

Instrukční příručka

superhoblovacího stroje typ ROYAL EX
z RLR

I.M.ROMAN

I n s t r u k č n í p ř í r u č k a

superhoblovacího stroje typ ROYAL FX

z RLR

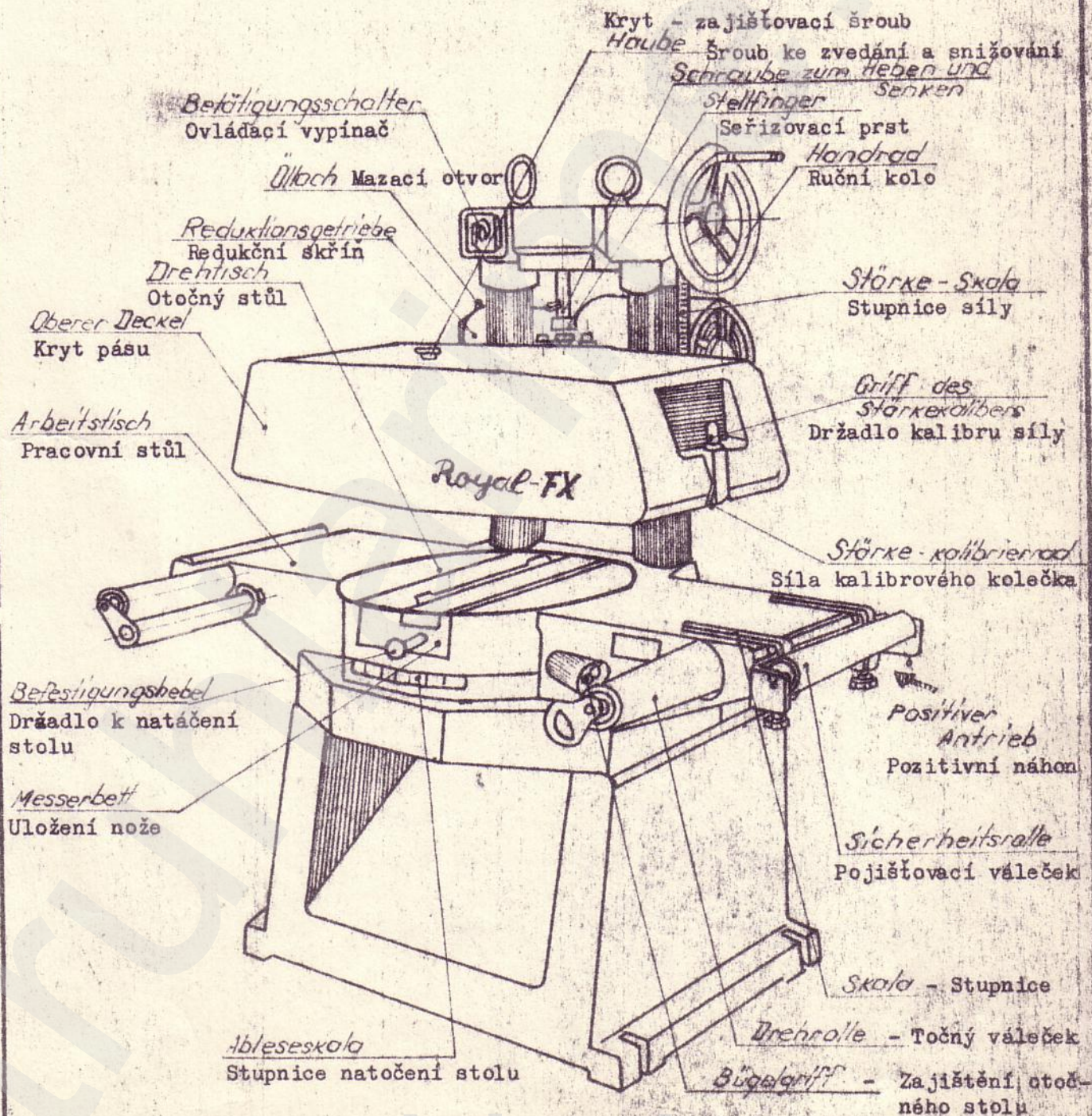
30.12.1977

truhlarime.cz

O b s a h

	<u>strana</u>
1/ Označení jednotlivých dílců	3
2/ Základový plán	4
3/ Specifikace	5
4/ Mazání	5
5/ Příprava pro uvedení do provozu	6
6/ Seřízení jednotlivých dílců	7
7/ Vyrovnání uložení nože	10
8/ Schema zapojení elektrického proudu	15
9/ Sklad a příslušenství	16
10/ Případné poruchy a jejich odstranění	17
11/ Seznam dílců podléhajících rychlému opotřebení	19
12/ Pokyny k montáži nožů	20
13/ Pokyny k broušení nožů	24
14/ Dvouletý seznam dílců rychle opotřebitelných a servis	28

Označení jednotlivých dílců
1. Bezeichnung der Einzelteile



Základový plán
2. FUNDAMENTÁLNÍ ZÁKLAD

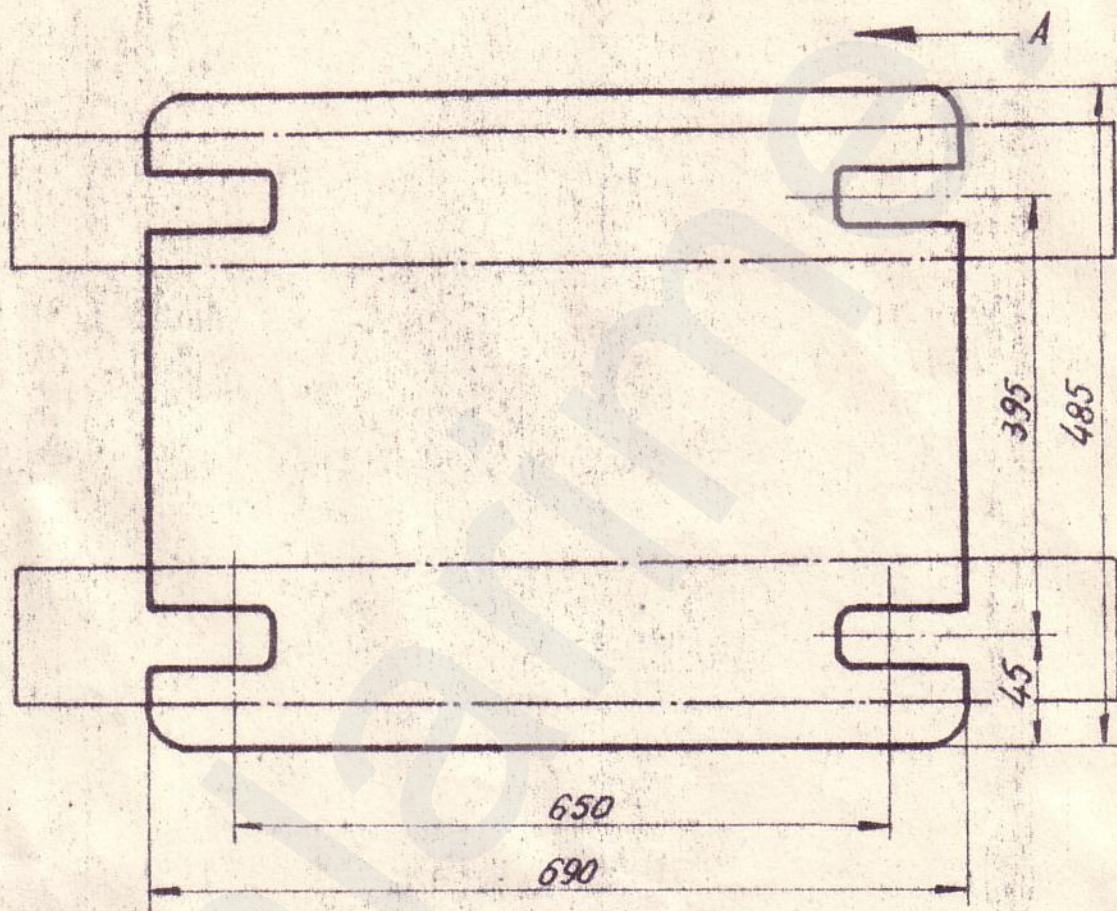


Abb. 1 - vyobrazení 1

Opracovávaný kus se nasadí v tomto směru (směr šipky A).

Stroj nepotřebuje žádný zvláštní betonový základ. Montuje se na dva dřevěné špalky.

Tyto špalky jsou stejné jako v bedněni.

3 / S p e c i f i k a c e

Max. opracovávaná šíře :			
- při šikmosti nože 0 - 40°	mm	250	
- při šikmosti nože 60°	mm	165	
tloušťka suroviny			
- max.	mm	180	
- min.	mm	3	
tloušťka třísky při jednom průchodu	mm	0,06 - 0,10	
úhel otočného stolu v horizontální rovině		0° - 60°	
rychlost posuvu			
- 50 Hz.	m/min.	50 ± 10 %	
- 60 Hz.	m/min.	60 ± 10 %	
motor pohonu posuvného zařízení	kW/ot./min.	2,2/1500	
rozměry stolu (délka x výška)	mm	950 x 270	
podlahová výška horní plochy stolu	mm	650	
potřeba místa (délka x šířka x výška)	mm	1110 x 850 x 1250	
váha netto	kg	375	
celková váha včetně obalu	kg	522	
skříň. volumen	m ³	2,06	

4 / M a z á n í

A/ Mazání : stroj musí být před uvedením do provozu namazán. Předpisy obsažené v mazací knížce stran potřebného množství oleje, frekvence zvláštního mazání a výměny oleje, musí být uposlechnuty !

Poznámka : 1/ Před mazáním musí být všechny otvory a přívodní olejové cesty vyčistěny.

2/ Dbejte prosím, aby olej nebyl smíchán s dřevěnými pilinami, nebo s prachem.

3/ Prvá výměna oleje musí být provedena přibližně po 500 pracovních hodinách od spuštění redukčního převodu. Potom je zapotřebí olej měnit po každém tisíci odpracovaných hodin. Při výměně oleje musí být vnitřek reduktoru vyčistěn (vypláchnut) lehkým olejem.

B/ Mazací obraz :

<u>mazací body</u>	<u>metoda</u>	<u>množství</u>	<u>olej</u>	<u>mazací frekvence</u>
reduktor	olejničkou	až k pozorova- címu otvoru	Bonnock č.2 403 AT MID 3014-85	viz bod 3 předchozí poznámky

<u>mazací body</u>	<u>metoda</u>	<u>množství</u>	<u>olej</u>	<u>mazací frekvence</u>
vodící sloupek	ručně	potřebné	FBK 120 nebo 403 AT NID 3014-65	pololetně
ložisko - ruční kolo	mazat na vrch- ní straně pře- vodovky	asi 5 gr.	dtto	pololetně
ložisko - hnací hřídel	ručně	asi 20 gr.	dtto	pololetně

C/ Vlastnosti mazacích prostředků

<u>olejové vlastnosti</u>	<u>Bonnock č.2</u>	<u>403 AT NID 3014/65</u>	<u>FBK 120</u>
specif.váha (15°C)	0,9211	0,890	0,889
bod tuhnutí	- 25° C	- 15° C	- 12,5° C
viskozita vrchní (210°F)	77,9	-	88
E	2,32	3-4	2,58
viskoziční příznačná hodnota	95	min. 90	96

D/ Reduktor

Při výměně oleje musí se na dně reduktoru nalézající vypouštěcí hrnec odstranit a olej neschopný použití vyprázdnit. Vnitřek reduktoru se lehkým olejem vyčistí (vyleje) a nový olej se naplní (ve vrchní části skříně) mazacím otvorem až ke hladině pozorovacího otvoru. Nutno dbát, aby nedošlo k žádným olejovým odtokům. Při použití oleje s vysokou viskozitou může být vyvoláno přehřátí reduktoru ! Proto se musí dbát, aby byl vždy použit olej odpovídajícího druhu !

