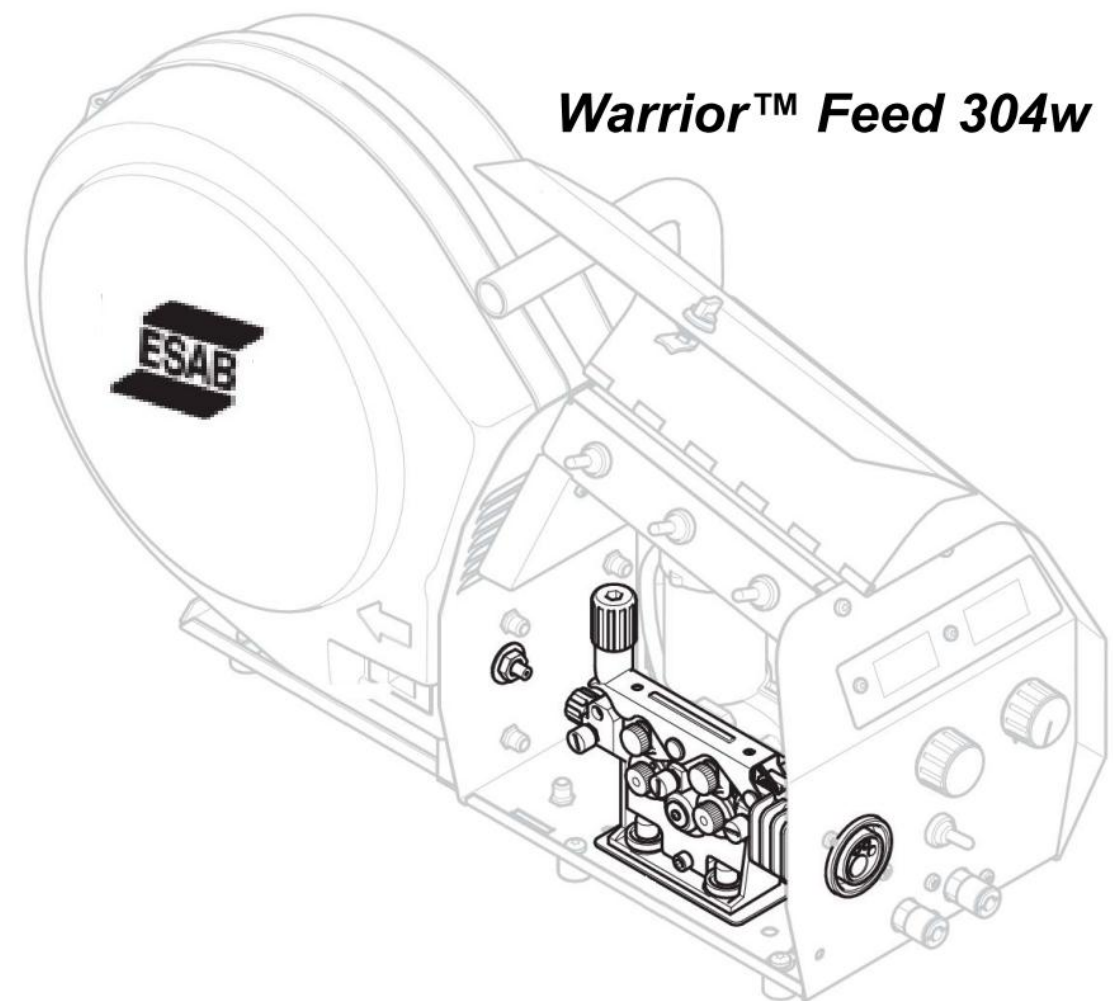
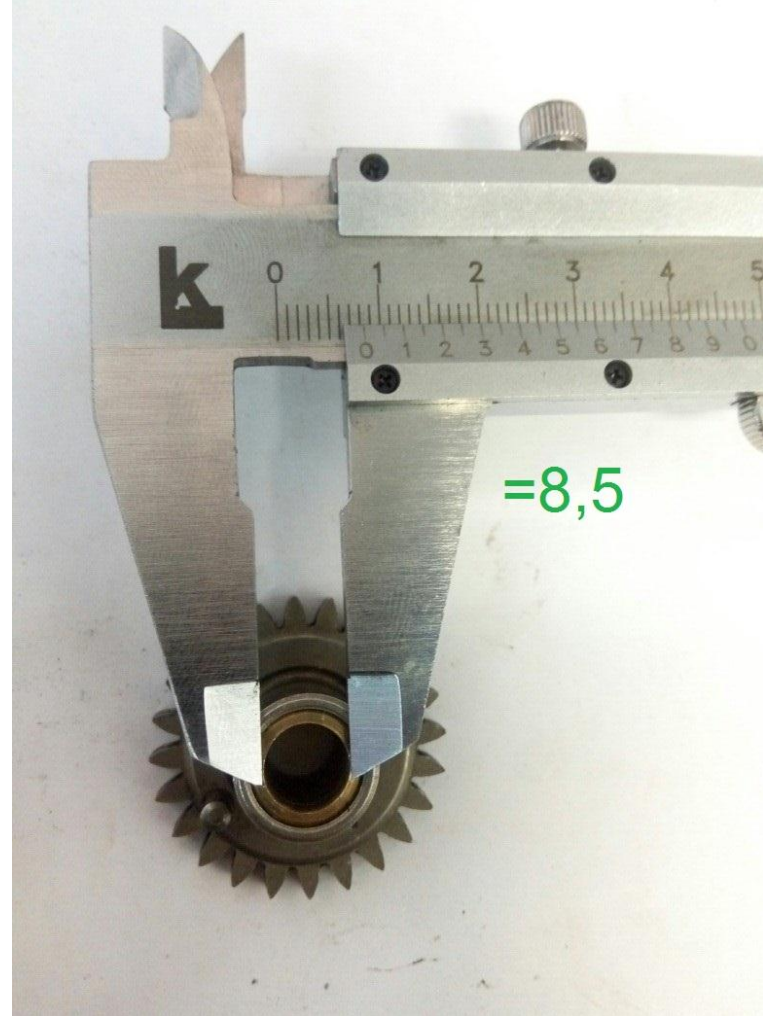


