



МАЯТНИКОВА ПИЛКА



модель GYQ400HP с колесами /
GYQ400HP/220 с колесами

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо за покупку маятникової пилки торговельної марки ТМ FDB Maschinen.

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	3
3. Заходи безпеки	5
4. Принципова будова верстата	8
5. Транспортування та встановлення	9
6. Експлуатація й технічне обслуговування	10

1. ВСТУП

Ця Інструкція з експлуатації (далі – Інструкція) розповсюджується на маятникові пилки моделей GYQ 400HP з колесами, GYQ 400HP/220 з колесами (далі – верстат) торговельної марки FDB Maschinen, і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з призначенням, основними характеристиками, конструкцією основних вузлів верстата, з основними заходами безпеки при його експлуатації, з порядком дотримання технічного обслуговування.

Верстат призначена для розрізання під обраним кутом по розміру всіх видів металопродукту різних сплавів і профілю абразивним армованим відрізним кругом.

Конструкція верстата передбачає наявність лещат - на станині верстата встановлені рухлива й нерухлива поворотна губки.

**УВАГА !**

Верстат не призначений для пакетного різання металопродукту.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Розрізання не металевих матеріалів.

**УВАГА!**

Інструкція не містить докладних описів розрізання металопродукту.

**УВАГА!**

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

**УВАГА !**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції і комплектації верстата без повідомлення постачальника і споживача.

Ця Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником в конструкцію верстата після видання цієї Інструкції.

Наведені в даній Інструкції специфікації, технічні характеристики і малюнки принципової будови верстата представляють собою загальну технічну інформацію і актуальні на момент видання цієї Інструкції.

Верстат повинен експлуатуватися при температурі навколишнього середовища від +5°C до +35 °C і відносної вологості повітря до 80 % при температурі 25 °C.

При переміщенні верстата з вулиці або приміщення з температурою нижче +5°C перед розпакуванням або включенням у мережу й початком роботи, верстат повинен прогрітися до температури навколишнього середовища в приміщенні (час, необхідне для випару конденсату – але не менш 2 годин).

Кабель живлення верстата необхідно приєднувати до електричної мережі через захисний автоматичний вимикач.

Станину верстата необхідно заземлити.

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

Для забезпечення безвідмовної і безпечної роботи на верстаті дотримуйтесь вимог, зазначених в цій Інструкції.

Ця Інструкція є важливою частиною вашого верстата і не повинна бути втрачено в процесі експлуатації верстата. При продажу верстата дану Інструкцію необхідно передати новому власнику.

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	GYQ 400HP з колесами	GYQ 400HP/220 з колесами
Номінальна напруга, В	380	220
Номінальна потужність, кВт	3	
Частота обертання на холостому ході, об/хв	3000	
Розмір відрізного кола ($\Phi_{\text{н}} \times \Phi_{\text{вн}} \times \text{Т}$), мм	400x32x3,2	
Максимальний розмір металопродукту, який розрізається, при куті розрізування° 90 (більша частина висоти металопродукту, який розрізається, повинна перебувати нижче верхнього краю губок)		
- труба кругла, Φ мм	100x6	
- прут, Φ мм	25	
- кутник, мм	100x100x8	
- швелер, мм	100x48x5,3	
Мінімально припустимий діаметр відрізного кола, мм	200	
Кут різання (поворот губок лещат), градуси.	45-90	
Вага нетто, кг	52	52



УВАГА !

Розмір металопродукту, що розрізається, зменшується при:

- зношуванні відрізного кола;
- зміні кута різання від 90° до 45°;
- укладанні металопродукту без врахування зазначених технічних характеристик.



УВАГА !

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції

технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію і актуальні на момент видання цієї Інструкції.

3. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

Верстат обладнаний засобами безпеки персоналу при роботі на ньому. Засоби безпеки верстата не можуть врахувати всіх заходів безпеки при роботі на цьому верстаті.

