

ВЕРСТАТ СТРІЧКОПИЛЬНИЙ



МОДЕЛЬ SG125T

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата стрічкопильного моделі SG125T торгівельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	4
3. Вимоги з заходів безпеки	4
4. Принципова будова верстата	6
5. Транспортування, установка, складання	7
6. Експлуатація й технічне обслуговування	8

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) розповсюджується на верстата стрічкопильний моделі SG125T (далі верстат) торгівельної марки FDB Maschinen і призначена для споживача (користувача) з метою ознайомлення із призначенням, будовою й експлуатацією верстата та його технічним обслуговуванням і ремонтом.

Верстат призначений для розпилу заготовок різноманітного профілю із чорних і кольорових металів, пластмас і інших матеріалів, що не виділяють пил і безпечних для здоров'я й придатний до застосування в одиничному виробництві, ремонтних майстернях і побутових умовах.

Верстат не призначений для пакетної різки заготовок.

Верстат не призначений для розпилу деревини.

Інструкція не містить опису методів розпилу заготовок різноманітного профілю.

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання і має навички роботи на даному типі верстатів.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +10° С до +40° С при відносно вологістю повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу сонячних променів і атмосферних опадів.

Якщо верстат у зимовий час був внесений з вулиці (неопалюваного приміщення, складу) в опалювальне приміщення (цех), не розпакуйте, і тим більше не включайте його протягом 8 годин, поки верстат не прогріється до температури навколишнього середовища (час, необхідне для випару конденсату).



УВАГА!

У зв'язку з постійним вдосконаленням виробником верстата, виробник залишає за собою право змінювати конструкцію, технічні характеристики й комплектацію верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Наведені основні технічні характеристики, малюнки принципової будови й комплектація верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Самостійно вносити зміни в конструкцію й технічні характеристики верстата.

**УВАГА!**

При самостійному вносити зміни в конструкцію й технічні характеристики верстата протягом гарантійного терміну експлуатації, претензії до роботи верстат не приймаються.

Верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дана Інструкція є важливою частиною верстат й не повинна бути загублене в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	Значення	
Максимальний розмір різання заготовки, мм:		
• кругла:	0° (90)	125
	45°	95
• прямокутна (Ш*В):	0° (90)	100x150
	45°	95x75
Швидкість руху пильного полотна, м/хв	23/34/54	
Розмір стрічкового пильного полотна (ДхШ), мм	1640 × 13	
Кут різання, град.	0-45°	
Спосіб зміни кута різання	губками лещат	
Двигуна 220 В, кВт	0,750	
Вага нетто кг	57	

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним вдосконаленням виробником верстата, наведені основні технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

3. ВИМОГИ З ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. Однак ці засоби не можуть врахувати всі аспекти безпеки.

На верстаті застосовуються такі основні знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок руху (обертання).

В доповнення до засобів безпеки, якими обладнаний верстат, знаків безпеки, які нанесені на верстат, й заходів безпеки, які зазначені в цій Інструкції, необхідно дотримуватися загальних заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах і верстатах даного типу.



УВАГА!

Недотримання заходів щодо забезпечення безпеки при роботі на верстаті може привести до нанесення шкоди здоров'я персонала й поломки верстата.

При роботі на верстаті освітленість робочої зони повинна бути не менш 500 люкс.

Перед початком роботи ознайомтеся з будовою й принципом роботи верстата. Правильно встановлюйте й завжди тримаєте в робочому стані всі захисні й запобіжні пристрої.

Перш ніж увімкнути верстат, переконайтеся в тому, що інструменти прибрані з верстата.

Місце проведення робіт з верстатом повинне бути обгороджене.

Утримуйте верстат і робочу зону в чистоті, не допускайте його захаращення сторонніми предметами.



УВАГА!

Не допускається використання верстата в приміщеннях зі слизькою підлогою (при наявності масляних плям, розсипаної стружки, ошурок і т. п.).

Не перевантажуйте верстат і Ваша робота буде виконана якісніше і швидше.

Перед початком роботи на верстаті:

- підберіть звисаючі кінці одягу й застібніть її на всі передбачені застібки;
- підберіть довге волосся під головний убір;
- одягніть неслизьке взуття;
- одягніть засоби захисту органів зору (захисні окуляри або маску);
- розмістіть діелектричний килимок на робочому місці.

При роботі на верстаті зберігайте правильну робочу позу й рівновагу, не нахилийтеся над обертовими вузлами й агрегатами. Не опирайтеся на працюючий верстат.

Перед кожним включенням звертайте увагу на правильність регулювання рухливих деталей і їх з'єднань, правильність установки заготовки.

Будь-яка несправна деталь повинна негайно ремонтуватися або замінитися.



УВАГА!

Всі роботи з укладання заготовки, встановлення кута різання, заміни стрічкового пильного полотна, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.



УВАГА!

Пам'ятайте, що після вимкнення верстата стрічкове пильне полотно буде деякий час продовжувати рухатися.

Не залишайте верстат без догляду. Перш ніж покинути робоче місце вимкніть верстат, дочекайтеся повної зупинки електродвигуна й відключіть верстат від електричної мережі.

