

**ЛУЩИЛЬНАЯ ЛИНИЯ**

**№2,3**

**ЗАТОЧНОЙ ЦЕХ**

**ДЕФЕКТОВКА, НЕИСПРАВНОСТИ,**

**МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ,**

**РЕКОМЕНДАЦИИ.**

# ЗАТОЧНОЙ ЦЕХ

## 1. ОСЕВОЕ БИЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ

ЗАТОЧНОГО СТАНКА: НА ЛУЩИЛЬНОМ

НОЖЕ ПО КРАЯМ ЗАКРУГЛЕНИЯ,

ВЛИЯЮЩИЕ НА НЕРАВНОМЕРНЫЙ

ЗАЗОР И ПРОСВЕТ ПО КРАЯМ ЛЕНТЫ

ШПОНА, УСЛОЖНЕННАЯ

РЕГУЛИРОВКА НОЖА И ЛИНЕЙКИ В

ЦЕНТРЕ ПРОЦЕССА ЛУЩЕНИЯ,

ВЛЕКУЩАЯ ЗА СОБОЙ ТАКИЕ

ДЕФЕКТЫ КАК ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ,

ВОЛНА ПО КРАЯМ ЛЕНТЫ.



**2.ОТСУТСТВУЕТ РУЧНАЯ ДОВОДКА НОЖА (НАБИВКА МИКРОФАСКИ): ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ, ПОСЛЕ УСТАНОВКИ НОВОГО НОЖА ВОЗМОЖНЫ ВМЯТИНЫ, СКОЛЫ В НАЧАЛЕ ЛУЩЕНИЯ. ТОЛЬКО СНЯТИЕМ ЗАУСЕНИЦЫ НЕ ПОЛУЧИТСЯ ИСКЛЮЧИТЬ ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ.**

**3.ПРИЖОГИ НА ЛУЩИЛЬНОМ НОЖЕ: ПРОСЛАБЛЕНИЕ В МЕСТЕ ПРИЖОГА УГЛА АТАКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА. ИЗ-ЗА ЭТОГО ВОЗНИКНОВЕНИЕ ГРУБОГО ЛУЩЕНИЯ В МЕСТАХ ПРИЖОГА.**

**4.ДЕФЕКТОВКА ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ШПИНДЕЛЯ: ИЗ-ЗА ЛЮФТА АБРАЗИВНАЯ ЧАША ИЗНАШИВАЕТСЯ В ОДНОМ НАПРАВЛЕНИИ, МЕНЯЕТСЯ ЕЕ ГОРИЗОНТ ПРИ ПОДАЧЕ НА НОЖ. ВСЛЕДСТВИЕ ЭТОГО НЕРАВНОМЕРНАЯ ГРАНЬ ОСТРИЯ ЛЕЗВИЯ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА, ЧТО ПРИВОДИТ К ГРУБОМУ ЛУЩЕНИЮ.**



Люфт на  
подшипниках  
привода



Люфт  
коротким

**5. ПОСЛЕ ЗАТОЧКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА ЗАТОЧНИК НЕ ПОЛЬЗУЕТСЯ ШАБЛОНОМ ДЛЯ ПРОВЕРКИ УГЛА ЗАТОЧКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА. КОНТРОЛЬ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШАБЛОНА ПОЗВОЛИТ НА РАННИХ СТАДИЯХ ВЫЯВЛЯТЬ НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ЗАТОЧКЕ. ОТКЛОНЕНИЕ УГЛА ВЛЕЧЕТ ЗА СОБОЙ ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ. ШАБЛОН НАХОДИТСЯ В НАБОРЕ ЛУЩИЛЬЩИКА.**

**6. ГОТОВЫЕ ЛУЩИЛЬНЫЕ НОЖИ И ЛИНЕЙКИ ТРАНСПОРТИРУЮТСЯ ИЗ ЗАТОЧНОГО ЦЕХА НА ПРОИЗВОДСТВО БЕЗ ЗАЩИТНЫХ ФУТЛЯРОВ, ЧТО ПОВЫШАЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ МЕХАНИЧЕСКОГО ПОВРЕЖДЕНИЯ НОЖА (СКОЛЫ, РИСКИ, ЗАЗУБРИНЫ, ВМЯТИНЫ) ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ, ПОДЪЕМЕ К СТАНКУ.**