E/ Šroub ke svislému zvedání stolu

Před uvedením do provozu musí být tento šroub namazán.

F/ Ložiska a převody

Převody, pohybová ústrojí a ložiska musí být mazány periodicky.

5/ Uvedení do provozu

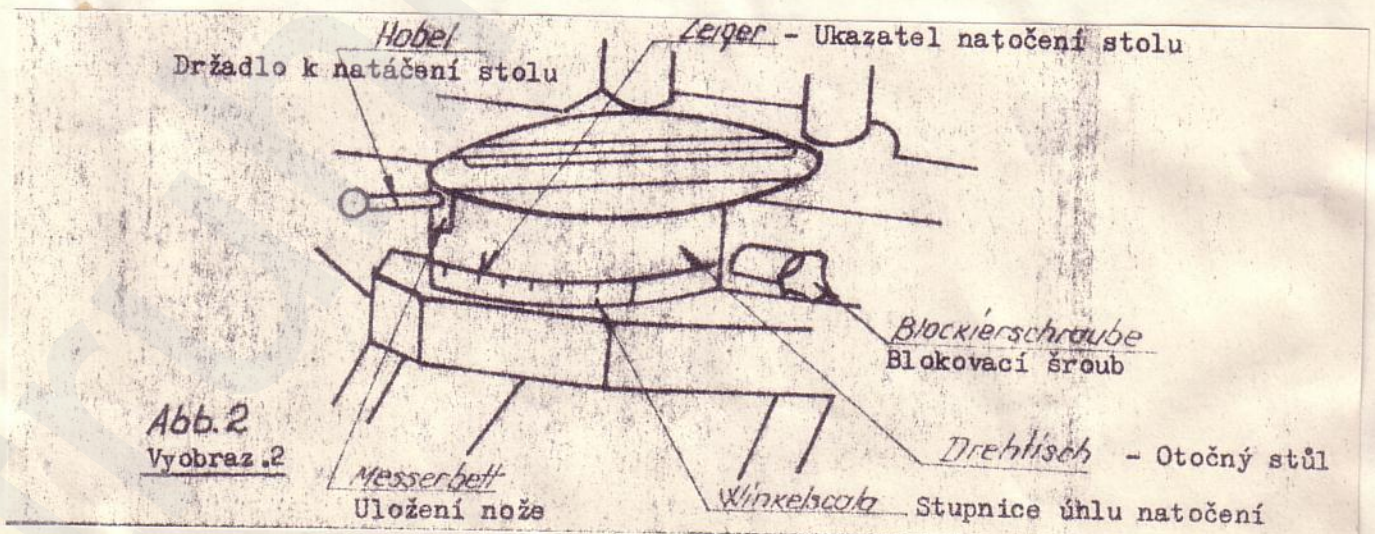
Před uvedením do provozu musí být v postupném pořadí provedeny tyto pracovní pochody :

- 5.1 Příprava pro zkušební provoz
 - 5.1.1. Provést připojení stroje na zdroj energie

- 5.1.2. Stroj a pracovní stůl se očistí od prachu
- 5.1.3. Reduktor se naplní předepsaným olejem
- 5.1.4. Všechna mazací místa se namažou olejem
- 5.1.5. Napětí podávacího řemene musí být přezkoušeno
- 5.1.6. Směr otáčení motoru musí být v udaném směru přezkoušen
- 5.2. Denní provozní příprava :
 - 5.2.1. Hrana nože musí být s ohledem na své opotřebení, nebo tvoření výstupků přezkoušena
 - 5.2.2. Přezkouší se, zda nůž je správně namontován
 - 5.2.3. Kde je předepsáno denní mazání, musí být všechna mazací místa naolejována
 - 5.2.4. Přezkouší se, zda je reduktor naplněn čistým a dostačujícím olejem a zda olej dosahuje předepsaného stavu pozorovacího otvoru
 - 5.2.5. Přezkouší se, zda opotřebení řemene je stejnoměrné
 - 5.2.6. Přezkouší se, zda je správné napětí řemene
 - 5.2.7. Náradí a suroviny se ze stroje odstraní

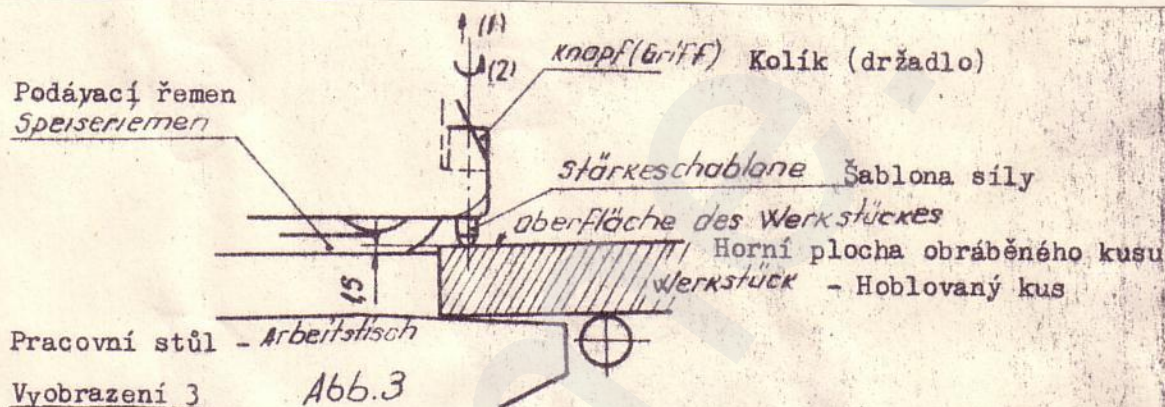
6 / Přestavení stroje

- 6.1. Přestavení otáčecího stolu (upevnění úhlu sklonu do horizont. roviny nože). Vyhovující úhel sklonu se určí podle druhu dřeva. Když je úhel sklonu veliký, je řezný odpor malý. Doporučuje se při jemném obrábění měkkého dřeva. Pro obráběné předměty z tvrdého dřeva je lepší, aby úhel sklonu byl menší. Pro určení požadovaného úhlu sklonu se musí nejprve povolit blokovací šroub otočného stolu, potom se musí dbát ukazovatele (viz vyobrazení 2).



6.2. Seřízení dorazu síly (viz vyobrazení 3)

Doraz síly se použije ke správné poloze podávacího řemene v závislosti stolu stroje a tloušťky obráběného předmětu. Vzdálenost (rozteč) mezi podávacím řemenem a stolem musí být trochu menší než tloušťka obráběného předmětu. Tímto způsobem se zajistí správné napětí řemene pro pohon obráběného předmětu. Tudiž nastavení dorazu se montuje tak, aby jeho špička byla položena o 1,5 mm výše než spodní strana podávacího řemene.



Před zasunutím obráběného předmětu do stroje se umístí obráběný předmět na stůl stroje vedle dorazu síly. Pohonem ručního kola se zařízení posuvu od stolu stroje přiblíží, až se narázková špička lehce dotkne horní plochy obráběného předmětu.

Poznámka : Požaduje-li se trvalý proces pro obráběné předměty stejné tloušťky, zvedne se doraz ve směru bodu 1 (vyobrazení 3) a potom se podle bodu 2 (vyobrazení 3) otočí. Pro seřízení odstupu o 1,5 mm se nejprve připevňovací šroub držadla dorazu upevní a potom se doraz otočí do požadovaného směru.

6.3. Seřízení polohy podávacího řemene

Podávací řemen musí být vždy mezi oběma vodícími ložisky umístěn tak, že se tyto lehce dotýkají okrajů řemene, aby řemen po stranách z válečků neklouzal.

Poznámka : Když okraj podávacího řemene o vodící ložiska dře, řemen se v krátké době stane nepotřebným. Správně napnutý řemen je tehdy, když se přiblížením řemene k napínacím válečkům tyto začnou točit.

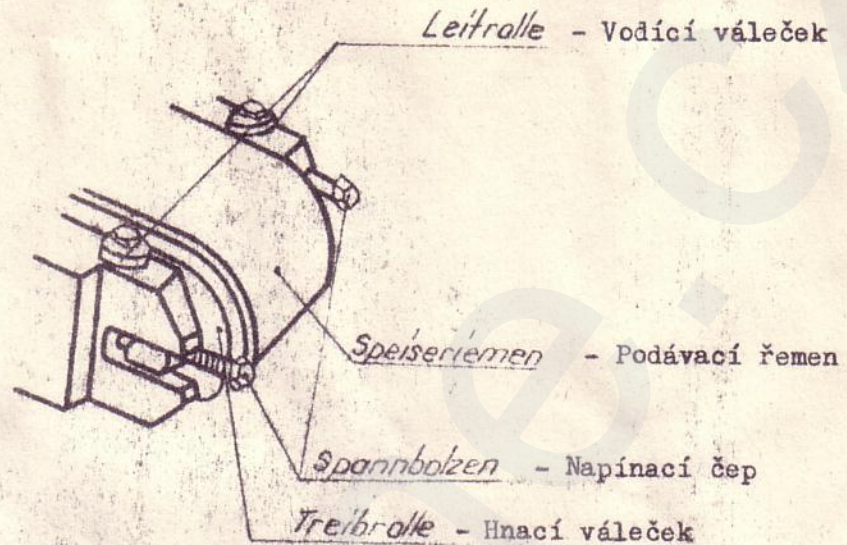
6.4. Výměna podávacího řemene

Když podávací řemen svému účelu již neslouží, musí být nahrazen řemenem novým. Napínací čep se uvolní (viz vyobrazení 4) a vodící kladka se vtáhne dovnitř. Potom se řemen sejme.

Poznámka : Před výměnou řemene se musí zajistit, aby zdroj proudu byl přerušen.

Vyobrazení 4

Abb.4



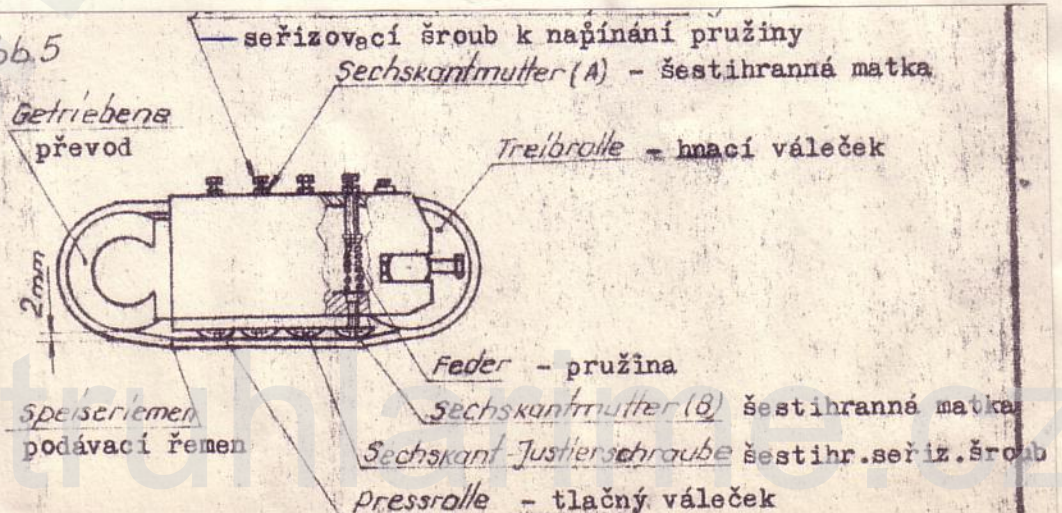
6.5. Seřízení pružiny přítlačné kladky (viz vyobrazení 5)

Aby se zabránilo chvění obráběného předmětu během obrábění, přidrží se přítlačná kladka pružiny a přítlačná síla pružiny se seřídí seřizovacím šroubem pružiny. Aby se provedlo seřízení, uvolní se šestihránná matka, čímž se seřizovací šroub může otáčet. Po seřízení se šestihránná matka (A) zase tak silně utáhne, jako byla dříve.

