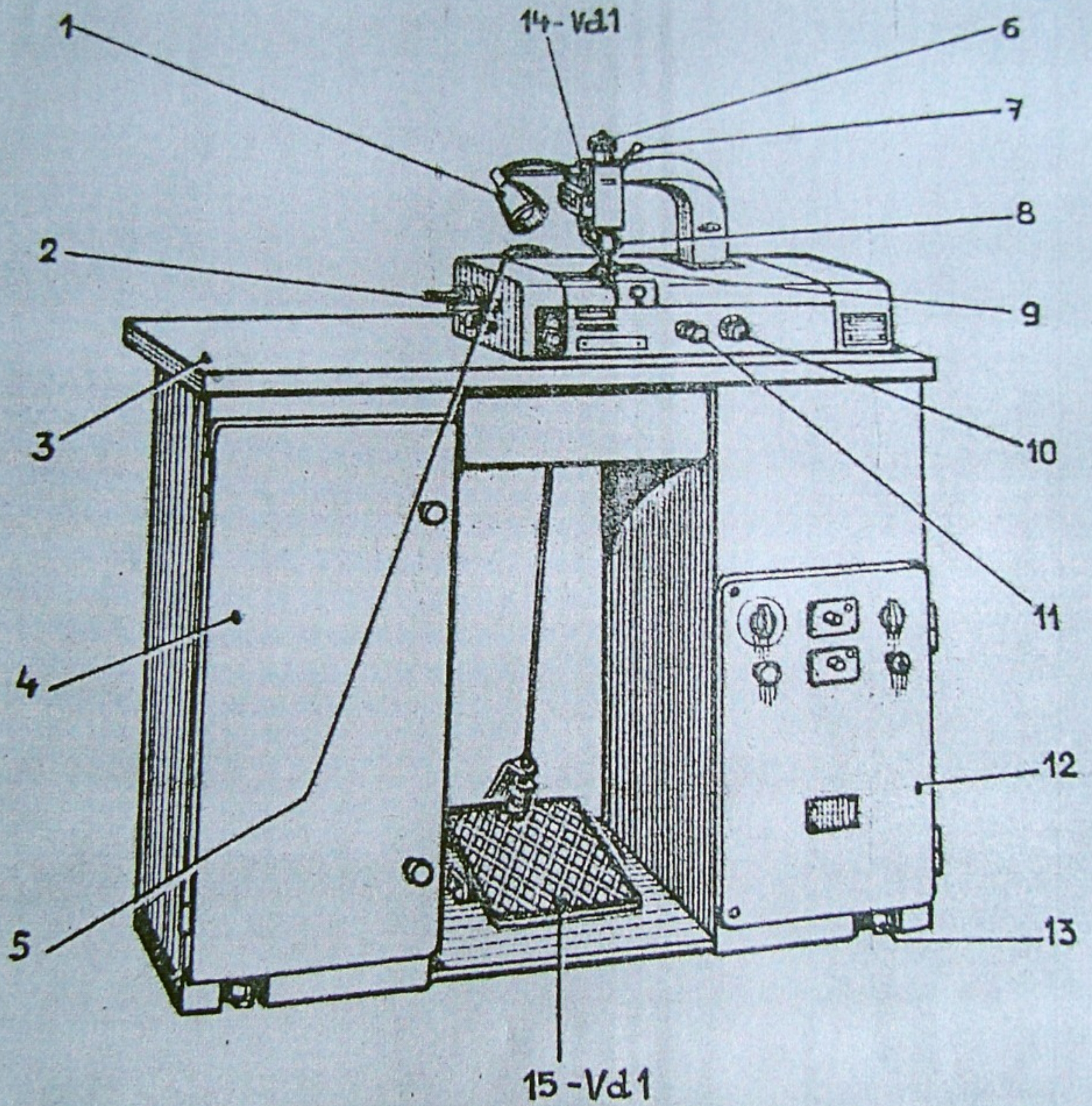


01291/P1



obr. I.

Vysvětlivky k obr. I.

- 1 - svítidlo
- 2 - srovnávací zařízení brousku a kosícího nože
- 3 - deska pracovního stolu
- 4 - dvířka odsávacího zařízení
- 5 - ruční kolečko k ovládnání třecí spojky podavače
- 6 - ruční šroub k stavění výšky patky podle tloušťky kosení
- 7 - ruční páčka k rychlému zvednutí patky
- 8 - ruční šroub k nastavení úhlu patky dle tvaru kosení
- 9 - přitlačovací patka koseného materiálu
- 10 - ruční šroub k seřizení kosícího nože
- 11 - ruční šroub k seřizení brousku
- 12 - rozváděč (obr. 201)
- 13 - pojezdová kolečka s vyrovnávacími šrouby

Vybavení Va 1

- 14 - rychlostavitelný vodič k vedení materiálu a stanovení šířky řezu
- 15 - šlapka k ovládnání rychlostavitelného vodiče

OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

V objednávce uveďte:

- 1) Název dílce
- 2) Typ stroje: na titulním listě
- 3) Objednáací číslo dílce
- 4) Počet objednávaných kusů
- 5) Výrobní číslo vašeho stroje: opište ze štítku na stroji

Elektromotor objednávejte podle štítku na elektromotoru. Při objednávání náhradních přístrojů a spotřebičů el. instalace je nutno vždy uvést druh, napětí, frekvenci el. proudu a pracovní prostředí.

Výrobní číslo v seznamu a na obr.

Porovnávací tabulka zahraničních značek mazacích tuků:

Mazací tuk V 2 - bod skápnutí 145 °C.

Shell	Esso	Mobil	BP	SSSR	NDR	PLR	KLR
Nerita grease 2	Andek 0	Mobil- grease BRB 2	Energre- ase RBB 2	Konsta- lin UTs 1	Ceritel MKT 3	Smar do tuzem- nych lo- zysak III 2	Kalipazel ZB 160

E/ Odsávací zařízení.

Vzniklý odpad při kosení je odsáván proudem vzduchu odsávací hubicí do odpadové nádoby. Zvýšený jemný prach je odsáván přes filtr ve kterém se usazuje.

Čistění filtru.