Перед приєднанням верстата до електричної мережі перевірте:

- надійність установки верстата. Хитання не допускаються;
- наявність, справність і міцність кріплення всіх рухомих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т. д.);
- міцність кріплення захисних кожухів, рухомої і не рухомої губок;
- цілісність стрічкового пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність і справність захисних і запобіжних пристроїв;
- цілісність кабелю й штекерного роз'єму кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Перед установкою заготовки в лещата очистіть поверхню лещат від заликів стружки, а заготовку від іржі й іншого бруду.

Надійно закріплюйте заготовку в лещатах.

Після вмикання верстата дайте йому попрацювати 2 хвилини на холостому ході. Зверніть при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, вібрації, запаху гару, наявності напруги на корпусі верстата.

При виявленні вище зазначених несправностей негайно виключіть верстат і від'єднаєте його від електричної мережі.

Поновлення роботи на верстаті можливо тільки після усунення причин аварійної зупинки верстата.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті при наявності втоми, прийнятті лікарських засобів, які викликають зниження уваги, зосередженості, сонливості, а також у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння, в рукавицях й з забинтованими кінцівками рук.

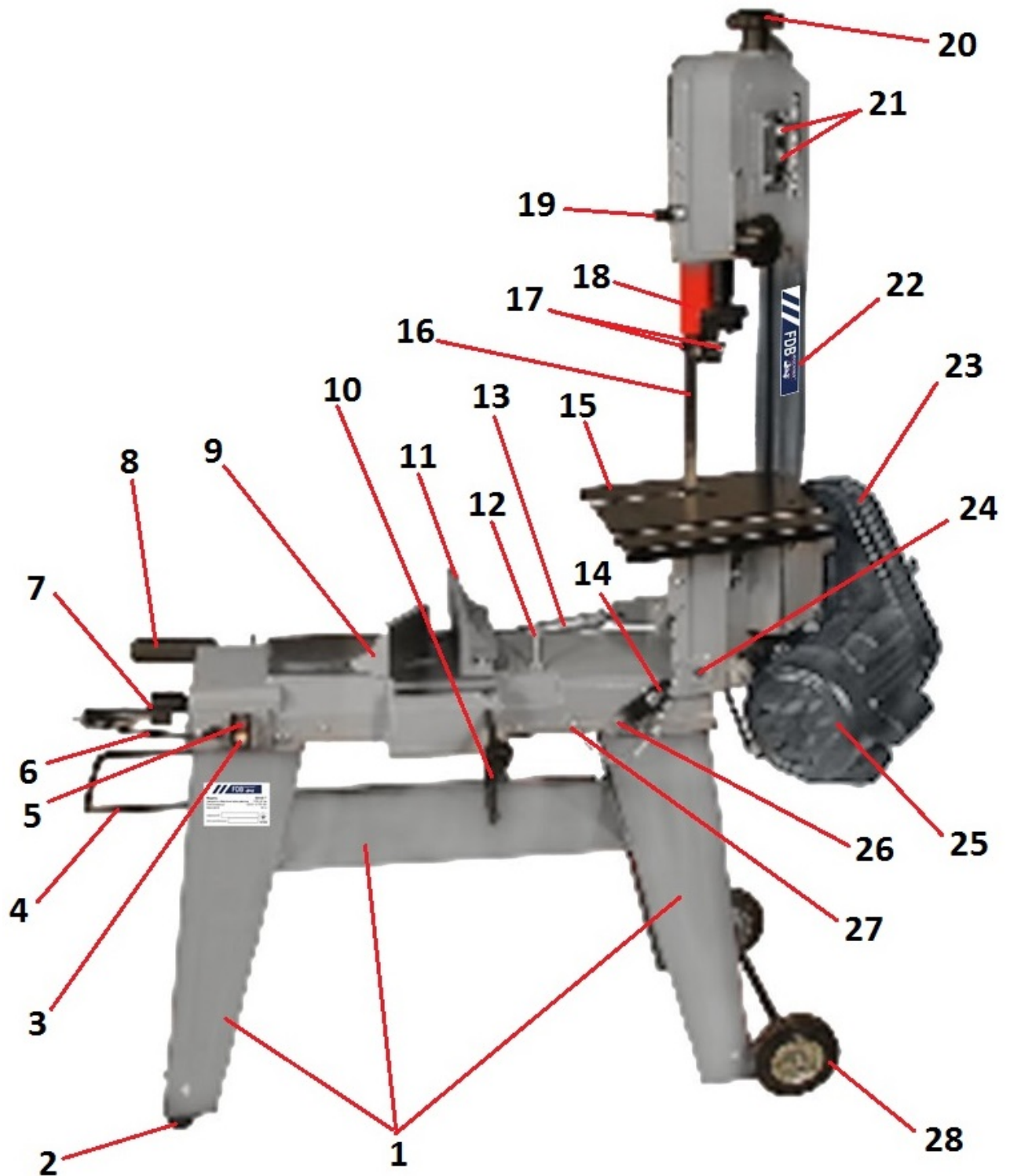
Для видалення ошурок використовуйте щітку з м'яким ворсом.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Видаляти ошурки руками, обдуванням.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – конструктивні елементи підставки; 2- гумові опори-амортизатори; 3 – кнопка «I» вмикання верстата; 4 – ручка висувна транспортувальна; 5 – кнопка «O» вимикання верстата; 6 – кабель підключення до електричної мережі; 7 – ручка переміщення передньої губки лещат; 8 – ручка регулювання швидкості опускання пильного агрегату; 9 – передня губка лещат; 10 – упор довжини різання заготовки; 11 – задня губка лещат; 12 – болт фіксування задньої губки; 13 – пружина; 14 – упор; 15 – стіл для вертикального різання; 16 – стрічкове пильне полотно; 17 – направляючі ролики регульованої направляючої; 18 – регульована направляюча; 19 – вимикач кнопки «викл.»; 20 – рукоятка регулювання натягу стрічкового пильного полотна; 21 – гвинти регулювання веденого колеса; 22 – пильний агрегат; 23 – коробка ремінної передачі; 24 – отвір для кріплення упору стола для вертикального різання; 25 – електродвигун; 26 – місце установки фіксатора упору;



