

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

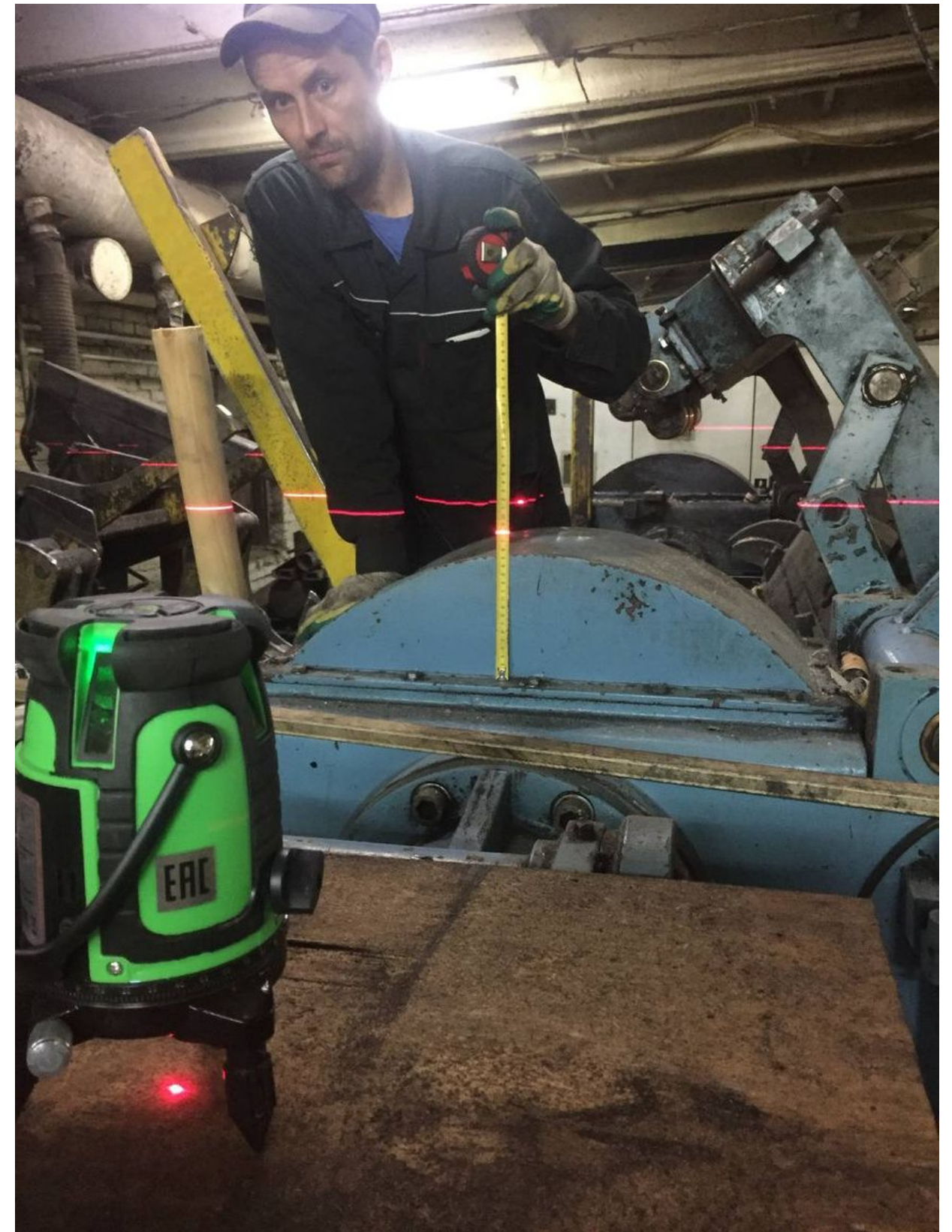
ПОСЛЕ ЗАТОЧКИ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА ОБЯЗАТЕЛЬНА НАБИВКА МИКРОФАСКИ АБРАЗИВНЫМ БРУСКОМ. ЗЕРНИСТОСТЬ БРУСКА ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 1000 ЕД., ДЛИНА БРУСКА — НЕ БОЛЕЕ 300 ММ, ТОЛЩИНА БРУСКА — НЕ МЕНЕЕ 8 ММ, ШИРИНА БРУСКА — НЕ МЕНЕЕ 50 ММ. ОБУЧЕНИЕ ЗАТОЧНИКА НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ЕГО РАБОЧЕМ МЕСТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ 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.