Po zastavení elektromotoru stroje, který zároveň pohání ventilátor, otevřeme boční levé dveře a filtr vysuneme ven ze stojanu. Poté vysuneme nádobu na odpad na kterou nasadíme filtr a tento řádně štětcem /který se nachází v nářadí/ vyčistíme. Nádobu s odpadem vyprázdníme podle potřeby. Je nutné, abychom filtr i nádobu vždy řádně zasunuli do stroje. Jinak je nebezpečí zanesení oběžného kola ventilátoru dlouhými odřezky. Filtr je nutno minimálně 2 x během prac. směny očistit, aby nedocházelo ke snížení účinnosti odsávání.

SEŘÍZENÍ JEDNOTLIVÝCH ÚSTROJÍ STROJE

a/ Seřízení kosícího nože /obr. 9, 3/

Kosící nůž 552 /obr. 9/ musí být seřízen tak, aby mezera "A" mezi jeho ostřím a patkou 1251 byla přibližně stejná jako tloušťka koseného materiálu. Nůž posunujeme vpravo nebo vlevo ručním kolečkem 615 /obr. 3/ Mezeru "A" musíme dodržet také před broušením nože.

b/ Výměna kosícího nože /obr. 1, 4, 3/

Nejprve otevřeme ochranný kryt 516 /obr. 1/ se srovnávacím zařízením, poté z frézy vysuneme kryt 536 podívacího ústrojí, po uvolnění ručního šroubu 549 sejmeme kryt nože 548. Podávací ústrojí vyjmeme ze stroje /viz odst. e/ a nůž posuneme směrem dozadu. Po sejmutí brusného kotouče 684 /viz odst. d obr. 4/ otáčíme ruč. kolečkem 694 tak dlouho, až posuneme rameno brousku co nejdále od kosícího nože. Sundáme sadu hubic 61 /obr. 1. Maticí 603 /obr. 3/ vyšroubujeme speciální klíč, který se nachází ve spodní části stojanu v nářadí a vyjeme vložku kosícího nože 604. Šroubovákem vyšroubujeme šrouby 553, kterými je nůž upevněn. Před nasazením nového nože nejprve dosedací plochu dobře očistíme, aby nůž správně dosedl na hřidel. Šrouby 553 šroubovákem do kříže pevně utáhneme. Opakovaný postupem namontujeme k tomu účelu demontované části stroje.

e) Broušení kosícího nože. Seřízení brousícího zařízení (obr. 4, 3, 8)

Brousící zařízení pro broušení kosícího nože je na obr. 4. Správné broušení nože je pro kvalitu práce i výkon velmi důležité. Proto musíme dodržet tyto podmínky:

brousící kotouč 684 (obr. 3) má být ve výšce středu nože 552 a nastaví se šrouby 657 (obr. 4). Brousící kotouč musí být pevně utažen maticí 686. Otáčí se ve směru hod. ručiček. Je-li brousící kotouč stupen na obvodu, leskne se a nabrousí správně. Je nutné jej vyrovnat vyrovnávačem 937 (obr. 8). Vyrovnávání brousícího kotouče provádíme tím způsobem, že nejprve zatlačíme na držák 927 (obr. 8) až se dotkne vyrovnavač 937 brousícího kotouče a pak za mírného tlaku na držák jím střídavě pootáčíme, až je brousící kotouč vyrovnán.

K noži přisunujeme brousící kotouč seřizovacím kolečkem 694 (obr. 4). Chceme-li dosáhnout správného ostří nože, brousíme čistým bruskem při malém tlaku na nůž (jemné jiskření). Ostří nože je správně nabroušeno, nehází-li nůž a netvoří-li se na kosené ploše schodka. Vnitřní strana ostří se obtahuje jemným bruskem v vyrovnávači 952 (obr. 8).

d) Výměna brousícího kotouče (obr. 4)

Klíčem přidržíme hřídelík 663 za plošky "P" a maticí 686 odšroubujeme. Na spodní i horní stranu brousícího kotouče musíme vložit papírové těsnění 682 o síle 0,5 mm. Před montáží každého brusného kotouče jej lehce proklepeme. Jasný zvuk svědčí, že kotouč není poškozen. Brusný kotouč musí jít lehce nasunout na hřídel. Papírovými podložkami zabráníme prasknutí kotouče při řádném utažení matice 686.

e) Vyjmutí podávacího ústrojí a výměna podavače (obr. 7)

Vyvěsíme pružinu 906 s hákem 907, uvolníme šroub 888, vysuneme čep 887 a po vytočení vyjmeeme podávací ústrojí. Povolíme šroub 884 a vysuneme podavač z držáku 915. Sejmeme pojistku 878 a po vyklepnutí kolíku 872 vysuneme čep 881 z podavače ven. Montáž nového podavače provedeme opačným postupem. Kloub zavěšeného kardanového hřídelíku a podavače, očistíme a namažeme olejem.

f) Seřízení podavače (obr. 7, 1)

Podávací ústrojí je uloženo na hrotech a zajištěno křídlovým šroubem 888. Podavač 875 přitlačuje na kosený materiál pružina 906 zavěšená na háku 907. Ručním nárazníkovým šroubem 902 se nastavuje mezera "B" (obr. 1) mezi podavačem a nožem. Mezera "B" se nastavuje s ohledem na tloušťku a tvar odpadového materiálu, nejčastěji na zadní straně poněkud níže (tloušťka odpadu je zde větší). Podavač se nikdy nesmí dotýkat nože ani vodící patky. Přizpůsobení podavače podle nože se provádí šroubem 899, kterým se nastaví jeho sklon a zajistí se maticí 911.

g) Seřízení spojky podávání (obr. 5)

Třecí spojka je disková a umožňuje při práci plynule měnit podávací rychlost materiálu do řezu. Je uložena v zadní části frémy. Její seřízení provádíme ruční maticí 1072 podle druhu koseného materiálu. (pro jemnější materiál maticí povolujeme, pro tvrdší materiál maticí přitahujeme)

h/ Seřízení patky a vodiče (obr. 1, 9, 102) :

Podle tloušťky koseného materiálu a způsobu kosení seřizujeme patku 1251 ruč-
 ním kolečkem 1212 při sklopené páčce 1214. Sklon patky seřídíme maticí 1236
 (obr. 1), šířku nastavujeme vodičem 1245 (obr. 9). Posuneme-li vodič dopředu, zú-
 ží se šířka kosení. Přesuneme-li ruční páčku 1214 (obr. 9) do horní polohy,
 zvedne se patka směrem nahoru. Tak můžeme snadno odstranit zaseknutý mate-
 riál, máme lepší přístup při čištění a přehlednost při seřizování podavače. Při
 seřizování patky musíme dbát, aby se nikdy nedotýkala nože ani podavače.
 Vodič 1245 (obr. 9) může být nahrazen rychlostavitelným vodičem - vybavení Vd1
 (obr. 102). Jednotlivé polohy vodiče nastavujeme maticemi 7068 a šroubem 7055.
 Po nastavení vodiče zapínáme dvě polohy pomocí šlapky 7094 a třetí polohu pa-
 užitím páčky 7081.

