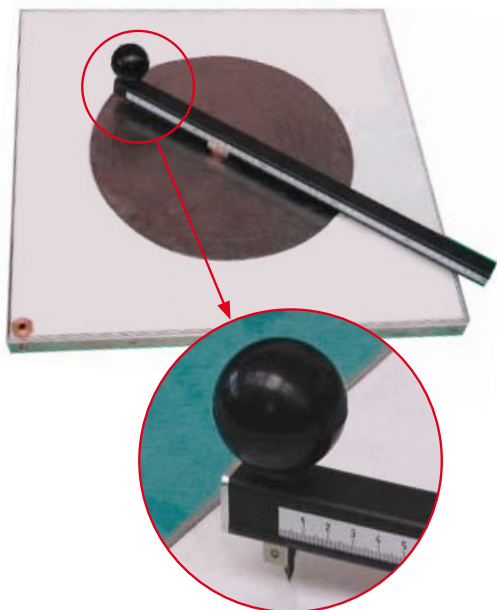
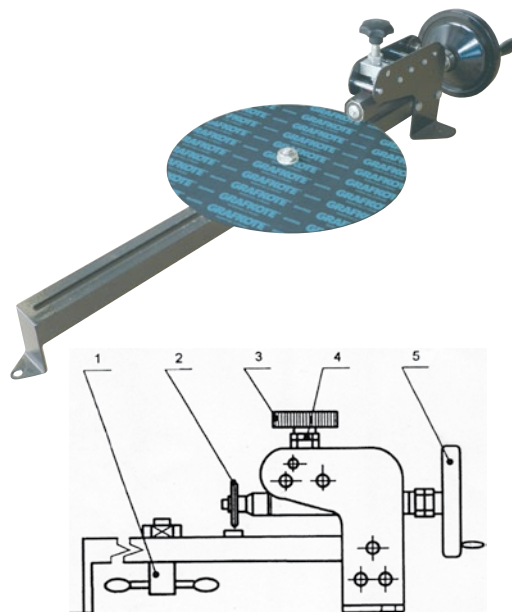


Vykružovačky plochých těsnění

TYP V500



TYP V1200



Příprava materiálu:

Z polotovaru se vyřízne čtverec příp. šestihran, ze kterého chceme získat těsnění. U větších rozměrů těsnění je nutno seříznout rohy. Na takto připravený materiál se naznačí střed a vysekávačem se vyseká otvor o průměru 20 mm.

Obsluha a seřízení (typ V1200):

Pomocí matic (4) se nastaví kotoučový nůž (2) tak, aby se těsně dotýkal opěrného kolečka. Toto základní nastavení je možno upravit podle zpracovávaného materiálu (pro tužší materiály je třeba nastavit určité předpětí).

Pozor - při špatném nastavení může dojít k poškození opěrného kolečka nebo kotoučového nože). Od středu nastavitelného šroubu (1) se k ostří kotoučového nože naměří požadovaná vzdálenost - vnější poloměr těsnění. Na otočný šroub (1) nasadíme připravený polotovar a zajistíme maticí. Přítlačným šroubem (3) se přitlačí kotoučový nůž tak, aby se zařezával do materiálu. Poté se točením klikou (5) dosáhne odřezávání. Při odřezávání se plynule přitahuje přítlačný šroub až do úplného odřezání. Stejným způsobem se provede odřezání vnitřního průměru těsnění.

Bezpečnost práce:

Je třeba dbát zvýšené opatrnosti při manipulaci s kotoučovým nožem a v jeho blízkosti - nebezpečí pořezání.

Údržba:

Je třeba dbát na správné nastavení opěrného kolečka, v případě potřeby je možno rotační části promazat mazivem ve spreji. Náhradní kolečka (řezací a opěrné) jsou přišroubována k vnitřní straně bočnic vykružovačky. Jinak vykružovačka nevyžaduje zvláštní nároky na údržbu.

Náhradní díly a záruční i pozáruční servis zajišťuje výrobce.