6.6. Seřízení přítlačné kladky (viz vyobrazení 5)

Aby se stroj mohl správně zásobit předměty k obrábění, musí se přítlačná kladka nařídít paralelně k horní ploše stolu v podélném i příčném směru. Přítlačné kladky musí být také $2 \pm 0,2$ mm níže než pohonné kladky. K provedení seřízení se uvolní šestihránná matka (B) a šestihránný kloubově uložený šroub se otočí doprava, aby se kladka pohnula nahoru. Otočením vlevo se kladka pohne dolů. Tímto způsobem se každá kladka seřídí a nakonec se šestihránná matka (B) - jako dříve utáhne.

Vyobrazení 5 Abb.5



6.7. Seřízení nárazníkového pera (viz vyobrazení 1)

Poněvadž obráběné předměty mohou mít různorodou tloušťku, je vybaveno posuvné zařízení nárazníkovým perem a napětí pera se řídí pomocí seřizovací matky. Když se točí vpravo, pero se napíná a točí-li se vlevo, pero se uvolňuje.

6.8. Vodící pravítka obráběného předmětu (viz vyobrazení 1)

Když se úhel hřbetu strojového nože změní (v horizontální rovině), musí se pravítková plocha podle písemných údajů úhlové stupnice od okrajů stolu seřídít.

6.9. Pozor !

Když obráběný předmět během svého opracování zůstane stát, přezkoušejte a repasujte jak následuje :

- 6.9.1. Přezkoušejte, zda podávací řemen je dostatečně napnutý !
- 6.9.2. Vyčistěte horní plochu podávacího řemene !
- 6.9.3. Když po zásazích dle bodů 1 a 2 posuv ještě není v pořádku, musí být nárazníkové pero trochu uvolněno, až se dosáhne vhodné seřízení tlumení.
- 6.9.4. Pokud hrubý povrch vykazuje neodpovídající drsnost, musí se prošetřit, zda nůž je správně seřízen.
- 6.9.5. Pro dobré jemné obrábění je lepší, když úhel sklonu nože v horizontální poloze při měkkých dřevinách je větší a při tvrdém dřevu menší.
- 6.9.6. Dbejte, aby byl používán hladký podávací řemen !
- 6.9.7. Obráběný předmět a pracovní stůl musí být očistěny od prachu a písku, jinak se nůž otupí, nebo zasekne.
- 6.9.8. Před uvedením do provozu musí být stroj důkladně vyčistěn a nejméně jednou denně naolejován.
- 6.9.9. Když se práce skončí, musí být stůl očistěn a potřen olejem, aby se zamezilo jeho zrezivění.

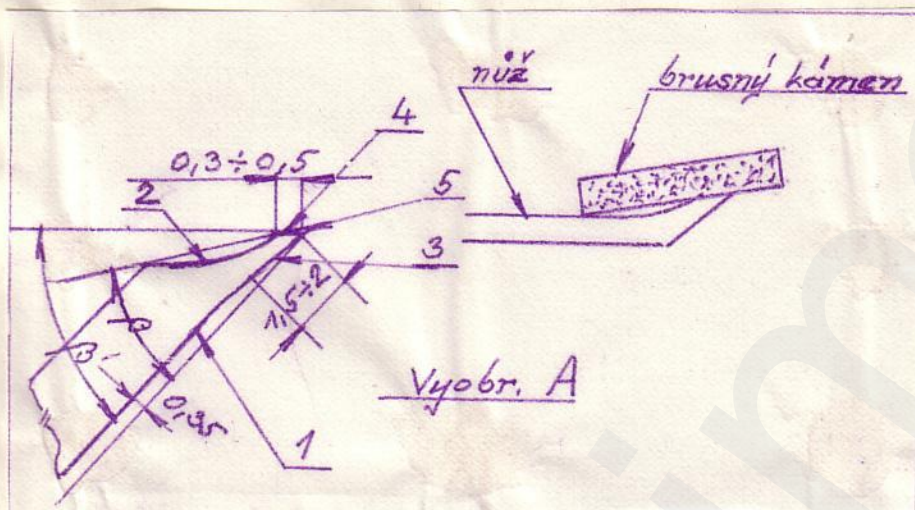
7 / V y r o v n á n í n o ž e

A/ Ostření a lapování

I. Způsob ostření s předním nožem (viz vyobrazení 1)

1. Čelo nože. Nejprve se opracuje čelo nože. V průřezu má nůž zakřivenou formu s max. vzepětím zakřivení 0,35 mm. Povrch 3 čela nože se docílí ručním jemným obroušením pomocí brousku zrnění M 28 (obvyčejně se používá univerzální kámen). Jemným broušením se provádí podélné zakřivení $\frac{1}{2}$ v min. šíři 1,5 + 2 mm od okraje nože.
2. Hřbet nože. Broušením za pomoci plochého válcovitého kamene o průměru

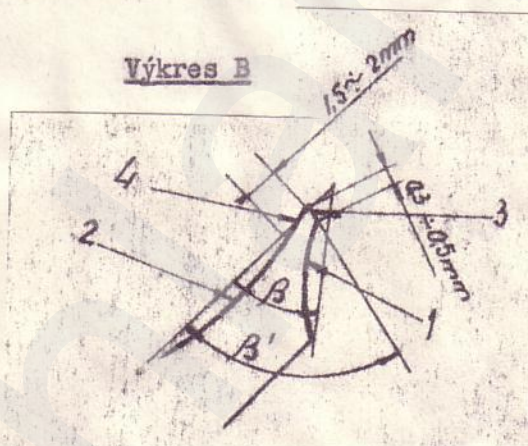
- 200 mm se nejprve provede zakřivený hřbet nože 2. Hodnota úhlu β musí být
- a/ $31^\circ \pm 30'$ (když se použije přídržovač nože 35°)
 - b/ $34^\circ \pm 30'$ (když se použije přídržovač nože 38°)
- Povrch 4 hřbetu nože se provádí ostřicím strojem za pomoci lapovacího talířového kotouče zrnění M 20. Šíře tohoto povrchu je od 0,3 + 0,5 mm a úhel β' je :
- a/ $32^\circ \pm 30'$ (když se použije přídržovač nože 35°)
 - b/ $35^\circ \pm 30'$ (když se použije přídržovač nože 38°)
- Znovuostření nože se provádí znovuobnovou hřbetu nože 2 s povrchem 4.



Brusný kámen - zrnění M.28

- 1/ Čelo nože
- 2/ Hřbet nože
- 3/ Faseta čela nože
- 4/ Faseta hřbetu nože
- 5/ Ostří
- β Brusný úhel
- β' Úhel fasety hřbetu nože

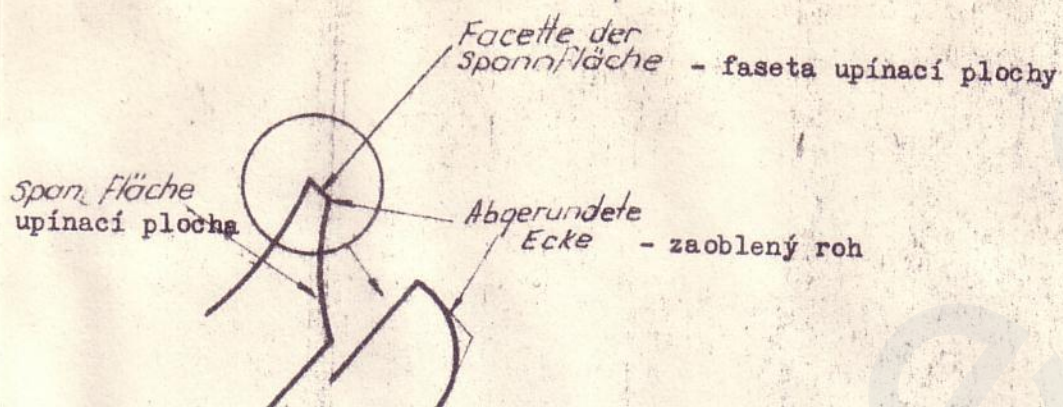
II. Pracovní způsob se zadním nožem (viz výkres B, C, D)



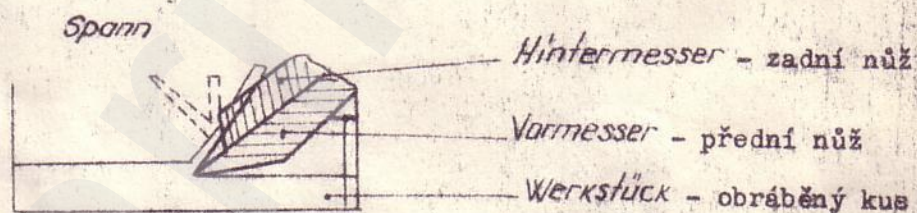
- 1/ Čelo nože
- 2/ Hřbet nože
- 3/ Horní plocha čela nože
- 4/ Horní plocha hřbetu nože
- 5/ β Úhel ostří
- β' Úhel horní plochy čela nože

1. Hřbet nože. Pro čelo zadního nože se používá stejný postup jako u bodu I.1.
2. Čelo nože. Čelo nože 1 a povrch 3 zadního nože se provádí stejným způsobem jako hřbet nože 1 a povrch 3 předního nože. Pouze opracovací úhly se různí. Lhostejně, zda se použije přídržovač nože 35° nebo 38° , úhel β čela nože 1 $35^\circ \pm 30'$ a úhel β' čela nože 65 - 70. Po úpravě čela nože a povrchu se potom ručně provede zaoblení hrany mezi nimi. (Viz vyobrazení C).

Vyobrazení C
Abb. C



Vyobrazení D
Abb. D



B/ Standartní uspořádání nože

I. Vzájemná poloha mezi předním a zadním nožem (viz vyobrazení E).

Vzdálenost mezi hranami předního a zadního nože je :

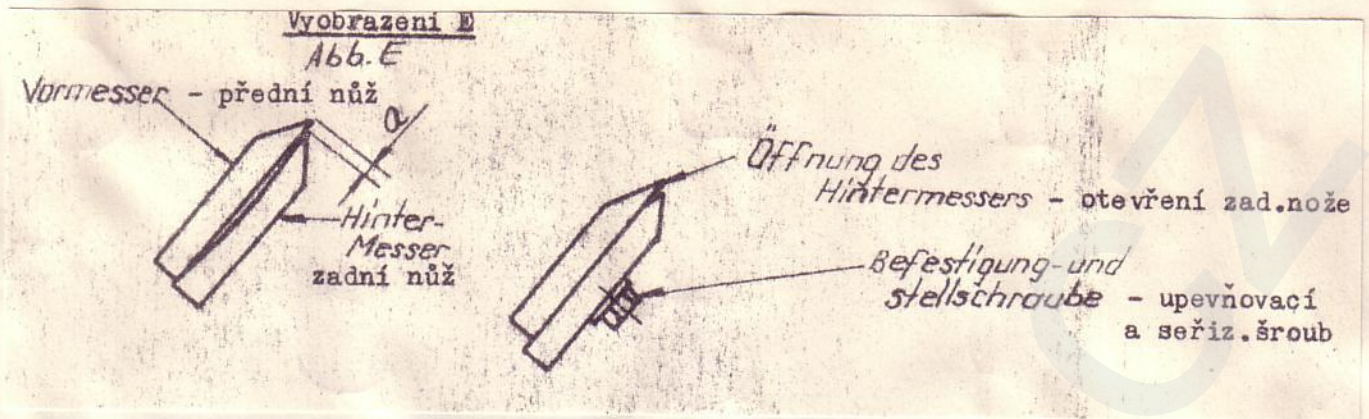
$$a = 0,3 + 0,4 \text{ mm}$$

Pozor !

