



ВЕРСТАТ СТІЧКОПИЛЬНИЙ



МОДЕЛЬ SGA400G

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата стрічкопильного моделі SGA400G торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Технічні дані	3
3. Вимоги з заходів безпеки	4
4. Принципова будова верстата	6
5. Транспортування, установка, складання	11
6. Експлуатація й технічне обслуговування	12

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) розповсюджується на верстата стрічкопильного моделі SGA400G (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen і призначена для ознайомлення споживача (користувача) з призначенням, будовою й експлуатацією верстата.

Верстат призначений для розпилу металопродукту із чорних і кольорових металів різних конфігурацій перетину: круг, труба, квадрат, профіль, швелер, кутник і т. п. Двоколонне конструктивне виконання верстата забезпечує високу жорсткість конструкції й точність при розпилюванні.

Конструкція верстата дозволяє виконувати пакетне розпилювання металопродукту.

Розпилювання виконується біметалічним пильним полотном.

Верстат укомплектовується приставним рольгангом і променевою лінійкою для контролю прямолінійності розпилювання.

Верстат не призначений для розпилювання деревини, пластмаси й інших не металевих матеріалів.

Інструкція не містить опису методів розпилювання металопродукту.

До роботи на верстаті допускається персонал, який навчений методам механічного розпилювання металопродукту й має навички роботи на даному верстаті.



УВАГА!

Верстат поставляється з мінімальною комплектацією.



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 змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

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

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Самостійно вносити зміни в будову верстата й змінювати його технічні характеристики.

**УВАГА!**

При самостійному внесенні змін в будову верстата й зміні його технічних характеристик, претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +5° С до +40° С при відносною вологістю повітря не більш 85% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів і надлишкової запиленості повітря.

Якщо верстат у зимовий час був завезений у цех (опалювальне приміщення) з вулиці (неопалюваного приміщення, складу), не розпаковуюйте, і тим більше не включайте його поки він не прогріється до температури навколишнього середовища (менш 8 годин, до випару конденсату).

Надійність роботи верстата й термін його служби багато в чому залежать від його правильної експлуатації, тому перед монтажем і експлуатацією верстата необхідно уважно ознайомитися із цією Інструкцією.

**УВАГА!**

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинен виконувати персонал, який навчений виконанню зазначених робіт.

**УВАГА!**

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

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

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

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Найменування параметра	Показник
Потужність двигуна стрічкового полотна, кВт	4
Потужність двигуна гідравлічного насоса, кВт	0,750
Потужність двигуна подачі змазуючо-охолодної рідини, кВт	0,060
Номінальні параметри електричної мережі: частота, Гц / напруга, В	50/ 380
Розмір пильного полотна (Д*Ш*Т), мм	5080*41*1,3
Сила натягу пильного полотна, МПа	25-30
Кут різання, гради	90°
Максимальні параметри різання заготовки, мм:	
• Кругла, Ø:	400
• Прямокутна, ширина*висота:	700*400
Максимальні параметри пакетного різання (ширина*висота), мм	400*180
Швидкість пильного полотна, м/хв	16/25/42/55/67
Спосіб зміни швидкості обертання пильного полотна	ручний
Обсяг змазуючо-охолодної рідини. Л	40
Обсяг гідравлічної рідини, л	40

Тиск у гідравлічній системі, МПа	≤3
Габаритні розміри верстата без рольганга (ДхШхВ), мм	2740*1330*2200
Вага нетто, кг	1820

**УВАГА!**

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

3. ВИМОГИ З ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ**УВАГА!**

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

Верстат обладнаний засобами безпеки обслуговуючого персоналу при роботі на ньому: місцевим освітленням, захисними кожухами, кінцевими мікроперемикачами.

Однак ці засоби безпеки не можуть врахувати всі аспекти безпечної роботи на верстаті.

На верстат нанесені знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;

В доповнення до заходів і засобів безпеки, знаків безпеки, зазначених в цій Інструкції і нанесених на верстат, необхідно дотримуватись загальнотехнічні правила безпечної роботи на металообробних верстатах і верстатах даного типу.

**УВАГА!**

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів щодо забезпечення безпечної роботи на верстаті може мати тяжкі наслідки для здоров'я персоналу й пошкодженню верстата.

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

При роботі на верстаті потрібна освітленість робочої простору навколо верстата не менш 200 лк (люксів).

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

Місце проведення робіт на верстаті повинне бути обгороджене.

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

**УВАГА!**

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

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

Перед початком роботи на верстаті:

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

Зберігайте правильну робочу позу й рівновагу, не нахиляйтеся над обертовими деталями й агрегатами. Не опирайтеся на працюючий верстат.

Контролюйте справність деталей верстата, правильність регулювання рухомих 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 будь-яких робіт із заміни заготовки, заміни пильного полотна, технічному обслуговуванню й ремонту верстата від'єднайте верстат від електричної мережі.

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

Перед першим увімкненням верстата зверніть увагу на правильність і надійність установки верстата й кріплення верстата до фундаменту (міцній підставі).

Після увімкнення верстата дайте йому попрацювати 5 хвилини на холостому ходу.

Зверніть при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, вібрації, заходу гару, наявності напруги на корпусі верстата.

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

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

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті при наявності втоми, прийнятті лікарських засобів, які викликають 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 всіх рухомих і обертових вузлів і деталей;
- цілісність пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність і справність пристроїв безпеки;
- цілісність кабелю з штекерним роз'ємом під'єднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Забезпечте надійне кріплення оброблюваної заготовки в лещатах.