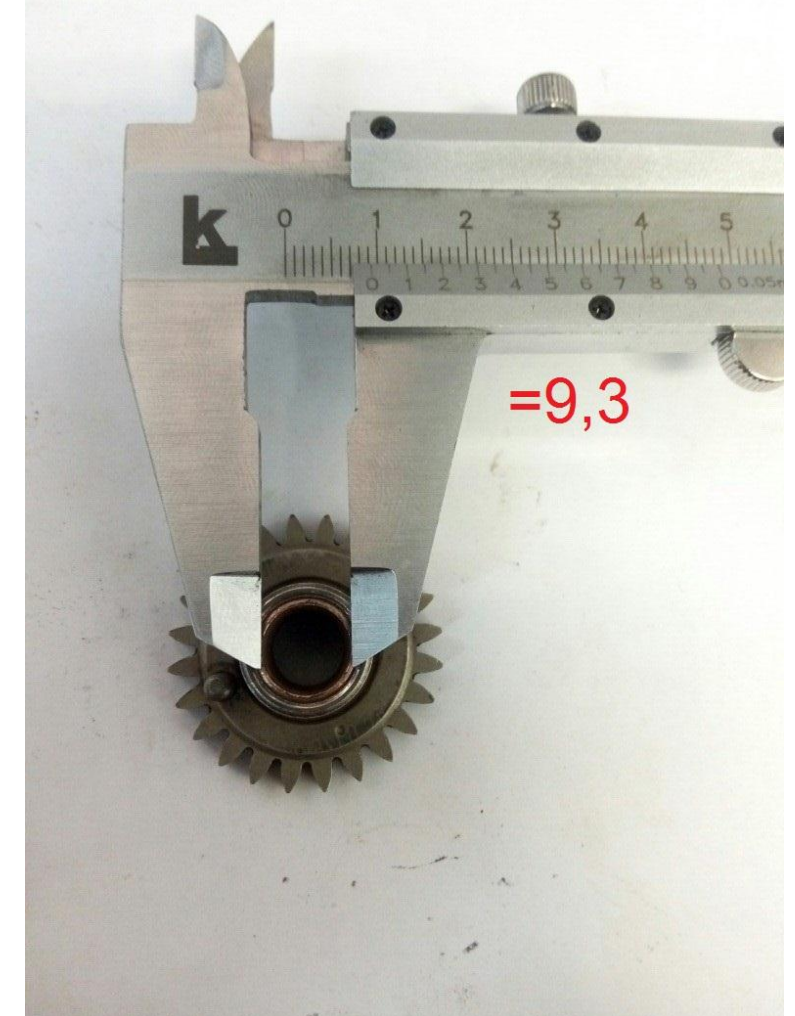
Модернизация изнашиваемых деталей на механизме подачи ESAB Warrior Feed 304w



