

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК ITALMAS

МОДЕЛЬ OMNIA 3200BR

1 ГЛАВА

Мы благодарим Вас за выбор нашего оборудования. Все наше оборудование производится в соответствии с Европейскими Стандартами.

1.1 Раздел

1.1.1 КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

В случае неполадок в работе станка при обращении к производителю покупатель должен указать следующую информацию:

1. Модель станка.
2. Серийный номер.
3. Напряжение и частота.
4. Дата приобретения.
5. Детальную информацию о неисправности.
6. Детальную информацию об операциях, выполняемых на станке.
7. Количество рабочих часов в день.

Производитель оставляет за собой право в будущем вносить изменения в конструкцию станка без уведомления покупателя.

Данная инструкция по эксплуатации содержит в себе всю необходимую информацию для стандартной работы и нормального технического обслуживания станка. Не пытайтесь осуществлять ремонтные работы или выполнять операции, не описанные в данном руководстве. Все операции, требующие снятия компонентов станка, должны выполняться только обученным и авторизованным персоналом.

Инструкции, приведенные в данном руководстве, описывают правильные методы использования станка. Только обученный и авторизованный персонал, внимательно прочитавший данное руководство, допускается к обслуживанию данного станка.

Соблюдайте предписания по безопасности, а также общие правила безопасности.

Храните данное руководство в надежном месте, чтобы можно было обратиться к нему в будущем в случае необходимости.

1.1.2 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА И ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Станок был разработан и произведен для пиления дерева, МДФ, ДСП, фанеры. В некоторых случаях кромочный материал приклеен к кромке панелей.

Данный станок не должен использоваться для пиления легких металлов (бронза, алюминий), а также композитных материалов на основе древесины. Запрещается для обработки использовать инструмент, отличный от дисковых пил, а также без использования защитных кожухов для дисковых пил.

Примечание: Запрещается использовать подрезную пилу для предварительной обработки кромки постформинг, кнопку стоп можно использовать только, когда двигатель остановлен. Подъем и опускание подрезной пилы осуществляются механически. Она выполняет только операцию подрезки. Производитель не несет ответственности за предварительную обработку панелей постформинг.

1.1.3 ДОПУСТИМЫЕ РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ

| | Длина | Ширина |
|---|---------|-----------------------------|
| Минимальная ширина панели | 30 мм | 150 мм |
| Максимальная ширина панели | 3000 мм | 3000 мм |
| Минимальная ширина при пилении с помощью параллельной опоры | | 10 мм |
| Минимальная ширина при пилении с помощью параллельной опоры | | 1200 мм |
| | | (по запросу 1000 – 1500 мм) |
| Минимальная толщина панели | 3 мм | |

1.1.4 ИНСТРУМЕНТЫ

Станок был разработан для использования только правильного инструмента для обрабатываемого материала и для ручной подачи.

Под ручной подачей мы подразумеваем подачу заготовки с помощью:

- Рук.
- Каретки, толкаемой руками.
- Податчиком.

1.1.5 РАБОЧАЯ СРЕДА

- Электрическое оборудование способно исправно работать при относительной влажности, не превышающей 50%, и максимальной температуре +40°C. Более высокая относительная влажность допускается при более низких температурах (например, 90% при +20°C).
- Диапазон температур: от +5°C до +40°C.
- Максимальная высота над уровнем моря: 1000 метров.

1.1.6 СИСТЕМА УДАЛЕНИЯ ОТХОДОВ

См. раздел 1.1.14 для технических характеристик поток воздуха.

1. Всегда подключайте станок к аспирационной системе.
2. Станок не должен использоваться на открытом воздухе.
3. Станок разработан для промышленного использования.

4. Станок нельзя использовать во взрывоопасной среде.
5. Производительность аспирационной системы должна быть не ниже 1300 м³/ч при скорости воздушного потока не менее 20 м/с.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Использовать подрезную пилу для предварительной обработки кромки постформинг, кнопку стоп можно использовать только, когда двигатель остановлен. Подъем и опускание подрезной пилы осуществляются механически. Она выполняет только операцию подрезки. Производитель не несет ответственности за предварительную обработку панелей постформинг.
- Использование станка для целей, отличающихся от описанных в данном руководстве.
- Использование станка без правильных защитных устройств, предназначенных для работы на станке: никогда не снимайте защитные устройства со станка.
- Обработка заготовок, чьи размеры отличаются от описанных в данном руководстве.
- Использовать инструмент, чей размер не подходит для диаметра вала станка.
- Внесение изменений в конструкцию станка.

Пользователь несет ответственность за повреждения, вызванные неправильным использованием станка.

1.1.7 ОСТАТОЧНЫЙ РИСК



Любой станок несет потенциальную опасность, не забывайте об этом.

Конечная безопасность зависит от Вас.

Станок оснащен устройствами безопасности для обеспечения безопасной работы на станке. Они эффективны, если они используются правильно.

Даже если предписания по безопасности соблюдаются, станок используется в соответствии с описанными в данном руководстве правилами, присутствует остаточный риск:

- Контакт с основной или подрезной пилами во время их вращения или спокойного состояния.
- Контакт параллельной опоры в горизонтальных положениях с основной и подрезной пилами.
- Контакт с вращающимися элементами (ремни, шкивами, цепями и т.д.).
- Отскок заготовки или ее части: никогда не стойте в положении, соответствующему траектории возможного отскока.
- Вдыхание пыли в случае работы без аспирационной системы.
- Ожоги, вызванный контактом с горячими частями.

- Опасность, вызванная неправильной установкой инструмента.
- Противоположное направление вращения инструмента из-за неправильного электрического подключения.
- Опасность, вызванная неправильным расположением оператора.

1.1.8 ОБУЧЕНИЕ ОПЕРАТОРА

Оператор станка должен пройти обучение по использованию, регулировке и работе станка.

Операторы должны внимательно прочитать данное руководство и следовать правилам техники безопасности, особенно:

- Принципам правильного использования станка, регулировки параллельной опоры и защитных устройств.
- Правильное обращение с рабочей заготовкой во время работы.
- Правильное расположение рук по отношению к инструменту до, во время и после пиления.
- Правильный выбор инструмента.
- Подача заготовки к инструменту, который, возможно, вращается в противоположном направлении.
- Выбор правильной скорости вращения вала в соответствии с инструментом.

Оператор должен быть предупрежден об опасности при использовании станка и мерах предосторожности. Кроме того, оператор должен быть способен проводить периодическую проверку защитных кожухов и устройств безопасности.

Важно: Требуется замок для блокировки основного выключателя источника питания. Только авторизованный оператор должен хранить ключ.

1.1.9 ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед запуском станка внимательно прочитайте данное руководство по эксплуатации.
2. Внимательно прочитайте предупреждающие таблички на станке.
3. Только обученный персонал допускается к работе на станке.
4. Обучение должно включать информацию о рисках, связанных с использованием станка, а также мерах предосторожности.
5. Оператор должен быть обучен использовать защитные кожухи и устройства безопасности, а также периодически проводить их проверку.
6. Оператор никогда не должен покидать станок во время его работы.
7. Станок был разработан для использования только одним оператором.
8. Станок был разработан для обеспечения наивысшего уровня безопасности, а также наилучших рабочих показателей.
9. Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные внесенными изменениями в конструкцию станка.
10. Не используйте станок, находясь под воздействием алкоголя, наркотиков и лекарственных медикаментов.

1.1.10 СРЕДСТВА ПЕРСОНАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

1. Перед запуском станка оператор должен прочитать данное руководство. Ваши глаза являются лучшим средством безопасности. Внимательно осмотрите рабочее место перед началом работы.
2. Опыт показывает, что на операторе могут быть различные объекты, которые могут стать причиной травмы: снимите кольца, часы, браслеты. Плотно застегните рукава на запястье, снимите галстук, который может быть затянут вращающимися элементами станка, соберите волосы. Используйте специализированную обувь (в каждой стране есть рекомендации относительно рабочей обуви).

ПЕРЕД ЗАПУСКОМ СТАНКА ВЫ ДОЛЖНЫ НАДЕТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПЕРСОНАЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ:

A – Кожаный передник для защиты от выброса возможных отколовшихся частей заготовки и элементов инструмента.

B – Защитные очки для глаз.

C – Защитные наушники для ушей.

D – Защитное приспособление от вдыхания пыли (маска).

E – Перчатки для обращения с инструментом.

F – Специализированная обувь.

1.1.11 БЕЗОПАСНОСТЬ СТАНКА

1. Будьте предельно осторожны при запуске станка, а также периодически проверяйте защитные кожухи и устройства безопасности.
2. Никогда не запускайте станок, не закрыв полностью крышки в области дисковой пилы и смены ремней.
3. Перед запуском станка убедитесь в том, что на рабочем столе нет элементов, не относящихся к рабочему процессу.
4. Не обрабатывайте слишком маленькие или слишком большие для станка заготовки.
5. Не обрабатывайте дефектные заготовки (прогибы, трещины, сучки, металлические элементы и т.д.).
6. Перед установкой пилы убедитесь в том, что поверхность каждой опоры очищена, не имеет дефектов и идеально плоская.
7. Установка пил должна выполняться только при выключенном станке.
8. Установка защитных элементов должна выполняться только при выключенном станке.
9. Убедитесь в том, что дисковая пила идеально сбалансирована, заточена и хорошо прижата. Незаточенный инструмент не только снижает качество обработанной заготовки, но также увеличивает риск обратного отскока панели.
10. Пила должна устанавливаться в правильном направлении вращения.
11. Запрещается использовать втулки или кольца для крепления пилы на шпинделе.
12. Никогда не используйте деформированные пилы и не превышайте предел скорости вращения, указанный на пиле и предписанный производителем.

13. Используйте только инструменты, подходящие для ручной подачи.
14. Работайте только при всех установленных защитных элементах. Они должны находиться в идеальном рабочем состоянии. Запрещается использовать станок при несоблюдении данных условий.
15. Начинайте обработку только после того, как инструмент достиг требуемой скорости пиления.
16. При обработке длинных панелей используйте роликовые столы или удлинители стола.
17. Важно подключить все аспирационные отверстия к системе удаления стружки. Перед началом работы убедитесь, что аспирационная система включена.
18. Тестовые работы по проверке регулировки инструмента не могут проводиться без требуемых защитных элементов.
19. Никогда не удаляйте отходы или другие элементы заготовки с рабочей области при работающем станке.
20. Подавайте заготовку вперед с помощью подходящего толкателя.
21. После определенного времени работы приводные ремни могут ослабиться: это может увеличить время остановки пилы. В данном случае немедленно натяните ремень.
22. Периодически удаляйте стружку и пыль во избежание опасности пожара. Всегда выполняйте эту операцию при выключенном станке.
23. Всегда крепите станок к фундаменту.

1.1.12 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

Рабочая зона должна хорошо освещаться, иметь достаточную площадь, чтобы оператор всегда мог выйти из потенциально опасной зоны.

Фундамент должен быть хорошо выровнен во избежание опасности скольжения.

Только авторизованный оператор может находиться внутри рабочей зоны.

Оператор никогда не должен находиться на траектории, куда возможные щепки или элементы инструмента могут попасть. Если на этой траектории находятся другие рабочие места (или станки), немедленно установите защитные барьеры.

1.1.13 БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ТЕХНИЧЕСКОМ ОБСЛУЖИВАНИИ

Не думайте, что электричество отключено во время технического обслуживания – УБЕДИТЕСЬ В ЭТОМ ЛИЧНО!

1. Остановите станок для проведения регулировок или демонтажем, установите главный выключатель в положение **НОЛЬ** и заблокируйте, затем укажите на это соответствующей табличкой.



Ключ должен храниться у оператора, который проводит установку, техническое обслуживание и чистку станка.

2. Полностью остановите станок перед проведением чистки и перед удалением защитных устройств для технического обслуживания.
3. Общая чистка станка (особенно рабочего стола) и окружающего фундамента – важный фактор безопасности.
4. Регулярно проводите очистку и техническое обслуживание станка – удаляйте стружку и пыль во избежание возгорания.
5. Используйте подходящие перчатки для обращения с пилами.
6. Основная и подрезная пилы требуют регулярного обслуживания. При необходимости заменяйте их.
7. В случае неполадок станка, защитных устройств и инструмента необходимо немедленно предпринять соответствующие меры для их устранения.

1.1.14 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|--|-----------------------|
| Размеры фиксированного стола | 1100x70 мм |
| Размеры каретки | 3200x330 мм |
| Наклон дисковой пилы | 90° ~ 45° |
| Максимальная высота пиления (90°, пила Ø300 мм) | 80 мм |
| Скорость вращения основной пилы | 2800/4000/5600 об/мин |
| Скорость вращения подрезной пилы | 8000 об/мин |
| Двигатель основной пилы | 4 кВт |
| Двигатель подрезной пилы | 0.75 кВт |
| Вес нетто | 950 кг |
| Диаметр аспирационного отверстия | |
| - под столом | 120 мм |
| - на защитном кожухе (крепится к расклинивающему ножу) | 60 мм |

Требуемая производительность по воздуху 1300 м³/ч при скорости воздушного потока не менее 20 м/сек.

| | |
|--------------------------------------|---------------------|
| - Внутри патрубка под столом | Ø120 мм.....1370 Па |
| - Внутри патрубка на защитном кожухе | Ø60 мм.....2070 Па |

Технические характеристики проводов

| Диаметр провода под напряжением | Диаметр провода не под напряжением | Диаметр провода заземления | Сертификат |
|--|------------------------------------|----------------------------|------------|
| 2.5 мм ² 1.5 мм ² | 1.5 мм ² | 1.5 мм ² | CE |

1.1.15 СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

1. Станина.
2. Каретка.
3. Удлинитель выходного стола.
4. Квадратная рамка.
5. Расклинивающие ножи.
6. Опора для параллельного пиления с микрометрической регулировкой.
7. Ящик с инструментами.
8. Защитный кожух для дискового узла.

ОПЦИОНАЛЬНО

Навесной кожух для основной и подрезной пилы с аспирационным отверстием Ø100 мм.

Навесной кожух снимается и кладется в большой ящик, упаковка включает:

- Опорный рычаг кожуха уже установлен.
- Кожух для защиты основной и подрезной пилы.

Примечание: упаковка может содержать другие приспособления, не относящиеся к навесному кожуху.

1.1.16 УРОВЕНЬ ШУМА

| | Холостая работа без удаления стружки | В рабочем режиме |
|---|--------------------------------------|------------------|
| Уровень шума dB W (A)[mW (A)] LW | 84.9 (0.3) | 92.8 (1.9) |
| Уровень звукового давления на оператора db(A)[dB max] | 75.7 | 83.2(<130) |
| Константа k = 4 [dB] в соответствии с pr EN1870-1 | | |

ВНИМАНИЕ

Уровни шума, которые были измерены, являются уровнями эмиссии шума, но не являются безопасными для работы.

Взаимосвязь между уровнем эмиссии и допустимым уровнем воздействия нельзя использовать для определения необходимости последующих мер предосторожности.

Факторы, влияющие на реальный уровень воздействия на оператора, включают время воздействия, особенности рабочего помещения, другие источники шума (например, другое работающее рядом оборудование).

Также следует принимать во внимание, что нормы допустимого уровня воздействия отличаются в разных странах.

Благодаря этой информации оператор может просчитать риски для своего здоровья.

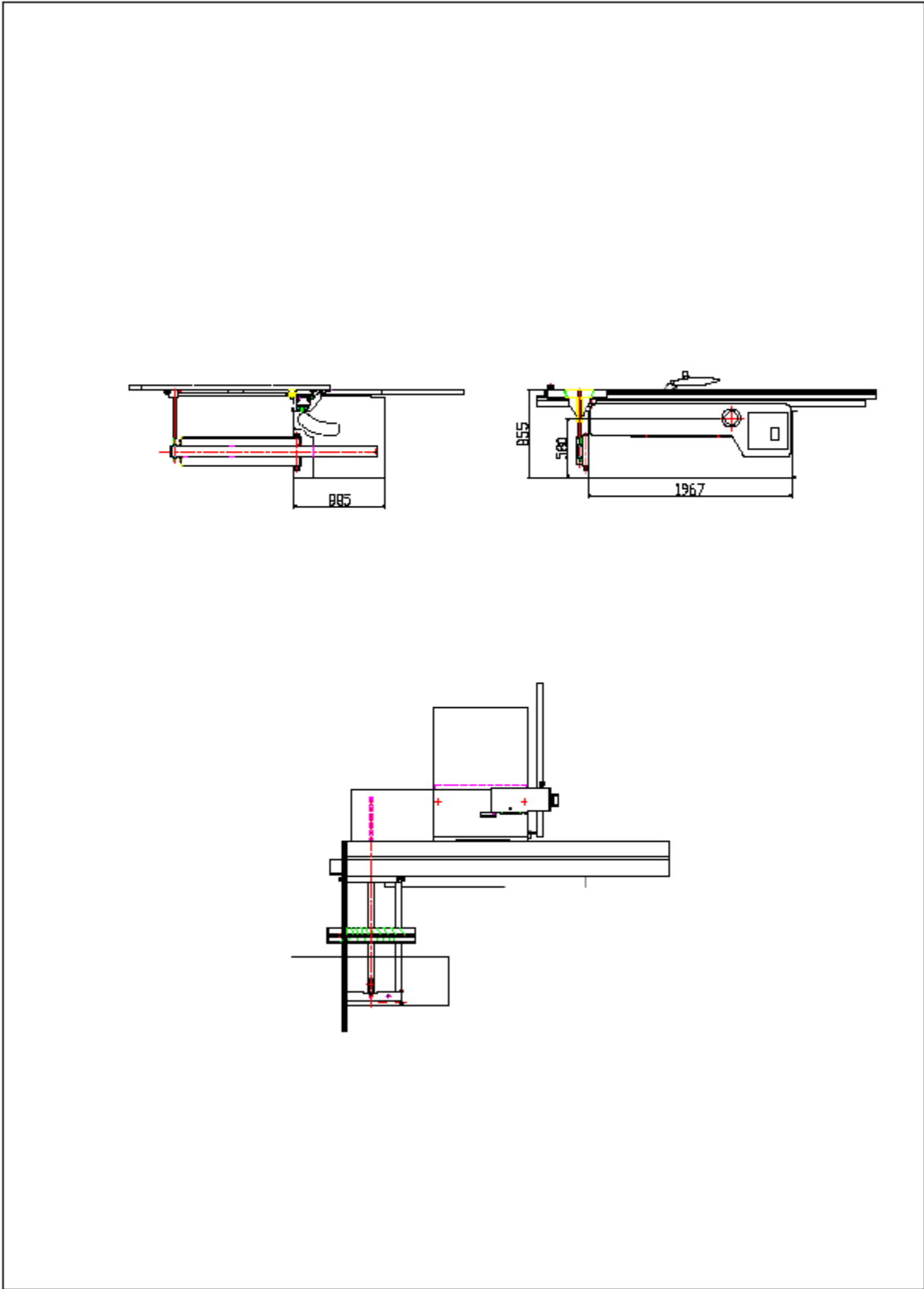
Ниже приведены несколько фактор, снижающих уровень воздействия шума:

- Правильный выбор инструмента.
- Правильный выбор скорости вращения инструмента.
- Техническое обслуживание станка и инструмента.
- Правильное использование защитных приспособлений для ушей.

