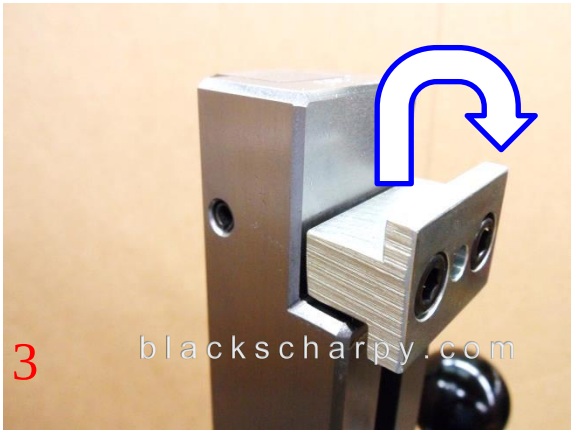
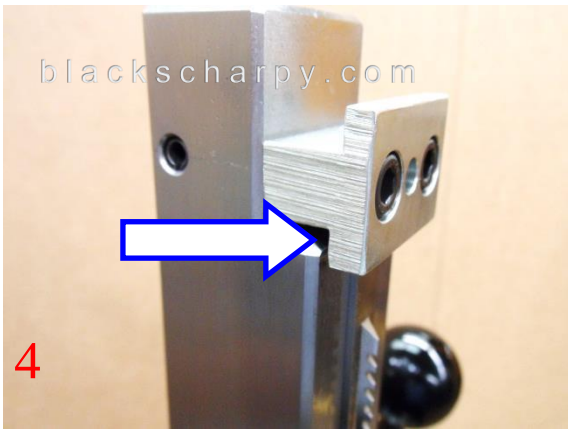
# 6 A. Montaža čela glodalice

**Podignite postolje i umetnite potporni stup**

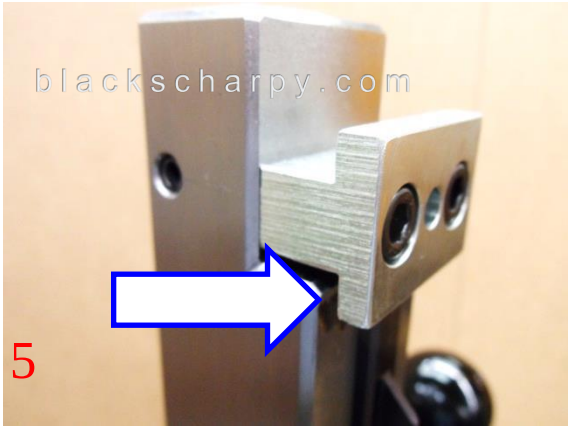
**Otpustite gornje stezne vijke i gornju stezaljku polagano izvucite**



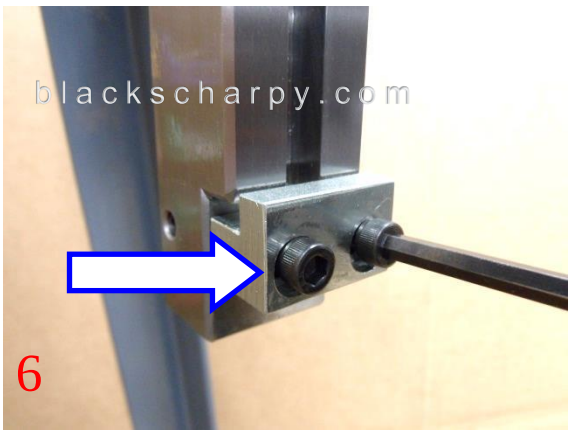

**Napomena: gornju stezaljku možete odstraniti i okrenuti za 180°.**




**Položaj gornje stezaljke za C & H tipove čela glodalice**




**Položaj gornje stezaljke za N & JS tipove čela glodalice**




**Spustite postolje i odstranite donje stezne vijke**



© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

**Donja stezaljka je odstranjena**

**Umetnite čelo glodalice u žljebove postolja**

**Čelo glodalice potisnite prema gore dok ga ne pričvrstite na gornju stezaljku**

**Postavite donju stezaljku čela glodalice**

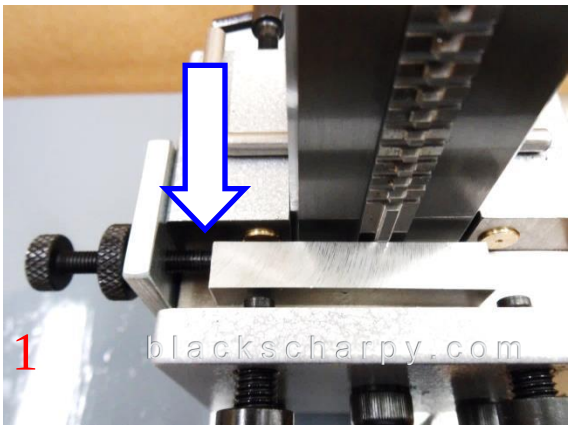
**Pritiskom s gornje strane pritegnite donje pričvrsne vijke**

