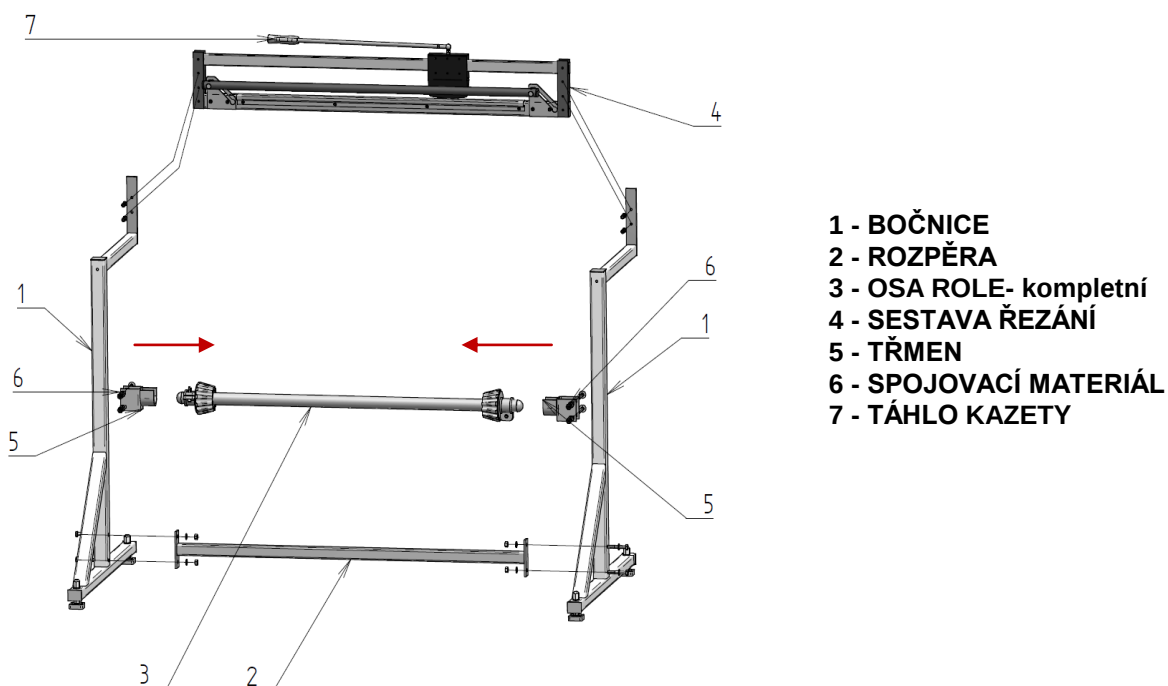


Řezací stojan - typ RH

(jedna role, jedna řezací kazeta)



MONTÁŽ:

Postupujte dle obrázku:

- ⇒ smontujte bočnice (poz.1) s rozpěrou (poz.2) příslušnými šrouby
- ⇒ přišroubujte sestavu řezání (poz.4) k bočnicím
- ⇒ třmeny (poz.5) umístěte do stejných výšek dle velikosti role a připevněte příslušnými šrouby (poz.6)
- ⇒ nasadte osu role (poz.3) do třmenů

