

Rys. 1. Podzespół tnący

1. Nakrętka ryglująca
- 2. Sitko**
3. Nóż tnący
4. Ślimak
- 5. Tulejka ślizgowa**
6. Obudowa ślimaka
7. Złączka sześciokątna (tylko w TC12)

Zalecenia odnośnie utrzymania

Stan części tnących tj. sitka (Poz.2; Rys.1) oraz nożyka tnącego (Poz.3; Rys.1) powinien być sprawdzany regularnie.

W przypadku stwierdzenia dużego zużycia sitka lub nożyka należy obie te części przeostrzyć.

Ostrzenie powinno być wykonane przez wykwalifikowany personel.

Należy zwrócić szczególną uwagę podczas ostrzenia sitka aby po naostrzeniu grubość sitka nie była mniejsza od 5mm.

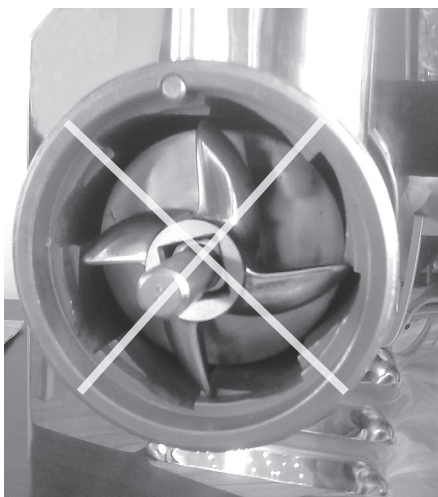
W przypadku stwierdzenia takiego faktu sitko należy bezwzględnie wymienić na nowe!

Montaż nożyka i tulei ślizgowej

Po rozebraniu całego podzespołu tnącego (Rys.1) np. do mycia i jego ponownym złożeniu należy zwrócić szczególną uwagę na odpowiednie nałożenie nożyka na końcówkę ślimaka. Poprawnie umieszczony nożyk na ślimaku ma oznaczenia literowe od strony sitka (Rys.2b).

Źle !!!

[a]



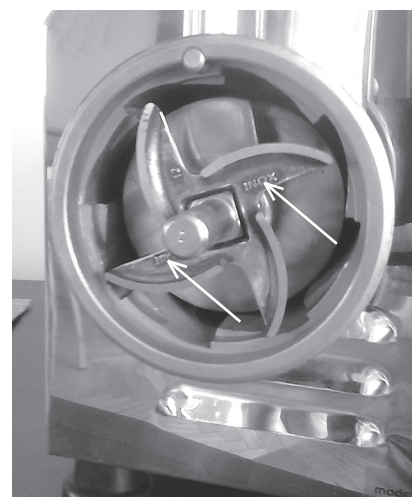
Rys.2a Nieprawidłowe zamocowanie nożyka na końcówce ślimaka

Nieodpowiednie założenie nożyka grozi jego trwałym uszkodzeniem!

Regularnie należy także kontrolować stan tulei ślizgowej (Poz.5; Rys.1) zamocowanej na końcu obudowy ślimaka. W razie stwierdzenia dużego zużycia, tuleja ta powinna zostać wymieniona aby nie dopuścić do uszkodzenia innych części maszyny w tym głównie ślimaka (Poz.4; Rys.1) lub jego obudowy (Poz.6; Rys.1). Może się natomiast zdarzyć, że tuleja ślizgowa po pewnym okresie użytkowania może poluznić się w otworze obudowy ślimaka i w konsekwencji wypaść. Musi być ona wówczas z powrotem zamontowana w otworze obudowy ślimaka.

Dobrze !