**Podignite postolje i umetnite potporni stup, potom pritegnite gornje pričvrsne vijke.**

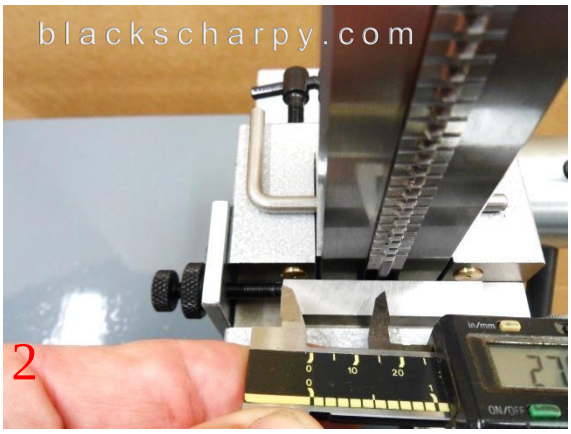


© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

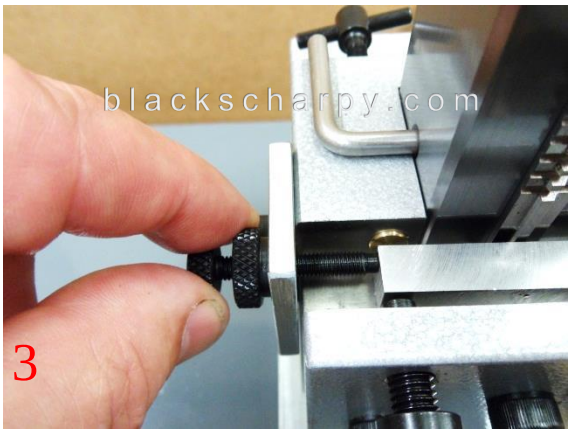
# 6B. Postavljanje uzorka u aksijalni položaj



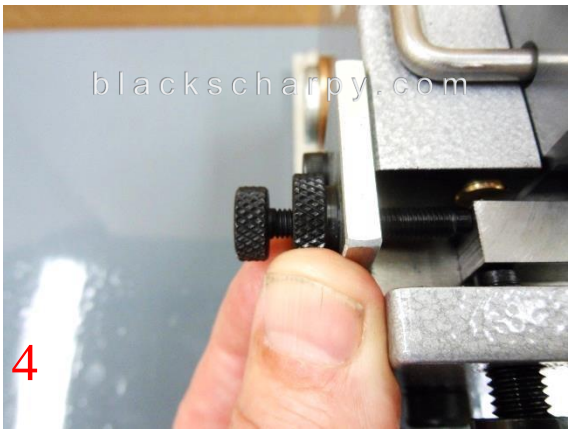

**Umetnite 10mm uzorak u stezaljku na način da je uzorak u kontaktu s aksijalnim prilagodnim vijkom**




**Provjerite aksijalni položaj i obradite uzorak**




**Provjerite aksijalni položaj i po potrebi ga prilagodite**




**Uvijek pritegnite pričvrsnu maticu i na taj način osigurajte aksijalni položaj vijaka**



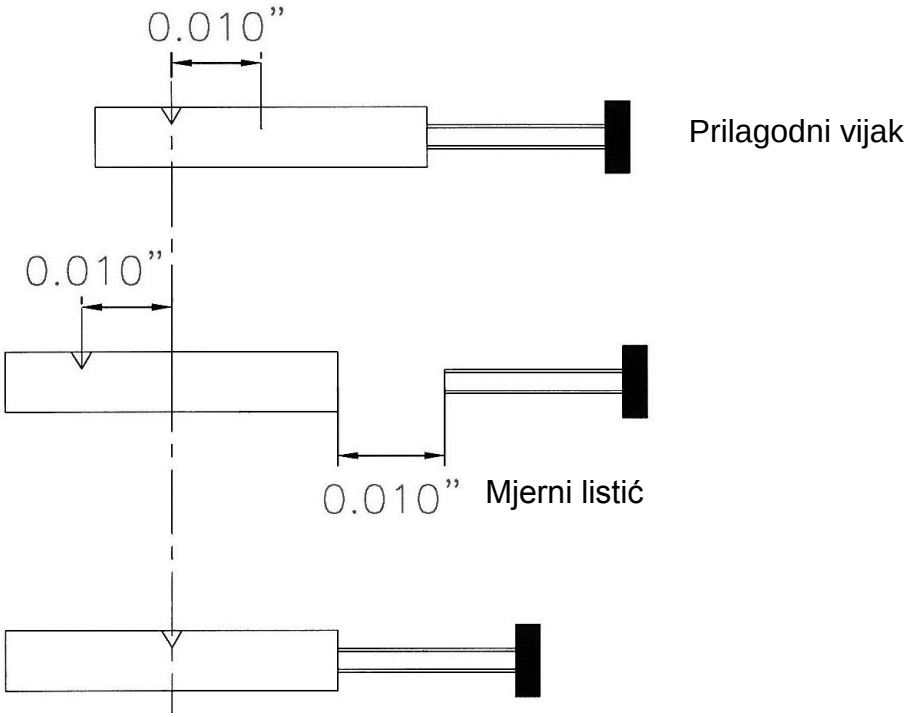
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

