

Інструкція з застосування пристрою зняття гумової обкладки FSK2 FLEXCO



УВАГА

Не тримайте пальці чи руки поблизу леза і привідних катків.

Зберігайте пристрій у чистому та сухому місці

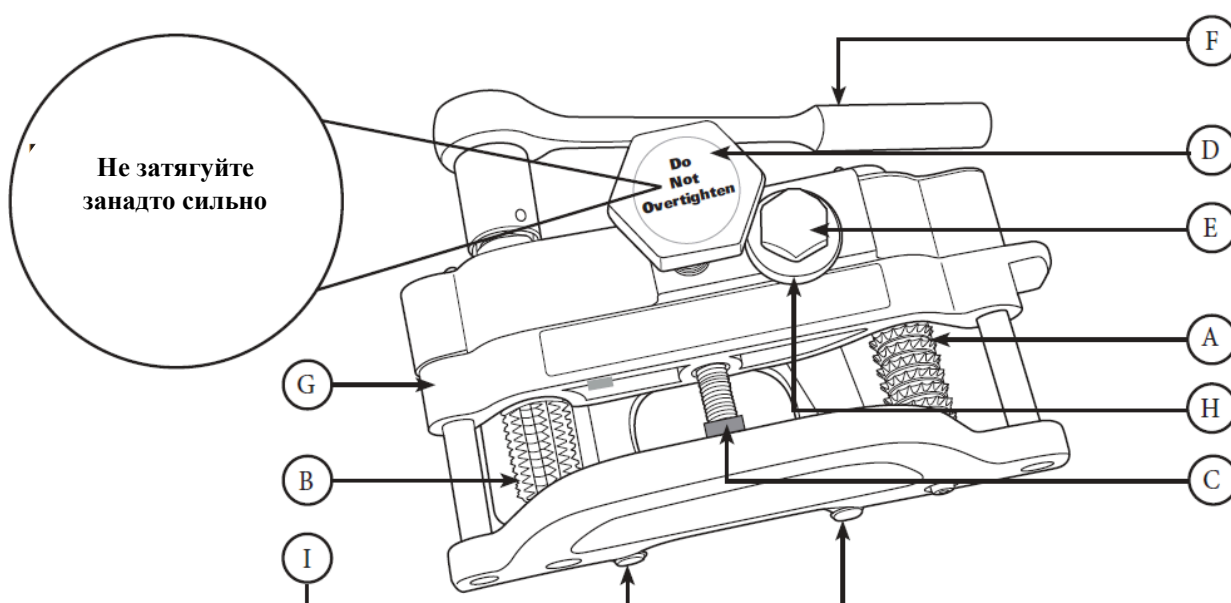
Не кидайте інструмент

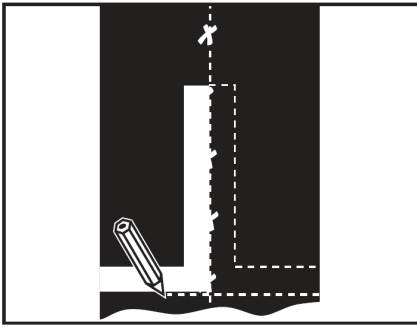
Використовуйте виключно для конвеєрних стрічок завтовшки від 6,5 до 32 мм

Інструмент призначений для зняття обкладки товщиною від 1,5 мм до 9,5 мм за один прохід

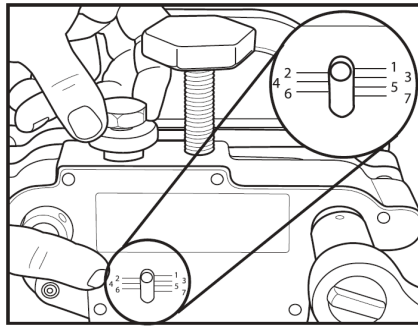
Основні складові:

- A Передній привідний вал
- B Задній привідний вал
- C Гвинт напрямної
- D Регулювальний гвинт притиску
- E Регулювальний гвинт леза
- F Рукоятка храповика
- G Напрямна
- H Стопорна гайка
- I Вали притиску