ú/ Úprava a seřízení pro různé způsoby kosení (obr. 10) :

- ✓ 1. Pro zaklepávání okrajů : dutý řez se kosí 8 mm šíře do tloušťky v okraji 0,5 mm (obr. 10/a).
- ✓ 2. Pro našívání : pro vykrojené našívání dílců, šikmý řez se kosí 3 mm šíře do tloušťky v okraji 0,7 - 0,8 mm (obr. 10/b).
- ✓ 3. Pro záložky : šikmý řez 2 mm od značek do ostra (obr. 10/c).
- ✓ 4. Pro opalování okrajů : šikmý řez se kosí 2 mm šíře do tloušťky v okraji 0,3 mm (obr. 10/d).
- ✓ 5. Pro napínání : šikmý řez se kosí 15 - 18 mm šíře do tloušťky v okraji 1 - 2 mm (obr. 10/e).

Normálně se v obuvnických dílnách kosí okraje dílců v šířkách asi do 12 mm. Pro jiné účely je však možno nastavením patky kosit okraje dílců z vrchové kůže až do šířky 26 mm. Pro kosení šířky 50 mm se použije vybavení Va 1. Pro kosení šířky 32 mm se použije vybavení Va 2.

NÁVOD K ODSTRANĚNÍ PŘÍPADNÝCH ZÁVAD .

Zjistěte příčinu podle tohoto přehledu a před jejím odstraněním si vždy přečtete příslušný odstavec návodu (obsluha, seřízení atd.).

Závadu odstraní : O - obsluha stroje (nemá volat mechanika).
 M - mechanik (závadu nesmí odstranovat obsluhující sám).
 MO - mechanik nebo zvláště zkušená obsluha.

<u>Závada :</u>	<u>Příčina :</u>	<u>Odstranění :</u>
A. Stroj trhá materiál	1. Opotřebovaný podavač	MO - Podavač vyměnit za nový
	2. Opotřebovaný čep v podavači	MO - Čep vyměnit
	3. Volné vedení patky	M - Volné vedení vyměnit nebo vyvločkovat
	4. Volné hroty na nosičích podavače	M - Volné hroty seřídít

Číslo 1Příčina 1Odstavení 1

	3. Opotřeбенý vodič	O - Vodič vyměnit
	6. Volný nožový hřídel	M - Nožový hřídel seřídít
	7. Slabá pružina na dr- žáku podavače	MO - Pružinu vyměnit
B. Špatné podávání	8. Špatně seřizená spoj- ka k pohonu podavače	M - Spojku seřídít
	9. Opotřebovaná lamela, nebo oblož- ení spojky	M - lamelu a obložení spojky vyměnit
	10. Volný řemen na hříde- li podavače	MO - Volný řemen vyměnit
	11. Opotřeбенý podavač	O - Podavač vyměnit
	12. Špatně seřizený nůž	M - Nůž správně seřídít dle odst. a/
	13. Sklon podavače příliš velký	M - Správný sklon seřídít
C. Špatné kosení	14. Opotřebovaný nebo špatně broušený nůž	O - Nůž správně nabrousit, podavač nesmí doléhat na nůž
	15. Opotřebovaná, nebo obroušená patka	O - Patku vyměnit
	16. Opotřebovaný vodič	O - Vodič vyměnit
	17. Volný nožový hřídel	M - Nožový hřídel správně seřídít
	18. Špatně seřizený nůž k patce	O - Nůž seřídít
	19. Podbroušený nůž poda- vačem	O - Seřídít podavač tak, aby nebrousil nůž zevnitř
D. Stroj se zastavuje	20. Nůž se neotáčí /volný řemen, nebo zadřené ložiska	M - Řemen seřídít, ložiska vyměnit

V rámci údržby stroje je nezbytné provádět periodické prohlídky el. instalace.

Poněvadž neustále zlepšujeme své výrobky, nesouhlasí vždy přesně popis, vyobra-
zení a číselné údaje s posledním provedením stroje a jsou tudíž nezávazné.