KORISNIČKI PRIRUČNIK

# KUPAC MORA PROVJERITI AKSIJALNI POLOŽAJ SA SVOJOM VLASTITOM OPREMOM

## Napravite urez na lijevoj strani od središnje linije uzorka, otprilike 0.010”

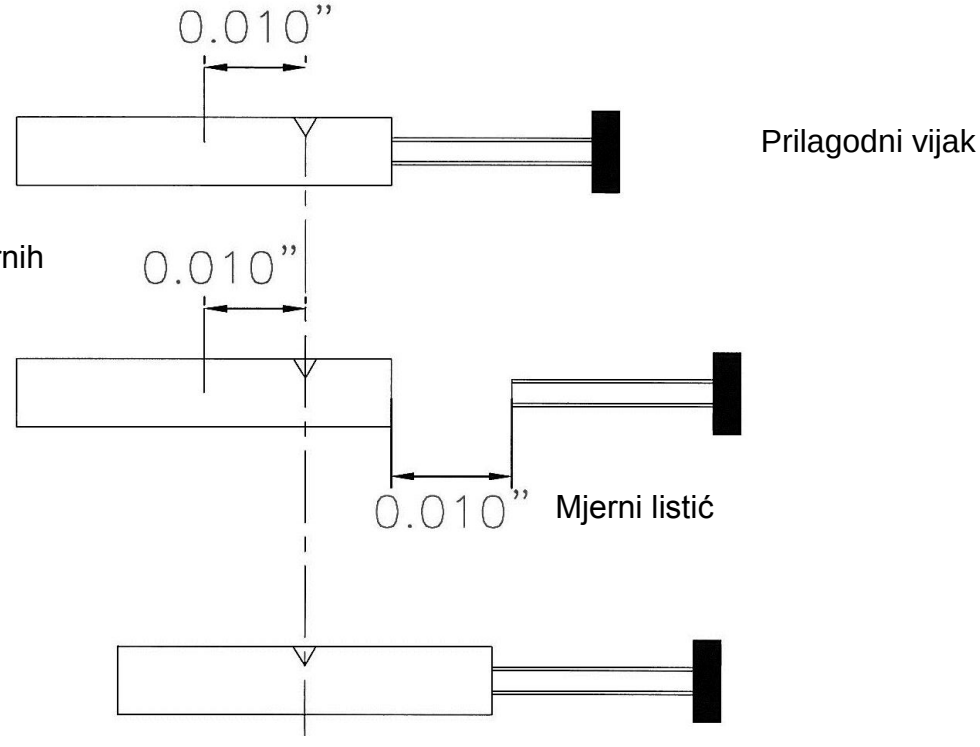
1. Početni položaj reza




2. Otpustite uzorak
3. Pomaknite uzorak korištenjem 0.010” mjernih listića
4. Uzorak u stezaljci
5. Premjestite prilagodni vijak

## Napravite urez na desnoj strani od središnje linije uzorka, otprilike 0.010”

1. Početni položaj reza



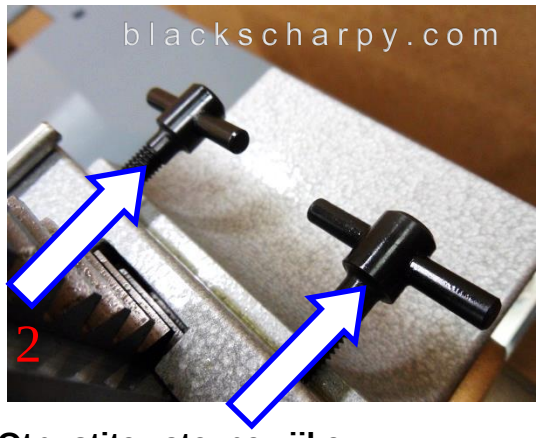

2. Pomaknite uzorak korištenjem 0.010” mjernih listića
3. Otpustite uzorak
4. Pomaknite uzorak
5. Uzorak u stezaljci



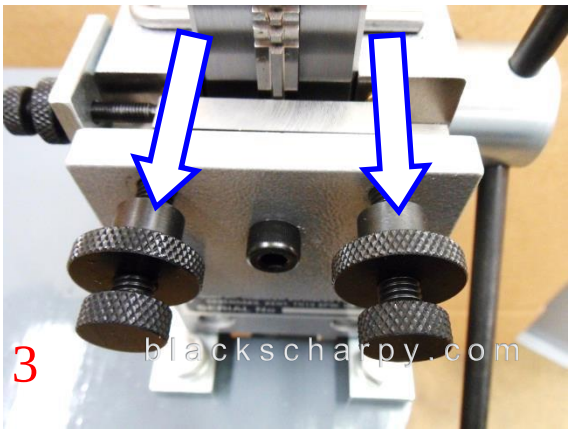
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