УВАГА!

У зв'язку з постійним вдосконаленням виробником верстата, наведені основні технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА, СКЛАДАННЯ

Верстат постачається в упаковці з розібраною підставкою (поз. 1 мал. 1.1), зі знятими пильним агрегатом (поз. 22 мал. 1.1), коробкою (поз. 23 мал. 1.1) і шківом ремінної передачі, ручкою (поз. 7 мал. 1.1) переміщення передньої губки лещат, столом (поз. 15 мал. 1.1) вертикального різання, кріпильними з'єднаннями. Верстат поставляється з ослабленим стрічковим полотном.

Верстат постачається з мінімальною комплектацією.

Верстат повинен бути встановлений на рівній міцній поверхні. Поверхня повинна витримувати вагу верстата із заготовкою. Ухили поверхні встановлення по горизонталі не допускаються.

При виборі місця для підготовки майданчика для установки верстата враховуйте:

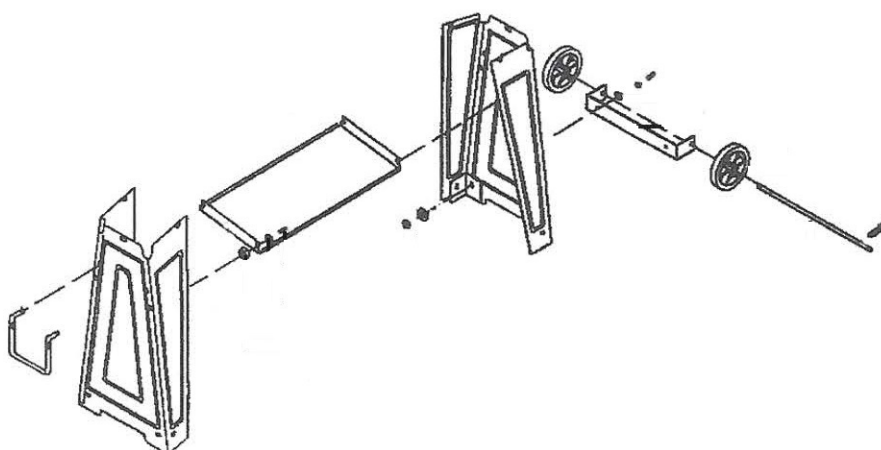
- необхідність вільного простору навколо верстата для вільного переміщення заготовки при розрізанні, а також для технічного обслуговування й ремонту верстата;
- наявність вільного доступу розетки приєднання верстата до електричної мережі;
- достатність освітленості робочої зони.

Для транспортування упаковки з верстатом використовуйте засоби малої механізації.

Складання верстата повинні виконувати два працівники.

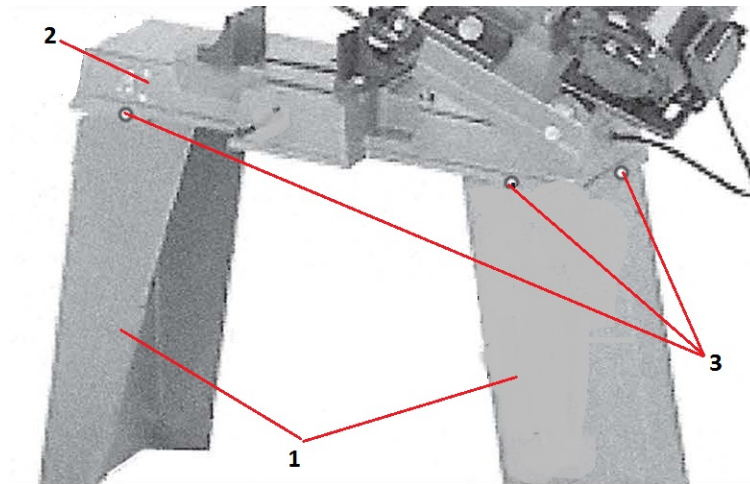
Розпакуйте упаковку й дістаньте пильний агрегат і решту знятих вузлів.

Зберіть підставку верстата. З'єднайте елементи підставки й скріпіть їхніми кріпильними виробами (мал. 2). Приєднайте транспортувальні колеса й ручку.



