

## Руководство по замене прижима профиля на станках Omersan.

1. Снять рамку блока прижимов, отвернув два винта шестигранным ключом 5 мм.



2. Зафиксировав ручку демонтируемого прижима\*, отвернуть контргайку подушки прижима ключом 13 мм (в последних версиях станков контргайка отсутствует. Роль контрящего элемента выполняет пружина) и выкрутить шпильку прижимной подушки.



\* в данном случае ручка прижима зафиксирована в тисках, под щечки которых подложена ткань.

3. Ключом 30 мм (27 мм на станках выпущенных до 2010 г) открутить гайку ручки прижима и демонтировать ручку.



**Важно !!!** Фиксировать только корпус ручки прижима, не допускать нагрузки на подвижную часть самой ручки и прижимного механизма !!! Это приведет к деформации и выходу из строя узла прижима !!!

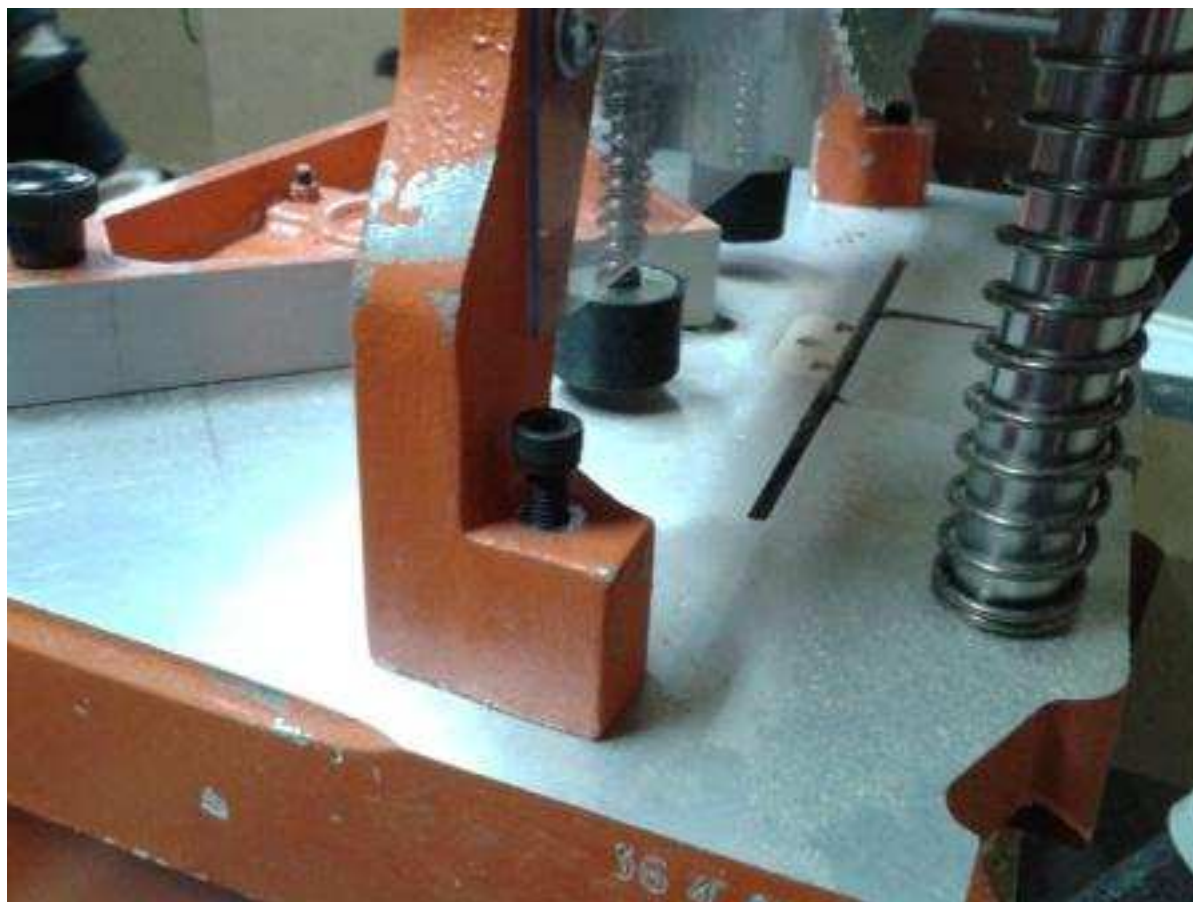
Монтаж новых прижимов производится в обратном порядке.

4. Установить новые прижимы, зафиксировав, приведенным выше способом, механизмы в рамку блока прижимов. На шпильки подушек прижимов установить контящие пружины. При установке подушек под пружину установить шайбу, обеспечивающую возможность ручной регулировки высоты прижимной подушки. (В станках выпущенных до 2010 г. Использовались контрайки М8)





5. Установить рамку блока прижимов на станину, зафиксировав два болта (шестигранник 5 мм)



Окончательная регулировка производится непосредственно при введении станка в эксплуатацию. В зависимости от толщины и рельефа профиля. Правильно отрегулированный механизм должен надежно фиксировать профиль, при умеренном давлении на ручку. Излишнее давление прижима не оправдано, т.к. при заточенном режущем инструменте, деталь не подвергается сильным механическим воздействиям на сдвиг, а механизм прижима, при излишнем давлении, работает с перегрузкой на механические части. Ресурс его работы, при этом, значительно снижается.



Смазать механизм прижима проникающей смазкой!!!