



Верстат форматно-розкроювальний



Модель FR45ZS

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція по експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо за покупку верстата форматно-розкрювального моделі FR45ZS торговельної марки FDB Maschinen.

ЗМІСТ

1. Вступ	2
2. Технічні характеристики	3
3. Принципова будова верстата	4
4. Вказівки по заходах безпеки	8
5. Транспортування, установка й складання верстата	10
6. Експлуатація й технічне обслуговування	12

1. ВСТУП

Дана Інструкція по експлуатації (далі Інструкція) поширюється на верстат форматно-розкрювальний моделі FR45ZS (далі верстат), і призначене для ознайомлення покупця (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, його основними характеристиками, конструкцією основних його вузлів, порядком дотримання його технічного обслуговування.

Верстат призначений для розпилювання заготовок з дерева, ДСП, МДФ і подібних матеріалів, а також твердих полімерних матеріалів.

Наявність підрізної пилки дозволяє виконувати розпилювання заготовок без сколювання її країв поверхні.

Підйом і опускання основного й підрізного пильних дисків здійснюється електроприводом.

Нахил основного пильного диска виконується маховиком ручним способом.

Контроль величини підйому/опускання пильних дисків і нахилу основного пильного диска контролюється по дисплею.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати заготовки із твердих полімерних матеріалів, які виділяють шкідливі речовини й металів і їх сплавів.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних описів методів розпилювання заготовок з дерева, ДСП, МДФ і подібних матеріалів, а також твердих полімерних матеріалів.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

**УВАГА!**

Верстат поставляється з мінімальною комплектацією.

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції, технічних характеристик і комплектації верстата без повідомлення постачальника, і 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 принципового пристрою являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

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

**УВАГА!**

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

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі навколишнього повітря від +15...35°C и відносною вологістю повітря не більш 80%.

Дане встаткування пройшло передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

**УВАГА!**

Перед початком експлуатації виконаєте монтажні й пусконаладжувальні роботи згідно з рекомендаціями даної Інструкції.

Для забезпечення безвідмовної й безпечної роботи на верстаті дотримуйте вимог, зазначених у даній Інструкції.

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

2. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показник	Значення
Розмір робочого стола (Д×Ш), мм	3200×415
Максимальна довжина розпилу, мм	3200
Розмір стола станини (Д×Ш), мм	1070×650
Ширина між пильним диском і поздовжнім упором, мм	1275

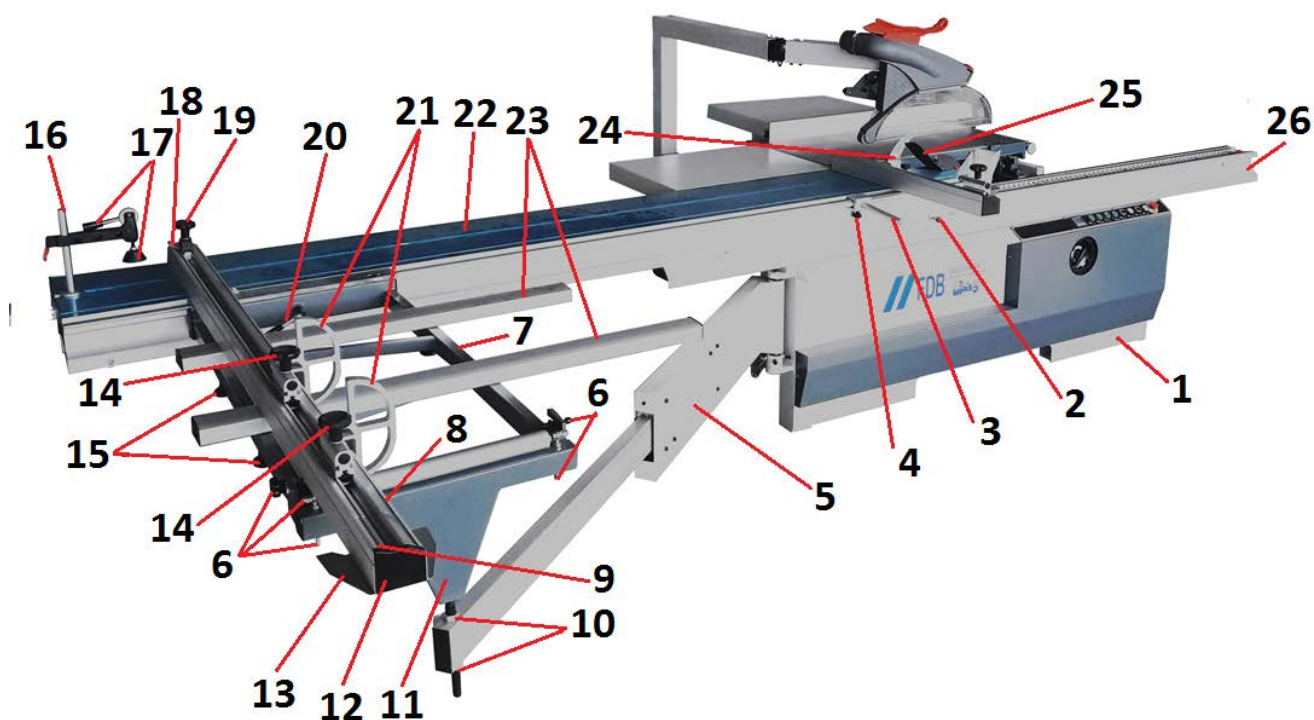
Максимальна висота різання при 90, мм	125
Діаметр основної пилки, мм	400
Діаметр вала основного пильного диска, мм	30
Швидкість обертання основної пилки, об/хв	3000 / 4000 / 5000
Двигун основної пилки 380 В, 50 Гц, кВт	5,5
Діаметр підрізної пилки, мм	120
Діаметр вала підрізного пильного диска, мм	22
Швидкість обертання підрізної пилки, об/хв	8000
Двигун підрізної пилки 380 В, 50 Гц, кВт	1.1
Кут нахилу пильного диска, градус	0-45
Габаритні розміри зібраного верстата (Д×Ш×В), мм	3445×3620×1500
Габарити робочого простору (Д×Ш), мм	7175×5390
Вага нетто, кг	1050