Новый адаптер шестерня (HI12)



Изношенный адаптер шестерня (HI12)

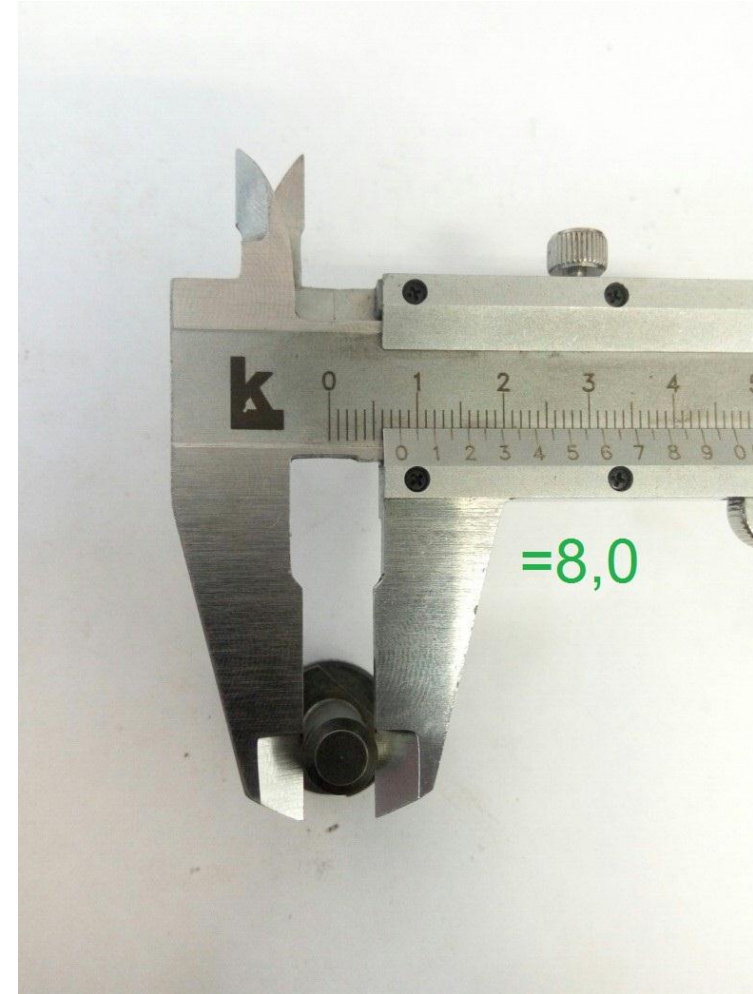