## 6C. Postavljanje dubine čela glodalice

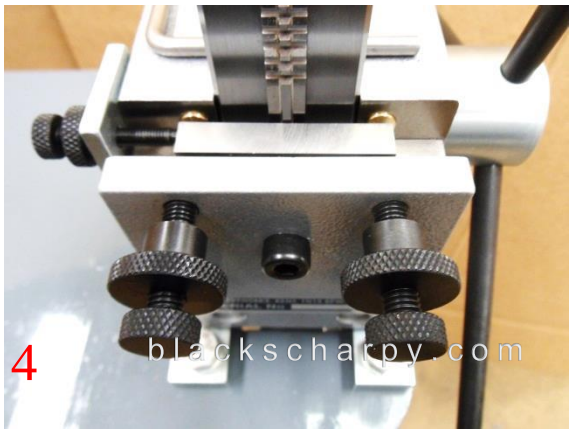
**Podignite postolje i umetnite potporni stup**



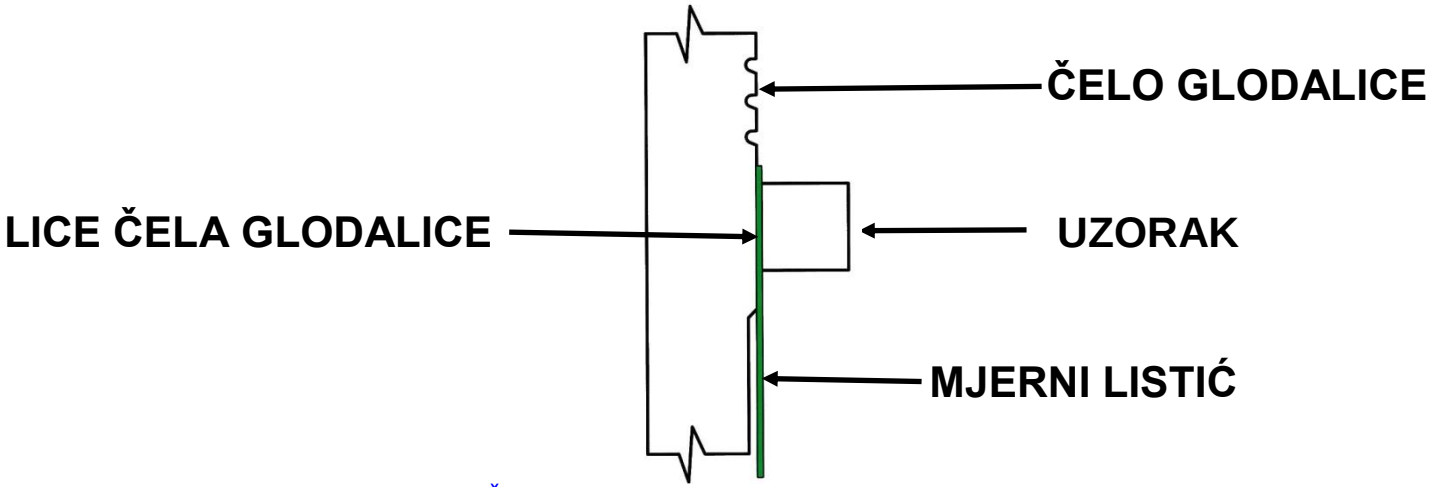

**Otpustite zatezne vijke**




**Otpustite zaustavne prilagodne vijke i osiguravajuće matice**




**Umetnite uzorak**





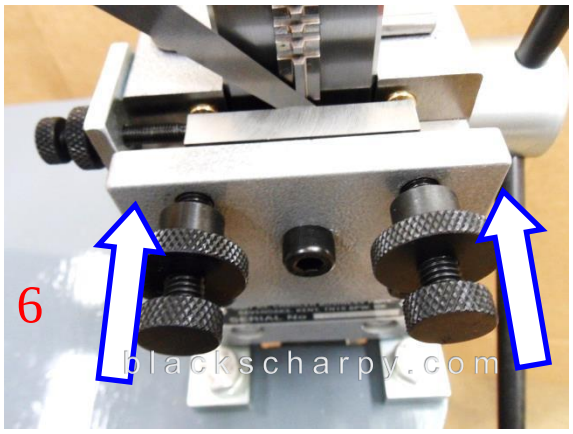

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

# Tablica 1

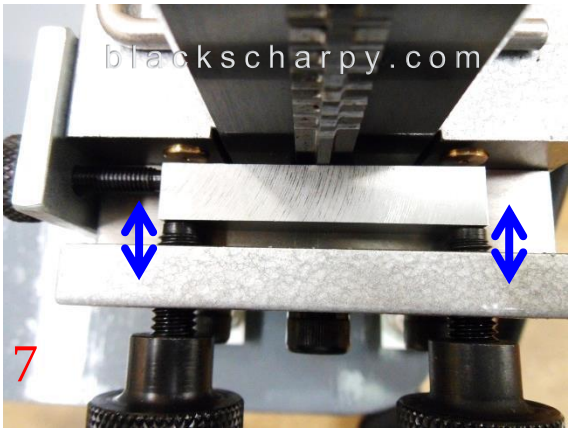
KORISNIČKI PRIRUČNIK

| REZ | TIP ČELA GLODALICE | ČELO GLODALICE | DEBLJINA MJERNOG LISTIĆA |
|---|---|---|---|
| 2mm ‘V’ | C | CNB30-027A2 | 0.005” |
| 2mm “U” | P | CNB30-006A2 | 0.016” |
| 2mm ‘U’ | N | CNB30-005A2 | 0.055” |
| 3mm ‘U’ | N | CNB30-005A2 | 0.016” |
| 5mm ‘U’ (2 Reza) | JS | CNB30-004A2 | 0.005” 1REZ |
| 0.13”/3.3mm “V” | H | CNB30-002A2 | 0.004” |

