

Верстат форматно-розкроювальний



Модель FR6020

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(оригінал інструкції)

Шановний покупець, дякуємо за покупку верстата форматно-розкрювального моделі FR6020 торговельної марки FDB Maschinen .

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	4
3. Принципова будова верстата	5
4. Вказівки по заходах безпеки	9
5. Транспортування, установка й складання верстата	11
6. Експлуатація й технічне обслуговування	13

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) поширюється на верстат форматно-розкрювальний моделі FR6020 (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen, і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, основними технічними характеристиками верстата, конструкцією основних його вузлів, порядком виконання технічного обслуговування.

Верстат призначений для розпилювання плитних матеріалів (ДСП, ДВП, МДФ і т. п.), заготовок з різних порід деревини, а також твердих полімерних матеріалів.

Наявність підрізної пилки дозволяє виконувати розпилювання заготовок без сколювання країв.

Поперечний додатковий нерухливий стіл, поперечна підтримуюча платформа рухливого стола, великий повздовжній хід рухомого стола дозволяє виконувати різання плитних матеріалів великих розмірів.

Наявність на верстаті кутових упорів дозволяє виконувати розпилювання заготовок під необхідним кутом.

Верстат обладнаний патрубками для видалення ошурок із зони різання.

Верстат відповідає вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та деклараціях відповідності технічним регламентам.

Дата виготовлення вказана на табличці виробу.

Гарантійні зобов'язання на виріб зазначені у Гарантійному талоні.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в цій Інструкції з експлуатації.

Строк служби верстату становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від прямої дії атмосферних опадів та сонячних променів, при температурі від плюс 5 °C до плюс 35 °C з відносною вологістю повітря не більше 80%.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати заготовки з металів.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок з дерева і його похідних, а також із пластмаси.

**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 представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

Відомості про виробника вказані в сертифікатах відповідності та деклараціях про відповідність.

Імпортер / уповноважений представник на території України та підприємство яке приймає претензії споживачів на території України ТОВ «ТЕКМАН», місцезнаходження: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 044-369-33-03, <https://fdb-maschinen.com.ua/>.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й його технічні параметрів.

**УВАГА!**

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

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі повітря від +5...40°C и відносною вологістю повітря не більш 80% при температурі 20°C.

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

**УВАГА!**

Перед початком експлуатації виконаєте монтажні й пусконалагоджувальні роботи.

**УВАГА!**

Монтажні й пусконалагоджувальні роботи повинен виконувати персоналу, який має відповідну кваліфікацію і навчений виконання зазначених робіт.

**УВАГА!**

При виконання монтажних й пусконалагоджувальних робіт не кваліфікованим персоналом. Претензії до роботи верстата не приймаються.

Для забезпечення безвідмовної й безпечної роботи на верстата дотримуйте положень зазначених у цій Інструкції.

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

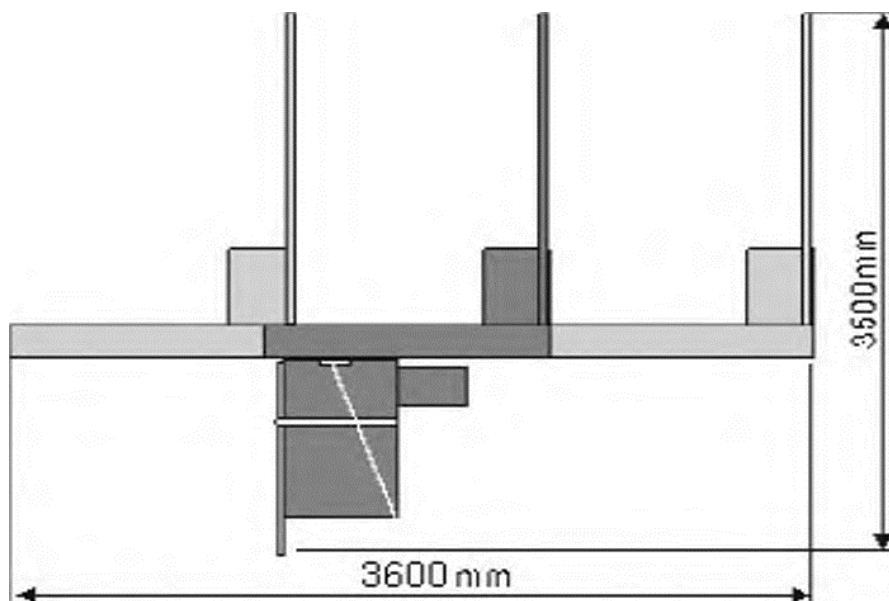
2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування показника	Величина показника
Розмір рухомого стола, мм	2000X270
Розмір підтримуючої платформи рухомого стола, мм	680 × 580
Розмір стола станини (Д*Ш), мм	385X800
Розмір додаткового чавунного стола станини (Д*Ш), мм	440x800
Розмір додаткового сталевого стола станини (Д*Ш), мм	440x800
Діаметр основної пилки, мм	315
Максимальна висота різання при 90, мм	100
Максимальна висота різання при 45, мм	80
Максимальна довжина пропилу, мм	2000
Максимальна ширина пропилу між пильним диском і повздовжнім упором, мм	1220
Максимальна довжина поперечного упору підтримуючої платформи, мм	220
Швидкість обертання основної пилки, об/хв	4000
Діаметр підрізної пилки, мм	90
Швидкість обертання підрізної пилки, об/хв	5800
Напруга електродвигуна привода пильних дисків, В	380
Потужність електродвигуна привода пильних дисків, кВт	3
Кут нахилу пильного диска, градус	45...90
Рівень шуму верстата при роботі без навантаження, дБ	≤72
Вага нетто, кг	260