# РЕКОМЕНДАЦИИ

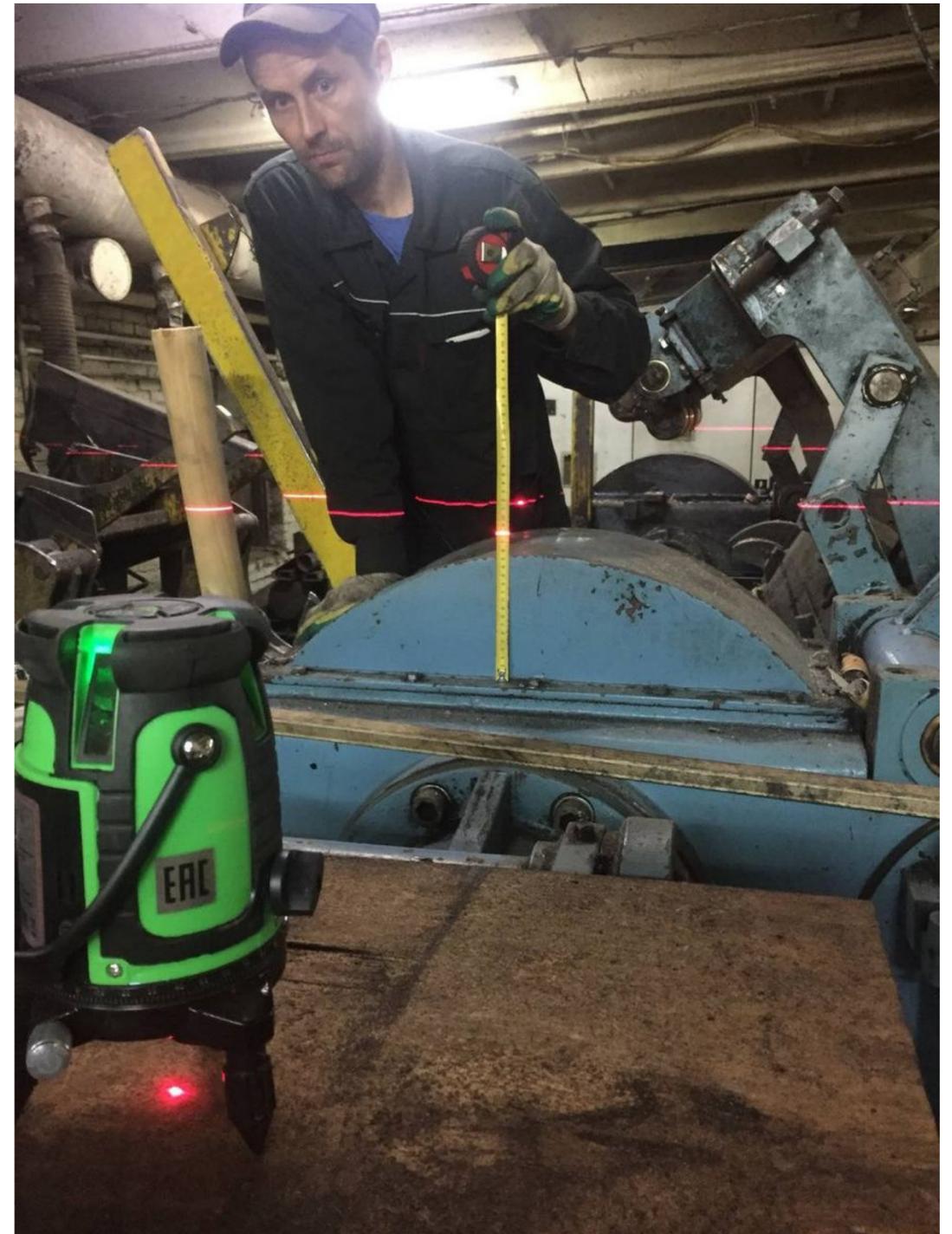
**ПОСЛЕ ЗАТОЧКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА ОБЯЗАТЕЛЬНА НАБИВКА МИКРОФАСКИ АБРАЗИВНЫМ БРУСКОМ. ЗЕРНИСТОСТЬ БРУСКА ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 1000 ЕД., ДЛИНА БРУСКА — НЕ БОЛЕЕ 300 ММ, ТОЛЩИНА БРУСКА — НЕ МЕНЕЕ 8 ММ, ШИРИНА БРУСКА — НЕ МЕНЕЕ 50 ММ. ОБУЧЕНИЕ ЗАТОЧНИКА НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ЕГО РАБОЧЕМ МЕСТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ БРУСОК ПОД ОПРЕДЕЛЕННЫМ УГЛОМ К ЛУЩИЛЬНОМУ НОЖУ ДЛЯ НАБИВКИ МИКРОФАСКИ.**

**ПОСЛЕ ЗАТОЧКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА И ПРИЖИМНОЙ ЛИНЕЙКИ, С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ИХ УСТАНОВКОЙ И КОРРЕКТИРОВКОЙ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАБОР ЛУЩИЛЬЩИКА. ПРИ ОТСУТСТВИИ ПОВЕРЕННОГО НАБОРА, РЕКОМЕНДУЮ ЕГО ПРИОБРЕСТИ.**