Новые детали HI12 и HI14

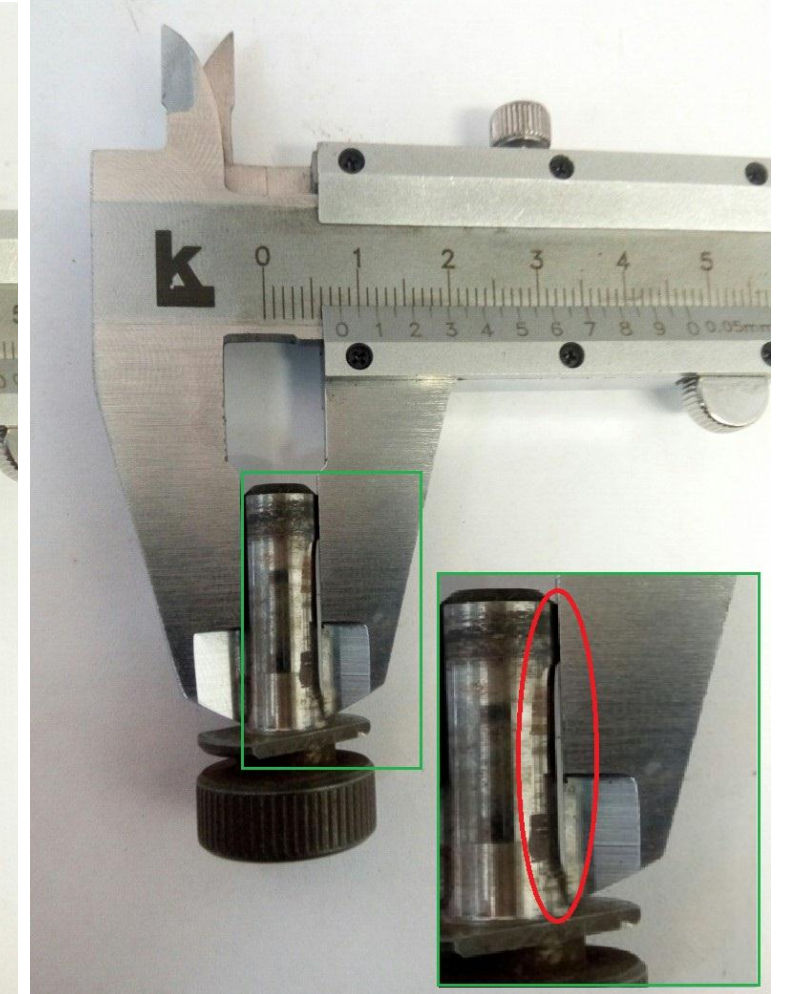
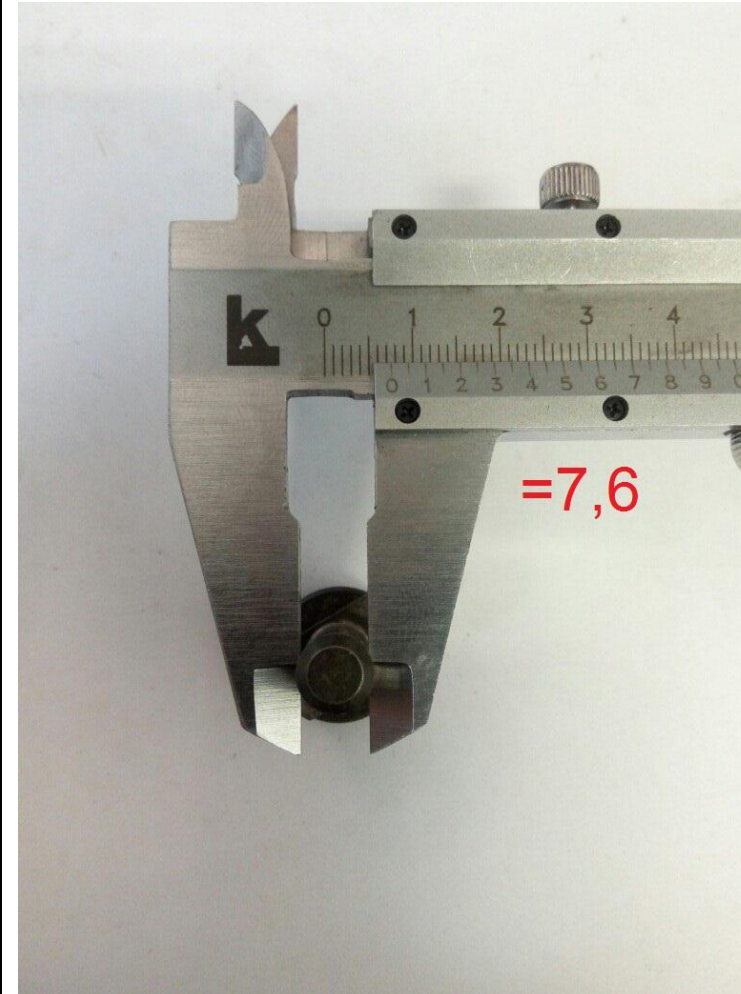