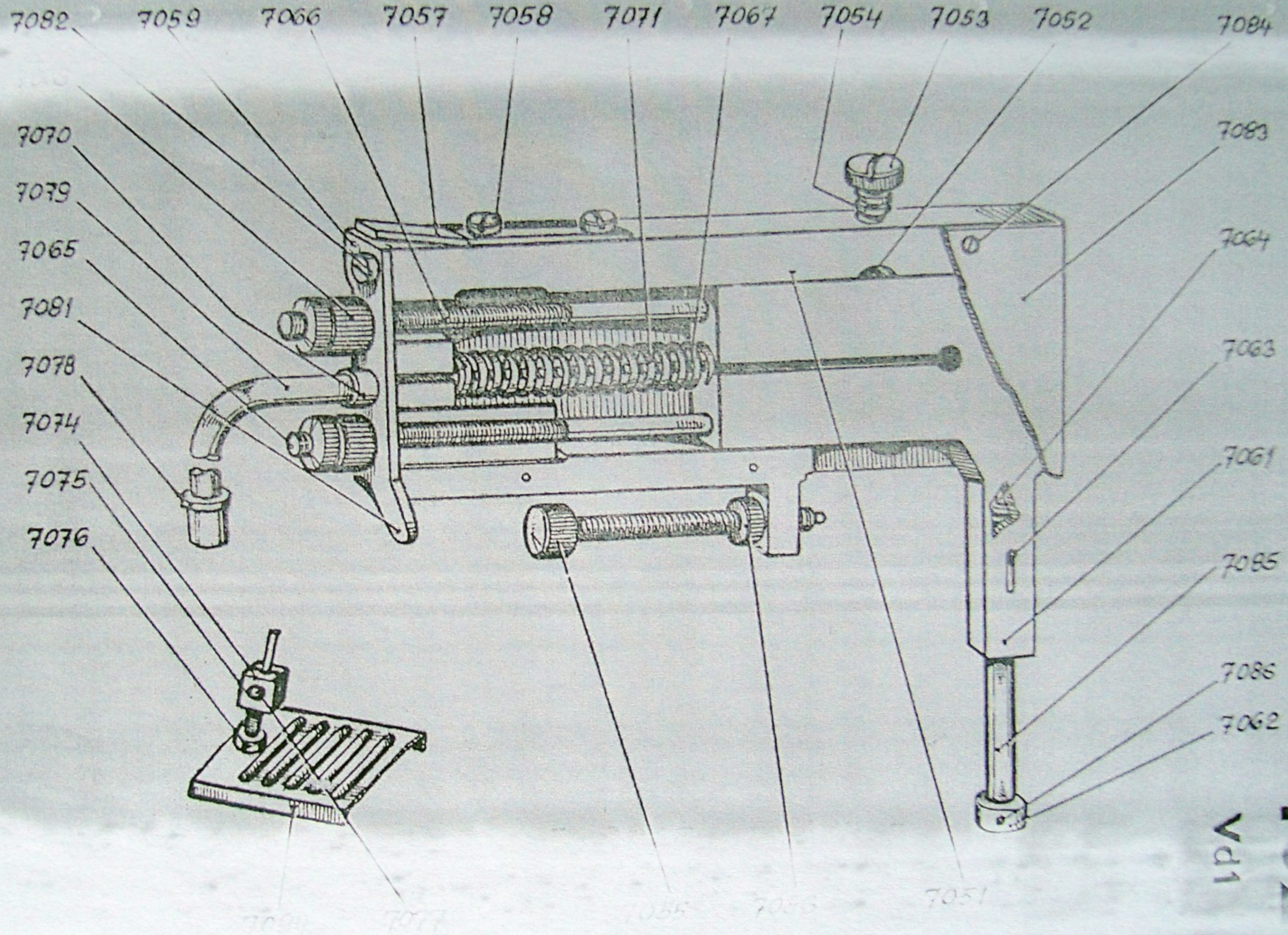
Návod číslo : ON - 6609452

Vyhotovilo:

Oddělení obchodní dokumentace

OTS

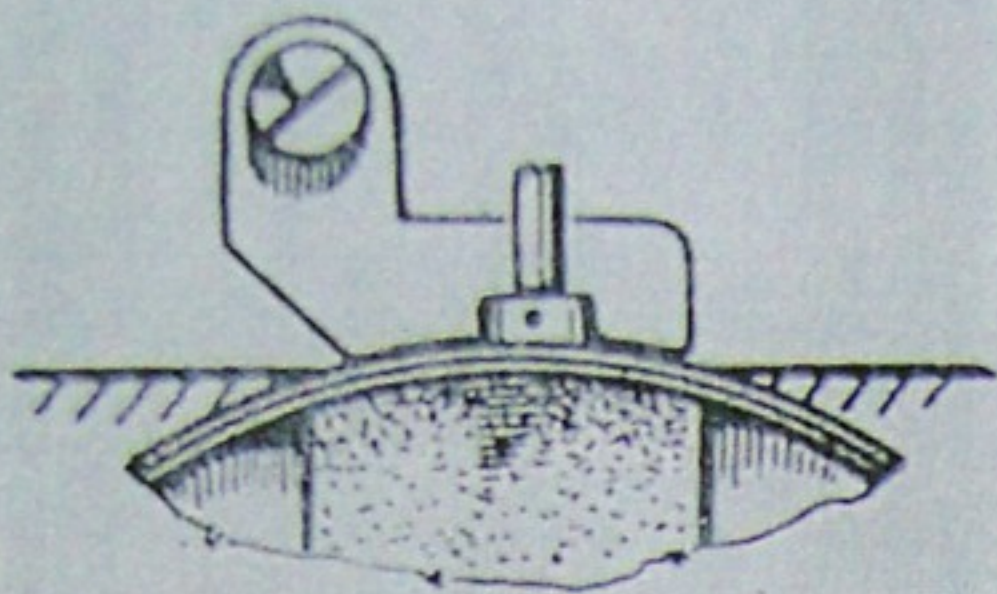
ZÁVODY PŘESNÉHO STROJÍRENSTVÍ, GOTTWALDOV - 1



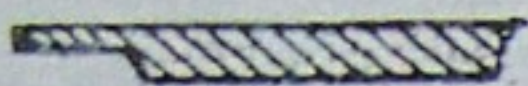
012911

102
Vd1

a

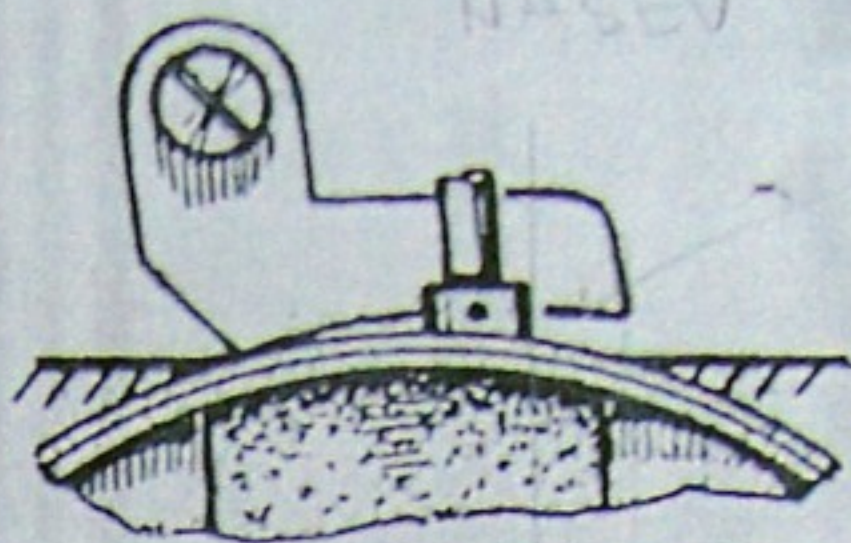


FAK



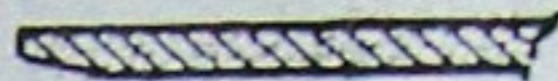