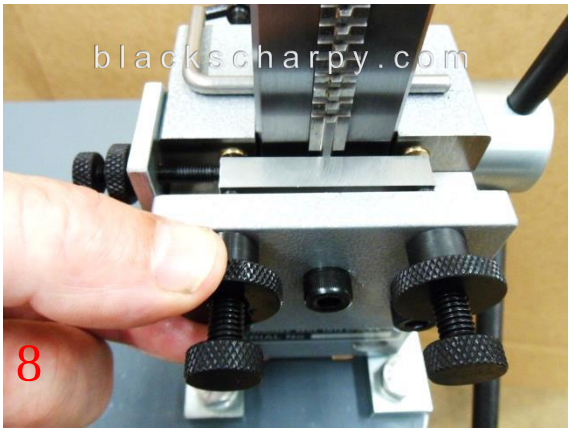
**Debljinu mjernog listića postavite u skladu s tablicom 1 i postavite ga između lica čela glodalice i uzorka**




**Prilagođavajte pomoću zaustavnih prilagodnih vijaka do debljine mjernog listića**



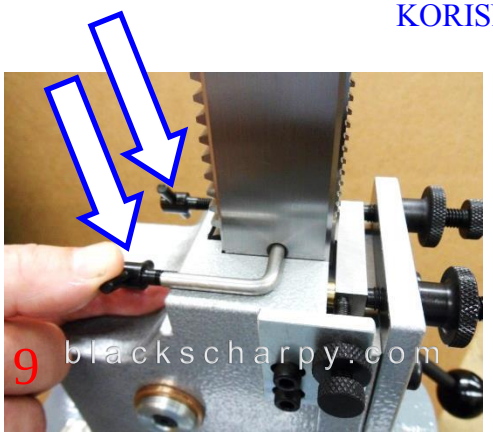

**Osigurajte da su zaustavni prilagodni vijci jednako prilagođeni**




**Pritegnite gornji dio osiguravajućih matica prilagodnog vijka**

MOLIMO POGLEDAJTE NAŠU WEB STRANICU www.blackscharpy.com za potrošne & rezervne dijelove

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

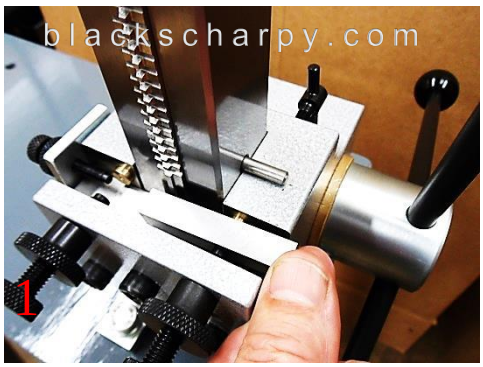



**Pritegnite zatezne vijke**

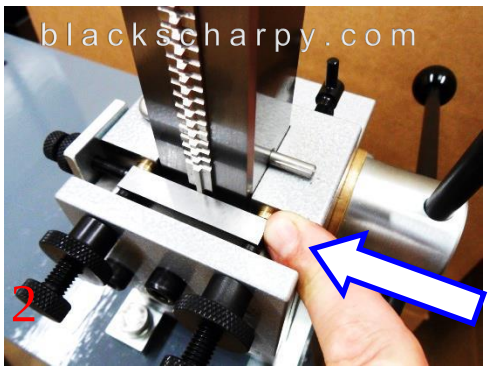
**Provjerite ponovo pomoću mjernog listića**