Upevňovací a seřizovací šrouby musí být lehce dotáhnuty, aby se zabránilo otevření zadního nože (viz vyobrazení E).

II. Vzájemná poloha mezi přidržovačem nože a ochranným nožem.

Montáž nože na přidržovač nože se provádí podle kót na vyobrazení E.



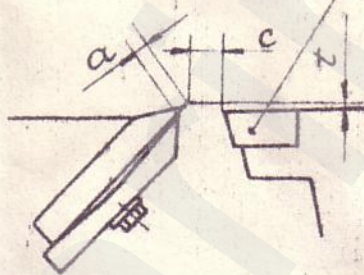
$$t = 0,06 - 0,07$$

$$c = 0,06 - 0,07$$

t = měří se přípravkem na vyrovnaní, nebo šablonou

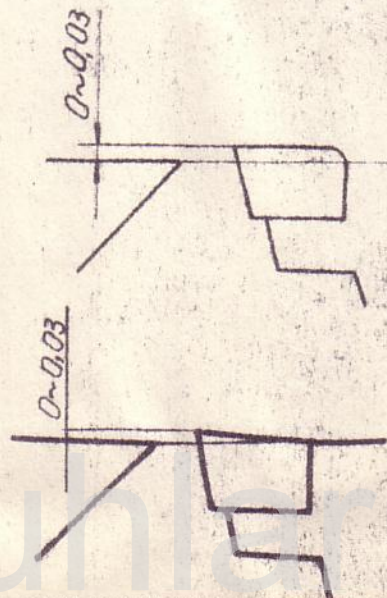
c = měří se cejchovacími měrkami

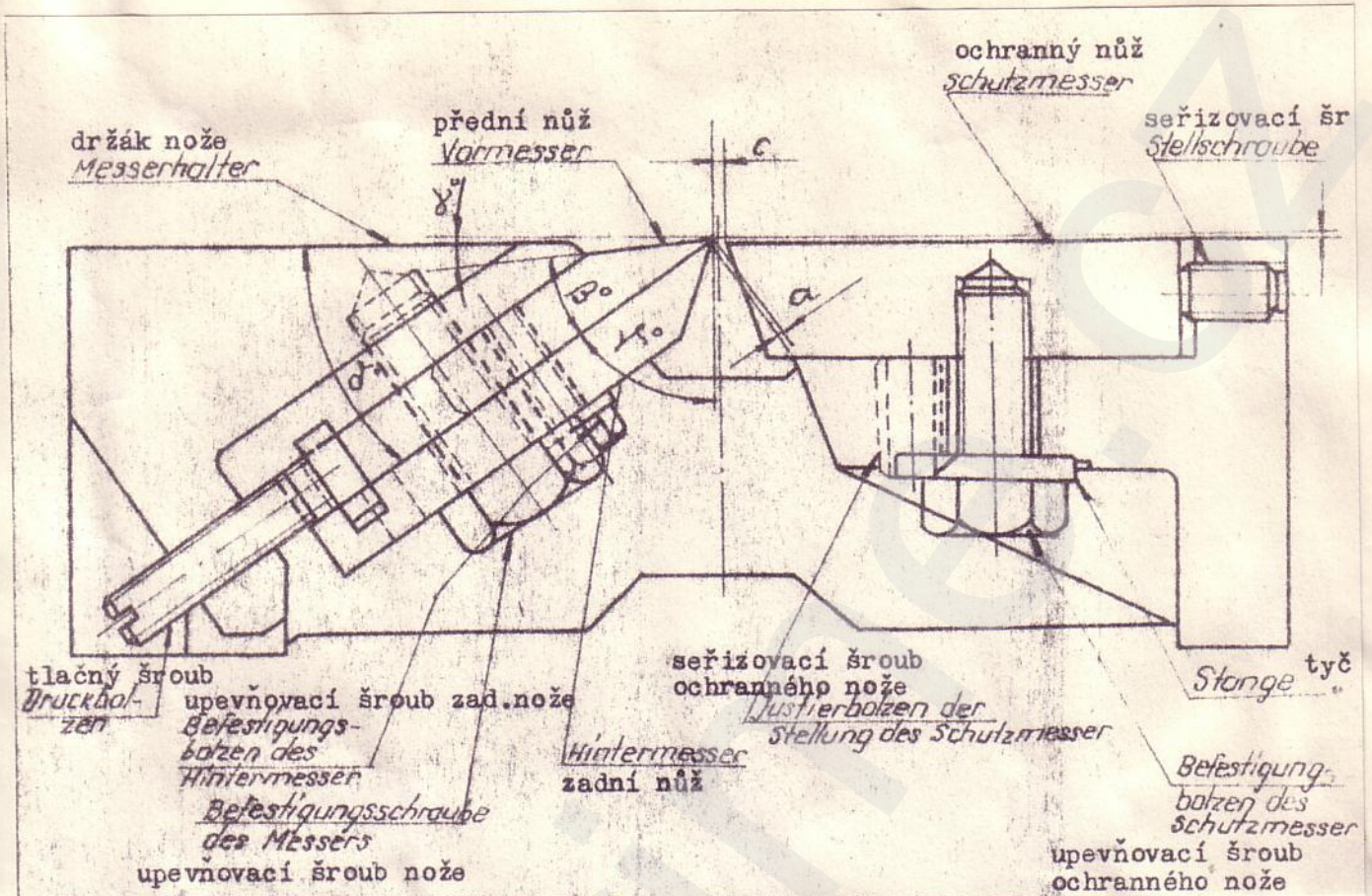
Abb. F - Vyobrazení F



3. Vrchní plocha ochranného nože musí být plochá a převýšení proti ploše přidržovače nože musí odpovídat vyobrazení G.

Abb. G - Vyobrazení G





Hrubé obrábění

Jemné obrábění

	c	a	t	c	a	t
Skříně				0,8-1,0	0,4-0,5	0,08-0,10
Prkna				0,6-0,8	0,3-0,4	0,06-0,07

- Volný úhel
- Zkosený úhel

- Upínací úhelník
- Řezný úhel

Úhel	α°	β°	γ°	δ°
Materiál				
Skříně	3°	32°	55°	35°
Prkna	3°	32°	55°	35°

c = rozestup mezi přidržovačem nože a ochranným nožem

a = rozestup mezi hranou předního nože a hranou zadního nože

b = převýšení nože

MECHANICAL
ENTERPRISE
ROMAN

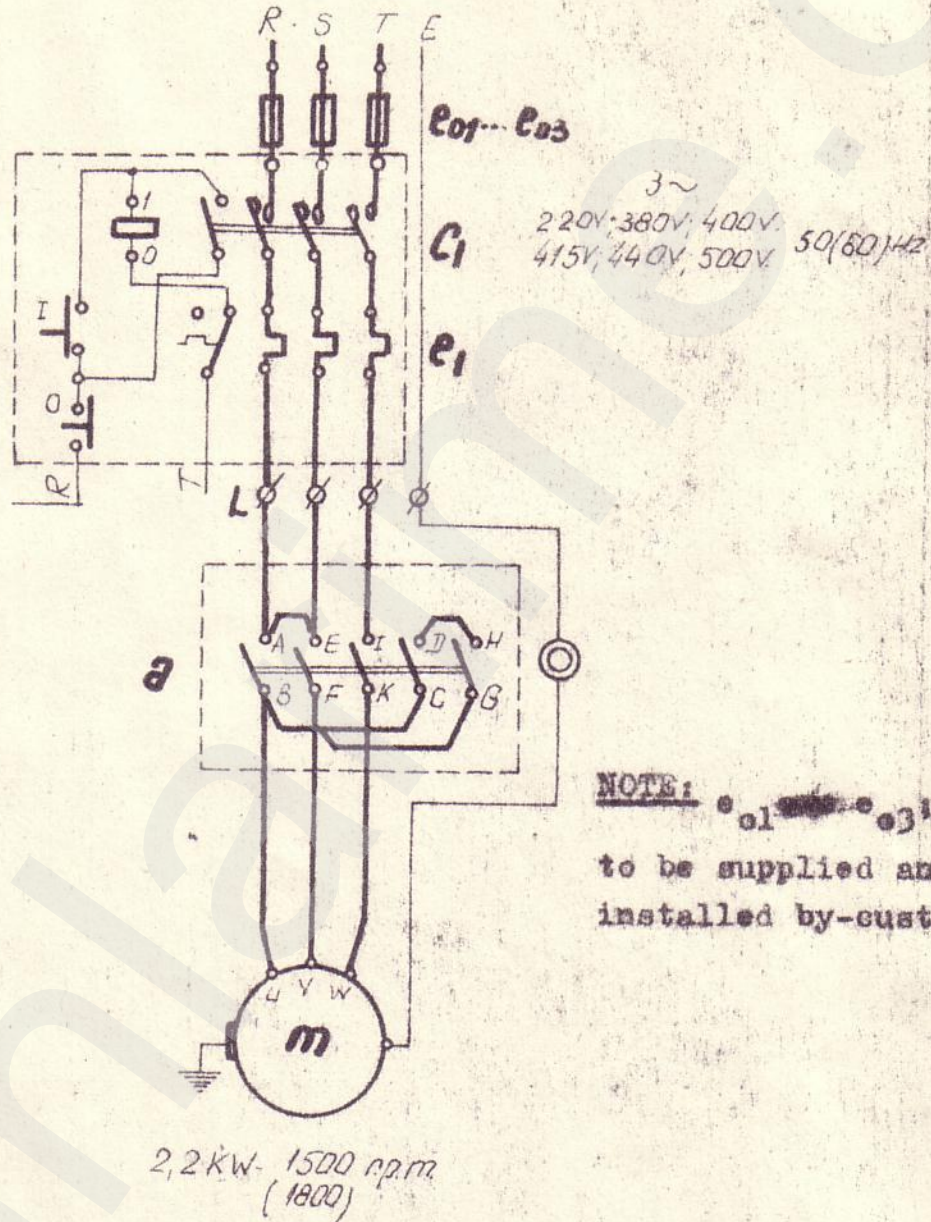
PLANING SUPERFINISHING
MACHINE

Type
Royal PX

MACHINE BOOK

Sheet: 19/75

8. WIRING DIAGRAM



List of equipment

- (1800)
- m Electric motor 2.2 KW 1500 r.p.m.
 - a Reversing switch-inverter 16 A 500 V
 - Ø Connector 31.5 A 500 V
 - e₀₁...e₀₃ Fusibles
 - C₁, e₁ Contactor with thermal relay

9/ Sklad a příslušenství

9.1. Standartní příslušenství

	<u>množství</u>
1. Stavěcí trn	1 kus
2. Nástrčný klíč AB 14 x 17 mm	1 "
3. Nástrčný klíč AB 19 x 22 mm	1 "
4. Dvojitý klíč D 10 x 11 mm	1 "
5. Dvojitý klíč D 16 x 17 mm	1 "
6. Jednoduchý klíč D 13	1 "
7. Šestihranný klíč 4 mm	1 "
8. Šestihranný klíč 5 mm	1 "
9. Šroubovák 160 mm	1 "
10. Obtahovací brousek	1 "
11. Mazací pumpa	1 "
12. Barva	1 krabička
13. Nářaďová skříňka	1 kus

9.2. Kuličková ložiska

<u>typ</u>	<u>počet kusů</u>
6207 Z	1
6207 2 Z	2
5110	1
6203 2 Z	2
6003 2 Z	12
6006 2 Z	4
6208 RS	1
6207	1
30208	2

9.3. Zvláštní příslušenství

- | | |
|-------------------------------------|--------|
| 1. Ocelový držák s nožem, šrouby | 1 sada |
| Je dodáváno na zvláštní objednávku. | |

9.4. Surovina na zkoušky

Ke zkouškám a kvalitativním průzkumům se používá měkké nebo tvrdé dřevo s pravou stranou. Vlhkost je 10 %.