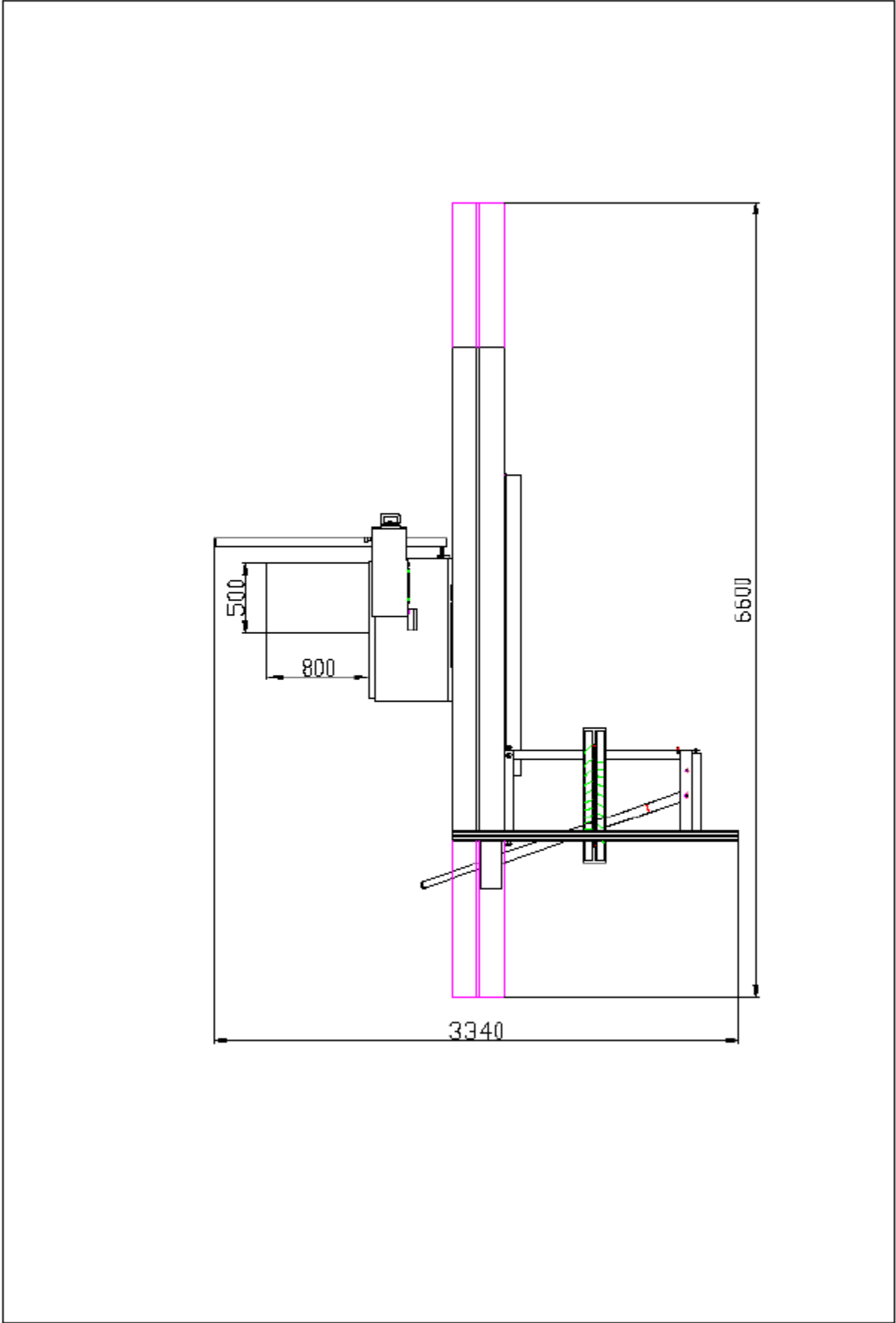
1.1.17 ОСВЕЩЕНИЕ

На станке установлено освещение. При работе в условиях недостаточного освещения следует установить дополнительные устройства для безопасного освещения.

РАЗМЕРЫ (мм)



РАЗМЕРЫ (мм)



Станок оснащен следующими устройствами, которые нельзя удалять или выключать:

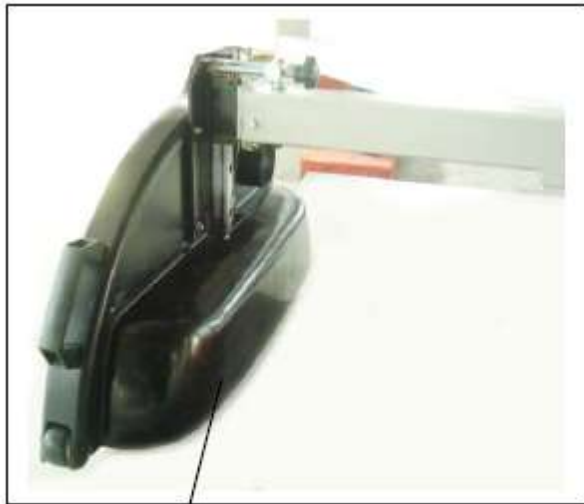
- Кнопка аварийной остановки на панели управления (рис. 1.1).
- Кожух для основной и подрезной пил (рис. 1.2).
- Нижний кожух для пильного узла (рис. 1.3).

Рис. 1.1



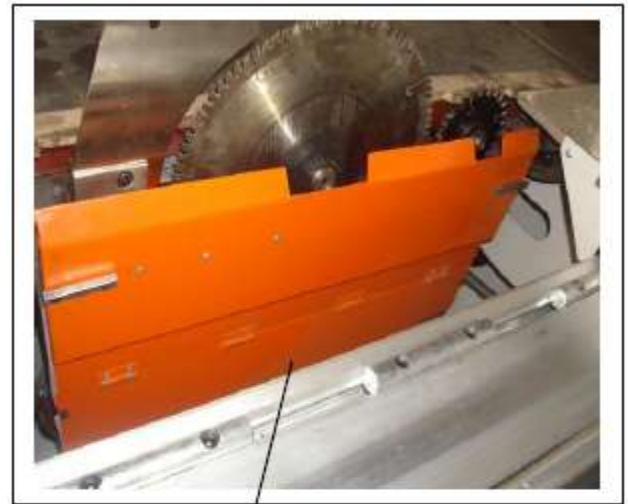
1

Рис. 1.2



2

Рис. 1.3



3

1.2 РАЗДЕЛ

1.2.1 МОДУЛЬ БЕЗОПАСНОСТИ И СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Для того, что хранить систему управления в порядке в любом состоянии, в цепи управления всей системы главный контур и контур управления разделены. Главный контур дополнительно оснащен защитой.

1.2.2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ КОНТУРА

В электрической цепи станка главный контур и контур управления разделены. Надежность и безопасность контура управления обеспечиваются в любом состоянии.

1.2.3 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА СТАНКА

Кнопка аварийной остановки расположена на панели управления станка. Она отключает питание в случае аварийной ситуации. Для легкой идентификации кнопка аварийной остановки имеет красный цвет с желтой пластинкой на заднем плане, на который написано «Emergency off». После нажатия этой кнопки требуется ручной перезапуск станка для обеспечения безопасности работы.

1.2.4 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ КНОПКИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ

1. Когда нажата данная кнопка, весь станок будет обесточен и прекратит свою работу.
2. Когда станку требуется повторный запуск, кнопка аварийной остановки должна быть повернута вручную.
3. Перед техническим обслуживанием сначала нажмите данную кнопку для остановки работы и обеспечения безопасности.
4. Кнопка аварийной остановки расположена на уровне ≥ 600 мм над фундаментом.



Рис. 1.4

1.2.5 СИГНАЛЬНАЯ ЛАМПОЧКА

Помимо защитной функции аспирационного патрубка, подрезная пила, где часто случаются осложнения, оснащена сигнальной лампочкой. Сигнальная лампочка горит при работающей подрезной пиле.

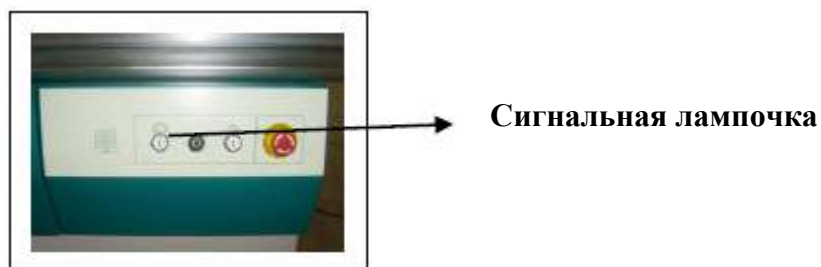


Рис. 1.5

1.2.6 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ТОРМОЗ

Для быстрой остановки станка в аварийной ситуации система торможения двигателя при отключении питания приспособлена для соответствия требования безопасности.

1.2.7 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ



Рис. 1.6



Рис. 1.7

1.2.8 НАКЛЕЙКИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



Рис. 1.8

1.2.9 ЗАЗЕМЛЕНИЕ

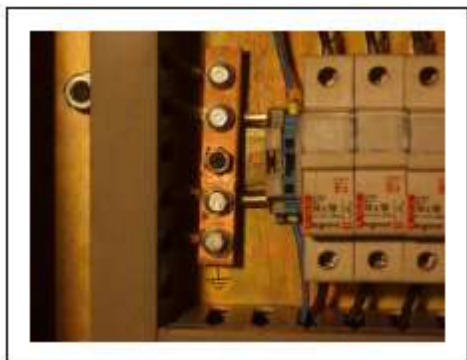


Рис. 1.9



Рис. 1.10

1.3 РАЗДЕЛ

1.3.1 КРЮК

Любая часть станка, которая требует подъема во время транспортировки или ремонта, должна быть помечена видимой отметкой крюка. Пользователь должен использовать правильные и безопасные приспособления для подъема.

1.3.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Высота всех кнопок управления на станке над фундаментом: ≥ 600 мм.

- Кнопка аварийной остановки: 605 мм.
- Выключатель основной пилы: 630 мм.
- Выключатель подрезной пилы: 605 мм.
- Главный выключатель: 625 мм.
- Селекторный переключатель: 610 мм.

1.3.3 РАБОЧАЯ ВЫСОТА

Высота рук оператора в контакте с заготовкой во время запуска станка составляет 905 мм, что является оптимальным для работы. Помимо этого, дно станка оснащено винтами для регулировки высоты.

2 ГЛАВА

2.1 РАЗДЕЛ

2.1.1 ПОДЪЕМ И РАЗГРУЗКА СТАНКА

Перед разгрузкой станка уберите с него все элементы, находившиеся на нем во время транспортировки.



Станок необходимо поднимать с помощью крана или других подъемных средств как показано на рис. А.

Убедитесь, что кран, стропы, вилочный погрузчик пригодны для подъема станка.

Во время подъема станка избегайте резких движений.

В качестве альтернативы станок может быть поднят с помощью вилочного погрузчика. В этом случае вставьте вилы погрузчика под основание станка (см. рис. В). Соблюдайте предосторожность во избежание опрокидывания станка.

2.1.2 УСТАНОВКА И ВЫРАВНИВАНИЕ

Перед опусканием станка удалите деревянную подставку, прикрученную снизу.

Место установки станка должно быть хорошо освещено (не менее 500 Люкс), а также позволять правильное подключение к источнику питания и аспирационной системе.



При установке станка необходимо учитывать тот факт, что более длинных заготовок необходимо дополнительное пространство во избежание столкновения со стенами и другими элементами рабочего помещения.

Убедитесь в том, что основание прочное, чтобы база станка надежно покоилась. **Мы рекомендуем** основание из бетона. Асфальтный фундамент не подходит.

Мы рекомендуем вставить стальные пластины между ножками станка и фундаментом, демпфирующим материалом.

При каретке 3800 мм.



После выравнивания станка удалите кронштейн А (рис. 2.1). Для этого отведите каретку и с помощью 22 мм гаечного ключа ослабьте гайку В (рис. 2.1) внутри основания станка. Храните кронштейн в доступном месте, для случая необходимости смены местоположения станка.

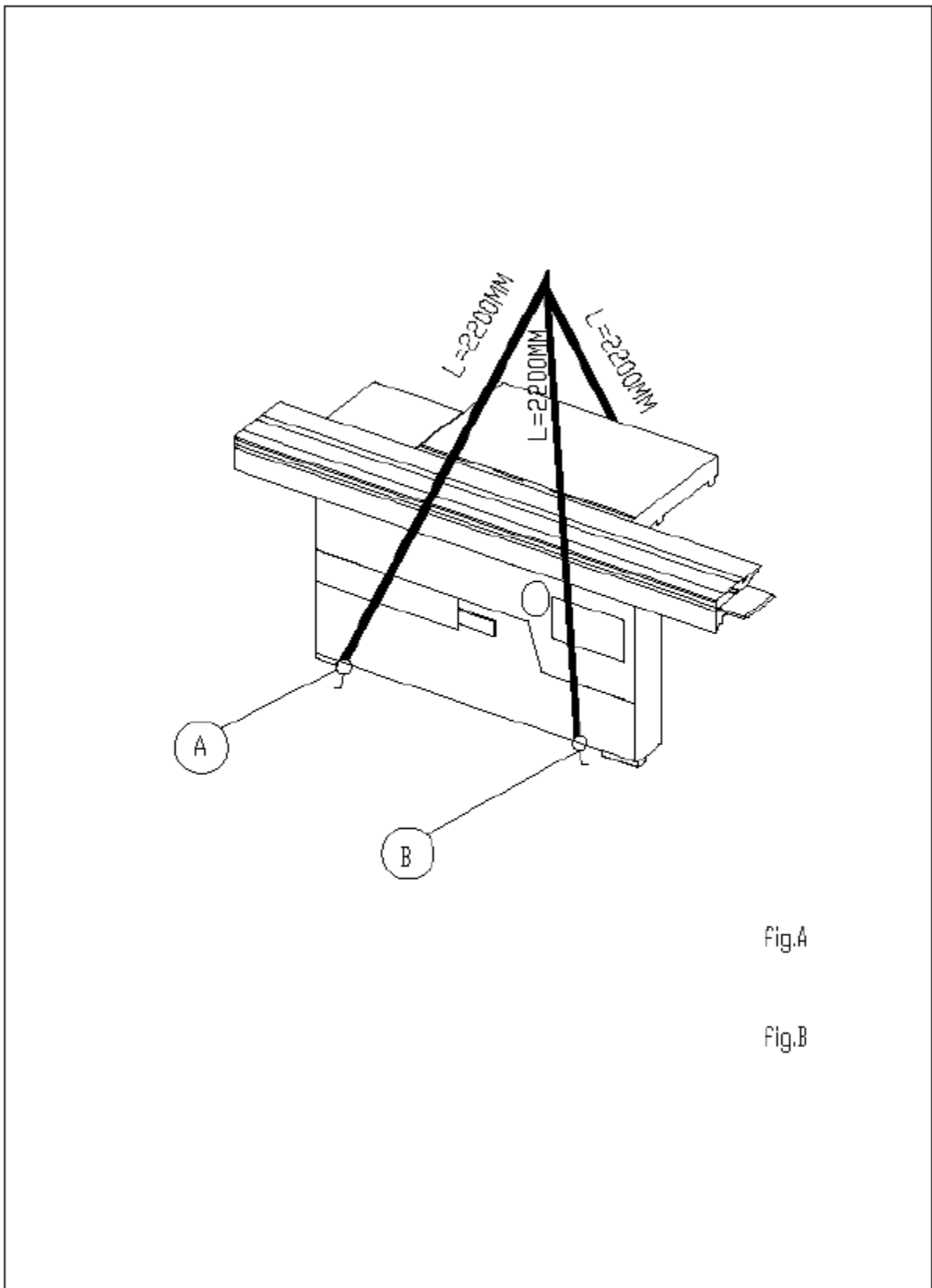


Fig.A

Fig.B

Если необходимо выровнять станок, вставьте 3 винта M12x30 в нужные отверстия ножек станка и отрегулируйте их с помощью гаечного ключа.

ВАЖНО

Когда станок отрегулирован по высоте, ослабьте гайку и, не прикладывая силы, установите головку винтов, установленных в задних ножках, в контакт с основанием.

В целях транспортировки на станок нанесена смазка.

Перед началом работы необходимо удалить смазку из рабочих зон станка и защитных кожухов с помощью безопасного растворителя.

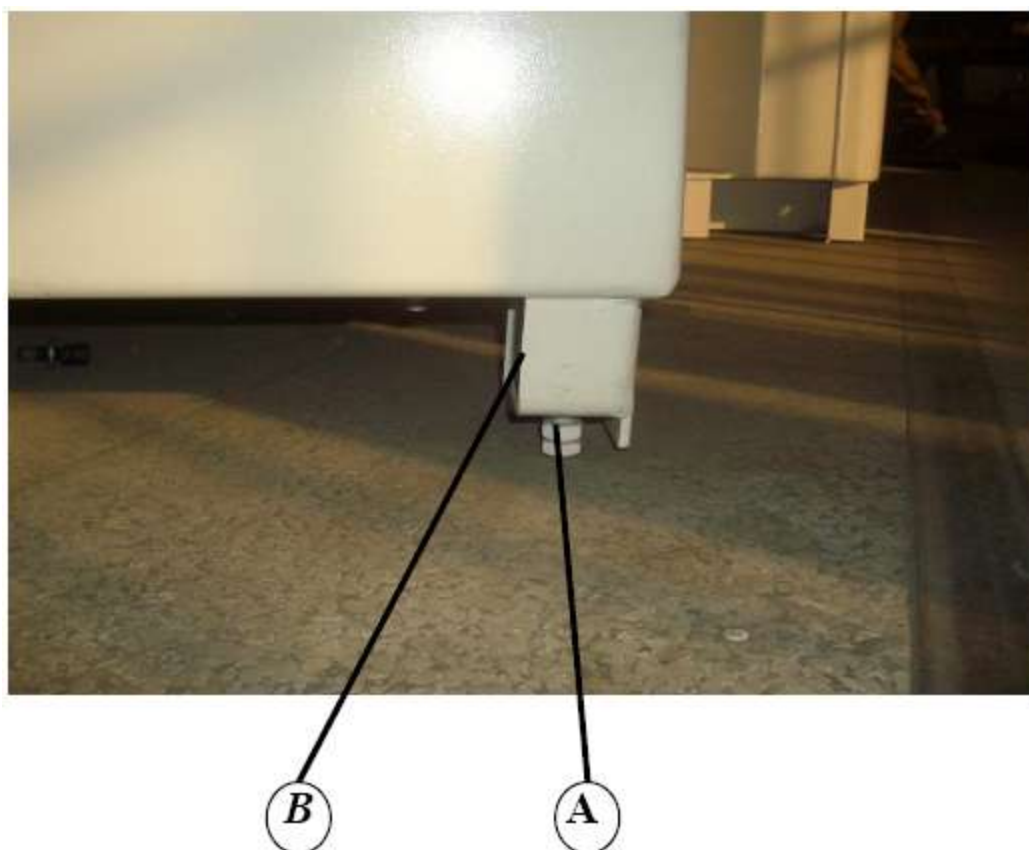


Рис. 2.1

2.1.3 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ЗАЗЕМЛЕНИЕ



Электрическое подключение и тестирование должны проводить только квалифицированный электрик.

Убедитесь в том, что электрическая система Вашей фабрики позволяет обеспечить достаточное электрическое питание станка, а также что система заземления согласуется с действующими нормами. В точке подключения ток в электрической цепи должен быть менее 10 КА.

Убедитесь, что основное напряжение соответствует станку.

В случае, если значение напряжение не попадает в нужный диапазон, необходимо установить источник питания. Значение полного потребляемого тока (ампер) указано на шильдике станка.

Включите основное напряжение и проверьте, что вал дисковой пилы вращается в правильном направлении (дисковая пила должна вращаться в направлении, противоположном подаче заготовки) после запуска станка, как описано ниже.

Если пила вращается в неправильном направлении:

- Отключите источник питания.
- Поменяйте местами 2 фазы на выходном щитке.
- Снова включите источник питания.
- Проверьте направление вращения пилы.

Если направление вращения пилы неправильно (по часовой стрелке) или с инвертером подрезная пила не вращается в правильном направлении (против часовой стрелке):

- Отключите источник питания.
- Поменяйте местами 2 фазы на выходном щитке.
- Снова включите источник питания.
- Проверьте направление вращения пилы.

Примечание: набор предохранителей поставляется в ящике с принадлежностями.

2.1.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СИСТЕМЕ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ



Подключение к системе удаления стружки важно для работы станка и для безопасности оператора

Работайте на станке только с включенной системой аспирации.

Подсоедините выходные трубки к системе аспирации с помощью воздуховодов подходящего диаметра.

Если воздуховоды пластиковые, то они должны быть сделаны из неогнеопасного материала.

| | |
|-----------------|----------------|
| Выходная трубка | Диаметр 120 мм |
| Выходная трубка | Диаметр 60 мм |

Требуемая производительность аспирационной системы 1300 м³/ч при скорости воздушного потока не менее 20 м/с.

Правильная работы аспирационной системы сокращает риск, связанный с вдыханием пыли и обеспечивает безопасную работу.

Другие факторы, сокращающие выброс пыли в рабочую среду:

- Техническое обслуживание инструмента, станка и системы аспирации.
- Правильное соотношение между скоростью пиления и скоростью подачи.
- Правильная регулировка выходных трубок, кожухов и дефлекторов.
- Правильное использование индивидуальных средств защиты против пыли.

2.1.5 УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ, КОТОРЫЕ БЫЛИ СНЯТЫ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ

Для упаковки и транспортировки некоторые части были сняты со станка.

2.1.6 УСТАНОВКА КАРЕТКИ

(Для станков с демонтированной кареткой).



Для установки каретки требуется 2 человека

Ящик с принадлежностями содержит 4 разъема, 2 винта (M10x30), необходимые для установки каретки.

Процедура следующая:

1. Установите каретку на направляющие на станине станка.
2. Ослабьте винты на станине станка.



ВНИМАНИЕ: Не перемещайте каретку в каком-либо направлении слишком сильно, т.к. она может опрокинуться

3. Установите двусторонние болты в отверстие каретки.
4. Вставьте винт с головкой M10x30 в отверстие (С), затем завинтите его, не затягивая.
5. Отведите каретку вправо, чтобы открыть отверстия на противоположной стороне, и выполните аналогичные операции.
6. Затяните винты M10x30.
7. Закройте отверстия с помощью разъемов.