Перед установкою заготовки в лещата очистіть поверхню лещат і заготовки від стружки, бруду, маслених плям.

Перед зміною заготовки в лещатах, видаленням стружки й обрізків металопродукату, від'єднайте верстат від електричної мережі.

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



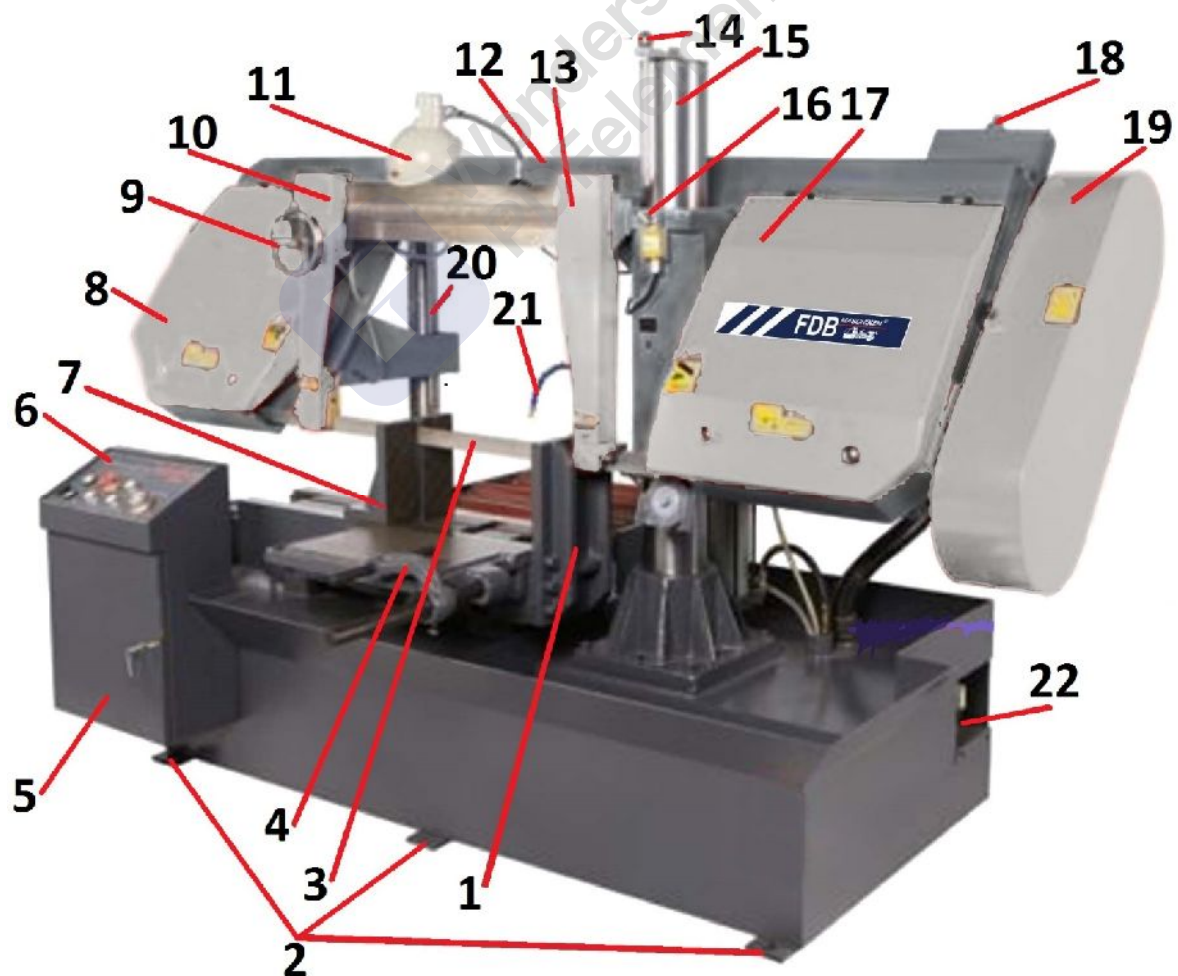
ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті в рукавицях (рукавичках), із забинтованими кінцівками рук, у спецодязі зі звисаючими кінцями, при поганому самопочутті.

Зупиняти пильне полотно натисканням на нього сторонніми предметами.

Видаляти ошурки руками, обдубанням.

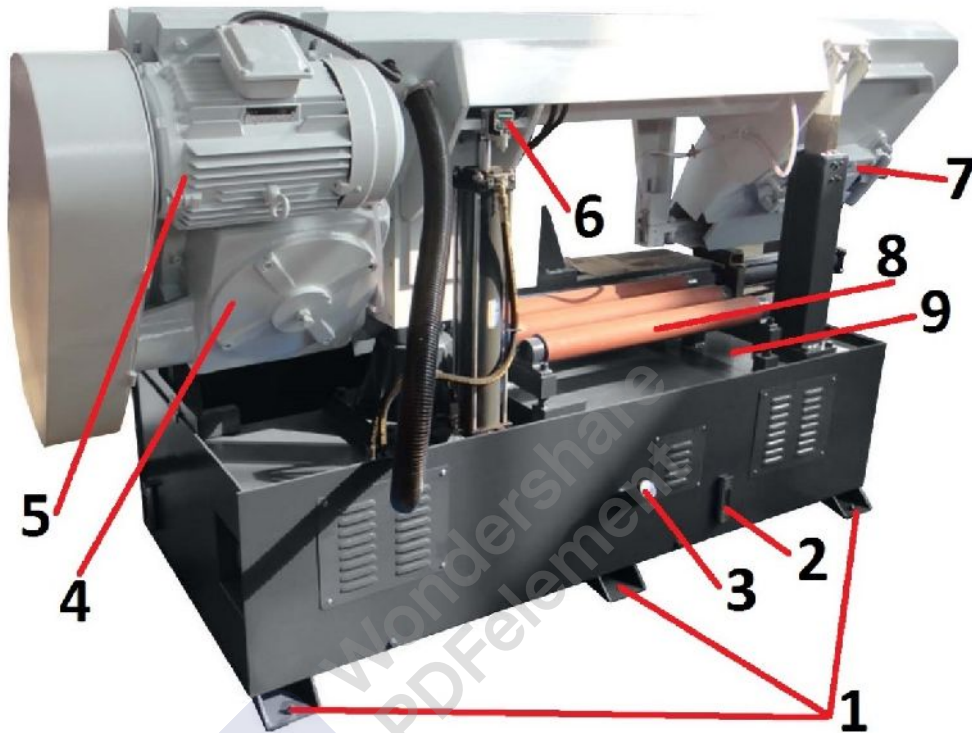
4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – нерухома губка лещат; 2 – опори для кріплення до місця установки; 3 – пильне полотно;