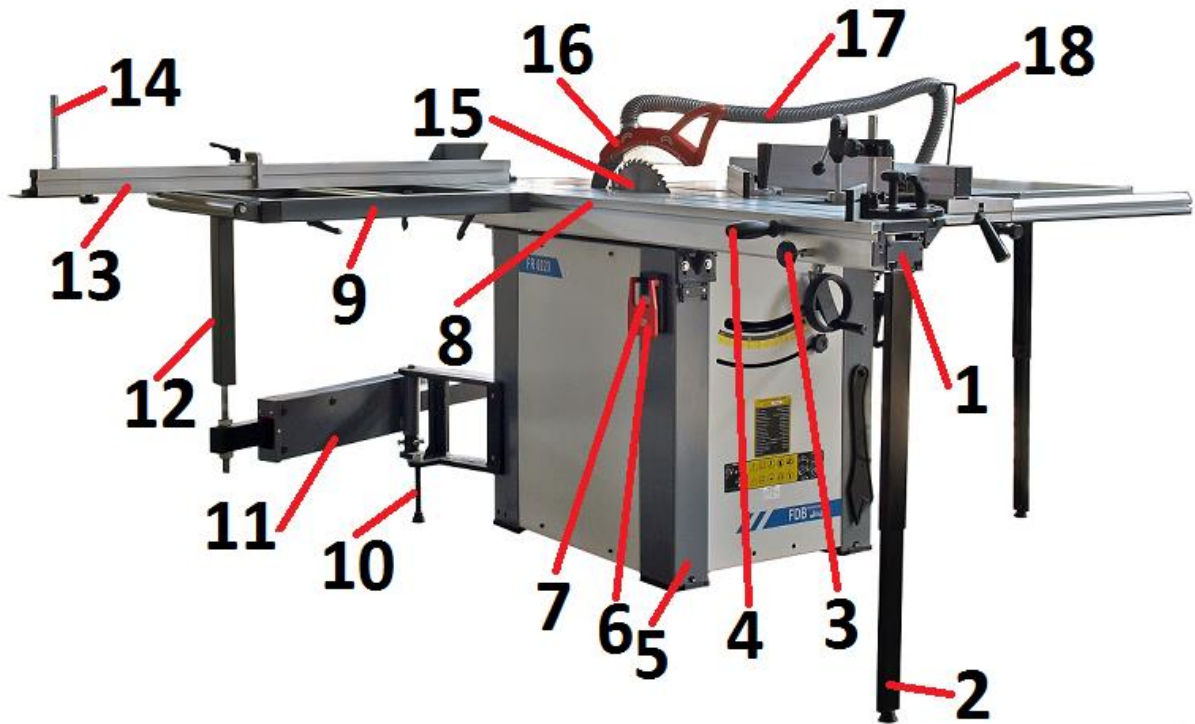
УВАГА!

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



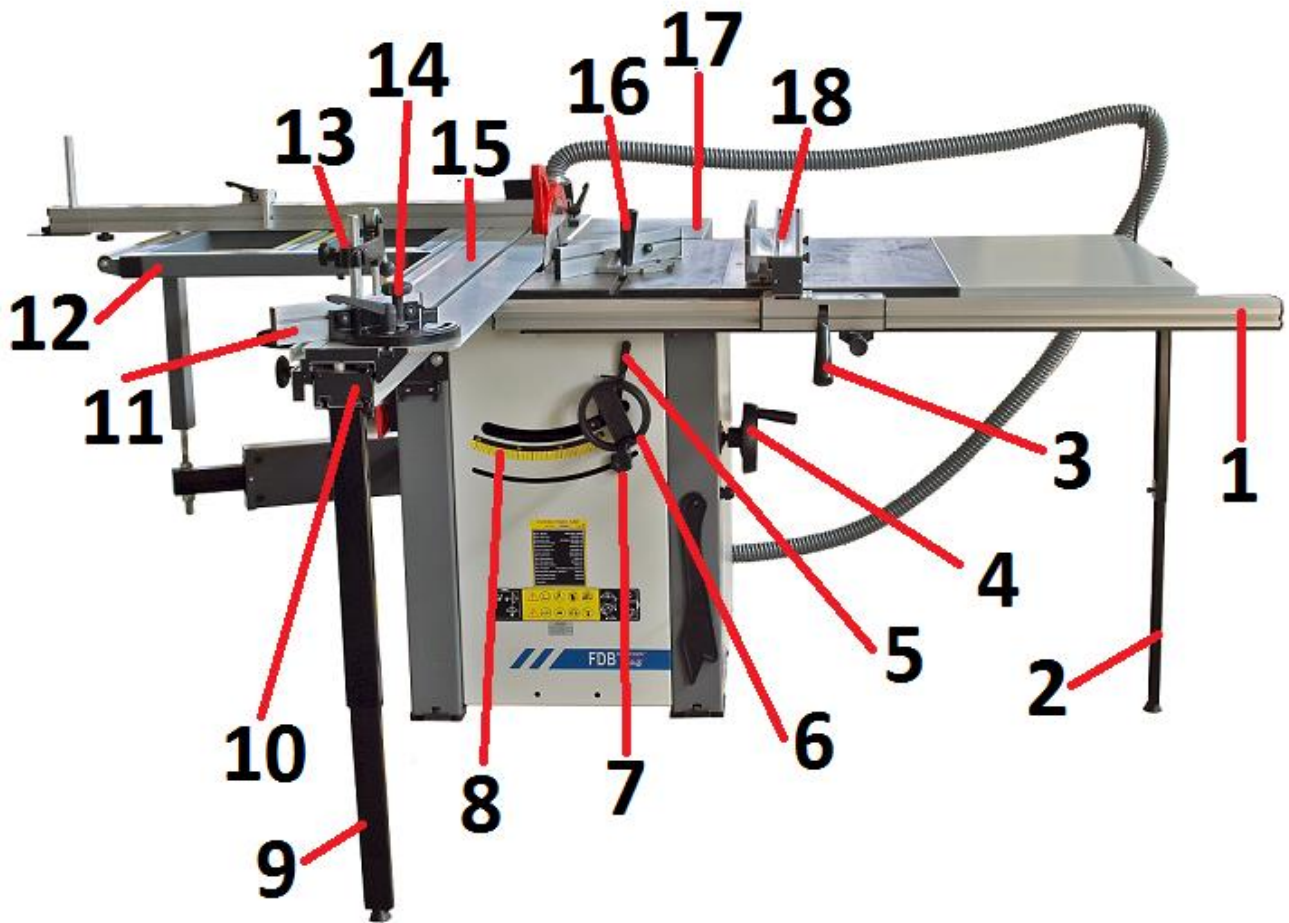
Мал. 1 Габаритні розміри робочого простору