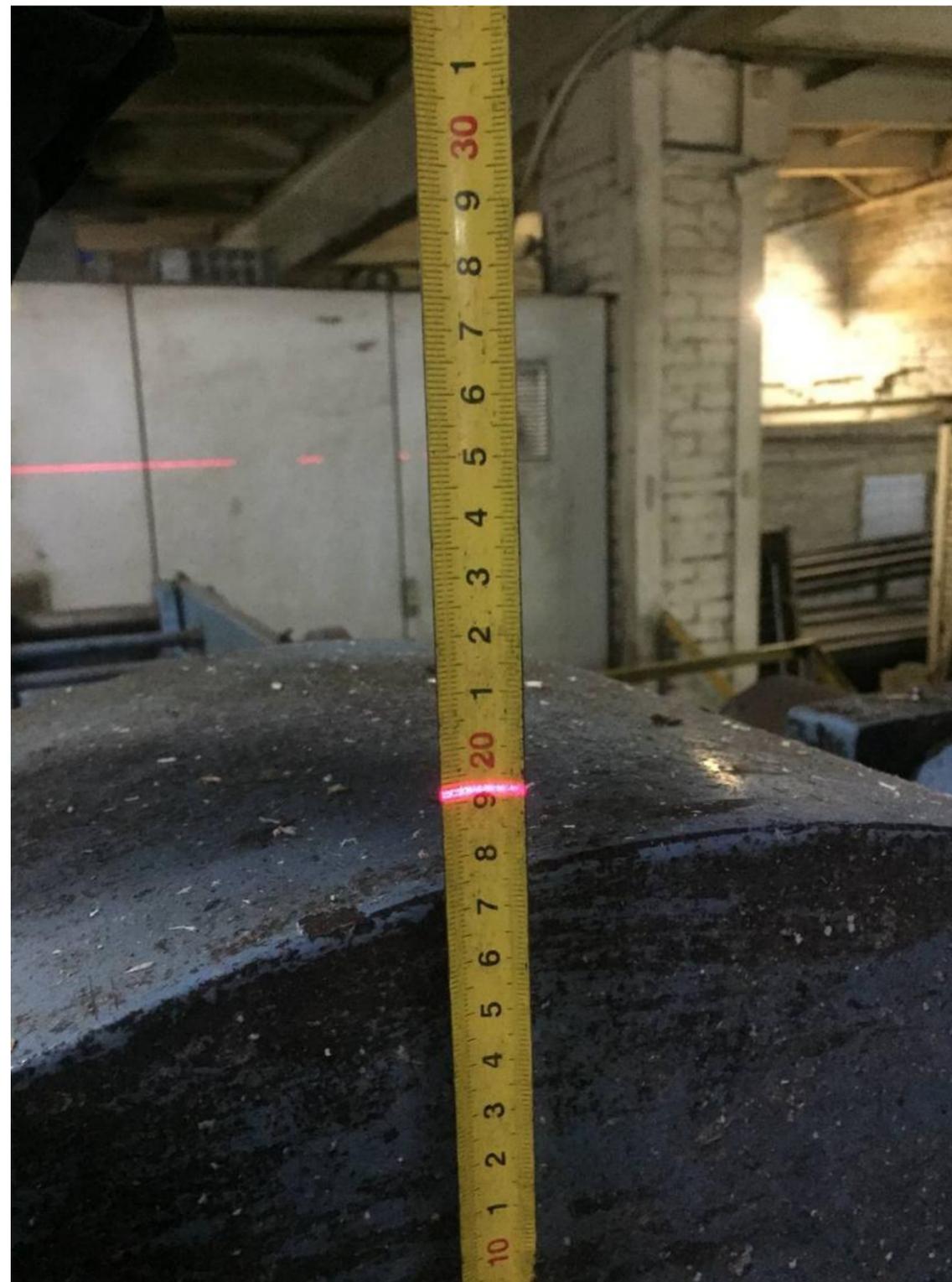
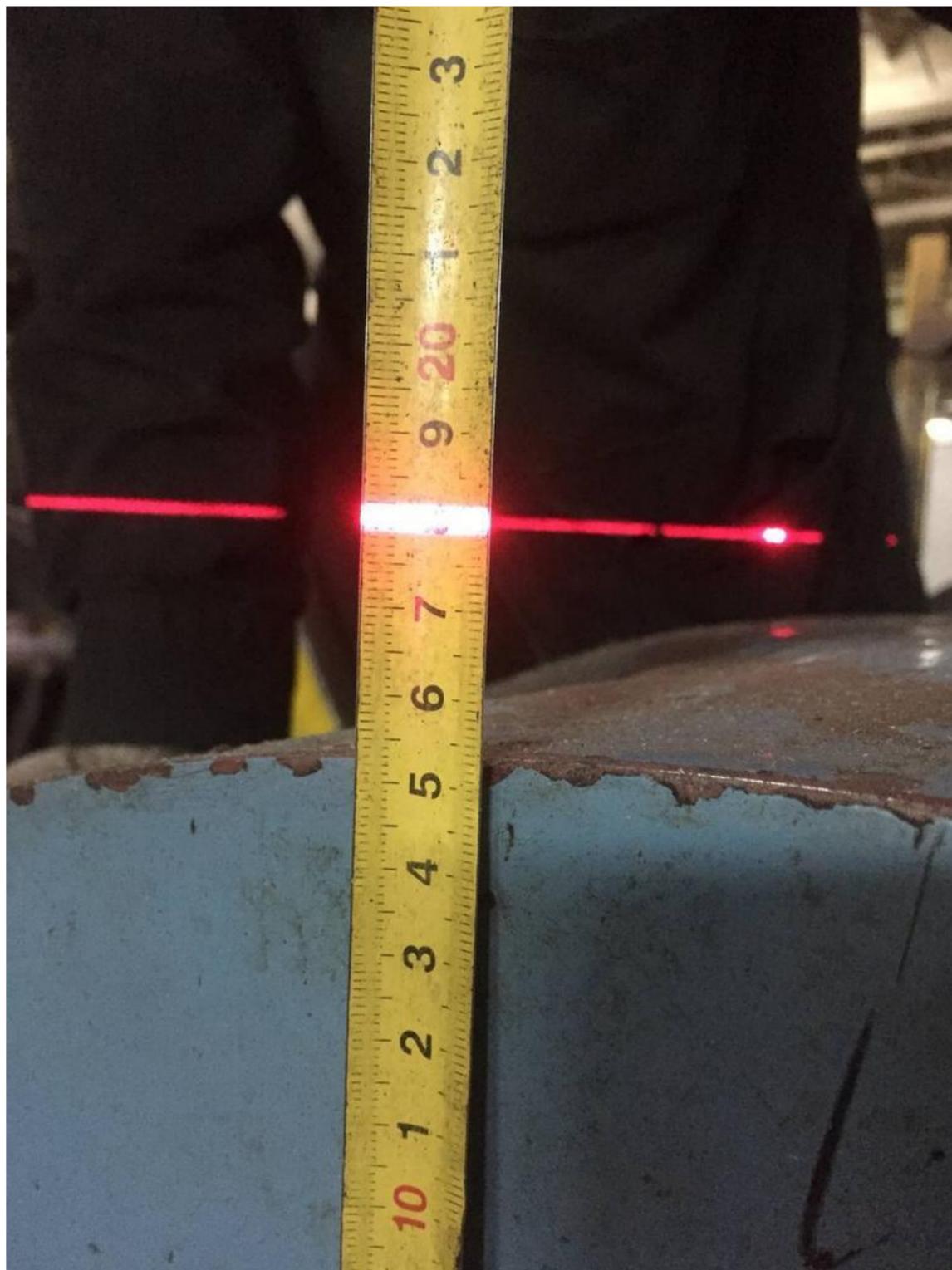
# **ЛУЩИЛЬНАЯ ЛИНИЯ №2,**