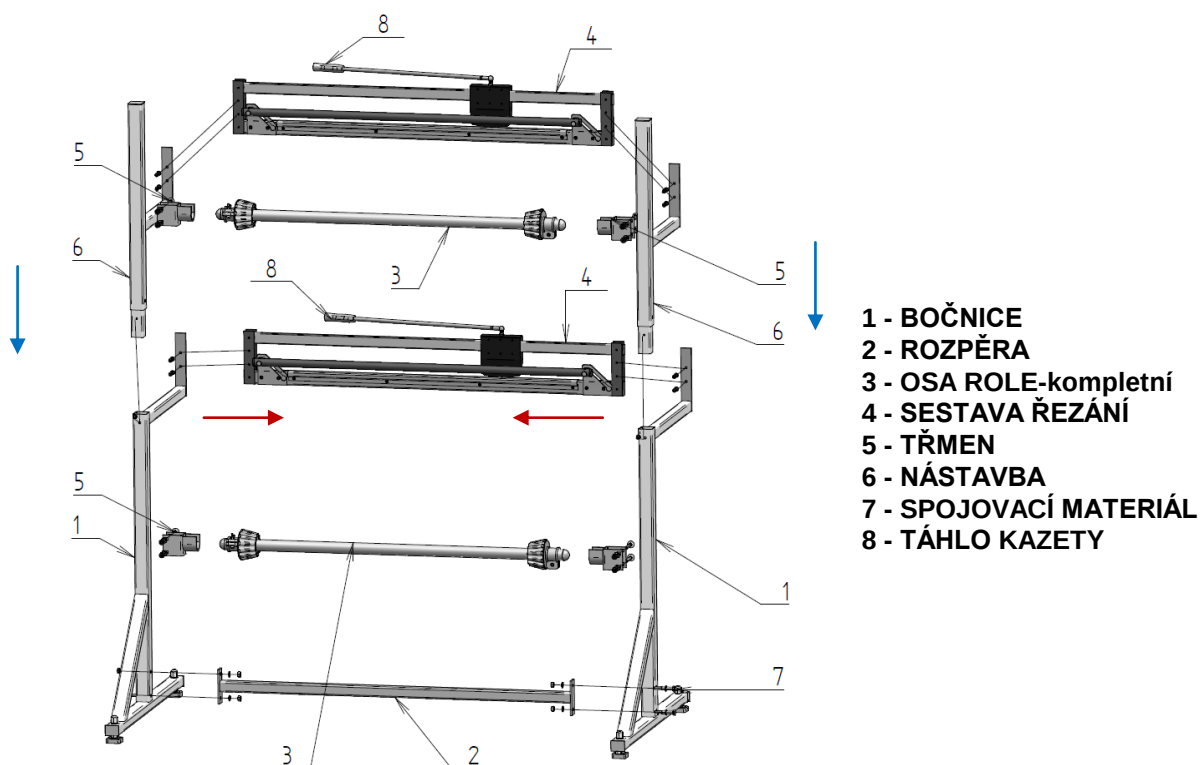
Pozn. Táhllo kazety (poz.7) je standardně dodáváno k řezacím stojanům od velikosti 1,25 m. Lze dodat na objednávku i k menším provedením.

BALENÍ PRO PŘEPRAVU OBSAHUJE:

- 1x Krabice – sestava řezání (poz.4), rozpěra (poz.2), osa role - kompletní (poz.3)
- 1x Balíček – 2x bočnice (poz.1) a krabička (třmen se spojovacím materiálem poz.5,6)

Řezací stojan - typ RHD

(dvě role, dvě řezací kazety)



MONTÁŽ:

Postupujte dle obrázku:

- ⇒ smontujte bočnice (poz.1) s rozpěrou (poz.2) příslušnými šrouby (poz.7)
- ⇒ zasuňte nástavby (poz.6) do bočnic, zajistěte příslušnými šrouby
- ⇒ přišroubujte sestavy řezání (poz.4) k bočnicím a nástavbám
- ⇒ třmeny (poz.5) umístěte proti sobě do stejných výšek na bočnice a nástavby
přípevněte příslušnými šrouby
- ⇒ nasadte osy rolí (poz.3) do třmenů

