"Утверждаю"
Генеральный директор
ООО "БЕСТ ЭКСПО"
А.Е.Глезеров
10.01.2014

Проверка прямолинейности реза резаков KEENCUT

(составлено на основании документа KEENCUT "Cutter Bar Straightness Test")

Проверить люфт каретки. Если таковой есть, устранить регулировкой фторопластовых втулок.

Поместить лист ПВХ 5мм размером **15-30см (ширина) х длина реза, см** с наклеенной полосой цветной пленки (50мм, например, коричневый скотч) в зону реза (см рис.1)

Опустить резак и прорезать наклеенную пленку по всей длине резака.

Перевернуть лист ПВХ на 180 град и сделать еще один рез, параллельно предыдущему на расстоянии примерно 1мм от него.

Оторвать полоску , измерить ширину получившейся прорези (см рис. 2) и занести данные в таблицу.



Рис.1



Рис.2

Положение каретки	Левый край	0,5м	1м	1,5м	2м	2,5м	3,0м	Правый край
Величина прорези, мм								