## **СТАНОК 2HV-66(МОДЕРНИЗИРОВАННЫЙ)**

**1. НЕОБХОДИМО ВЫСТАВИТЬ В «НУЛЕВУЮ» ОТМЕТКУ САМ СТАНОК И НАДЁЖНО ЗАФИКСИРОВАТЬ С ПОМОЩЬЮ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОБВЯЗКИ И АНКЕРОВ(ПО БЕТОНУ, ЛИБО ХИМИЧЕСКИХ). ЭТО ПОЗВОЛИТ ПОЛНОСТЬЮ УБРАТЬ КОСИНУ В НАЧАЛЕ И КОНЦЕ ЛЕНТЫ В ДОПУСК, А ТАК ЖЕ ОБЛЕГЧИТ УСТРАНЕНИЕ ГОРБА И ВОЛНЫ НА ШПОНЕ ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА.**



Необходимо выставить станок в «0», сейчас разница в высотах 9-11 мм.



**2.ЗАМЕНА ШПИНДЕЛЕЙ,НА СТАНКЕ ПРИСУТСТВУЕТ БИЕНИЕ ОБОИХ ШПИНДЕЛЕЙ, ВНУТРЕННИЕ ШПИНДЕЛИ ПОСЛЕ ПРОМЕРОВ-ЗАГНУТЫ НА 3-6ММ,СТУПЕНЧАТЫЙ ВЫЛЕТ ШПИНДЕЛЯ.ИЗ-ЗА НЕИСПРАВНОСТИ УЗЛА РВЁТ ЛЕНТУ ПРИ ЗАВЕРШЕНИИ ПРОЦЕССА ЛУЩЕНИЯ, ГОРБ ШПОНА, НЕДОЛУЩИВАНИЕ ЧУРАКА, ПЕРЕРАСХОД СЫРЬЯ.**