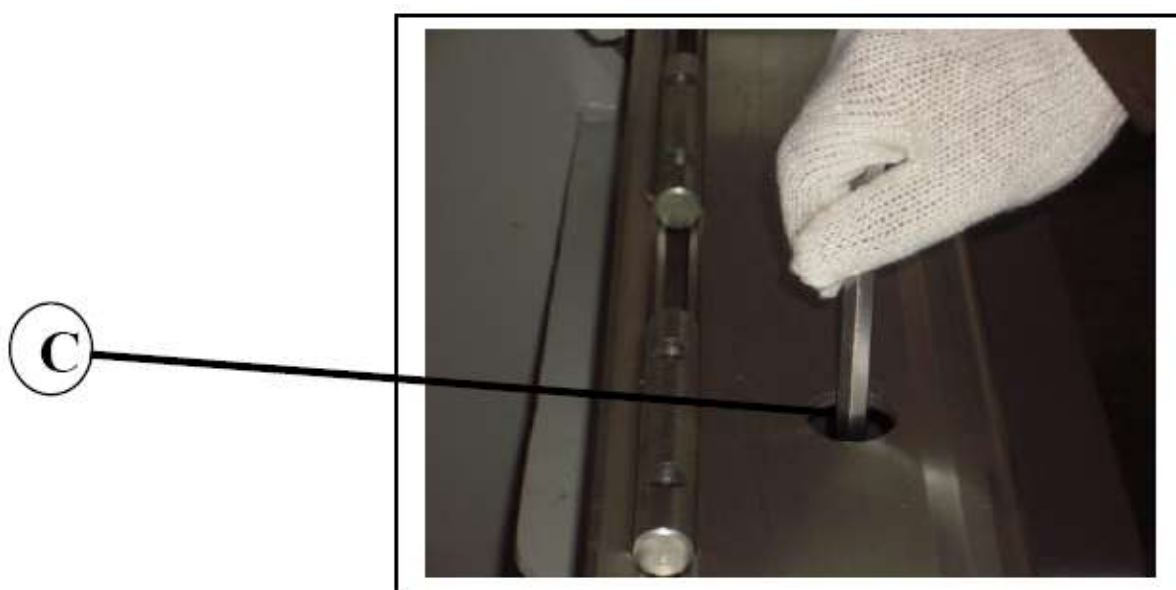


Рис. 2.2

2.2 РАЗДЕЛ

2.2.1 УСТАНОВКА ОПОРНОГО СТОЛА



Все операции по установке и демонтажу требуют 2х человек.

- Установите штифт А (рис. 2.3) в конец опорного рычага В (рис. 2.3), затем зафиксируйте с помощью рукоятки М.
- Установите заднюю часть рамы на штифт А (рис. 2.3), который должен войти в правильное отверстие.
- Зафиксируйте раму с помощью правильной рукоятки.

Примечание: для демонтажа опорного стола потяните и полностью освободите рукоятку.

2.2.2 УСТАНОВКА ПОДВИЖНОЙ ТРАВЕРСЫ

Вставьте резьбовые штифты в отверстия рамы. Для фиксации рамы установите на штифты прокладку V и шайбу W (рис. 2.3), затем затяните рукоятки.

2.2.3 УСТАНОВКА ОПОРНОЙ ЛИНЕЙКИ

Процедура установки опорной линейки следующая:

- 1) Вставьте 2 скользящих штифта Р и Р1 (рис. 2.3) в 2 отверстия рамы G и G1 (рис 2.3).
- 2) Зафиксируйте линейку на раме с помощью двух рукояток (поставляются в ящике с принадлежностями) с нижней стороны рамы Н (рис. 2.3).

Конец линейки L (рис. 2.3) необходимо выровнять относительно дисковой пилы, т.к. он будет использоваться в качестве стружколома во время пиления.

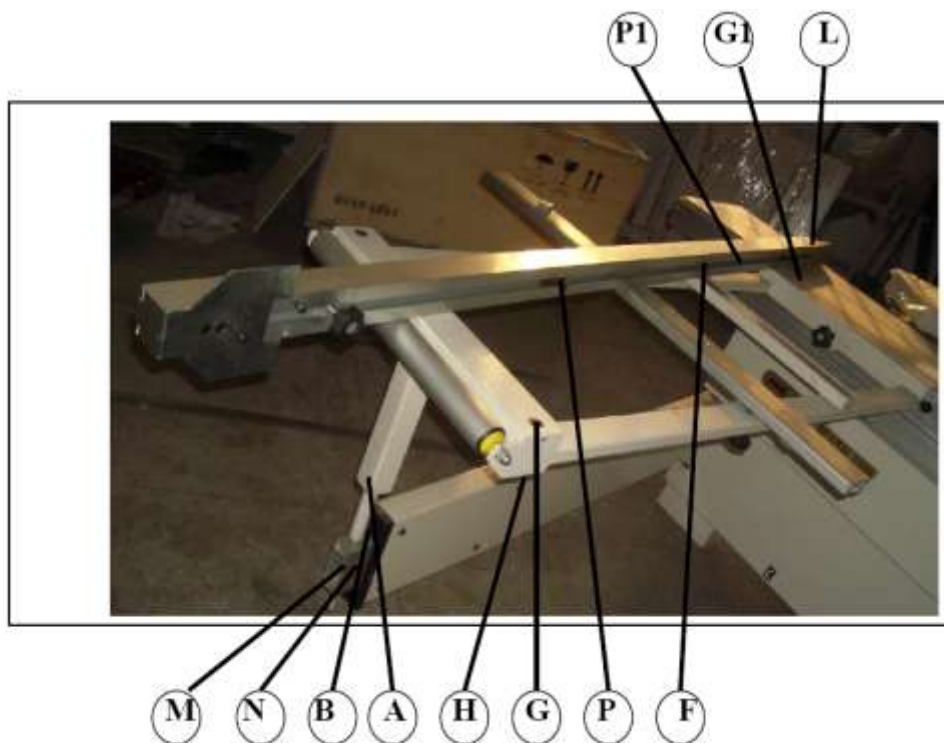


Рис. 2.3

2.2.4 УСТАНОВКА НУЛЯ ОПОРНОЙ ЛИНЕЙКИ

| | |
|-------------|---|
| ПРИМЕЧАНИЕ: | <p>Перед началом установки нуля выровняйте линейку E (рис. 2.5) таким образом, чтобы деревянный конец F(рис. 2.5), который будем называть стружколомом, мог быть обработан пилами. После выравнивания линейки поднимите и поверните ее на раму. Установите упор M напротив штифта H, затяните установочный винт L.</p> <p>Снова установите линейку на раму и зафиксируйте ее, завинтив две рукоятки H (рис. 2.3) на нижней части рамы.</p> <p>Включите станок, затем выполните обработку с помощью каретки.</p> |
|-------------|---|

После обработки стружколома выполните следующие операции:

- 1) Выключите двигатели, поднимите кожух пилы (пила установлена на 90°).
- 2) Зафиксируйте в положении упора А (рис. 2.4) с помощью зажима В (рис. 2.4), чтобы считать показания (т.е. 50 мм).
- 3) Замерьте расстояние между пилами С (рис. 2.4) и упором А (рис. 2.4).

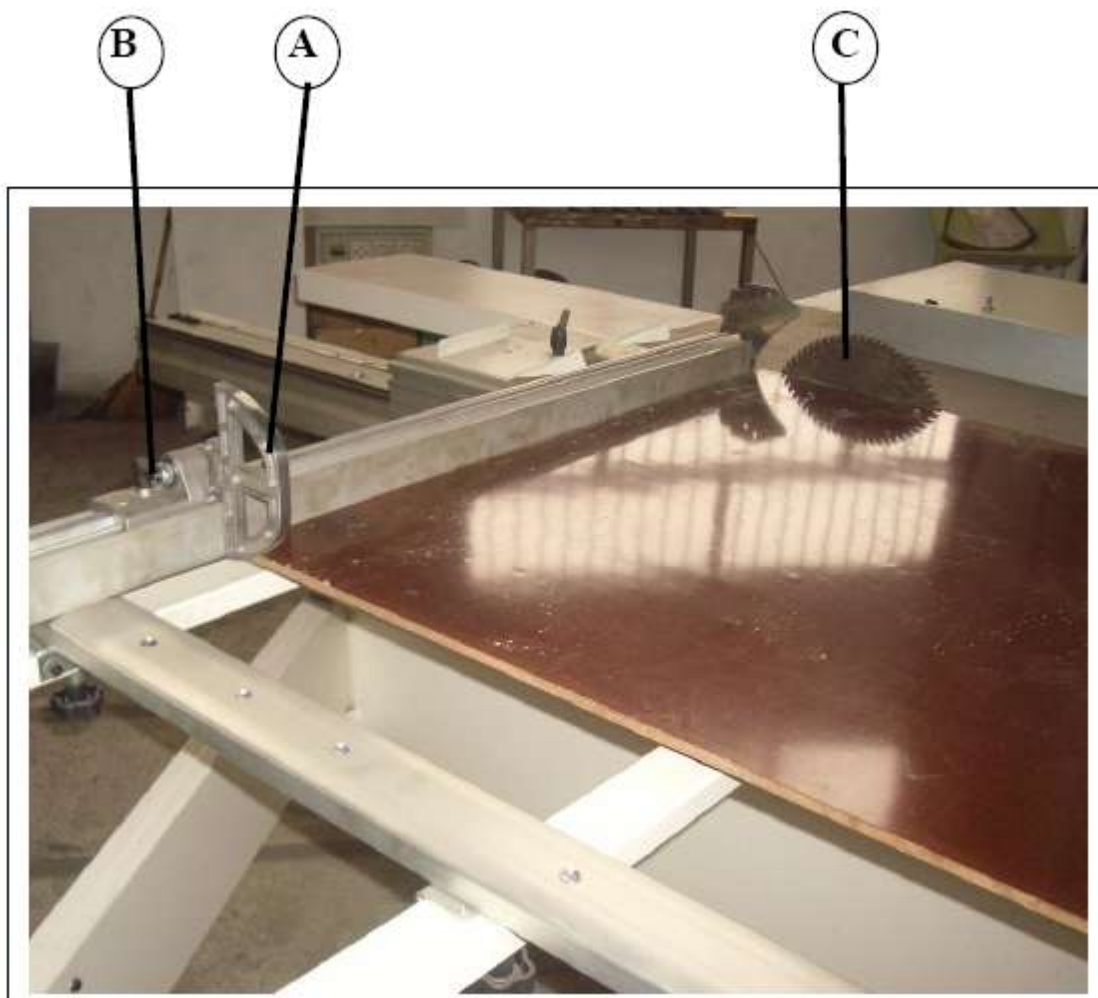


Рис. 2.4

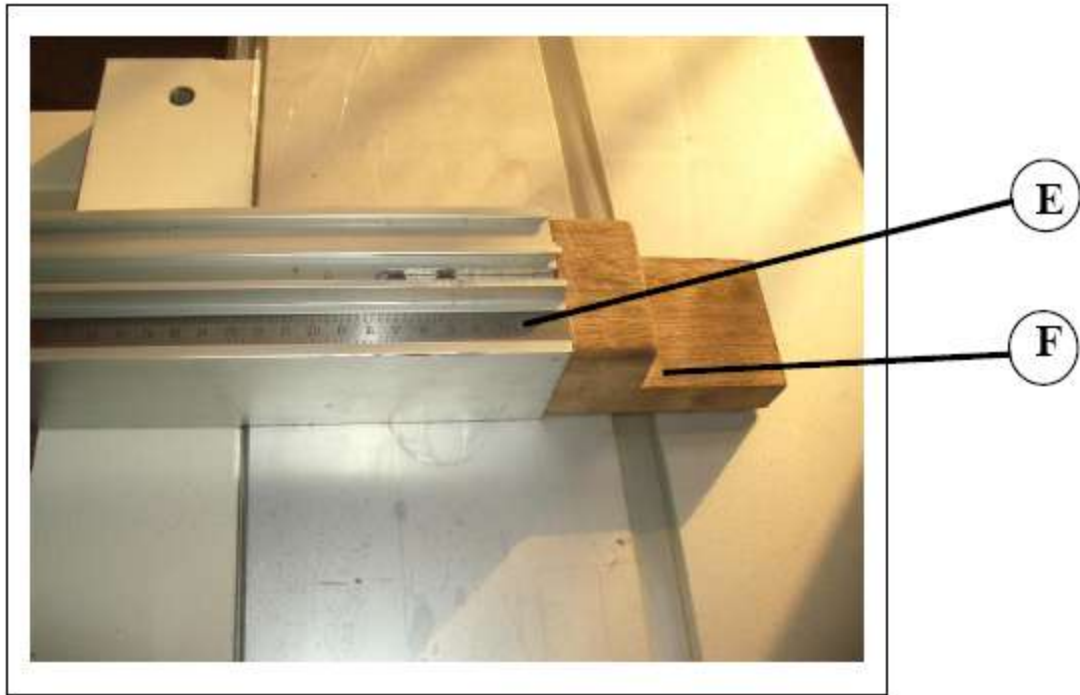


Рис. 2.5

- 4) Ослабьте рукоятку E (рис. 2.6), переместите миллиметровую линейку F (рис. 2.7), чтобы считать то же самое значение (замеренное ранее) на краю упора.
- 5) Поверните упор G (рис. 2.7) на противоположную сторону линейки; ослабьте рукоятку G (рис. 2.6), переместите миллиметровую линейку L для выравнивания с миллиметровой линейкой F (рис. 2.7).

ПРОВЕРКА УСТАНОВКИ НУЛЯ.

- Опустите кожух, обрежьте панель с двух сторон таким образом, чтобы они были перпендикулярны друг другу.
- Зафиксируйте упор A (рис. 2.7) на заданном значении, чтобы панель могла быть распилена.
- Установите уже обработанный край панели напротив линейки M (рис. 2.7), другой край напротив упора A (рис. 2.7).
- После пиления измерьте ширину отпила.

Если требуются корректировки, заново установите миллиметровые линейки согласно вышеописанной процедуре.

2.2.5 УСТАНОВКА В НОЛЬ ГЛАВНОЙ МИЛЛИМЕТРОВОЙ ЛИНЕЙКИ

Для распила панелей с шириной более 1550 мм Вам необходимо использовать телескопический элемент N (рис. 2.7), ослабив рукоятку O (рис. 2.6).

- 1) Перемести упор G (рис. 2.7) к элементу N (рис. 2.7).
- 2) Замерьте расстояние между упором G (рис. 2.7), миллиметровая линейка L.
- 3) Ослабьте рукоятку P (рис. 2.6), переместите центральную миллиметровую линейку Q (рис. 2.7), чтобы указатель R показывал аналогичное расстояние.
- 4) Затяните рукоятку (рис. 2.6).

Каждый раз при использовании телескопического элемента N (рис. 2.7) для пиления больших панелей указатель R (рис. 2.7) указывает на измерение.

Опорная линейка установлена в нулевое положение.

Возможно обрабатывать стружколом K (рис. 2.8) несколько раз без перемещения всей опорной линейки.

Ослабьте винты V (рис. 2.8) и подайте стружколом K (рис. 2.8) по направлению к дисковой пиле, снова обработайте стружколом. Если Вам необходимо заменить деревянный конец K (рис. 2.8), обратитесь к дилеру или изготовьте сами.

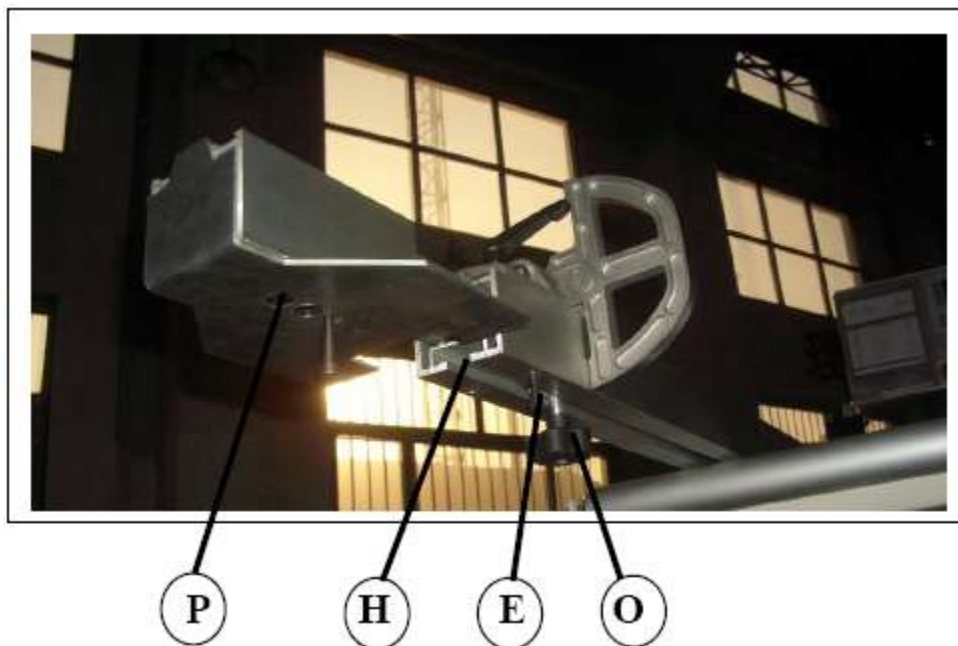


Рис. 2.6

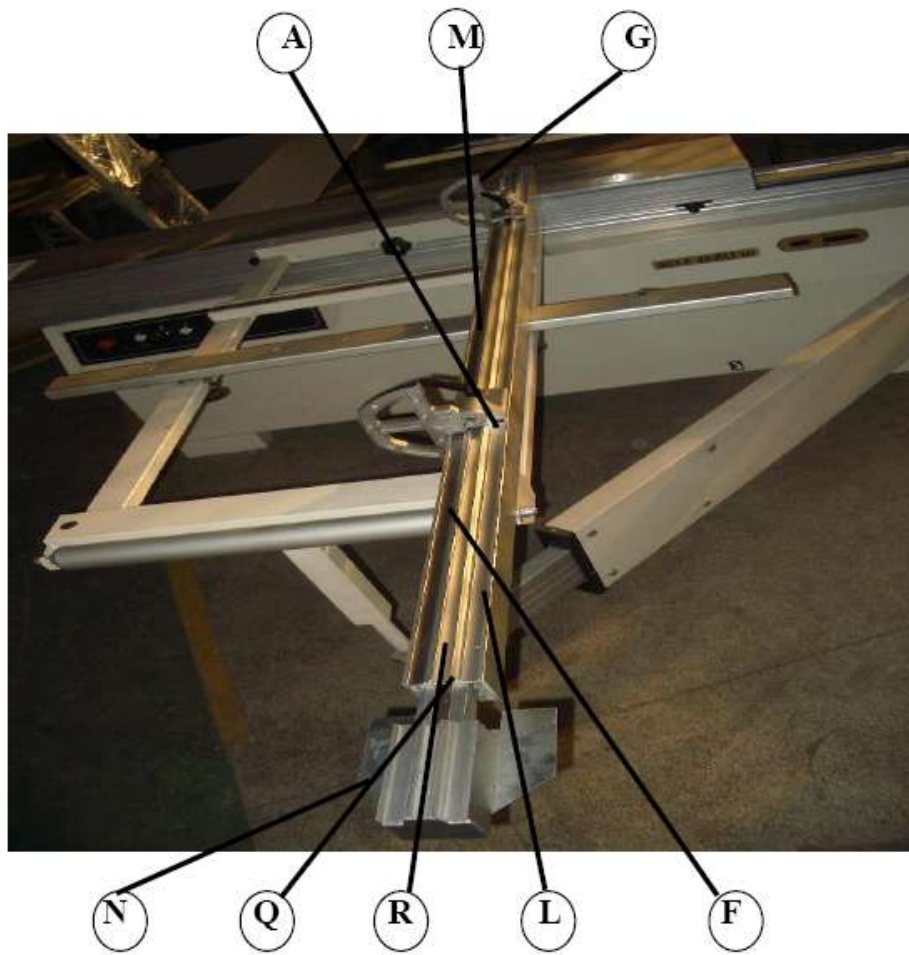


Рис. 2.7

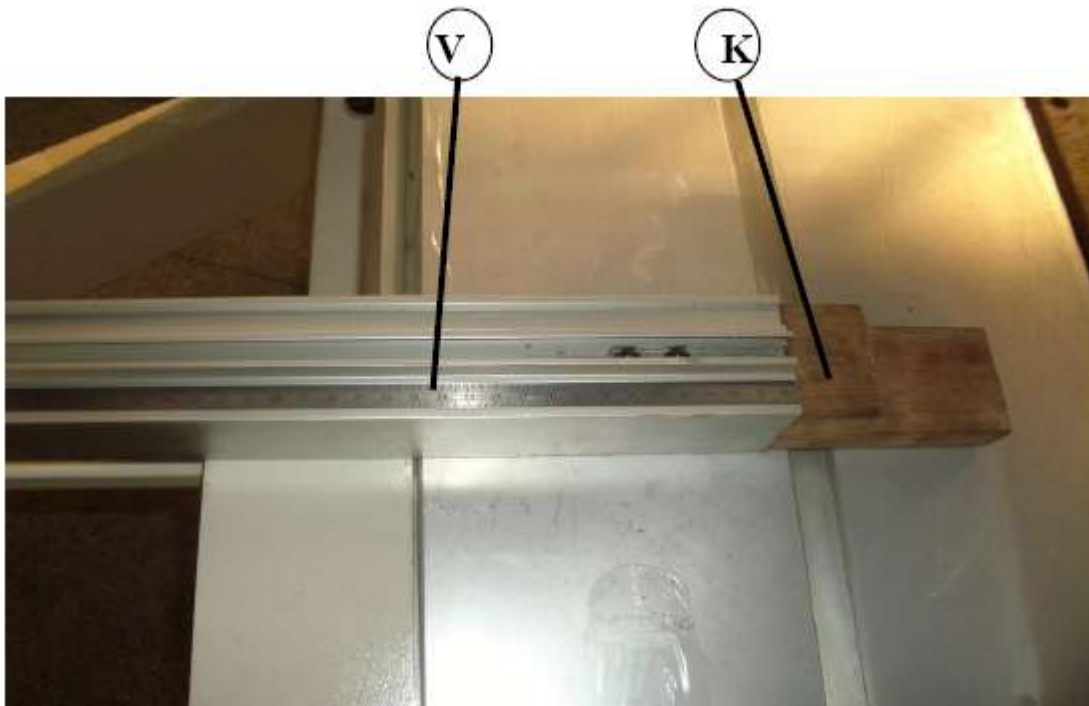


Рис. 2.8

2.2.6 УСТАНОВКА ЗАДНЕГО ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО СТОЛА (ВСЕ)



Все операции по установке и демонтажу требуют 2х человек.