Изношенные детали HI12 и HI14

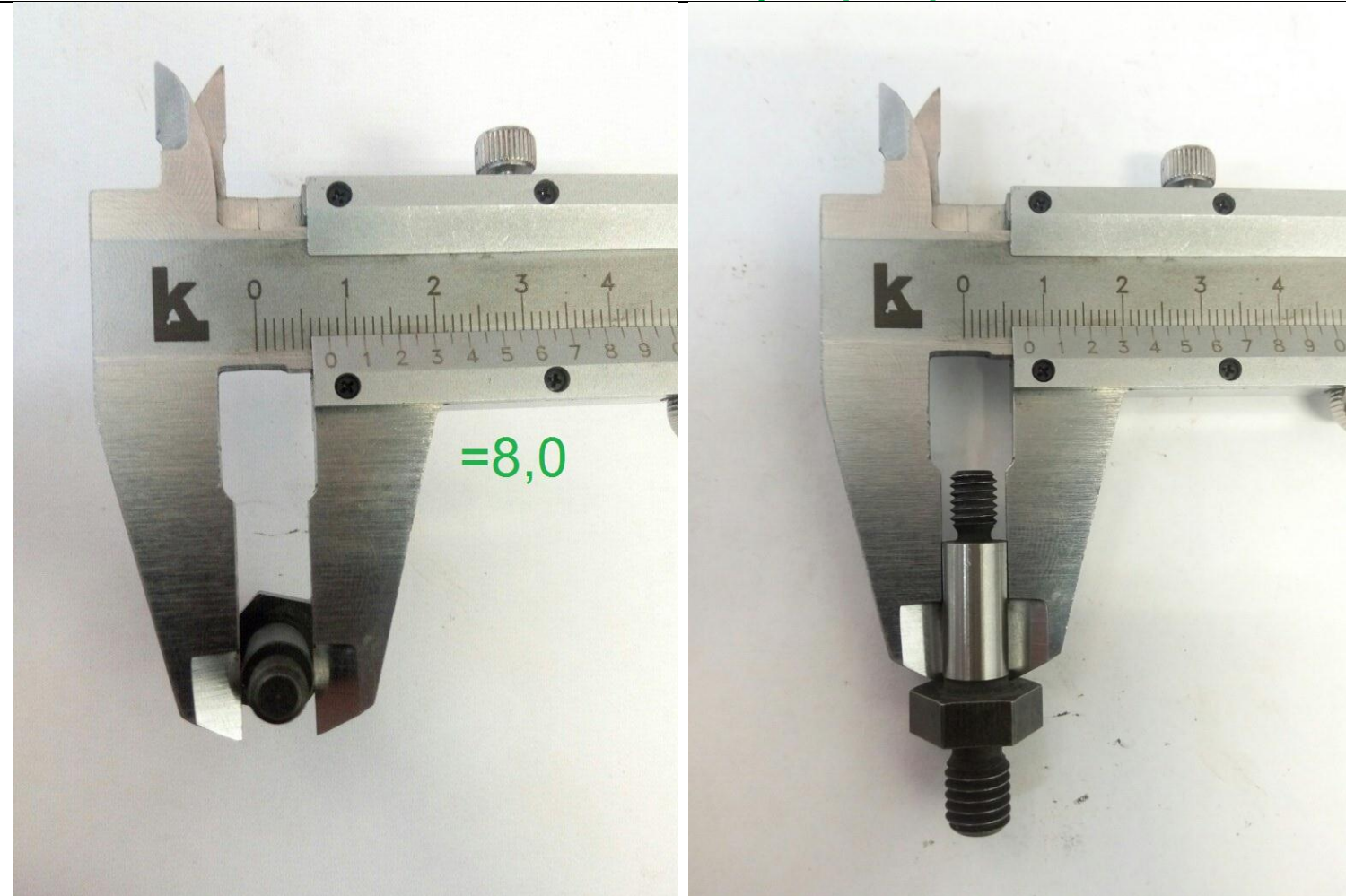
Новый вал Aristo Feed (HI14)



