

Юстировка режущей головки ВВС 2.1.2

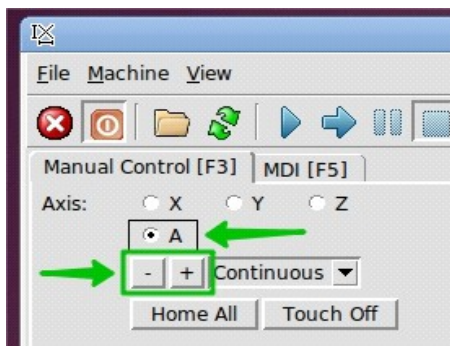
Юстировка режущей головки производится смещением двух деталей головки на основании тестовых резов. Процесс юстировки состоит из трёх этапов, которые при необходимости можно повторять для получения более качественных резов.

Отъюстированная режущая головка должна проходить прямые углы не оставляя перерезов/недорезов на верхней стороне картона.

Этап 1. Юстировка заглубления ножа.

Данный этап удобнее выполнять, не производя тестовых резов.

1. Включите станок, программу управления станком, питание станка.
2. Найдите начала всех осей станка.
3. Оставьте на столе только подложный картон, либо переведите нож на место, где есть прямой доступ к подложному картону (используйте для этого клавиши стрелок на клавиатуре).
4. Разверните режущую головку так, чтобы вам было удобно наблюдать место входа ножа в картон. Это можно сделать повернув ее руками, предварительно отключив питание станка, либо воспользоваться программой управления станком.

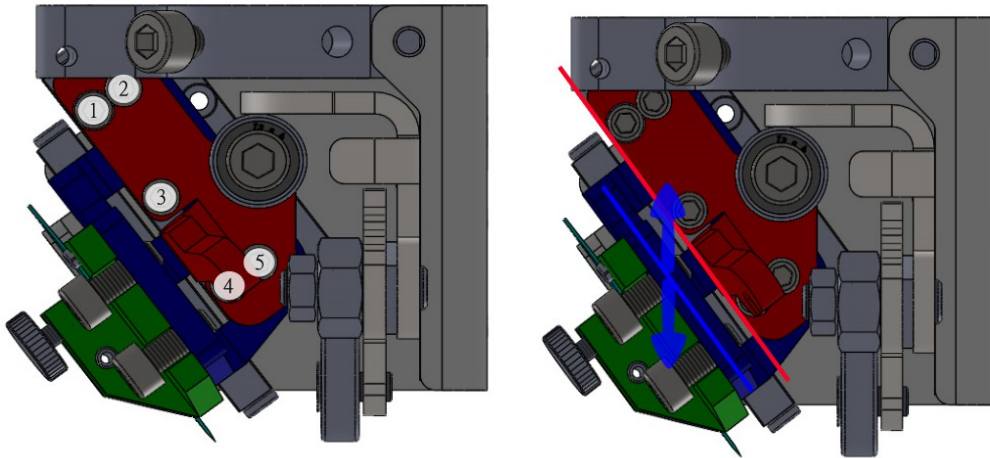


5. Опустите нож до конца, используя клавишу **Page Down** на клавиатуре (или по аналогии с пунктом 4, но для оси Z).
6. Оцените заглубление в подложный картон.
7. Верните нож в верхнее положение, используя клавишу **Page Up** на клавиатуре (или по аналогии с пунктом 4, но для оси Z).

Глубина погружения лезвия в подложный картон должна составлять примерно **0.5мм**. Если это значение отлично более чем на **0.3мм**, то следует отъюстировать нож по высоте. В противном случае переходите к **этапу 2**.

** Перед началом манипуляций, для упрощения процесса юстировки отметьте на синей пластине ее первоначальное положение относительно красной пластины.*

8. Отключите питание станка в программе управления станком (клавиша **F2** на клавиатуре).
9. **Слегка** расслабьте отверткой 5 винтов на красной пластине.



10. Лёгкими постукиваниями сместите синюю пластину выше или ниже на требуемое изменение величины заглубления ножа.

** Не сдвигайте пластину горизонтально, а также следите чтобы боковая грань синей пластины была параллельна боковой грани красной, как показано на рисунке.*

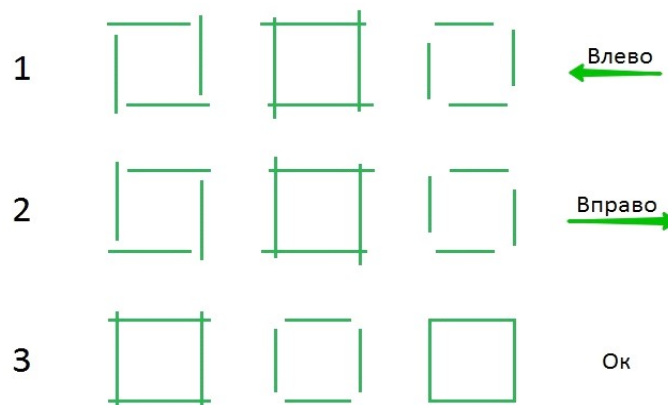
11. Затяните расслабленные винты.

12. Выполните контрольный замер (шаги 2-7) и при необходимости выполните юстировку повторно (шаги 8-12).

Этап 2. Юстировка положения ножа.

1. В произвольном месте на картоне вырежьте квадрат (например, 15x15мм). Для этого можете воспользоваться прилагаемым файлом задания.