Прикрепите задний дополнительный стол, выровняйте его по отношению к рабочему столу (проверьте выравнивание с помощью линейки, расположенной на столах), закрутите винты, отрегулируйте установочные винты.

2.2.7 УСТАНОВКА ЗАДНЕГО ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО СТОЛА (ВЫХОДНАЯ СТОРОНА)



Все операции по установке и демонтажу требуют 2х человек.

- Прикрепите дополнительный стол А (рис. 2.9) к столу В (рис. 2.9) с помощью винтов С (рис. 2.10).
- Выровняйте дополнительный стол по отношению к рабочему столу с помощью установочных винтов D (рис. 2.10).

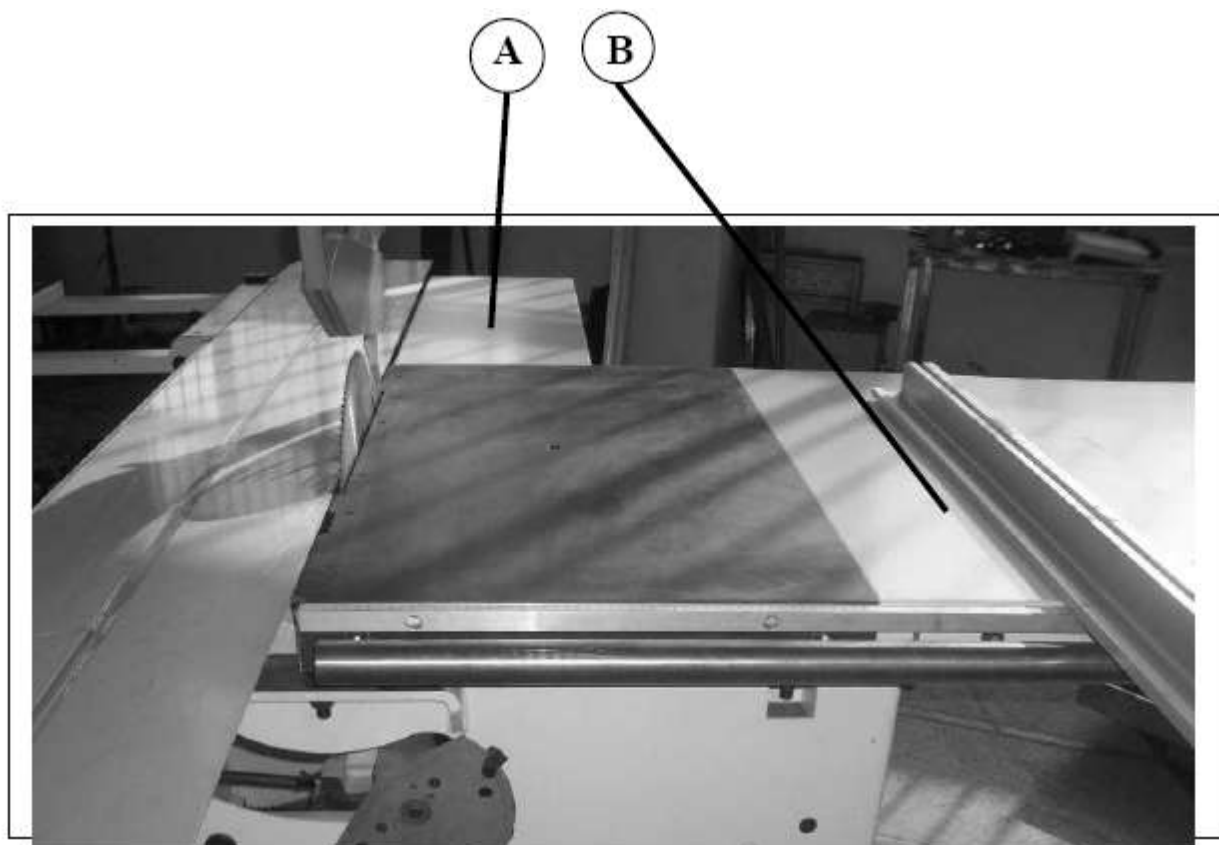


Рис. 2.9



Рис. 2.10

2.2.8 УСТАНОВКА ОПОРЫ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ



Все операции по установке и демонтажу требуют 2х человек.

В целях безопасности транспортировки круглая планка Н (рис. 2.11) может быть снята.

- Вставьте винты, которые уже установлены в круглую планку (никогда не удаляйте эти винты), в отверстия рабочего и дополнительного столов (рис. 2.11), закрепите их в правильном положении с помощью подходящих гаек S (рис. 2.18).
- Прикрепите линейку М (рис. 2.11) с подвижной метрической линейкой к фиксированному столу и дополнительному столу А (рис. 2.11) с помощью подходящих винтов.
- Вставьте опору О (рис. 2.11) в круглую планку Н (рис. 2.11).
- Установите алюминиевую линейку Р (рис. 2.11).
- Прицепите толкатель к винту на станине станка.

2.2.9 УСТАНОВКА В НОЛЬ ОПОРЫ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ.

- 1) Выключите двигатели, поднимите кожух пилы.
- 2) Разблокируйте параллельную опору А (рис. 2.13) с помощью ручки В (рис. 2.13) и переместите, чтобы считать значение (т.е. 200 мм) между краем С (рис. 2.13), повернутым к пиле, и миллиметровой линейкой D (рис. 2.12).
- 3) Измерьте расстояние Е (рис. 2.13) между дисковой пилой и параллельной опорой.
- 4) Ослабьте рукоятку F (рис. 2.18) и переместите миллиметровую линейку D (рис. 2.12), чтобы считать то же значение, которое Вы перед этим измерили на конце С (рис. 2.13) опоры.
- 5) Зафиксируйте опору с помощью рукоятки В (рис. 2.17), опустите кожух и сделайте тестовый распил.
- 6) Затяните F (рис. 2.18).

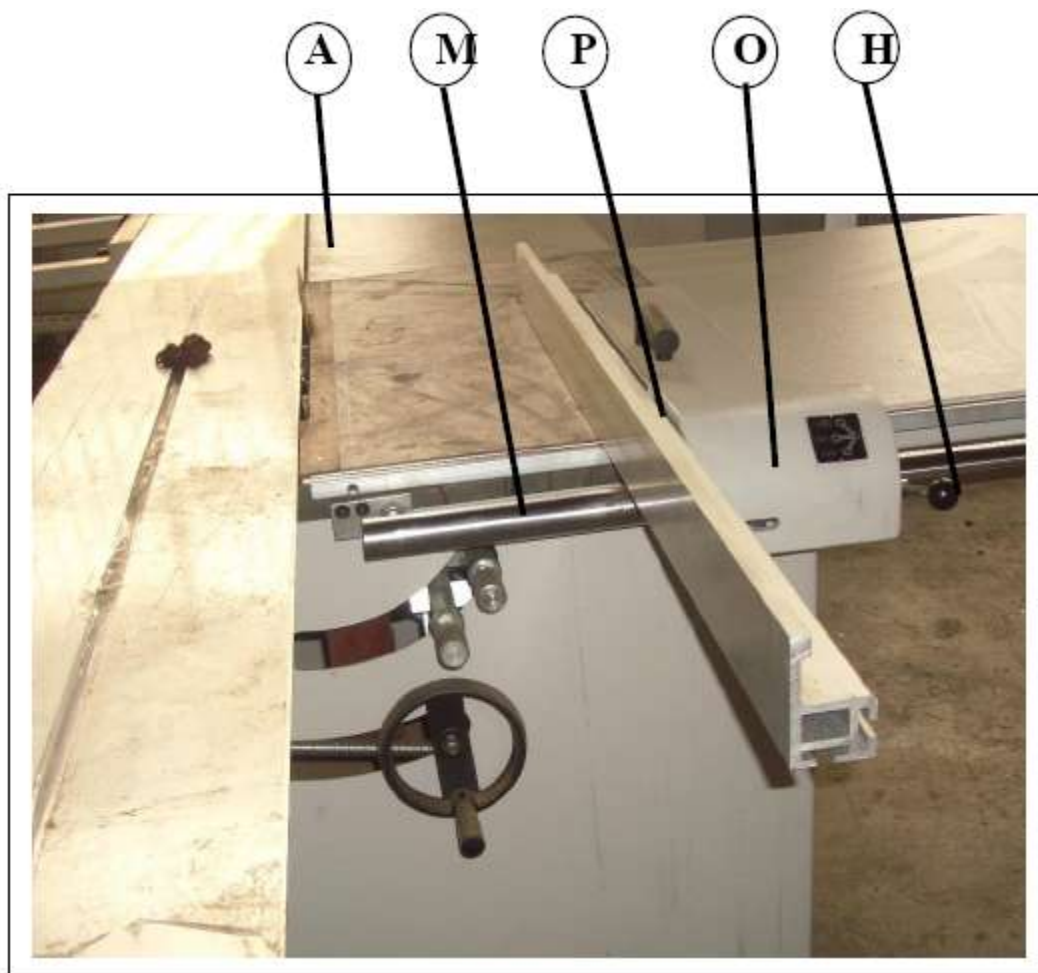


Рис. 2.11

2.2.10 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОПОРЫ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ

Она используется для параллельных резов шириной до 1250 мм (стандартная ширина) и 1000 – 1500 по запросу.

РЕГУЛИРОВКА:

- Поднимите рукоятку А (рис. 2.12) ←|→ для разблокировки опоры.
- Установите опору настолько близко к желаемому положению, насколько это возможно (считайте значение на миллиметровой линейке В (рис. 2.12)). Для микрометрической регулировки поднимите рукоятку А (рис. 2.12) к ←|→, затем поверните рукоятку.
- После достижения нужного значения снова зафиксируйте опору, опустив рукоятку А (рис. 2.12) к линейке D (рис. 2.12). ←|→ может перемещаться в продольном направлении после разблокировки рукояток Е (рис.2.12). После каждой регулировки затягивайте рукоятки.

Параллельная линейка регулируется в продольном направлении таким образом, чтобы заготовка не могла застрять между линейкой и расклинивающим ножом.



Передний конец линейки никогда не должен выдаваться за пределы конца стола на стороне F (рис. 2.20), но он должен достигнуть теоретической линии G (рис. 2.20), которая начинается от вала дисковой пилы и имеет наклон 45° вперед, чтобы избежать зажимания зубьями пилы заготовки и выброса ее обратно на оператора.

Положения линейки D (рис. 2.20).

- 1) **Горизонтальное положение** для пиления тонких заготовок и косых резов. Возможно перемещать заготовку вперед с помощью подходящего толкателя.



Внимание: когда линейка в этом положении, она может касаться дисковой пилы!

- 2) **Вертикальное положение** для всех продольных резов.

Для выполнения распилов, превышающих максимальное значение для опоры, исключите ее из работы.

Примечание: для исключения опоры из работы следуйте следующим инструкциям:

- 1) Ослабьте рукоятку A (рис. 2.12).
- 2) Отведите опору на максимальное расстояние от дисковой пилы.
- 3) Поверните опору вокруг штанги L (рис. 2.19) для исключения.

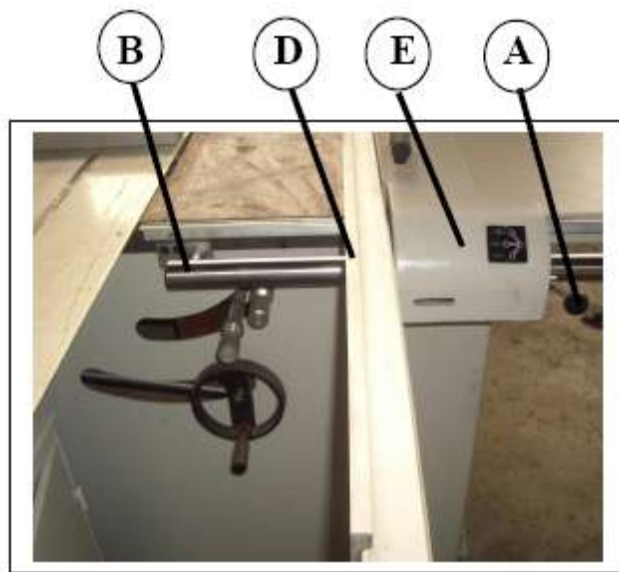


Рис. 2.12

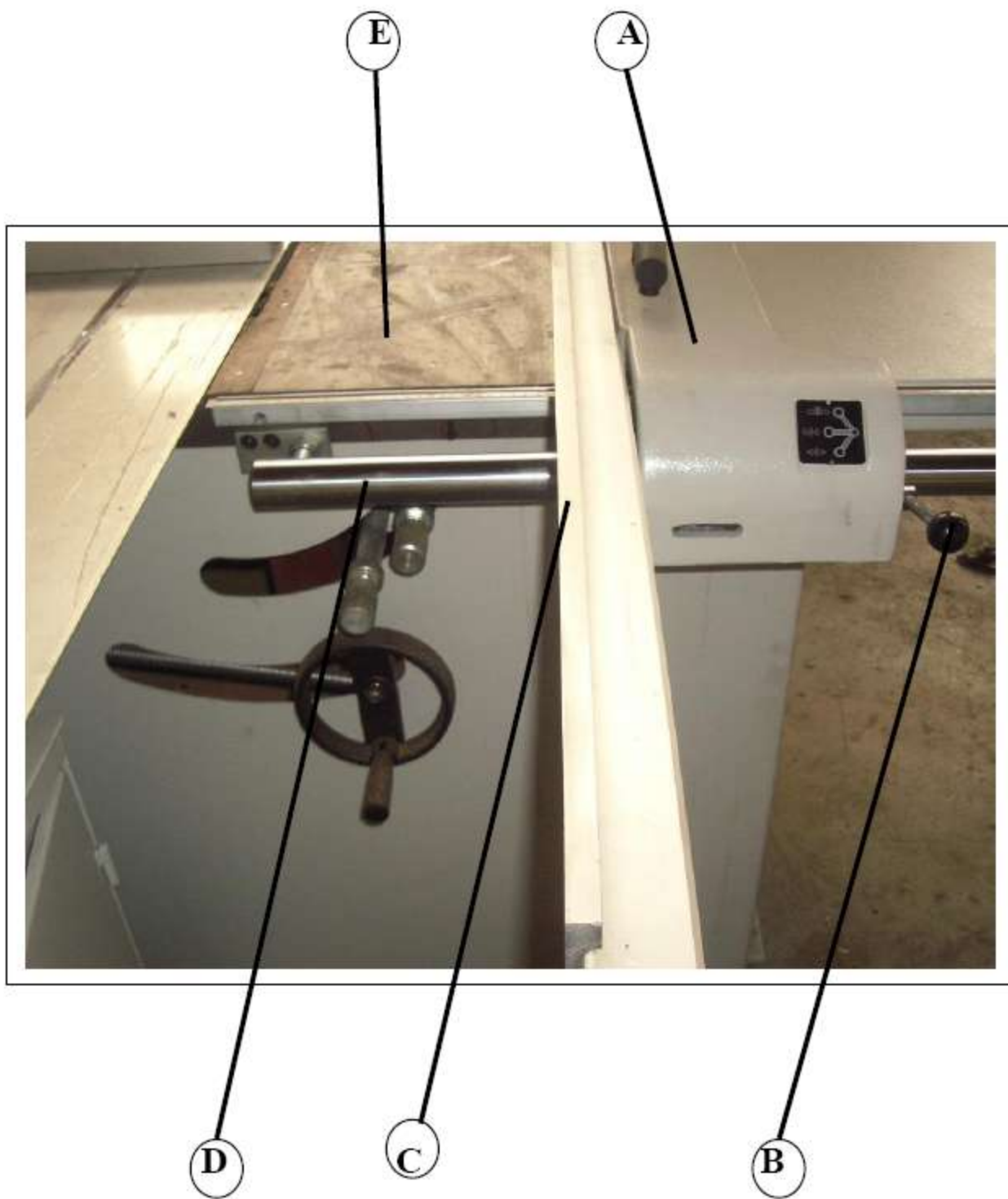


Рис. 2.13

2.2.11 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАРЕТКИ И ОПОРНОГО СТОЛА ДЛЯ БОЛЬШИХ ПАНЕЛЕЙ

Использование каретки позволяет обрабатывать очень большие панели.

- Каретка может быть зафиксирована в 3х положениях: в конечном положении хода, в центральном положении для работы с параллельной опорой.

- Прикрепите рукоятку А (рис. 2.14) (поставляется в ящике с принадлежностями) к каретке и закрутите ее.
- Установите основание прижима М в паз каретки. Прикрепите рычаг N (рис. 2.14) к стойке, затем затяните ручку О (рис. 2.14).
- Разблокируйте раму после ослабления рукоятки В (рис. 2.15).
- Разблокируйте каретку после ослабления рукоятки С (рис. 2.14).
- Полностью отведите каретку в конец, толкая ее с помощью рукоятки А (рис. 2.14), и одновременно перемещая раму.
- Заблокируйте раму с помощью рукоятки В (рис. 2.15).
- Прикрепите упор D (рис. 2.26), вставив зажимную планку в паз на каретке.
- Прижмите рукоятку F (рис. 2.18).

ПРИМЕР: ПРОДОЛЬНОЕ ПИЛЕНИЕ (ПЕРВЫЙ РЕЗ)

- Отведите каретку в конец, зафиксируйте рукоятку С (рис. 2.14).
- Положите панель на каретку и опорный стол.
- Ослабьте рукоятку.
- Переместите упор D (рис. 2.26) в пазе E (рис. 2.25) и установите его напротив панели.
- Прижмите рукоятку.
- Подведите прижимное устройство G (рис. 2.26) близко к панели.
- Зафиксируйте панель и опустите основание H (рис. 2.14) с помощью рычага L (рис. 2.14).

Примечание: для обеспечения сильного прижима панели основание должны быть на высоте 2 мм над поверхностью панелью перед опусканием рычага.

- Подайте заготовку вперед на дисковую пилу, перемещая каретку с помощью рукоятки А (рис. 2.14).