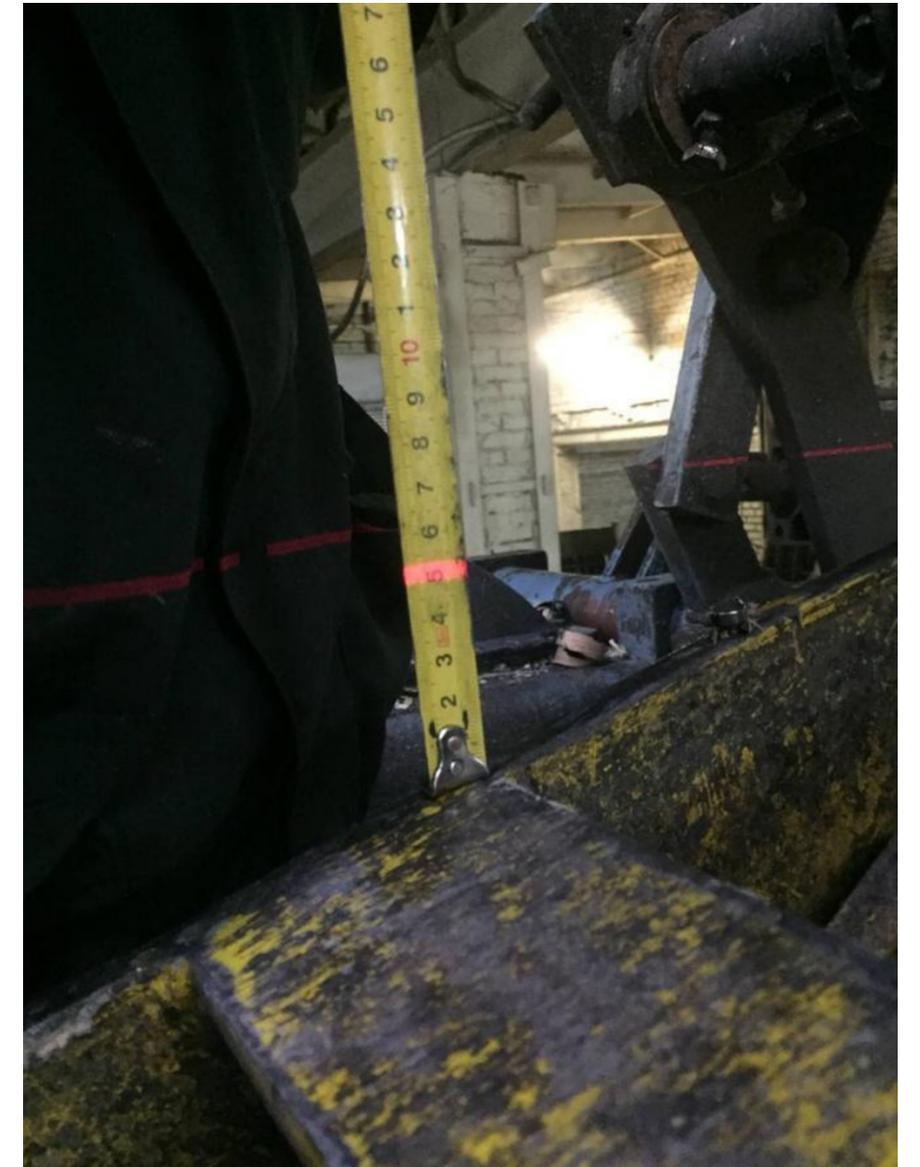
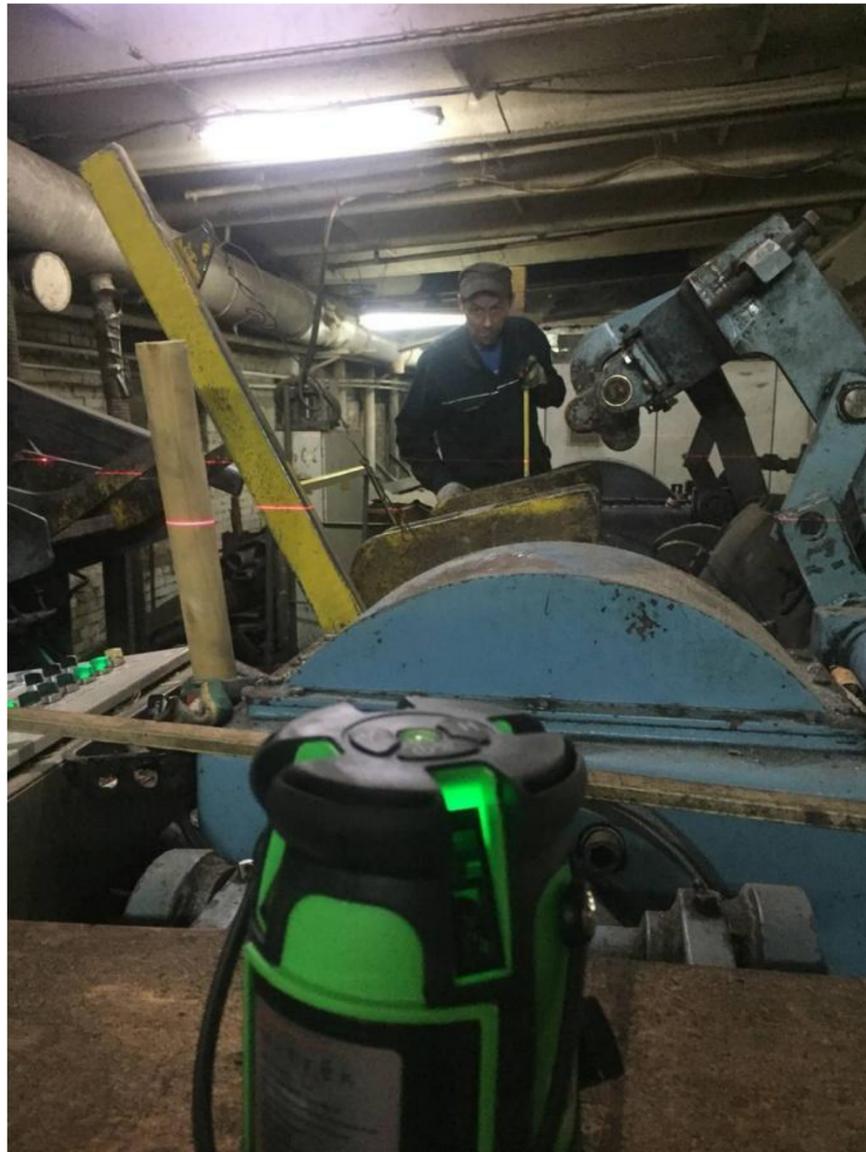
**3.ШЛИФОВКА ПОДНОЖЕВОЙ ПОДУШКИ ЛУЩИЛЬНОГО СТАНКА-ПОЗВОЛИТ БЫСТРЕЕ И ТОЧНЕЕ ВЫСТАВИТЬ ЛУЩИЛЬНЫЙ НОЖ, МАКСИМАЛЬНО УБРАТЬ ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ И «ДРЕБЕЗГ» ШПОНА, ПОСЛЕДНИЙ ДЕФЕКТ ПРИСУТСТВУЕТ НА 2-3 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫХ КВАДРАТАХ ШПОНА И СКАЗЫВАЕТСЯ НА КАЧЕСТВЕ РУБАШКИ.**

**4.ШЛИФОВКА ПОСАДКИ ПОД ПРИЖИМНУЮ ЛИНЕЙКУ И ДЕФЕКТОВКА С ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНОЙ ВИНТО-КЛИНОВЫХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ. ЭТО ПОЗВОЛИТ УСТАНОВЛИВАТЬ ЛИНЕЙКУ НЕ С МОЛОТКА! А ЕСТЕСТВЕННЫМ СПОСОБОМ, ОБЛЕГЧИТ РЕГУЛИРОВКУ ПРОСВЕТА, ПОВЛИЯЕТ В ЛУЧШУЮ СТОРОНУ НА ЗАДАННУЮ ПЛОТНОСТЬ И ЭЛАСТИЧНОСТЬ ШПОНА, ПО ВЫЖИМУ ВОДЫ МЕЖДУ ЗАГОТОВКОЙ И ЛИНЕЙКОЙ МОЖНО БУДЕТ ЛУЧШЕ КОНТРОЛИРОВАТЬ ПРОЦЕСС ЛУЩЕНИЯ, ПОЗВОЛИТ МАКСИМАЛЬНО УСТРАНИТЬ БАХРОМИСТЫЙ РЕЗ НА ЛЕНТЕ ШПОНА.**

