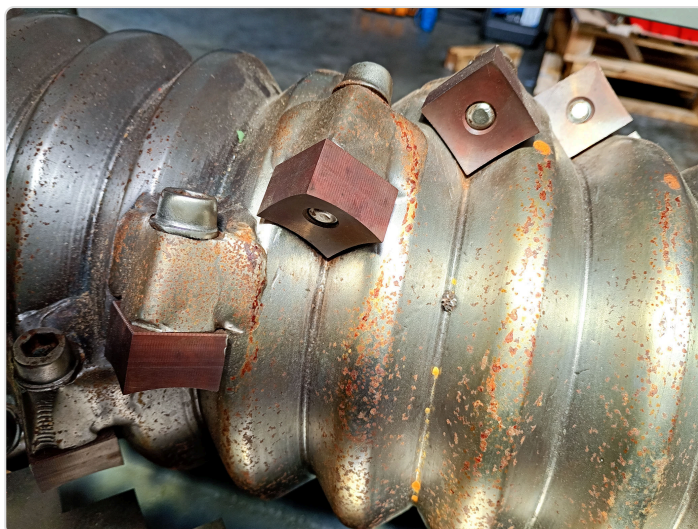


Instrukcja wymiany noży w rębakach i maszynach rozdrabniających

Bezpieczna i prawidłowa wymiana noży — warunek poprawnej pracy urządzenia i zachowania gwarancji



Szanowni Państwo,

dziękujemy za zakup urządzenia oraz za zaufanie, jakim obdarzyli Państwo markę R-TechniQ. Poniższa instrukcja została przygotowana z myślą o bezpiecznej, prawidłowej i zgodnej ze sztuką wymianie noży w rębakach oraz maszynach rozdrabniających. Prosimy o zapoznanie się z jej treścią przed przystąpieniem do prac serwisowych oraz o ścisłe przestrzeganie zawartych w niej zaleceń.

WARUNEK PRAWIDŁOWEJ PRACY URZĄDZENIA I GWARANCJI

Zachowanie poniższych zasad podczas wymiany noży stanowi warunek prawidłowej i bezpiecznej pracy maszyny. Jest to jednocześnie warunek konieczny do skorzystania z wymiany gwarancyjnej noży, zespołu tnącego oraz podzespołów z nimi współpracujących. Wymiana wykonana niezgodnie z niniejszą instrukcją może skutkować utratą uprawnień gwarancyjnych.

Przygotowanie do wymiany

- Przed rozpoczęciem prac odłączyć urządzenie od źródła zasilania i zabezpieczyć je przed przypadkowym uruchomieniem.
- Odczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich elementów ruchomych zespołu tnącego.
- Przygotować klucz dynamometryczny o odpowiednim zakresie pomiarowym oraz komplet nowych noży i nowych śrub o wymaganej klasie wytrzymałości.

Przebieg wymiany noży

1 Oczyszczenie gniazda noża

Dokładnie oczyścić gniazdo noża oraz powierzchnie przylegania z zanieczyszczeń, resztek materiału, żywicy i pyłu. Powierzchnie osadczyste muszą być czyste, suche i wolne od uszkodzeń mechanicznych — jakiegokolwiek zanieczyszczenia lub nierówności w gnieździe wpływają na dokładność osadzenia noża oraz na poprawność uzyskanego momentu dokręcenia.

2 Montaż nowych noży

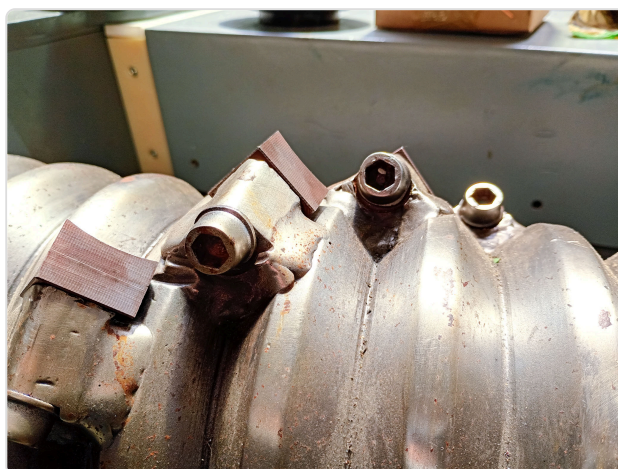
Nowe noże montować wyłącznie na nowych śrubach mocujących, klasy wytrzymałości co najmniej 10.9. Ponowne użycie śrub po poprzednim montażu jest niedopuszczalne — śruby po dokręceniu z wymaganym momentem ulegają mikroodkształceniom, co obniża ich właściwości mechaniczne i zwiększa ryzyko luzowania się połączenia podczas pracy urządzenia. Przed montażem sprawdzić stan gwintów oraz prawidłowe ułożenie noża w gnieździe.

3 Dokręcenie śrub mocujących

Śruby dokręcać wyłącznie przy użyciu klucza dynamometrycznego, na krzyż, w kilku etapach, do uzyskania równomiernego docisku noża na całej powierzchni gniazda. Obowiązujące wartości momentu dokręcania:

Klasa śruby	Moment dokręcania	Uwagi
10.9	90–100 Nm	wartość standardowa
12.9	maks. 120 Nm	nie przekraczać wartości maksymalnej

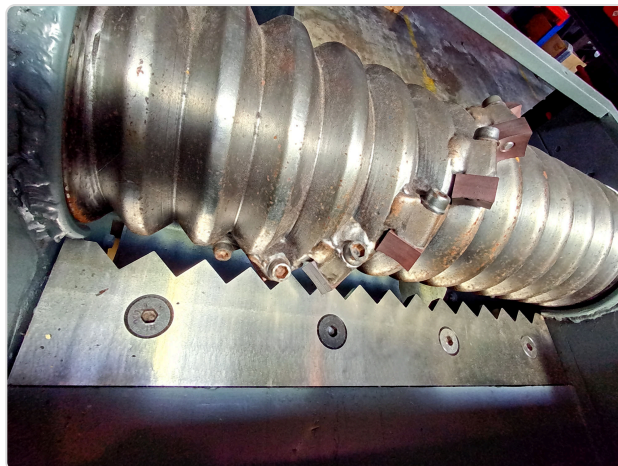
Przekroczenie podanych wartości momentu grozi uszkodzeniem śruby, gwintu lub gniazda noża, natomiast zbyt niski moment dokręcenia może skutkować poluzowaniem się noża podczas pracy urządzenia i stwarzać zagrożenie dla operatora oraz maszyny.



Śruby mocujące noże — dokręcane kluczem dynamometrycznym na krzyż

4 Kontrola końcowa

Po dokręceniu wszystkich śrub sprawdzić ręcznie prawidłowość osadzenia noży, brak luzów oraz swobodę obrotu zespołu tnącego. Przed ponownym uruchomieniem urządzenia zamontować wszystkie osłony i elementy zabezpieczające zdemonstrowane na czas wymiany.



Kompletny zespół tnący z nożami i przeciwnożem

Dziękujemy Państwu za dotychczasową współpracę i wyrażamy nadzieję, że będzie ona owocna oraz długotrwała. W razie jakichkolwiek pytań dotyczących serwisowania urządzenia lub doboru części zamiennych, zespół R-TechniQ oraz RTOOLS24 pozostaje do Państwa dyspozycji.

Z poważaniem,

Zespół R-TechniQ / RTOOLS24

R-techniQ Sp. z o.o. · ul. Rozwojowa 28, 33-100 Tarnów · NIP 8733269251 · tel. +48 530 900 630 · biuro@rtools24.com · www.rtools24.com