УВАГА!

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

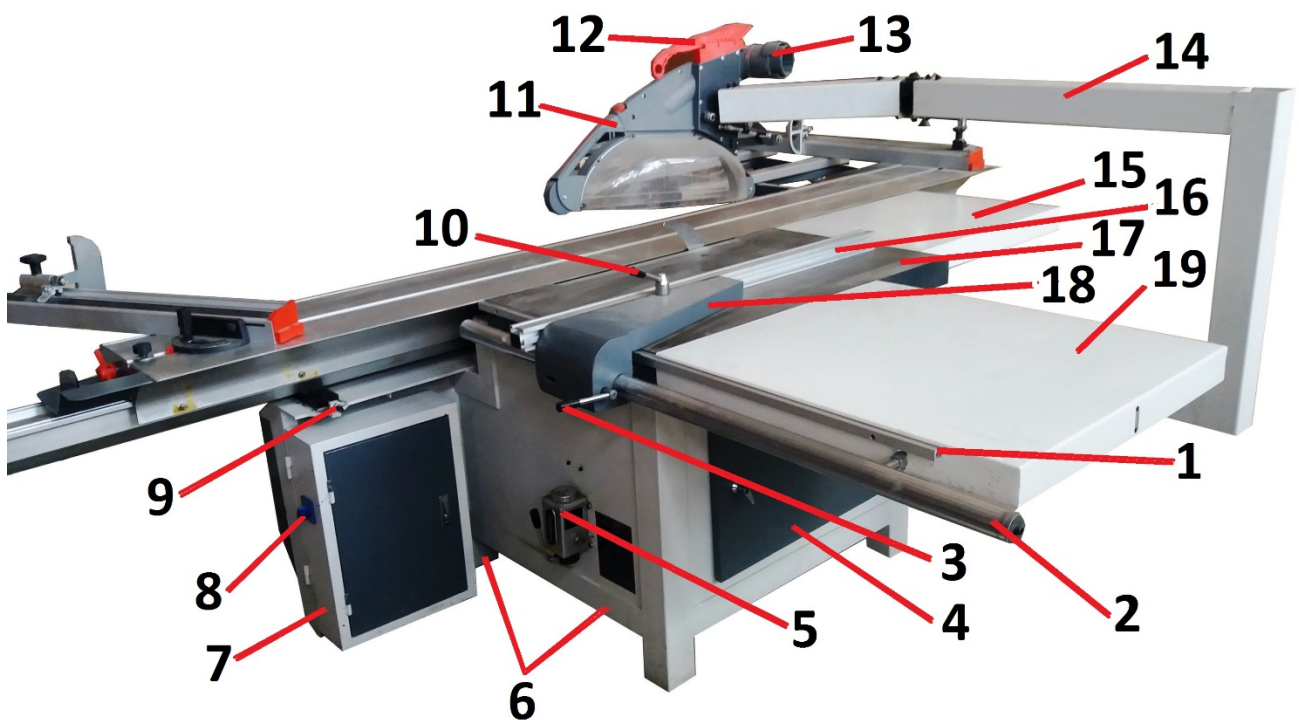
3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата

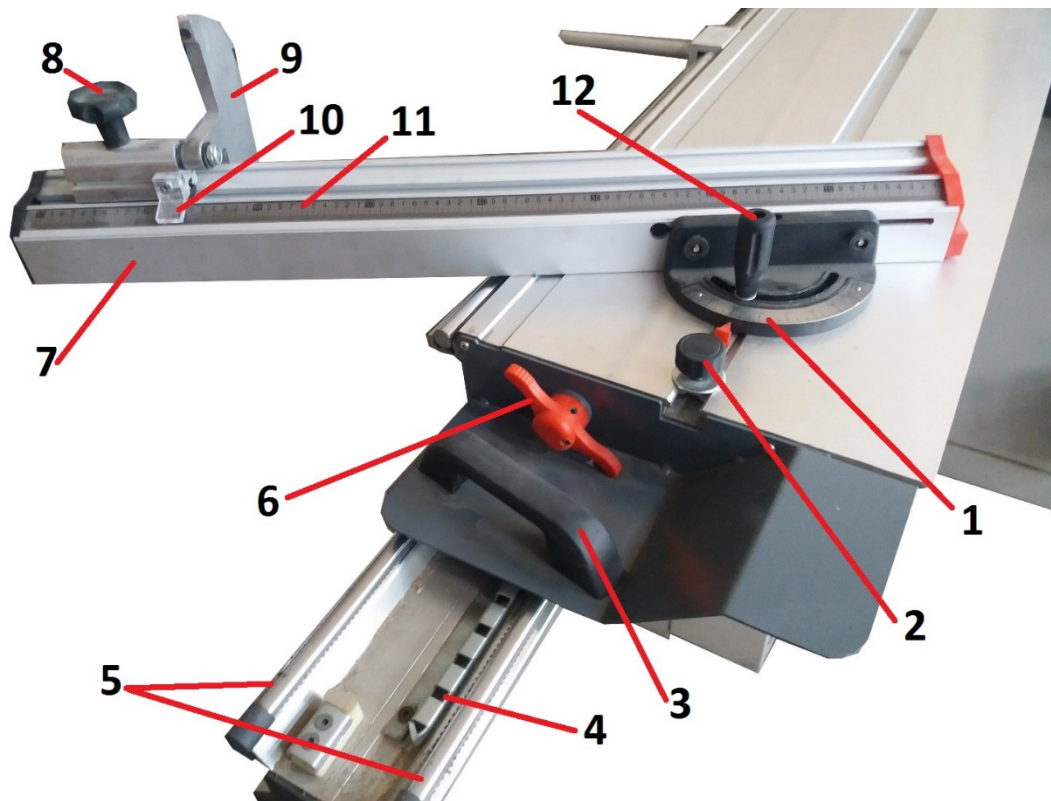
1 – станина; 2 – фіксатор рухомого столу; 3 – рукоятка переміщення рухомого столу;

4 – фіксатор рукоятки переміщення рухомого столу; 5 – опорний кронштейн підтримуючої платформи; 6 – регулювальні пристрої підтримуючої платформи; 7 – підтримуюча платформа; 8 – основна масштабна лінійка ширини заготовки, що розрізається, упору підтримуючої платформи; 9 – додаткова масштабна лінійка ширини заготовки, що розрізається, упору підтримуючої платформи; 10 – регулювальні гайки опори підтримуючої платформи; 11 – опора підтримуючої платформи; 12 – висувна лінійка упору підтримуючої платформи; 13 – підтримуюча пластина висувної лінійки; 14 – фіксатор упору-обмежника; 15 – фіксатор лінійок підтримуючої платформи; 16 – стійка притискного пристрою; 17 – притискний пристрій; 18 – показчик додаткової масштабної лінійки упору підтримуючої платформи; 19 – фіксатор висувної лінійки упору підтримуючої платформи; 20 – фіксатор підтримуючої платформи до рухомого столу; 21 – упор-обмежник; 22 – рухливий стіл; 23 – опорні лінійки підтримуючої платформи; 24 – розклинюючий ніж; 25 – упор; 26 – основа рухливого стола



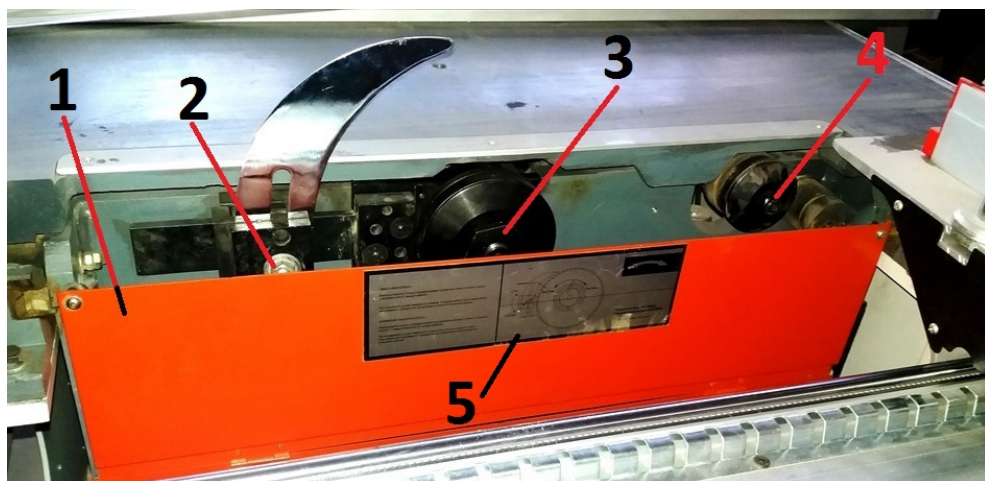
Мал. 1.2 Принципова будова верстата

1 – масштабна лінійка величини переміщення поздовжнього упору (ширини різання); 2 – напрямна переміщення поздовжнього упору; 3 – фіксатор поздовжнього упору; 4 – дверцята відсіку привода пильних дисків; 5 – масляний насос змазування напрямних рухливого стола; 6 – станина; 7 – електрошафа; 8 – головний вимикач; 9 – пристрій регулювання рухливого стола; 10 – фіксатор лінійки поздовжнього упору; 11 – захисний кожух; 12 – штовхач заготовки; 13 – патрубок для приєднання гнучкого трубопроводу для видалення стружки; 14 – кронштейн для кріплення гнучкого шлангу для видалення стружки; 15 – додатковий поздовжній металевий стіл; 16 – лінійка поздовжнього упору; 17 – стіл станини чавунний; 18 – поздовжній упор; 19 – додатковий поперечний стіл металевий



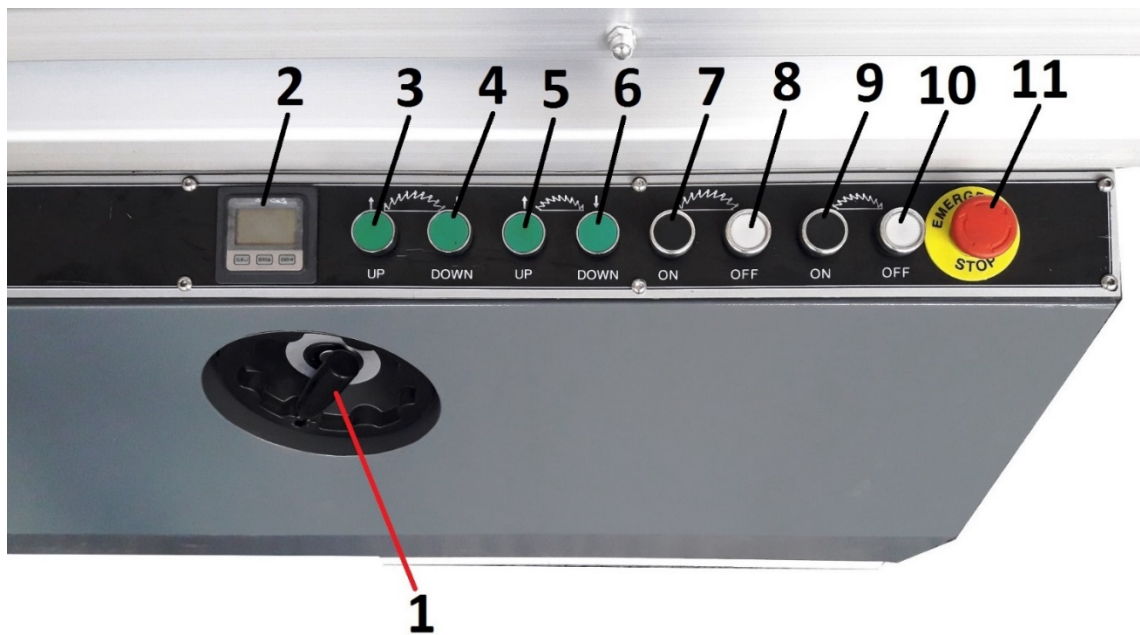
Мал. 1.3 Принципова будова верстата

1 – масштабна лінійка кута повороту поворотного упору рухливого стола; 2 – фіксатор механізму повороту поворотного упору рухомого стола; 3 – ручка для переміщення рухомого стола; 4 – фіксує лінійка для зупинки рухомого стола після закінчення розрізування заготовки; 5 – направляючі рухомого стола; 6 – ручка зупинки рухомого стола після закінчення розрізування заготовки; 7 – поворотний упор рухомого стола; 8 – фіксатор упору-обмежника; 9 – упор-обмежник; 10 – показчик масштабної лінійки поворотного упору; 11 – масштабна лінійка ширини розрізування заготовки; 12 – фіксатор кута повороту поворотного упору



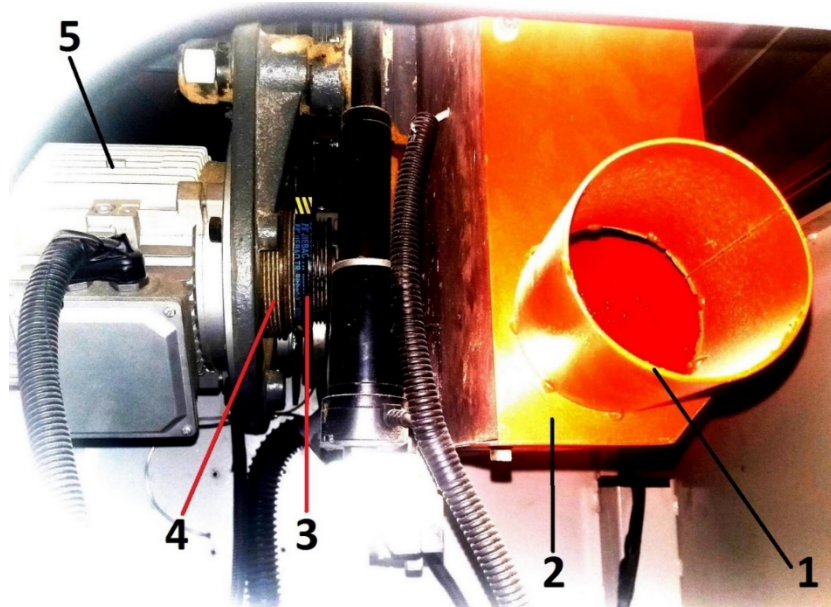
Мал. 1.4 Принципова будова верстата

1 – огороження, що відкривається; 2 – гайка регулювання положення розклинюючого ножа; 3 – вал основного пильного диска; 4 – вал підрізного пильного диска; 5 – рекомендовані параметри регулювання клина



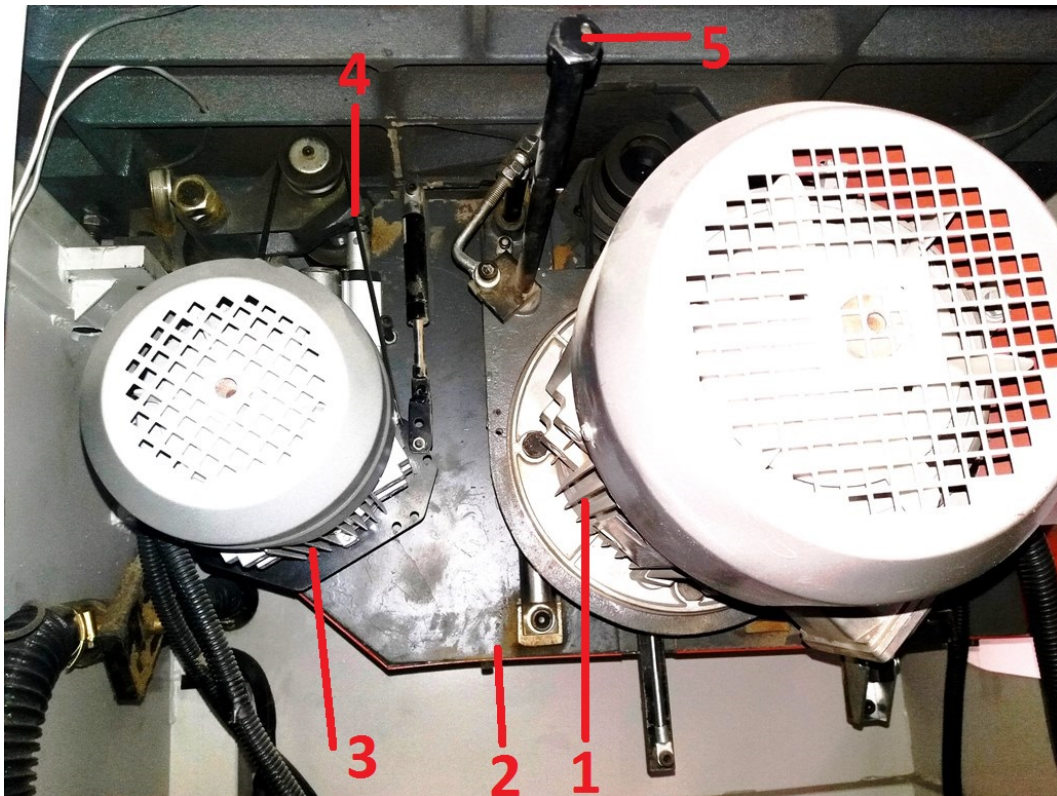
Мал. 1.5 Принципова будова верстата

- 1 – маховик нахилу основного пильного диска; 2 – дисплей контролю параметрів переміщення пильних дисків; 3 – кнопка підйому (UP) основного пильного диска; 4 – кнопка опускання (DOWN) основного пильного диска; 5 – кнопка підйому (UP) підрізного пильного диска; 6 – кнопка опускання (DOWN) підрізного пильного диска; 7- кнопка включення (ON) електродвигуна основного пильного диска; 8 – кнопка вимикання (OFF) електродвигуна основного пильного диска; 9 - кнопка включення (ON) електродвигуна підрізного пильного диска; 10 – кнопка вимикання (OFF) електродвигуна підрізного пильного диска; 11 – кнопка аварійної зупинки



Мал. 1.6 Принципова будова верстата

- 1 – патрубок для приєднання гнучкого трубопроводу для видалення стружки; 2 – збірник стружки пильних дисків; 3 – приводний пас основного пильного диска; 4 – блок шківів зміни швидкості основного пильного диска; 5 – електродвигун привода основного пильного диска



Мал. 1.7 Принципова будова верстата

1 – електродвигун основного пильного диска; 2 – збірник стружки пильних дисків;
 3 – електродвигун підрізного пильного диска; 4 – ремінь привода підрізного пильного диска;
 5 – болт переміщення електродвигуна (ослаблення натягу ремня привода) основного пильного диска



УВАГА!

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

4. ВКАЗІВКИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ

До роботи на верстаті допускається персонал, який навчений методам механічної обробки заготовок на форматно-розкрювальних верстатах.

Перед початком роботи на верстаті ознайомтеся із даною Інструкцією, ознайомтеся із будовою верстата, порядком регулювання верстата й заходами безпеки при роботі на верстаті.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок.

Верстат обладнаний засобами безпеки обслуговуючого персоналу при роботі на ньому: кнопкою аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5); розклинюючим ножом (поз. 24 мал. 1.1); захисним кожухом (поз. 11 мал. 1.2) пильного диска; патрубками (поз. 13 мал. 1.2, поз. 1 мал. 1.6) для підключення гнучкого трубопроводу для видалення стружки; притискним пристроєм (поз. 17 мал. 1.1) заготовок; важелями, рукоятками фіксування упорів, маховиків, рухомого столу.

На верстаті застосовуються попереджувачі знаки, що й пропонують, безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- напрямок руху (обертання)



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання шкоди здоров'ю оператора й ушкодження верстата.

В доповнення до передбачених конструкцією верстата засобів безпеки й нанесеним на верстат знакам безпеки рекомендується дотримувати загальнотехнічних вимог безпеки при роботі на деревообробних верстатах.



УВАГА!

При розпилюванні заготовок шириною менш 120 мм із використанням поздовжнього упору, для їхнього переміщення поблизу пильного диска, використовуйте штовхач.



УВАГА!

Перед початком експлуатації виконаєте монтажні й пусконаладжувальні роботи згідно з рекомендаціями даної Інструкції.



УВАГА!

Зазор між розклинюючим ножом і вершинами зубів пильного диска повинен бути в межах 3-8 мм.

Перед кожним підключенням верстата до електричної мережі:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткових столів;
- перевірте правильність регулювання рухомого столу й додаткових столів щодо стола станини;
- перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа;
- перевірте цілісність кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата з урахуванням габариту висування лінійки (поз. 12 мал. 1.1) упору підтримуючої платформи (поз. 7 мал. 1.1) і переміщення рухливого стола (поз. 22 мал. 1.1);
- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5);
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- при наявності дефектів на пильних дисках (тріщин, сколів);
- без приєднання верстата до пилезбірника або до централізованої аспіраційної системи, або при непрацюючій системі аспірації;
- без застосування засобів захисту органів зору;
- при прийманні лікарських засобів, які викликають зниження уваги;
- у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння;
- із забинтованими кінцівками рук;
- у спеодязі зі звисаючими кінцями.

При розпилюванні плитних матеріалів великих розмірів використовуйте притискний пристрій.

Приступайте до розпилювання заготовок після досягнення пильними дисками максимального числа обертів.

Після кожного розпилювання видаляйте обрізки.

Видалення обрізок і ошурок виконуйте поле повної зупинки пильного диска.



УВАГА!

Усі роботи з регулювання верстата, очищенню верстата від обрізків і ошурок, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА Й СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА

Верстат поставляється в частково розібраному виді у двох упакованнях:

- упаковання зі станиною (поз. 6 мал. 1.2), додатковими столами (поз. 15, 19 мал. 1.2), розклинюючим ножом (поз. 24 мал. 1.1), захисним кожухом (поз. 11 мал. 1.2) пильного диска, опорним кронштейном (поз. 5 мал. 1.1) підтримуючої платформи, підтримуючою платформою (поз. 7 мал. 1.1) рухомого столу, поперечним упором підтримуючої платформи, поворотним упором (поз. 7 мал. 1.3), упором (поз. 21 мал. 1.1), притискним пристроєм (поз. 17 мал. 1.1), повздовжнім упором (поз. 18 мал. 1.2), кріпильними з'єднаннями й набором слюсарного інструменту для збирання й регулювання верстата. У станині змонтовані (мал. 1.6, 1.7) із заводськими налаштуваннями вузли пильних дисків, привод пильних дисків, електродвигуни, механізми нахилу й вертикального переміщення вузлів пильних дисків. На станині змонтовані із заводськими налаштуваннями опори для установки й кріплення основи (поз. 26 мал. 1.1) рухомого столу;

- упаковання з рухомим столом (поз. 22 мал. 1.1) на основі (поз. 26 мал. 1.1).

Для транспортування упакувань зі станиною й рухомим столом використовуйте засоби малої механізації.

Верстат повинен бути змонтований на міцному рівному горизонтальному майданчику (фундаменті), який витримує вагу верстата з оброблюваною заготовкою. Майданчик повинен бути горизонтальний під усім робочим простором з ухилами згідно будівельних норм для облаштованості фундаментів під верстата даного типу.

Місце установки повинне бути обране з урахуванням вільного переміщення навколо робочого простору верстата, вільного доступу до електрощита підключення верстата до електричної мережі.

УСТАНОВКА Й СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА.

УВАГА!



Установку й складання верстата повинні виконувати два працівники.
Для установки станини використовуйте засоби малої механізації.

УВАГА!



Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинен виконувати персонал, який навчений даному виду робіт.

УВАГА!



При виконанні монтажних і пусконаладжувальних робіт не навченим персоналом, претензії до роботи верстата не приймаються.