**5.РЕМОНТ ДЕМПФЕРНОГО МЕХАНИЗМА, РОЛИКОВ ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ. РЕМОНТ ПОЗВОЛИТ МАКСИМАЛЬНО ОГРАНИЧИТЬ ПРОГИБ ЧУРАКА В ЗОНЕ ЛУЩЕНИЯ, СНИЗИТ ВРЕДНУЮ НАГРУЗКУ НА РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ (МЕНЬШЕ ЗАЗУБРИН, СКОЛОВ, ВМЯТИН НА НОЖЕ И ЛИНЕЙКЕ), ПЛАВНЫЙ СТАРТ ЛУЩЕНИЯ.**

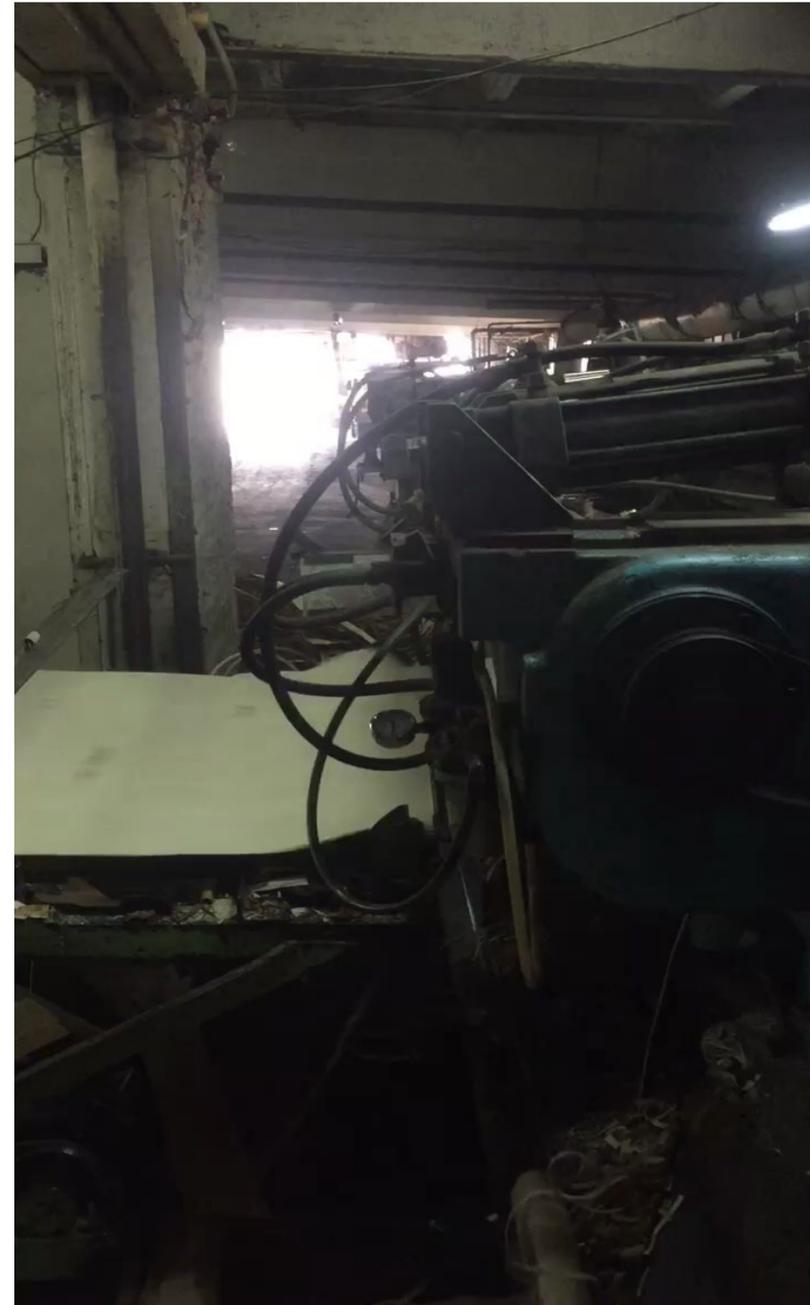
**6.ЗАМЕНА РЕГУЛИРОВОЧНЫХ БОЛТОВ ТРАВЕРСЫ. ЭТО ПОЗВОЛИТ УСТРАНИТЬ РЫВОК ТРАВЕРСЫ В НАЧАЛЕ ЛУЩЕНИЯ, ОБЕСПЕЧИТ БОЛЕЕ ТОЧНУЮ РЕГУЛИРОВКУ ЗАЗОРА И ПРОСВЕТА, ПОВЫСИТ ГЛАДКОСТЬ ШПОНА НА РУБАШКЕ.**