- Rozměry jsou :
- 40 mm x 160 mm x 1010 mm = 1 kus
 - 160 mm x 160 mm x 1010 mm = 1 kus

10 / Případné poruchy a jejich odstranění

Porucha <u>1</u>	Provozní chyba <u>2</u>	Příčina <u>3</u>	Kontrola a odstranění <u>4</u>
Posuvné zaří- zení správně nefunguje (ob- ráběný předmět zůstává stát)	Motor zůstává stát, jeví se neobvyklý šelest	Přerušeni navíjení moto- ru	Zastavení stroje
		Pojistka shořela. Jedno- fázová funkce	
Tepelné relé je od- pojeno	Přetížení motoru		Přepínač musí být uvolněn
Podávací řemen pro- kluzuje	Povoleni řemenového napětí		Regulace řemenového napětí (návěstí v knize dle odst.6)
Klínový řemen pro- kluzuje	Povoleni řemenového napětí		Regulace řemenového napětí dle odst. 6
Kontrolujte prostor mezi stolem a podá- vacím řemenem	Chybí tlak mezi pásem a materiálem		Zmenšete odstup mezi podávacím řemenem a materiálem
		Vysoký tlak mezi pásem a materiálem	Zvětšit odstup mezi pásem a materiálem
Kontrola tlumení pera posuvného zaří- zení	Napětí není korektní		Seřízení pérového na- pětí
Kontrola zdvihu a snížení posuvného zařízení	Vodící sloupce nejsou seřizeny		Vyčistit a namazat vodící sloupce
	Vodítka nejsou namazána		Nyčistěte a namažte vodítka
Podávací řemen pro- kluzuje	Povrch řemene je poško- zený a tvrdý		Povrch se odře skelným papírem
Podávací řemen je opotrebený	Slabé odřeni, protože povrch je nerovný		Zpracování mazným skelným papírem
Podávací řemen kolísá během provozu dolů a nahoru	Deformace v důsledku řemenového napětí		Výměna řemene (těžko opravitelný)
Ocelový držák	Ocelový držák je vysoký		
Ocelové upevnění	Nůž není správně upevněn (jako sklon)		Najděte vlastní cestu hodící se materiálu
Neodpovídající potřebná rovinnost povrchu	Veliké odchylky od potřeb- né rovinnosti		Seřízení napětí podá- vacího řemene
Dtto	Veliká tloušťka		Dtto

Porucha 1	Provozní chyba 2	Příčina 3	Kontrola a odstranění 4
	Struktura se uvolnila	Nadměrný tlak v tlumícím stole	Seřízení pracovního stolového pera
	Kvalita obráběné plochy je neodpovídající	Tlak není správný	Seřízení prostoru mezi držákem ocelovým a podávacím řemenem
	Dtto	Nůž je opotřebován	Naostřete zase nůž
	Drsnost je neodpovídající	Broušení zadního nože. Povrch zadního nože není korektní	Návěští v instrukční knize (viz odst. 6)
		Zadní nůž není správně nasazen	Návěští v instrukční knize (viz odst. 6)
		Srovnávací šíře není správná	Zmenšete tuto šíři
	Nůž je opotřebený	Broušení nože	Broušení nože až k nutné hodnotě
		Hlavní čelo zadního nože není korektní	Viz odstavec 6
		Zadní nůž není správně nasazen	Změna polohy zadního nože
		Materiálový tlak na stůl je malý	Seřízení tlaku
	Nůž dlouho nevydrží	Mnoho prachu na materiálu	Odstraňte prach
		Nevhodné broušení	
		Nůž je méněhodnotné jakosti	
		Hloubka obrábění na hrubo je neodpovídající	
	Přední okraj materiálu je narušen	Veliká výška ochranného nože	
	Přední okraj materiálu nemůže být zrovněn	Dtto	
	Podávací řemen se opotřebává	Povrch se opotřebává - Prokluzování	Seřízení tlaku
		Opotřebení pouze jedné části řemenové plochy	Rovnoměrné použití
		Řemen je méněhodnotné jakosti	
	Vnitřní povrch se opotřebává	Prokluzování	Seřízení napětí
	Neobvyklý šelest	Elektromotor	Jednofázový provoz
		Ostřejší šelest	Spodní ložisko
			Kontrola vinutí
			Výměna

11/ Seznam dílců podléhajících rychlému opotřebení

Poř.č. Q	označení 1	státní norma STAS 2	3	kusů 4
1	Zadní nůž	SS-10 CA-30015	MARUNAKA TEKKOSHO INC. 650-1 Mariko Shizuoka Citi Japania	1
2	Přední nůž	SS-10 CA-30014		1
3	Trand	SS-10 CA-30017		1
4	Šnekové kolo	758-04.08.03	I.M.Roman	1
5	Manžeta Ra 60x75x8	STAS 5907-67	obchod	1
6	Manžeta Ra 40x60x12	STAS 5907-67	obchod	1
7	Pero III	758-04-00-26	I.M.Roman	1

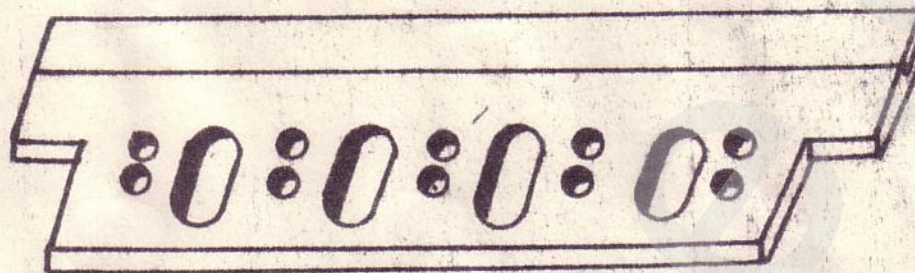
Poznámka : Dílce podléhající rychlému opotřebení jsou dodávány na zvláštní objednávku.

Dílce spadající do tovární specifikace, nebo jiným závodům, se podle standartu obstarají též z dovozu. Ty si kupující obstarává od prodávajícího, z obchodu, nebo dovozem.

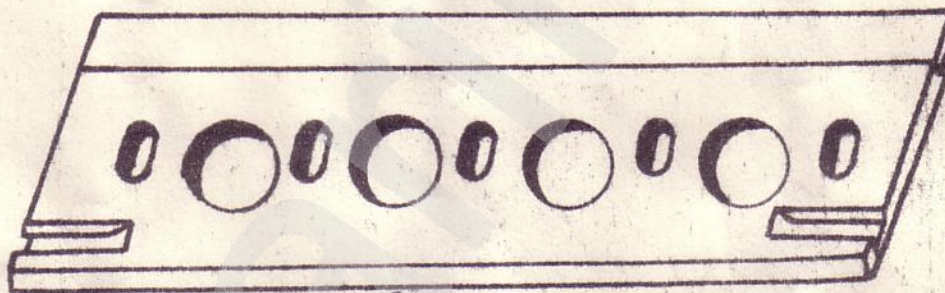
Pokyny k montáži nožů superhoblovacího stroje typ ROYAL FX a NEW ROYAL 10

Výměna nožů superhoblovacího stroje sestává z :

- předního nože



- zadního nože

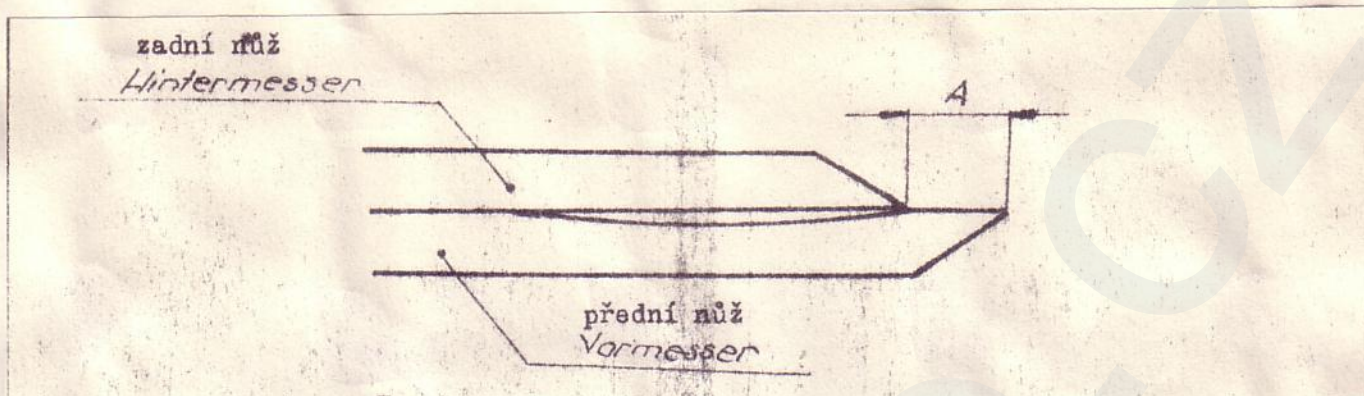


Montáž nožů se provádí následovně :

- Zadní nůž - jak ukazuje obrázek - se montuje přes přední nůž. Upevňovací šrouby se namontují a lehce přiškrtní.