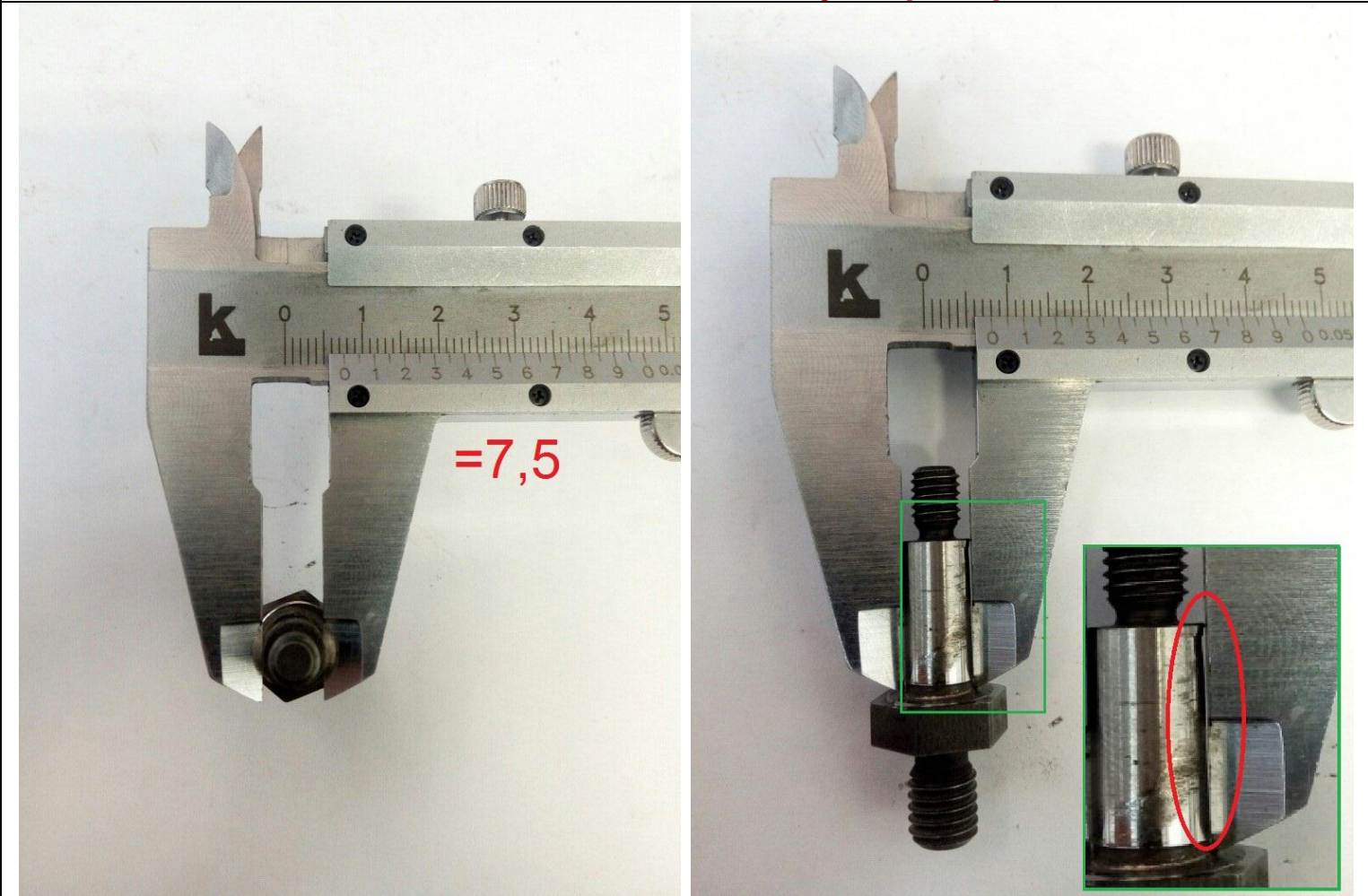
Изношенный вал Aristo Feed (HI14)



Новая ось шестерни (H11)



Изношенная ось шестерни (H11)



Модернизация
изнашиваемых
деталей на
механизме
подачи ESAB
Warrior Feed 304w

проточка втулки шестерни (Н12)



Проточить необходимо около 3,5-4,0 мм так как ширина подшипника = 3мм. 0,5-1,0 мм остается на «потай».

