

Замена клиновых ремней

В данном разделе описана процедура замены клиновых ремней - шаг за шагом

1. Откройте дверцу с левой стороны станка, отпустите натяжные винты и снимите клиновые ремни со шкива приводного двигателя



2. Просуньте ремни через зазор между станиной и конвейером таким образом, чтобы они были уложены на рабочем столе



3. Протяните ремни к правой стороне станка



4. Установите два прямоугольных бруска одинаковой высоты на рабочий стол по краям и заведите их под рабочий вал, затем поднимите рабочий стол (до тех пор пока бруски не коснутся вала)

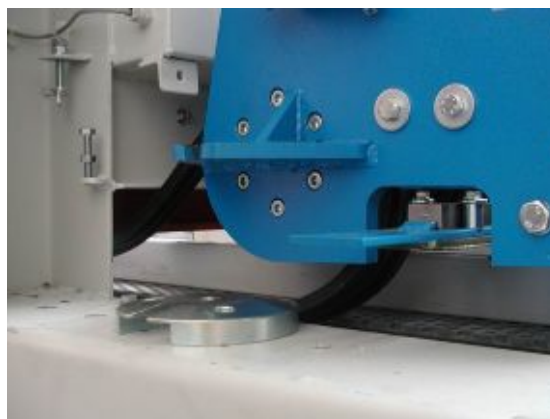


Внимание!!! Рабочий стол будет двигаться вверх только при условии, что вся предохранительная цепь концевиков будет замкнута. Для того, чтобы это сделать без ленты нужно расслабить и повернуть набор предохранительную скобу, расположенную на штоке пневмоцилиндра натяжения ленты, а также снять концевик на двери и вставить его в паз концевого выключателя.

5. Расфиксируйте боковую опору на узле, отпустив зажимной винт с черной ручкой сверху



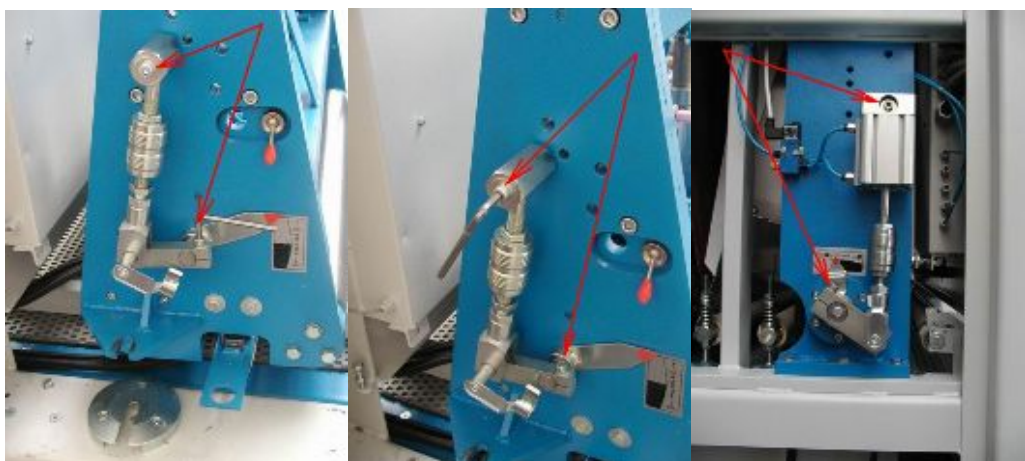
6. Уберите опору (извлеките полностью)