- 4 – упор довжини різання заготовки; 5 – електрошафа; 6 – пульт керування; 7 – рухома губка лещат; 8 – дверцята відсіку веденого колеса; 9 – маховик переміщення рухомої направляючої; 10 – рухома направляюча; 11 – світильник місцевого освітлення; 12 – пильний агрегат; 13 – нерухома направляюча; 14 – обмежник підйому пильного агрегату; 15 – направляюча колона з гідроциліндром піднімання-опускання пильного агрегату; 16 – кінцевий мікроперемикач; 17 – дверцята відсіку ведучого колеса; 18 – регулювання натягу клинореміної передачі приводу пильного полотна; 19 – відсік приводу клинореміної передачі приводу пильного полотна; 20 – допоміжна направляюча вертикального переміщення пильного агрегату; 21 – трубка подачі ЗОР; 22 – насос подачі ЗОР



Мал. 1.2 Принципова будова верстата:

- 1 – опори для кріплення до місця установки; 2 – контроль рівня й температури масла в масляному баку; 3 – пробка заливання масла в масляний бак; 4 – редуктор; 5 – електродвигун; 6 – кінцевий мікроперемикач; 7 – механізм натягу пильного полотна; 8 – рольганг стаціонарний; 9 – насос гідравлічний



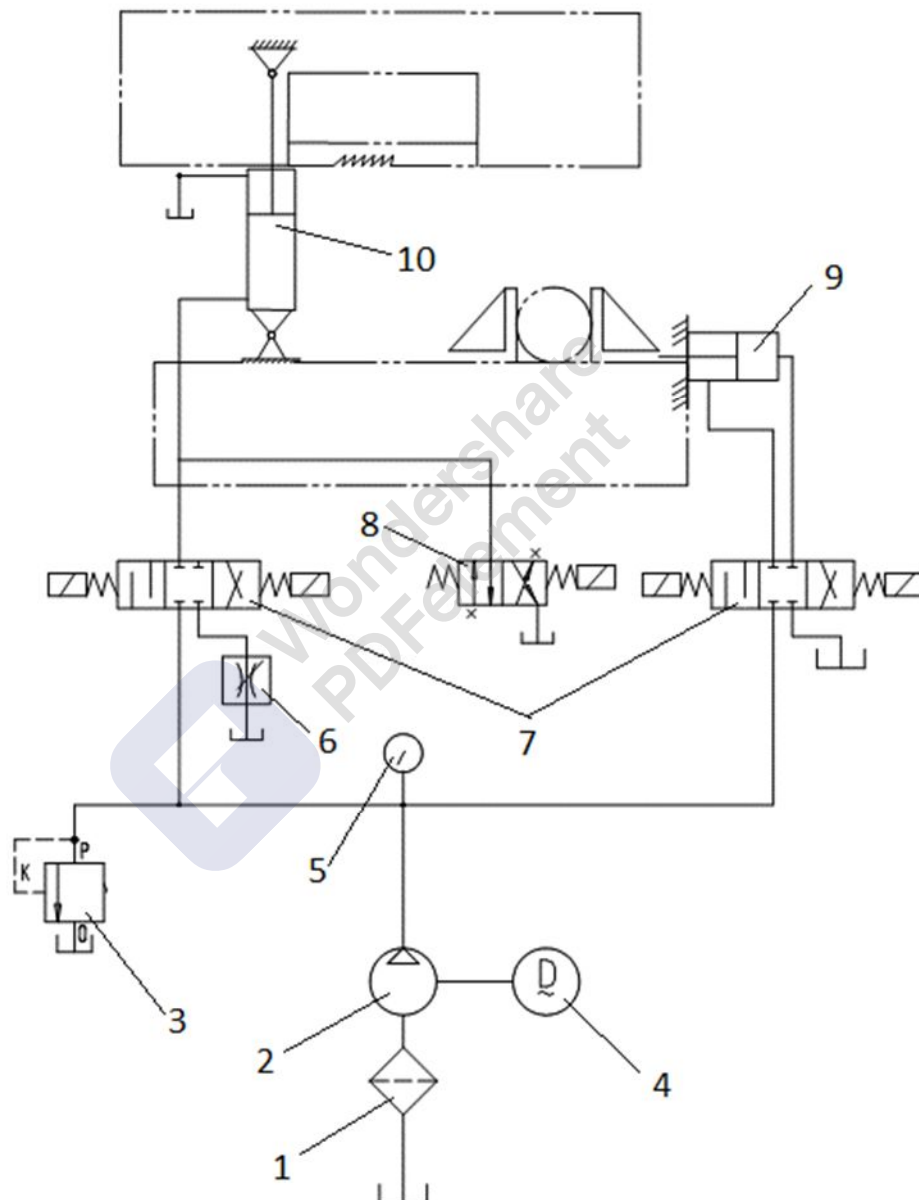
Мал. 1.3 Принципова будова верстата:

- 1 – індикатор подачі напруги на верстат; 2 – обертання роликів рольганга по напрямку від

лещат*; 3 – вмикання гідравлічного насоса; 4 – піджимання заготовки в лещатах; 5 – вмикання електродвигунів привода пильного полотна й насоса подачі ЗОР; 6 – опускання пильного агрегату; 7 – прискорене опускання пильного агрегату; 8 – регулятор швидкості опускання

пильного агрегату; 9 – вмикання / вимикання променевої лінійки;
10 – обертання роликів рольганга в напрямку до лещат*; 11 – вимикання гідравлічного насоса;
12 – ослаблення піджимання заготовки в лещатах; 13 – вимикання електродвигунів привода пильного полотна й насоса подачі ЗОР; 14 – підйом пильного агрегату; 15 – аварійна зупинка верстата

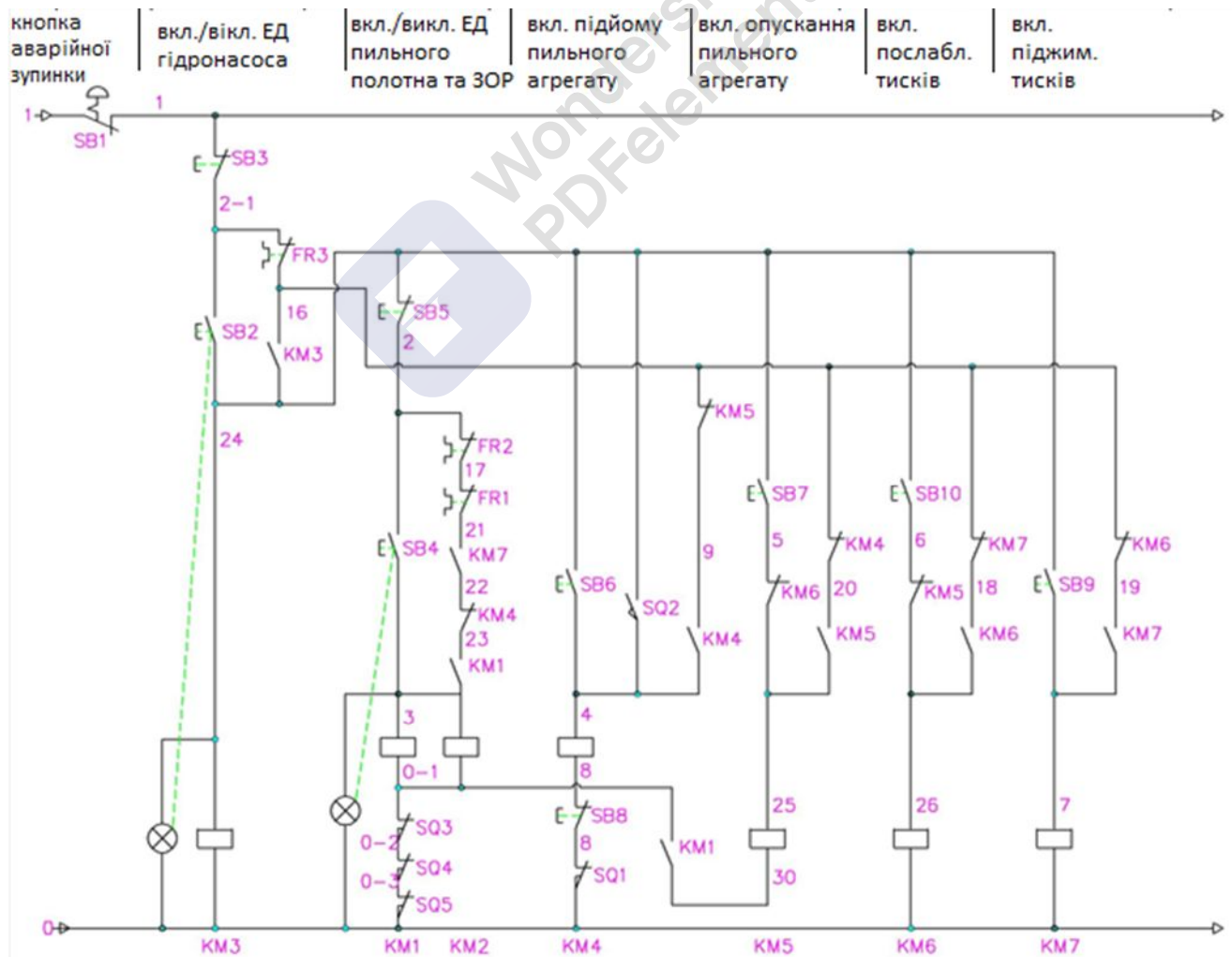
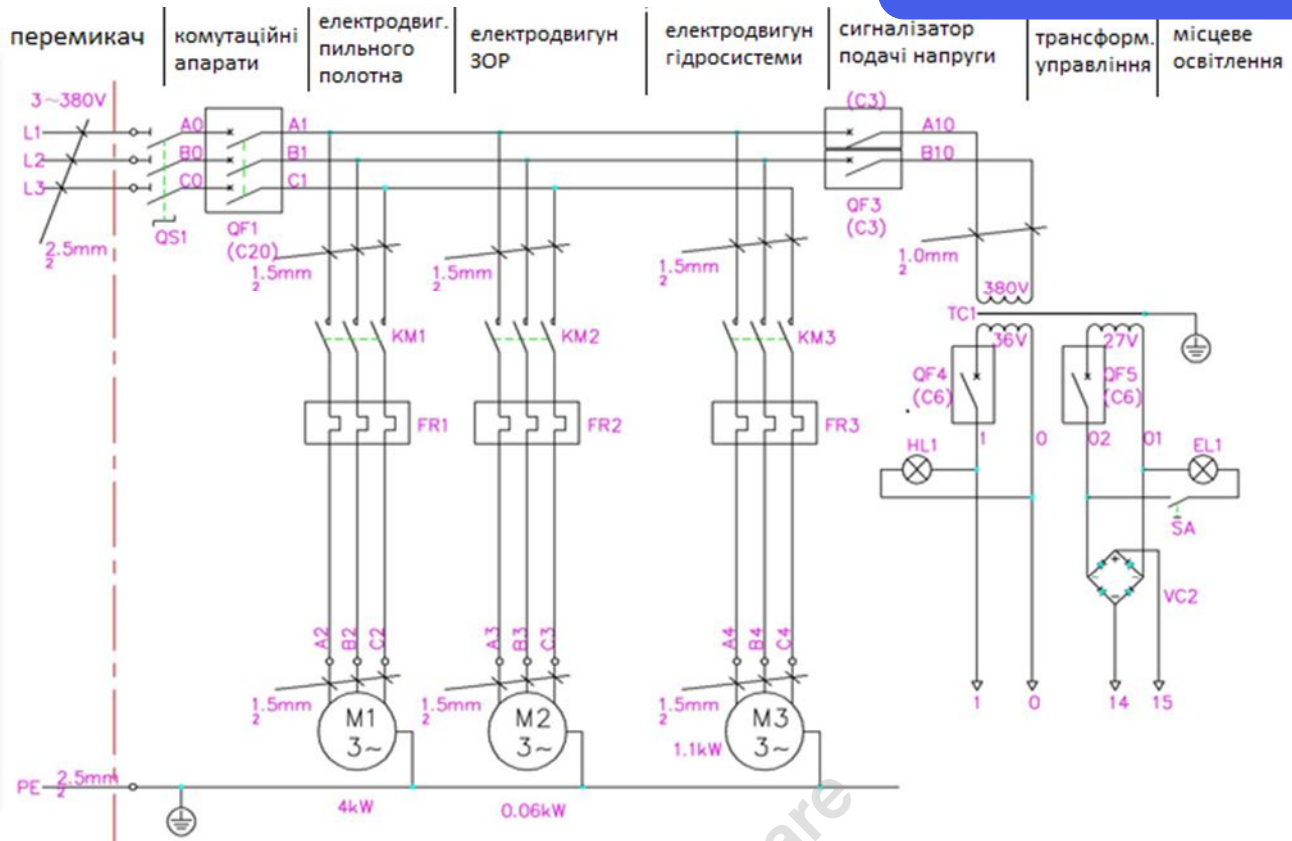
***при комплектації верстата приставним рольгангом з приводом роликів подачі заготовки**

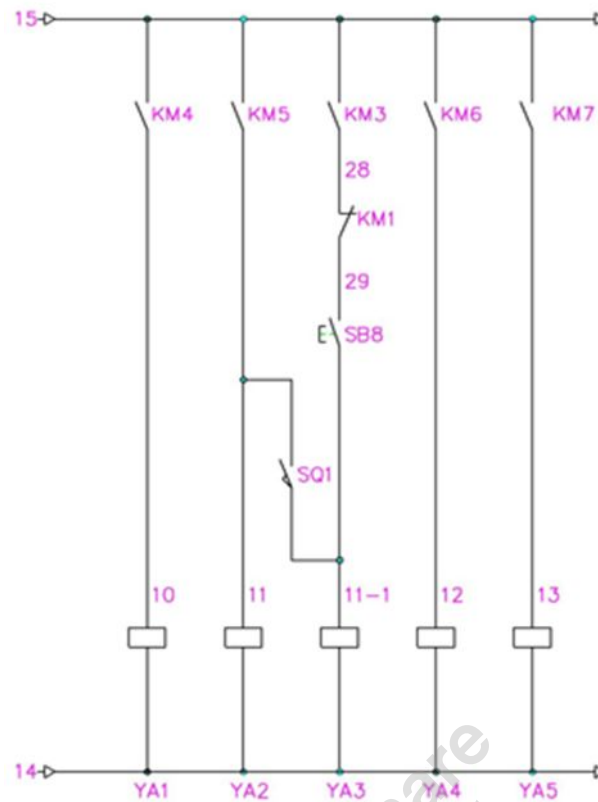


//

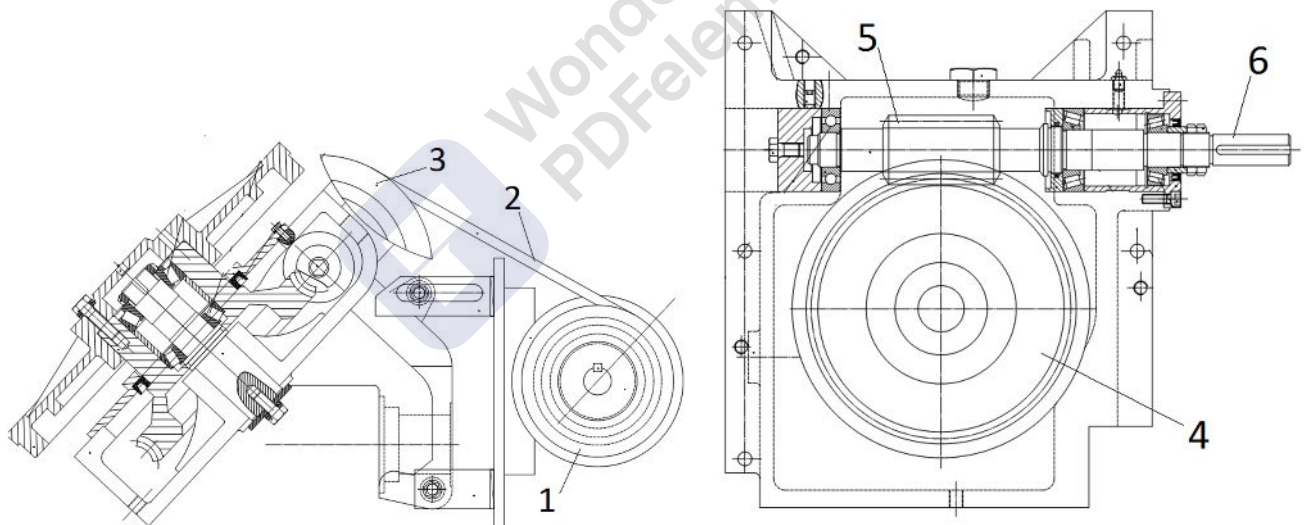
Мал. 1.4 Принципова будова верстата. Принципова гідравлічна схема:

1 – фільтр; 2 – гідравлічний насос; 3 – пропускний клапан; 4 – електродвигун; 5 – манометр;
6 – одноходовий клапан регулювання швидкості опускання пильного агрегату; 7 – трипозиційний чотириходовий клапан; 8 – двопозиційний чотириходовий клапан; 9 – циліндр піджимання заготовки; 10 – циліндр підйому-опускання пильного агрегату





Мал. 1.5 Принципова будова верстата. Принципова електрична схема



Мал. 1.6 Принципова будова верстата. Принципова будова механічної передачі приводу
1 – шків електродвигуна; 2 – клиновий ремінь; 3 – шків редуктора; 4 – шестерня; 5 – черв'ячний вал;
6 – місце установки ведучого колеса



УВАГА!

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

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА, СКЛАДАННЯ

Верстат постачається в зібраному виді зі знятим пильним полотном і приставним рольгангом в упаковці.

Приставний рольганг із приводом роликів постачається в окремій упаковці.

Для транспортування упаковки з верстатом і упаковки з приставним рольгангом з приводом роликів використовуйте засоби механізації й керуйтеся інформацією про вагу, габарити й інформаційними знаками про центр ваги, способі транспортування на упаковках.

Верстат з рольгангами повинен бути встановлений на заздалегідь підготовлений майданчик.

Майданчик для установки верстата з рольгангами повинна бути рівний й витримувати навантаження ваги верстата із закріпленому на ньому металопрокаті. Майданчик під верстат повинен бути вирівняний за рівнем і мати ухил по довжині й по ширині не більше 0,1/1000 мм.

При виборі місця для підготовки майданчика для установки верстата з рольгангами враховуйте необхідність:

- вільного простору навколо верстата для подачі металопрокату й збирання відрізаних заготовок, а також для його щозмінного обслуговування, проведення періодичних технічних обслуговувань і ремонтів;
- вільного доступу до електрошита приєднання верстата;
- достатньої освітленості робочого простору навколо верстата.

Перемістіть упаковки із верстатом й рольгангом з приводом роликів до підготовленого майданчика.

Розпакуйте верстат й рольганг з приводом роликів. Розпакування повинні виконувати два працівники. Викручування саморізів з фанерних щитів упаковки виконуйте знизу-нагору. При закінченні викручування саморізів у верхній частині фанерних щитів дотримуйте обережності й притримуйте фанерний щит. Розберіть каркас упаковки. Від'єднаєте опори (поз. 2 мал. 1.1; поз. 1 мал. 1.2) верстата від каркаса підстави упаковки.

Для монтажу верстата й рольгангів на підготовленому майданчику використовуйте текстильні стропи. Перед підняттям верстата й рольгангів переконаєтеся у відсутності торкання текстильних строп до вузлів, механізму верстата й трубкам гідравлічної системи.



УВАГА!

При переміщенні верстата й рольгангів:

- не піднімайте їх вище 200 мм від рівня підлоги;
- не допускайте їхніх ударів об устаткування, що знаходиться поруч.

Установіть верстат на підготовлений майданчик і прикріпите його до майданчика анкерними болтами.



УВАГА!

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

Після закріплення верстата на майданчику залийте змазуючо-охолодну рідину в резервуар через фільтруючий пристрій, машинне масло в редуктор, гідравлічне масло в резервуар для масла гідравлічної системи.

Змажте машинним маслом направляючі (поз. 15, поз. 20 мал. 1.1) підйому пильного агрегату й переміщення рухомої губки (поз. 7 мал. 1.1) лещат.

Виконайте заземлення верстата.

Приєднайте верстат до електричної мережі через автоматичний вимикач від перенавантажень.

Увімкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата. Про подачу напруги на верстат буде свідчити сигнальна лампа (поз. 1 мал. 1.3).