**Po potrebi prilagođavajte pomoću zaustavnih prilagodnih vijaka do debljine mjernog listića**

## 6D. Uzorak za obradu



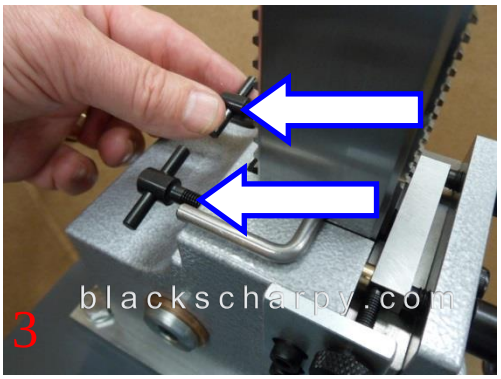

**Umetnite uzorak**



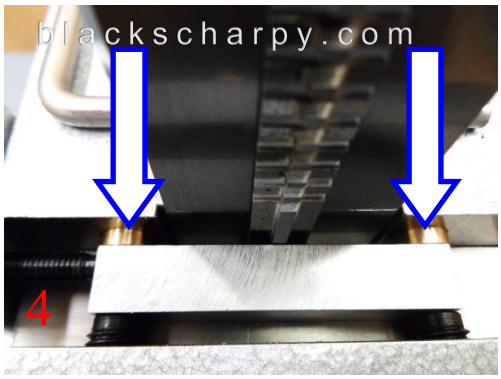

**Uzorak potisnite do aksijalnog prilagodnog vijka**



© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE




**Pričvrstite uzorak pomoću zateznih vijaka**

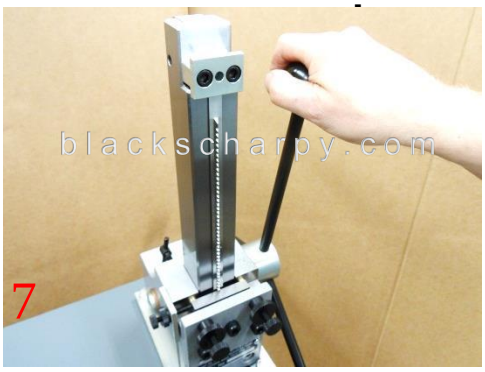



**Stezaljke za pričvršćivanje uzorka**

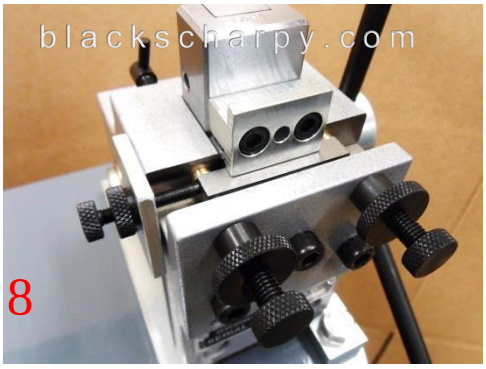
**Primijenite ulje za rezanje na zube čela glodalice korištenjem četkice.**

**Pridržite i odstranite potporni stup postolja**

## Preporučujemo RTD tekućinu za rezanje




**Okrećite ručku dok ne napravite prvi rez**

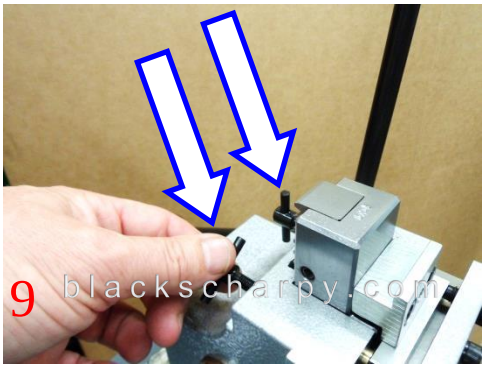



**Zaustavite nakon prvog reza i nakon što gornja stezaljka dodirne uzorak**

**Napomena: ZA SPRJEČAVANJE OŠTEĆENJA ČELA GLODALICE, PRIJE PODIZANJA ČELA ODSTRANITE UZORAK.**

MOLIMO POGLEDAJTE NAŠU WEB STRANICU www.blackscharpy.com za potrošne & rezervne dijelove

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE



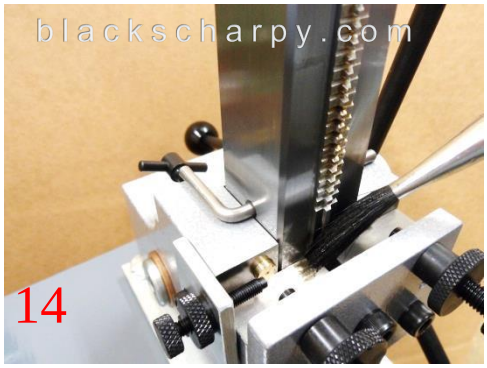

**Otpustite zatezne vijke, podignite postolje 1mm i odstranite uzorak**

**Uzorak obrađen**

**Podignite čelo glodalice**

**Namjestite potporni stup postolja**

**Očistite zube čela glodalice korištenjem žičane četke, osigurajte da su strugotine u potpunosti odstranjene sa zubaca**




**Temeljito očistite područje stezaljke korištenjem četke.**
**Stroj je spreman za sljedeći rez**



© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

## 6 E. Prilagodba dubine reza

**Provjerite dubinu reza**

**Prilagodite veličinu mjernih listića u skladu s dubinom reza**

**Napomena:**

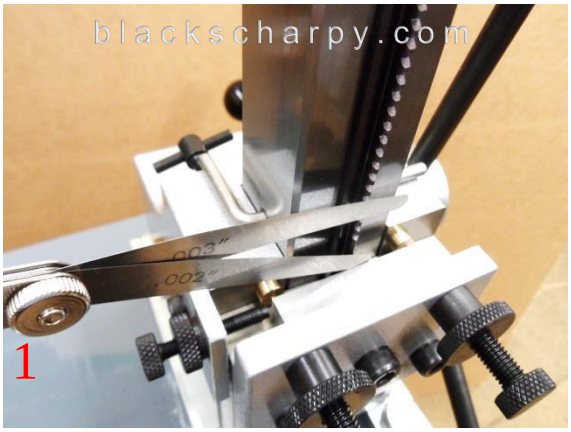
**Ako morate povećati dubinu reza, smanjite veličinu mjernih listića.**