На верстаті застосовуються знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- напрямок руху (обертання)

Для безпечної роботи на верстаті в доповнення до заходів безпеки, які передбачені в даній Інструкції, і знакам безпеки, які нанесені на верстат рекомендується дотримуватися загальноприйнятих заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах.



УВАГА !

Не приступайте до роботи на верстаті, не ознайомившись із цією Інструкцією.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Розрізати на верстаті не металеві матеріалів.

Місце проведення робіт з розрізання металопрокату повинне мати освітленість не менше 500 люкс.

Верста повинен буди надійно прикріплений до місця встановлення.

Перед початком робіт на верстаті обгородіть робочу зону навколо верстата захисними екранами (щитами).

Утримуйте верстат і робочу зону навколо верстата в чистоті, не допускайте його захащення сторонніми предметами.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

Виконання різання металопрокату поблизу легкозаймистих речовин.

Перед початком роботи на верстаті:

- підберіть й застебніть звисаючі кінці спецодягу на всі передбачені застібки;
- підберіть довге волосся під головний убір;
- одягніть засоби захисту органів зору (захисні окуляри або захисну маску), органів слуху (протишумові навушники або біруши) і органів дихання (пелюстковий респіратор).

Щораз перед приєднанням верстата до електричної мережі. включенням верстата й початком розрізання металопрокату перевірте:

- надійність кріплення верстата на поверхні його встановлення;
- цілісність кабелю приєднання верстата до електромережі;

- цілісність і міцність кріплення заземлюючого провідника;
- міцність кріплення захисних кожухів;
- цілісність і ступінь натягу привідних пасів;
- міцність кріплення й відсутність тріщин, сколів, підгоряння відрізного кола;
- надійність закріплення в лещатах верстата металопрокату, який буде розрізатися
- роботу верстата на холостому ходу. Для цього міцно візьміть рукою рукоятку верстата, а потім увімкніть верстат. При відсутності сторонніх шумів, вібрації і інших зауважень до роботи верстата, вимкніть верстат і утримуйте рукоятку верстата до повної зупинки відрізного круга.

**ПАМ'ЯТАЙТЕ !**

Відрізне коло обертається в напрямку «на вас» і при включенні й подальшому обертанні на відрізне коло діє відцентрова сила, що штовхає відрізне коло вниз до лещат.

**УВАГА !**

При виявленні в процесі роботи на верстаті сторонніх шумів, вібрації, запаху горілого обмотки обмоток двигуна, кабелів електропостачання, перегрітого мастила, напруги на корпусі верстата чи інших несправностей, які можуть призвести до нанесення шкоди здоров'ю оператора і пошкодити верстат вимкніть верстат і від'єднайте його від електричної мережі.

Відновлення роботи можливе після встановлення причини виникнення несправності, що призвела до аварійної зупинки верстата, й усунення несправності.

Перед початком розрізання металопрокату:

- переконайтеся у відсутності обрізків, абразивному пилю на площині лещат для укладання виробів;
- установіть відповідний кут розрізання металопрокату. Для цього відкрутіть болт кріплення поворотної губки лещат, встановіть її на необхідний кут розрізання й закріпіть поворотну губку;
- укладіть металопрокат на площину лещат, таким чином, щоб більша частина металопрокату перебувала нижче верхнього краю губок лещат;
- притисніть металопрокат до нерухомої губки лещат і надійно закріпіть його рухомою губкою лещат. Поздовжні, поперечні, вертикальні переміщення закріпленого в лещатах верстату металопрокату не допускаються. Торкання відрізного кола металопрокату, закріпленого в лещатах верстату, до початку розрізання не допускається;
- переконаєтеся, що вертикальному переміщенню відрізного кола ніщо не заважає.

Перед увімкненням верстат візьміться рукою за рукоятку верстата й не відпускайте її до повної зупинки відрізного кола після вимкнення верстата.

**УВАГА !**

Пам'ятайте, що відрізне коло обертається в напрямку «на вас» і при включенні й подальшому обертанні на відрізне коло діє відцентрова сила, що штовхає відрізне коло вниз до лещат.

При розрізанні металопрокату зусилля натискання на відрізний круг повинне прикладатися рівномірно.

**УВАГА !**

Надмірне зусилля натискання відрізного кола може привести до підгоряння площин відрізного кола і металопрокату, що розрізується чи до заклинювання і поломки відрізного кола.

Розрізання металопрокату починайте, переконавшись, що відрізний круг обертається на максимально передбаченій швидкості обертання.

При розрізанні металопрокату не допускайте зниження швидкості обертання відрізного кола більш ніж на 20 %.



УВАГА !

Пам'ятайте, що зниження швидкості обертання відрізного кола призводить до заклинювання відрізного кола в розпилі металопрокату.

Будьте уважними при розрізанні довгого й короткого металопрокату.

При різанні довгого металопрокату використовуйте додаткові опорні поверхні (рольганги).

При необхідності різання металопрокату складного (не стандартного) профілю використовуйте додаткові підставки, упори для міцного закріплення металопрокату в лещатах верстата.



УВАГА !

Пам'ятайте, що більша частина висоти металопрокату, що розрізається, повинна перебувати нижче верхнього краю губок лещат.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

- розрізати металопрокат на верстаті не прикріпленому до поверхні його встановлення;
- розрізати металопрокат не закріплений у лещатах;
- утримувати металопрокат рукою під час його розрізання;
- зупиняти відрізне коло примусово;
- залишати без нагляду працюючий чи приєднаний до електричної мережі верстат;
- виконувати очищення верстата і його технічне обслуговування без від'єднання верстата від електричної мережі.

При зміні відрізного круга дотримуйте правильності установки притискних фланців.

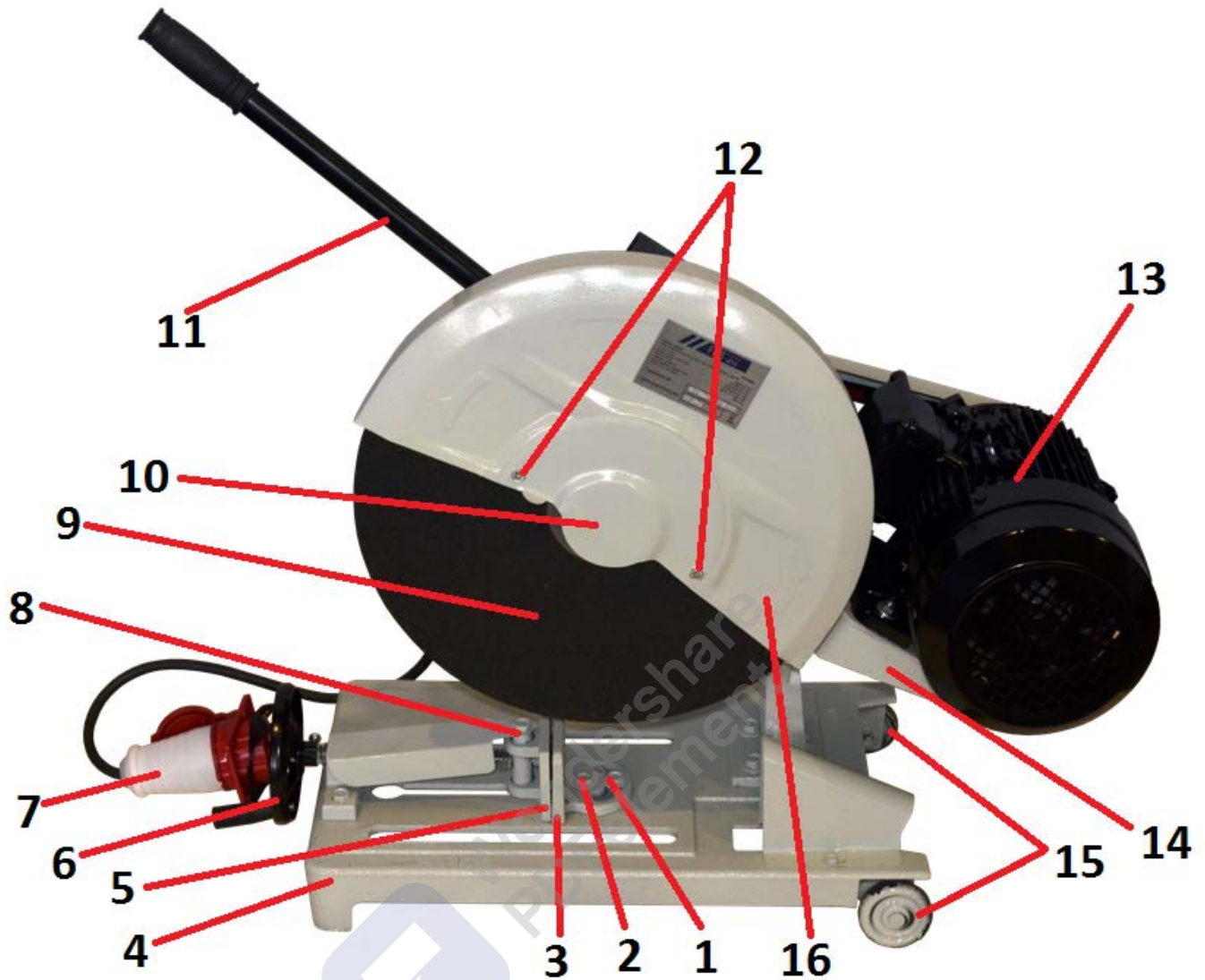


УВАГА !

Неправильна установка притискних фланців може привести до ушкодження відрізного круга.

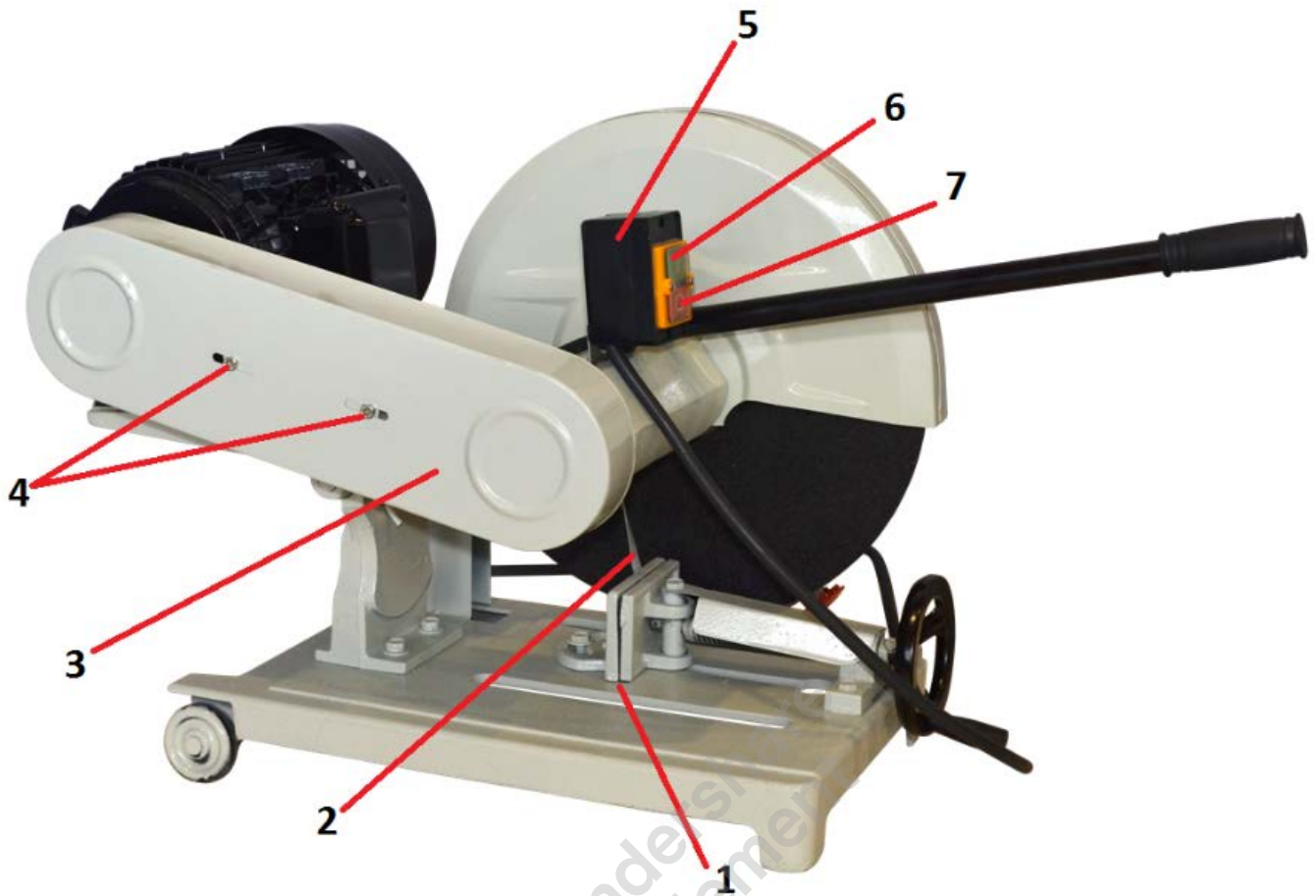
Застосовуйте відрізні кола, які призначені для різання металопрокату із числом обертів не нижче технічних характеристик верстата й призначених для різання металопрокату відповідного сплаву.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал.. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – болт фіксування нерухомої губки лещат; 2 – вісь повороту нерухомої губки лещат; 3 – нерухома губка лещат; 4 – станина верстата; 5 – рухома губка лещат; 6 – маховик пересування рухомої губки лещат; 7 – кабель підключення верстата до електричної мережі; 8 – вісь повороту рухомої губки лещат; 9 – відрізне коло; 10 – кришка захисного кожуха; 11 – рукоятка для переміщення кронштейна механізму обертання відрізного кола; 12 – болти кріплення кришки захисного кожуха; 13 – електродвигун привода відрізного кола; 14 – кронштейн механізму обертання відрізного кола; 15 – колеса (роликові опори); 16 – захисний кожух відрізного кола