**7.РЕВИЗИЯ ЦЗУ С ЧАСТИЧНЫМ РЕМОНТОМ. ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК  
ОБЕСПЕЧИТ БОЛЕЕ ТОЧНУЮ ЦЕНТРОВКУ ЧУРАКА, СНИЗИТ РАСХОД ПРИ  
ОЦИЛИНДРОВКЕ, ТЕМ САМЫМ ИСКЛЮЧИТ ВЕРОЯТНОСТЬ НАВИВКИ КОРЫ НА ЧУРАК  
И ПОЯВЛЕНИЕ ДЕФЕКТА «ГРЕБЕШОК» НА ЛЕНТЕ ШПОНА.**



# 8.РЕМОНТ СИСТЕМЫ СМАЗКИ ШПИНДЕЛЕЙ. ПОЗВОЛИТ ИЗБЕЖАТЬ МАСЛЯНО-СМАЗОЧНОГО ГОЛОДАНИЯ, ЧТО ОБЕСПЕЧИТ БЕСПЕРЕБОЙНУЮ И КОРРЕКТНУЮ РАБОТУ ШПИНДЕЛЬНОГО УЗЛА.

Недопустимый  
люфт  
серьги

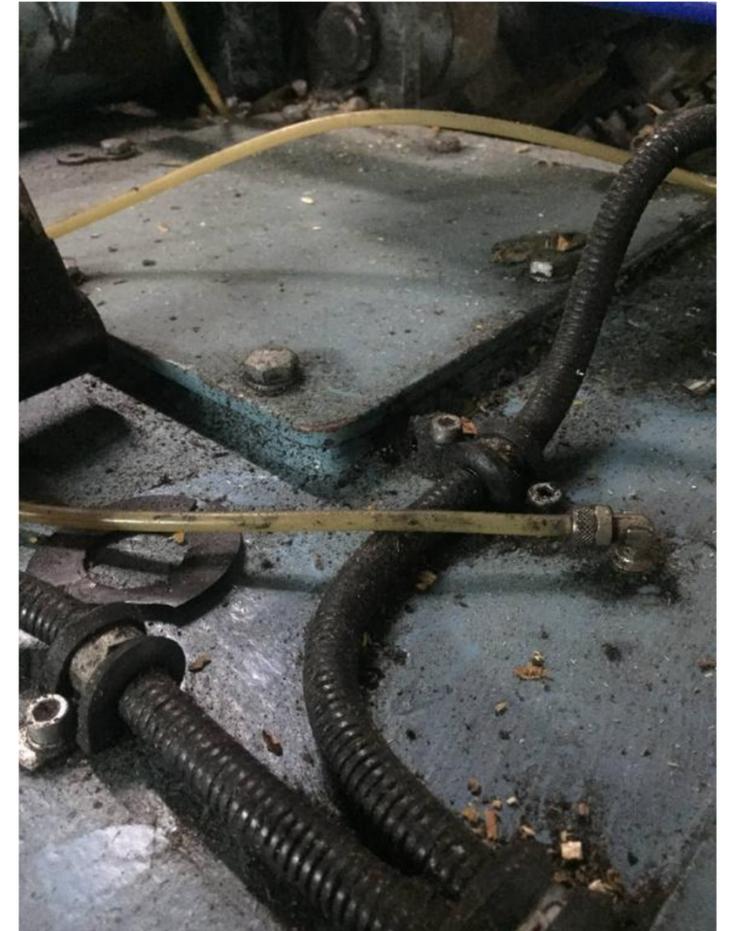


Обрыв  
луцени  
я

# Необходима ревизия узла шпинделей



**9.РЕВИЗИЯ ГИДРОСТАНЦИИ. НЕОБХОДИМА ДЛЯ БОЛЕЕ ТОЧНОЙ И НЕПРЕРЫВНОЙ РАБОТЫ В ПРОЦЕССЕ.**



**10.РЕВИЗИЯ ТРАНСПОРТЕРОВ И ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО ВАЛА НА ВХОДНОМ ТРАНСПОРТЕРЕ НОЖНИЦ. ИСКЛЮЧИТ СКЛАДЫВАНИЕ ЛЕНТЫ ШПОНА, УДАРЫ И ЗАЛОМЫ НАЧАЛА ЛЕНТЫ. СНИЗИТ РАСХОД ПРОЛУЩЕННОГО СЫРЬЯ.**

# **РЕКОМЕНДАЦИИ**

**ПОКА НЕ ПРОИЗВЕДЕН РЕМОНТ ВЫШЕПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ПУНКТОВ, СЧИТАЮ ЦЕЛЕСООБРАЗНЫМ НЕ МЕНЕЕ 3-Х РАЗ ЗА СМЕНУ МЕНЯТЬ ЛУЩИЛЬНЫЙ НОЖ И РЕГУЛИРОВАТЬ ОБЖИМ ЛИНЕЙКОЙ, ЧТОБЫ ИСКЛЮЧИТЬ ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ. ЧАЩЕ ОБРАЩАТЬ ВНИМАНИЕ НА ПОДРЕЗНЫЕ НОЖИ. УДЕЛИТЬ ВНИМАНИЕ НА РИСКИ И ЦАРАПИНЫ НА ШПОНЕ, КОРРЕКТИРОВКОЙ ЛИНЕЙКЕ НЕ МЕНЕЕ 2 РАЗ ЗА ЧАС УСТРАНЯТЬ КОСИНУ И ВОЛНУ ЛЕНТЫ ШПОНА.**

# **ЛУЩИЛЬНАЯ ЛИНИЯ №3 2HV-66**

**ВСЕ 10 ВЫШЕ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ПУНКТОВ ЯВЛЯЮТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМИ, А ТАКЖЕ:**