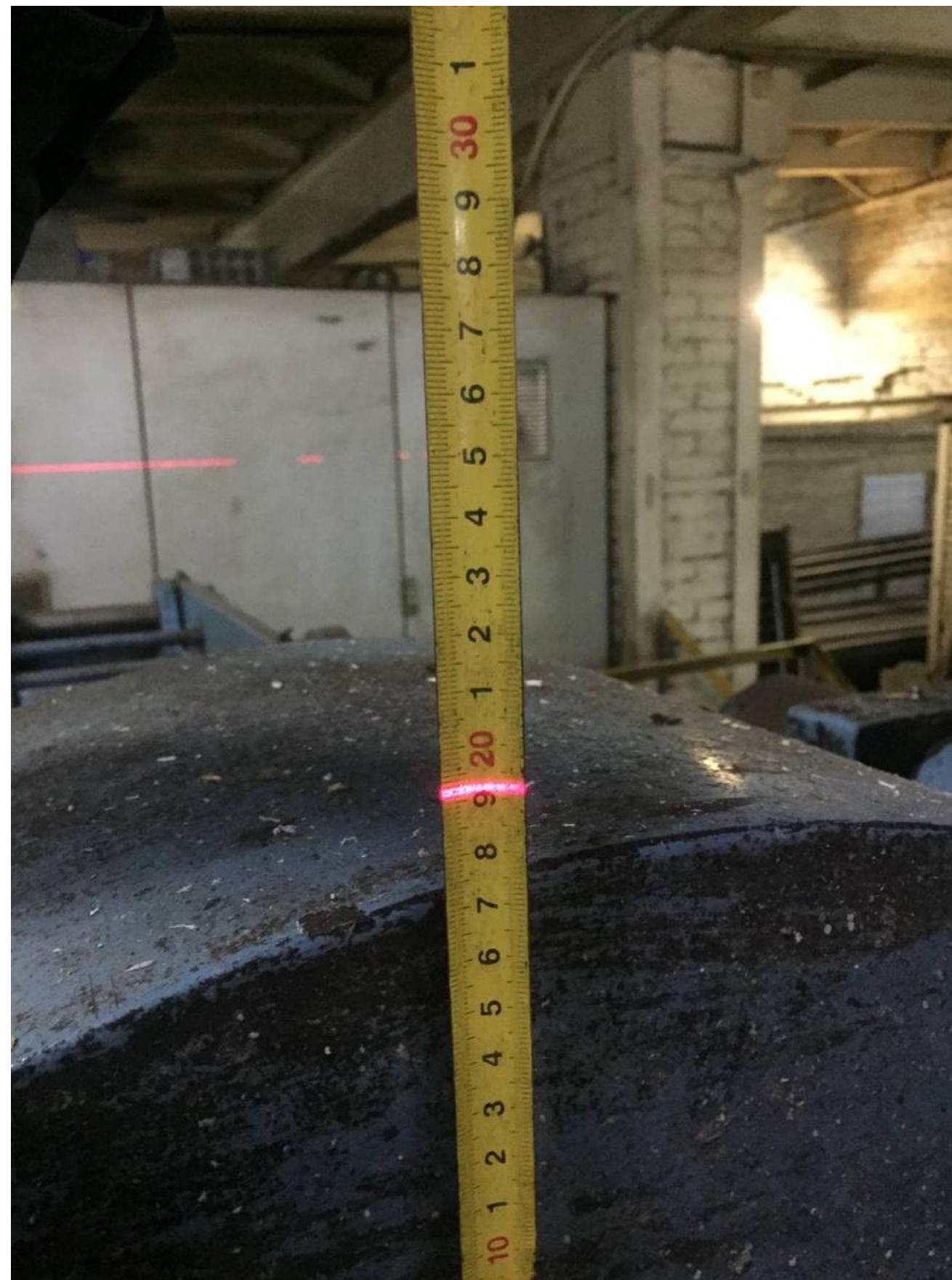
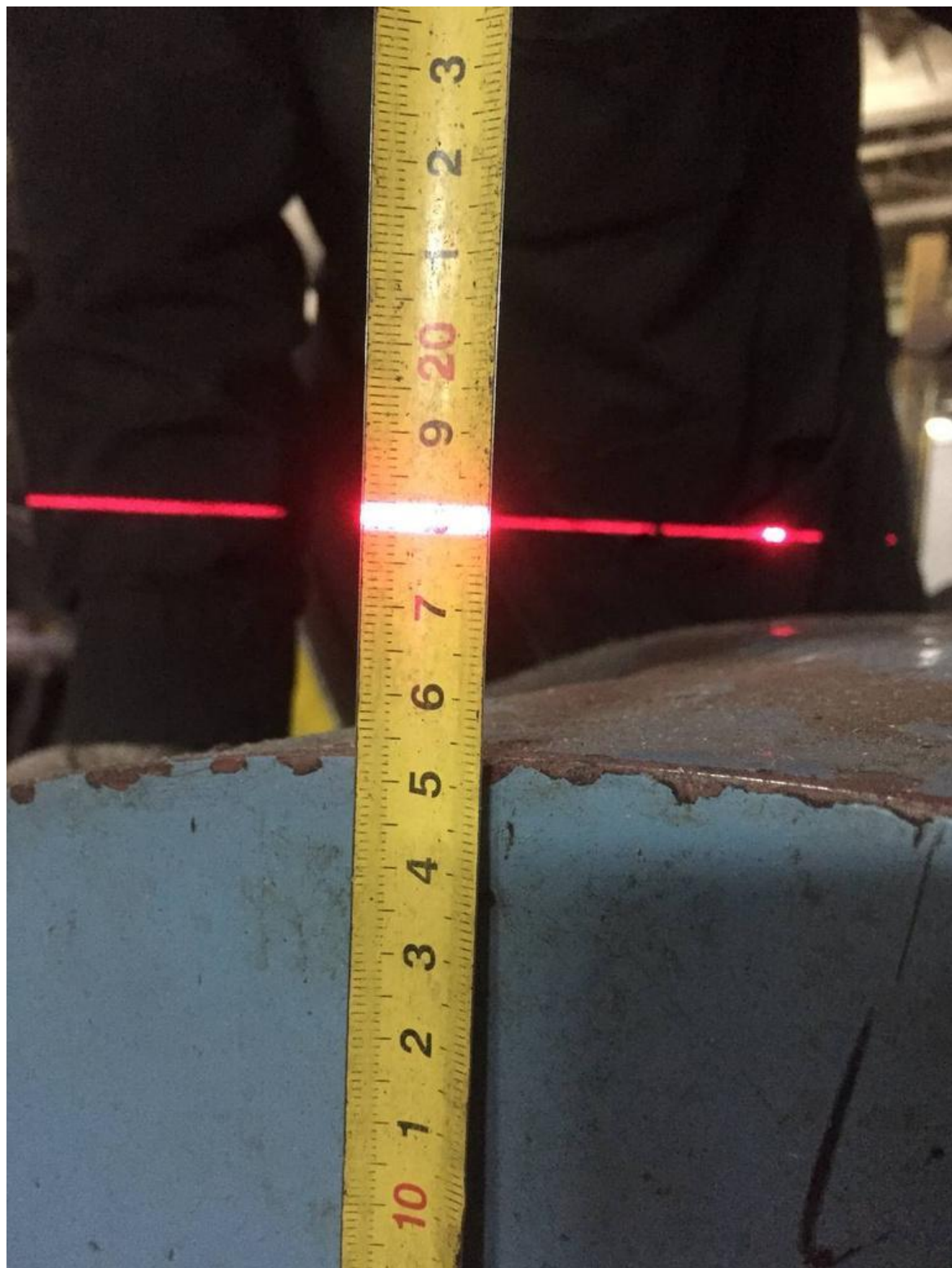
ЛУЩИЛЬНАЯ ЛИНИЯ №2,

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.

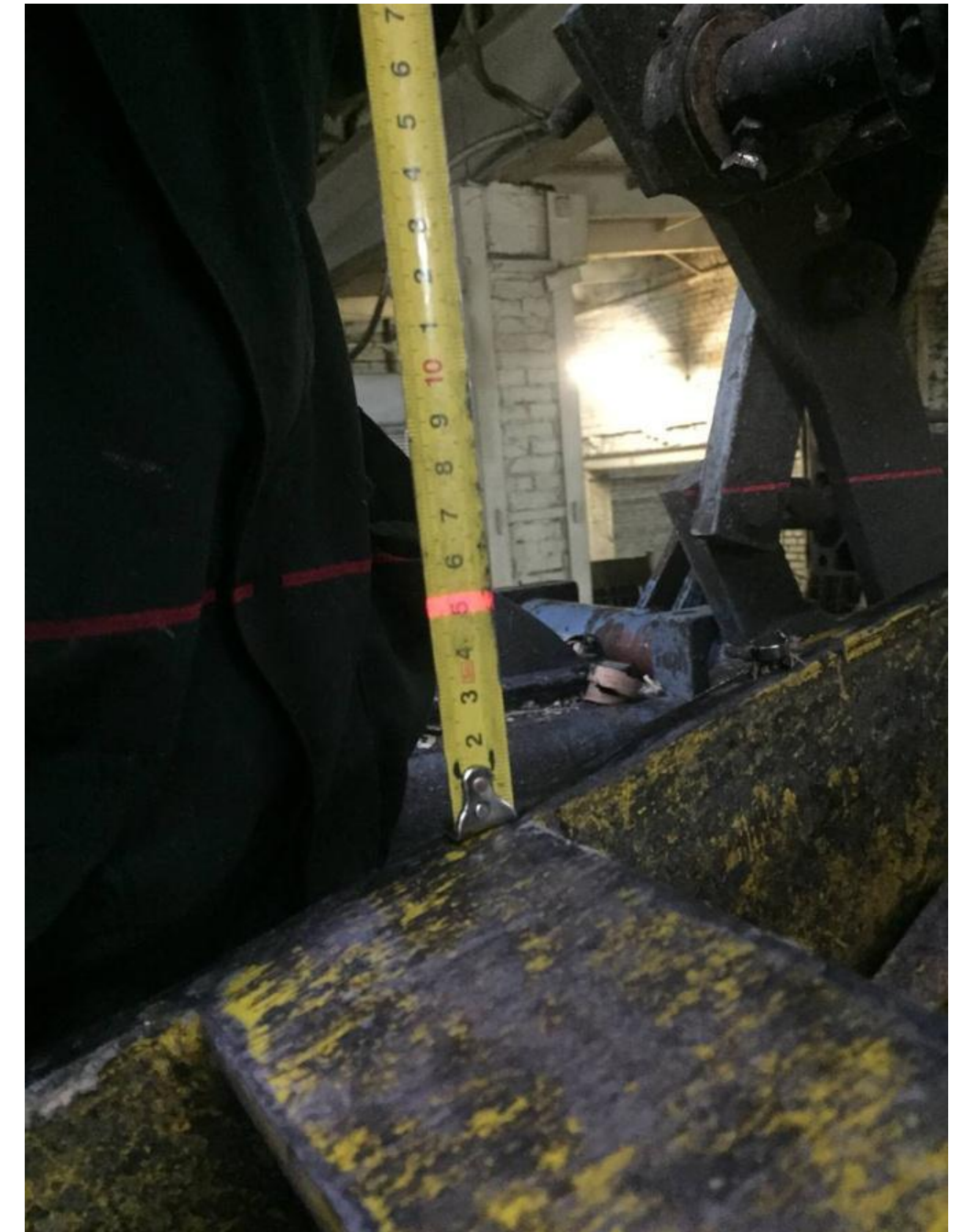
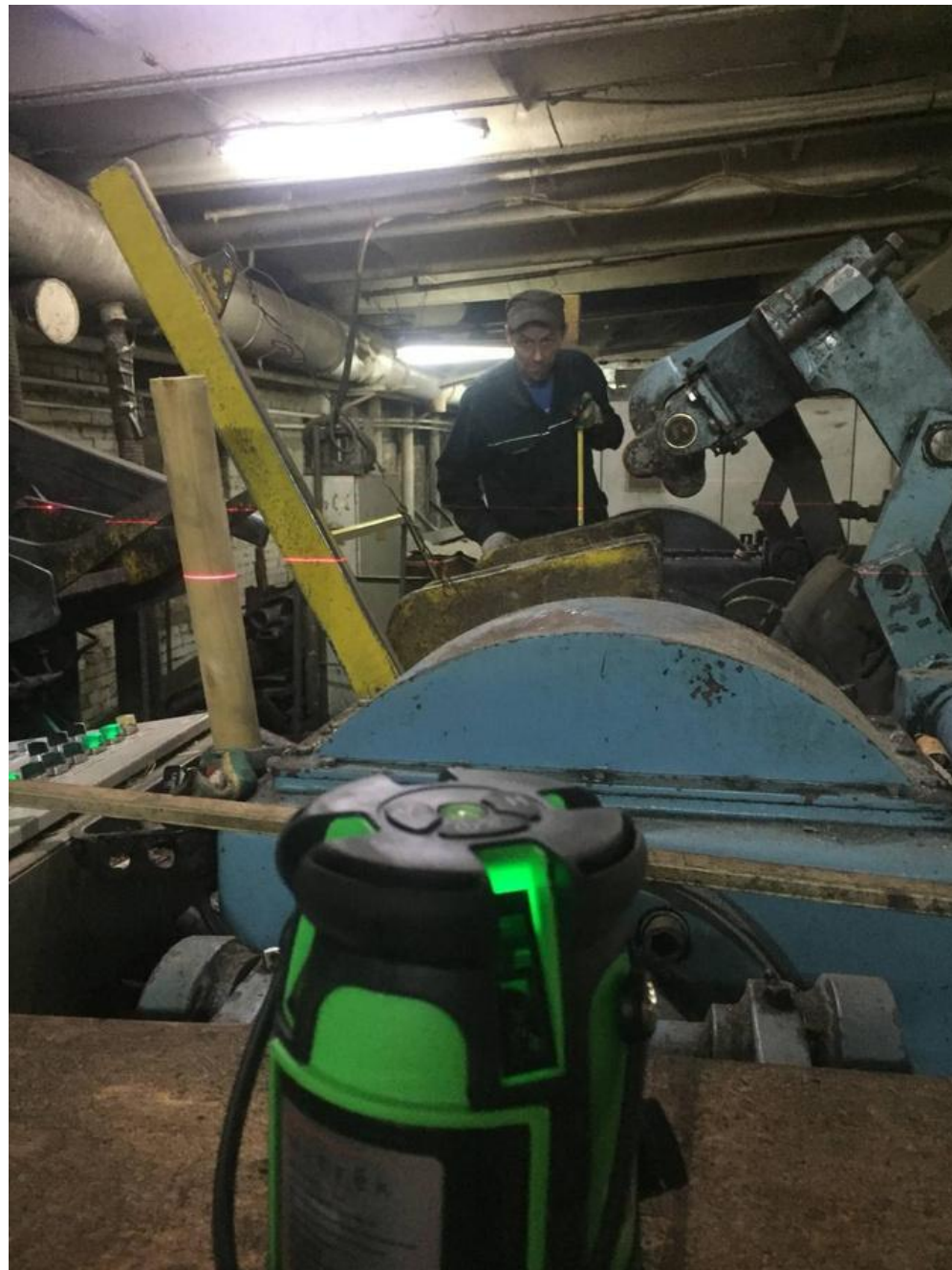
3.ШЛИФОВКА ПОДНОЖЕВОЙ ПОДУШКИ ЛУЩИЛЬНОГО СТАНКА-ПОЗВОЛИТ БЫСТРЕЕ И ТОЧНЕЕ ВЫСТАВИТЬ ЛУЩИЛЬНЫЙ НОЖ, МАКСИМАЛЬНО УБРАТЬ ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ И «ДРЕБЕЗГ» ШПОНА, ПОСЛЕДНИЙ ДЕФЕКТ ПРИСУТСТВУЕТ НА 2-3 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫХ КВАДРАТАХ ШПОНА И СКАЗЫВАЕТСЯ НА КАЧЕСТВЕ РУБАШКИ.

