

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК Р/Н 170



Описание

Устройство предназначено для вырезания прокладок диаметром от 60 до 1500 мм.
Глубина резания до 10 мм.
Устройство не требует технического обслуживания.

Принцип работы устройства Р/Н 170:

Режущим элементом является дисковый нож, приводимый в движение ручным штурвалом. Положение дискового ножа контролируется вручную путём поворота верхнего штурвала, глубина резания зависит от типа материала. После каждого полного оборота заготовки нож опускается ниже до тех пор, пока изделие не будет вырезано. Для точной установки размеров машина снабжена линейкой со шкалой диаметра. В центре заготовки должно быть выполнено отверстие диаметром 15 мм. Наименьший диаметр для круговой резки и время на вырезку зависит от типа и толщины исходного материала.

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Круговая резка, диаметр в мм	Привод	Вес нетто - брутто, кг	Размеры, мм	Размеры упаковки, мм
Р/Н 170	до 10	60-1500	нет	9,5 - 11	1220 x 125 x 240	1270 x 200 x 32

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 1359 Приспособление центрирующее "ZH".
Используется для фиксации заготовленной пластины в случае, когда центральное отверстие неточно отмечено или если вырезка производится из мягкого материала (включает 1 пробойник (просечку) Ø 20 мм).



№ 1358 Нож дисковый 30 x 1,2 мм для малых диаметров.
№ 1354 Дисковый нож 40 x 1,2 мм, для резки кругов и полос из материала толщиной до 10 мм.
№ 1357 Нож дисковый твердосплавный 40 x 1,2 мм

Материалы для резки

Все материалы на основе волокон, резина, кожа, картон различного вида, фетр, пробковая ткань, графит неармированный или армированный стальной фольгой, твёрдые пластмассы.

Р/Н 170

Комплектующие:

1. линейка со шкалой диаметра;
2. два дисковых ножа: Ø40 мм (стандартный) и Ø30 мм (для вырезания прокладок, имеющих малые диаметры);
3. две просечки Ø15 мм (коническая для твёрдых материалов, таких как пластины из арамидных волокон, цилиндрическая для мягких материалов, таких как графитовые пластины);
4. два шестигранных (торцовых) ключа;
5. два упора для многократного вырезания прокладок одного размера.

Покупайте устройства для вырезки уплотнений в интернет-магазине www.vexve-russia.ru

Санкт-Петербург, Автогенная ул. 6, офис 306

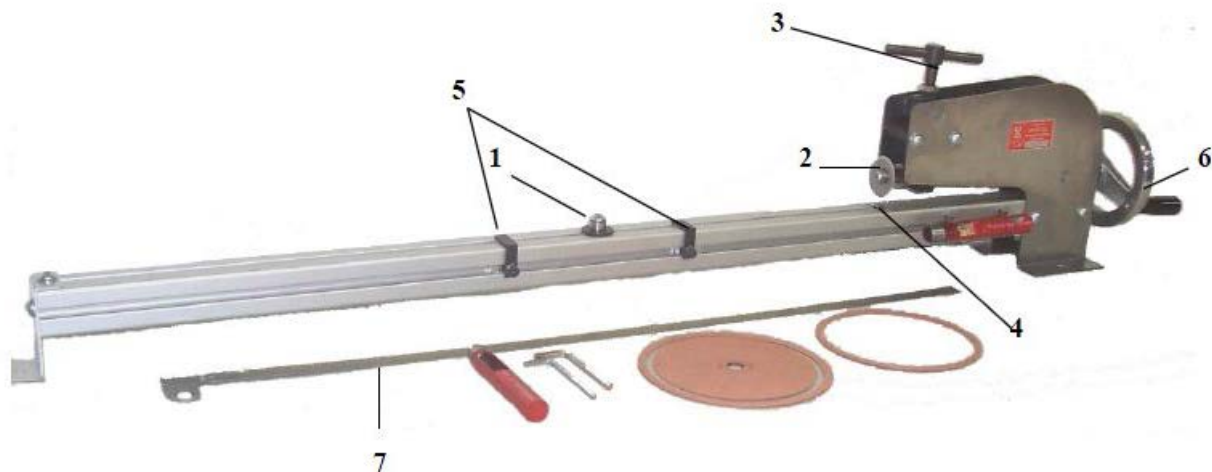
8 812 703 05 56 8 800 555 22 15

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК Р/Н 170

Руководство по эксплуатации

Установка и замена ножа (2)

Мы рекомендуем при установке и замене ножа (2) надевать перчатки, чтобы избежать травм. Из соображений безопасности при отправке устройства Р/Н 170 нож 2 не устанавливается. Пожалуйста, выберите из двух входящих в комплект поставки ножей подходящий: Ø30 мм с двусторонней режущей кромкой – для диаметра резки менее приблизительно 150 мм, Ø40 мм (с односторонней режущей кромкой) – стандартный нож для всех процессов резки. Отверните крепежные болты ножа 2, используя приложенный шестигранный ключ, и установите на вал соответствующий нож. Стандартный нож Ø40 мм с односторонней режущей кромкой устанавливается так, чтобы сторона без режущей кромки была обращена к центру, на который устанавливается заготовка.



Основная (базовая) установка ножа 2:

Вращающийся нож должен быть опущен верхним штурвалом 3 настолько, чтобы пластиковый контр-ролик (прижимной ролик) 4 при вращении нижнего штурвала 6 тоже приводился во вращение. Положение ножа по глубине должно быть зафиксировано контргайкой верхнего штурвала. Этими мерами исключается повреждение пластикового прижимного ролика 4.

Процесс резания:

Сначала нужно в заготовке выполнить отверстие диаметром 15 мм с помощью одной из прилагаемых просечек: конической просечки при резании твёрдых материалов, например, таких как материалы, содержащие волокна (паронит), и цилиндрической при резании мягких материалов, например, графита или резины. Затем центрирующий палец 1 установить на заданный диаметр резания: для этого передвинуть прилагаемую масштабную линейку 7 под нож (совместив режущую кромку с нулевой отметкой), ослабить установочный винт центрирующего пальца и передвинуть центрирующий палец до отметки шкалы, соответствующей заданному диаметру.

Внимание: по шкале линейки 7 отсчитываются значения диаметра резания. Когда нужно изготовить много одинаковых прокладок, установите наружный диаметр как описано выше, затем передвиньте правый упор 5 к центрирующему пальцу и зафиксируйте его положение винтом. Затем установите левый упор в положение, соответствующее вырезке наружного диаметра. При изготовлении одинаковых прокладок нужно только передвигать центрирующий палец между правым и левым упорами 5. Для вырезания прокладки установите материал на центрирующий палец 1. При малых диаметрах и при твердых материалах закрепите заготовку болтами с помощью входящего в комплект поставки установочного кольца. Вращением штурвала 6 дисковый нож 2 приводится в движение, вращением верхнего штурвала 3 нож опускается и проникает в материал, который начинает поворачиваться вокруг центрирующего пальца. После каждого полного оборота заготовки дисковый нож 2 опускается дальше, пока материал не будет полностью разрезан. При очень толстых и очень твердых материалах рекомендуется, после того как материал будет разрезан на половину толщины, перевернуть заготовку и продолжить резание с другой стороны. Этим достигается существенно лучшая кромка.