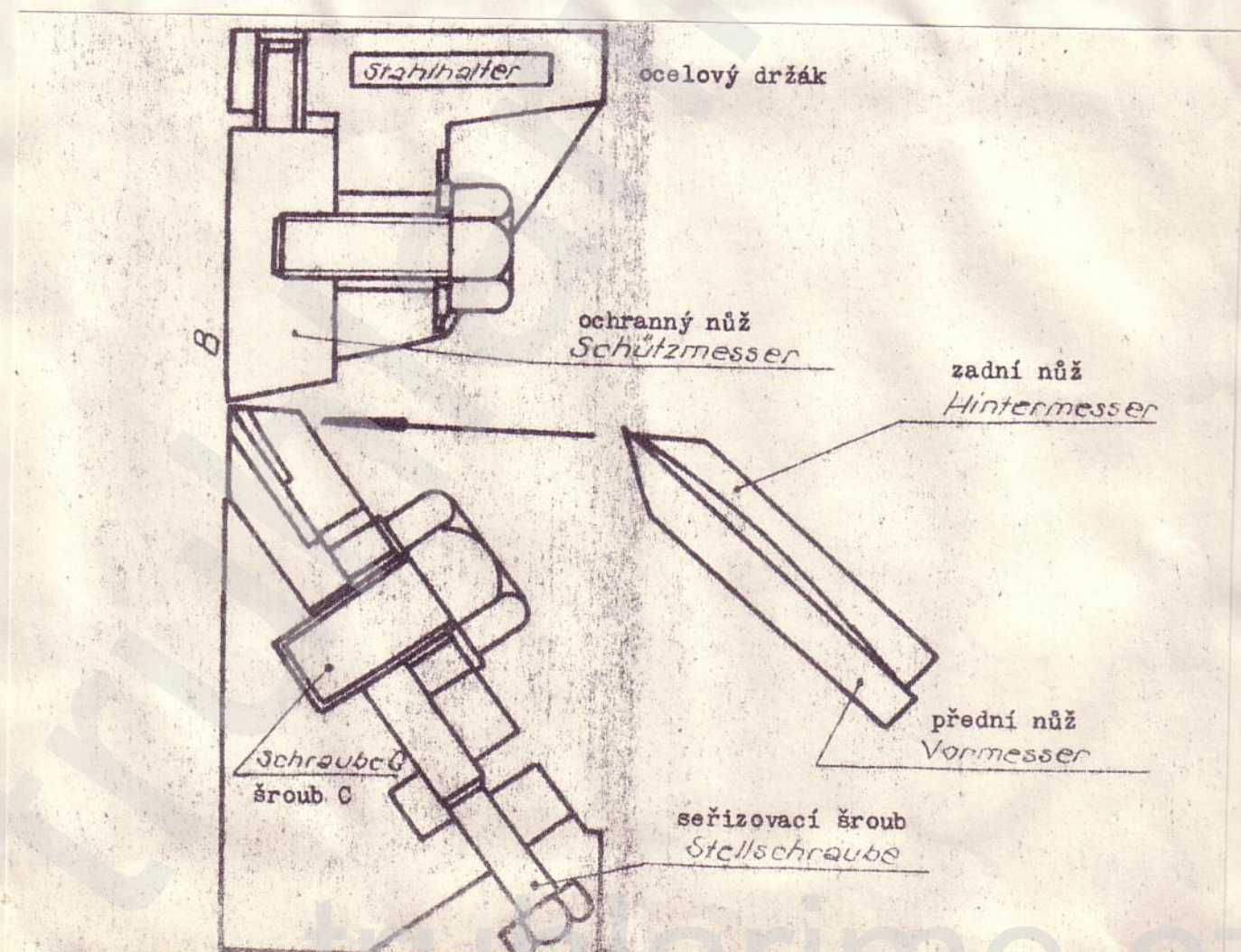


Vzájemná poloha mezi předním a zadním nožem se seřídí, takže mezera A mezi okraji obou nožů je $0,3 \pm 0,4$ mm. Potom se upevňovací šrouby řádně utáhnou.



Ocelový držák musí být v poloze podle vyobrazení. Nože se montují na seřizovací šrouby, takže špička předního nože nepřekračuje plochu B ochranného nože. Potom se upevňovací šroub C lehce přiškrtí. Pozor během práce, aby se hrana předního nože nepoškodila !

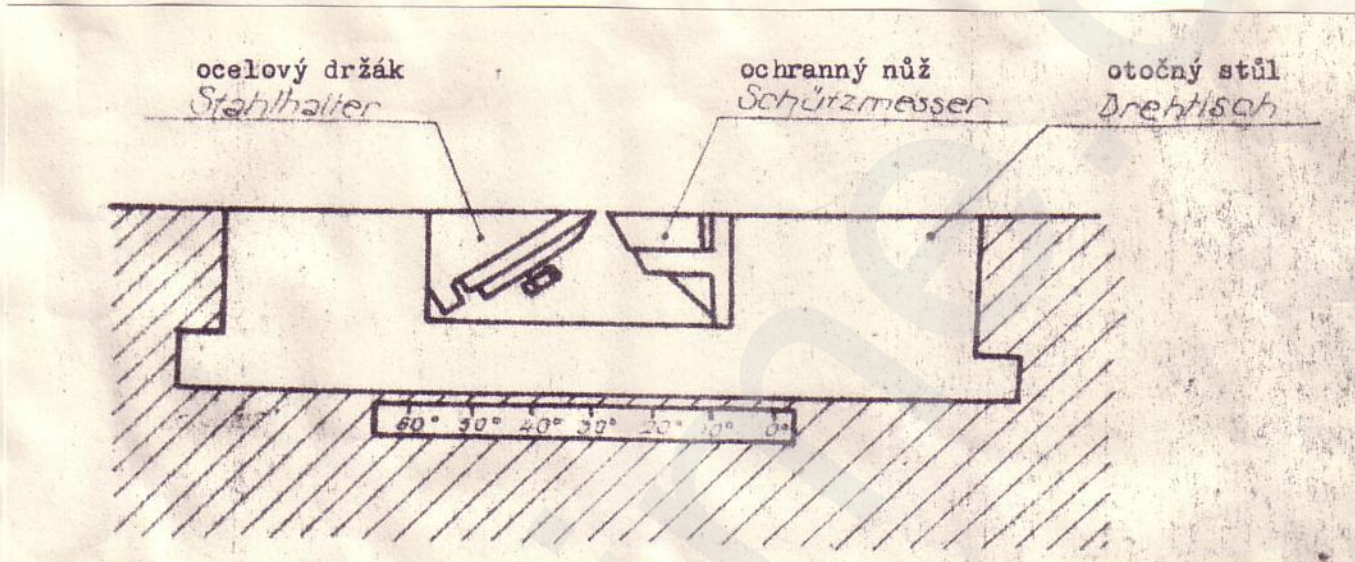
Pomocí seřizovacích šroubů se hrana předního nože posune přes stav plochy B ochranného nože o $0,08 - 0,1$ mm.



Ocelový držák se namontuje na otočný stůl stroje a úhel hrany nože se upevní pomocí úhlové stupnice do vodorovné polohy.

Hodnoty tohoto úhlu se určují podle druhů materiálu :

- tvrdé dřevo cca 10°
- dřevo se střední tvrdostí cca 30°
- měkké dřevo cca 45°
- mokré dřevo přes 45°



Když se transportní pás během zavádění opracovávaného kusu na stroji klouže, příčiny tohoto klouzání jsou :

- 1/ Přesahující výška hrany předního nože je proti ploše ochranného nože velká
- 2/ Plocha transportního pásu je ušpiněná
- 3/ Mezera mezi transportním pásem a stolem je velká

Prvé dvě příčiny mohou být odstraněny seřízením nože a vyčistěním plochy pásu skelným papírem.

Třetí příčině může být zamezeno použitím správné síly dorazu.

Síla dorazu se použije ke správnému umístění podávacího pásu v poměru se stolem stroje a podle tloušťky opracovávaného kusu.

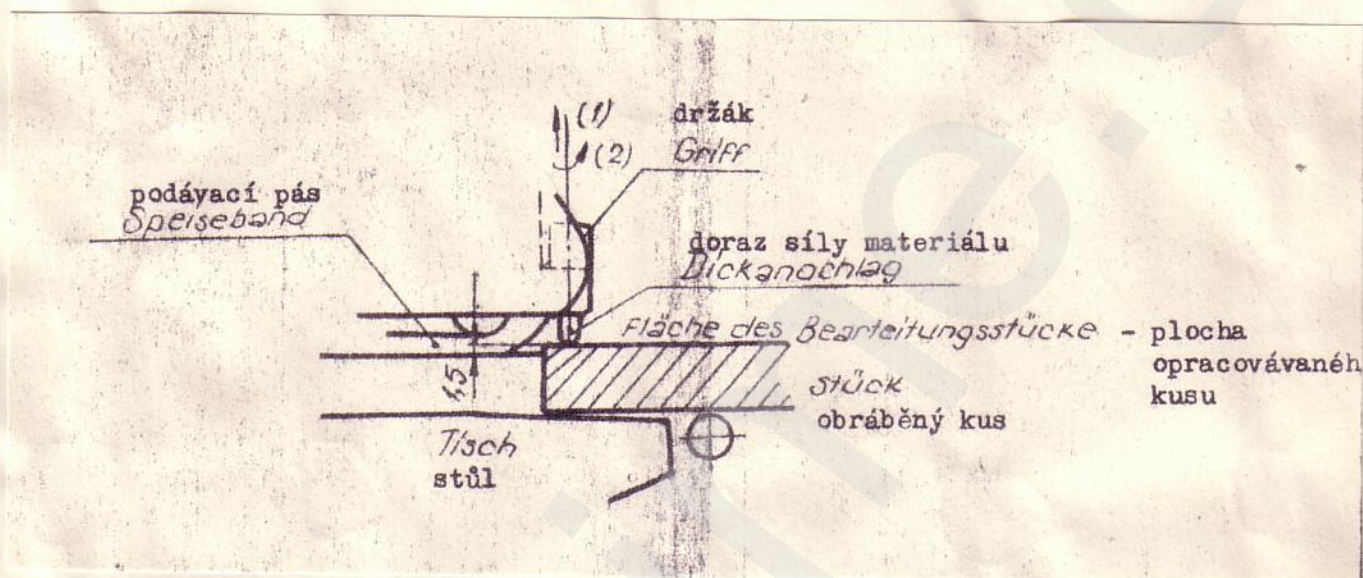
Mezera mezi podávacím pásem a stolem musí být menší než tloušťka opracovávaného kusu. V tomto případě se zajistí potřebné napětí k pohonu opracovávaného kusu pomocí pásu.

K vůli této příčině se montuje doraz tak, aby jeho špička byla o 1,5 mm výše než dolní strana podávacího pásu.

Před zavedením opracovávaného kusu do stroje se položí jeden konec na stůl stroje vedle dorazu síly. Pohonem ručního kola se mezera mezi stolem a pásem zmenší, až špička dorazu se lehce dotkne plochy kusu.

Kusy o stejné tloušťce se opracovávají kontinuálně, potom se doraz zvedne do směru 1 a otočí do směru 2 dle vyobrazení.

Seřízení odstupů o 1,5 mm mezi špičkou dorazu a dolní stranou pásu se provede povolením upevňovacího šroubu od držáku dorazu.



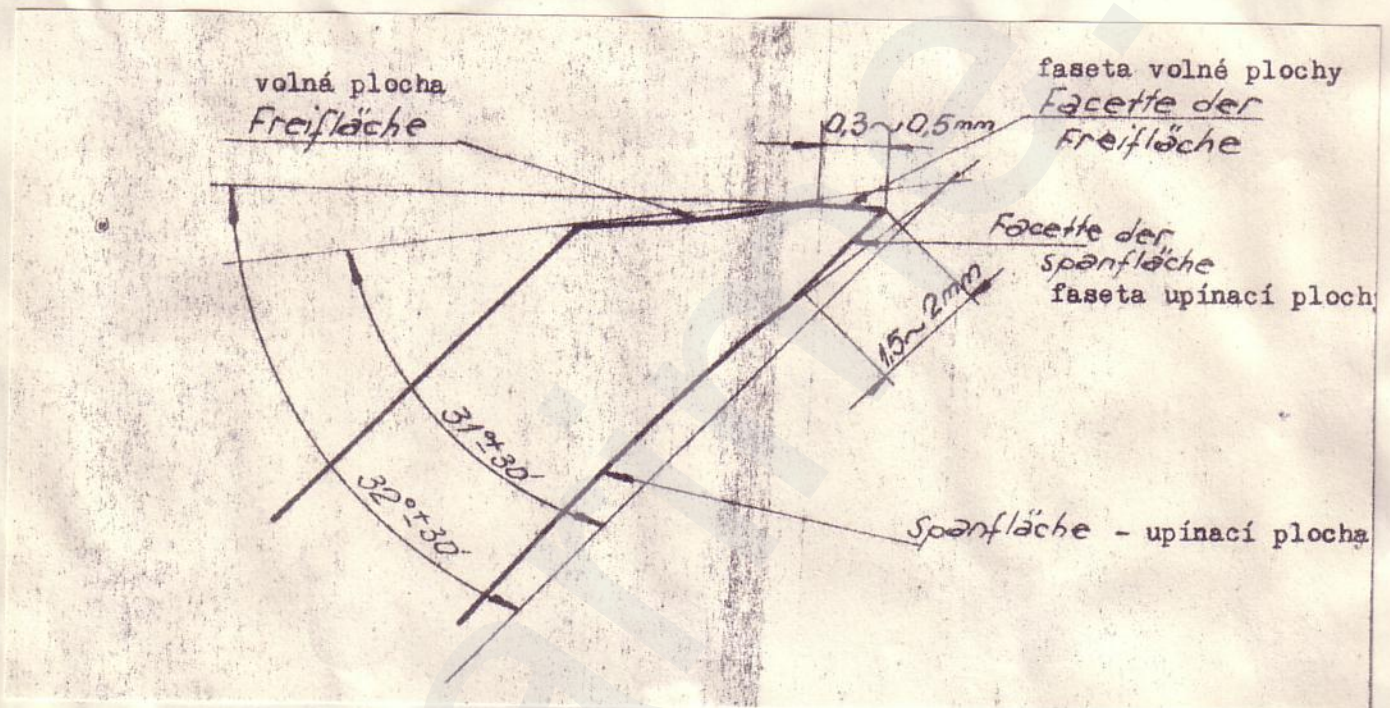
Poznámky :

- x/ Pokyny stran stoupání stolu hrotovacího stroje platí pouze v případě používání hrotovacího stroje typu MARUNAKA. U těchto strojů jsou hřídele brousících kotoučů umístěny tak, že úhly nože jsou dány jednotlivým seřizením stoupání stolu.