**Ako morate smanjiti dubinu reza, povećajte veličinu mjernih listića.**

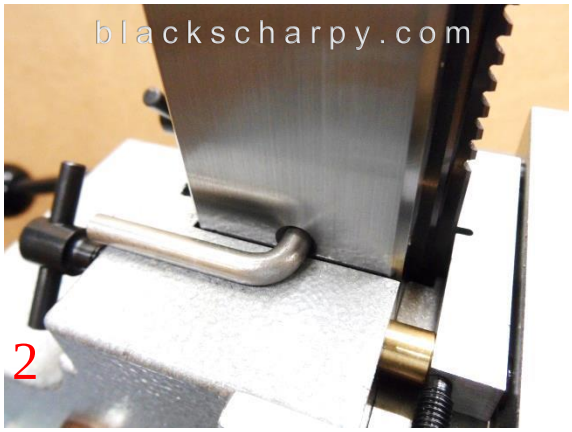


© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

## 6 F. JS OBRADA, 5mm U REZ




**1rez. Koristite mjerne listiće na način prikazan u Tablici 1 kako bi postavili dubinu reza**



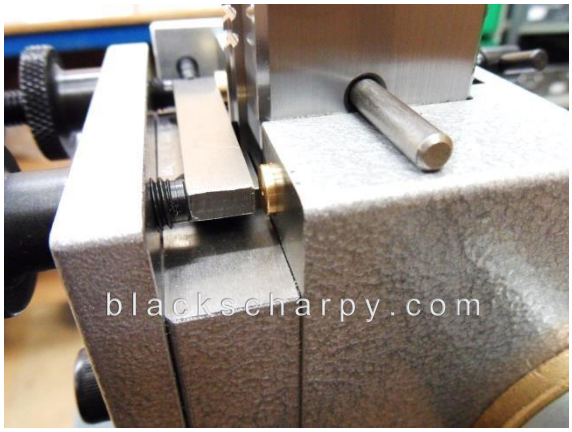

**1 rez završen, postavljanje 3mm dubine reza**

**2 rez Postavite 2mm dubinsku brtvenicu iza uzorka za 5mm dubinu reza**



© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

## 10 G. ODSTOJNIK (OPCIJSKI)




**Za 10mm kvadratne i 10 x 7.5mm uzorke, NO potreban je ODSTOJNIK.**

**Za 10 x 5.0mm uzorke potreban je CNB35-033A4 ODSTOJNIK.**

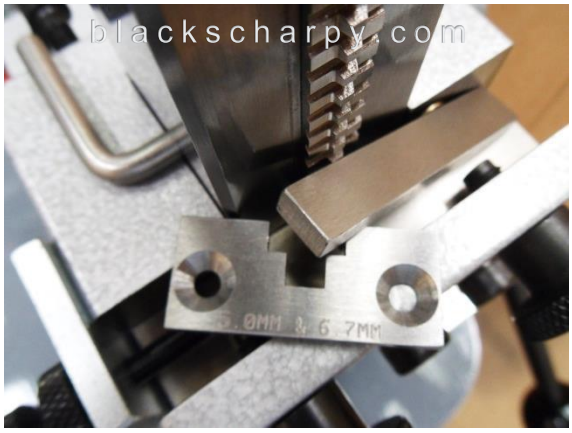
**Za 10 x 4.0mm uzorke potreban je CNB35-030A4 ODSTOJNIK.**

**Za 10 x 3.0mm i 3.0mm uzorke potreban je CNB35-029A4 ODSTOJNIK.**

**Za 10 x 2.5mm uzorke potreban je CNB35-032A4 ODSTOJNIK.**

### Fiksiranje odstojnika

Odstojnik je pričvršćen pomoću 2 upuštena plosnata vijka. Ako je odstojnik postavljen na 10mm od čela glodalice ili da odstojanju od 10 * 7.5mm od uzorka, privijte 2 upuštena plosnata vijka u rupe kako bi spriječili pristup strugotina u otvore.