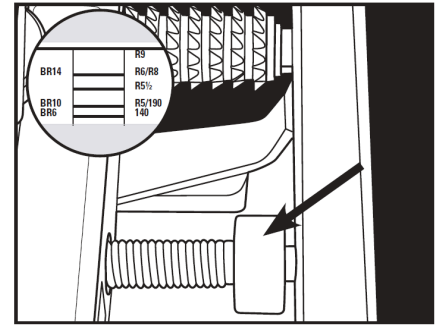




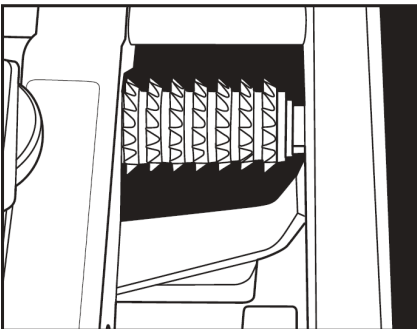
1. Відріжте стрічку з використанням метода центральної лінії. Очистить стрічку; використовуйте для роботи гострі непошкоджені леза.



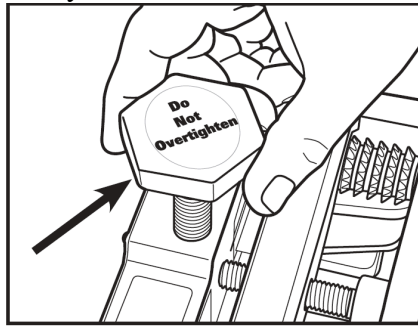
2. Якщо пристрій новий, обережно зніміть захисний чохол з леза. Регулюванням гвинта леза (E) виберіть необхідну глибину зняття обкладки. Затягніть стопорну гайку.



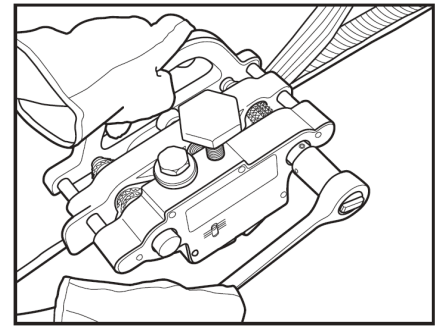
3. Відрегулюйте гвинт напрямної (чи барашкові гайки на металевій напрямній), щоб перемістити її в необхідне положення.



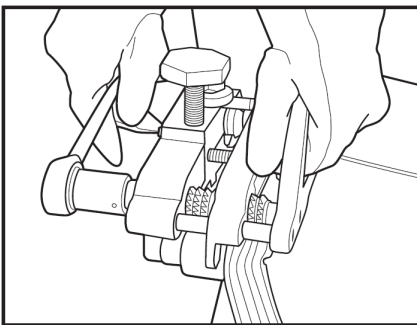
4. Поверніть регулювальний гвинт притиску (D) проти часової стрілки, щоб ослабити вали притиску. Встановіть пристрій таким чином, щоб край стрічки став дотично напрямної (G), а стрічка торкалася кромки леза.



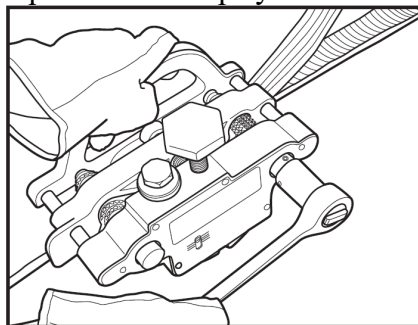
5. Поверніть регулювальний гвинт притиску (D) за часовою стрілкою, щоб затягти вали притиску. Не перетягуйте, інакше різ може бути глибшим за очікуваний. Рекоменуємо протестувати зразок стрічки на предмет вірної глибини різі.



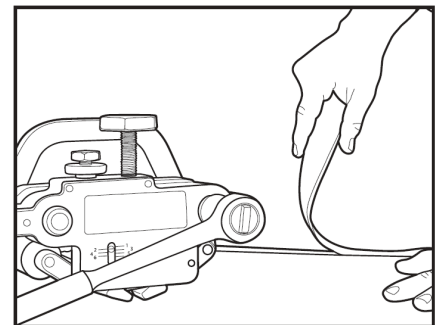
6. Поверніть храповий механізм проти часової стрілки, щоб почати різ. Коли стрічка досягне заднього вала, поверніть регулювальний гвинт притиску (D) проти часової стрічки на 1/4 оберта.



