

Consigli per il montaggio dei coltelli stozzatori

Un errato montaggio dei coltelli stozzatori in macchina provoca degli errori sull'ingranaggio dentato e riduce il rendimento dei coltelli.

Si consiglia di rispettare le seguenti avvertenze:

- 1) Prima del montaggio del coltello in macchina si deve controllare che l'albero porta coltello ruoti senza errori di eccentricità e che gli errori di planarità del piano di appoggio del coltello non siano eccessivi
- 2) I piani del coltello montato devono avere un errore di planarità inferiore a 0,015 mm e l'errore di eccentricità non deve superare 0,01 mm. Se l'errore di planarità è eccessivo si può tentare di ridurlo cambiando la posizione angolare dei distanziali (K)
- 3) Per assicurare una maggiore rigidità, il distanziale deve essere dimensionato in modo che il coltello venga bloccato sul diametro più grande possibile. Possibilmente deve essere impiegato un solo distanziale.

Nella figura N°1 sono indicati due esempi di bloccaggio corretto dei coltelli, mentre la figura N°2 mostra un montaggio errato, con il distanziale superiore con un diametro troppo piccolo.

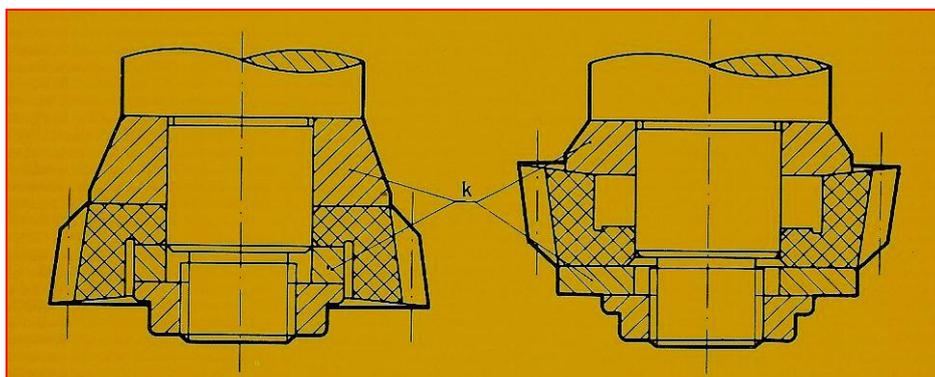


Figura N°1 – Montaggio corretto dei coltelli a disco

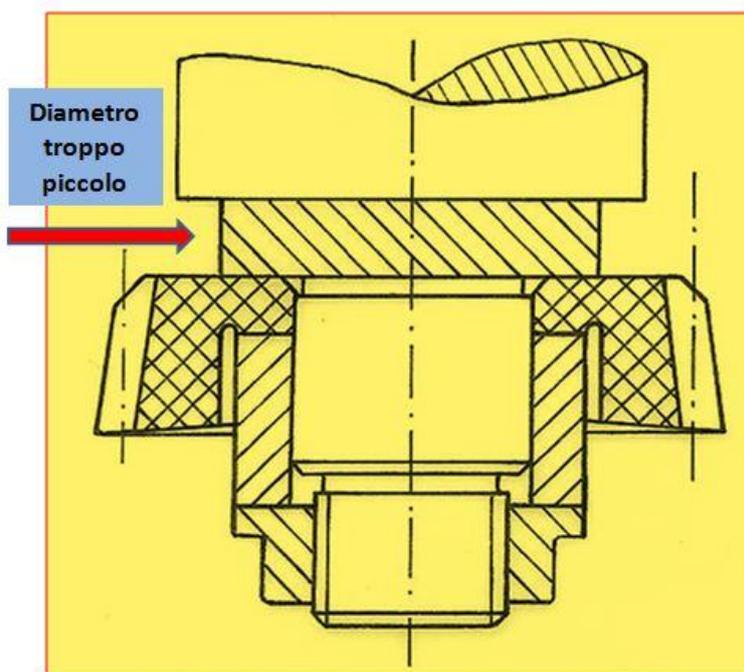


Figura N°2- Montaggio errato. Distanziale superiore con diametro troppo piccolo

Nella figura N°3 sono rappresentati due coltelli a campana ad inizio vita ed a fine vita.
A fine vita è necessario togliere il distanziale superiore per evitare che il dato di bloccaggio sporga oltre il piano dei taglienti.