Мал. 2 Схема складання підставки

Після збирання підставки, установіть на неї й закріпіть кріпильними виробами пильний агрегат на станині (мал. 3). Підставка повинна заходити в усередину станини (поз. 3 мал. 3) пильного агрегату.



Мал. 3 Установка пильного агрегату на підставку
1 – підставка; 2 - станина пильного агрегату; 3 – кріпильні вироби



УВАГА!

Установку пильного агрегату повинні виконувати два працівники.

Після встановлення пильного агрегату на підставку й розміщення верстата на заздалегідь підготовленій поверхні, встановіть на верстат:

- упор (поз. 10 мал. 1.1) довжини різання заготовки;
- рукоятку (поз. 7 мал. 1.1) переміщення передньої губки лещат;
- рукояткою (поз. 8 мал. 1.1) регулювання швидкості опускання пильного агрегату;
- встановіть на пильний агрегат (поз. 22 мал. 1.1) і закріпіть на ньому коробку (поз. 23 мал. 1.1) ремінної передачі. Встановіть на вал електродвигуна (поз. 25 мал. 1.1) й вал редуктора шківі ремінної передачі. Встановіть на шківі електродвигуна й редуктора привідний ремінь і відрегулюйте його натяг. Закрийте кришку коробки ремінної передачі;
- відрегулюйте натяг стрічкового пильного полотна. Натяг стрічкового пильного полотна вважається достатнім, коли відсутнє його поперечне переміщення в зоні різання. Що підтверджується відсутності його проковзування на веденому й ведучому колесах;
- виконайте заземлення верстата.

Приєднання верстата до електричної мережі повинне виконуватися кабелем зі штекерним роз'ємом із заземлюючим контактом через автоматичний вимикач на струми перевантаження 6 А.

Не рекомендується для підключення верстата застосовувати кабель довжиною більш ніж 15 метрів.



УВАГА!

Перед приєднанням верстата до електричної мережі переведіть кнопку «О» (поз. 5 мал. 1.1) вимикання верстата.



УВАГА!

При виборі кроку зубів стрічкового пильного полотна враховуйте, що чим тонше заготовка, тем частіше крок зубів. Але в кожному разі як мінімум три зуби стрічкового пильного полотна повинні зачіпати заготовку в процесі різання.



УВАГА!

Щодня після закінчення роботи послабте стрічкове пильне полотно.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Всі роботи з укладання заготовки, встановлення кута різання, заміні стрічкового пильного полотна, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

ПІДГОТОВКА ВЕРСТАТА ДО РОБОТИ І РОЗРІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ:

1. Підберіть звисаючі кінці одягу й застебніть його на всі передбачені застібки. Підберіть довге волосся під головний убір. Одягніть неслизьке взуття й засоби захисту органів зору (захисні окуляри або маску).

Розмістіть діелектричний килимок на робочому місці.

2. Перевірте:

- наявність, справність і міцність кріплення всіх рухомих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т. д.), захисних кожухів і запобіжних пристроїв;
- цілісність пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність кабелю й штекерного рознімання кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

3. Відрегулюйте швидкість руху стрічкового пильного полотна, яка відповідає обраній швидкості різання:

- відкрийте кришку коробки (поз. 23 мал. 1.1; поз. 1 мал. 4) ремінної передачі;
- послабте гвинт (поз. 2 мал. 4) кріплення електродвигуна (поз. 23 мал. 1.1, поз. 3 мал. 4);
- перемістите електродвигун (поз. 3 мал. 4) убік до шпинделя ведучого колеса;
- установіть ремінь на відповідні шків «електродвигун-шпиндель» (мал. 5);
- перемістіть двигун (поз. 3 мал. 4) від шпинделя;
- натягніть ремінь і затягніть гвинт (поз. 2 мал. 4) кріплення електродвигуна (поз. 3 мал.4);
- закрийте кришку коробки (поз. 1 мал. 4) ремінної передачі.

4. Підніміть пильний агрегат (поз. 22 мал. 1; поз. 1 мал. 6) у напівнахилене положення і зафіксуйте упором (поз. 14 мал. 1.1; поз. 2 мал. 6).

5. Розмістіть заготовку (поз. 2 мал. 7) у лещатах і міцно притисніть передньою губкою (поз. 9 мал. 1.1, поз. 4 мал. 7) до задньої губки (поз. 11 мал. 1.1; поз. 5 мал. 7) лещат.

При необхідності перед розміщенням і закріпленням заготовки в лещатах відрегулюйте кут різання поворотом губок лещат і довжину різання упором (поз. 10 мал. 1.1).

6. Відрегулюйте регульовану направляючу (поз. 18 мал. 1.1). Вона повинна перебувати якнайближче до зони різання.

7. Натисніть на кнопку «О» (поз. 5 мал. 1.1) вимикання верстата.

8. Переведіть автоматичний вимикач, через який верстат підключений до електричної мережі у вимкнене положення.

9. Приєднайте верстат до електричної мережі й зведіть автоматичний вимикач в увімкнене положення.

10. Увімкніть кнопку «I» (поз. 3 мал. 1.1) верстат. Дайте верстату набрати вибрану швидкість руху стрічкового пильного полотна. Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.

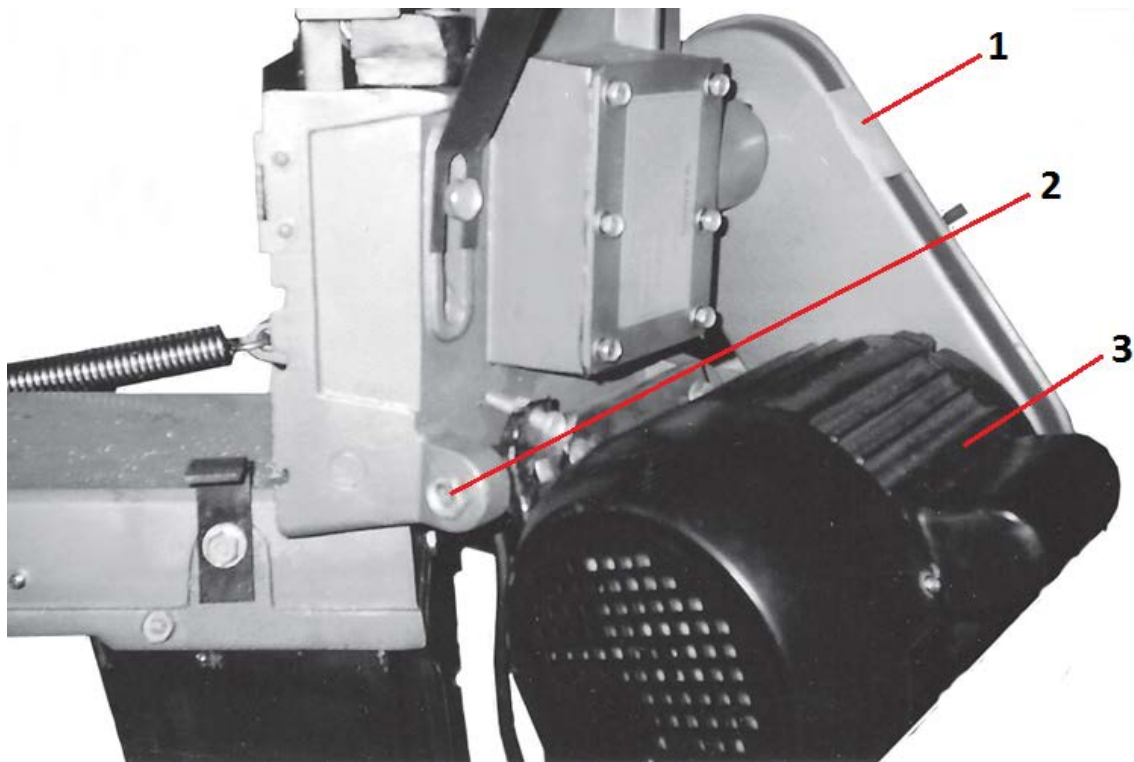
11. Візьміться за ручку на пильному агрегаті (поз. 22 мал. 1.1) і утримуючи його в напівнахиленому положенні звільніть його від фіксування упором (поз. 14 мал. 1.1, поз. 6 мал. 7) й виконайте розрізання заготовки.



УВАГА!

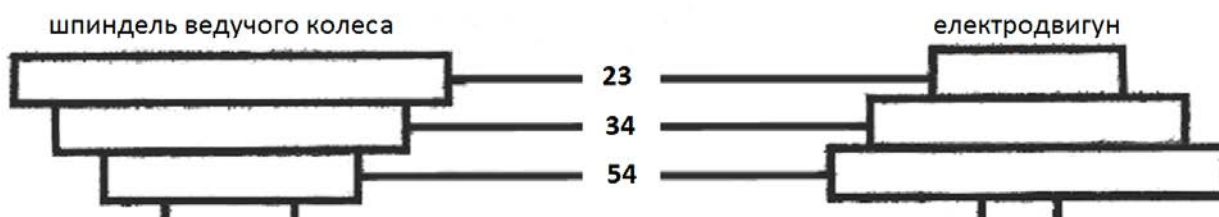
При виявленні нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно вимкніть верстат кнопкою «О» (поз. 5 мал.1.1) його вимикання й від'єднаєте верстат від електричної мережі.

Поновлення роботи на верстаті можливо тільки після виявлення й усунення причини аварійного відключення верстата.

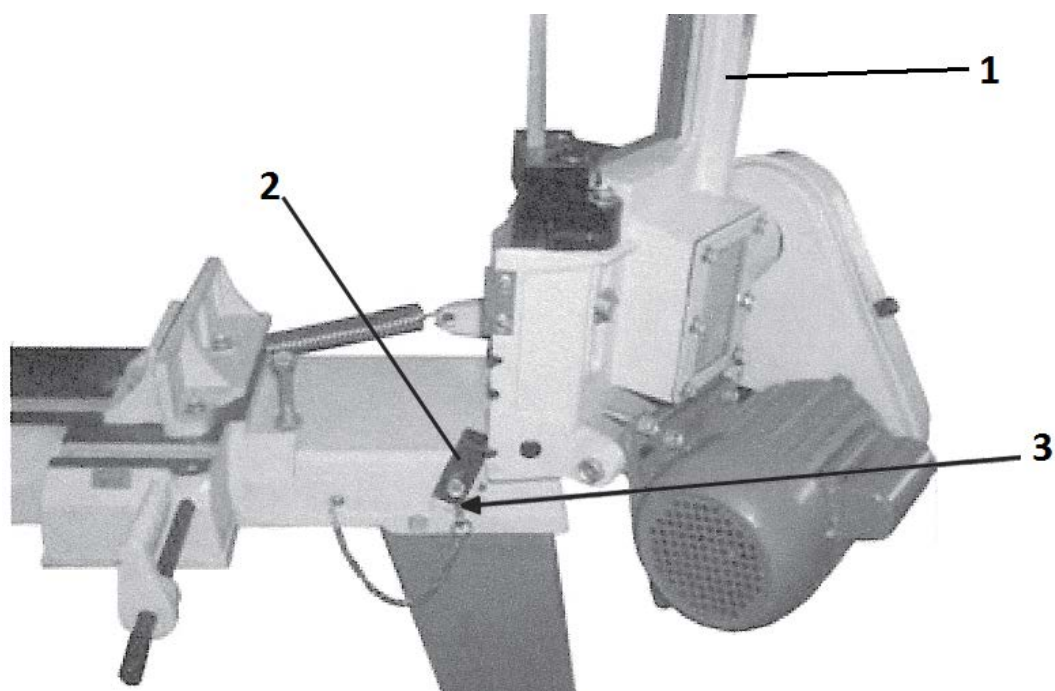


Мал. 4 Установка ремня

1 – коробка ременної передачі; 2 – гвинт кріплення електродвигуна; 3 - електродвигун

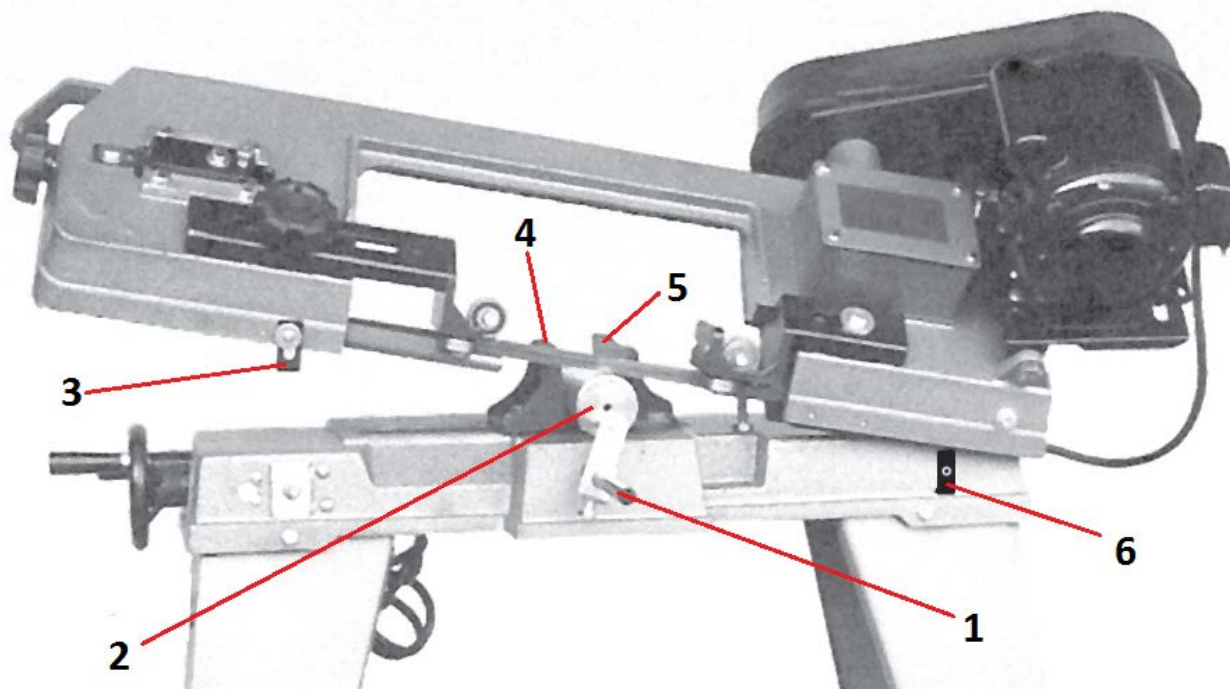


Мал. 5 Схема установки ремня



Мал. 6 Підняття пильного агрегату у вертикальне положення

1 – пильний агрегат; 2 – упор; 3 – штир-фіксатор упору



Мал. 7 Горизонтальне розпилювання заготовки

1 – упор довжини різання заготовки; 2 – заготовка; 3 – вимикач кнопки «вкл.»; 4 – передня губка лещат; 5 – задня губка лещат



УВАГА!

При різанні заготовок великої довжини використовуйте рольганги.



УВАГА!

Верстат не призначений для пакетного різання заготовок.



УВАГА!

Пам'ятайте, що швидкість руху пильного полотна залежить від матеріала, що розрізається.