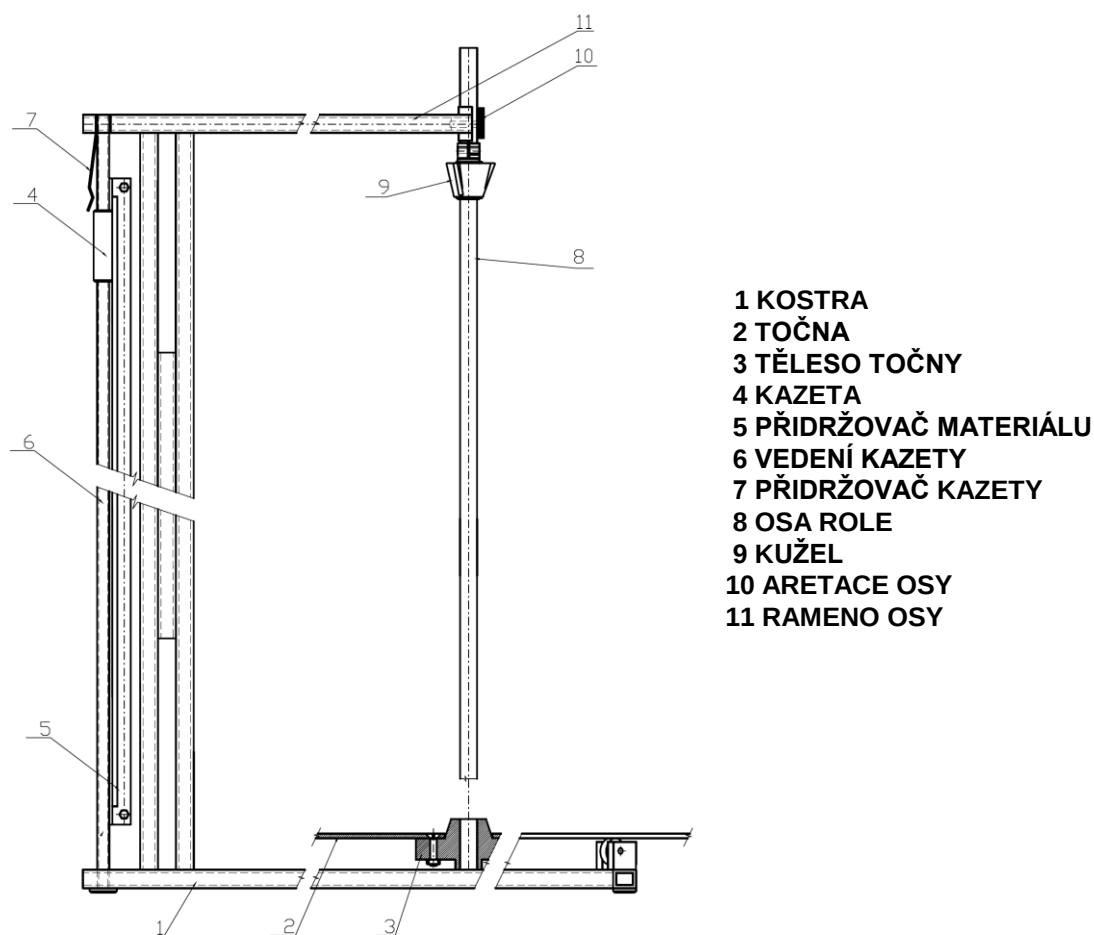
Pozn. Táhla kazety (poz.8) jsou standardně dodávaná k řezacím stojanům od velikosti 1,25 m. Lze dodat na objednávku i k menším provedením.

BALENÍ PRO PŘEPRAVU OBSAHUJE:

- 1x Krabice – sestava řezání (poz.4), rozpěra (poz.2), osa role - kompletní (poz.3)
- 1x Krabice – sestava řezání (poz.4), osa role - kompletní (poz.3)
- 1x Balíček – 2x bočnice (poz.1) a krabička (třmen se spojovacím materiálem poz.5,7), 2x nástavba (poz.6)

Řezací stojan - typ RV

(svislé provedení pro jeden návin)



Tento typ stojanu je standardně dodáván ve smontovaném stavu (není-li dohodnuto jinak).

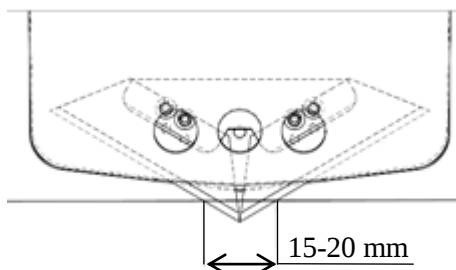
Návin odřezávaného materiálu položte na otočnou desku středem na vyčnívající kužel. Dutinkou protáhněte osu (poz.8) a vystředte kuželem (poz.9). Osu zajistěte pomocí šroubu (poz.10) v rameni (poz.11). Odřezávaný materiál prostrčte mezi odřezávací lištu a přidržovač materiálu (poz.5). Pohybem jezdce (řezací kazety poz.6) odřízněte potřebný rozměr. Během řezu musí být přidržovač materiálu ve spodní poloze tak, aby byl materiál přitisknut k odřezávací liště. Jezdec je v klidové poloze zajištěn přidržovačem (poz.7).

