

НАСТРОЙКА БРАШИРОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ JET

Обработка древесины щеточными валами – эффективный и экономичный процесс. Чтобы в этом убедиться, достаточно избежать ошибок, связанных с неправильной настройкой оборудования. Самая распространенная из них – установка слишком большого натяга. Натягом называется расстояние в миллиметрах, на которое щетка опущена ниже положения касания заготовки, то есть величина деформации щетки, прижатой к обрабатываемой поверхности. Правило выбора величины натяга сформулировано в справочной таблице, где учитывается тип корда щетки и твердость обрабатываемого материала (условная граница раздела – 3 кгс/мм² по методу Бринелля). Если предельная величина натяга, указанная в таблице, не позволяет достичь за один проход желаемого эффекта, следует произвести повторную обработку, возможно с корректировкой положения высоты щетки. Недопустимо при выборе натяга ориентироваться на степень нагруженности мотора: все брашировальные станки Jet созданы на базе барабанных шлифовальных и, как следствие, имеют переизбыток мощности, поэтому «нагрузить» их при работе с щетками невозможно без ущерба для последних. Следуйте рекомендованному производителем алгоритму настройки и справочной таблице:

- 1) Разместите пробную заготовку на конвейере при поднятой щетке и включите основной двигатель
- 2) Плавно вращая рукоятку, опустите вал до момента касания заготовки
- 3) Выключите двигатель, уберите пробную заготовку, отметьте положение вала по шкале
- 4) Прибавьте выбранную вами величину натяга (ее величина не должна превышать рекомендованных таблицей значений) и опустите вал на это значение. Зафиксируйте вал, если требуется, скорректируйте параллельность основанию, приступайте к работе.

Допустимая величина натяга (заглубления) при брашировании различных материалов *		
Материал заготовки	Щетки с металлическим ворсом (простые и жгутиковые)	Щетки с полимерабразивным ворсом
Мягкая древесина (сосна, ель)	до 2,5 мм	до 8 мм
Твердая древесина (дуб, ольха, береза, ясень, бук, лиственница)	до 1,5 мм	до 6 мм

* Превышение указанных значений чревато ускоренным износом щетки и приводит к выпадению ворса целыми пучками. Такие повреждения, вызванные неправильной эксплуатацией, не являются гарантийным случаем.