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

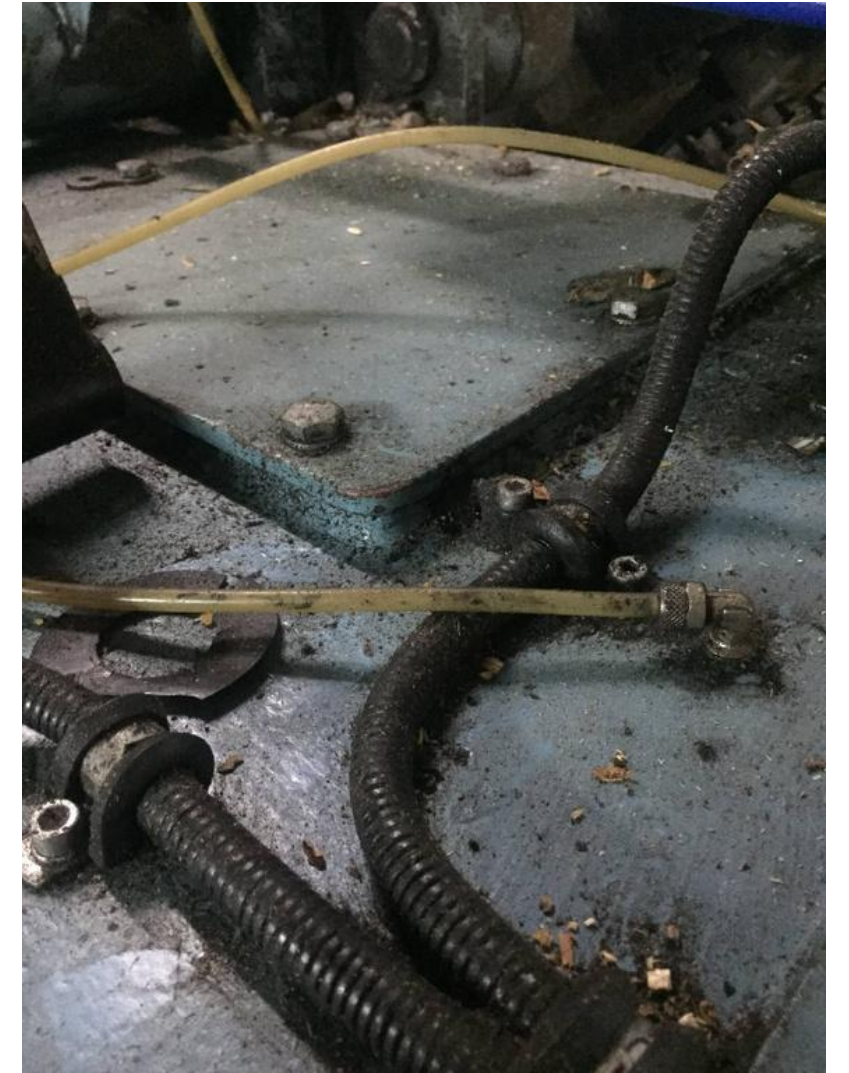


Обрыв
лущени
я

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.**

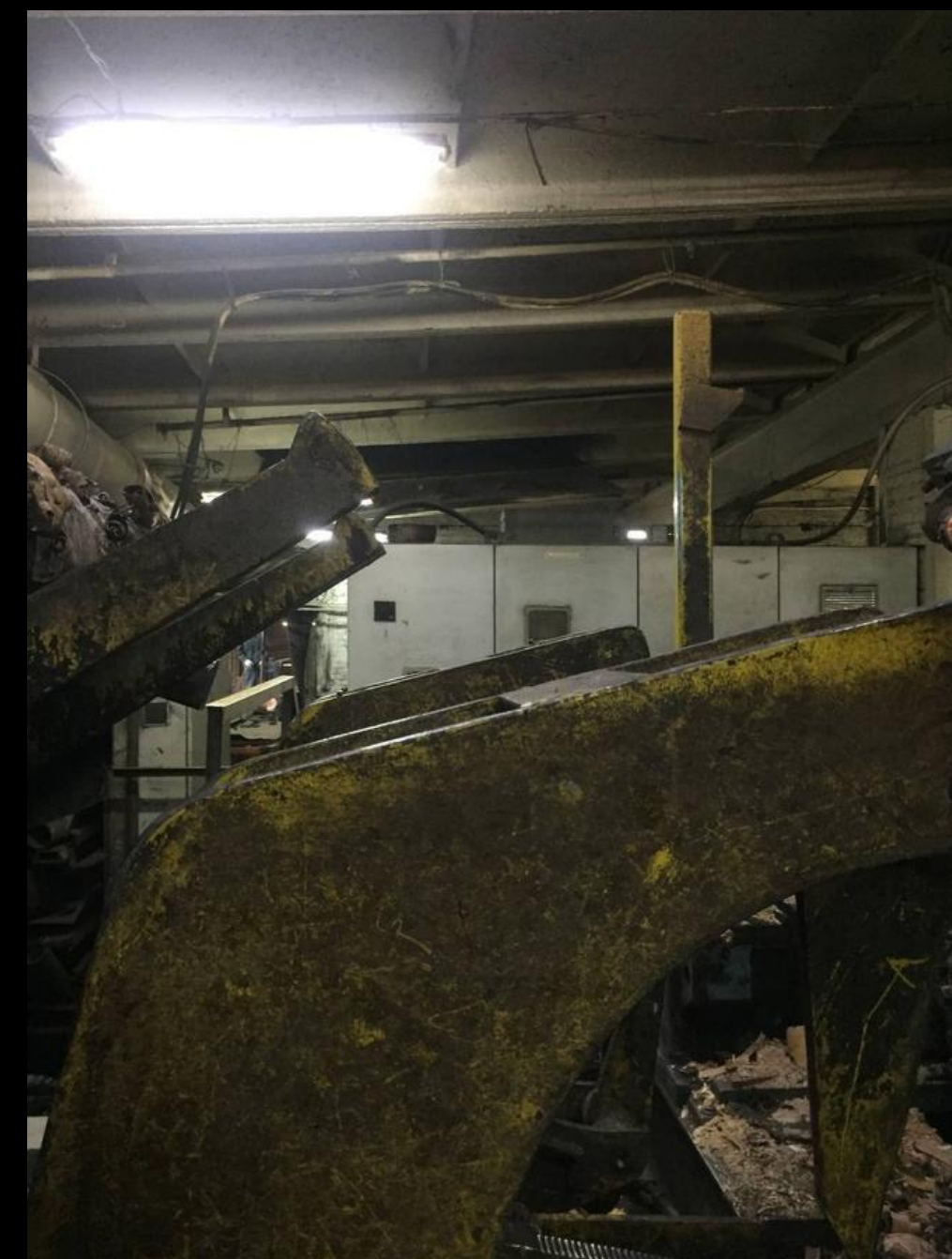
4.ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЛАП КРЕПЛЕНИЯ НОЖА. ОБЕСПЕЧИТ ПЛОТНЫЙ ПРИЖИМ ЛУЩИЛЬНОГО НОЖА, СНИЗИТ «ДРЕБЕЗГ» ШПОНА И ГРУБОЕ ЛУЩЕНИЕ.

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!