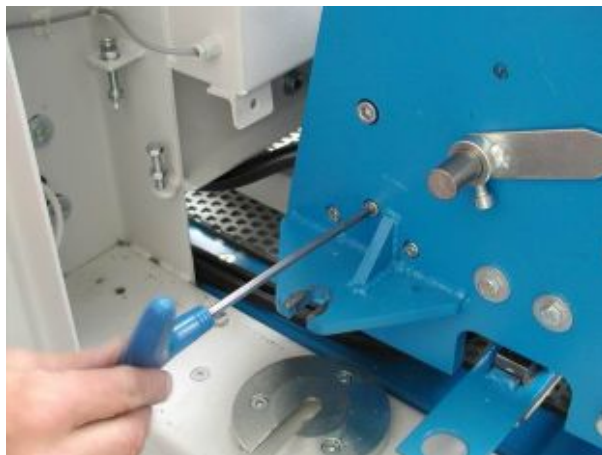
7. Снимите зажим фиксирующий шпильку и выньте ее



8. Расфиксируйте и отпустите винты удерживающие рычажный механизм опускания шлифовальной планки (утюжка) или вала. Если станок оснащен пневматическим цилиндром подъема опускания, следует отпустить также и винт удерживающий пневмоцилиндр. Затем полностью снимите весь механизм



9. Отпустите винты фиксирующие корпус подшипника основного рабочего вала



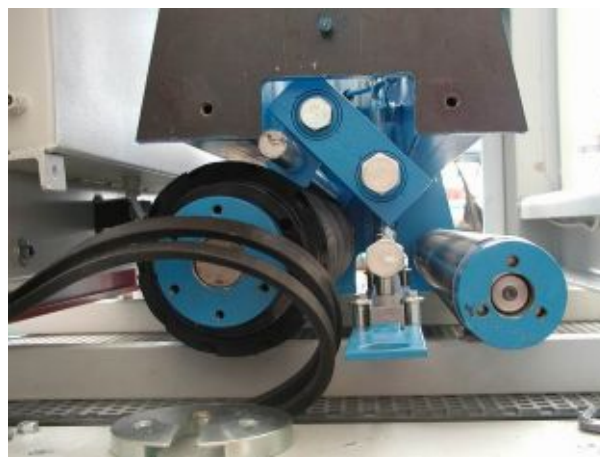
10. Для узла **типа С** также следует расфиксировать опору подшипника натяжного ролика
Отпускайте все винты один за одним (пошагово)



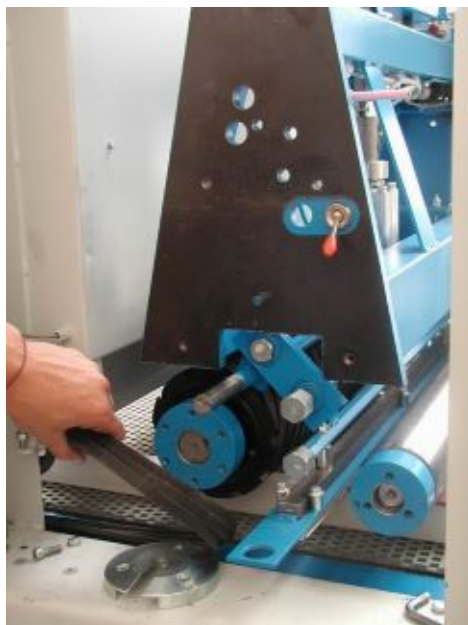
11. Снимите боковую крышку с узла



12. Теперь есть возможность извлечь ремни через основной рабочий вал



13. После этого установите новые ремни и повторите процедуру в обратной последовательности



После установки новых ремней на место их следует натянуть до нормального рабочего состояния. Также следует поставить на место предохранительную скобу на штоке пневмоцилиндра натяжения шлифовальной ленты и скобу концевика на двери станка.

Если присутствует такая опция, как поднятие\опускание рабочего вала в нерабочее\рабочее положения следует помнить, что натяжение приводных ремней следует производить, когда рабочий вал находится в нерабочем (верхнем) положении.



ВНИМАНИЕ!!! Перед запуском станка в работу следует снова проверить все настройки положения рабочих валов и шлифовальной планки (утюжка), так как замена ремней может привести к сбою стандартных настроек и соответственно некачественной работе станка!