что является причиной схода ножа с направляющих планки (т.к. требуется придавать больший момент при начале движения и усилия для реза) и появлении заусенцев на отрезаемом материале, недореза, кривого реза, сминании материала.

Один из вариантов проверки износа режущих кромок роликовых ножей - пропустить лист обычной бумаги для печати через отрезные ролики, если рез ровный и по всей длине - заточка ножей не требуется. При смятии бумаги, отсутствии реза в определённых частях или по всей длине - необходимо произвести заточку роликовых ножей отрезного устройства.

Заточка выполняется квалифицированным специалистом методом шлифовки на плоскошлифовальных станках до восстановления режущих кромок. Шлифовка роликовых ножей работающих в паре выполняется совместно. На такую же величину, необходимо сошлифовать поверхность и с регулировочных шайб ножевых роликов. Их шлифовка также выполняется совместно.