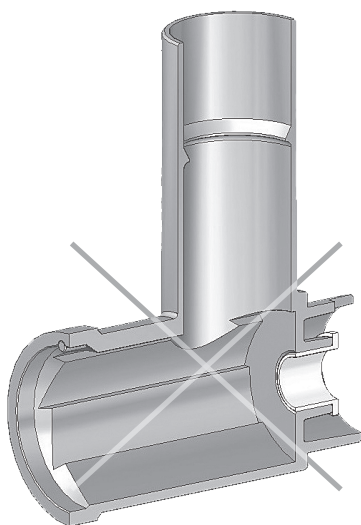
[b]



Rys.2b Prawidłowe zamocowanie nożyka na końcówce ślimaka

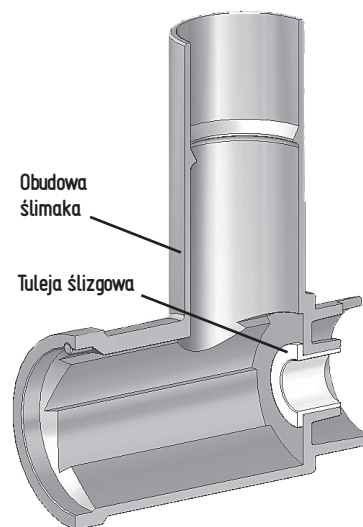
Natomiast niedopuszczalne jest używanie maszyny bez zamontowanej tulei ślizgowej!

Należy ponadto zwrócić szczególną uwagę aby została ona prawidłowo zamontowana do obudowy ślimaka. Prawidłowe położenie tulei przedstawia rysunek 3b. Kołnierz tulei musi znajdować się od wewnętrznej strony obudowy ślimaka nigdy na zewnątrz.



Tuleja ślizgowa
niewłaściwie zamontowana

Rys.3 Umieszczenie tulei ślizgowej
w obudowie ślimaka.

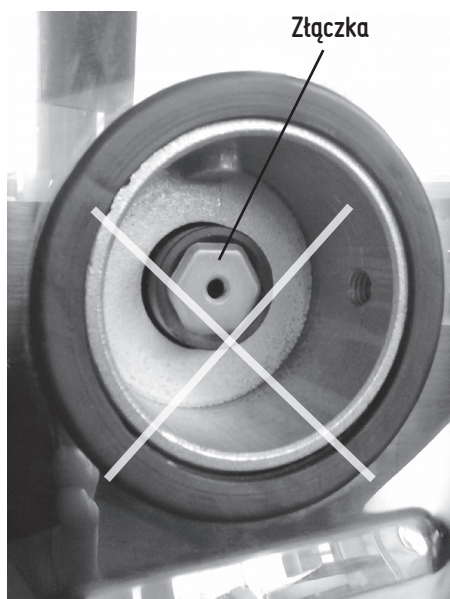


Tuleja ślizgowa
poprawnie zamontowana

Źle !!!

Dobrze !

[a]



Rys.4a Złączka niewłaściwie
zamontowana

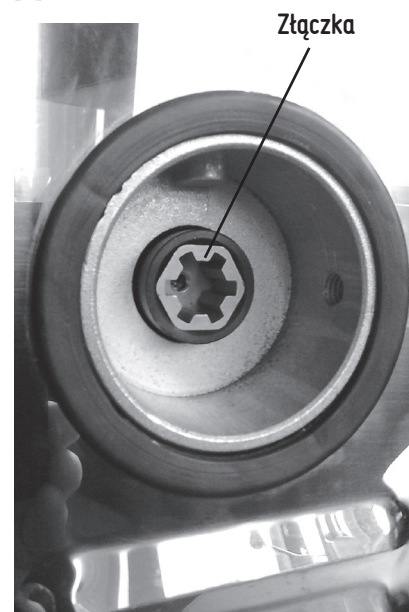
Montaż złączki sześciokątnej

W „Wilku” TC12 do przeniesienia momentu napędowego z przekładki na ślimak służy złączka sześciokątna (Poz.7; Rys.1), która wkładana jest w otwór sześciokątny wałka wyjściowego jednostki napędowej.

Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny i co za tym idzie przekazywanie momentu z przekładni na ślimak należy zwrócić uwagę aby złączka była prawidłowo zamontowana.

Wielowypustowy otwór złączki musi być widoczny po jej osadzeniu w otworze sześciokątnym przekładni (Rys.4b).

[b]



Rys.4b Złączka prawidłowo
zamontowana