Мал. 1.2 Принципова будова верстата:

1 – площа для розміщення металопродукту; 2 – кріплення кронштейна механізму обертання відрізного кола для транспортування; 3 – захисний кожух приводного механізму; 4 – болти кріплення захисного кожуха; 5 – вимикач; 6 – кнопка «ПУСК»; 7 – кнопка «СТОП»



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.

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ВСТАНОВЛЕННЯ

Для транспортування верстата в упаковці використовуйте засоби малої механізації.

Верстат постачається в частково розібраному вигляді зі знятою рукояткою (поз. 7 мал. 1.1) для переміщення кронштейна кріплення механізму обертання відрізного круга. Верстат постачається з мінімальною комплектацією.

Колеса (поз 15 мал. 1.1) призначені для переміщення верстата по території приміщення.

Верстат повинний бути встановлений на рівну міцну поверхню. При виборі місця установки слід враховувати наявність вільного доступу до місця приєднання верстата до електричної мережі, наявність освітлення зони різання не менше 500 люкс, наявність достатнього простору робочої зони навколо верстата.

Після транспортування верстата в упаковці до місця його встановлення:

- розпакуйте упаковку;

- вийміть верстат і встановіть його на заздалегідь підготовлене місце. Виймання верстата й його встановлення на заздалегідь підготовлене місце повинні виконувати два робітники;
- видаліть з верстата захисне антикорозійне покриття;
- встановіть рукоятку (поз. 11 мал. 1.1) для переміщення кронштейна (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного круга;
- натисніть на рукоятку (поз. 11 мал. 1.1) для переміщення кронштейна (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного круга вниз і, утримуючи її в такому положенні, відкрутіть кріплення (поз. 2 мал. 1.2) кронштейна (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного кола при транспортуванні верстата;
- перемістіть рукояткою (поз. 11 мал. 1.1) кронштейн (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного кола у верхнє вихідне положення;
- прикріпіть верстат до місця встановлення, попередньо знявши роликові опори (поз. 15 мал. 1.1) анкерними болтовими з'єднаннями;
- виконайте заземлення верстата.