Pokyny k broušení nožů superhoblovacího stroje typu ROYAL FX a NEW ROYAL 10

I. Přední nůž

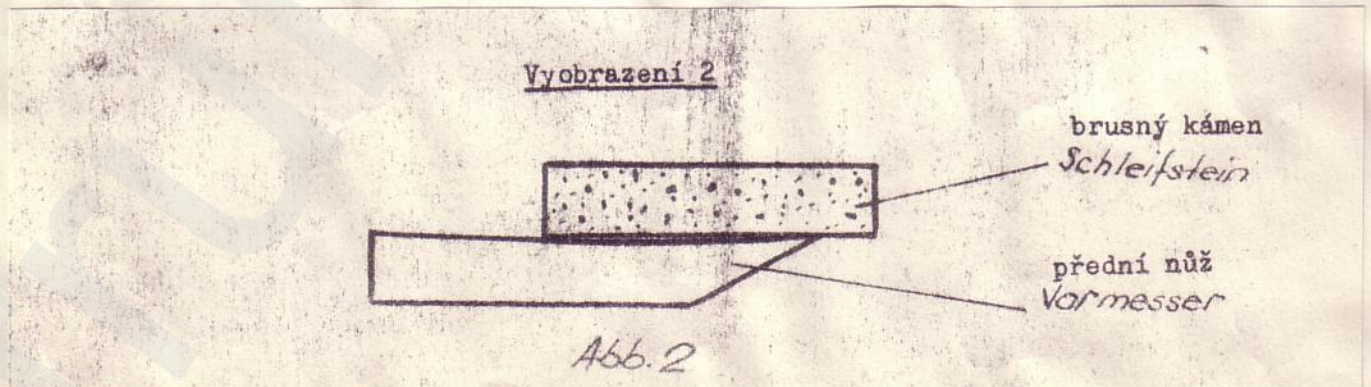
1. Geometrie předního nože



2. Ostření předního nože

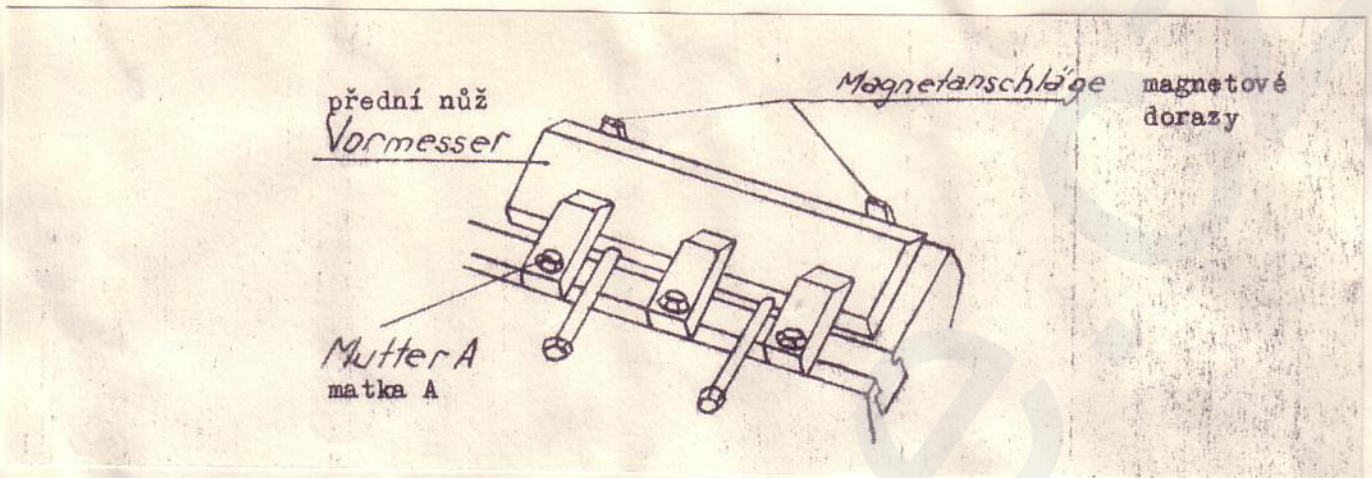
c./ Ostření upínací plochy

Ostření upínací plochy sestává z provedení fasety v šíři 1,5 - 2 mm po celé délce nože. Práce se provádí lapováním pomocí brusného kamene o zrnění M 28.

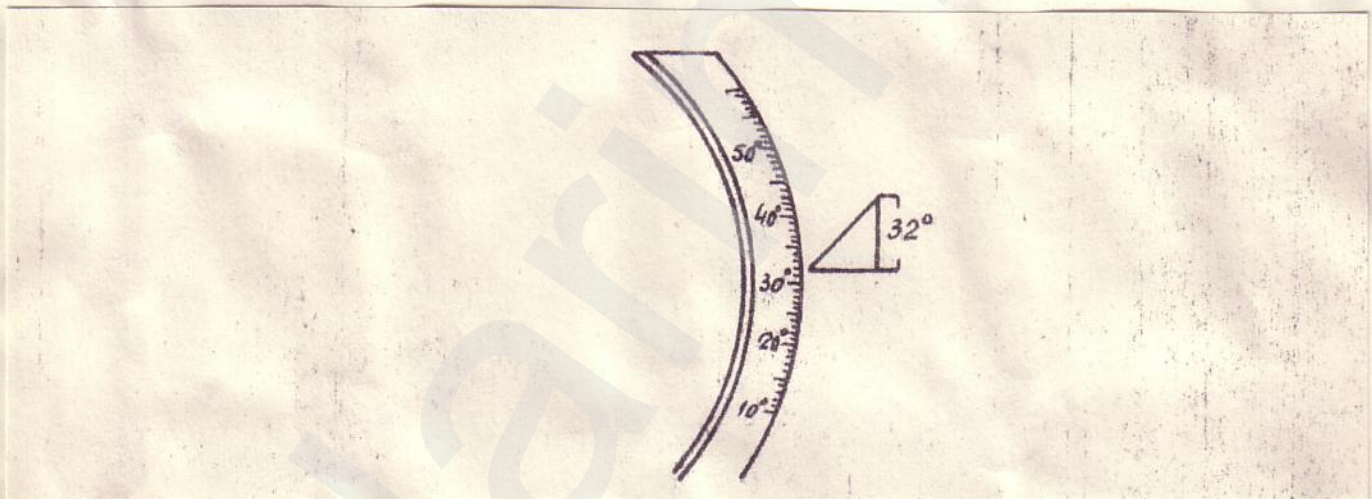


b/ Ostření volné plochy předního nože

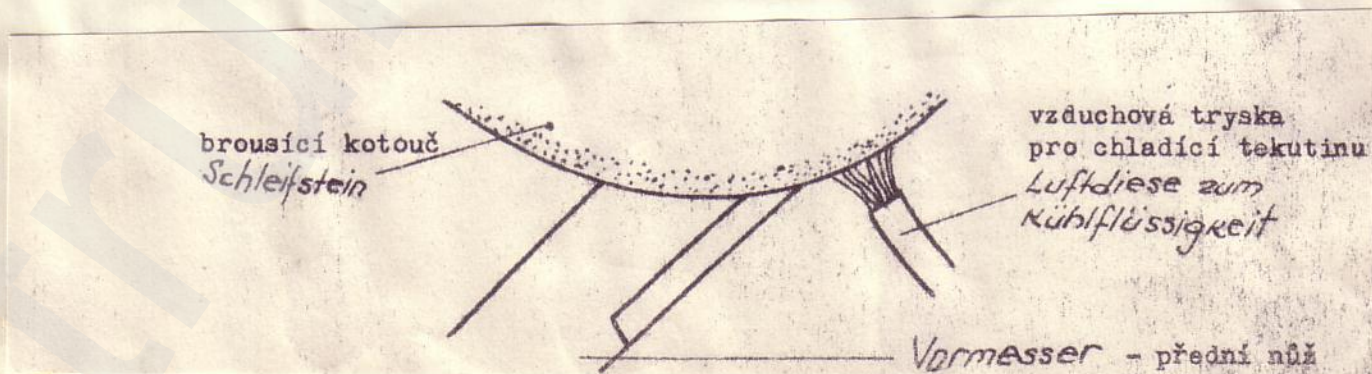
Nůž se položí na stůl hrotovacího stroje, potom se poloha řezné hrany pomocí magnetových dorazů přestaví. Upevnění se provede přesahem matky A.