Складання верстата:

- установіть й прикріпіть станину (поз. 6 мал. 1.2) верстата на заздалегідь підготовлену майданчик;
- перевірте горизонтальність поверхні столу (поз. 17 мал. 1.2) станини – відхилення не повинні перевищувати відхилень горизонталей майданчика;
- установіть й прикріпіть на станину основу (поз. 26 мал. 1.1) разом з рухомим столом (поз. 22 мал. 1.1). Установіть на рухомий стіл рукоятку (поз. 3 мал. 1.1) і ручку (поз. 3 мал. 1.3) переміщення рухомого столу;
- перевірте горизонтальність поверхні рухомого столу (поз. 22 мал. 1.1) з горизонтальністю поверхні столу (поз. 17 мал. 1.2) станини – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
- установіть й прикріпіть на опорний кронштейн (поз. 5 мал. 1.1) опору (поз. 11 мал. 1.1) підтримуючої платформи, а підтримуючу платформу (поз. 7 мал. 1.1) прикріпите до рухомого столу (поз. 22 мал. 1.1);
- перевірте горизонтальність поверхні підтримуючої платформи (поз. 7 мал. 1.1) з горизонтальністю поверхні рухомого столу (поз. 22 мал. 1.1) – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
- зафіксуйте рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) у нерухомому стані фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- змонтуйте на підтримуючій платформі (поз. 7 мал. 1.1) упор з висувною лінійкою (поз. 12 мал. 1.1) і масштабними лінійками (поз. 8, 9 мал. 1.1);
- прикріпіть до столу (поз. 17 мал. 1.2) станини додатковий стіл (поз. 19 мал. 1.2);
- перевірте горизонтальність поверхні додаткового столу (поз. 19 мал. 1.2) з горизонтальністю поверхні столу (поз. 17 мал. 1.2) станини – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
- прикріпіть до столу (поз. 17 мал. 1.2) станини й до додаткового столу (поз. 19 мал. 1.2) направляючу (поз. 2 мал. 1.2) переміщення повздовжнього упору;
- установіть на направляючу (поз. 2 мал. 1.2) повздовжній упор (поз. 17 мал. 1.2) з лінійкою (поз. 16 мал. 1.2);
- перемістіть рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.10) у крайнє праве положення, відкрийте огороження (поз. 1 мал. 1.4) і встановіть й закріпіть пильні диски на відповідні вали (поз. 3, 4

мал. 1.4). Вал основного пильного диска має ліве різьблення, а вал підрізного пильного диска має праве різьблення;

- установіть розклинюючий ніж (поз. 24 мал. 1.1), відрегулюйте зазор між розклинюючим ножем і верхніми кінцями зубів основного пильного диска й закріпіть розклинюючий ніж;



УВАГА!

Товщина розклинюючого ножа й підрізного пильного диска повинна бути не менш товщини основного пильного диска.

- прикріпіть до станини (поз. 6 мал. 1.2) кронштейн (поз. 14 мал. 1.2) для кріплення гнучкого шлангу для видалення стружки;

- прикріпіть до кронштейна (поз. 14 мал. 1.2) захисний кожух (поз. 11 мал. 1.2) пильного диска;

- виконайте заземлення верстата.

Притискний пристрій (поз. 16, 17 мал. 1,1), упори-обмежники (поз. 21 мал. 1.1; поз. 9 мал. 1.3); поворотний упор (поз. 7 мал. 1.3) з масштабною лінійкою (поз. 1 мал. 1.3), упор (поз. 25 мал. 1.1) встановлюються безпосередньо перед використанням.

Верстат поставляється із заводськими налаштуваннями.

Після закінчення складання верстата й регулювань горизонтальності столів, зазору між розклинюючим ножем і основним пильним диском, виконайте перевірку заводських налаштувань припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів і заготовок з дерева.

Перед приєднанням верстата до електричної мережі і його включенням:

- зафіксуйте рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) і переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»):

- приєднайте кабель верстата до електричної мережі;

- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у включене положення («1»):

- зведіть кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) у вихідне положення – поверніть її проти годинникової стрілки до клацання;

- включіть по черзі електродвигуни підрізного й основного пильних дисків. Дайте пильним дискам набрати конструктивно передбачену швидкість їх обертання й дайте їм попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин.

Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.



УВАГА!

При виникненні сторонніх шумів, вібрації, заходу гару або інших аварійних ситуацій негайно відключіть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5).

Поновлення роботи можливо тільки після усунення несправності, яка стала причиною аварійної зупинки верстата.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Усі роботи з установки необхідних при розпилюванні упорів, упорів-обмежників, притискного пристрою, регулювання кута нахилу основного пильного диска, укладенні й закріпленні плитних матеріалів на рухливому столі, регулюванні ширини пропила поздовжнім упором, видалення обрізків і ошукрок, технічному обслуговуванні й ремонту верстата виконуйте після відключення верстата від електричної мережі.

Перед кожним початком роботи й підключенням верстата до електричної мережі:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткового столу;
- перевірте правильність регулювання рухливого столу й додаткового столу щодо столу станини;
- перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа;
- перевірте цілісність кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата з урахуванням габариту висування поперечного упору підтримуючої платформи й переміщення рухомого столу;
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси;
- зафіксуйте рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) і переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»):
- приєднайте кабель верстата до електричної мережі;
- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у включене положення («1»);
- зведіть кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) у вихідне положення – поверніть її проти годинникової стрілки до клацання;
- включіть по черзі електродвигуни підрізного й основного пильних дисків. Дайте пильним дискам набрати конструктивно передбачену швидкість їх обертання й дайте їм попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин. Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.

УВАГА!



Розпилювання заготовок виконуйте тільки після набору пильними дисками конструктивно передбачених швидкостей їх обертання.