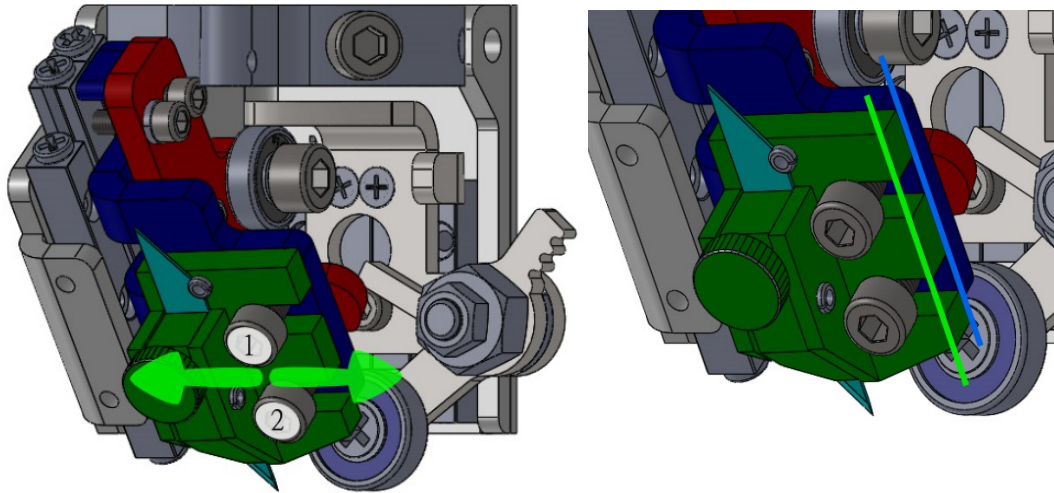
2. Оцените характер получившихся углов.



Если вы получили углы 3го типа, то можете переходить к **Этапу 3**. Иначе, выполните

юстировку зелёной пластины держателя ножа.

3. **Слегка** расслабьте винты 1 и 2. Сместите зеленый держатель ножа в направлении, полученном из схемы на предыдущем шаге.



* Смещая деталь держателя ножа следите, чтобы отмеченные на рисунке грани деталей были параллельны и не смещались вдоль этих линий.

4. Затяните ослабленные на шаге 3 винты.

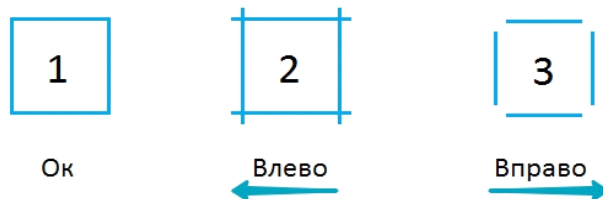
5. Выполните тестовый рез повторно и его оценку повторно (шаг 1-2).

Повторяйте этот этап до тех пор, пока не добьётесь симметрии в углах.

Этап 3. Центрирование точки реза

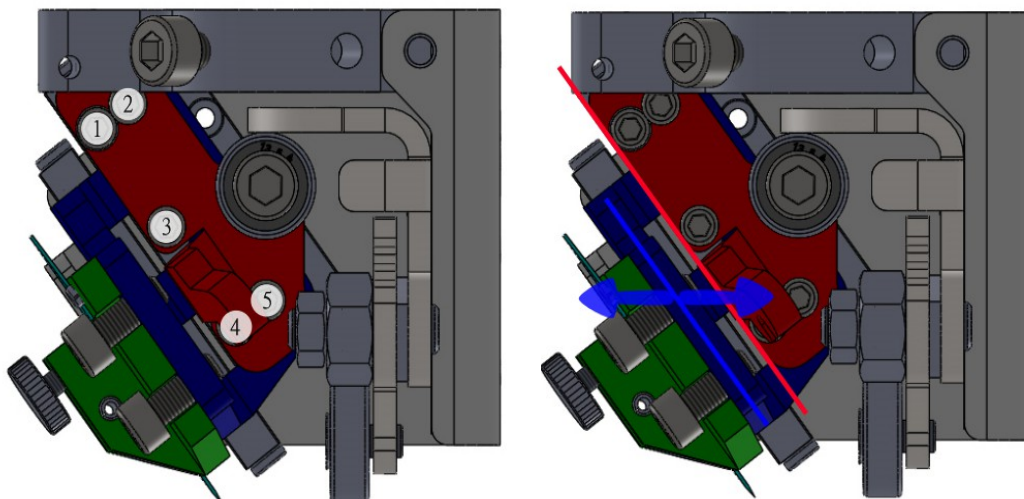
1. В произвольном месте на картоне выполните тестовое вырезание квадрата. Если с предыдущего вырезания никаких изменений в режущей головке не производилось, то можете не выполнять этот шаг.

2. Оцените характер получившихся углов.



Если были получены углы первого типа, то юстировку можно считать законченной.

3. **Слегка** расслабьте отверткой 5 винтов на красной пластине.



4. Аккуратно сместите синюю пластину в направлении, определенном по схеме на шаге 2.

** Во время манипуляций с синей пластиной не смещайте её по вертикали и не меняйте её наклон.*

5. Затяните винты, ослабленные на шаге 3.

6. Выполните тестовый рез. Оцените сходимость углов. При необходимости повторите юстировку.

** Если на данном этапе вы заметили, что изменилась величина заглабления ножа, то вам следует повторить юстировку, описанную на **этапе 1**. Если же вы обнаружили асимметричность углов, то вернитесь к **этапу 2**.*