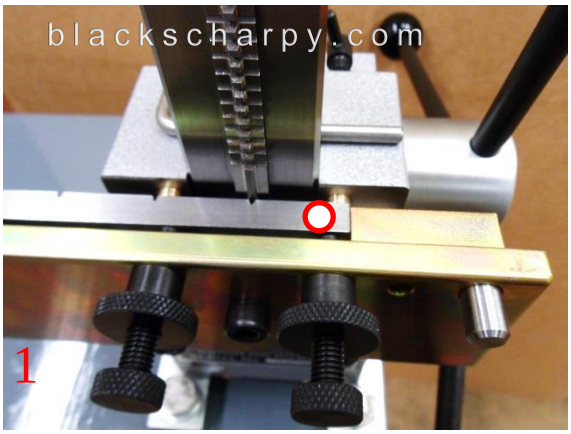

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

## 10 H. MULTI-REZ (OPCIJE)

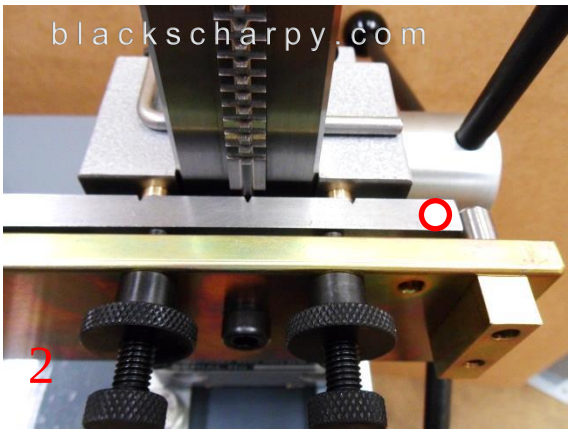
**10mm kvadratni multi-rez uzorak**

**Multi rezni dodatak je postavljen na RJW Ltd., a može biti i montiran od strane osoblja s proizvodnim odjelom**

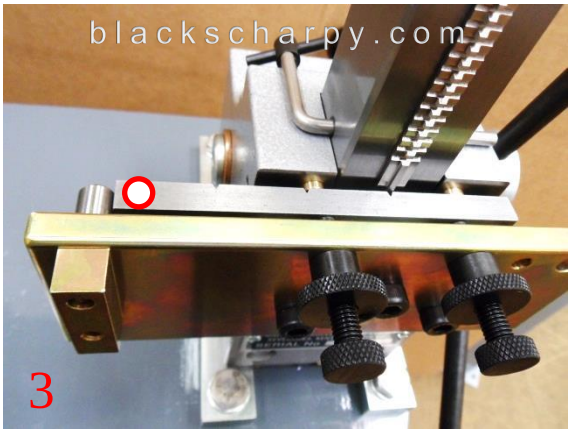
### Obrada pomoću 10mm kvadratnog multi-reza




**Obrada 1 rez**




**Obrada 2 rez**

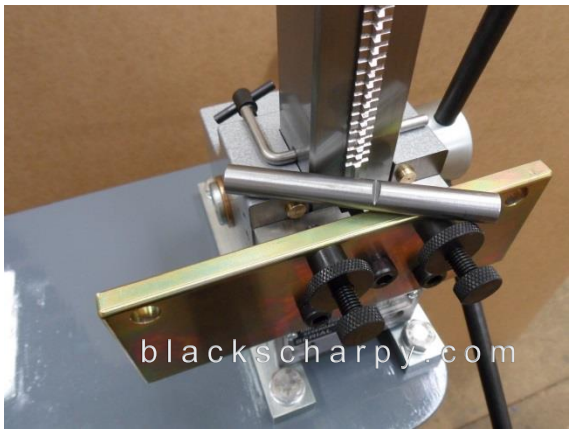



**Obrada 3 rez**

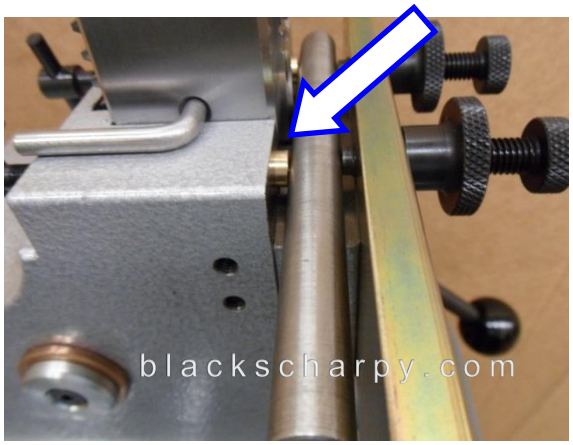


© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

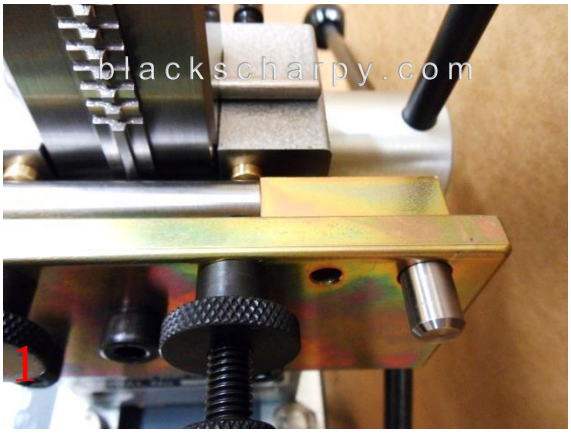
# Obrada 0.45”/11.4mm okrugli multi-rez s “H” čelom glodalice




**Okrugli multi-rez uzorak**
**Nakošenost rezova možete ocijeniti od oka.**




**Pričvršćeni okrugli uzorak**




**Obrada 1 rez**

**Obrada 2 rez**

**Napomena:**
**U kvadratnom ili okruglom uzorku može se napraviti do 3 reza na visini od 28mm**



© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE