

СТРІЧКОПИЛЬНИЙ ВЕРСТАТ



МОДЕЛЬ SG270HD

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція по експлуатації (копія оригіналу)

Зміст

1. Вступ	2
2. Загальні відомості про верстат	3
3. Технічні характеристики	4
4. Вимоги по заходах безпеки	4
5. Принципова будова верстата	7
6. Транспортування, установка, складання	10
7. Експлуатація й технічне обслуговування	12

1. ВСТУП

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку стрічкопильного верстата моделі SG270HD (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen.

Дана Інструкція по експлуатації (далі Інструкція) призначена для споживача (користувача) з метою ознайомлення із призначенням, конструкцією й експлуатацією верстата.

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів механічного різання заготовок, тому приступитися до роботи на верстаті маючи спеціальні знання й навички в цій області, або під спостереженням фахівців.

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

Перед роботою на верстаті необхідно ознайомитися з даною Інструкцією й особливу увагу звернути на інформацію про заходи безпеки. Тим самим Ви виключите помилки, як при налагодженні, так і при експлуатації верстата.

На верстат нанесені основні знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- застосовуйте засіб захисту органів слуху.



УВАГА!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів щодо забезпечення безпеки може мати нанести шкоду здоров'ю оператора і привести до пошкодження верстата.

Дотримання вказівок і рекомендацій цієї Інструкції при роботі на верстаті і його технічному обслуговуванні, забезпечать безвідмовну роботу верстата й збереження його первісних технічних характеристик на тривалий період його експлуатації.

Поряд із заходами безпеки, зазначеними в даній Інструкції, слід дотримуватися загальноприйнятих заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах.

Недотримання хоча б одного із зазначених правил при роботі на верстаті і його технічному обслуговуванні розглядається як неправильне використання верстата.

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

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

2. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВЕРСТАТ

Стрічкопильний верстат моделі SG270HD призначений для розпилу металопродукату із чорних і кольорових металів. Верстат оснащений лещатами швидкої дії, системою подачі охолодної рідини. Поворот пильного агрегату здійснюється у дві сторони від нормального робочого положення.

Верстат не призначений для обробки деревини

Верстат може бути використаний як у великосерійному виробництві, так і в дрібносерійному виробництві, у ремонтних майстернях і в побутових умовах.

Електроживлення верстата здійснюється від трифазної мережі змінного струму частотою 50 Гц напругою 380 В.

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



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Робота при низькій освітленості робочого місця верстата, оскільки підвищується небезпека помилки оператора, поломки верстата з появою механічних і електричних небезпек.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +15° С до +35° С при відносно вологості повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів і надлишкової запиленості повітря.

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 удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

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

Наведені в даній Інструкції специфікації, технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й зміна його технічних параметрів.



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата в плинні гарантійного строку експлуатації претензії до роботи верстата не ухвалюються.

Надійність роботи верстата й строк його служби багато в чому залежать від його грамотної експлуатації, тому перед монтажем верстата необхідно уважно ознайомитися із цим Керівництвом.

3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основні технічні характеристики:

Найменування параметра	Значення
Напруга, В	380
Потужність двигуна пильного агрегату (режим I / режим II), кВт	1,1/2,2
Швидкість руху пильного полотна (режим I / режим II), м/хв	36/72
Розмір пильного полотна, мм	2920*27*0,9
Спосіб зміни кута різання	поворот пильного агрегату
Діапазон кута повороту пильного агрегату, градус	-45°...+60°
Максимальний розмір різання заготовки, мм:	
• кругла:	0° (90) 270
	+45° 230
	+60° 140
	-45° 200
• прямокутна:	0° (90) 350*240
	+45° 230*150
	+60° 140*140
	-45° 200*140
• квадратна:	0° (90) 260*260
	+45° 210*210
	+60° 140*140
	-45° 170*170
Висота робочого стола, мм	950
Потужність електродвигуна системи подачі ЗОР, кВт	0,250
Габаритні розміри зібраного верстата з піднятим пильним агрегатом (Д*Ш*В), мм	1790*1450*1900
Вага нетто, кг	450



ПРИМІТКА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції технічні характеристики, представляють загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

4. ВИМОГИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ



УВАГА!

Основною гарантією безпечної роботи на верстаті є ознайомлення перед початком роботи на верстаті з його конструкцією, умовами експлуатації й заходами безпеки, зазначеними в даній Інструкції.

Перед початком роботи ознайомтеся з конструкцією й принципом роботи верстата.

Правильно встановлюйте й завжди тримаєте в робочому стані всі захисні й запобіжні пристрої.

Перш ніж включити верстат, переконайтеся в тому, що всі використовувані при настроюванні й обслуговуванні інструменти прибрані з верстата.

Місце проведення робіт з верстатом повинне бути обгороджене.

Утримуйте робоче місце в чистоті, не допускайте його захащення сторонніми предметами.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- у приміщеннях з слизькими підлогами;
- при наявності масляних плям на підлозі в робочій зоні й навколо верстата;
- при розсипаній на підлозі стружці.

Перед початком роботи на верстаті:

- підберіть звисаючі кінці одягу й застібніть на всі передбачені застібки;
- підберіть довгі 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 деталями й агрегатами. Не опирайтеся на працюючий верстат.

Протягом роботи на верстаті контролюйте справність вузлів і деталей верстата, правильність регулювання рухомих вузлів і деталей і їх з'єднань, правильність установи заготовки.

Будь-яка несправна деталь повинна негайно ремонтуватися або замінитися.

Утримуйте верстат у чистоті, у справному стані, правильно його обслуговуйте.



УВАГА!

Перед початком робіт з настроювання кута різання, заміні заготовки, заміні пильного полотна, технічному обслуговуванню й ремонту верстата від'єднайте верстат від електричної мережі.

Не залишайте працюючий або включений в електричну мережу верстат без нагляду. Перш ніж покинути робоче місце вимкніть верстат, дочекайтеся повної зупинки електродвигуна й від'єднайте верстат від електричної мережі.

Перед включенням верстата зверніть увагу на надійність установки й міцність кріплення верстата до місця установки.

Після включення верстата дайте йому попрацювати без навантаження в плинні 2 хвилини. Звернете при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, вібрації, заходу гару, наявності напруги на корпусі верстата.

При виявленні вище зазначених несправностей негайно зупиніть верстат кнопкою аварійної зупинки й від'єднайте верстат від електричної мережі.

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



НЕ РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ!

Використання кнопок аварійної зупинки для зупинки пильного агрегату.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті при наявності втоми, прийнятті лікарських засобів, які викликають порушення уваги, зосередженості, сонливості, а також у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння.

Перед приєднанням верстата до електричної мережі перевірте:

- наявність, справність і міцність кріплення рухливих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т.д.), запобіжних пристроїв, захисних огорожень верстата;
- цілісність пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність кабелю зі штекерним роз'ємом підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Забезпечуйте надійність кріплення оброблюваної заготовки в лещатах.

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

Установку й зняття заготовки з верстата, видалення обрізків виконуйте в рукавицях (рукавичках) після повної зупинки пильного полотна. Остерігайтеся заусенців на заготовці.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Зупиняти пильне полотно натисканням на нього сторонніми предметами.

Для видалення стружки використовуйте щітку.

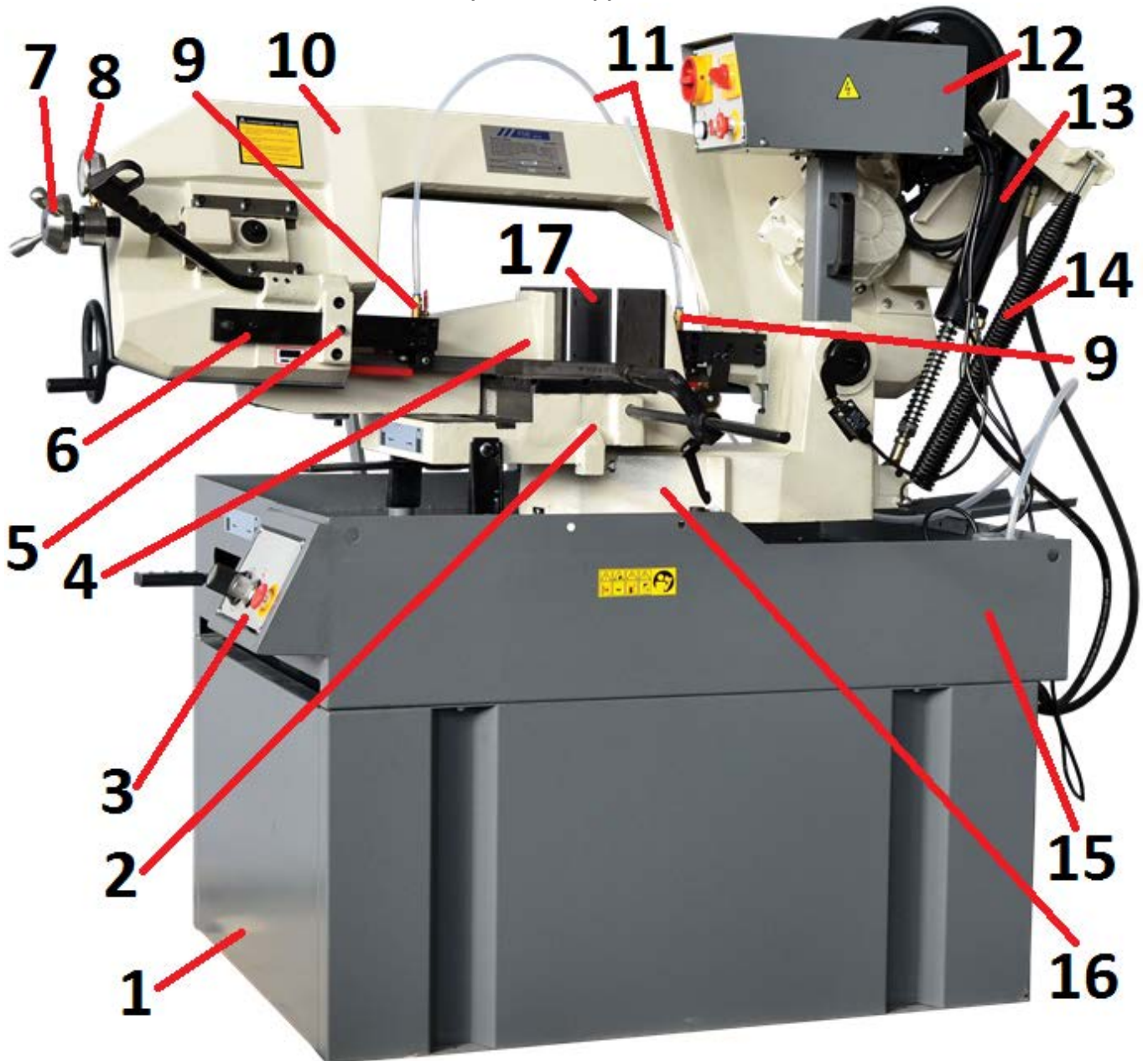
**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Видаляти стружки руками, обдуванням.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

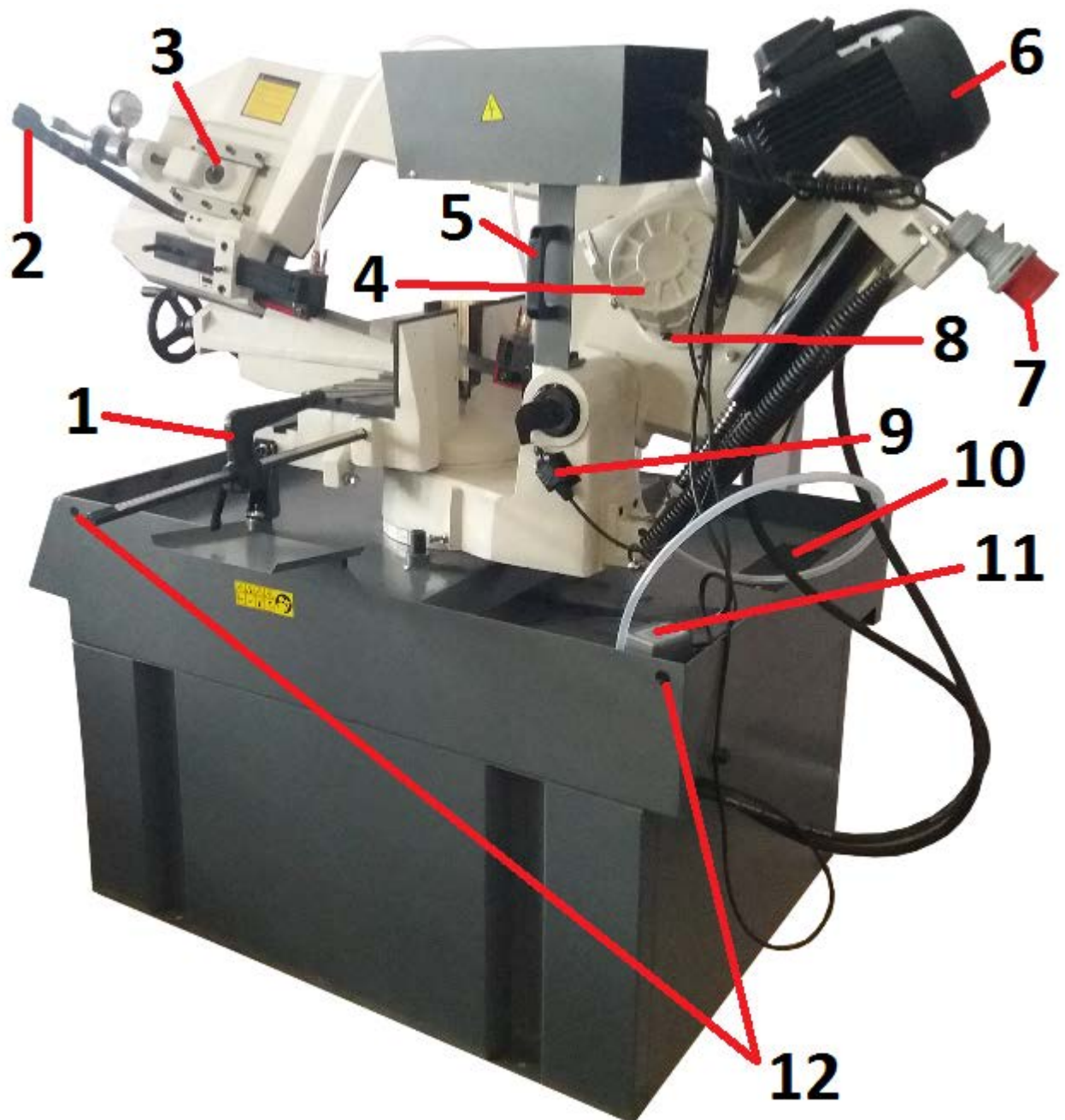
Працювати на верстаті в рукавицях (рукавичках), із забинтованими кінцівками.

5. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



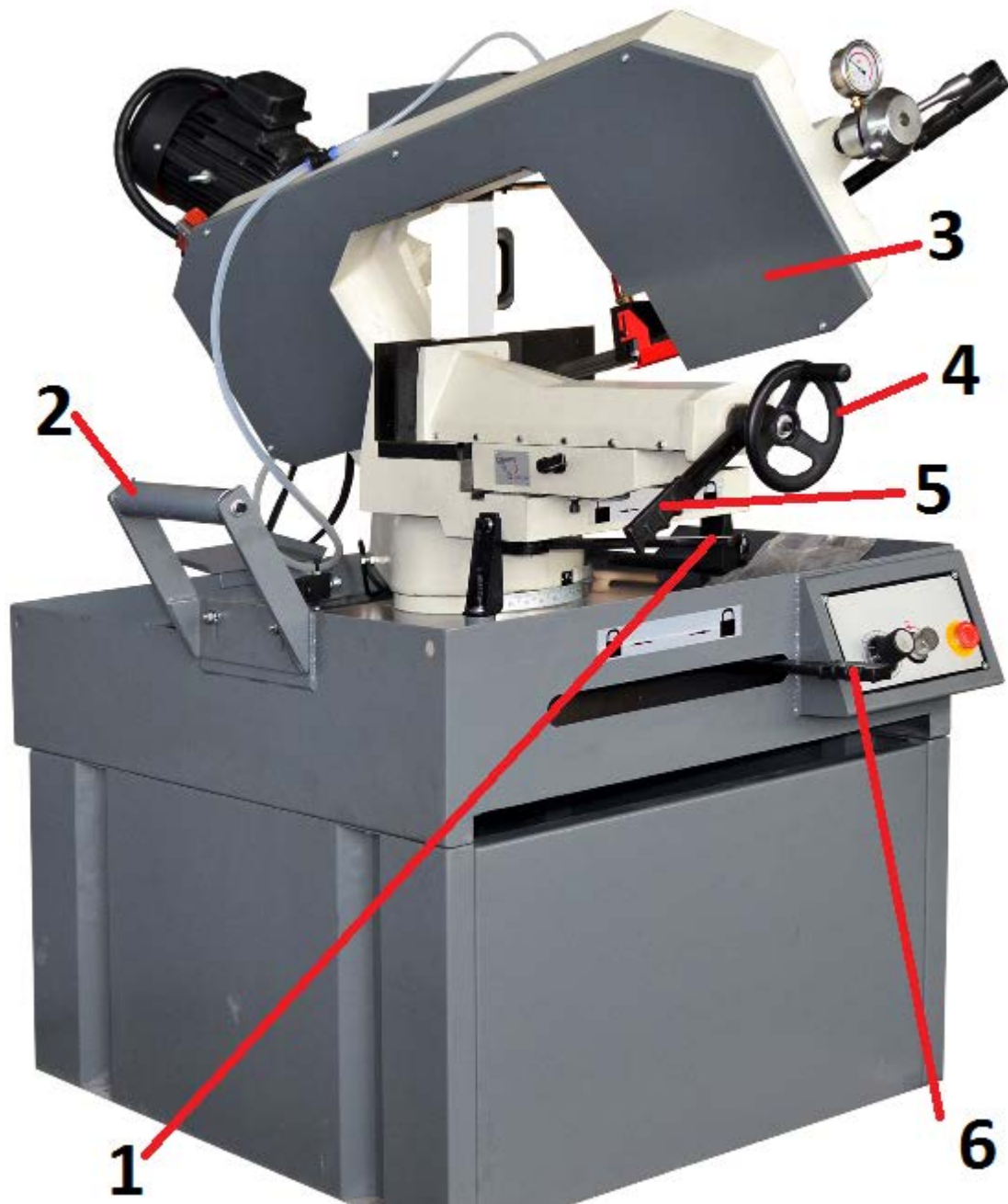
Мал. 1.1 Принципова будова верстата

1 – підставка; 2 – підстава лещат; 3 – пульт керування гідроциліндром; 4 – рухлива губка лещат; 5 – болт фіксування рухливий напрямної; 6 – рухома направляюча; 7 – маховик механізму натягу пильного полотна; 8 – індикатор зусилля натягу пильного полотна (тензометр); 9 – кран системи подачі ЗОР; 10 – пильний агрегат; 11 – трубопровід системи подачі ЗОР; 12 – пульт керування верстатом; 13 – гідроциліндр; 14 – пружина зворотна; 15 – піддон з ємністю для ЗОР; 16 – поворотна підстава пильного агрегату; 17 – нерухлива губка лещат



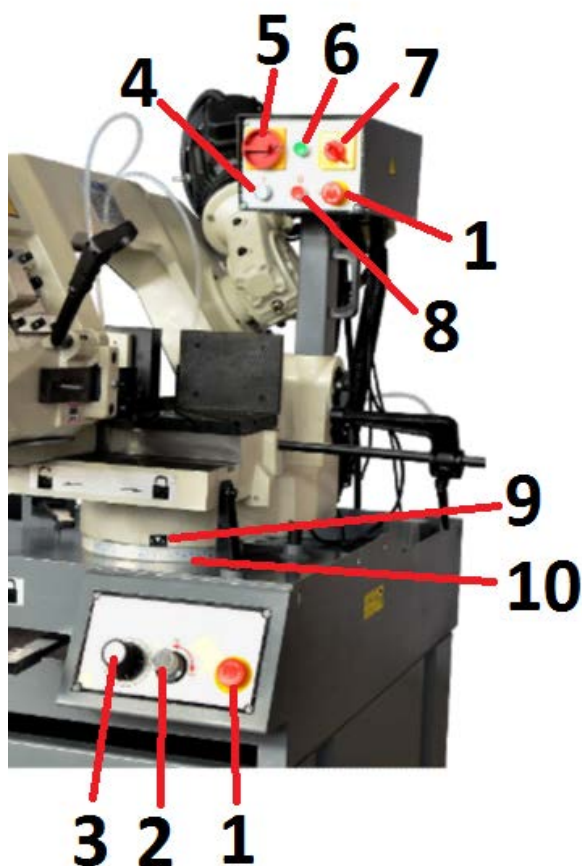
Мал. 1.2 Принципова будова верстата

1 – упор регулювання величини різання; 2 – ручка підйому пильного агрегату; 3 – механізм регулювання веденого колеса; 4 – редуктор; 5 – ручка повороту пильного агрегату; 6 – електродвигун привода пильного полотна; 7 – кабель підключення верстата до електричної мережі; 8 – отвір для зливу масла з редуктора; 9 – кінцевий вимикач відключення електродвигунів при закінченні різання; 10 – отвір для збору ЗОР у ємність; 11 – електродвигун системи подачі ЗОР; 12 – отвору для транспортування



Мал. 1.3 Принципова будова верстата

1 – важіль фіксування переміщення рухливої губки лещат уздовж задньої губки лещат;
2 – підтримувальний ролик; 3 – кришка пильного агрегату; 4 – маховик переміщення рухливої губки лещат для закріплення заготовки; 5 – важіль піджимання рухливої губки лещат; 6 – важіль піджимання повороту пильного агрегату



- 1 – кнопка аварійної зупинки;
- 2 – ручка фіксування пильного агрегату в піднятому стані – включення / вимикання гідроциліндра (ON/OFF);
- 3 – регулятор швидкості опускання пильного агрегату;
- 4 – сигнальна лампа подачі напруги на верстат;
- 5 – головний вимикач;
- 6 – кнопка «І-ПУСК»;
- 7 – перемикач швидкості переміщення пильного полотна (1/0/2);
- 8 – кнопка «О-СТОП»;
- 9 – покажчик кута повороту пильного агрегату;
- 10 – масштабна лінійка вибору кута повороту пильного полотна

Мал. 1.4 Принципова будова верстата



ПРИМІТКА!

У зв'язку з постійним вдосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції малюнки принципової будови верстата, представляють загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

6. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА, СКЛАДАННЯ

Верстат поставляється у двох упакованнях: в одному упакованні підставка верстата в розібраному виді, в іншому упакованні пильний агрегат з піддоном і комплектуючими.

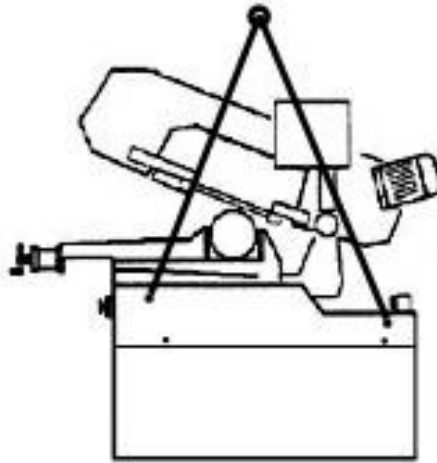
Транспортування упакувань, виймання пильного агрегату з піддоном з упакування і його монтаж на зібраній підставці виконуйте вантажопідйомними механізмами відповідної вантажопідйомності.

Для виймання пильного агрегату з піддоном з упакування і його монтажу на підставці використовуйте текстильні стропи. Стропування виконуйте за отвори (поз. 12 мал. 1.20) для транспортування на піддоні згідно з рекомендованою схемою (поз. 2).



УВАГА!

Перед підняттям пильного агрегату з піддоном переконаєтеся, що пильний агрегат надійно закріплений від самовільного переміщення – важелі 1, 6 мал. 1.3 переведені в закриті положення (🔒).



Мал. 2 Схема стропування піддона з пильним агрегатом



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Піднімати верстат за пильний агрегат.



УВАГА!

При переміщенні пильного агрегату верстата:

- не піднімайте його вище 200 мм від рівня підлоги;
- не допускайте його ударів об поруч розташоване устаткування.

Майданчик для установки верстата повинна бути рівним й витримувати навантаження ваги верстата із закріпленому на ньому металопрокаті. Майданчик під верстат повинен бути вирівняна за рівнем.

При виборі місця для підготовки майданчика для установки верстата враховуйте:

- необхідність вільного простору навколо верстата для його щозмінного обслуговування, проведення періодичних технічних обслуговувань і ремонтів (мал. 9);
- наявність вільного доступу до електрощита приєднання верстата;
- достатність освітленості робочої зони.

Зберіть підставку верстата й установіть на підготовлений рівний міцний майданчик. Прикріпіть підставку верстата до майданчика. Кріплення верстата до майданчика виконується за допомогою анкерних болтів, установлених у попередньо пробурені в майданчику отвори.

Установіть пильний агрегат з піддоном на підставку верстата й прикріпіть його відповідними кріпильними виробами до підставки верстата.



УВАГА!

При порушенні умов монтажу верстата, які зазначені в даній Інструкції, претензії до роботи верстата протягом гарантійного строку експлуатації не приймаються.

Після закінчення монтажу верстата на майданчику, виконаєте складання верстата:

- установіть упор регулювання величини різання (поз. 1 мал. 1.2) в підставу пильного агрегату й зафіксуйте його;
- прикріпіть кронштейн кріплення пульта керування (поз. 12 мал. 1.1) на корпусі пильного агрегату;
- видаліть з поверхонь верстата захисне антикорозійне покриття. Для видалення використовуйте рідини для знежирення;
- перевірте натяг пильного полотна;
- налейте ЗОР у бак.

7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Установка заготовки в лещата верстата й регулювання кута різання повинні виконуватися після відключення верстата головним вимикачем (поз. 5 мал. 1.4) і піднятті в крайнє верхнє пильного агрегату (поз. 10 мал. 1.1).

Приєднання верстата до електричної мережі повинне бути виконане через автоматичний вимикач від перенавантажень і через роз'єм відповідний до роз'єму кабелю верстата (поз. 7 мал. 1.2).

Перед першим пуском:

- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) верстата;
- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) швидкостей руху пильного полотна в положення «0 - виключений»;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у виключене положення – у віконці буде напис «Off-Виключений»;
- зведіть автоматичний вимикач в електрощиті, до якого підключений верстат, у виключене положення;
- перевірте по тензометру (поз. 8 мал. 1.1) натяг пильного полотна – стрілка повинна перебуває в зелене зоні. При необхідності виконаєте натяг;



УВАГА!

Знаходження стрілки тензометра (поз. 8 мал. 1.1) у жовтій зоні свідчить про ослаблення пильного полотна.

Знаходження стрілки тензометра в червоній зоні свідчить про перевищення натягу пильного полотна, що може привести до розриву пильного полотна.

- переведіть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «ON – включення гідроциліндра» (проти годинникової стрілки);
- підніміть пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення й зафіксуйте його в цім положенні – поверніть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «OFF – вимикання гідроциліндра»;
- перевірте наявність ЗОР. При необхідності долийте;
- приєднайте верстат до електричної мережі й переведіть автоматичний вимикач в електрощиті у включене положення;
- поверніть кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) за годинниковою стрілкою до упору;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у включене положення – у віконці буде напис «ON-Включений». Про подачу напруги на верстат буде свідчити світло сигнальної лампи (поз. 4 мал. 1.4);
- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) швидкості руху пильного полотна в положення «1 - низька швидкість - 36 м/хв»;
- включіть кнопкою (поз. 6 мал. 1.4) електродвигуни привода пильного агрегату (поз. 11 мал. 1.2) і подачі ЗОР (поз. 6 мал. 12);
- перевірте працездатність верстата без навантаження протягом 2 хвилин. Зверніть увагу на правильність обертання пильного полотна – повинне обертатися а напрямку стрілки під регулюючою направляючою пильного полотна (поз. 6 мал. 1.1) і стабільність роботи насоса ЗОР – подача ЗОР повинна бути рівномірною.



УВАГА!

Перемикання швидкості руху пильного полотна виконуйте після повної його зупинки.



УВАГА!

При виявленні нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно виключіть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4), виключіть головний вимикач (положення «OFF» поз. 5 мал. 1.4) і від'єднаєте верстат від електричної мережі.

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

Виконання різання металопрокату:

- перевірте по тензометру (поз. 8 мал. 1.1) натяг пильного полотна – стрілка повинна перебувати в зеленій зоні. При необхідності виконаєте натяг;
- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) верстата;
- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) швидкостей руху пильного полотна в положення «0 - виключений»;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у виключене положення – у віконці буде напис «Off-Виключений»;
- зведіть автоматичний вимикач в електрощиті, до якого підключений верстат, у виключене положення;
- переведіть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «ON – включення гідроциліндра» (проти годинникової стрілки);
- підніміть пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення й зафіксуйте його в цім положенні – поверніть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «OFF – вимикання гідроциліндра»;
- перевірте наявність ЗОР. При необхідності долийте;
- установіть упор (поз. 1 мал. 1.2) регулювання довжини різання по необхідній довжині відрізаня матеріалу й закріпіть його на стрижні;
- помістіть заготовку, яку необхідно відрізати в лещата, притисніть її до не рухомої губки (поз. 17 мал. 1.1) лещат і до упору (поз. 1 мал. 1.2) регулювання довжини різання, підведіть рухому губку (поз. 4 мал. 1.1) лещат до заготовки й важелем (поз. 5 мал. 1.3) підіжміть рухому губку (поз. 17 мал. 1.1) лещат;



УВАГА!

Закріплюйте металопрофіль у лещатах верстата, таким чином, щоб більша частина висоти металопрофіля перебувала нижче верхнього краю губок лещат.

- виберіть необхідний кут різання – важелем (поз. 6 мал. 1.3) послабте поворотну підставу (поз. 16 мал. 1.1), поворотом пильного агрегату (поз. 10 мал. 1.1) по масштабній лінійці (поз. 10 мал. 1.4) виберіть необхідний кут різання й важелем (поз. 6 мал. 1.3) зафіксуйте пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) в обраному положенні;



УВАГА!

Робочим положенням пильного агрегату вважається положення, коли покажчик кута повороту пильного агрегату (поз. 9 мал. 1.4) указує на «0°». При цьому заготовка відрізається під кутом 90°.

- установіть рухому направляючу (поз. 6 мал. 1.1) пильного полотна максимально близько до рухомої губки лещат (поз. 4 мал. 1.1);
- приєднайте верстат до електричної мережі й переведіть автоматичний вимикач в електрощиті у включене положення;
- поверніть кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) за годинниковою стрілкою до упору;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у включене положення – у віконці буде напис «On-Включений». Про подачі напруги на верстат буде свідчити світло сигнальної лампи (поз. 4 мал. 1.4);

- поверніть регулятор (поз. 3 мал. 1.4) швидкості опускання пильного агрегату за годинниковою стрілкою до упору;
- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) швидкості руху пильного полотна в положення «1/2» відповідно до параметрів розрізування заготовки;
- включіть кнопкою (поз. 6 мал. 1.4) електродвигуни привода пильного агрегату (поз. 11 мал. 1.2) і подачі ЗОР (поз. 6 мал. 12);
- переведіть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «OFF – вимикання гідроциліндра» (за годинниковою стрілкою);
- повертаючи регулятор (поз. 3 мал. 1.4) швидкості опускання пильного агрегату проти годинникової стрілки виберіть швидкість опускання пильного агрегату, яке відповідає параметрам розрізування заготовки.



УВАГА!

Пам'ятайте, що швидкість руху пильного полотна й швидкість опускання пильного агрегату залежать від властивостей металу заготовки, що розрізається.

- виконаєте розрізування заготовки.



УВАГА!

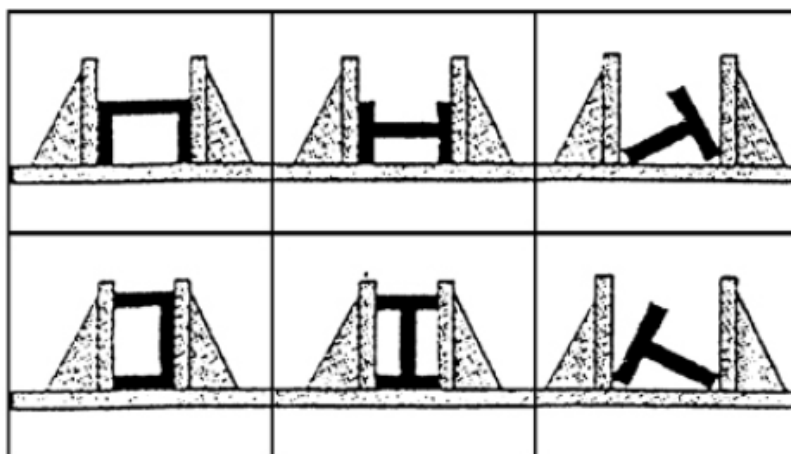
Не виконуйте розрізування заготовок, які не відповідають технічним характеристикам верстата.



УВАГА!

Після закінчення розрізування пильний агрегат опускаючись натисканням на кінцевий вимикач(поз. 9 мал. 1.2) відключить електродвигуни пильного агрегату й подачі СОЖ.

- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) вибору швидкості руху пильного полотна в положення «0-виключений»;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у положення «Off-Виключений» (віконці перемикача);
- зведіть пильний агрегат у крайнє верхнє положення й зафіксуйте його в цьому положенні як зазначено вище;
- виконайте перестановку або заміну заготовки або зміну кута різання.



Мал. 3 Рекомендовані способи укладання металопродукату в лещата верстата

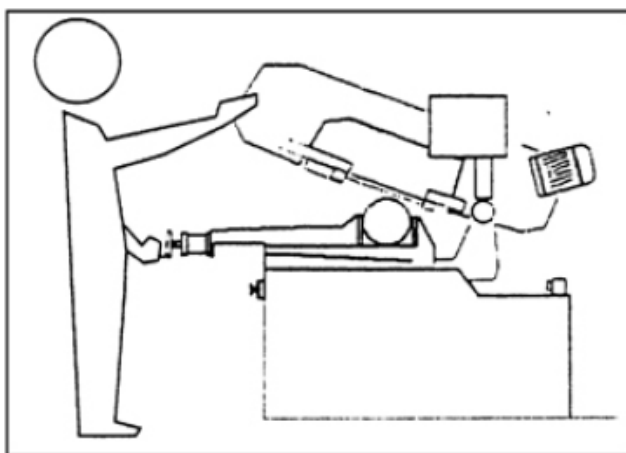


Рис. 4 Рекомендоване положення знаходження оператора при виконанні різання

При закінченні роботи на верстаті:

- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) вибору швидкості руху пильного полотна в положення «0-виключений»;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у положення «Off-Виключений»;
- від'єднаєте верстат від електричної мережі;
- очистіть верстат від обрізків металопрокату й стружки;
- опустіть пильний агрегат у крайнє нижнє положення;
- виконайте щозміннє технічне обслуговування верстата.

УВАГА!



Рекомендується після закінчення роботи послабляти натяг пильного полотна.

Для зміни пильного полотна:

- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у виключене положення – у віконці буде напис «Off-Виключений»;
- переведіть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «ON – включення гідроциліндра» (проти годинникової стрілки);
- підніміть пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення й зафіксуйте його в цім положенні – поверніть ручку (поз. 2 мал. 1.4) фіксування пильного агрегату в положення «OFF – вимикання гідроциліндра»;
- відкрутіть гвинти кріплення кришки (поз. 3 мал. 1.3) пильного агрегату й зніміть кришку;
- послабте натяг пильного полотна;
- замініть пильне полотно – розмістіть пильне полотно на ведучому й веденому колесах, відрегулюйте положення пильного полотна на ведучому й веденому колесах і виконаєте попередній натяг пильного полотна;
- закрийте кришку (поз. 3 мал. 1.3) пильного агрегата й закріпіть її гвинтами;
- опустіть пильний агрегат як зазначено вище;
- відрегулюйте натяг пильний полотна як зазначено вище;
- включіть верстат і перевірте його працездатність.

Технічне обслуговування.

УВАГА!



Усі роботи з очищення верстата від обрізків і стружки, технічному обслуговуванню й ремонту виконуйте після вимикання головного вимикача.

Протягом строку експлуатації верстата проводьте профілактичні заходи щодо його технічного обслуговування.

Своєчасне проведення профілактичних заходів щодо технічного обслуговування верстата дозволить зберегти його точність різання й продовжить строк його служби.

Зупиняйте верстат після кожних 50 годин наробітку для перевірки стану кріплень і положень усіх, що сполучаються деталей, вузлів і механізмів верстата.

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

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

При щозмінному технічному обслуговуванні перевірте міцність кріплення електродвигуна з редуктором, пильного агрегату, лещат, насоса ЗОР, пульта керування, захисних кришок, запобіжних пристроїв, цілісність пильного полотна, сигнальної лампи, кнопок керування, кабелю підключення до електричної мережі.

Кожні 6 місяців міняйте змащення в редукторі й ЗОР.

Для змащення редуктора рекомендується застосовувати змащення Mobil 629 або інше змащення з відповідними характеристиками.

При зміні ЗОР промийте бак і канали розчином для знежирення.

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

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

Инструкция по эксплуатации (копия оригинала)

Содержание

1. Введение.....	17
2. Общие сведения о станке	18
3. Технические характеристики	19
4. Требования по мерам безопасности	20
5. Принципиальное устройство станка	22
6. Транспортировка, установка, сборка	25
7. Эксплуатация и техническое обслуживание	27

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку ленточнопильного станка модели SG270HD (далее станок) торговой марки FDB Maschinen.

Данная Инструкция по эксплуатации (далее Инструкция) предназначена для потребителя (пользователя) с целью ознакомления с назначением, конструкцией и эксплуатацией станка.

Инструкция не содержит подробных указаний относительно методов механической резки заготовок, поэтому приступить к работе на станке имея специальные знания и навыки в этой области, либо под наблюдением специалистов.

Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нем. Однако эти средства безопасности не могут учесть все аспекты безопасности.

Перед работой на станке необходимо ознакомиться с данной Инструкцией и особое внимание обратить на информацию о мерах безопасности. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка.

На станок нанесены основные знаки безопасности:



- опасное электрическое напряжение;



- опасность повреждения конечностей рук;



- применяйте средства защиты органов зрения;



- применяйте средства защиты органов слуха.



ВНИМАНИЕ!

Невнимательность к знакам безопасности и несоблюдение мер по обеспечению безопасности может нанести вред здоровью оператора и привести к повреждению станка.

Соблюдение указаний и рекомендаций этой Инструкции при работе на станке и его

техническом обслуживании, обеспечат безотказную работу станка и сохранение его первоначальных технических характеристик на продолжительный период его эксплуатации.

Наряду с мерами безопасности, указанными в данной Инструкции, следует соблюдать общепринятые меры безопасности при работе на металлообрабатывающих станках.

Несоблюдение хотя бы одного из указанных правил при работе на станке и его техническом обслуживании рассматривается как неправильное использование станка.

Данный станок прошёл предпродажную подготовку и соответствует заявленным параметрам по качеству и мерам безопасности.

Данная Инструкция является важной частью данного станка и не должна быть потеряно в процессе эксплуатации станка. При продаже станка Инструкцию необходимо передать новому владельцу.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Ленточнопильный станок модели SG270HD предназначен для распила металлопроката из чёрных и цветных металлов. Станок оснащён тисками быстрого действия, системой подачи охлаждающей жидкости. Поворот пильного агрегата осуществляются в две стороны от нормального рабочего положения.

Станок не предназначен для обработки древесины

Станок может быть использован как в крупносерийном производстве, так и в мелкосерийном производстве, в ремонтных мастерских и в бытовых условиях.

Электропитание станка осуществляется от трёхфазной сети переменного тока частотой 50 Гц напряжением 380 В.

При работе на станке требуется освещённость рабочей зоны не менее 500 люкс.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работа при низкой освещённости рабочего места станка, поскольку повышается опасность ошибки оператора, поломки станка с появлением механических и электрических опасностей.

Станок должен эксплуатироваться в интервале рабочих температур от +15° С до +35° С при относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и избыточной запылённости воздуха.

Если станок в зимнее время был внесён с улицы (неотапливаемого помещения, склада) в отапливаемое помещение (цех), не распаковывайте, и тем более не включайте его в течение 8 часов, пока станок не прогреется до температуры окружающей среды (время, необходимое для испарения конденсата).



ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным усовершенствованием станка, производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления поставщика и потребителя.

Данная Инструкция не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данной Инструкции.

Приведённые в данной Инструкции спецификации, технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данного Руководства.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Самовольное внесение изменений в конструкцию станка и изменение его технических параметров.

**ВНИМАНИЕ!**

При самостоятельном внесении изменений в конструкцию станка в течении гарантийного срока эксплуатации претензии к работе станка не принимаются.

Надёжность работы станка и срок его службы во многом зависят от его грамотной эксплуатации, поэтому перед монтажом станка необходимо внимательно ознакомиться с этим Руководством.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**2.1. Основные технические характеристики:**

Наименование параметра	Значение
Напряжение, В	380
Мощность двигателя пильного агрегата (режим I / режим II), кВт	1,1 / 2,2
Скорость движения пильного полотна (режим I / режим II), м/мин	36 / 72
Размер пильного полотна, мм	2920*27*0,9
Способ изменения угла резания	поворот пильного агрегата
Диапазон угла поворота пильного агрегата, градус	-45° ...+60°
Максимальный размер резания заготовки, мм:	
• круглая:	0° (90°) 270
	+45° 230
	+60° 140
	-45° 200
• прямоугольная:	0° (90°) 350*240
	+45° 230*150
	+60° 140*140
	-45° 200*140
• квадратная:	0° (90°) 260*260
	+45° 210*210
	+60° 140*140
	-45° 170*170
Высота рабочего стола, мм	950
Мощность электродвигателя системы подачи СОЖ, кВт	0,250
Габаритные размеры собранного станка с поднятым пильным агрегатом (Д*Ш*В), мм	1790*1450*1900
Вес нетто, кг	450

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

В связи с постоянным усовершенствованием станка, приведённые в данной Инструкции технические характеристики, представляют общую техническую информацию и актуальны на момент издания данной Инструкции.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Основной гарантией безопасной работы на станке является ознакомление перед началом работы на станке с его конструкцией, условиями эксплуатации и мерами безопасности, указанными в данной Инструкции.

Перед началом работы ознакомьтесь с конструкцией и принципом работы станка. Правильно устанавливайте и всегда держите в рабочем состоянии все защитные и предохранительные устройства.

Прежде чем включить станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке и обслуживании инструменты убраны из станка.

Место проведения работ со станком должно быть ограждено.

Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте его загромождения посторонними предметами.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке:

- в помещениях со скользящими полами;
- при наличии масляных пятен на полу в рабочей зоне и вокруг станка;
- при рассыпанной на полу стружке.

Перед началом работы на станке:

- подберите свисающие концы одежды и застегните на все предусмотренные застёжки;
- подберите длинные волосы под головной убор;
- оденьте нескользкую обувь;
- оденьте средства защиты органов зрения (защитные очки или маску);
- разместите диэлектрический коврик на рабочем месте.

При работе на станке сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами. Не опирайтесь на работающий станок.

На протяжении работы на станке контролируйте исправность узлов и деталей станка, правильность регулировки подвижных узлов и деталей и их соединений, правильность установки заготовки.

Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом работ по настройке угла резания, замене заготовки, замене пильного полотна, техническому обслуживанию и ремонту станка отсоедините станок от электрической сети.

Не оставляйте работающий или включённый в электрическую сеть станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя и отсоедините станок от электрической сети.

Перед включением станка обратите внимание на надёжность установки и прочность крепления станка к месту установки.

После включения станка дайте ему поработать без нагрузки в течении 2 минуты. Обратите при этом внимание на отсутствие посторонних шумов, вибрации, запаха гари, наличия

напряжения на корпусе станка.

При выявлении выше указанных неисправностей немедленно остановите станок кнопкой аварийной остановки и отсоедините станок от электрической сети.

Возобновление работы на станке возможно только после устранения причин аварийной остановки станка.



НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ!

Использование кнопок аварийной остановки для остановки пильного агрегата.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке при наличии усталости, принятии лекарственных средств вызывающих нарушение внимания, сосредоточенности, сонливость, а также в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Перед подсоединением станка к электрической сети проверьте:

- наличие, исправность и прочность крепления подвижных и вращающихся узлов и деталей (тисков, электродвигателя, штурвалов, рукояток, рычагов и т. д.), предохранительных устройств, защитных ограждений станка;

- целостность пильного полотна и правильность его натяжения;

- целостность кабеля с штекерным разъёмом подключения станка к электрической сети и заземляющего проводника.

Обеспечивайте надёжность крепление обрабатываемой заготовки в тисках.

Перед установкой заготовки в тиски очистите поверхность тисков от стружки, а заготовку от грязи, ржавчины.

Установку и снятие заготовки со станка, удаление обрезков выполняйте в рукавицах (перчатках) после полной остановки пильного полотна. Остерегайтесь заусенцев на заготовке.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Останавливать пильное полотно нажатием на него посторонними предметами.

Для удаления стружки используйте щётку.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Удалять стружки руками, обдуванием.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке в рукавицах (перчатках), с забинтованными конечностями.

5. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА

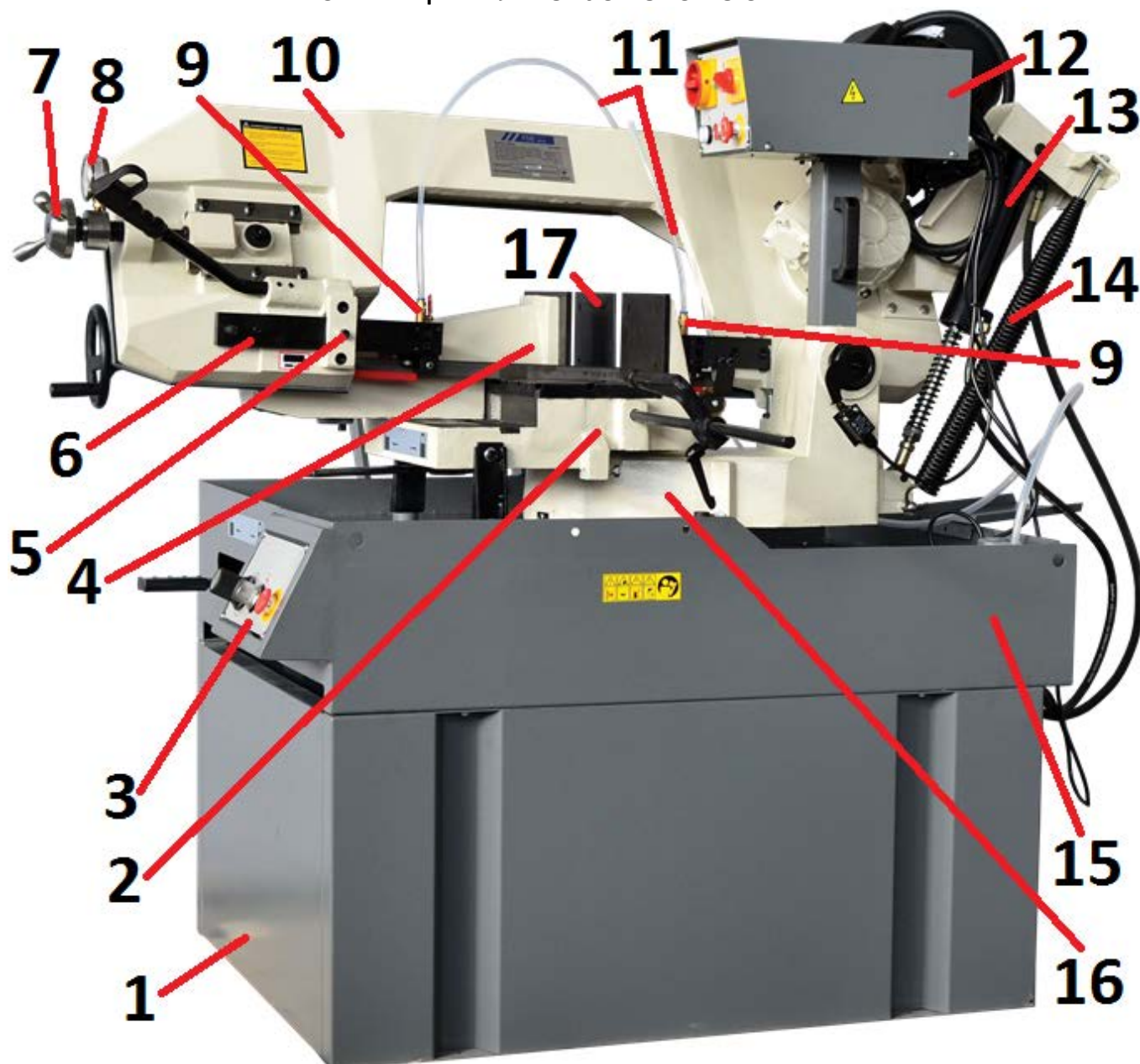


Рис. 1.1 Принципиальное устройство станка

1 – подставка; 2 – основание тисков; 3 – пульт управления гидроцилиндром; 4 – подвижная губка тисков; 5 – болт фиксирования подвижной направляющей; 6 – подвижная направляющая; 7 – маховик механизма натяжения пильного полотна; 8 – индикатор усилия натяжения пильного полотна (тензометр); 9 – кран системы подачи СОЖ; 10 – пильный агрегат; 11 – трубопровод системы подачи СОЖ; 12 – пульт управления станком; 13 – гидроцилиндр; 14 – пружина возвратная; 15 – поддон с ёмкостью для СОЖ; 16 – поворотное основание пильного агрегата; 17 – неподвижная губка тисков

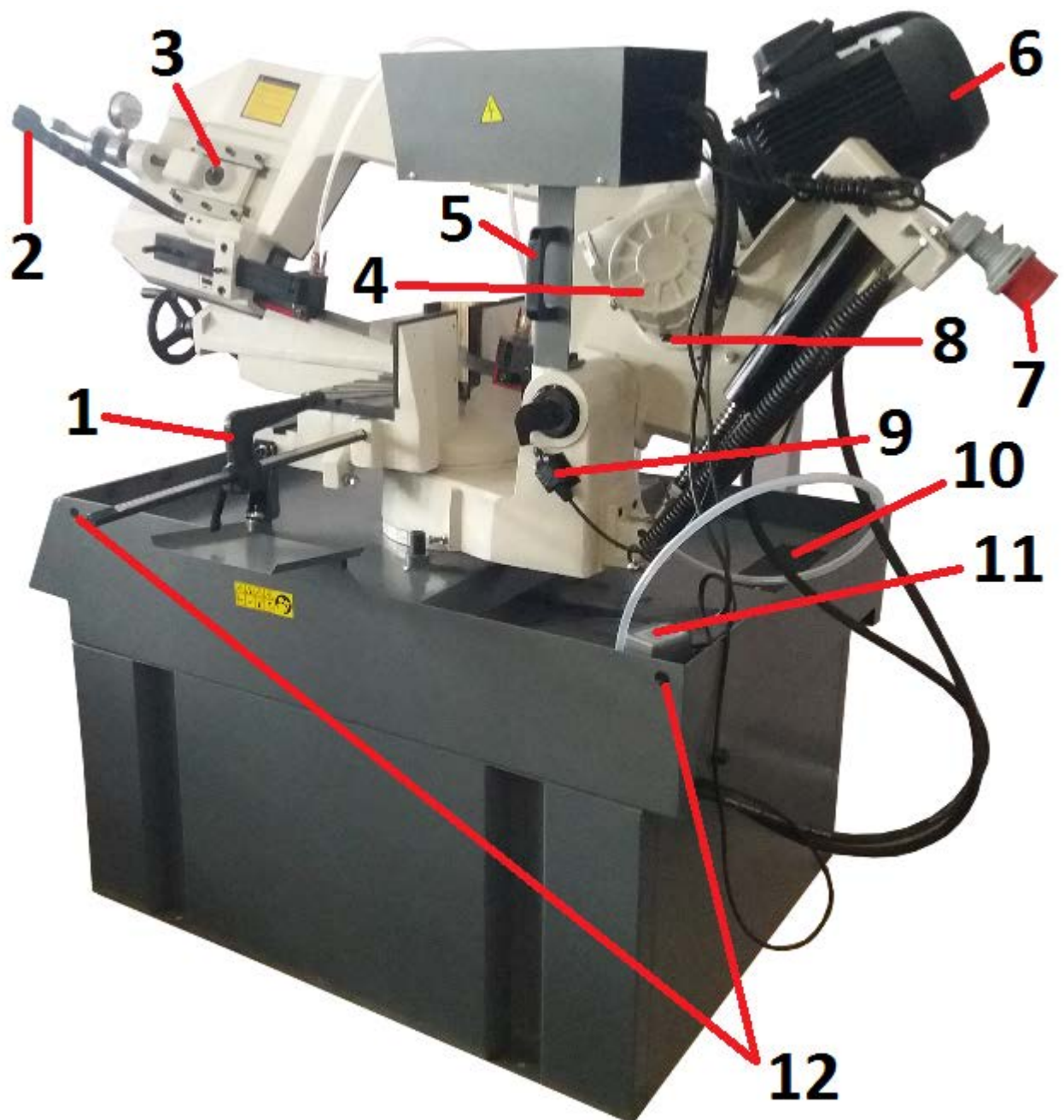


Рис. 1.2 Принципиальное устройство станка

- 1 – упор регулировки величины резания; 2 – ручка подъёма пильного агрегата; 3 – механизм регулировки ведомого колеса; 4 – редуктор; 5 – ручка поворота пильного агрегата; 6 – электродвигатель привода пильного полотна; 7 – кабель подключения станка к электрической сети; 8 – отверстие для слива масла с редуктора; 9 – концевой выключатель отключения электродвигателей при окончании резания; 10 – отверстие для сбора СОЖ в ёмкость; 11 – электродвигатель системы подачи СОЖ; 12 – отверстия для транспортировки

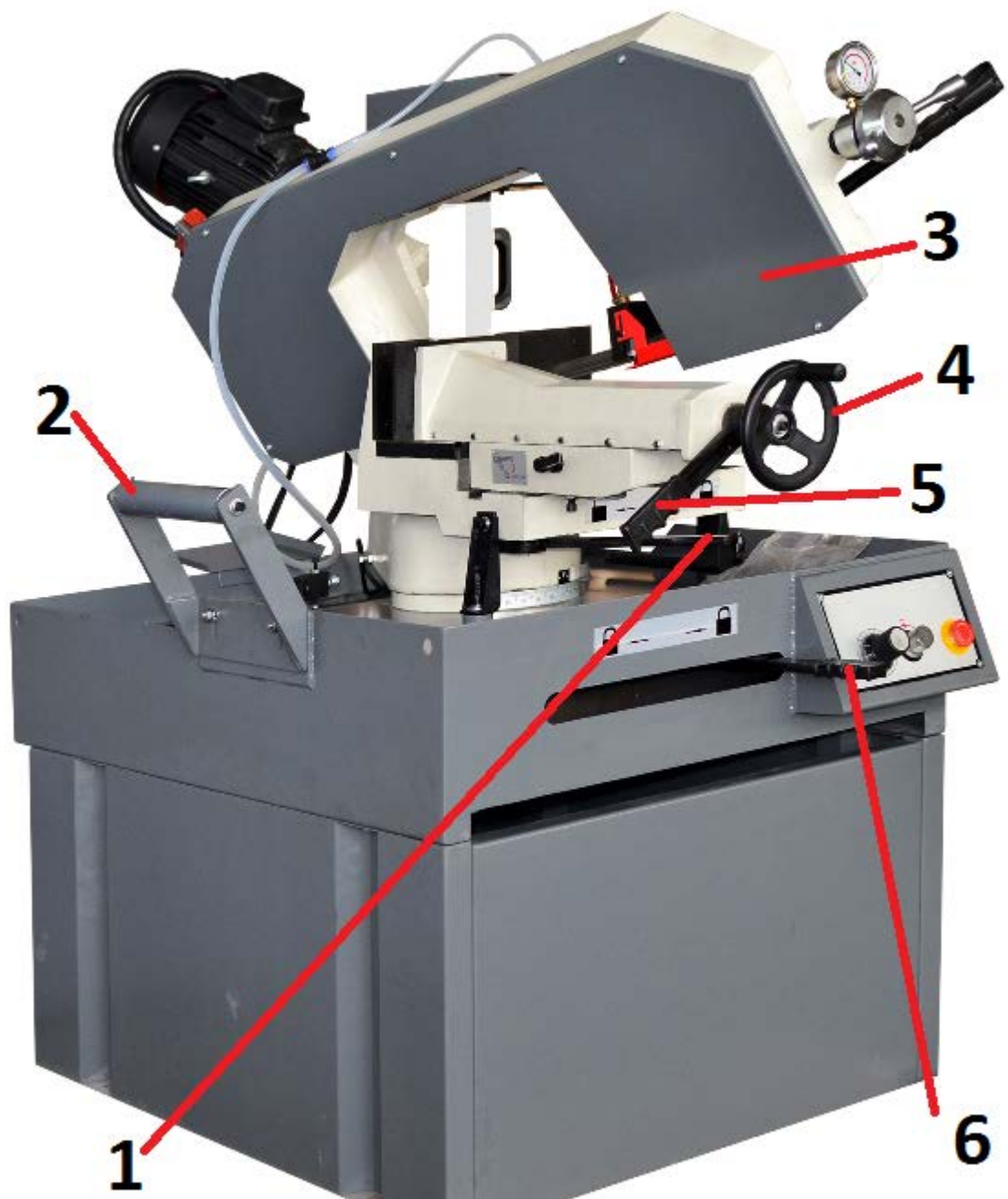
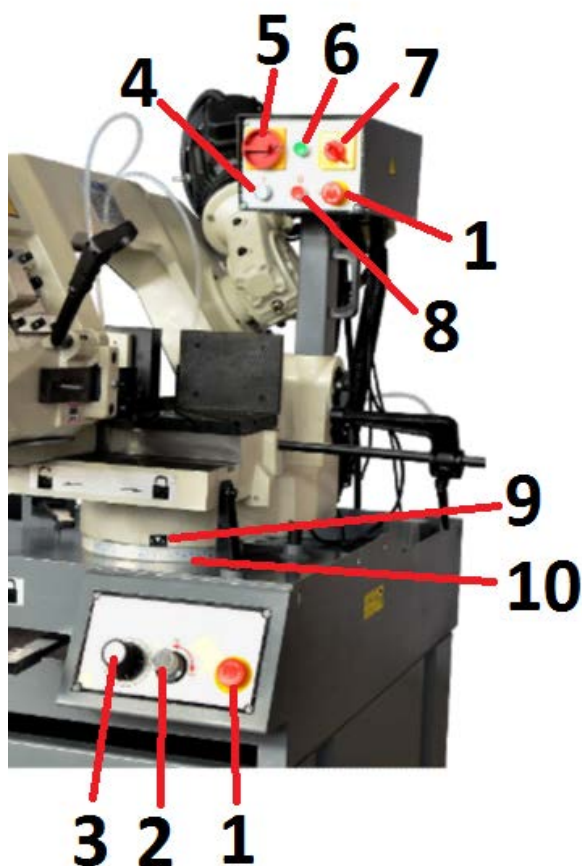