b

10

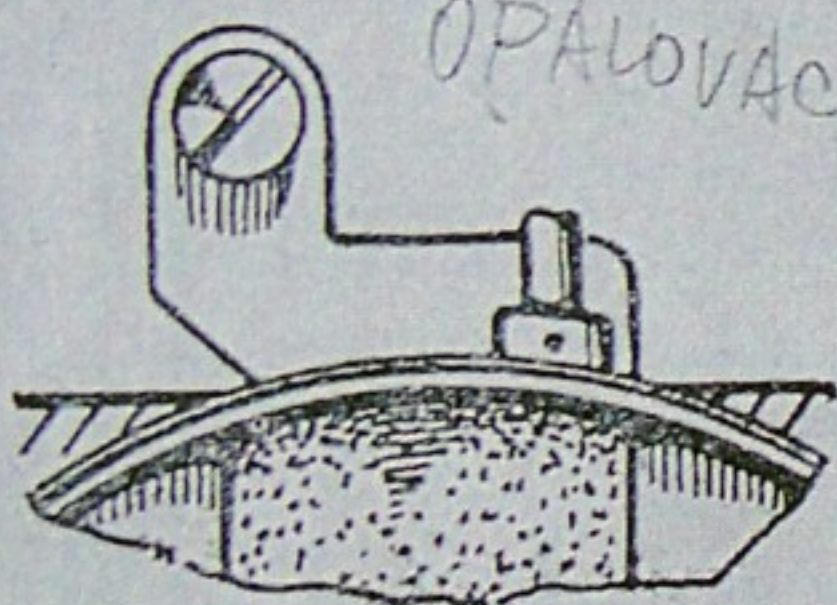


NAŠEV

2 mm



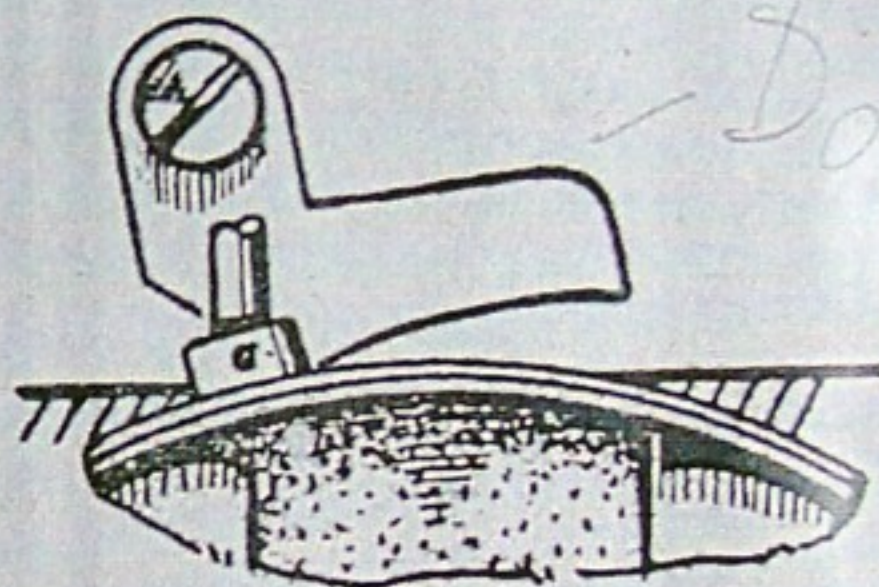
c



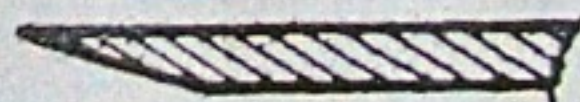
OPALOVACI



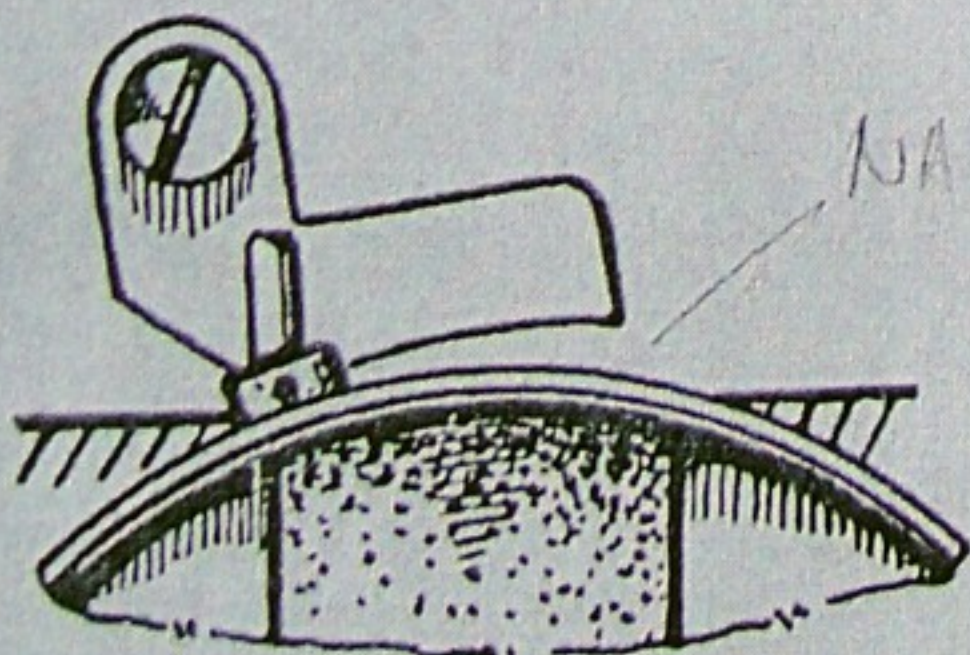
d



Do



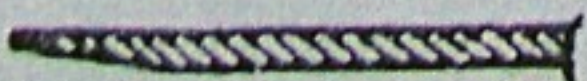