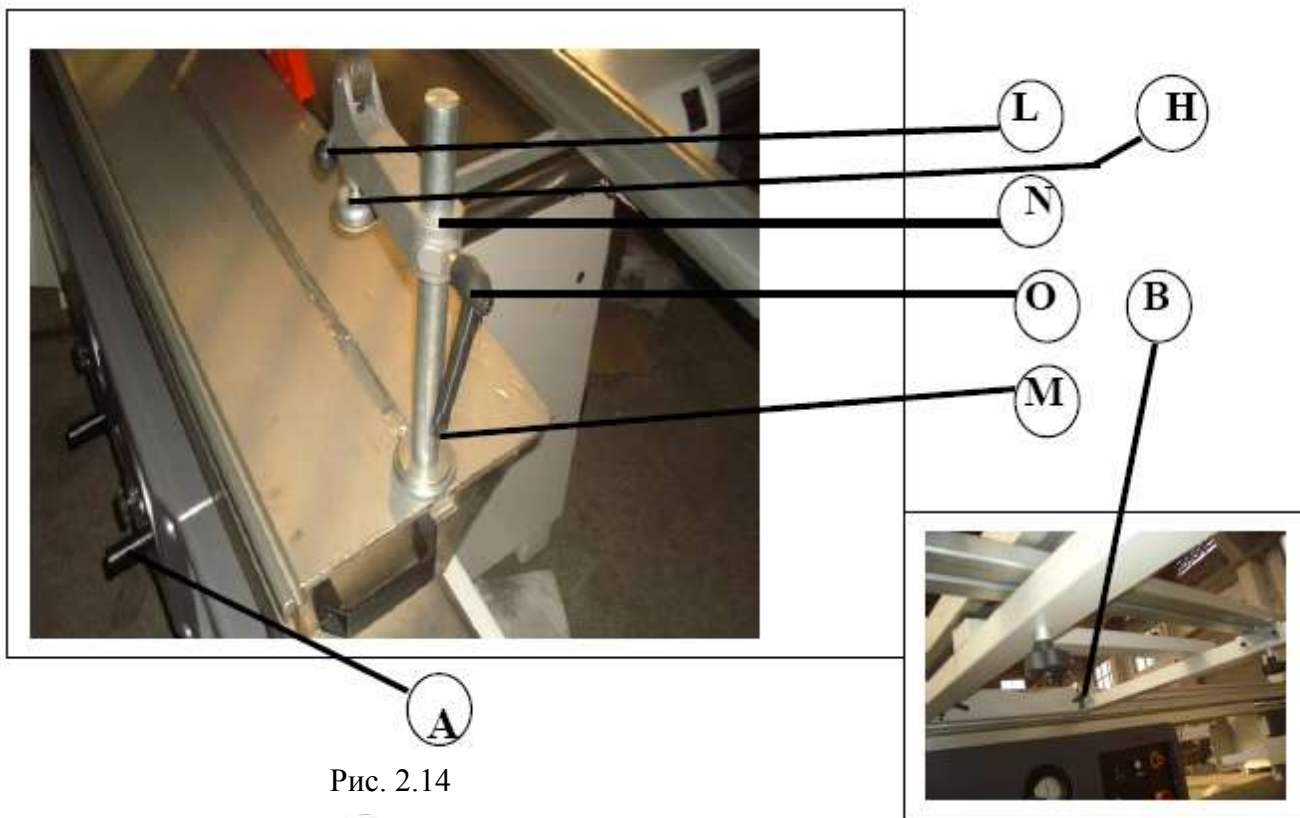


Рис. 2.14

Рис. 2.15

2.2.12 РЕГУЛИРОВКА ЛИНЕЙКИ ДЛЯ НАКЛОННЫХ РЕЗОВ

Для наклонных резов открутите рукоятку В (рис. 2.16) для изменения положения линейки R (рис. 2.17).

Ослабьте установочные винты Т (рис. 2.24) обоих штифтов.

Выполнение пиления +45°:

- Ослабьте рукоятки М (рис. 2.18).
- Установите упор G (рис. 2.18).
- Затяните ручки М (рис. 2.18).
- Вставьте штифт Р1 (рис. 2.17) в отверстие А (рис. 2.17) опорного стола и штифт Р (рис. 2.17) в отверстие С (рис. 2.17) траверсы.
- Затяните ручку Е (рис. 2.18) и ручку F (рис. 2.18) (поставляются в ящике с принадлежностями).

Различные угловые положения линейки R (рис. 2.31) возможны с помощью вставки штифта Р (рис. 2.17) в отверстия, соответствующие углам (15°, 30°, 45°).

Выполнение пиления -45°:

- Ослабьте рукоятки М (рис. 2.18).
- Установите упор G (рис. 2.18) траверсы на пластину S (рис. 2.18).
- Затяните ручки М (рис. 2.18).

- Вставьте штифт Р1 (рис. 2.17) в отверстие L (рис. 2.17) и штифт Р (рис. 2.17) в отверстие Н (рис. 2.17).
- Затяните ручку Е (рис. 2.18) и ручку F (рис. 2.18) (поставляются в ящике с принадлежностями).

При использовании линейки для косых резов параллельная опора не устанавливается в ноль.

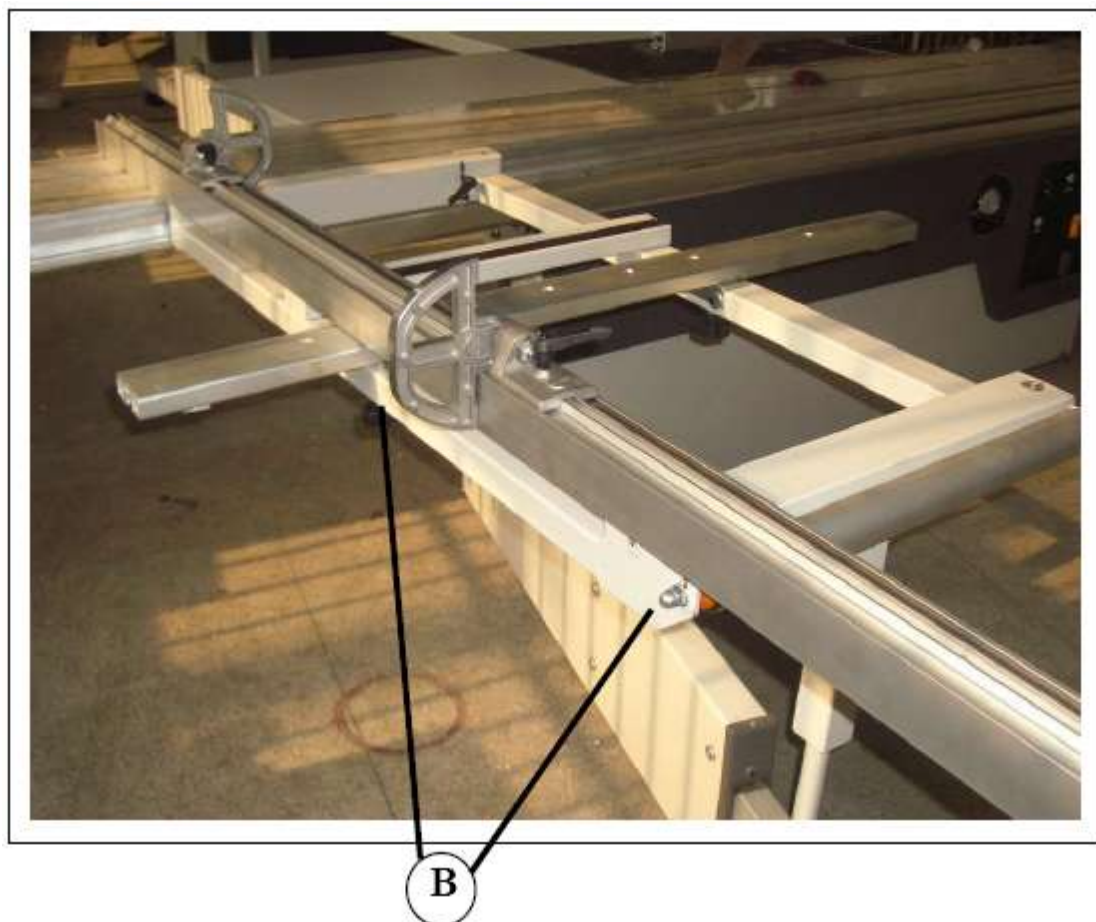


Рис. 2.16

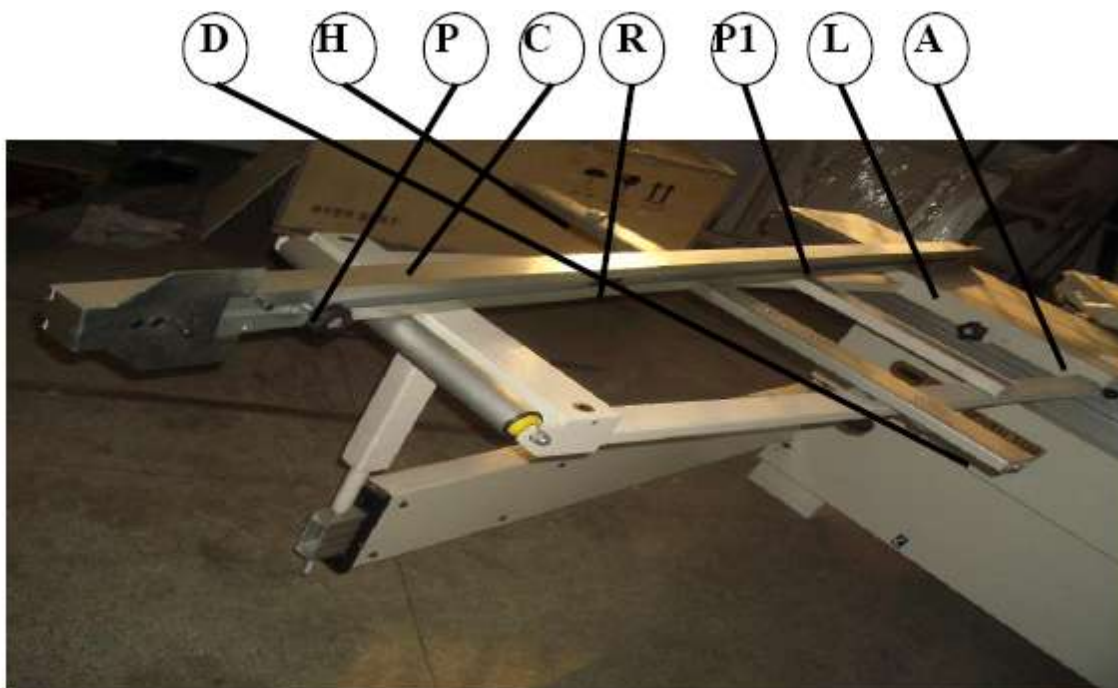


Рис. 2.17

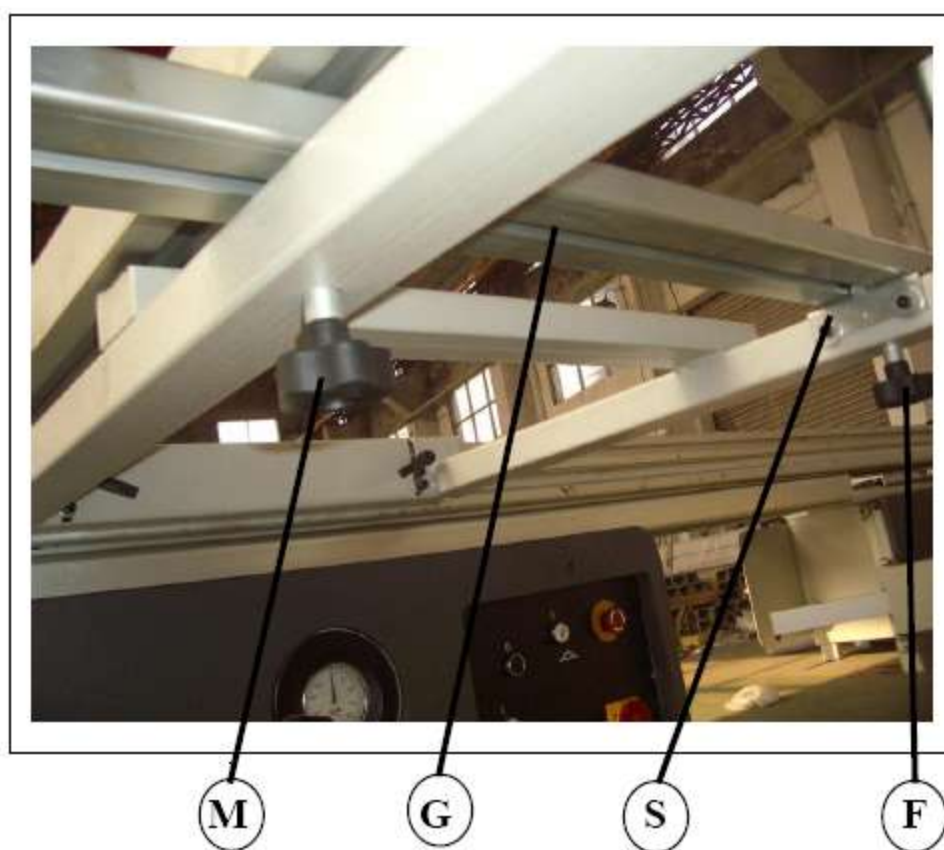


Рис. 2.18



Рис. 2.19

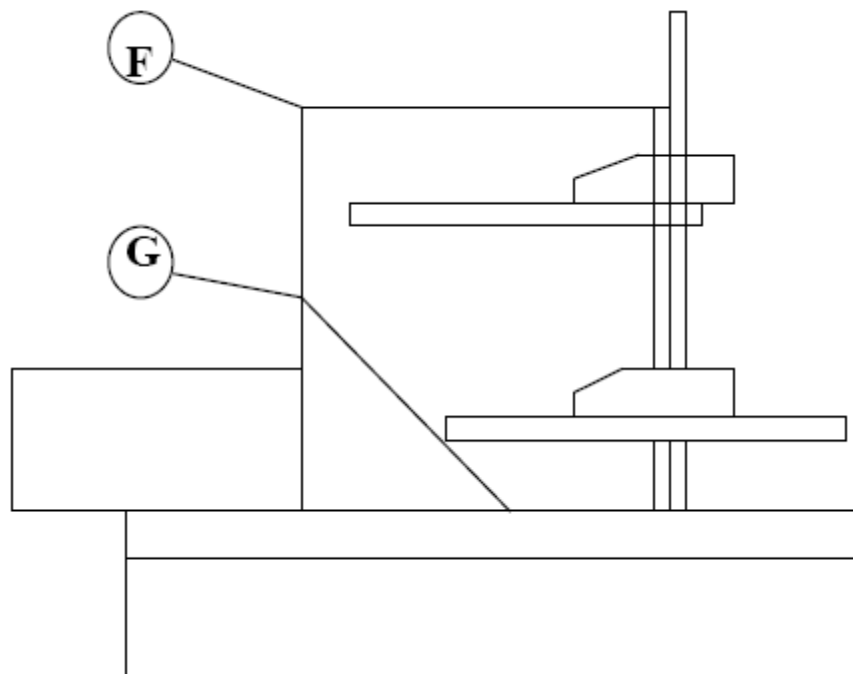


Рис. 2.20

ПРИМЕР ПОЛУЧЕНИЯ ЗАГОТОВОК С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПРОТИВОПОЛОЖНЫМИ СТОРОНАМИ

Выполните первый рез, как описано выше.

- Выполните параллельный распил обработанной стороны М (рис. 2.22), установив обработанную сторону G (рис. 2.22) напротив алюминиевой линейки пильной каретки для параллельных резов, установите требуемое значение.
- Поверните панель на 90°, установив обработанную сторону М (рис. 2.22) напротив линейки.
- Зафиксируйте панель с помощью прижимных устройств S (рис. 2.18) и выполните третий рез N (рис. 2.22).
- Поверните панель на 180°, установив упор F (рис. 2.21) напротив обработанной стороны N (рис. 2.23) на требуемом значении.
- После фиксации панели с помощью прижимных устройств S (рис. 2.21) выполните последний рез.

Чтобы каретка покрыла всю длину хода, следуйте следующим инструкциям:

- 1) Слегка ослабьте рукоятку L (рис. 2.27).
- 2) Полностью отведите каретку до конца хода (входная сторона).
- 3) Перемещайте раму до тех пор, пока телескопический упор В (рис. 2.27) позволяет это.
- 4) Зафиксируйте раму с помощью рукоятки L (рис. 2.27).
- 5) Убедитесь, что ход каретки и рамы достаточен для работы.

Возможно работать в режиме, когда линейка следует за панелью. Однако это сильно сокращает длину хода. Это система рекомендуется для обработки только маленьких заготовок.

Рис. 2.21

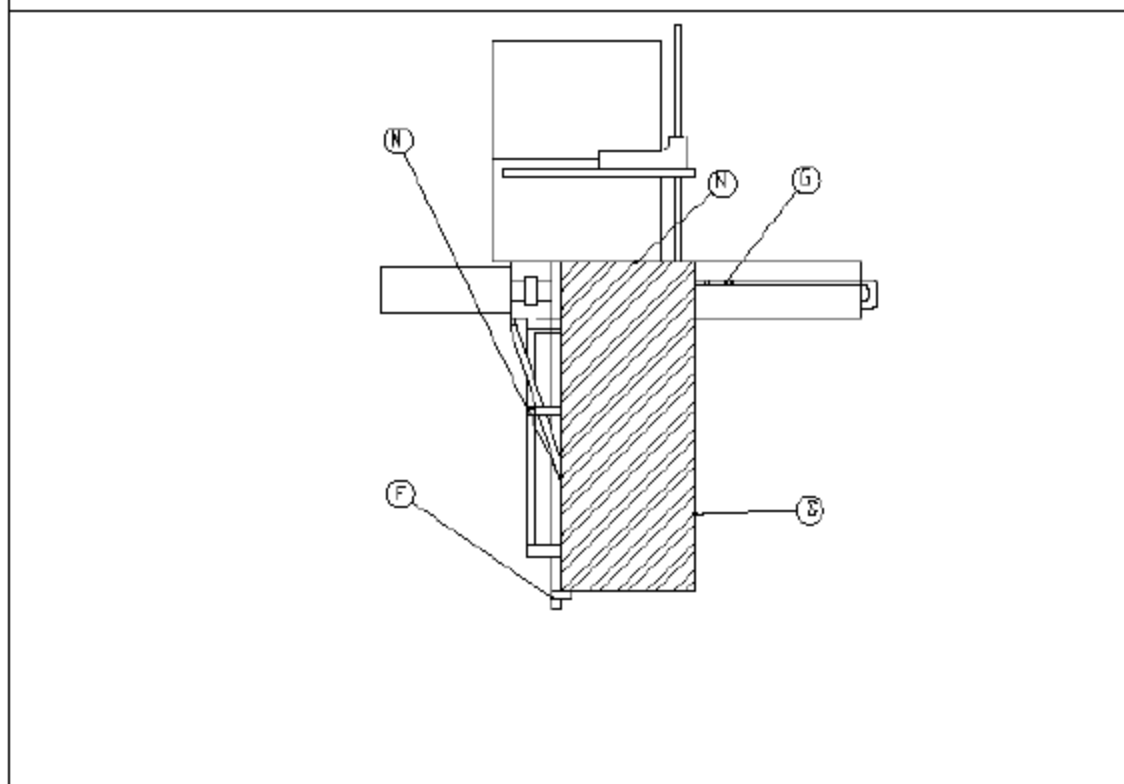
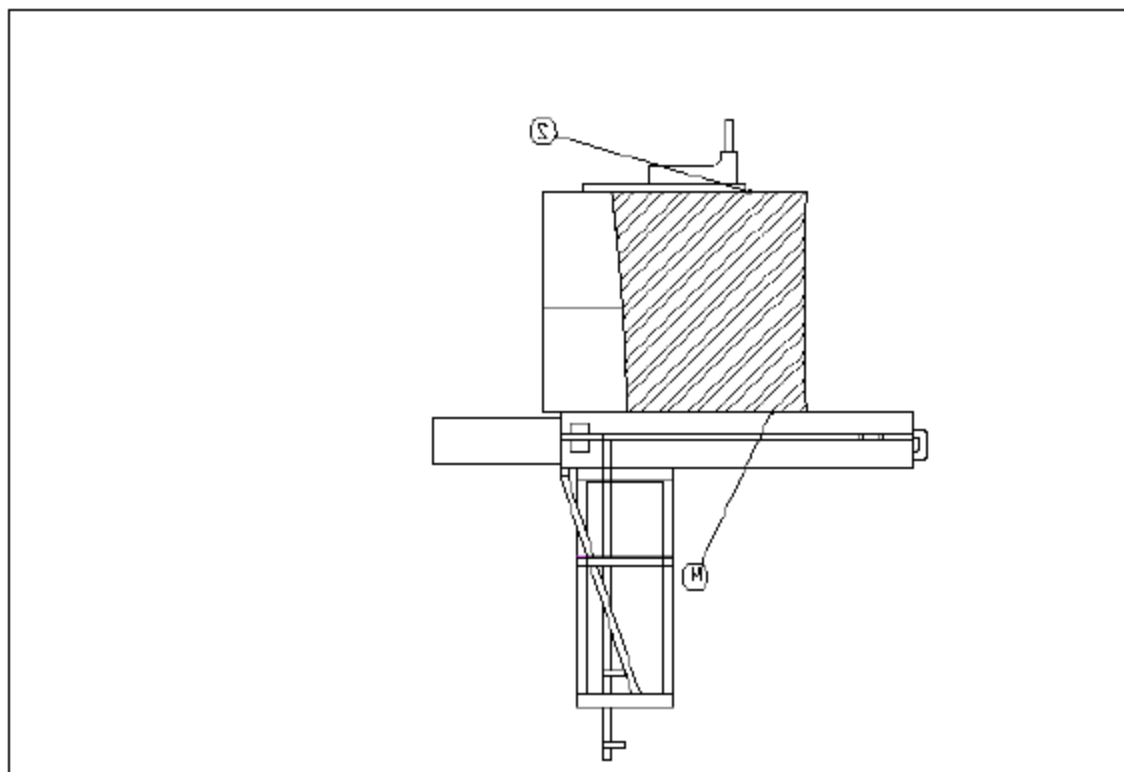