Рис. 1.3 Принципиальное устройство станка

1 – рычаг фиксирования перемещения подвижной губки тисков вдоль задней губки тисков;
2 – поддерживающий ролик; 3 – крышка пыльного агрегата; 4 – маховик перемещения подвижной губки тисков для закрепления заготовки; 5 – рычаг поджатия подвижной губки тисков; 6 – рычаг поджатия поворота пыльного агрегата



- 1 – кнопка аварийной остановки;
- 2 – ручка фиксирования пыльного агрегата в поднятом состоянии – включения / выключения гидроцилиндра (ON/OFF);
- 3 – регулятор скорости опускания пыльного агрегата;
- 4 – сигнальная лампа подачи напряжения на станок;
- 5 – главный выключатель;
- 6 – кнопка «I-ПУСК»;
- 7 – переключатель скорости перемещения пыльного полотна (1/0/2);
- 8 – кнопка «O-СТОП»;
- 9 – указатель угла поворота пыльного агрегата;
- 10 – масштабная линейка выбора угла поворота пыльного полотна

Рис. 1.4 Принципиальное устройство станка



ПРИМЕЧАНИЕ!

В связи с постоянным усовершенствованием станка, приведённые в данной Инструкции рисунки принципиального устройства станка, представляют общую техническую информацию и актуальны на момент издания данной Инструкции.

6. ТРАНСПОРТИРОВКА, УСТАНОВКА, СБОРКА

Станок поставляется в двух упаковках: в одной упаковке подставка станка в разобранном виде, в другой упаковке пыльный агрегат с поддоном и комплектующими.

Транспортировку упаковок, вынимания пыльного агрегата с поддоном из упаковки и его монтаж на собранной подставке выполняйте грузоподъёмными механизмами соответствующей грузоподъёмности.

Для вынимания пыльного агрегата с поддоном из упаковки и его монтажа на подставке используйте текстильные стропы. Строповку выполняйте за отверстия (поз. 12 рис. 1.20) для транспортировки на поддоне согласно рекомендованной схеме (поз. 2).



ВНИМАНИЕ!

Перед поднятием пыльного агрегата с поддоном убедитесь, что пыльный агрегат надёжно закреплён от самопроизвольного перемещения – рычаги 1, 6 рис. 1.3

переведены в закрытое положение (🔒).

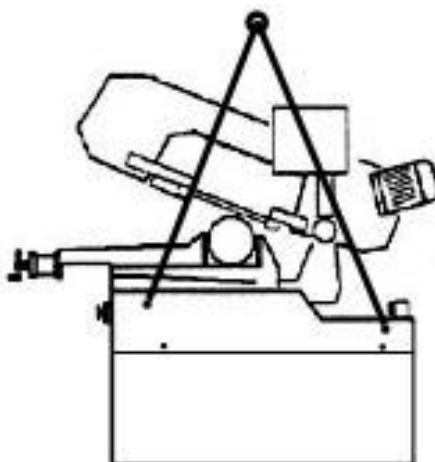


Рис. 2 Схема строповки поддона с пильным агрегатом



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Поднимать станок за пильный агрегат.



ВНИМАНИЕ!

При перемещении пильного агрегата станка:

- не поднимайте его выше 200 мм от уровня пола;
- не допускайте его ударов о рядом находящееся оборудование.

Площадка для установки станка должна быть ровной и выдерживать нагрузку веса станка с закреплённым на нём металлопрокате. Площадка под станок должна быть выровнена по уровню.

При выборе места для подготовки площадки для установки станка учитывайте:

- необходимость свободного пространства вокруг станка для его ежедневного обслуживания, проведения периодических технических обслуживаний и ремонтов (рис. 9);
- наличие свободного доступа к электрощиту подсоединения станка;
- достаточность освещённости рабочей зоны.

Соберите подставку станка и установите на подготовленную ровную прочную площадку. Прикрепите подставку станка к площадке. Крепление станка к площадке выполняется с помощью анкерных болтов, установленных в предварительно пробурённые в площадке отверстия.

Установите пильный агрегат с поддоном на подставку станка и прикрепите его соответствующими крепёжными изделиями к подставке станка.



ВНИМАНИЕ!

При нарушении условий монтажа станка, которые указаны в данной Инструкции, претензии к работе станка на протяжении гарантийного срока эксплуатации не принимаются.

После окончания монтажа станка на площадке, выполните сборку станка:

- установите упор регулировки величины резания (поз. 1 рис. 1.2) в основание пильного агрегата и зафиксируйте его;

- прикрепите кронштейн крепления пульта управления (поз. 12 рис. 1.1) на корпусе пильного агрегата;
- удалите с поверхностей станка защитное антикоррозионное покрытие. Для удаления используйте жидкости для обезжиривания;
- проверьте натяжение пильного полотна;
- налейте СОЖ в бак.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Установка заготовки в тиски станка и регулировка угла резания должны выполняться после отключения станка главным выключателем (поз. 5 рис. 1.4) и поднятии в крайнее верхнее пильного агрегата (поз. 10 рис. 1.1).

Подсоединение станка к электрической сети должно быть выполнено через автоматический выключатель от перенагрузок и через разъём, соответствующий разъёму кабеля станка (поз. 7 рис. 1.2).

Перед первым пуском:

- нажмите на кнопку аварийной остановки (поз. 1 рис. 1.4) станка;
- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) скоростей движения пильного полотна в положение «0 - выключен»;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) в выключенное положение – в окошке будет надпись «OFF-выключен»;
- возведите автоматический выключатель в электрощите, к которому подключён станок, в выключенное положение;
- проверьте по тензометру (поз. 8 рис. 1.1) натяжение пильного полотна – стрелка должна находиться в зелёной зоне. При необходимости выполните натяжение;



ВНИМАНИЕ!

Нахождение стрелки тензометра (поз. 8 рис. 1.1) в жёлтой зоне свидетельствует об ослаблении пильного полотна.

Нахождение стрелки тензометра в красной зоне свидетельствует о превышении натяжения пильного полотна, что может привести к разрыву пильного полотна.

- переведите ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «ON – включение гидроцилиндра» (против часовой стрелки);
- подымите пильный агрегат (поз. 10 рис. 1.1) в крайнее верхнее положение и зафиксируйте его в этом положении – поверните ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «OFF – выключения гидроцилиндра»;
- проверьте наличие СОЖ. При необходимости долейте;
- подсоедините станок к электрической сети и переведите автоматический выключатель в электрощите во включённое положение;
- поверните кнопку аварийной остановки (поз. 1 рис. 1.4) по часовой стрелке до упора;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) во включённое положение – в окошке будет надпись «ON-включён». О подаче напряжения на станок будет свидетельствовать светящаяся сигнальная лампа (поз. 4 рис. 1.4);

- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) скорости движения пильного полотна в положение «1 - низкая скорость - 36 м/мин»;
- включите кнопкой (поз. 6 рис. 1.4) электродвигатели привода пильного агрегата (поз. 11 рис. 1.2) и подачи СОЖ (поз. 6 рис. 12);
- проверьте работоспособность станка без нагрузки в течении 2 минут. Обратите внимание на правильность вращения пильного полотна – должно вращаться по направлению стрелки под регулируемой направляющей пильного полотна (поз. 6 рис. 1.1) и стабильность работы насоса СОЖ – подача СОЖ должна быть равномерной.



ВНИМАНИЕ!

Переключение скорости движения пильного полотна выполняйте после полной его остановки.



ВНИМАНИЕ!

При выявлении нехарактерных для работы пильного агрегата шумов, скрежета, запаха гари немедленно выключите станок кнопкой аварийной остановки (поз. 1 рис. 1.4), выключите главный выключатель (положение «OFF» поз. 5 рис. 1.4) и отсоедините станок от электрической сети.