Колеса (поз 15 мал. 1.1) призначені для переміщення верстата по території приміщення.

Перед переміщенням верстата встановіть колеса (поз. 15 мал. 1.1) на станину (поз. 1 мал. 1.1) верстата і зафіксуйте кронштейн (поз. 14 мал. 1.) механізму обертання відрізного круга на упорі.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА !

Всі роботи з регулювання кута і довжини різання металопродукту, його закріплення в лещатах верстата, очищення верстата від обрізків і абразивного пилю, технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Приступати до роботи на верстаті при його не стійкому положенні.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

- підберіть й застібніть звисаючі кінці спецодягу на всі передбачені застібки. Довге волосся підберіть під головний убір. Одягніть засоби захисту органів зору (захисні окуляри або захисну маску), органів слуху (протишумові навушники або біруши) і органів дихання (пелюстковий респіратор). Розмістіть діелектричний килимок на робочому місці;
- перевірте достатність освітлення робочої зони;
- переконайтеся у відсутності обрізків, абразивного пилю на площині лещат для укладання виробів;
- перевірте надійність кріплення верстата на поверхні його встановлення;
- перевірте цілісність кабелю приєднання верстата до електромережі;
- перевірте цілісність і міцність кріплення заземлюючого провідника;
- перевірте міцність кріплення захисних кожухів;
- перевірте натяг приводних пасів обертання відрізного кола. Рекомендований прогин у місці натискання на приводні паси повинен бути не менш 1 мм і не перевищувати 3 мм.
- перевірте міцність кріплення й відсутність тріщин, сколів, підгоряння відрізного кола;
- встановіть відповідний кут розрізання металопродукту;
- укладіть металопродукт на площину лещат, таким чином, щоб більша частина металопродукту перебувала нижче верхнього краю губок лещат. Притисніть металопродукт до нерухомої (поз. 3

мал. 1.1) губки лещат і надійно закріпіть його рухомою (поз. 5 мал. 1.1) губкою лещат. Поздовжні, поперечні, вертикальні переміщення закріпленого в лещатах верстату металопрокату не допускаються. Торкання закріпленого в лещатах металопрокату відрізного кола не допускається;

- переконаєтеся, що вертикальному переміщенню відрізного кола ніщо не заважає;

- приєднайте верстат до електричної мережі;

- візьміться міцно рукою за рукоятку (поз. 11 мал. 1.1) кронштейна (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного круга і, утримуючи кронштейн (поз. 14 мал. 1.1) у верхньому вихідному положенні, увімкніть верстат кнопкою «ПУСК» (поз. 6 мал. 1.2). Утримуйте кнопку «ПУСК» в нетисненому положенні до досягнення відрізним колом конструктивно передбаченої швидкості обертання;

- зробіть пробне розрізування металопрокату і перевірте правильність кута відрізання металопрокату. Прикладання зусилля натискання на відрізний круг виконуйте рівномірно. При задовільних результатах продовжте розрізання металопрокату. При необхідності проведіть регулювання кута відрізання як зазначено вище.

Для регулювання кута різання металопрокату:

- відведіть рухому губку лещат (поз. 5 мал. 1.1) від нерухомої губки лещат (поз. 3 мал. 1.1);

- послабте болт (поз. 1 мал. 1.1) фіксування й вісь (поз. 2 мал. 1.1) повороту нерухомої губки лещат (поз. 3 мал. 1.1);

- приставте до нерухомої губки лещат (поз. 3 мал. 1.1) кутомір з обраним кутом різання або шаблон кута різання й установіть рухому губку лещат (поз. 3 мал. 1.1) в обране положення;

- закріпіть болт (поз. 1 мал. 1.1) фіксування й вісь (поз. 2 мал. 1.1) повороту нерухомої губки лещат (поз. 3 мал. 1.1).