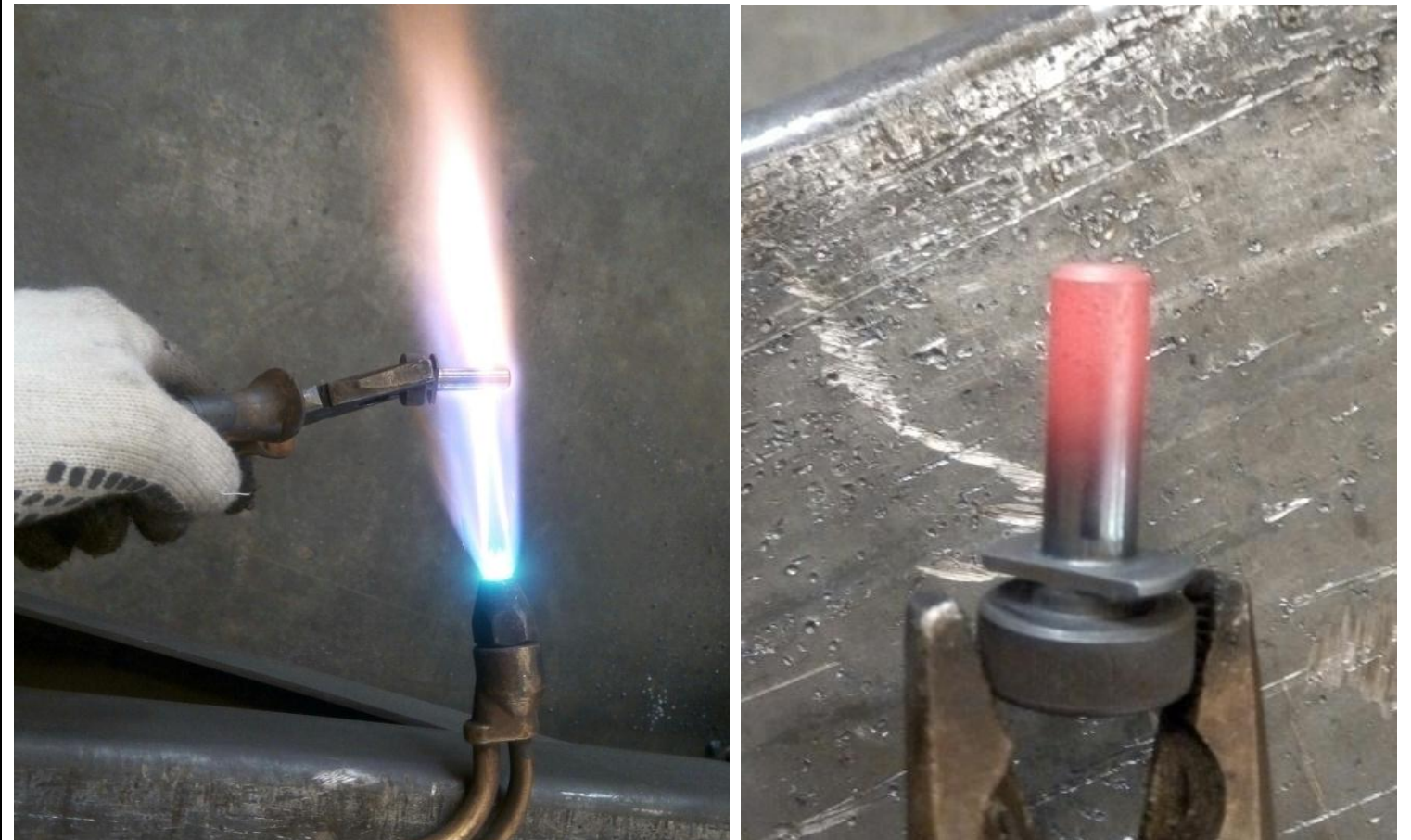
установка подшипников в шестерню (Н12)



«Потай» = 0,5-1,0мм

отпуск ось шестерни Н11

Так как размер подшипника 7×11×3, то необходимо проточить ось шестерни (ось шестерни = 8мм).
Для того что бы проточить вал, сначала необходимо сделать отпуск, так как ось «каленная».



проточка ось шестерни Н11



Проточка ось шестерни Н11 по размер подшипка (MR117-2RS)

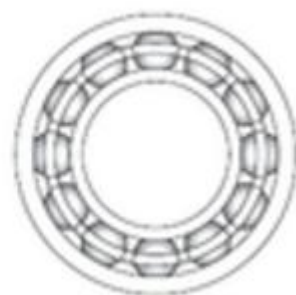
подшипник (MR117-2RS)

подшипник (MR117-2RS)

d = 7 мм.

D = 11 мм.

B = 3 мм.



закалка ось шестерни HI11



установка переделанных элементов



Данная переделка практически полностью исключает замену следующих деталей:

- вал Aristo Feed (HI14),*
- ось шестерни (HI11),*
- адаптер шестерня (HI12).*

Выполнив выше описанные изменения, вы практически навсегда забудете, что данный узел имеет изнашиваемые детали. На практике данная модернизация показала себя с очень хорошей стороны. Полностью исключено приобретение новых (изнашиваемых деталей) перечисленных выше.



Установка переделанных элементов в узел подачи сварочной проволоки.