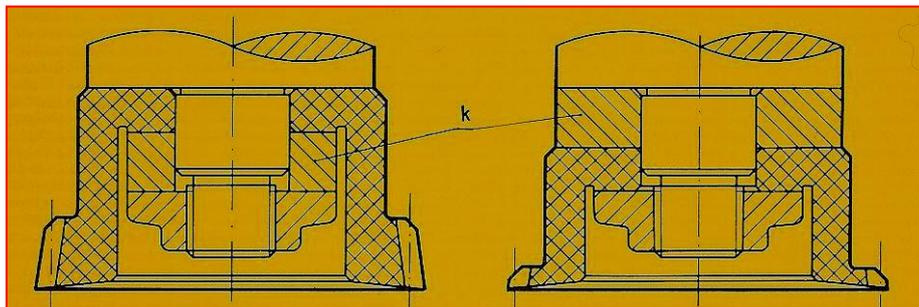


Figura N°3 – Coltelli a campana ad inizio e a fine vita, montati in modo corretto

Anche in questo caso bisogna evitare di usare distanziali con diametri troppo piccoli, come indicato in figura N°4

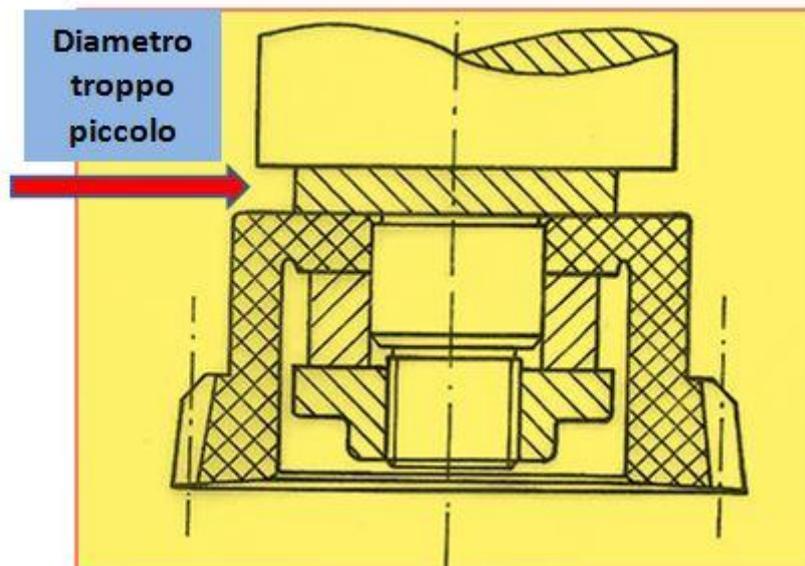


Figura N°4- Montaggio errato. Distanziale superiore con diametro troppo piccolo

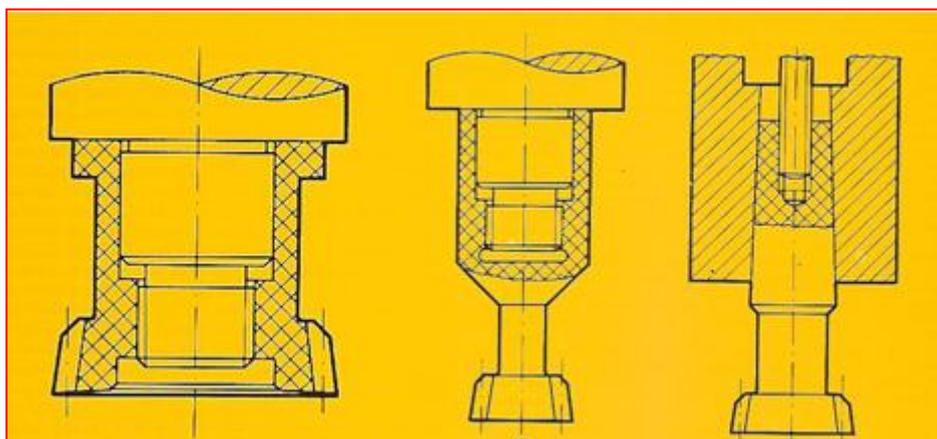


Figura N°5- Montaggio corretto di coltelli a mozzo e a gambo