Розміщення металопрокату між губками лещат виконуйте, таким чином, щоб більша частина висоти металопрокату, який розрізається, перебувала нижче верхньої крайки губок лещат.

Закріпіть рухомою губкою лещат (поз. 5 мал. 1.1) металопрокат, який вкладений на площині лещат і притиснутий до нерухомої губки лещат (поз. 3 мал. 1.1).

Після закінчення регулювальних робіт, перед включенням верстата й початком різання металопрокату перевірте:

- цілісність відрізного кола – тріщини, відколи, зазублини **НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ**;

- легкість обертання відрізного кола, обертючи його рукою – підклинювання, затирання **НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ**;

- відсутність перешкод у площині переміщення відрізного кола - переміщаючи рукояткою (поз. 11 мал. 1.1) кронштейн (поз. 14 мал. 1.1) до стикання із закріпленою заготовкою – перешкоди **НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ**.

Підключіть верстат до електричної мережі.

Міцно візьміться рукою за рукоятку (поз. 11 мал. 1.1) кронштейна (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного кола (поз. 9 мал. 1.1).

УВАГА !



Пам'ятайте, що при включенні верстата на відрізне коло діє відцентрова сила, що штовхає відрізне коло вниз до лещат.

Натисніть і утримуйте кнопку «ПУСК-І» (поз. 6 мал. 1.2) до розгону відрізного кола до конструктивно передбаченої швидкості обертання – після розгону відрізне коло обертається рівномірно без відчуття наявності відцентрової сили.

УВАГА !



Не стійте в площині обертання відрізного кола.

Зробіть пробне різання і перевірте правильність кута відрізання. При необхідності проведіть регулювання кута відрізання як зазначено вище.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Переміщення верстата із закріпленим металопрокатом.

Зусилля натискання на відрізне коло повинне прикладатися рівномірно.

**УВАГА !**

Надмірне прикладене до відрізного кола зусилля натискання може привести до підгоряння площин відрізного кола, металопрокату, який відрізається, або до поломки відрізного кола.

**УВАГА !**

При різанні довгого металопрокату використовуйте для підтримки звисаючих частин рольганги.

Після закінчення різання:

- утримуйте кронштейн (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного кола за рукоятку (поз. 11 мал. 1.1);

- натисніть на кнопку «СТОП-О» (поз. 1 мал. 5) і дочекайтеся повної зупинки відрізного кола;

**УВАГА !**

Пам'ятайте, що при відключенні верстата на відрізне коло діє відцентрова сила, що штовхає відрізне коло вниз до лещат.

- переведіть кронштейн (поз. 14 мал. 1.1) механізму обертання відрізного кола у вихідне положення;

- послабте передню губку лещат (поз. 5 мал. 1.1) і витягніть відрізану частину металопрокату.

Подальше різання металопрокату виконуйте, як зазначено вище.

**УВАГА !**

Регулярно очищайте площину для розміщення металопрокату (поз. 1 мал. 12), електродвигун (поз. 13 мал. 1.1) і робочу зону від абразивного пилю й обрізків металопрокату.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Виконувати різання металопрокату при діаметрі відрізного кола 200 мм і менш.

Для заміни відрізного кола:

- від'єднаєте верстат від електричної мережі – вилка кабелю повинна бути витягнута з розетки;
- послабте болти кріплення (поз. 12 мал. 1.1, поз. 1 мал. 2) кришки (поз. 2 мал. 2; поз. 10 мал. 1.1) захисного кожуха (поз. 16 мал. 1.1);

- відкрийте кришку кришки (поз. 2 мал. 2; поз. 10 мал. 1.1) захисного кожуха (поз. 16 мал. 1.1);

- відкрутіть гвинт кріплення (поз 3 мал. 2) відрізного кола (поз. 5 мал. 2);

- зніміть із вала зовнішній притискної фланець (поз. 4 мал. 2);