Рекомендовані швидкості руху пильного полотна:

Вид металу	Рекомендована швидкість руху пильного полотна, м/хв
Інструментальна й нержавіюча сталь	27
Низько-, середньо-, високовуглецева сталь, м'яка й тверда латунь, бронза	46
Алюміній, пластик	64



УВАГА!

Пам'ятайте, що при швидкому опусканні пильного агрегату знижується точність відрізання заготовки й підвищується ймовірність поломки стрічкового пильного полотна.



УВАГА!

Не виконуйте операції по різанню заготовок, які не відповідають технічним характеристикам верстата.

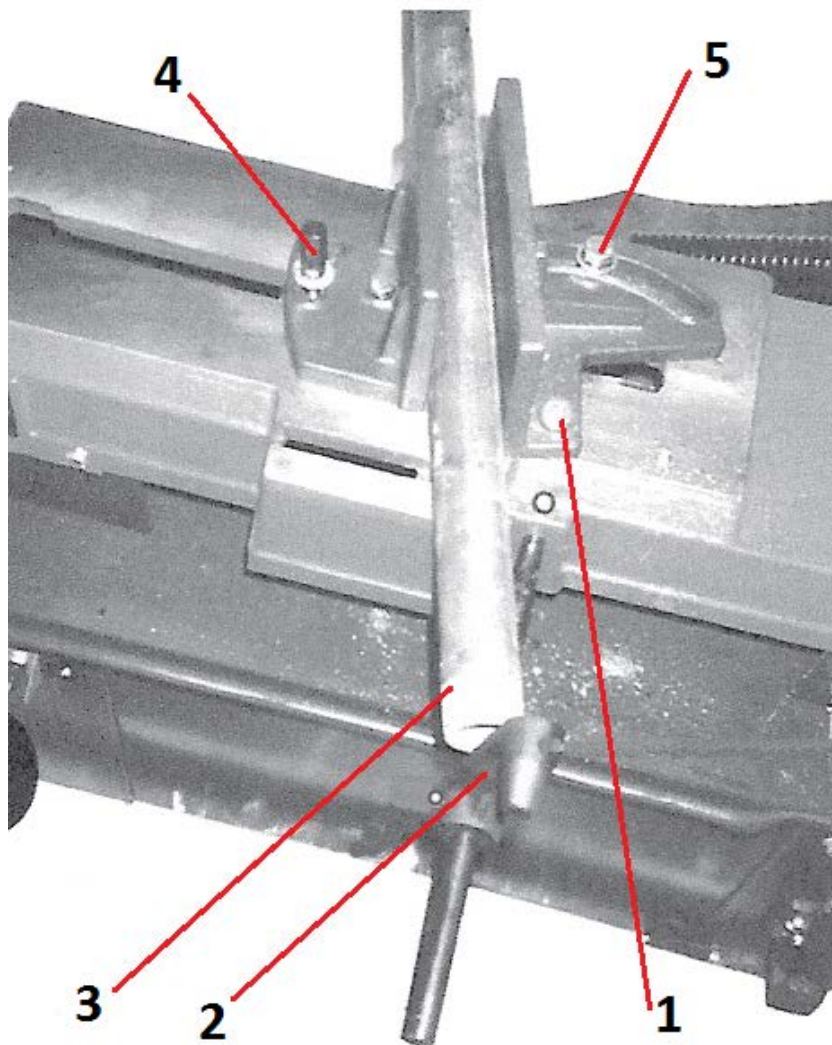
ВИБІР КУТА РІЗАННЯ ПРИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО РІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ:



УВАГА!

Регулювання кута різання виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі й підняття пильного агрегату у вертикальне положення до фіксування його упором.

1. Послабте болт (поз. 12 мал. 1.1; поз. 1 мал. 8) фіксування задньої губки лещат і болт фіксування кута повороту (поз. 5 мал. 8) задньої губки лещат.
2. Послабте болт (поз. 4 мал. 8) фіксування передньої губки лещат.
3. Установіть поворотом задньої губки лещат необхідний кут різання й затягніть болт фіксування кута повороту (поз. 5 мал. 8) задньої губки лещат.
4. Затягніть болт (поз. 12 мал. 1.1; поз. 1 мал. 8) фіксування задньої губки лещат.
5. Після встановлення заготовки і притиснення її передньою губкою, затягніть болт (поз. 4 мал. 8) фіксування передньої губки лещат.



Мал. 8 Вибір кута різання

- 1 – болт фіксування задньої бабки; 2 – упор довжини різання заготовки; 3 – заготовка; 4 – болт фіксування передньої губки; 5 – болт фіксування кута повороту

ВЕРТИКАЛЬНЕ РІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ.



УВАГА!

Підготовку до вертикального різання заготовки виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі й підняття пильного агрегату у вертикальне положення до фіксування його упором.

1. Від'єднаєте верстат від електричної мережі.

