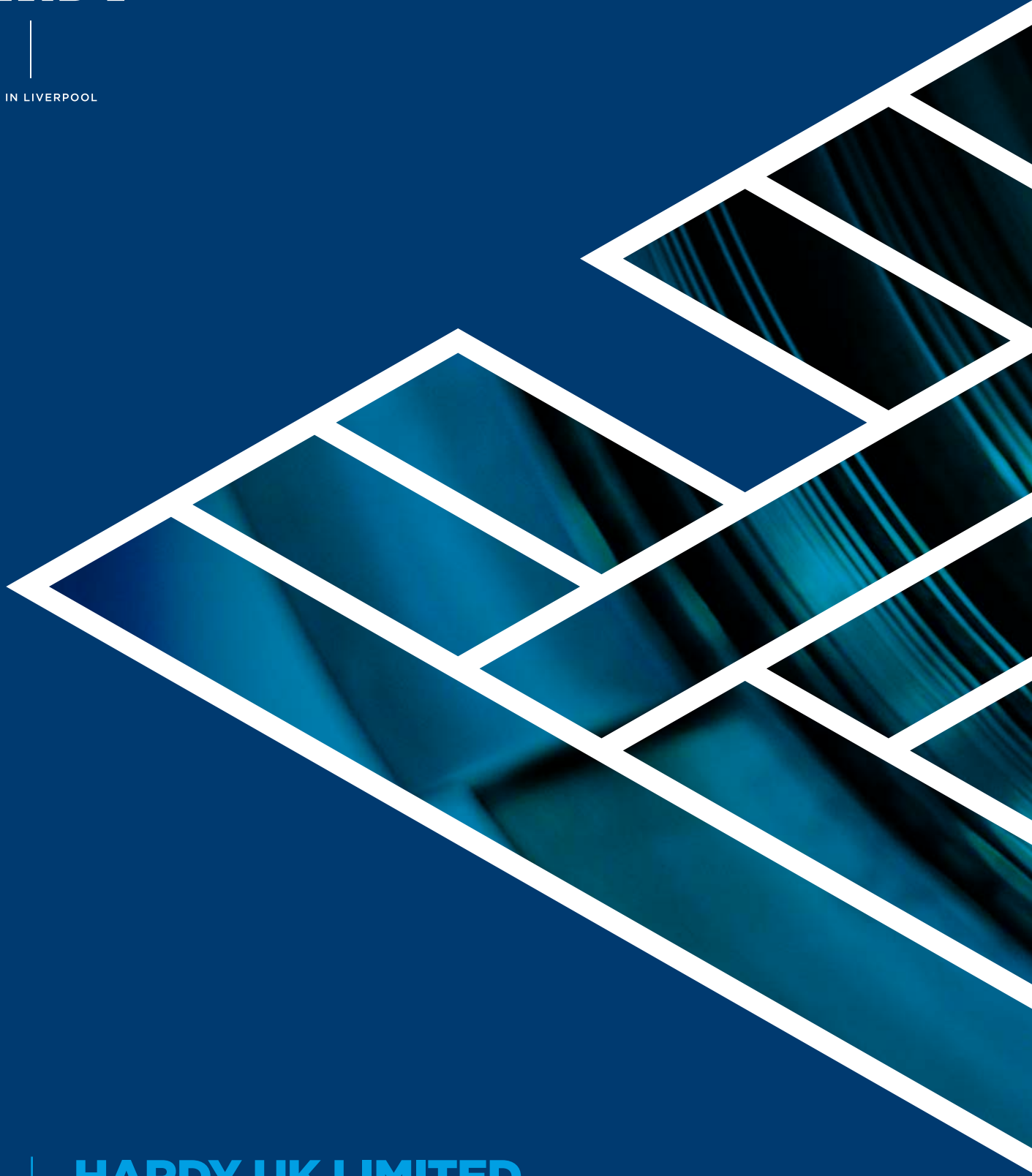




HARDY



MADE IN LIVERPOOL



HARDY UK LIMITED
CUIDADO E MANUTENÇÃO

GUIA TÉCNICO



HARDY UK LIMITED

CUIDADO E MANUTENÇÃO

ÓLEO E EMBALAGEM

- Durante a produção, todas as lâminas Hardy são revestidas com uma proteção única e são envoltas com um material de origem específica que mantém as melhores condições possíveis e impede que qualquer poeira e partículas indesejadas entrem em contato com a lâmina.

ARMAZENAMENTO

- As lâminas resistentes são transportadas em caixas de madeira fitossanitárias de alta qualidade que permitem que sejam armazenadas por longos períodos dependendo das necessidades do cliente. Durante o armazenamento, mantenha sempre a tampa do compartimento no lugar e evite expor as lâminas a elementos externos. Se as lâminas forem expostas (à umidade, por exemplo), é uma boa prática mantê-las limpas e levemente óleo-las regularmente com um lubrificante de grau de máquina-ferramenta.

NA MÁQUINA - LIMPEZA

- Se notar uma acumulação de detritos na parte de trás da lâmina, limpe-a com uma escova de arame e redefina a borda da lâmina.
- Embora cada lâmina Hardy esteja revestida com uma proteção exclusiva, a aresta de corte estará 'aberta' aos elementos. Se a máquina é deixada por um período de tempo significativo, então é uma boa prática para olear ligeiramente a superfície das lâminas com um lubrificante grade da máquina-ferramenta para proteger a condição da lâmina contra ataque químico ou oxidação. Pode exigir alguns rasos de teste para remover o óleo quando a produção começa novamente.
- Se a máquina estiver ociosa por um período de tempo considerável, redefina a aresta da pá antes que a produção de barbear comece permitindo que o carro de moagem atravessasse por um período de tempo.

INSTALAÇÃO

- Para instruções de instalação completas, siga o guia técnico da Hardy na instalação.
- Certifique-se de que a lâmina de tamanho correto é usada para o cilindro.
- As ranhuras dos cilindros devem ser limpas e inspeccionadas antes da instalação das pás, devendo todos os defeitos serem reparados antes do relançamento da lâmina.
- Se manualmente re-blading, use um latão, cobre ou martelo macio e evitar golpes desnecessários ou força para as lâminas. Esta prática deve ser evitada sempre que possível.
- Use calafetagem de cobre de tamanho correto e instale com a pressão correta.
- As lâminas resistentes são fornecidas com uma etiqueta dourada nas pás. As pás devem ser instaladas com a etiqueta voltada para o centro do cilindro.

VIDA DA LÂMINA

- Para um rendimento máximo, aplique os ajustes mínimos de moagem para obter a qualidade desejada.
- Utilize as rodas de rectificação correctas, que estão disponíveis na Hardy UK.
- A lâmina Hardy é fabricada para proporcionar uma dureza consistente durante toda a vida útil da lâmina. É normal substituir as lâminas quando a altura que sobe do cilindro é 5mm embora isto possa variar de máquina a máquina.
- Certifique-se de que todas as máquinas são mantidas em boas condições com manutenção regular, de acordo com as instruções do fabricante.



HARDY

MADE IN LIVERPOOL

Hardy UK Limited

175 Fernhill Road
Bootle, Liverpool
L20 9DU, UK

**CONTATO
HARDY UK LIMITED**

t: +44 (0) 151 922 2291
e: sales@hardy.uk.com

f: +44 (0) 151 933 4164
w: hardy.uk.com