Рис. 2.22

Рис. 2.23

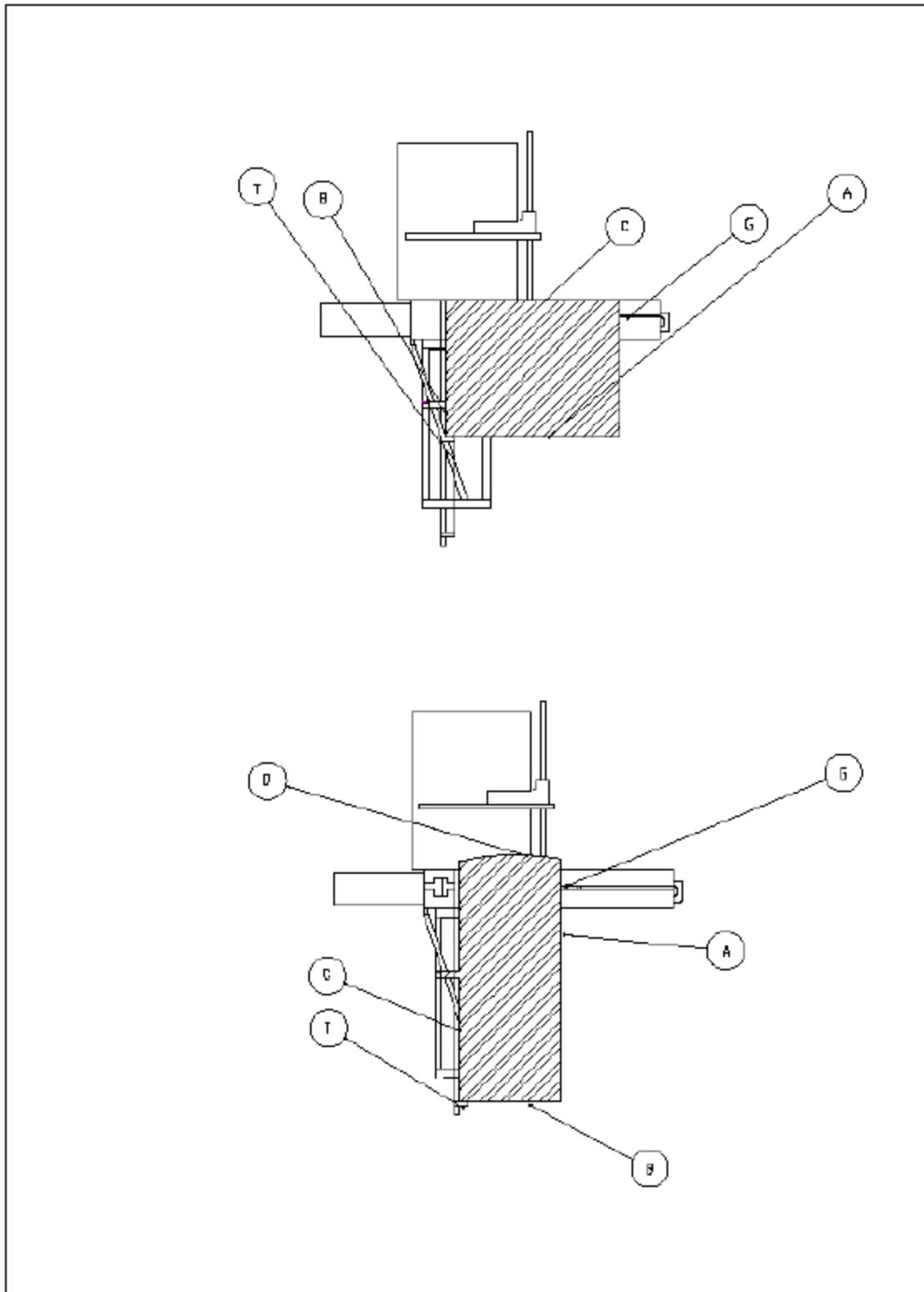


Рис. 2.24

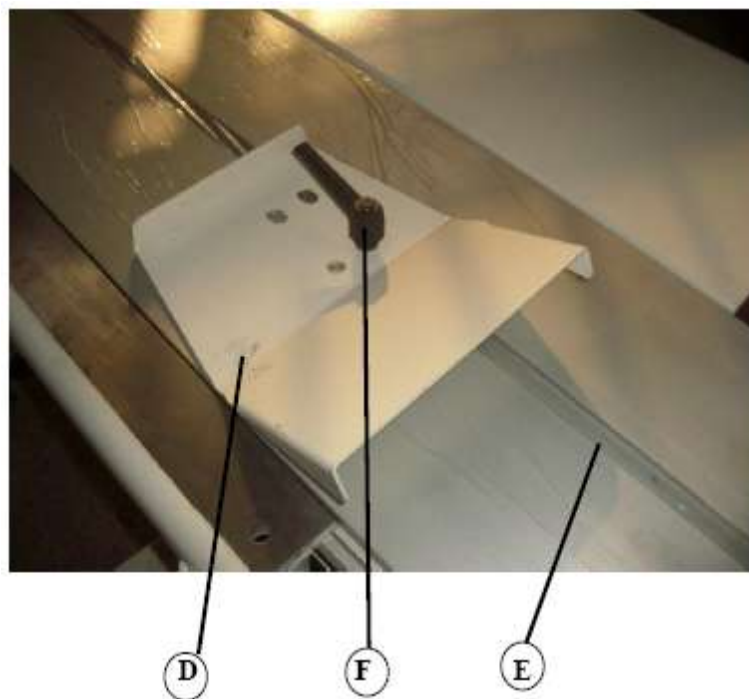


Рис. 2.25

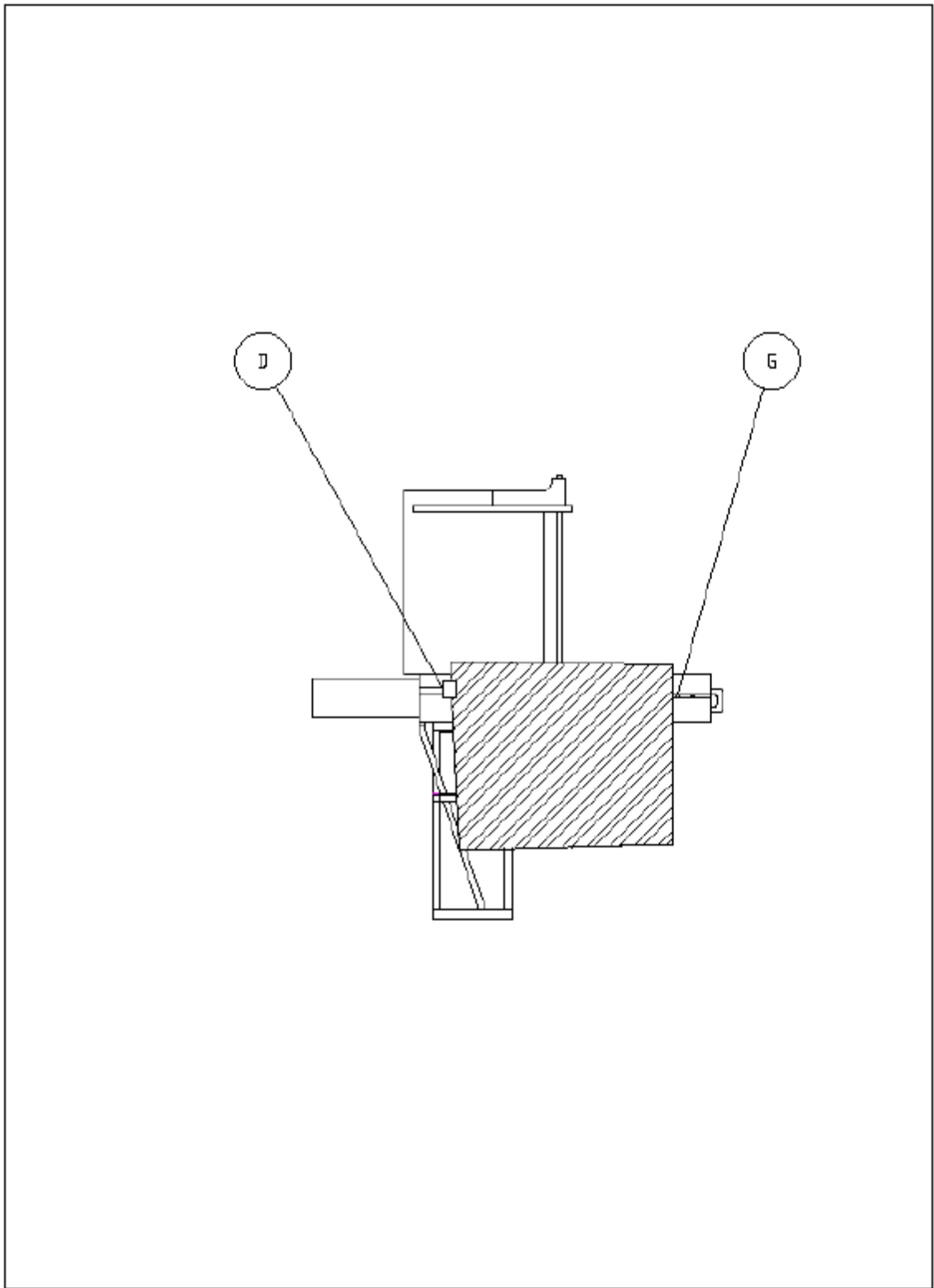


Рис. 2.26

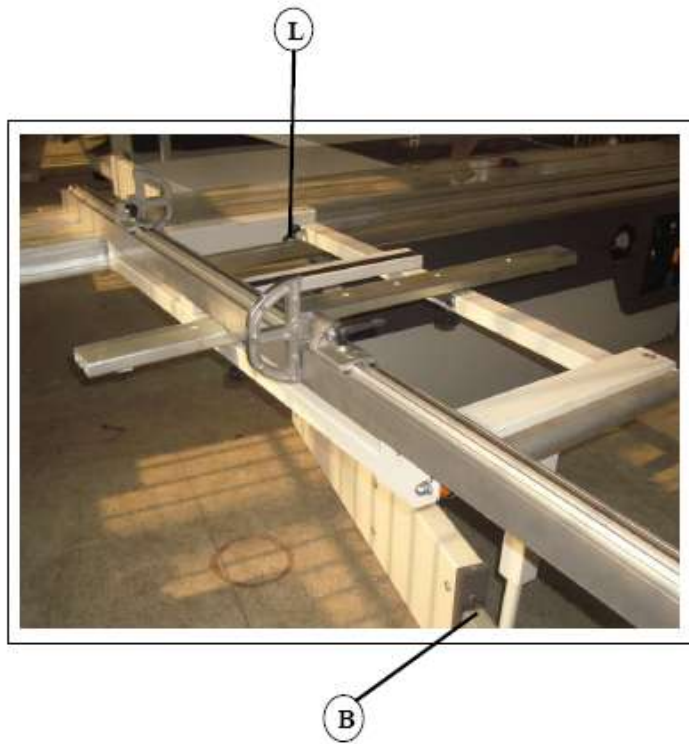


Рис. 2.27

Рис. 2.29

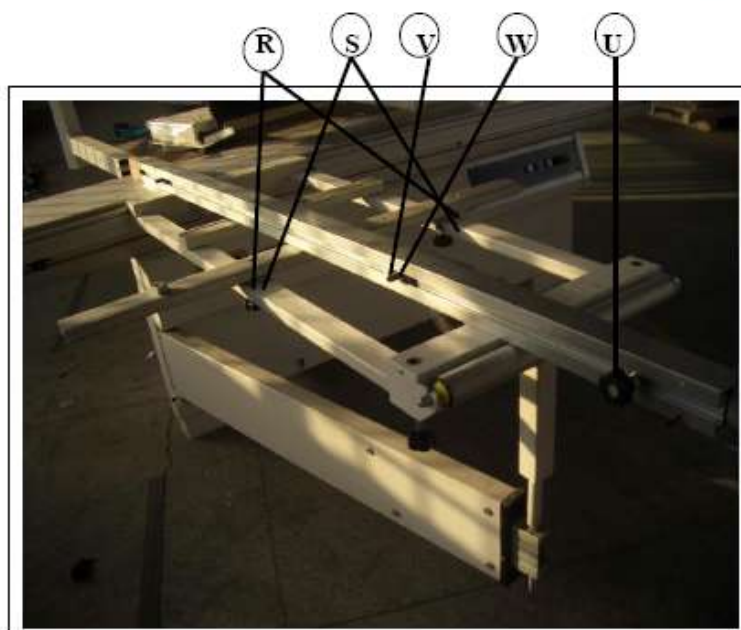


Рис. 2.30

ВТОРОЙ РЕЗ

Поверните панель на 90° и установите обработанную сторону А (рис. 2.31) напротив алюминиевой линейки; зафиксируйте панель с помощью прижимных устройств S (рис. 2.22); выполните рез В (рис. 2.31)

ТРЕТИЙ РЕЗ

Снова поверните панель на 90°, установите сторону В (рис. 2.31) напротив алюминиевой линейки и обработанной стороны А (рис. 2.31). Напротив упора Т (рис. 2.24) установите размеры пиления; зафиксируйте панель с помощью прижимных устройств S (рис. 2.22); выполните рез С (рис. 2.23).

ЧЕТВЕРТЫЙ РЕЗ

Снова поверните панель на 90°, установите сторону С (рис. 2.31) напротив алюминиевой линейки и обработанной стороны В (рис. 2.31). Напротив упора Т (рис. 2.24) установите размеры пиления; зафиксируйте панель с помощью прижимных устройств S (рис. 2.22); выполните рез D (рис. 2.23).

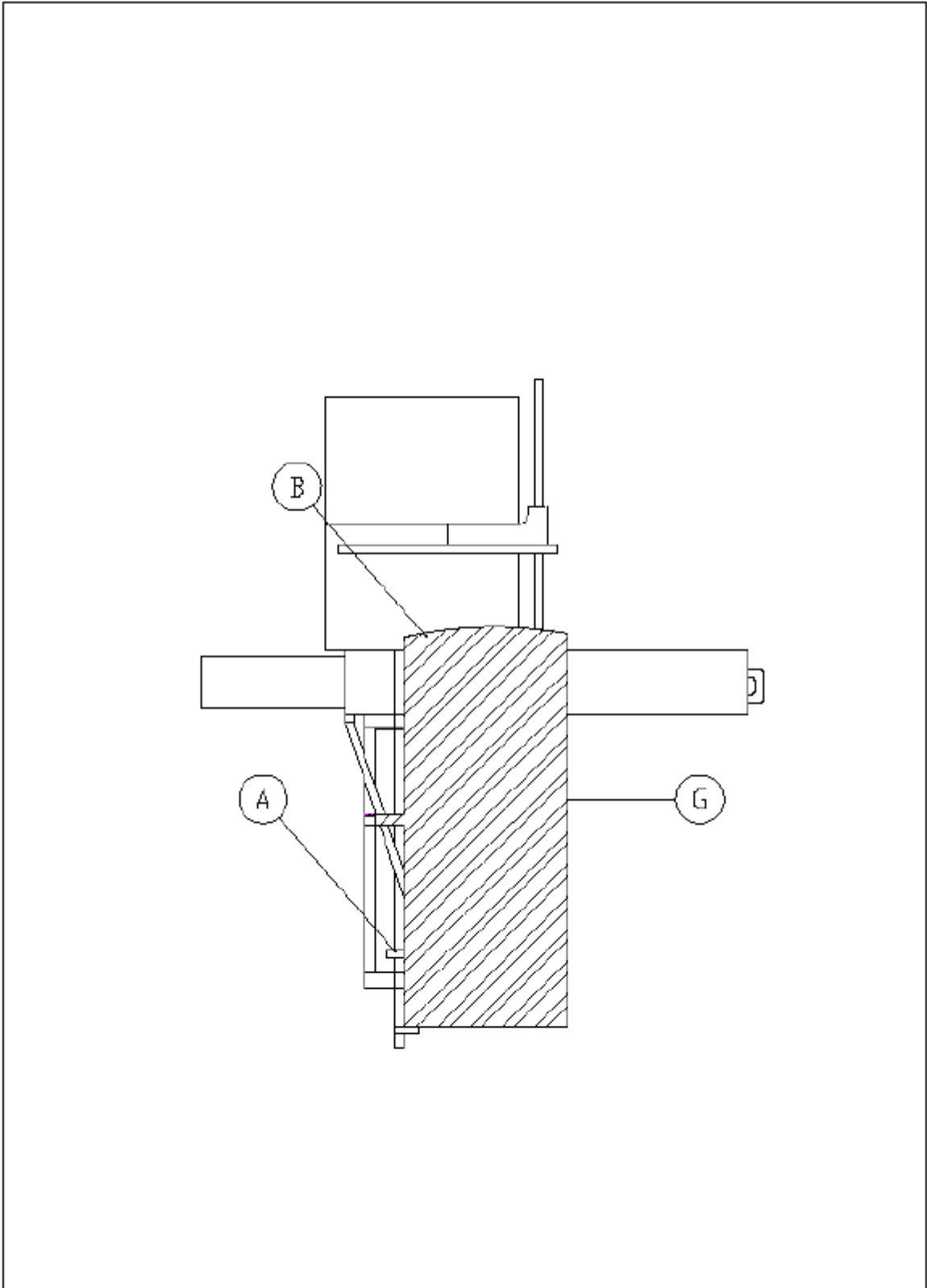


Рис. 2.31

3 ГЛАВА

3.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Конфигурация панели управления зависит от модели станка.

- A) Кнопка остановки двигателя основной/подрезной пилы (рис. 3.1).
- B) Кнопка запуска двигателя пилы (рис. 3.1).
- C) Кнопка запуска двигателя подрезной пилы и сигнальная лампочка (рис. 3.1).
- D) Кнопка аварийной остановки (рис. 3.1).

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ

Только квалифицированный электрик допускается к электрическому шкафу, после выключения главного выключателя и откручивания винтов дверцы.

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ

Для обеспечения безопасной работы станка выключатель питания должен включаться и выключаться только квалифицированным персоналом.

АВАРИЙНЫЕ КНОПКИ

В случае опасности для остановки станка нажмите кнопку аварийной остановки. Периодически нажимайте аварийные кнопки для проверки их рабочего состояния.

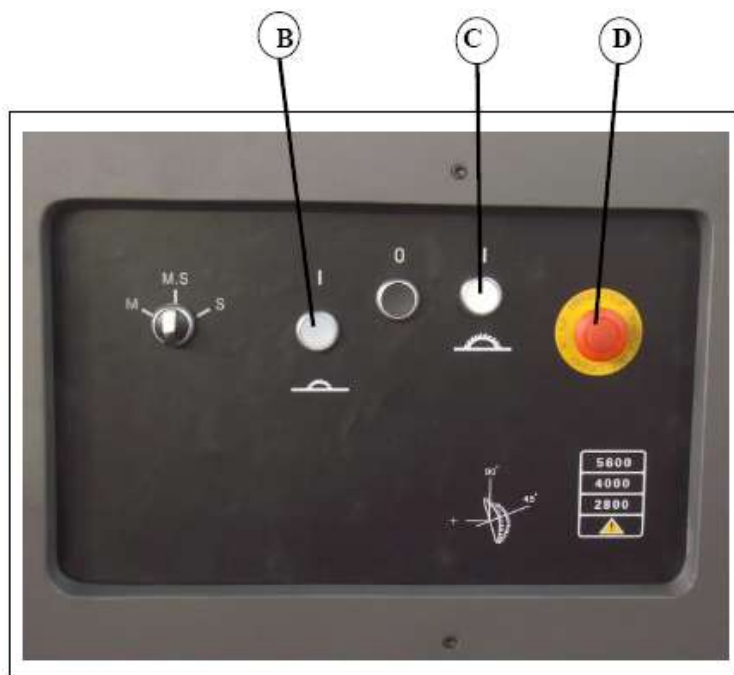


Рис. 3.1

ОБЩИЕ ПРОВЕРКИ ПЕРЕД ЗАПУСКОМ СТАНКА

Убедитесь в том, что:

- Кожух пилы опущен.
- Закрыта крышка крепления ремней.
- Станок подключен к системе аспирации.
- Кнопки аварийной остановки в рабочем состоянии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь в том, что для установленного инструмента выбрана подходящая скорость вращения.