3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



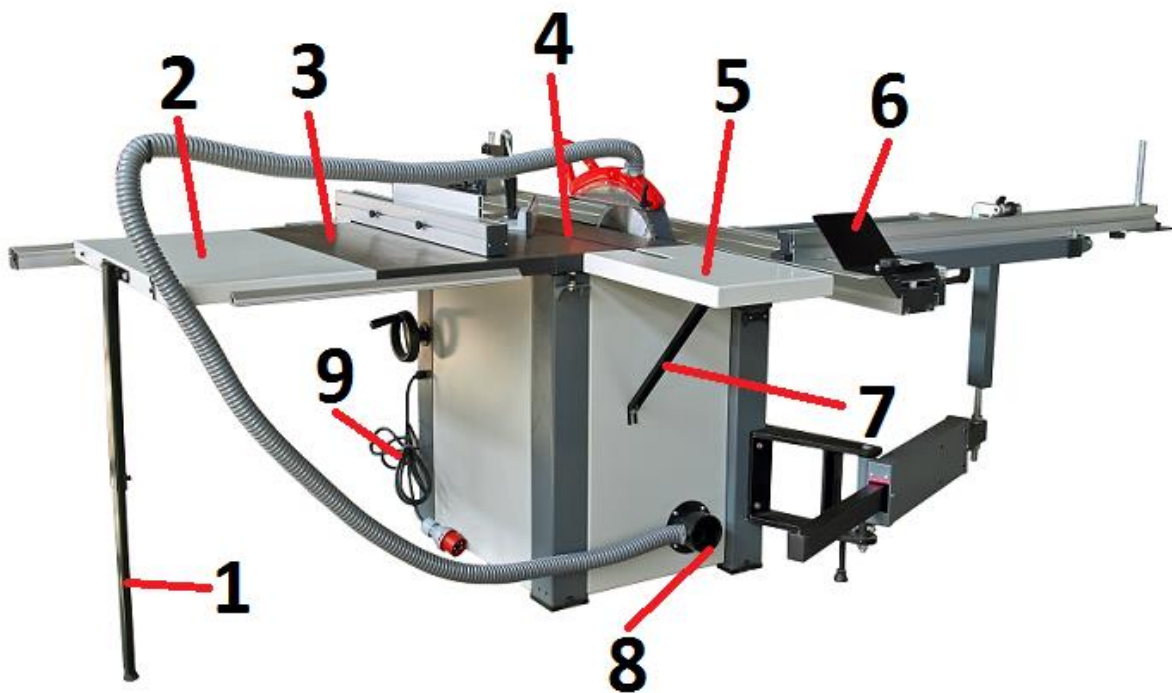
Мал. 2.1 Принципова будова верстата

1 – направляюча рухомого столу; 2 – опора направляючої рухомого столу; 3 – фіксатор рухомого столу в нерухомому положенні; 4 – рукоятка переміщення рухомого столу; 5 – станина; 6 – важіль вимикання верстата; 7 – кнопка вмикання; 8 – рухомий стіл; 9 - підтримуюча платформа; 10 – опора кронштейна підтримуючої платформи; 11 – кронштейн підтримуючої платформи; 12 – опора підтримуючої платформи; 13 – поперечний упор підтримуючої платформи; 14 – важіль переміщення підтримуючої платформи з рухомим столом; 15 – основний пильний диск; 16 – захисний кожух основного пильного диска; 17 – гнучкий трубопровід видалення стружки з зони різання; 18 – опора для підвішування трубопроводу видалення стружки



