

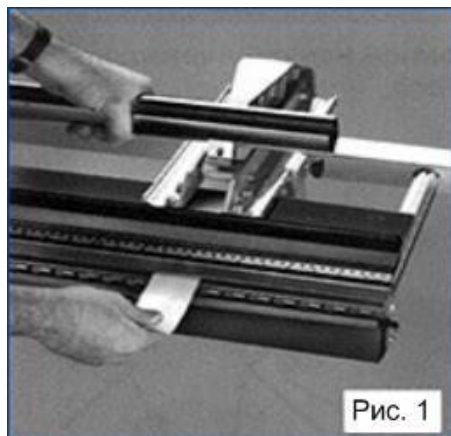
Рекомендації з регулювання шарнирного вузла у верстатах ТАРСО (США)

ВАЖЛИВО: Ваш гибочний верстат містить абсолютно нову систему мікро-регулювання (Micro-Adjust), яка дозволить Вам легше і точно регулювати силу, з якою тиснути на матеріал. Шарнірні з'єднання попередньо регулюються на заводі-виробнику на середнє положення. Однак важливим є те, що Ваші вимоги, що пред'являються до Вашого верстату, відповідали параметрам оброблюваного Вами матеріалу. Ваш гибочний верстат потребує періодичного регулювання, в залежності від інтенсивності роботи. Важливо, щоб Ви послідовно виконували наведені в цьому посібнику операції по регулюванню Вашого гибочного верстата, забезпечуючи, таким чином, належний тиск на матеріал в місці його закріплення і максимальні параметри виконуваних технологічних операцій. В першу чергу, слід перевірити рівномірність тиску в місцях затиску по всій довжині обладнання, точно слідуючи наведеної нижче процедури.

Шарнірні з'єднання регулюються від центру до країв верстата.

Перед регулюванням необхідно відпустити всі шарнірні з'єднання

Порядок регулювання: Використовуйте смужки матеріалу, який буде Вами оброблятися. Розмістіть по одній смужці під кожною затискною опорою, як показано на мал.1. Після цього спробуйте протягнути матеріал, щоб визначити ступінь затяжки елементів кріплення матеріалу і рівномірність притиску в кожному шарнірному з'єднанні. Знову зверніться до мал.1. Якщо матеріал може вільно переміщатися при заблокованій рукоятці верстату, або ж якщо потрібно занадто велике зусилля, щоб натиснути рукоятку вниз на матеріал, необхідно відрегулювати шарнірне з'єднання.



ЗАУВАЖЕННЯ: Всі регулювання верстату здійснюються при установці преса в положення "ВІДКРИТО". Всі регулювання перевіряються при використанні смужок матеріалу, встановлених на згинальному пресі, при його установці у положення ЗАБЛОКОВАНО".

Щоб відрегулювати довжину шарніра: Вставте Т-подібний ключ (входить до комплект) у шпильку шарнірного з'єднання через регульоване отвір у верхній частині шарнірного з'єднання (дивись мал.2). Поверніть на необхідне число обертів в напрямку проти годинникової стрілки для збільшення натягу в затиску або ж по ходу годинникової стрілки для зменшення натягу в затиску.



Проводити регулювання, рекомендовано один раз на тиждень або після кожної зміни товщини оброблюваного матеріалу.

Для рівномірного зносу шарнірних з'єднань, короткі деталі рекомендується згинати по всій довжині верстата.

НЕ РЕКОМЕНДОВАНО: Змащувати шарнірні з'єднання.

Посилання на відео РЕГУЛЮВАННЯ ВЕРСТАТУ ТАРСО