Підніміть пильний агрегат (поз. 12 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення – натисніть кнопку підйому пильного агрегату (поз. 14 мал. 1.3). При досягненні крайньої верхньої крапки пильний агрегат увімкне кінцевий вимикач, при цьому пильний агрегат зупиниться.

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 15 мал. 1.3).

Вимкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата.

Відкрийте дверцят відсіків відомого (поз. 8 мал. 1.1) і провідного (поз. 17 мал. 1.1) коліс.

Змажте машинним маслом осі провідного й веденого коліс.

Установіть пильне полотно між роликів (підшипників) рухомої (поз. 10 мал. 1.1) і нерухомої (поз. 13 мал. 1.1) направляючих і на ведуче й ведене колеса.



УВАГА!

Перед установкою пильного полотна перевірте відповідність його характеристик (матеріалу, кількості й кроку зубів, кута розлучення зубів, розмірів) марці й властивостям металу (профілю перетину, товщини стінки, твердості, в'язкості), який буде різатися.

Відрегулюйте натяг пильного полотна. Сила натягу пильного полотна повинна бути 25-30 МПа.

Закрийте дверцята відсіків веденого (поз. 8 мал. 1.1) і ведучого (поз. 17 мал. 1.1) коліс.

Увімкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1). Про подачу напруги на верстат буде свідчити сигнальна лампа (поз. 1 мал. 1.3; мал. 1.5).

Увімкніть кнопкою (поз. 5 мал. 1.3) електродвигуни привода пильного полотна й системи подачі ЗОР. Дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 5 хвилин.

Встановіть рольганги біля верстата й відрегулюйте їх площинність по відношенню до площини лещат.

У процесі роботи верстата зверніть увагу на правильність обертання пильного полотна – повинне обертатися по стрілці на регульованій направляючій (убік не рухомої направляючої). Зверніть увагу на стабільність подачі ЗОР - відкрийте краники подачі ЗОР на рухомий і не рухомий направляючих - подача ЗОР повинна бути рівномірною, і спрямована на задню поверхню пильного полотна.

Перевірте працездатність рольгангу з приводом роликів – натисніть і утримуйте відповідні кнопки (поз. 2, поз. 10 мал. 1.3).

Перевірте притиск заготовки передньою губкою лещат заготовки – натисніть на відповідні кнопки (поз. 4, поз. 12 мал. 1.3)

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 15 мал. 1.3).

Вимкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата.



УВАГА!

Після першого підйому рами пильного агрегату виконаєте доливку масла в бак гідравлічної системи..

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Установку й зміну пильного полотна й заготовки, регульовальні роботи, технічне обслуговування й ремонт виконуйте при піднятому пильному агрегаті й після від'єднання верстата від електричної мережі.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

1. Вимкніть автоматичний вимикач, через який верстат підключений до електричної мережі.

2. Вимкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата.

3. Натисніть кнопку аварійної зупинки верстата (поз. 15 мал. 1.3) до її спрацювання.

4. Переведіть регулятор швидкості (поз. 8 мал. 1.3) опускання пильного агрегату в положення «0» (у крайнє ліве положення).

5. Перевірте:

- рівень масла в баку гідравлічної системи;
- витоки змащення по з'єднаннях редуктора й гідравлічній системі – НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ;
- натяг пильного полотна – 25-30 МПа;
- натяг ременів привода редуктора – при натисканні на ремені прогин у місці повинен бути не більше ніж на 3 мм і не менше 1 мм;
- кріплення двигуна, редуктора, електрошафи;
- наявність змащення на напрямних пильного полотна, механізму натягу лещат;
- щільність закриття дверцятами електрошафи, відсіків провідного й веденого коліс, привода редуктора;
- цілісність кабелю підключення й заземлюючого провідника верстата.

6. Очистіть простір навколо верстата від сторонніх і легкозаймистих предметів.

7. Поверніть кнопку аварійної зупинки (поз. 15 рис. 1.1) проти годинникової стрілки у робоче положення

Увімкніть автоматичний вимикач через який верстат підключений до електричної мережі.

Увімкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата. Про подачі напруги на верстат буде свідчити сигнальна лампа (поз. 1 мал. 1.3).

8. Підніміть пильний агрегат (поз. 12 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення як зазначено вище.

9. Укладіть металопрокат на рольганг з приводом роликів й перемістите його на площадку лещат – натисніть в утримуйте кнопку (поз. 10 мал. 1.3) обертання роликів рольганга

10. Затисніть заготовку рухомою губкою лещат – натисніть на кнопку (поз. 4 мал. 1.3) піджимання заготовки.

12. Виберіть необхідну швидкість пильного полотна. Швидкість обертання пильного агрегату залежить від матеріалу металопрокату, що розрізається:

- відкрийте кришку відсіку (поз. 19 мал. 1.1) клиноремінної передачі;
- послабте натяг клинового ремня (поз. 2 мал. 1.6) – послабте кріплення електродвигуна й перемістіть його убік редуктора;
- установіть клиновий ремінь (поз. 2 мал. 1.6) на відповідні шківи (поз. 1, поз. 3 мал. 1.6);
- виконайте натягування клинового ремня – перемістіть електродвигун від редуктора;
- закріпите електродвигун;
- закрийте кришку відсіку клиноремінної передачі.

13. Опустіть пильний агрегат з пильним полотном максимально близько до закріпленого в лещатах металопрокату – включіть кнопку (поз. 7 мал. 1.3) швидкого опускання пильного агрегату.

14. Перемістіть рухому направляючу (поз. 10 мал. 1.1) максимально близько до рухомої губки лещат.