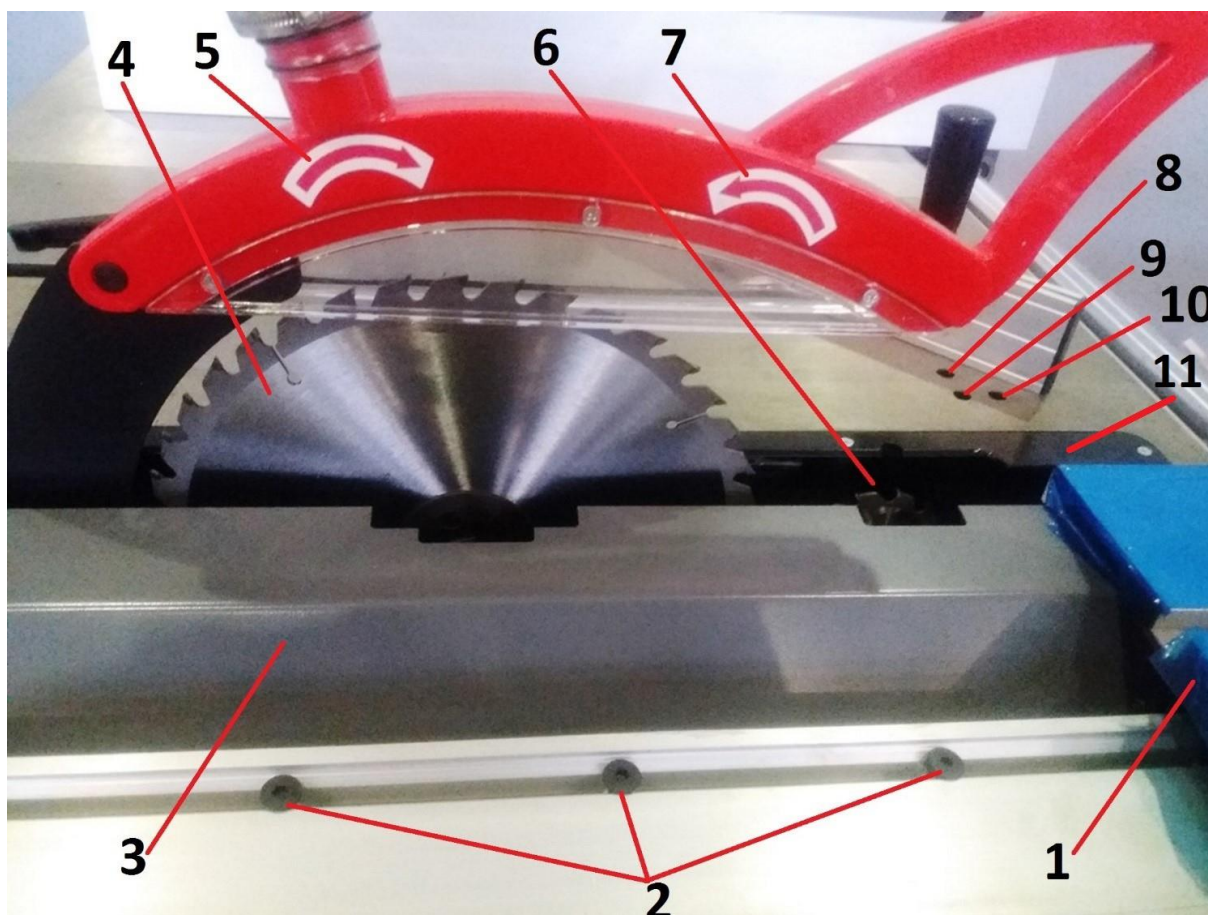
Мал. 2.2 Принципова будова верстата

1 – направляюча повздожнього упору; 2 – опора додаткового поперечного металевого столу; 3 – важіль фіксування повздожнього упору; 4 – маховик регулювання кута нахилу блоку пильних дисків; 5 – важіль блокування блоку пильних дисків від самовільної зміни кута нахилу; 6 – маховик регулювання висоти основного пильного диску; 7 – рукоятка фіксування самовільного вертикального переміщення основного пильного диску; 8 – масштабна лінійка кута нахилу блоку пильних дисків; 9 – опора направляючої рухомого столу; 10 – направляюча рухомого столу; 11 – поворотний упор рухомого столу; 12 – підтримуюча платформа; 13 – притискний пристрій; 14 – рукоятку фіксування кута повороту поворотного упору рухомого столу; 15 – рухомий стіл; 16 – важіль фіксування кута повороту поворотного упору столу станини; 17 – поворотний упор столу станини; 18 – повздожній упор



Мал. 2.3 Принципова будова верстата

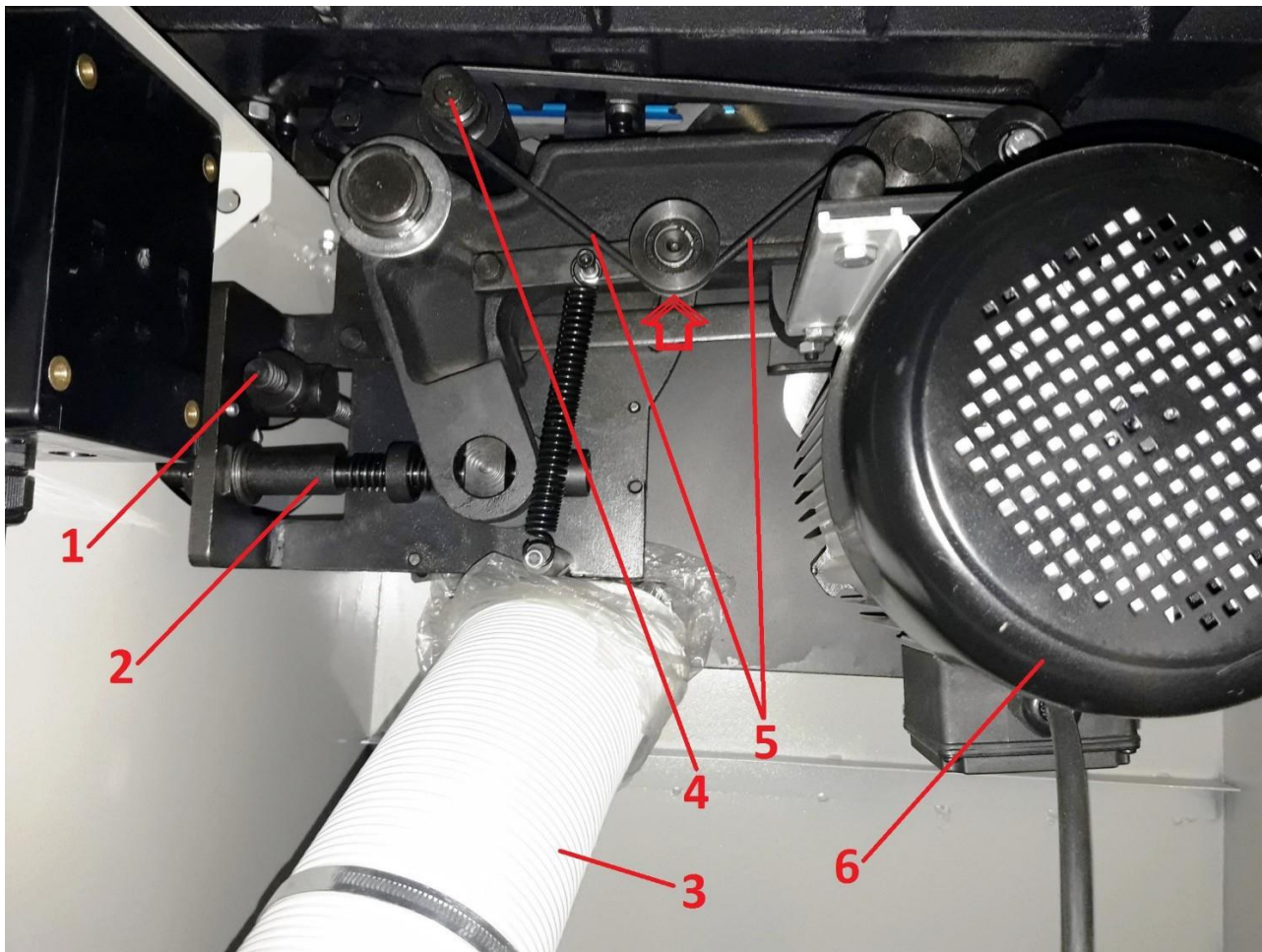
1 – опора додаткового поперечного металевий столу; 2 – додатковий поперечний металевий стіл; 3 – додатковий поперечний чавунний стіл; 4 – стіл станини; 5 – додатковий повздовжній металевий стіл; 6 – упор додаткового столу; 7 – опора додаткового повздовжнього металевий столу; 8 – патрубок для під'єднання системи стружковидалення



Мал. 2.4 Принципова будова верстата

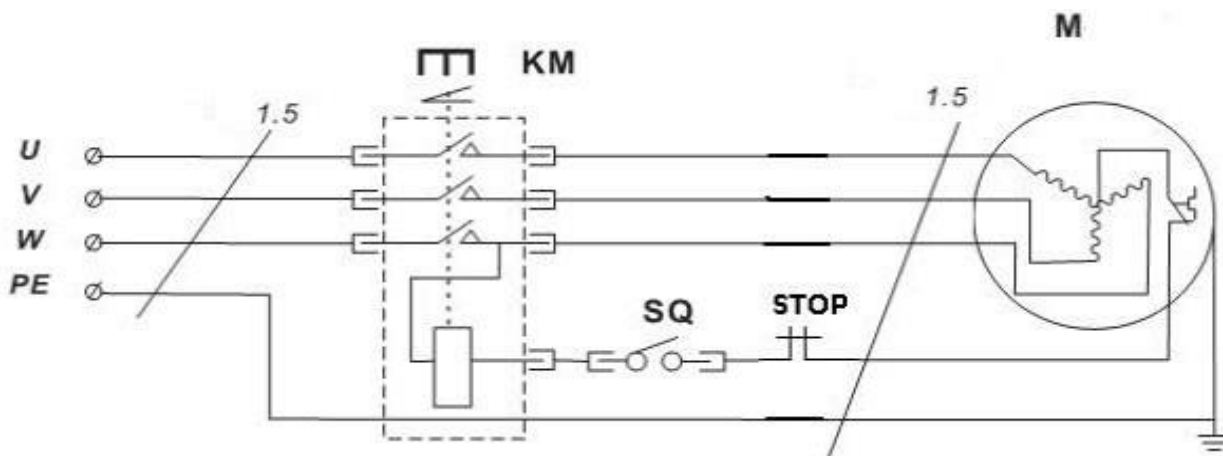
1 – рухливий стіл; 2 – регульовальні гвинти легкості ходу рухомого столу; 3 – захисний кожух блоку

пильних дисків; 4 – основний пильний диск; 5 – напрямок обертання основного пильного диска; 6 – підрізний пильний диск; 7 – напрямок обертання підрізного пильного диска; 8 – отвір із гвинтом регулювання поперечного переміщення підрізного пильного диска; 9 – отвір із гвинтом блокування регулювань підрізного пильного диска; 10 – отвір із гвинтом регулювання вертикального переміщення підрізного пильного диска; 11 – захисна планка привода основного пильного диска



Мал. 2.5 Принципова будова верстата

1 – вал нахилу блоку пильних дисків; 2 – вал вертикального переміщення блоку пильних дисків; 3 – гнучкий трубопровід аспірації блоку пильних дисків; 4 – вал підрізного пильного диска; 5 – приводний пас підрізного пильного диска; 6 – електродвигун



Мал. 3 Принципова електрична схема



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

Верстат обладнаний засобами безпеки обслуговуючого персоналу при роботі на ньому: кнопкою аварійної зупинки (поз. 8 мал. 2.1); розклинюючим ножом (поз. 16 мал. 2.1); захисним кожухом (поз. 18 мал. 2.1) пильного диска; гнучкими трубопроводами аспірації (поз. 17 мал. 2.1; поз. 3 мал. 2.5) з патрубком (поз. 1 мал. 2.2) для підключення до пилезбірника; штовхачем заготовок; притискним пристроєм (поз. 7 мал. 2.2) заготовок; важелями, рукоятками фіксування упорів, маховиків, рухливого стола.

На верстат нанесені знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- застосуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок руху (обертання)



УВАГА

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

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



УВАГА!

Під час роботи на верстаті необхідно пам'ятати:

- що в конструкції використані консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при потрапленні в організм;
- про утворення відходів (пил, стружка тощо) матеріалів, які оброблюються на верстат;
- дотримання правил особистої гігієни: застосовувати відповідні засоби індивідуального захисту; очищати робоче місце від накопичених відходів; мити руки; не допускати контакту продуктів харчування з виробами і верстатами.

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

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Перед початком роботи на верстаті ознайоміться із даною Інструкцією, будовою

верстата, порядком регулювання верстата й заходами безпеки при роботі на верстаті.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок.



УВАГА!

При розпилюванні заготовок шириною менш 120 мм із використанням повздовжнього упору (поз. 7 мал. 2.3) для їхнього переміщення в поблизу пильного диска використовуйте штовхач.



УВАГА!

Перед початком експлуатації виконайте монтажні й пусконаладжувальні роботи.



УВАГА!

Зазор між розклинюючи ножем 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 і їх опор;
- перевірте правильність регулювання рухомого стола 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 (мал. 1) висування поперечного упору (поз. 11 мал. 2.1) і переміщення робочого стола (поз. 15 мал. 2.1);
- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 8 мал. 2.1);
- 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, сколовши);
- 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 спецодязі 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 обрізків і ошукрок виконуйте поле повної зупинки пильного диска.



УВАГА!

Усі роботи з регулювання верстата, очищенню верстата від обрізків і ошукрок, 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 упакуваннях:

- упакування із станиною (поз. 5 мал. 2.1), додатковими столами (поз. 2, 3, 5 мал. 2.3), розклинюючим ножом, захисним кожухом (поз. 16 мал. 2.1) пильного диска, гнучким трубопроводом (поз. 17 мал. 2.1) видалення стружки з зони різання, кронштейном (поз. 11 мал. 2.1) підтримуючої платформи, підтримуючою платформою (поз. 9 мал. 2.1) рухомого стола, поперечним упором (поз. 13 мал. 2.1) підтримуючої платформи, поворотними упорами (поз. 11, 16 мал. 2.2), упором (поз. 6 мал. 2.3), притискним пристроєм (поз. 13 мал. 2.2), опорою (поз. 2 мал. 2.1) направляючої рухомого стола, опорою (поз. 2 поз. 2.2) додаткового поперечного сталевого стола, повздожнім упором (поз. 18 мал. 2.2), направляючою (поз. 1 мал. 2.2) поперечного переміщення повздожнього упору, кріпильними з'єднаннями й набором слюсарного інструмента для складання й регулювання верстата. У станині змонтовані (мал. 2.5) із заводськими налаштуваннями вузол пильних дисків із установленими пильними дисками, привод пильних дисків, електродвигун, механізми нахилу й вертикального переміщення вузла пильних дисків. На станині змонтовані із заводськими налаштуваннями опори направляючої рухомого стола;
- упакування з рухомим столом (поз. 8 мал. 2.1) на направляючій (поз. 1 мал. 2.1).

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

Верстат повинен бути змонтований на міцній рівній горизонтальній поверхні (фундаменті), яка повинна витримувати вагу верстата з оброблюваною заготовкою. Фундамент повинен бути рівним з ухилами згідно будівельних норм для облаштування фундаментів під верстата даного типу під усім робочим простором (мал. 1).

Місце установки повинне бути обране з урахуванням вільного переміщення навколо робочого простору верстата (мал. 1), вільного доступу до електроцита 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 кваліфікований персонал, який навчений даному виду робіт.



УВАГА!

