

Установка времени опускания / подъема пневматической прижимной планки для станков серии “Bulldog” оснащённых данной опцией

Для обеспечения качественного шлифования и предотвращения прошлифовок в начале и в конце заготовок служит автоматическое управление подъёма/опускания прижимной шлифовальной планки (утюжка) при помощи таймеров.

Для установки времени необходимо установить лимб таймеров на необходимое значение, учитывая при этом, что 1-й таймер работает на опускание прижимной планки (утюжка), а второй на её поднятие. Примерные значения, в зависимости от скорости подающего конвейера приведены в таблице:

Скорость подачи м/мин	3,2	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
Вниз (1-й таймер)	9	7,2	6,8	6,1	5,6	4,8	4	3,4	2,9	2,6
Вверх (2-й таймер)	9	7,2	6,8	6,1	5,6	4,8	4	3,4	2,9	2,6

Следует учитывать, что на точность подъёма и опускания прижимной планки (утюжка) могут влиять такие факторы как скорость подающего конвейера и скорость подъёма\опускания прижимной планки. Скорость подъёма\опускания можно регулировать при помощи дросселей с обратным клапаном, расположенных непосредственно на пневмоцилиндре подъёма\опускания прижимной планки (утюжка).

Для более точной настройки подъёма\опускания прижимной планки (утюжка) мы рекомендуем использовать тестовую заготовку:

1. на её поверхности необходимо провести карандашом продольную линию от переднего края и до заднего (достаточно черты в 5-10 см)
2. пропустить заготовку с включенным согласно таблице данными на требуемой по технологии скорости подачи (переключатель режима прижимной планки должен стоять в положении **AUT**)
3. если в начале заготовки видно, что прижимная планка опустилась поздно (остался след карандаша от переднего края), то время на 1-ом таймере необходимо уменьшить. Если передний край прошифовало – увеличить.
4. если в конце заготовки остался след карандаша (до задней кромки), то время на 2-ом таймере необходимо увеличить. Если прошифовало заднюю кромку заготовки – время на 2-ом таймере нужно уменьшать.
5. полученные результаты записать в собственную таблицу значений для каждой из скоростей подачи.



В дальнейшем следует помнить, что изменяя скорость подачи или время подъёма\опускания прижимной планки (утюжка) необходимо корректировать работу таймеров!