Для нахилу основного пильного диска:

- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) і переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»):
- приєднайте кабель верстата до електричної мережі;
- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у включене положення («1»);
- зафіксуйте рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- натисніть на кнопку «ZERO/▲» дисплея (поз. 2 мал. 1.5) і утримуйте її 2 секунди - дисплей увімкнеться й на ньому відобразиться значення кута нахилу основного пильного диска;
- змініть обертанням маховика (поз. 1 мал. 1.5) кут нахилу основного пильного диска. Зміна кута нахилу контролюйте по дисплею (поз. 2 мал. 1.5);
- після вибору необхідного кута нахилу основного пильного диска натисніть на кнопку «END/▼» і утримуйте її до фіксування обраного кута нахилу основного пильного диска.

Для зміни висоти основного або підрізного пильного диска:

- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) і переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»):
- приєднайте кабель верстата до електричної мережі;

- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у включене положення («1»);
- зафіксуйте рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- виміряйте висоту основного або підрізного пильного диска й визначте необхідну величину зміни висоти;
- натисніть на відповідну кнопку (поз. 3, 4, 5, 6 мал. 1.5) панелі з органами керування й утримуйте її. Поки ви втримуєте відповідну кнопку, поки відповідний пильний диск або піднімається, або опускається.

Для зміни пильних дисків:

- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 11 мал. 1.5) і переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»);
- перемістіть рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.10) у крайнє праве положення, відкрийте огороження (поз. 1 мал. 1.4);
- замініть пильні диски на відповідні вали (поз. 3, 4 мал. 1.4);



УВАГА!

- Вал основного пильного диска має ліве різьблення (тобто гайка кріплення закручується проти годинникової стрілки й відкручується за годинниковою стрілкою).
- Вал підрізного пильного диска має праве різьблення (тобто гайка кріплення закручується за годинниковою стрілкою й відкручується проти годинникової стрілки).
- відрегулюйте зазор між розклинюючим ножем і верхніми краями зубів основного пильного диска;
- закрийте огороження (поз. 1 мал. 1.4);
- перемістіть рухомий стіл (поз. 22 мал. 1.1) у вихідне не робоче положення й зафіксуйте фіксатором (поз. 2 мал. 1.1);
- перевірте працездатність верстата як зазначено вище.

Для зміни приводного паса основного пильного диска:

- розмістіть пильний диск під кутом 90°;
- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»);
- відкрийте дверцята (поз. 4 мал. 1.2) відсіку привода пильних дисків;
- накиньте гайковий ключ на болт (поз. 5 мал. 1.7) переміщення електродвигуна привода основного пильного диска й підніміть електродвигун (поз. 1 мал. 1.7) ввєрх, тим самим послабивши натяг приводного паса (поз. 3 мал. 1.6);
- утримуючи електродвигун (поз. 1 мал. 1.7) у піднятому положенні. виконаєте заміну приводного паса (поз. 3 мал. 1.6);
- опустіть електродвигун (поз.1 мал. 1.7), який своєю вагою виконає натяг приводного паса (поз. 3 мал. 1.6);
- перевірте правильність розташування розклинюючого ножа й основного пильного диска. Повинні розташовуватися в одній площині;
- перевірте працездатність верстата як зазначено вище.

Для зміни приводного паса підрізного пильного диска:

- розмістіть пильний диск під кутом 90°;
- переведіть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.2) у виключене положення («0»);
- відкрийте дверцята (поз. 4 мал. 1.2) відсіку привода пильних дисків;
- рукою підніміть електродвигун (поз. 3 мал. 1.7) привода підрізного пильного диска;
- утримуючи електродвигун (поз. 3 мал. 1.7) у піднятому положенні, виконайте заміну

приводного паса (поз. 4 мал. 1.7) підрізного пильного диска;

- опустіть електродвигун (поз. 3 мал. 1.7), який своєю вагою виконає натяг приводного паса (поз. 4 мал. 1.7);

- перевірте правильність розташування основного пильного диска й підрізного пильного диска. Повинні розташовуватися в одній площині;

- перевірте працездатність верстата як зазначено вище.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Усі роботи з технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

Після закінчення роботи на верстаті:

- очистіть верстат від залишків обрізків і ошурок. Для очищення використовуйте пилосос або щітку з м'яким ворсом і дрантя. Особливо ретельно очистите напрямні рухливого стола й пази для переміщення упорів;

- змажте із застосуванням масляного насоса (поз. 5 мал. 1.2) направляючі (поз. 5 мал. 1.3) рухомого столу (поз. 22 мал. 1.1);

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків, розклинюючого ножа, станини на місці установки, столів до станини, підтримуючої платформи, до рухомого столу й на кронштейні;

- перевірте цілісність кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Раз на місяць:

- після очищення верстата нанесіть на напрямні рухомого столу тонкий шар машинного масла;

- очистіть від залишків ошурок збірник (поз. 2 мал. 1.7) для ошурок блоку пильних дисків. Для очищення використовуйте пилосос;

- перевірте стан і натяг приводних пасів.

Підшипники валів пильних дисків змонтовані в герметичні кожухи й заповнені довговічним змащенням і не вимагають додаткового змащення в період їх експлуатації.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернете в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

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



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «ТЕКМАН»
02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, 044-369-32-00, 044-369-33-03

<https://fdb-maschinen.com.ua/>