7. Під час різання, знята частина має залишатися на стрічці. Між задніми валами (B) повинні проходити як сама стрічка, так і знята її частина.



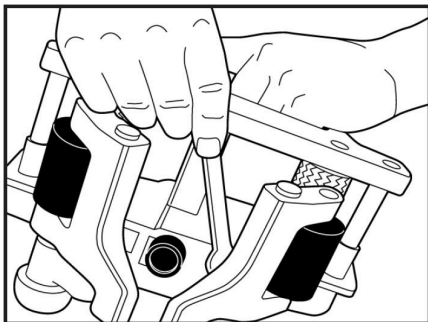
8. Використовуючи храповик, проведіть пристрій вздовж всього відрізу стрічки. Слідкуйте, щоб край стрічки залишався дотичним до напрямної.



9. Повністю зніміть пристрій зі стрічки щоб завершити процес відрізування. Видаліть обрізки. Повторіть кроки 1-9 на іншому краю стрічки.

Інформація для налагоджування	
Типорозмір з'єднувачів	Налаштування пристрою
R2, #1, 375, 140, BR6	140/BR6
550, #1½, R5, 190, BR10	R-5/190/BR10
#2¼, R6, R8, BR14	R6/R8/BR14
#2½, #3, R9	R9

Заміна леза



Поверніть регулювальний гвинт леза, щоб підняти лезо, і поверніть регулювальний гвинт притиску, щоб опустити вали притиску. Використовуючи гайковий ключ 11 мм, зніміть болт М6,35 з тримача леза.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Будьте обережні при поводженні з лезом. Вийміть старе лезо і замініть його на нове. Затягніть болт.



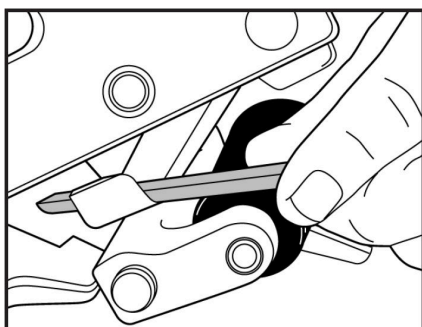
УВАГА

Завжди будьте обережні при заточуванні лез.

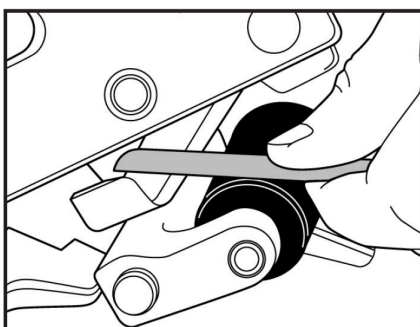
Заточування леза

Використовуйте заточувальний камінь з комплекту пристрою FSK.

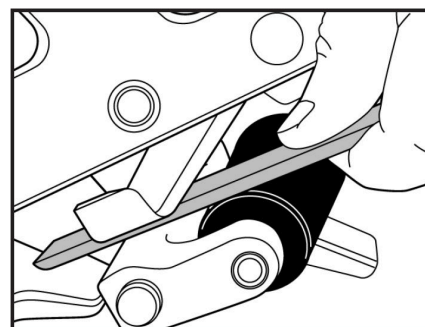
Примітка: Лезо може бути заточеним безпосередньо на пристрої. Для зручності, поверніть регулювальний гвинт притиску, щоб опустити вали притиску, поверніть регулювальний гвинт леза, щоб опустити лезо, поверніть гвинт напрямної, щоб змістити її в бік.



1. Заточіть вигнуту частину леза закругленою стороною точильного каменю.



2. Плоскою стороною точильного каменю заточіть грань на верхній стороні леза.



3. Плоскою стороною точильного каменю, заточіть нижню кромку леза.



ТОВ «НТК ЕКОФІЗПРИЛАД»
Україна, Харків, 61171, а/с 11439
тел. +38 067 547-5555



e-mail: flexco@ukr.net
www.e-sol.com.ua