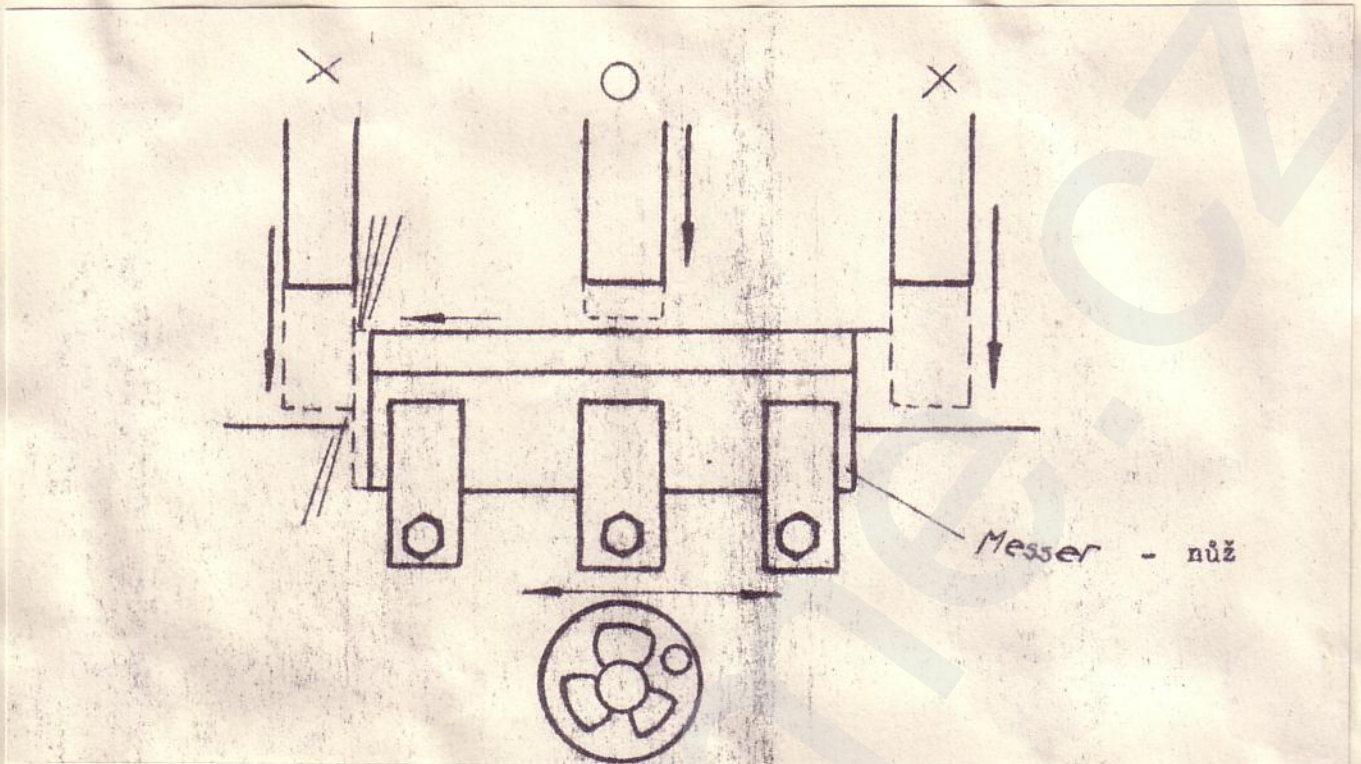
- Úhel stoupání hrotovacího stroje se přestaví na 32° , z/



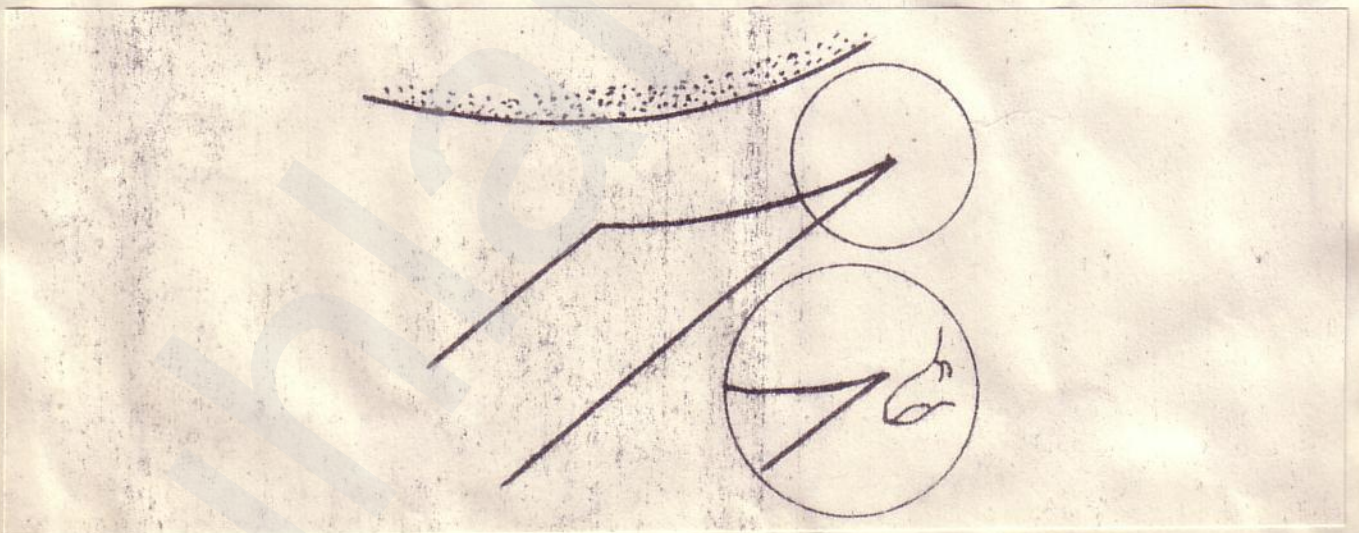
Ostření se provádí na volné ploše nože. Vzduchová tryska pro chladicí tekutinu se umístí dle vyobrazení.



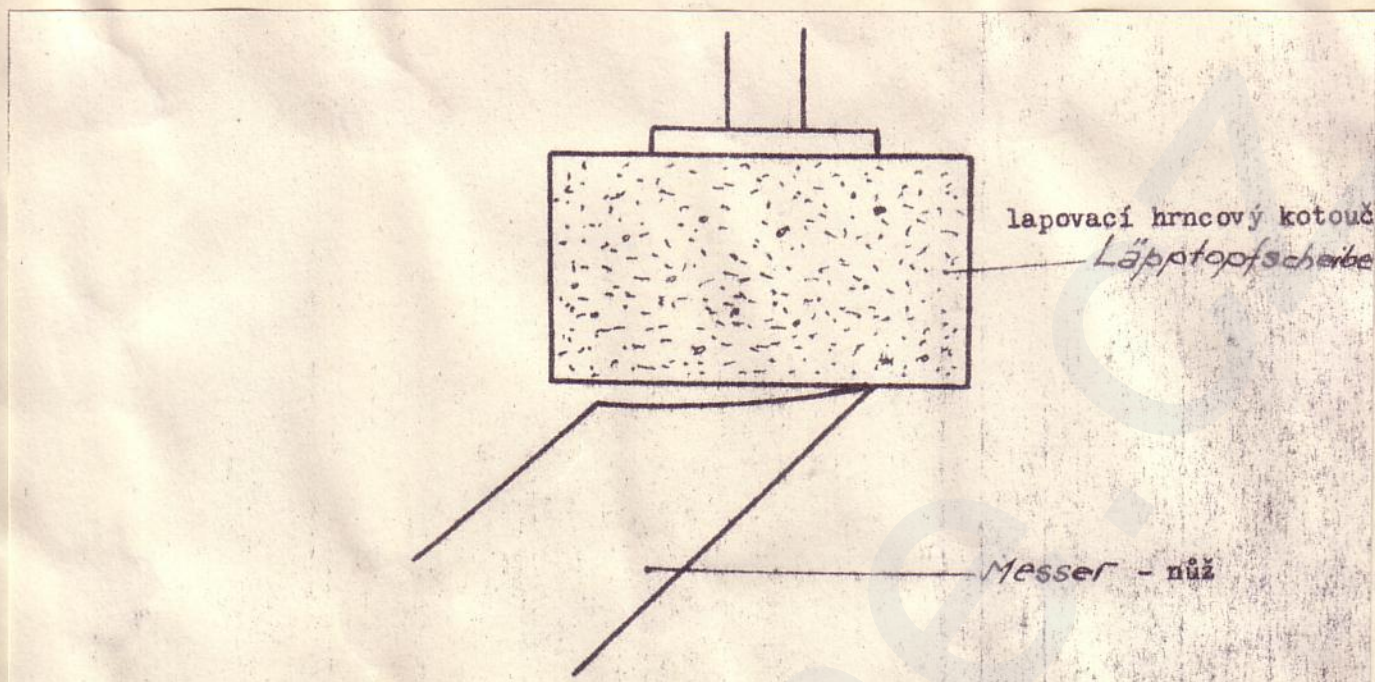
Délka příčného posuvu se provádí ručně, nebo mechanicky.



V zájmu zjištění, zda ostření je skončeno, přezkouší se nožová hrana. Ostření je skončeno, když nožové ostří se jeví jako kontinuální hrana.



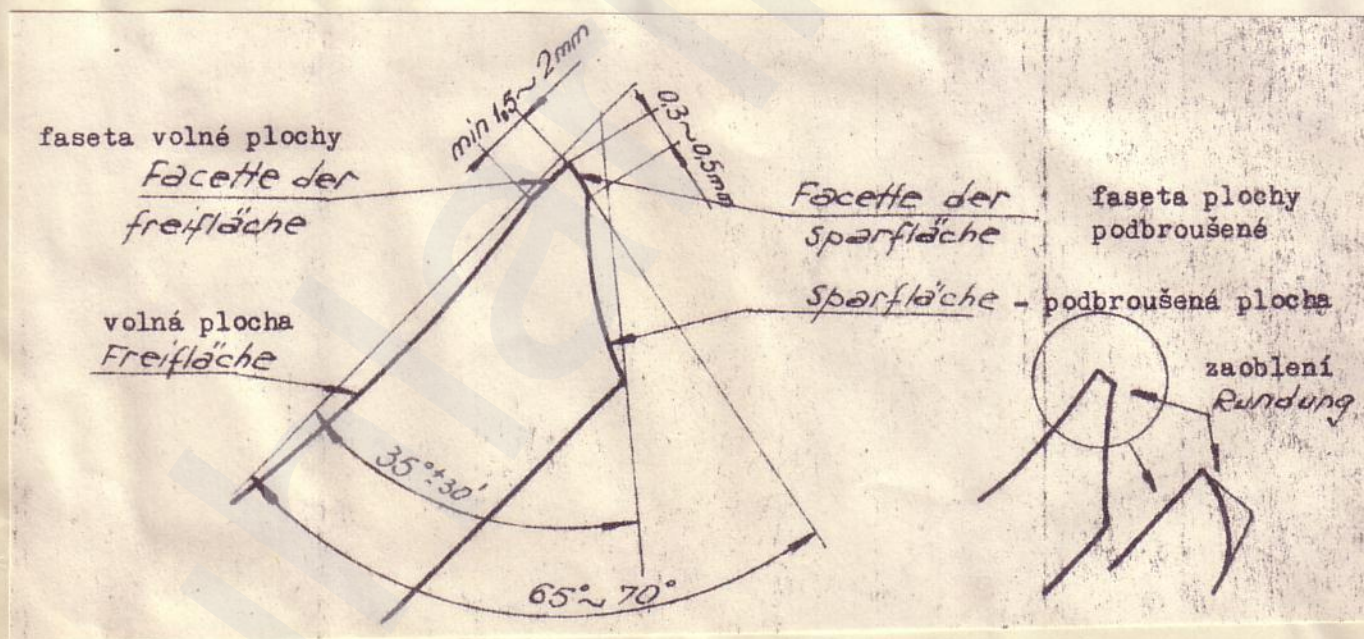
Po skončení ostření volné plochy se provede faseta volné plochy. K tomuto účelu se lapovací hrncový kotouč od nože, který je na stroji namontován, vzdálí, až se dotkne nože v bodě B. Není tedy zapotřebí nové seřízení stoupacího úhlu stolu.



Lapovací práce se provádějí až se docílí šíře fasety 0,3 - 0,5 mm.

II. Zadní nůž

1. Geometrie zadního nože



2. Ostření zadního nože

Hrana zadního nože se znovu seřizuje ručním lapováním 2 - 3 krát ročně na volné ploše. Práce se provádí pomocí brusného kotouče o zrnění M 28.

Potom je práce identická jako u ostření upínací plochy předního nože.

Seznam dílců podléhajících rychlému opotřebení na 2 roky a servis

Poř. čís.	označení 1	dílec 2	ks 3	váha		techn. zn. 5	dodavatel 6	1-10	10-50	50-100
				ntto 4	9			kusů 10	11	
1	pero	758-04.00.26	1	0,150	Sirma RR	I.M.Roman	3	6	12	
2	šnekové kolo	758-04.08.03	1	3,600	Bz .14 T	I.M.Roman	3	6	12	

Dílce podléhající rychlému opotřebení jsou dodávány na zvláštní objednávku.