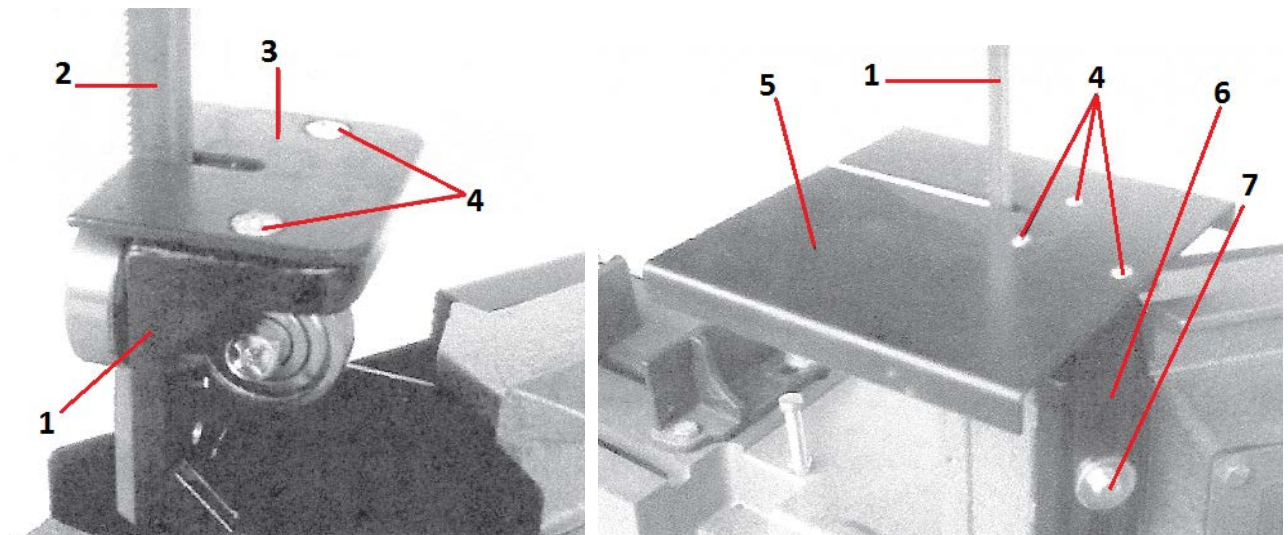
2. Зафіксуйте упор (поз. 14 мал. 1.1) пильного агрегата штирем-фіксатором (поз. 27 мал. 1.1; поз. 3 мал. 6).

3. Відгвинтіть гвинти (поз. 4 мал. 9) кріплення упору (поз. 3 мал. 9) нерухомої направляючої (поз. 1 мал. 9) й зніміть упор (поз. 3 мал. 9) нерухомої направляючої.

4. Встановіть упор (поз. 6 мал. 9) столу для вертикального різання, загвинтіть й підтягніть болт (поз. 7 мал. 1.1) кріплення упору столу для вертикального різання.

5. Установіть стіл (поз. 5 мал. 9) для вертикального різання, загвинтіть й підтягніть гвинти (поз. 4 мал. 9) кріплення.

6. Затягніть гвинти (поз. 4 мал. 9) і болт (поз. 7 мал. 9) кріплення столу (поз. 4 мал. 9) для вертикального різання й упору (поз. 6 мал.9) столу для вертикального різання.



Мал. 9 Встановлення опорної ріжучої пластини

1 – нерухлива напрямна; 2 – стрічкове пильне полотно; 3 – упор нерухливої напрямної; 4 – гвинти кріплення; 5 – стіл для вертикального різання; 6 – упор стола для вертикального різання; 7 – болт кріплення упору столу для вертикального різання



УВАГА!

Подачу заготовки при вертикальному різанні виконуйте не прикладайте до заготовки надмірного зусилля.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Виконувати вертикальне різання заготовки круглого перетину або близьких до круглого перетину.

Після закінчення роботи на верстаті рекомендується опустити пильний агрегат у горизонтальне положення й послабити натяг стрічкового пильного полотна.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.



УВАГА!

Усі роботи з очищення верстата від обрізків і стружки, технічного обслуговування й ремонту виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

Протягом терміну експлуатації верстата вчасно проводьте профілактичні заходи щодо його технічного обслуговування, що дозволить зберегти його точність різання й продовжить термін його служби.

Профілактичні заходи щодо технічного обслуговування розділені на щозмінні й періодичні технічні огляди, і планові ремонти.

Щозмінно перевіряйте стан кріплень і положень усіх деталей, вузлів і механізмів верстата, що сполучаються.

При виявленні несправностей або ушкоджень негайно вживайте заходів для їхнього усунення.

При щозмінному технічному обслуговуванні перевірте міцність кріплення електродвигуна з редуктором, пильного агрегату, лещат, захисних і запобіжних пристроїв, цілісність пильного полотна, кнопок керування, кабелю підключення до електричної мережі, стану підшипників рухомої (поз. 13 мал. 1.1) і нерухомої (поз. 4 мал. 1.2) направляючих.

Мастило в редукторі міняйте раз в 12 місяців. Для змащення редуктора рекомендується застосовувати мастило Mobil 629 або інше мастило з відповідними характеристиками. Заливання мастила виконуйте при горизонтальному розташуванні пильного агрегату. Масло повинне бути залите по край коробки передач. Обсяг мастила становить приблизно 140 г.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт протягом гарантійного строку експлуатації зверніться в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

Сервісна організація ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:
м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21
www.demixstanki.com.