e

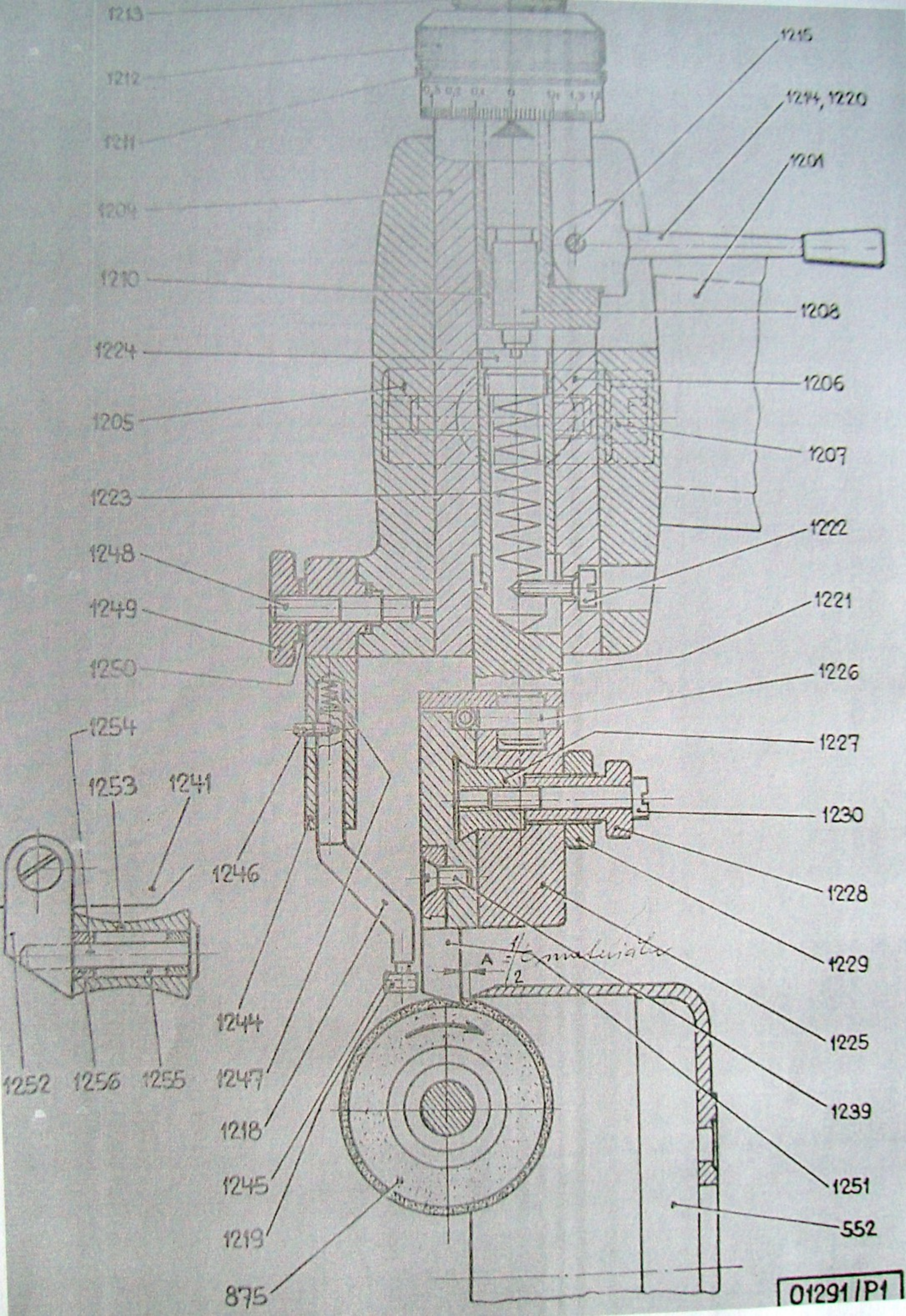


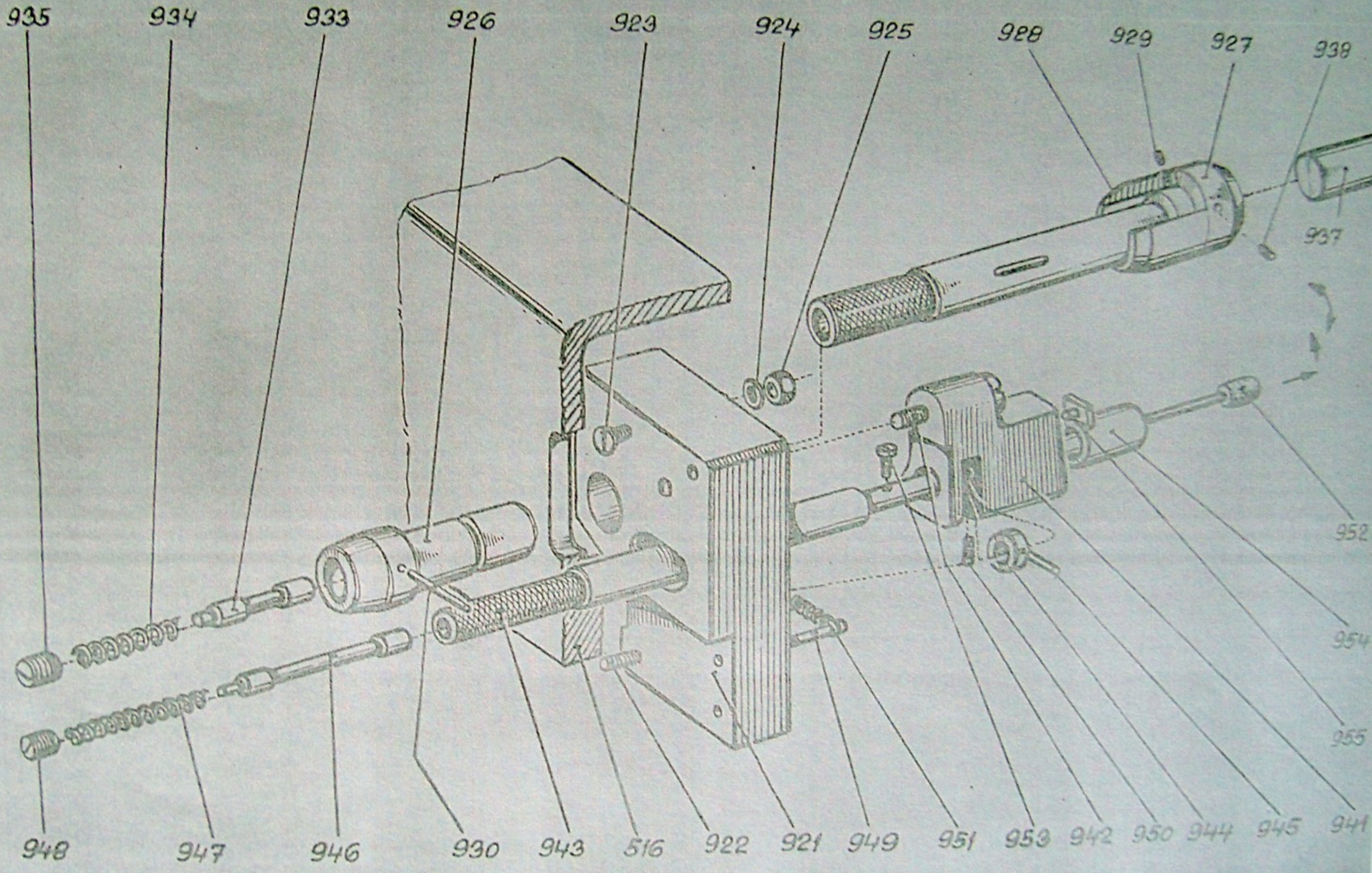
NAPINANI

(MOŽNO

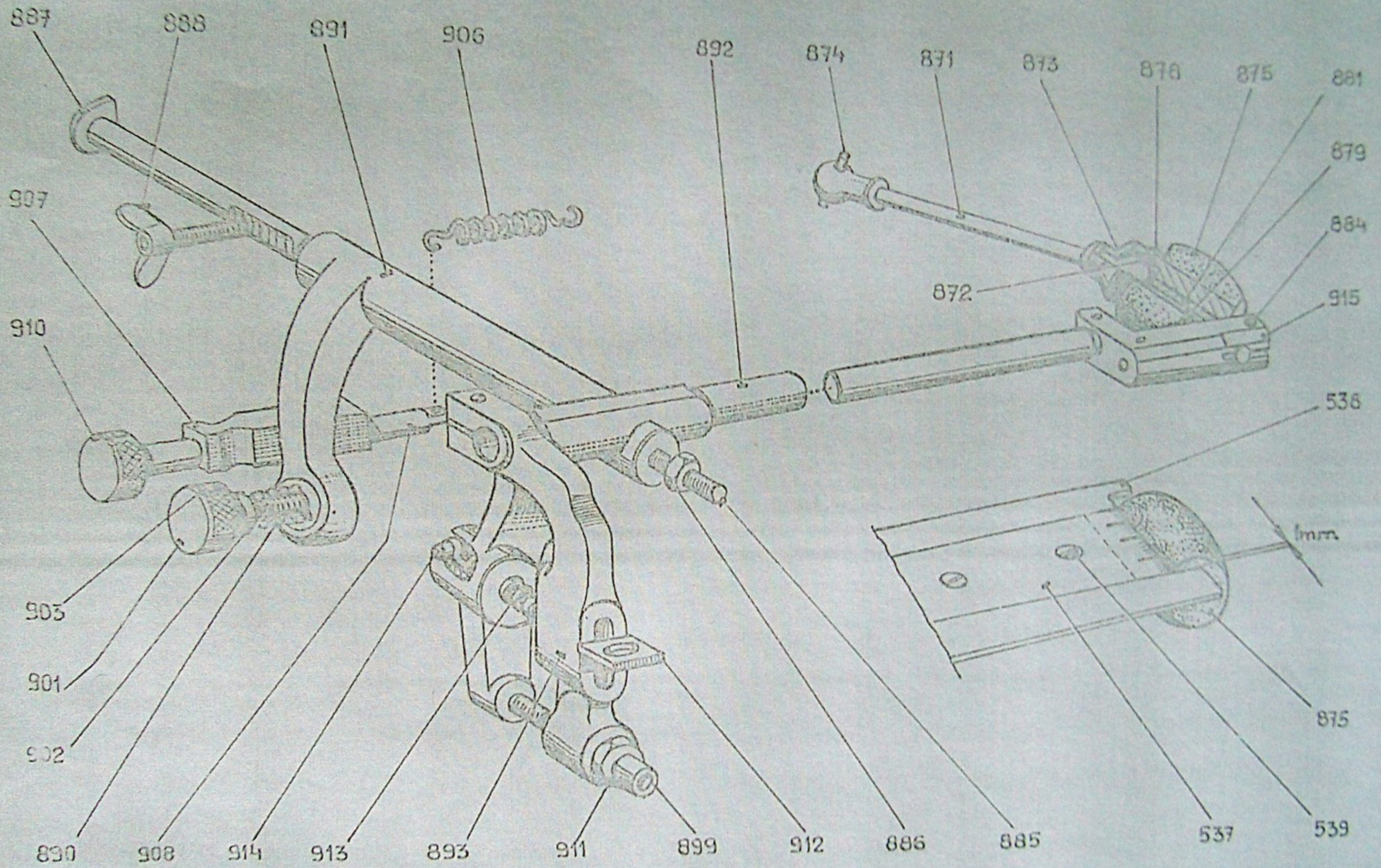
ROVNOBĚŽNĚ



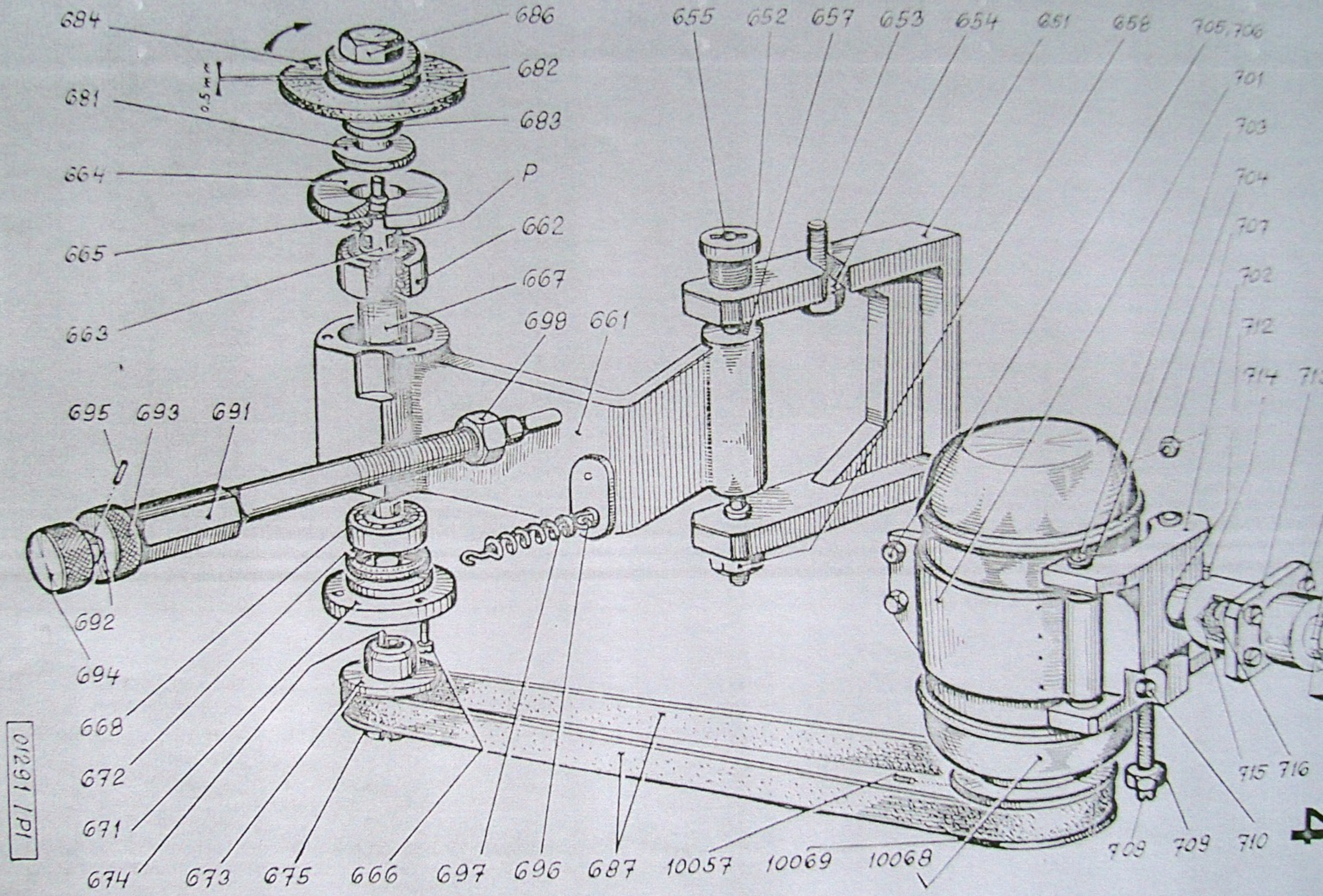


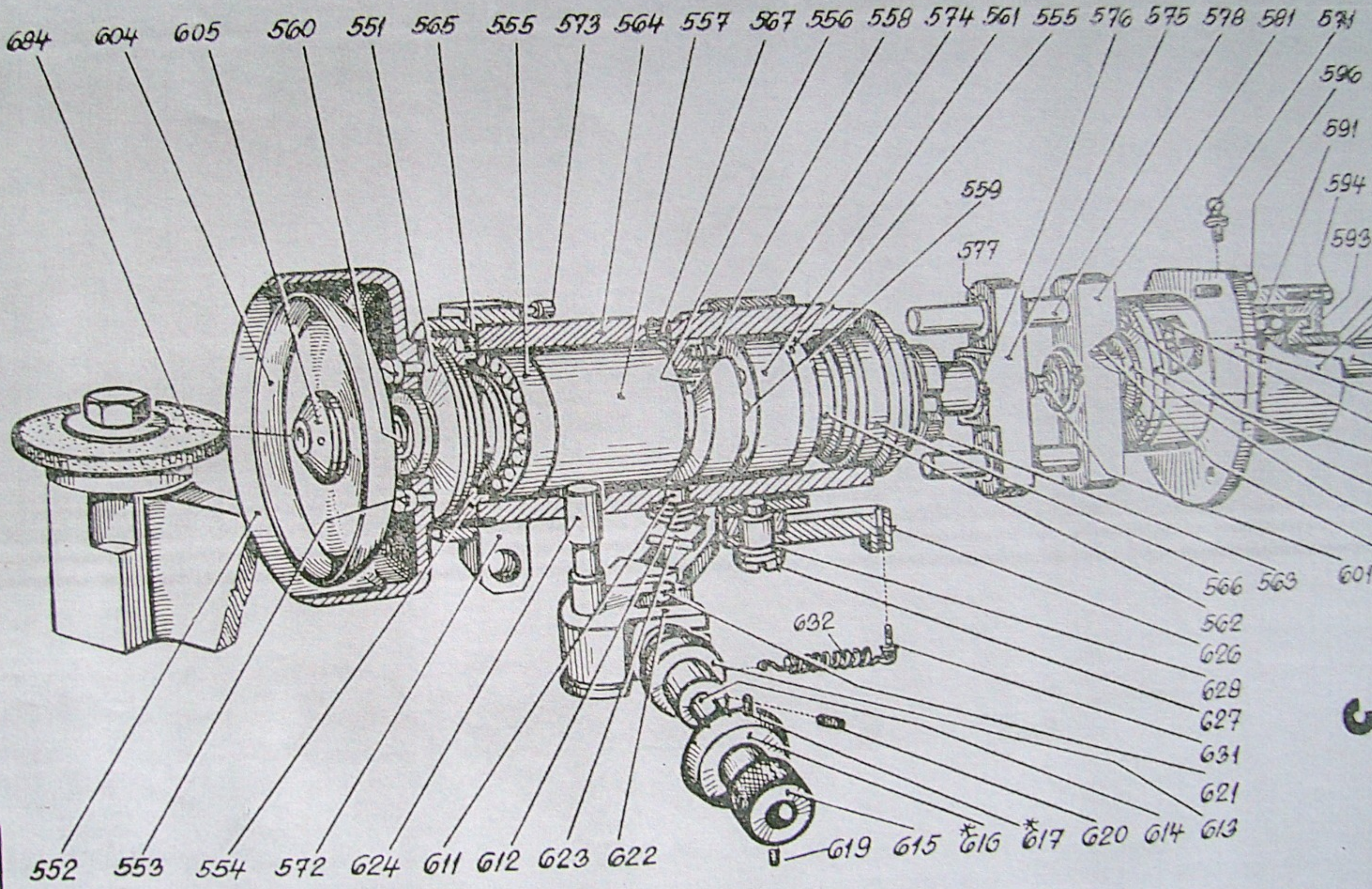


01291 / P1



7017060





684 604 605 560 551 565 555 573 564 557 567 556 558 574 561 555 576 575 578 581 571
 596 591 594 593
 559 577
 566 563 601 5
 562 626 628 627 631 621
 552 553 554 572 624 611 612 623 622 619 615 *616 *617 620 614 613
 632

01291/P1/P2

3