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

Складання верстата:

- установіть й прикріпіть станину (поз. 4 мал. 2.1) верстата на заздалегідь підготовлений фундамент;
 - перевірте горизонтальність поверхні стола (поз. 5 мал. 2.2) станини – відхилення не повинні перевищувати відхилень горизонталей майданчика;
 - встановіть й прикріпіть на опорні кронштейни, які встановлені на станині, направляючу (поз. 1 мал. 2.1) рухомого столу разом з рухомим столом (поз. 8 мал. 2.1);
 - установіть, прикріпіть й відрегулюйте опору (поз. 2 мал. 2.1) направляючої рухомого столу;
 - перевірте горизонтальність поверхні рухомого столу (поз. 8 мал. 2.1) з горизонтальністю поверхні столу (поз. 4 мал. 2.3) станини – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
 - установіть й прикріпіть кронштейн (поз. 11 мал. 2.1) підтримуючої платформи рухомого столу на станині (поз. 5 мал. 2.1);
 - установіть і прикріпіть до кронштейна (поз. 11 мал. 2.1) опору (поз. 10 мал. 2.1);
 - установіть на кронштейн (поз. 11 мал. 2.1) підтримуючу платформу (поз. 9 мал. 2.1) і прикріпіть її до рухомого столу (поз. 8 мал. 2.1) і кронштейна (поз. 11 мал. 2.1). Установіть на рухливий стіл (поз. 8 мал. 2.1) фіксатор (поз. 3 мал. 2.1) рухомого столу й рукоятку (поз. 4 мал. 2.1) переміщення рухомого столу;
 - перевірте горизонтальність поверхні підтримуючої платформи (поз. 9 мал. 2.1) з горизонтальністю поверхні рухомого столу (поз. 8 мал. 2.1) – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
 - зафіксуйте рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у нерухомому положенні фіксатором (поз. 3 мал. 2.1);
 - змонтуйте на підтримуючій платформі (поз. 9 мал. 2.1) поперечний упор (поз. 13 мал. 2.1);
 - прикріпіть до столу (поз. 4 мал. 2.3) станини додатковий чавунний (поз. 3 мал. 2.3) стіл і перевірте горизонтальність поверхні додаткового чавунного столу (поз. 3 мал. 2.3) з горизонтальністю поверхні столу (поз. 4 мал. 2.3) станини – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
 - прикріпіть до додаткового чавунного столу (поз. 3 мал. 2.3) додатковий поперечний сталевий стіл (поз. 2 мал. 2.3) і додатковий повздовжній сталевий стіл (поз. 5 мал. 2.3). Прикріпіть до додаткових сталевих столів (поз. 2, 5 мал. 2.3) відповідні опори (поз. 1, 7 мал. 2.3) і перевірте горизонтальність поверхонь додаткових сталевих столів (поз. 2, 5 мал. 2.3) з горизонтальністю столу (поз. 4 мал. 2.3) станини – відхилення не повинні перевищувати припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів;
 - здвиньте по черзі рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у крайнє положення кожної зі сторін, відкрутіть і зніміть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків;
 - встановіть й закріпіть пильні диски (поз. 4, 6 мал. 2.4) на відповідні вали блоку пильних дисків (у випадку їх поставки окремо від блоку пильних дисків);
 - встановіть і закріпіть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків;
 - установіть розклинюючий ніж (поз. 16 мал. 2.1), відрегулюйте зазор між розклинюючим ножем і основним пильним диском (поз. 4 мал. 2.4) і закріпіть розклинюючий ніж;
 - прикріпіть до розклинюючого ножа захисний кожух (поз. 16 мал. 2.1) пильного диска;
 - установіть й закріпіть на станині (поз. 5 мал. 2.1) патрубков (поз. 8 мал. 2.3) під'єднання системи стружковидалення й приєднайте до нього гнучкі трубопроводи (поз. 17 мал. 2.1, поз. 3 мал. 2.5) захисного кожуха й блоку пильних дисків;
 - виконайте заземлення верстата.
- Поворотні упори (поз. 11, 17 мал. 2.2), упор (поз. 6 мал. 2.3) і притискний пристрій (поз. 13 мал. 2.2) встановлюються на верстат безпосередньо перед використанням.

Верстат постачається із заводськими налаштуваннями.

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

Для приєднання верстата до електричної мережі і його включення:

- натисніть на важіль (поз. 6 мал. 2.1) вимикання верстата;
- приєднайте кабель (поз. 9 мал. 2.3) верстата до електричної мережі;
- увімкніть верстат кнопкою (поз. 7 мал. 2.1) вмикання, дайте йому набрати конструктивно передбачену швидкість обертів пильних дисків. Дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин.

Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються.



УВАГА!

При виникненні сторонніх шумів, вібрації, запаху гару або інших аварійних ситуацій негайно вимкніть верстат важелем (поз. 6 мал. 2.1) вимикання верстата.

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 поворотних упорів (поз. 11, 17 мал. 2.2), упору (поз. 6 мал. 2.3) і притисного пристрою (поз. 13 мал. 2.2), укладення й закріплення плитних матеріалів на рухомому столі, регулювання ширини пропила повздовжнім упором (поз. 18 мал. 2.3), видалення обрізків і ошукрок, технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після вимкнення верстата важелем (поз. 6 мал. 2.1) і від'єднання верстата від електричної мережі.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Перед кожним початком роботи й під'єднанням верстата до електричної мережі:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткових столів і їх опор;
- перевірте правильність регулювання рухомого стола й додаткових столів відносно 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 (мал. 1) висування поперечного упору (поз. 13 мал. 2.1) і переміщення рухомого столу (поз. 8 мал. 2.1);
- натисніть на важіль (поз. 6 мал. 2.1) вимкнення верстата;
 - одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси;

- приєднайте кабель (поз. 9 мал. 2.3) верстата до електричної мережі;
- увімкніть верстат кнопкою (поз. 7 мал. 2.3) і дайте йому набрати конструктивно передбачену швидкість обертів пильних дисків;
- виконайте розпилювання заготовки.



УВАГА!

Розпилювання заготовок виконуйте тільки після набору пильними дисками конструктивно передбаченого числа обертів.