**1.РЕМОНТ РЫЧАГОВ ТОЛКАТЕЛЕЙ БОЛЬШИХ ШПИНДЕЛЕЙ. ОБЕСПЕЧИТ ПЛАВНЫЙ ВЫЛЕТ ШПИНДЕЛЯ, УСТРАНИТ ПЕРЕДАВЛИВАНИЕ И ЗАГИБ ПОДРЕЗНЫХ НОЖЕЙ.**

**2.РЕМОНТ ЭКСЦЕНТРИКОВ ТРАВЕРСЫ (В НАСТОЯЩИЙ МОМЕНТ ЗАЗОР НЕ РЕГУЛИРУЕТСЯ, У ПРОСВЕТА КОРРЕКТИРОВКА НЕ ВЕРНАЯ).**

**3.РЕМОНТ ПРИВОДА ВАЛА ШПИНДЕЛЕЙ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ЗАМЕНОЙ. ОБЕСПЕЧИТ КОРРЕКТНУЮ РАБОТУ ВСЕГО УЗЛА В ЦЕЛОМ.**

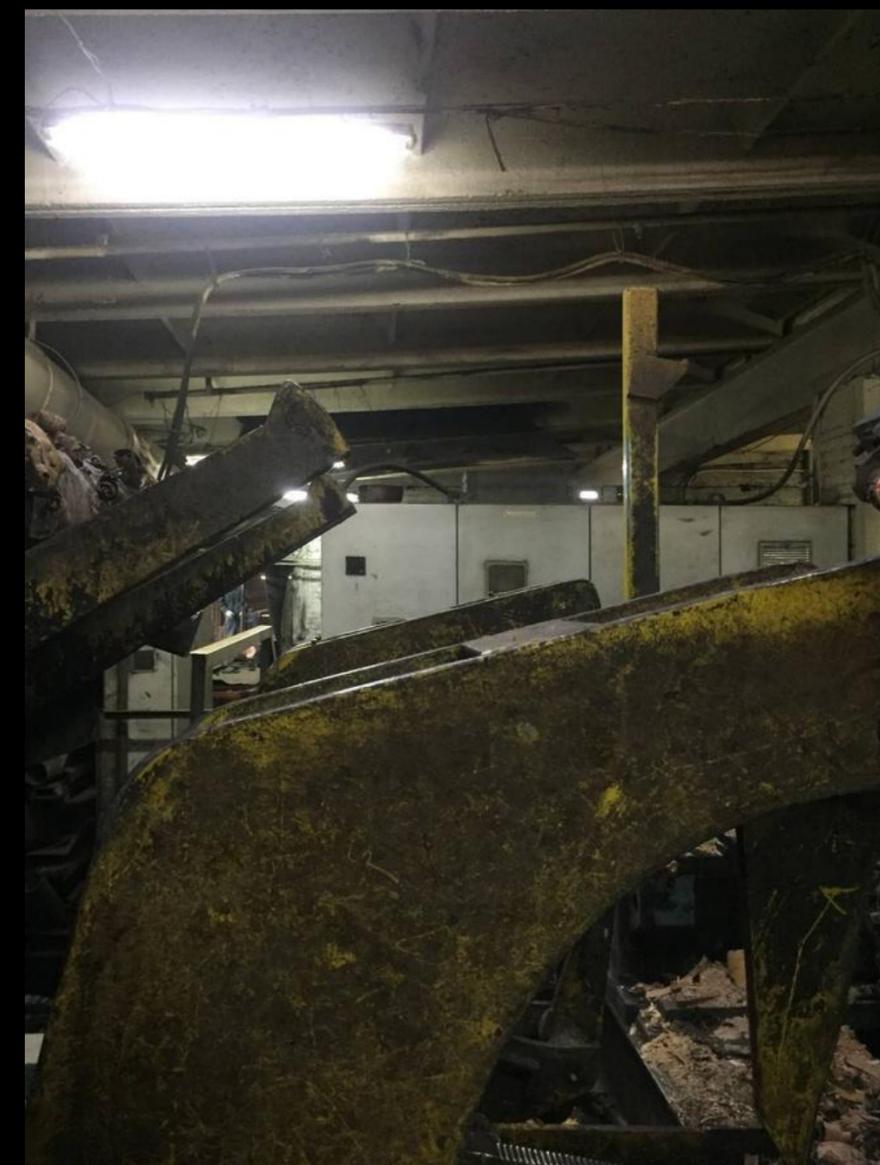
**4.ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЛАП КРЕПЛЕНИЯ НОЖА. ОБЕСПЕЧИТ ПЛОТНЫЙ ПРИЖИМ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА, СНИЗИТ «ДРЕБЕЗГ» ШПОНА И ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ.**

**5.Восстановление геометрии и капремонт прижимной балки. После ремонта узла резко снизится расход: недолущенные чураки, провертыши, повысится плотность ленты шпона.**

**6.Замена винтов суппорта (комплект есть в наличии). Обеспечит плавную бесступенчатую подачу суппорта с режущим инструмента к чураку, тем самым позволит избежать разнотолщинности и грубого лущения.**

**7.Ремонт «гитары» (изготовление шестерен и валов на местном РМЦ). Необходим для точной работы узла передачи.**

**8.Капитальный ремонт стопоукладчика.**



Необходим  
ремонт  
и ревизия ЦЗУ

Необходима ревизия и ремонт  
механизмов регулировки  
зазора и просвета



**Необходим ремонт травесы луцильного станка,  
так же замена с последующей точной  
регулировкой её механизмов**

**СПАСИБО ЗА  
ВНИМАНИЕ!**