15. Увімкніть кнопкою поз. 5 мал. 1.3) електродвигуни привода пильного полотна й системи подачі ЗОР (.

Дайте верстату набрати конструктивно передбачену швидкість обертання пильного полотна.

16. Відрегулюйте регулятором (поз. 8 мал. 1.3) швидкості опускання пильного агрегату - швидкість різання (см²/хв).

Виконайте відрізання заготовки металопрокату – увімкніть кнопкою (поз. 6 мал. 1.1) опускання пильного агрегату.

Після закінчення розпилювання пильний агрегат опуститься й увімкне мікроперемикач, який вимкне опускання пильного агрегату й електродвигуни приводу пильного полотна й насосу подачі ЗОР.

17. Підніміть пильний агрегат в гору як зазначено вище.

18. Послабте затискання заготовки в лещатах передньою губкою лещат - натисніть на кнопку (поз. 12 мал. 1.3) ослаблення піджимання заготовки.

19. Приберіть відрізану заготовку й обрізки.

Верстат готовий до подальшої роботи

ПРИ ЗАКІНЧЕННІ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

1. Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 15 мал. 1.3) верстата.

2. Вимкніть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата й автоматичний вимикач через який верстат підключений до електричної мережі.

3. Очистіть верстат і робочий простір навколо верстата від обрізків металопрокату й ошукрок.

4. Виконайте щозмінне технічне обслуговування.



РЕКОМЕНДАЦІЯ!

Після закінчення роботи на верстаті, його очищення й щозмінного технічного обслуговування, послабте натяг пильного полотна й опустіть пильний агрегат.



УВАГА!

При виявленні в процесі роботи на верстаті нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 15 мал. 1.3), виключіть вимикач в електрошафі (поз. 5 мал. 1.1) верстата й автоматичний вимикач через який верстат приєднаний до електричної мережі.

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

Рекомендований крок зубів пильного полотна залежно від параметрів металопрокату:

					
розмір, мм	кіль-сть зубів/дюйм	діаметр. мм	кіль-сть зубів/дюйм	Товщина, мм	кіль-сть зубів/дюйм
1-5	14/18	1-5	14/18	1.3	10/14
6-7	10/14	6-10	10/14	4	8/12
8-13	8/12	11-16	8/12	5-6	6/10
14-16	6/10	17-21	6/10	7-9	5/8
17-25	5/8	22-30	5/8	10-18	4/6
26-53	4/6	31-69	4/6	19-33	3/4
54-114	3/4	70-144	3/4	≥34	2/3
115-205	2/3	145-230	2/3	-----	-----
206-381	1.4/2.5	231-381	1.4/2.5	-----	-----
≥382	1/1.5	≥382	1/1.5	-----	-----

Рекомендовані швидкості переміщення пильного полотна й швидкості різання (опускання пильного агрегату) залежно від матеріалу металопродукату:

Матеріал	Швидкість пильного полотна м/хв	Швидкість різання см ² /хв
М'яка сталь	50-75	70-80
Вуглецева сталь	50-75	70-80
Вуглецева інструментальна сталь	40-50	25-45
Легована сталь	30-50	30-45
Швидкорізальна сталь	20-35	15-30
Легована інструментальна сталь	25-45	15-55
Легована пружинна сталь	20-35	25-35
Підшипникова сталь	35-45	30-40
Нержавіюча сталь	20-45	15-35



РЕКОМЕНДАЦІЯ!

При використанні нового пильного полотна виберіть швидкість різання, яка відповідає матеріалу металопродукату, що розрізається, з урахуванням її зменшення:

- при першому різанні швидкість різання повинна бути 0,2 від обраної;
- при другому різанні швидкість різання повинна бути 0,5 від обраної;
- при третьому різанні швидкість різання повинна бути 0,8 обраної.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.



УВАГА!

Усі роботи з очищення верстата, технічному обслуговуванню й ремонту виконуйте після відключення автоматичного вимикача через який верстат приєднаний до електричної мережі.

Протягом терміну 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.

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

При щозмінному технічному обслуговуванні перевірте міцність кріплення електродвигуна, редуктора, що направляють рами пильного агрегату, лещат, насоса ЗОР, електрощита, дверцятами електрощита, відсіків провідного й веденого коліс, привода редуктора, мікроперемикачів, цілісність пильного полотна, кнопок керування, кабелю підключення до електричної мережі й заземлюючого провідника.

При щозмінному технічному обслуговуванні нанесіть тонким шаром змащення на направляючі пильного полотна, механізму натягу пильного полотна, переміщення рухомої губки. Змажте осі ведучого й веденого коліс вприскуванням масла.

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

Кожні 6 місяців міняйте масло у гідросистемі, мастило у редуктор, змазуючо-охолоджуючу рідину. При зміні масла в гідросистемі, мастила в редукторі, ЗОР очистіть й промийте бак гідросистеми, редуктор і бак ЗОР розчином для знежирення.

Для змащення направляючих рами пильного полотна, механізму натягу, ползка переміщення рухомої губки лещат, осей провідного й веденого коліс рекомендується застосовувати машинне масло з в'язкістю 30 або інші масла з аналогічними характеристиками.

Для змащення редуктора рекомендується застосовувати трансмісійне масло L-CKC220 або його аналоги.

Для гідравлічної системи рекомендується противоизносостойкое гідравлічне масло L-HM46 або його аналоги.

Для змащення осей коліс, напрямних рекомендується масло Mobil Lux EPL класу NLGIL або його аналоги.

При необхідності виконання пусконаладжувальних, регулювальних або ремонтних робіт протягом гарантійного строку експлуатації зверніться 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/>