Для нахилу блоку пильних дисків:

- змістіть рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у крайнє положення зі сторони розклинюючого ножа;
- послабте важелем (поз. 5 мал. 2.2) фіксатор маховика (поз. 4 мал. 2.2) регулювання кута нахилу блоку пильних дисків;
- обертаючи маховик (поз. 4 мал. 2.2) виберіть на масштабній лінійці (поз. 8 мал. 2.2) необхідний кут нахилу блоку пильних дисків;
- важелем (поз. 5 мал. 2.2) зафіксуйте маховик (поз. 4 мал. 2.2) нахилу блоку пильних дисків в вибраному положенні.

Для зміни висоти основного пильного диска стосовно поверхні рухомого стола (для вертикального розміщення блоку пильних дисків):

- послабте рукоятку (поз. 7 мал. 2.2) фіксування маховика (поз. 6 мал. 2.2) вертикального переміщення блоку пильних дисків;
- обертаючи маховик (поз. 1 мал. 2.3) установіть основний пильний диск на необхідній висоті стосовно поверхні рухомого стола (поз. 15 мал. 2.1);
- рукояткою (поз. 16 мал. 2.3) зафіксуйте маховик (поз. 1 мал. 2.3) вертикального переміщення блоку пильних дисків.

Для зміни пильних дисків:

- здвиньте по черзі рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у крайнє положення кожної зі сторін і відгвинтіть гвинти кріплення захисного кожуха (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних агрегатів;
- зніміть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків;
- заблокуйте від повертання пильний диск, який буде мінятися;
- відкрутіть гайку кріплення відповідного пильного диска;



ПАМ'ЯТАЙТЕ!

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 годинниковий стрілки).

- зніміть притискну шайбу й пильний диск;
- установіть пильний диск на вал і притисніть його притискною шайбою;
- закріпіть пильний диск гайкою кріплення;
- установіть й закріпіть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків.

Після зміни пильних дисків перевірте розміщення розклинюючого ножа, основного й підрізного пильного диска в одній площині. Для регулювання розклинюючого ножа послабте його кріплення й установіть його в одній площині з основним пильним диском. Для регулювання підрізного пильного диска послабте гвинт (поз. 9 мал. 2.4) блокування регулювання підрізного пильного диска й гвинтом (поз. 8 мал. 2.4) поперечного переміщення підрізного пильного диска встановіть його в одній площині з основним пильним диском, після чого гвинтом (поз. 9 мал. 2.4) заблокуйте регулювання підрізного пильного диска.



УВАГА!

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

Для зміни приводного паса основного пильного диска:

- розмістіть пильний диск під кутом 90°;
- здвиньте по черзі рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у крайнє положення кожної зі сторін і відгвинтіть гвинти кріплення захисного кожуха (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних агрегатів;
- зніміть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків;
- зніміть основний пильний диск;
- відкрутіть гвинти й зніміть захисну планку (поз. 11 мал. 2.4) привода основного пильного диска;
- відкрутіть гвинти й зніміть внутрішній кожух аспірації блоку пильних дисків;
- послабте натяжний болт приводного паса основного пильного диска;
- замініть приводний пас, виконайте його натяг і зафіксуйте натяжним болтом;
- установіть й закріпіть внутрішній кожух аспірації блоку пильних дисків;
- установіть й закріпіть основний пильний диск;
- установіть й закріпіть захисну планку (поз. 11 мал. 2.4) привода основного пильного диска й захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків.

Після зміни приводного паса основного пильного диска перевірте знаходження розклинюючого ножа, основного й підрізного пильного диска в одній площині.

Для зміни приводного паса підрізного пильного диска:

- розмістіть пильний диск під кутом 90°;
- здвиньте по черзі рухомий стіл (поз. 8 мал. 2.1) у крайнє положення кожної зі сторін і відгвинтіть гвинти кріплення захисного кожуха (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних агрегатів;
- зніміть захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків;
- зніміть основний пильний диск;
- відкрутіть гвинти й зніміть захисну планку (поз. 11 мал. 2.4) привода основного пильного диска;
- відкрутіть гвинти й зніміть внутрішній кожух аспірації блоку пильних дисків;
- відкрийте відсік привода пильних дисків;
- натисніть на натяжний ролик (вказує стрілка мал. 2.5);
- замініть приводний пас і відпустіть натяжний ролик (вказує стрілка мал. 2.5);
- закрийте відсік привода пильних дисків;
- встановіть й закріпіть внутрішній кожух аспірації блоку пильних дисків;
- встановіть й закріпіть основний пильний диск;
- встановіть й закріпіть захисну планку (поз. 11 мал. 2.4) привода основного пильного диска й захисний кожух (поз. 3 мал. 2.4) блоку пильних дисків.

Після зміни приводного паса основного пильного диска перевірте знаходження розклинюючого ножа, основного й підрізного пильного диска в одній площині.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

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

Після завершення роботи на верстаті:

- очистіть верстат від залишків обрізок і ошурок. Для очищення використовуйте пилосос або

щітку з м'яким ворсом і дрантя. Особливо ретельно очистіть направляючі рухомого стола й пази для переміщення упорів;

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків, розклинюючого ножа, станини на місці установки, столів до станини платформи, що підтримує, до рухливого стола й на кронштейні;

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

Раз на місяць:

- після очищення верстата нанесіть на направляючі рухомого стола тонкий шар машинного масла;

- очистіть від залишків ошурок відсік блоку пильних дисків. Для очищення використовуйте пилосос;

- перевірте стан і натяг приводних пасів.

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

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

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