Возобновление работы на станке возможно только после выявления и устранения причины аварийного отключения станка.

Выполнение резки металлопроката:

- проверьте по тензومتر (поз. 8 рис. 1.1) натяжение пильного полотна – стрелка должна находится в зелёной зоне. При необходимости выполните натяжение;
- нажмите на кнопку аварийной остановки (поз. 1 рис. 1.4) станка;
- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) скоростей движения пильного полотна в положение «0 - выключен»;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) в выключенное положение – в окошке будет надпись «OFF-выключен»;
- возведите автоматический выключатель в электрощите, к которому подключён станок, в выключенное положение;
- переведите ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «ON – включение гидроцилиндра» (против часовой стрелки);
- подымите пильный агрегат (поз. 10 рис. 1.1) в крайнее верхнее положение и зафиксируйте его в этом положении – поверните ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «OFF – выключения гидроцилиндра»;
- проверьте наличие СОЖ. При необходимости долейте;
- установите упор (поз. 1 рис. 1.2) регулировки длины резания по требуемой длине отрезания материала и закрепите его на стержне;
- поместите заготовку, которую необходимо отрезать в тиски, прижмите её к не подвижной губке (поз. 17 рис. 1.1) тисков и к упору (поз. 1 рис. 1.2) регулировки длины резания, подведите подвижную губку (поз. 4 рис. 1.1) тисков к заготовке и рычагом (поз. 5 рис. 1.3) подожмите подвижную губку (поз. 17 рис. 1.1) тисков;



ВНИМАНИЕ!

Закрепляйте металлопрофиль в тисках станка, **таким образом**, чтобы большая часть высоты металлопрофиля находилась ниже верхнего края губок тисков.

- выберите необходимый угол резания – рычагом (поз. 6 рис. 1.3) ослабьте поворотное основание (поз. 16 рис. 1.1), поворотом пильного агрегата (поз. 10 рис. 1.1) по масштабной линейке (поз. 10 рис. 1.4) выберите требуемый угол резания и рычагом (поз. 6 рис. 1.3) зафиксируйте пильный агрегат (поз. 10 рис. 1.1) в выбранном положении;



ВНИМАНИЕ!

Рабочим положением пильного агрегата считается положение, когда указатель угла поворота пильного агрегата (поз. 9 рис. 1.4) указывает на «0°». При этом заготовка отрезается под углом 90°.

- установите подвижную направляющую (поз. 6 рис. 1.1) пильного полотна максимально близко к подвижной губке тисков (поз. 4 рис. 1.1);
- подсоедините станок к электрической сети и переведите автоматический выключатель в электрощите во включённое положение;
- поверните кнопку аварийной остановки (поз. 1 рис. 1.4) по часовой стрелке до упора;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) во включённое положение – в окошке будет надпись «ON-включён». О подачи напряжения на станок будет свидетельствовать светящаяся сигнальная лампа (поз. 4 рис. 1.4);
- поверните регулятор (поз. 3 рис. 1.4) скорости опускания пильного агрегата по часовой стрелке до упора;
- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) скорости движения пильного полотна в положение «1 / 2» в соответствии с параметрами разрезания заготовки;
- включите кнопкой (поз. 6 рис. 1.4) электродвигатели привода пильного агрегата (поз. 11 рис. 1.2) и подачи СОЖ (поз. 6 рис. 12);
- переведите ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «OFF – выключение гидроцилиндра» (по часовой стрелке);
- поворачивая регулятор (поз. 3 рис. 1.4) скорости опускания пильного агрегата против часовой стрелки выберите скорость опускания пильного агрегата, которое соответствует параметрам разрезания заготовки.



ВНИМАНИЕ!

Помните, что скорость движения пильного полотна и скорость опускания пильного агрегата зависят от свойств металла разрезаемой заготовки.

- выполните разрезание заготовки.



ВНИМАНИЕ!

Не выполняйте разрезание заготовок, которые не соответствуют техническим характеристикам станка.



ВНИМАНИЕ!

После окончания разрезания пильный агрегат опускаясь нажатием на концевой выключатель (поз. 9 рис. 1.2) отключит электродвигатели пильного агрегата и подачи СОЖ.

- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) выбора скорости движения пильного полотна в положение «0-выключен»;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) в положение «OFF-выключен» (окошке переключателя);
- возведите пильный агрегат в крайнее верхнее положение и зафиксируйте его в этом положении как указано выше;

- выполните перестановку или замену заготовки, или изменение угла резания.

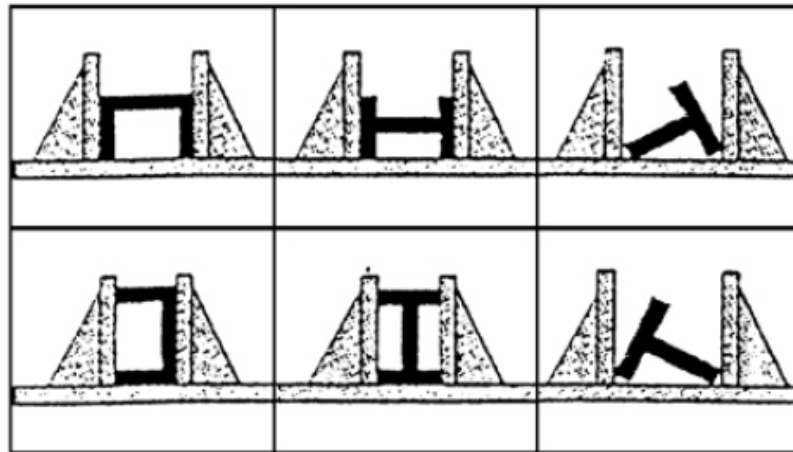


Рис. 3 Рекомендуемые способы укладки металлопроката в тиски станка

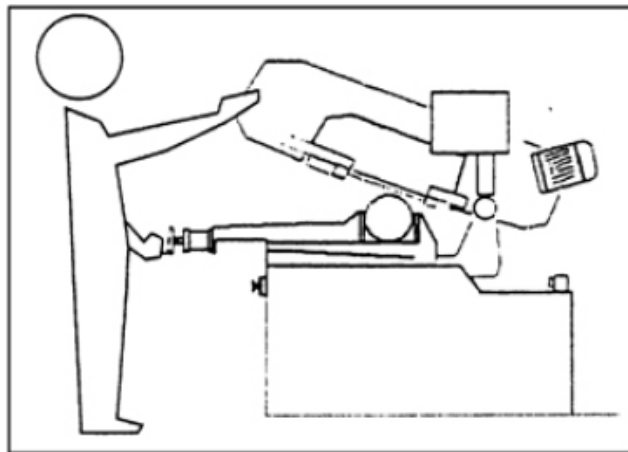


Рис. 4 Рекомендуемое положение нахождения оператора при выполнении резки

При окончании работы на станке:

- переведите переключатель (поз. 7 рис. 1.4) выбора скорости движения пильного полотна в положение «0-выключен»;
- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) в положение «OFF-выключен»;
- отсоедините станок от электрической сети;
- очистите станок от обрезков металлопроката и стружки;
- опустите пильный агрегат в крайнее нижнее положение;
- выполните ежесменное техническое обслуживание станка.



ВНИМАНИЕ!

Рекомендуется после окончания работы ослаблять натяжение пильного полотна.

Для смены пильного полотна:

- переведите главный выключатель (поз. 5 рис. 1.4) в выключенное положение – в окошке будет надпись «OFF-выключен»;
- переведите ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пильного агрегата в положение «ON – включение гидроцилиндра» (против часовой стрелки);

- подымите пыльный агрегат (поз. 10 рис. 1.1) в крайнее верхнее положение и зафиксируйте его в этом положении – поверните ручку (поз. 2 рис. 1.4) фиксирования пыльного агрегата в положение «OFF – выключения гидроцилиндра»;
- открутите винты крепления крышки (поз. 3 рис. 1.3) пыльного агрегата и снимите крышку;
- ослабьте натяжение пыльного полотна;
- замените пыльное полотно – разместите пыльное полотно на ведущем и ведомом колёсах, отрегулируйте положение пыльного полотна на ведущем и ведомом колёсах и выполните предварительное натяжение пыльного полотна;
- закройте крышку (поз. 3 рис. 1.3) пыльного агрегата и закрепите её винтами;
- опустите пыльный агрегат как указано выше;
- отрегулируйте натяжение пыльного полотна как **указано** выше;
- включите станок и проверьте его работоспособность.

Техническое обслуживание.



ВНИМАНИЕ!

Все работы по очистке станка от обрезков и стружки, техническому обслуживанию и ремонту выполняйте после выключения главного выключателя.

На протяжении срока эксплуатации станка проводите профилактические мероприятия по его техническому обслуживанию.

Своевременное проведение профилактических мероприятий по техническому обслуживанию станка позволит сохранить его точность резки и продлит срок его службы.

Останавливайте станок после каждых 50 часов наработки для проверки состояния креплений и положений всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

При обнаружении неисправностей или повреждений немедленно принимайте меры для их устранения.

Профилактические мероприятия по техническому обслуживанию разделены на ежедневные и периодические технические осмотры и плановые ремонты.

При ежедневном техническом обслуживании проверьте прочность крепления электродвигателя с редуктором, пыльного агрегата, тисков, насоса СОЖ, пульта управления, защитных крышек, предохранительных устройств, целостность пыльного полотна, сигнальной лампы, кнопок управления, кабеля подключения к электрической сети.

Каждые 6 месяцев меняйте смазку в редукторе и СОЖ.

Для смазки редуктора рекомендуется применять смазку Mobil 629 или другую смазку с соответствующими характеристиками.

При смене СОЖ промойте бак и каналы обезжиривающим раствором.

При необходимости выполнения регулировочных или ремонтных работ в течение гарантийного срока эксплуатации обратитесь в сервисную организацию ООО «Демикс».

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.



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