ЗАПУСК СТАНКА

- 1) С помощью кнопок управления на передней стороне станка.
- 2) Выберите переключатель S1 (рис. 3.2):
M: основная пила
M.S: основная и подрезная пилы (двигатель подрезной пилы может быть запущен только при включенном двигателе основной пилы).
S: только подрезная пила
- 3) Для запуска двигателя основной пилы нажмите F (рис. 3.3).
- 4) Для запуска двигателя подрезной пилы нажмите H (рис. 3.3).

ОСТАНОВКА СТАНКА

Для остановки основной и подрезной пил нажмите кнопку G (рис. 3.3).



Рис. 3.2

АВТОТОРМОЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ (НЕ ОСНАЩЕН ИНВЕРТЕРОМ)

Вал пилы подсоединяется к автотормозящемуся двигателю. Когда Вы выключаете питания поворотом главного выключателя А (рис. 3.3) в 0, двигатель автоматически тормозится и остается заторможенным до следующего запуска.



Рис. 3.3

3.2 ЗАПУСК-ОСТАНОВКА СТАНКА

ЗАПУСК СТАНКА

- 1) Убедитесь в том, что аварийные кнопки в правильном положении (если необходимо, отпустите их).
- 2) Нажмите кнопку В (рис. 3.1.) для запуска двигателя основной пилы.
- 3) Нажмите кнопку С (рис. 3.1.) для запуска двигателя подрезной пилы.

Примечания по безопасности



Для обращения с пилой используйте подходящие перчатки.

Когда 2 оператора работают на станке, **мы рекомендуем** применять расширительный стол к выходной стороне для удаления отпиленных заготовок, второй оператор должен стоять с выходной стороны дополнительного стола.

4 ГЛАВА

4.1 УСТАНОВКА ОСНОВНОЙ ПИЛЫ

Для установки и снятия основной пилы следуйте нижеприведенным инструкциям:

Нажмите кнопку аварийной остановки

- Отведите пильную раму полностью влево. Отведите каретку полностью вправо.
- Поверните рукоятку V (рис. 4.1) на передней стороне станка вокруг в соответствии с углом S (рис. 4.1).
Диапазон углов 0 - 45°.
- Поднимите крюки B (рис. 4.2) для разблокировки, поднимите крышку C (4.2).

ПРИМЕЧАНИЕ: концевой выключатель предохраняет от запуска двигателя при открытой крышке.

- Фиксирующий винт для основной пилы левосторонний, используйте гаечный ключ для установки пилы.
- Перед установкой пилы убедитесь в том, что оба обода F (рис. 4.3) очищены, чтобы избежать вибраций при вращении пилы.
- Затяните гайку E (рис. 4.4), как показано на рисунке.
- Отпустите кнопку аварийной остановки.



В целях безопасности необходимо закрыть нижний кожух C (рис. 4.2), иначе она может взаимодействовать с кареткой, и станок не запустится.



Во время использования станка будьте внимательны при полном отведении каретки влево, т.к. рабочая часть пилы остается неприкрытой.



Рис. 4.1

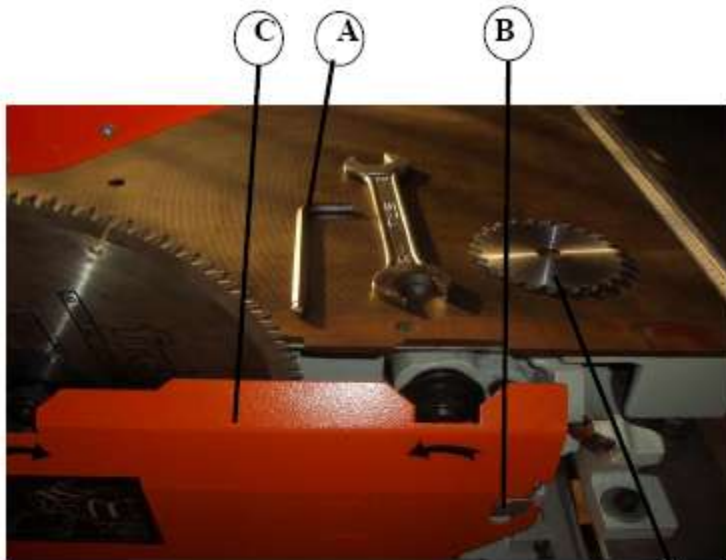


Рис. 4.2

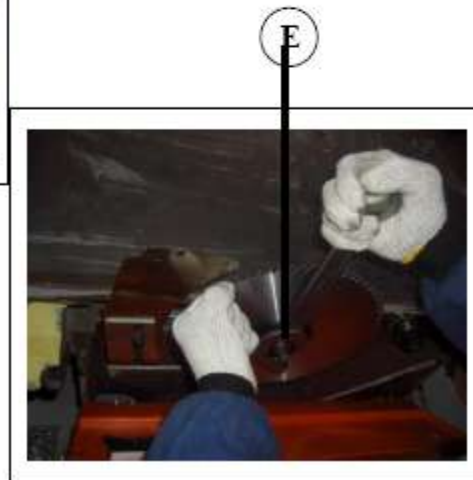


Рис. 4.4

4.2 УСТАНОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ



Используйте перчатки для обращения с подрезной пилой.

Для установки и замены подрезной пилы следуйте следующим инструкциям:

- Нажмите кнопку аварийной остановки.
- Отведите пыльную раму полностью влево.
- Отведите каретку полностью влево.
- Поднимите крюки В (рис. 4.5) для разблокировки, откройте крышку С (рис. 4.5).

ПРИМЕЧАНИЕ: концевой выключатель предохраняет от запуска двигателя при открытой крышке С (рис. 4.5).

- Зафиксируйте вал, вставив ключ Е (рис. 4.7) в шестигранный паз.
- Ослабьте гайку Н (рис. 4.6) с правосторонней резьбой с помощью гаечного ключа А (рис. 4.6).
- Снимите гайку Н (рис. 4.6) и один обод F (рис. 4.6).
- Убедитесь в том, что обода F (рис. 4.6) и подрезная пила очищены.
- Установите подрезную пилу, обод и гайку после блокировки вала, как описано выше.
- Затяните гайку Н (рис. 4.7).
- Отпустите кнопку аварийной остановки.

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях безопасности необходимо закрыть нижний кожух С (рис. 4.2), иначе она может взаимодействовать с кареткой, и станок не запустится.



Во время использования станка будьте внимательны при полном отведении каретки влево, т.к. рабочая часть пилы остается неприкрытой.

ВНИМАНИЕ: во время установки подрезной пилы не принуждайте втулку пилы подниматься.

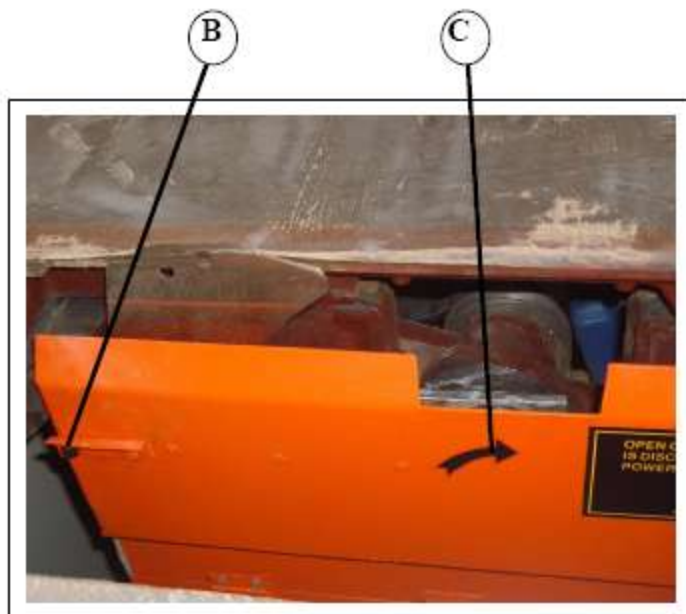


Рис. 4.5

Рис. 4.6

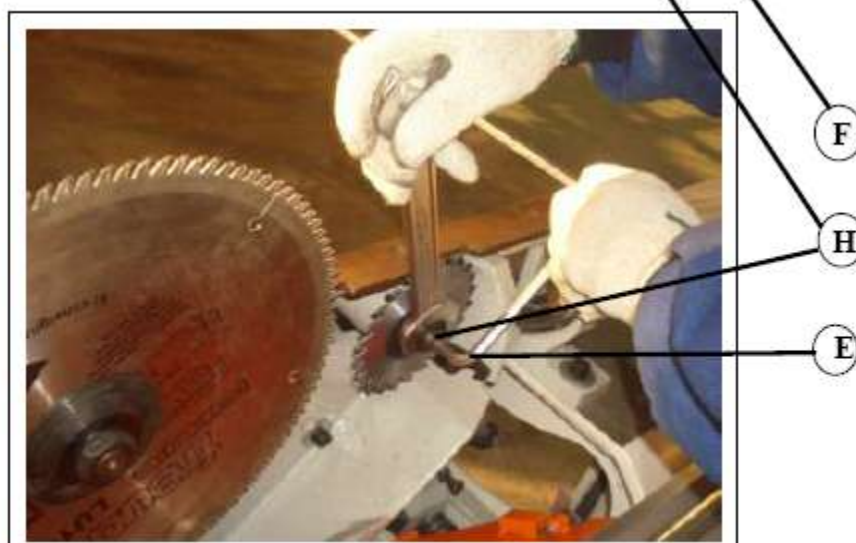


Рис. 4.7

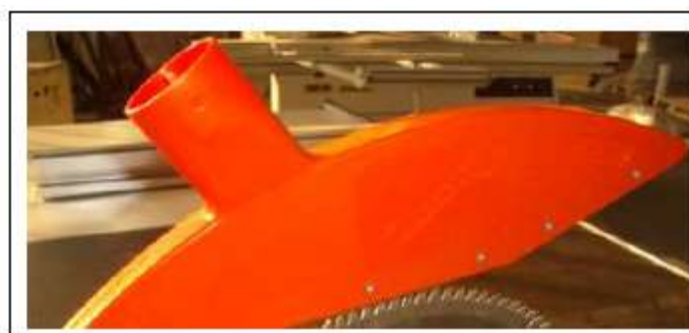


Рис. 4.8

4.3 РЕГУЛИРОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА

Всегда устанавливайте расклинивающий нож (в комплекте), подходящий под диаметр используемой пилы.

- Ослабьте гайку А (рис. 4.9) с помощью гаечного ключа.

- Отрегулируйте расклинивающий нож в соответствии с диаметром дисковой пилы таким образом, чтобы зазор L (рис. 4.9) между пилой и ножом был 3 – 4 мм.
- Затяните гайку А (рис. 4.9).

4.4 ПОДЪЕМ И НАКЛОН ОСНОВНОЙ ПИЛЫ

ПОДЪЕМ ОСНОВНОЙ ПИЛЫ

- Поверните рукоятку С (рис. 4.10) по часовой стрелке для подъема пилы.
- Отрегулируйте высоту пилы в соответствии с толщиной заготовки.
- Установите навесной кожух D (рис. 4.11) на максимальной высоте 4 – 5 мм над рабочей заготовкой.

НАКЛОН ОСНОВНОЙ ПИЛЫ



Во время использования станка будьте внимательны при полном отведении каретки влево, т.к. рабочая часть пилы остается неприкрытой.

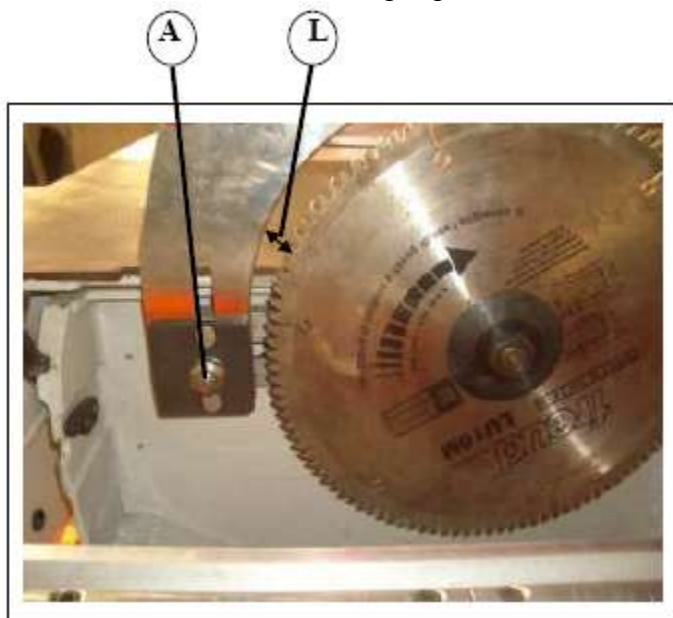


Рис. 4.9



Рис. 4.10



Рис. 4.11

4.5 РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ

РЕГУЛИРОВКА ПО ВЫСОТЕ:

- Выключите станок.
- Подведите пилу к градуированному сектору, затем затяните ее на желаемой отметке.
- Диапазон регулировки проекции 0 – 5 мм.
- Затяните рукоятку упора (B1 или B2).



Когда нет необходимости в использовании подрезной пилы, опустите ее до конца под стол.

ВЫРАВНИВАНИЕ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ ПО ОТНОШЕНИЮ К ОСНОВНОЙ

Необходимо выполнить несколько тестовых распилов. Диапазон регулировки траверсы подрезной пилы приблизительно 3.5 мм.

- Сделайте тестовый распил для проверки выравнивания.
- Для фиксации положения подрезной пилы, ослабьте рукоятку упора В1 или В2 (рис. 4.12).
- Затяните рукоятку упора В1 или В2 (рис. 4.12).

Использование подрезной пилы.

Подрезная пила используется для избегания сколов нижней поверхности панелей, покрытых финишным материалом.

Если необходимо распилить размер панели с финишным материалом, используйте одну из нижеуказанных подрезных пил:

А) Подрезная пила с толщиной, равной толщине основной пилы.

В) Двойной резец: если вы установите правильные шайбы между двумя элементами, то получите такую же толщину, как у основной пилы, а может и больше.

С) Коническая подрезная пила: для выравнивания с основной пилой при разных толщинах или получения двух фасок на двух концах панели.

Если обрабатываемая кромка панели не единственная, то подрезная пила может иметь любую форму и размер.

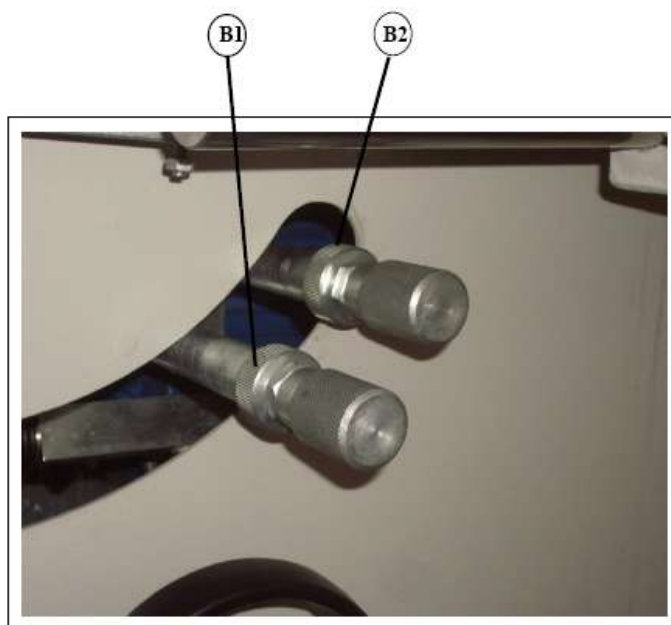


Рис. 4.12

4.6 УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ДЛЯ ОСНОВНОЙ И ПОДРЕЗНОЙ ПИЛ

Защитный кожух пилы А (рис. 4.13) крепится к расклинивающему ножу с помощью ручки Е (рис. 4.14).



Никогда не снимайте защитный кожух: он должен устанавливаться таким образом, чтобы закрыть пилу настолько, насколько это возможно.

Зазор между пилой и расклинивающим ножом не должен превышать 3 – 4 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Станок всегда оснащается с одним расклинивающим ножом.
Установите кожух к расклинивающему ножу в соответствии с диаметром дисковой пилы (используйте подсказки, указанные на ноже).

Подсоедините выходной патрубок Н (рис. 4.14) к опоре, используя поставляемый шланг.

4.7 РЕГУЛИРОВКА КОЖУХА

- Прижмите рукоятку Е (рис. 4.14) для фиксирующего кожуха D (рис. 4.14) в желаемое положение.
- С помощью рукоятки отрегулируйте высоту кожуха в соответствии с толщиной обрабатываемой панели (расстояние между кожухом и панелью 2 – 3 мм). Сохраняйте это положение.

Кожух сделан из такого материала, что в случае контакта выходного патрубка с пилой последняя не повреждается.

Две деревянные рейки, фиксирующиеся внизу, внутри кожуха, служат для защиты сторон.

Кожух настраивается таким образом, чтобы покрывать верхние зубья пилы, по крайней мере, на 8 мм.

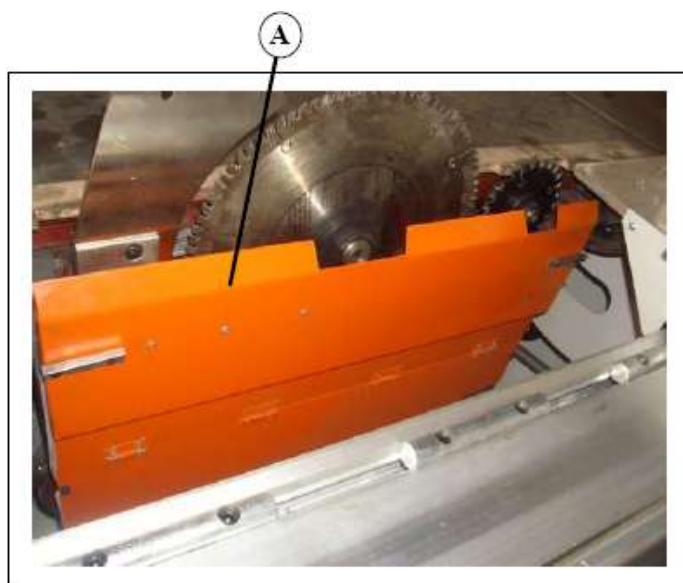


Рис. 4.13

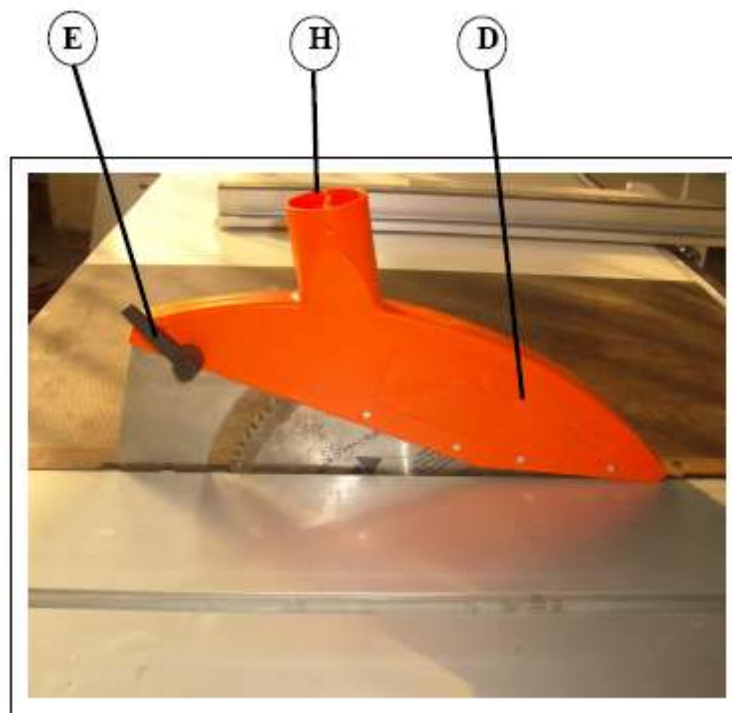


Рис. 4.14



Перед выполнением технического обслуживания, регулировок или демонтажа любой оператор должен выключить станок, заблокировать его и отметить это специальным знаком.

5 ГЛАВА

5.1 ЧИСТКА СТАНКА

Общая чистка продлевает срок службы станка, а также является важной мерой безопасности.

Ниже приведены несколько правил.

В конце каждой смены, используя правильный респиратор, очищайте:

- 1) Рабочий стол и все полости.
- 2) Еженедельно очищайте все подвижные части, особенно элементы, подверженные воздействию пыли и смолы, с помощью щетки или тряпки, пропитанной безопасным растворителем.
- 3) Осторожно очищайте:
 - Направляющие А (рис. 5.1) пыльной рамы.
 - Направляющие В (рис. 5.2) каретки.
 - Штангу С (рис. 5.3) параллельной опоры.
 - Желоб Е (рис. 5.5), упор и прижим с помощью щетки или тряпки, пропитанной безопасным растворителем.