SEŘÍZENÍ KAZETY A VÝMĚNA NOŽŮ

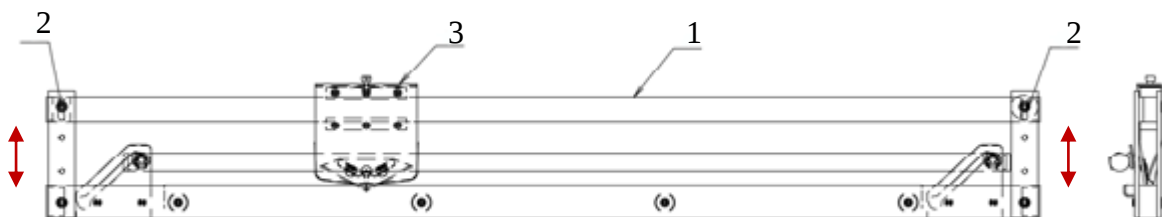


UPOZORNĚNÍ: Při seřizování, výměně nožů a manipulaci s nimi dbejte zvýšené opatrnosti. Čepelové nože jsou ostré nástroje – nebezpečí porезání!

KAZETA S ČEPELOVÝMI NOŽI



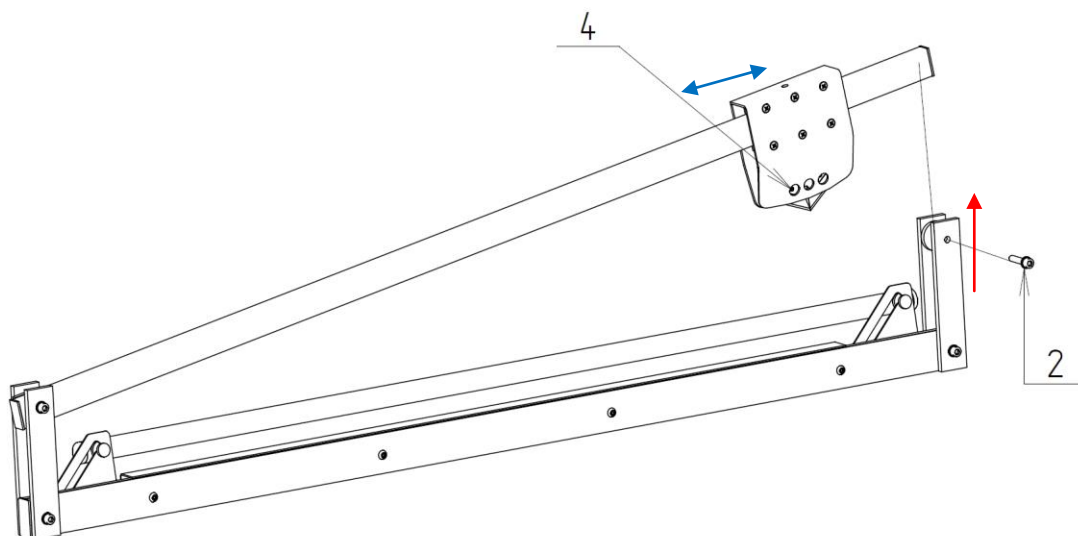
SESTAVA ŘEZÁNÍ



Seřízení polohy řezací kazety

Povolte oba šrouby (poz.2), které zajišťují polohu vedení řezací kazety (poz.1). Drážky, které jsou na obou stranách vedení, umožňují upravit jeho výšku a rovinnost. Tuto polohu seřídte tak, aby skrytá šířka nože činila 15-20mm – viz obrázek nahoře. Šrouby opět dobře utáhněte. Dbejte na to, aby vedení kazety bylo vůči rovině řezání rovnoběžné.

DEMONTÁŽ ŘEZACÍ KAZETY



Výměna čepelového nože:

Na jedné straně řezání úplným vyšroubováním šroubu poz.2 uvolněte a vykleňte vedení kazety směrem nahoru a vyjměte kazetu z vedení (viz obrázek výše). Skrz oba krajní otvory v krytu kazety mírně povolte šrouby (poz.4), vyměňte čepelové nože a zpátky přitáhněte. Oba čepelové nože je možné po prvním použití stranově otočit, čímž se využije neotupené ostří a prodlouží jejich životnost. Kazetu nasuňte zpátky na vedení, které za správného nastavení výšky a polohy kazety opět přišroubujte. (viz *seřízení polohy kazety*).