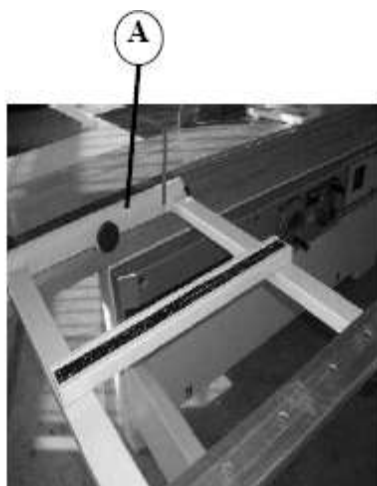


Рис. 5.1

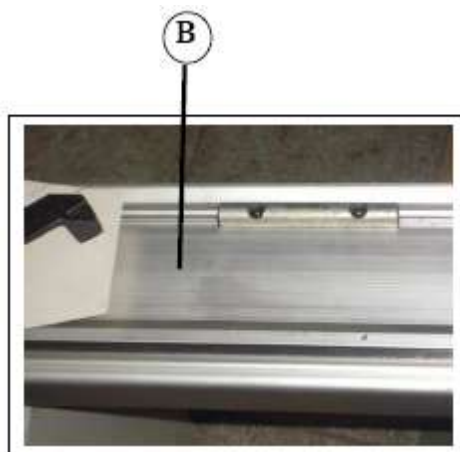


Рис. 5.2

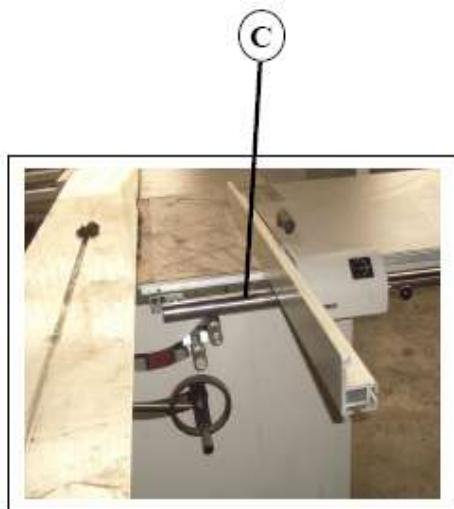


Рис. 5.3

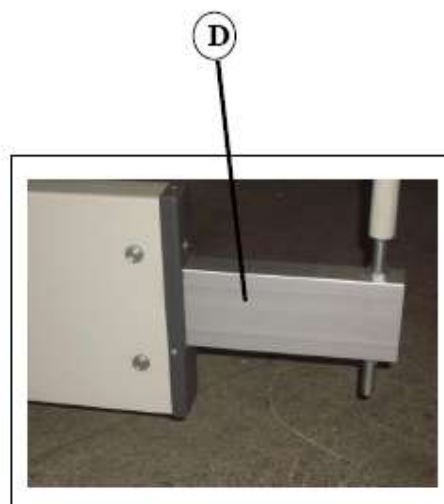


Рис. 5.4

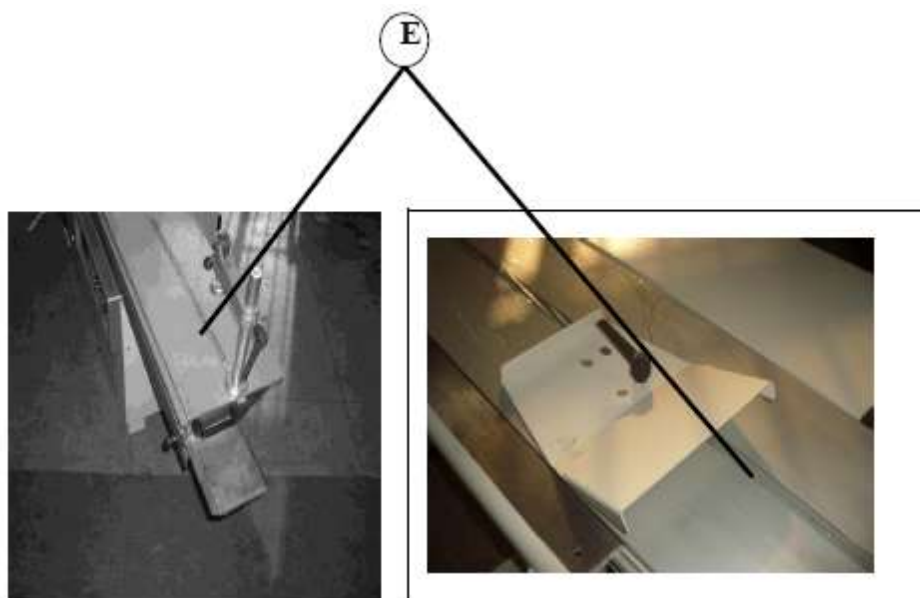


Рис. 5.5

5.2 ПЕРИОДИЧЕСКАЯ СМАЗКА

Правильная смазка обеспечивает долгий срок службы станка, а также наиболее эффективную работу.

Еженедельно смазывайте следующей смазкой:

| | |
|--------|------------------|
| AGIP | GR MU EP1 |
| ARAL | ARALUB HL1 |
| BP | GREASE LTX1 |
| ESSO | BEACON EPO |
| KLUBER | CENTOPLEX 1 |
| MOBIL | MOBILPLEX46 |
| SHELL | SUPER GREASE EP1 |

- 1) Ходовые винты А (рис. 5.6 / 5.7) и зубчатый сектор В (рис. 5.7) для подъема и наклона дисковой пилы.
- 2) Для обеспечения наилучшей работы подрезной пилы очистите ее сначала с помощью сжатого воздуха, а затем нанесите тонкий слой смазки на элементы подрезного узла.
- 3) Левую и правую направляющие С (рис. 5.8) для регулировки угла наклона пилы.

ВАЖНО

Т.к. все подшипники изолированы и смазаны, они не требуют смазки.

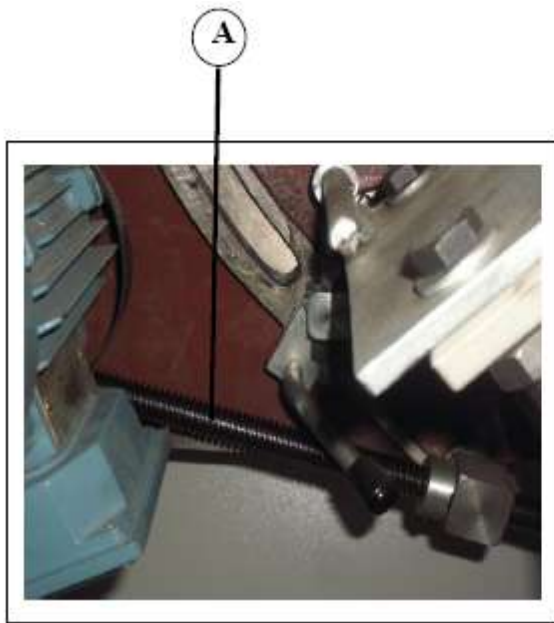


Рис. 5.6



Рис. 5.7

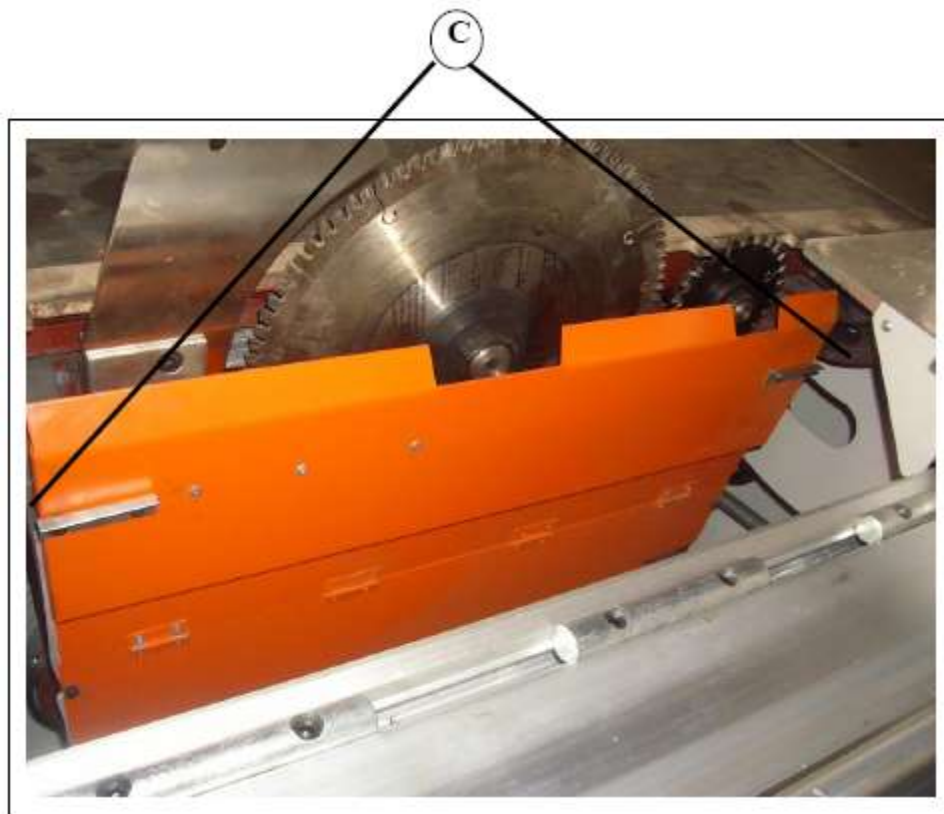


Рис. 5.8

5.3 ПРОВЕРКА УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасности работы на станке все устройства безопасности, описанные выше, должны быть исправны.

Каждые две недели проверяйте кнопки аварийной остановки с помощью теста:

Когда станок находится в нормальном рабочем состоянии, нажмите кнопку аварийной остановки, находящуюся на станке. Пила должна остановиться.

Каждые две недели проверяйте микровыключатели. При открытой крышке кожуха дисковой пилы двигатель не должен запускаться.

Периодически проверяйте надежность кожухов и состояние табличек, особенно помеченных желтым цветом. Убедитесь в том, что после включения станка соответствующие сигнальные лампочки работают.

Ответственный техник должен быть проинформирован о возможных проблемах, выявленных во время тестирования: в этом случае он отключит станок и обратится в Технический Сервис.

5.4 ДЕМОНТАЖ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА

Для демонтажа станка выключите электрическую систему.

Если станок после выключения не будет работать на протяжении долгого времени, то после выключения электрической системы аккуратно очистите его и покройте вал пилы и рабочий стол антикоррозионным покрытием. Не храните станок во влажных помещениях и защищайте его от атмосферных осадков.

Материалы, использованные при производстве станка, нетоксичны и неврежны. В случае утилизации станка перед передачей его в соответствующие организации по утилизации отделите металлические элементы от пластиковых.

5.5 АВАРИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

В случае потопа в производственном помещении, где установлен станок, немедленно отключите источник питания. Перед возобновлением работы станок должен проверить квалифицированный техник.

В случае пожара отключите источник питания и используйте огнетушители, направив его струю на очаг возгорания. Даже если Вы думаете, что станок не был поврежден, перед возобновлением работы его должен проверить квалифицированный техник.

Как было указано в разделе ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ, рабочая область вокруг станка должна быть свободна от препятствий, чтобы оператор станка мог немедленно отойти от него в случае опасности. Станок нельзя использовать во взрывоопасных помещениях.

5.6 НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЕЙ

После первого рабочего периода или после многих часов работы ремни ослабевают. Это может привести к более длительному времени остановки дисковой пилы.

Натяжения ремня считается правильным, если при приложении силы 3 кг в центре ремня Вы получите эластичный прогиб приблизительно 5 мм.

Для натяжения ремней следуйте нижеуказанным инструкциям:

ВАЛ ОСНОВНОЙ ПИЛЫ

- 1) Остановите станок: переведите основной выключатель в положение 0, затем заблокируйте его и отметьте это специальной табличкой.
- 2) Полностью опустите пильный узел.
- 3) Снимите заднюю крышку.
- 4) Ослабьте винт.
- 5) Сильно надавите на двигатель вниз.
- 6) Затяните винты.
- 7) Обрато установите заднюю крышку.

ВАЛ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ

Ремень подрезной пилы всегда остается натянутым пружиной.

Также, из-за независимого привода подрезной пилы, ремень всегда остается натянутым благодаря весу двигателя и пружине.



Рис. 5.9

5.7 ЗАМЕНА РЕМНЕЙ

ВАЛ ОСНОВНОЙ ПИЛЫ

- 1) Остановите станок: переведите основной выключатель в положение 0, затем заблокируйте его и отметьте это специальной табличкой.
- 2) Полностью опустите пильный узел.

- 3) Снимите заднюю крышку.
- 4) Ослабьте винт.
- 5) Поднимите двигатель и поддерживайте его (вес приблизительно 30 кг) для замены ремней.
- 6) Установите новые ремни в соответствующие каналы.
- 7) Опустите двигатель.
- 8) Натяните ремни (см. предыдущий раздел).
- 9) Затяните винты.
- 10) Обрато установите заднюю крышку.

Даже если износился один ремень, то необходимо заменить всю пару.

Никогда не устанавливайте одновременно ремни разных производителей.

Никогда не используйте одновременно старый и новый ремни.

ВАЛ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ

- 1) Остановите станок: переведите основной выключатель в положение 0, затем заблокируйте его и отметьте это специальной табличкой.
- 2) Полностью опустите пильный узел (положение 45°).
- 3) Снимите заднюю крышку.
- 4) Нажмите на пружину вниз и снимите ремень.
- 5) Установите новый ремень и убедитесь в правильности установки.
- 6) Потяните пружину вниз с помощью рукоятки и завершите установку нового ремня на шкив вала подрезной пилы.
- 7) Вручную сделайте 2 или 3 поворота ремня, чтобы он мог правильно расположиться.
- 8) Обрато установите заднюю крышку.

Ремень подрезной пилы всегда остается натянут пружиной.



Рис. 5.10



Рис. 5.11

5.8 ЗАМЕНА ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ В КОЖУХЕ

КОЖУХ ДЛЯ РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА

- Полностью открутите 8 винтов.
- Снимите износившиеся или сломанные элементы и замените их. **Мы рекомендуем** использовать элементы из бука со следующими размерами:
 - 2 элемента: 230x4x20 мм
 - 2 элемента: 150x4x20 мм

Замените поврежденные винты на латунные винты.

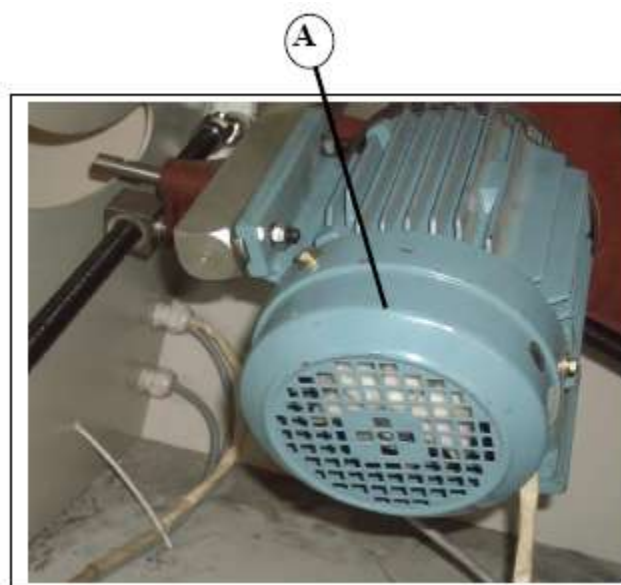


Рис. 5.12

6 ГЛАВА

6.1 АНАЛИЗ РИСКОВ

| Место | Характер травмы | Степень травмы | Вероятность травмы | Меры предосторожности |
|------------------------|--|----------------|--------------------|---|
| Передний кожух | Травмы, нанесенные дисковой пилой человеческому телу | Серьезная | Низкая | <ol style="list-style-type: none">1. Передний кожух имеет предупреждающий знак о возможности получения серьезной травмы (рис. 6.2).2. Вся система будет обесточена и прекратит работу, если передний кожух будет открыт, даже на минимальное расстояние (рис. 6.2). |
| Место пиления в работе | Травмы, нанесенные дисковой пилой человеческому телу | Серьезная | Низкая | <ol style="list-style-type: none">1. Дисковая пила всегда имеет защитный кожух (рис. 6.3).2. Сигнальная лампочка предупреждает о запуске подрезной пилы.3. Вспомогательная прижимная пластина помогает оператору находиться на расстоянии от места пиления. |
| Замена ремня | Риск связан с запуском станка из-за неправильных ручных операций во время замены или ремонта | Серьезная | Низкая | Когда оператор производит замену ремня или проверку станка, при открытии задней крышки вся система будет обесточена и остановлена. |



Рис. 6.1



Рис. 6.2



Рис. 6.3

Гарантийный срок.

Гарантийный срок исчисляется из расчета работы станка 8 часов (одна смена) в сутки. При увеличении продолжительности работы станка (более 8 часов в сутки) гарантийный срок снижается пропорционально увеличению рабочего времени.

1. Покупатель обязан строго, согласно требованиям Инструкции по эксплуатации, перевозить, хранить, эксплуатировать, осуществлять обслуживание и ремонт поставляемого по настоящему договору оборудование. В случае невыполнения положений «Инструкции по эксплуатации» Поставщик вправе приостановить выполнение всех своих обязательств перед Покупателем.

2. Перевозка оборудования должна осуществляться в специализированном транспорте услугами специализированной транспортной организации. Перевозимое оборудование должно быть надежно закреплено в кузове транспортного средства. Крепление оборудования должно исключать его падение, самопроизвольное перемещение и прочие действия, ведущие к повреждению оборудования. Ответственность за крепление оборудования при перевозке возлагается на транспортную организацию, осуществляющую перевозку. Перевозимый груз должен быть застрахован. В случае невыполнения положений настоящего пункта груз в процессе транспортировки может получить видимые или скрытые дефекты, которые приведёт к невозможности Поставщика выполнить перед Покупателем обязательства по монтажу, гарантийному, послегарантийному обслуживанию. Покупатель в течение недели после отгрузки оборудования со склада Поставщика обязан выслать копию договора с транспортной и страховой компанией письмом с описью вложений и уведомлением о вручении на адрес поставщика Москва ул Кусковская 20 а оф 604 .

3. Оборудование должно эксплуатироваться в промышленных целях в помещениях согласно действующих на территории РФ нормативных актов (ПУЭ, соответствующих СНиП, СанПиН), а так же рекомендаций руководства по эксплуатации на оборудование и требований техпроцесса. Эксплуатация оборудования при невыполнении требований настоящего пункта может привести к поломкам оборудования, производству некачественной продукции.

4. Шеф-монтаж поставляемого оборудования должен осуществляться уполномоченной организацией поставщика оборудования, имеющей соответствующую квалификацию. По завершению монтажа должен быть подписан акт о выполненных работах, в который должны быть вписаны фамилии рабочих, прошедших инструктаж по правилам безопасной работы на оборудовании и допущенных к эксплуатации и обслуживанию настоящего оборудования. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

5. Обслуживание оборудования должно производиться согласно руководства по эксплуатации. В случае отсутствия данной информации в документации завода-изготовителя проведение технического обслуживания и ремонта должно проводиться в соответствии со структурой межремонтных циклов на основе руководящих материалов "Система технического обслуживания и ремонта деревообрабатывающего оборудования", Москва, 1987г. Проведение текущего технического обслуживания оборудования осуществляется персоналом клиента. Должен вестись журнал эксплуатации и ремонтов оборудования, в котором должны быть указаны даты обслуживания, перечень выполненных работ, фамилии рабочих, выполняющих обслуживание, информация по применяемым материалам, инструментам, запасным частям и комплектующим. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

6. Текущий и капитальный ремонты должны выполняться услугами рекомендованных поставщиком и сертифицированными сервисными организациями или другими организациями, прошедшими обучение на заводе-производителе оборудования и имеющими соответствующий сертификат о получении необходимой квалификации. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

7. Покупатель обязан приобретать инструмент, запасные и быстроизнашивающиеся части у Поставщика оборудования или получать его письменное согласие на приобретение этих предметов у других компаний. Использование на настоящем оборудовании некачественных или неразрешённых заводом-изготовителем инструментов и запасных частей может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

8. Для оборудования, имеющего в своем составе электронные компоненты (такие, как контроллеры, частотные регуляторы, компьютерные стойки управления) необходимо применять стабилизаторы напряжения и источники бесперебойного питания. В противном случае Поставщик не несет ответственности за выход из строя электронных компонентов.