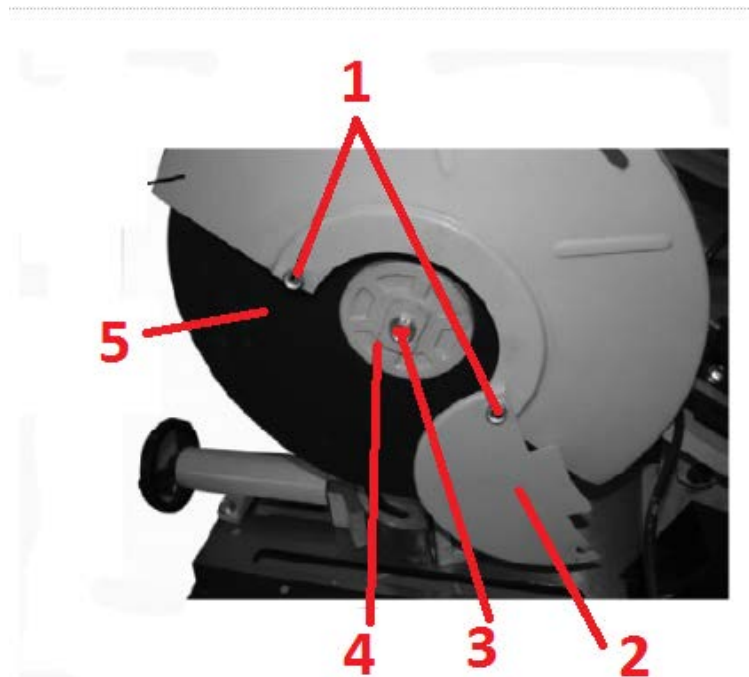
- замініть відрізне коло (поз. 5 мал. 2);

- надягніть на вал зовнішній притискний фланець (поз. 4 мал. 2);

- закрутіть й затягніть гвинт кріплення (поз 3 мал. 2) відрізного кола (поз. 5 мал. 2);

- закрийте кришку (поз. 2 мал. 2; поз. 10 мал. 1.1) захисного кожуха (поз. 16 мал. 1.1);

- затягніть болти кріплення (поз. 1 мал. 2) кришки захисного кожуха (поз. 2 мал. 2).



Мал. 2 Зміна відрізного кола

1 – болти кріплення кришки захисного кожуха; 2 – кришка захисного кожуха; 3 – гвинт кріплення відрізного кола; 4 – зовнішній притисної фланець; 5 - відрізне коло

УВАГА !

Пам'ятайте, що відрізне коло досить крихке.

Уникайте ударів відрізного кола об вал, захисний кожух, лещата, а також не допускайте ударів по відрізному колу слюсарним інструментом.

Для заміни ременів привода:

- від'єднаєте верстат від електричної мережі – вилка кабелю повинна бути витягнута з розетки;
- відкрутіть болти (поз. 4 мал. 1.2) кріплення захисного кожуха (поз. 3 мал. 1.2);
- послабте болти кріплення електродвигуна (поз. 13 мал. 1.1);
- перемістіть електродвигун (поз. 13 мал. 1.1) у бік вала відрізного кола й замініте привідні ремені;
- перемістіть електродвигун (поз. 13 мал. 1.1) від вала відрізного кола й відрегулюйте натяг ременів;
- затягніть болти кріплення електродвигуна (поз. 13 мал. 1.1);
- установіть й закріпіть захисний кожух (поз. 3 мал. 1.2).

УВАГА !

Пам'ятайте, що нові ремені мають властивість розтягуватися й вимагають перевірки натягу перед кожним початком роботи.

УВАГА !

Після заміни відрізного кола й ременів привода виконаєте весь перелік операцій передбачених даною Інструкцією перед щоденним пуском.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ:

Для забезпечення збереження працездатності верстата протягом усього терміну експлуатації необхідно регулярно виконувати технічне обслуговування верстата.

Виконуйте технічне обслуговування щозмінно після закінчення роботи на верстаті й відповідно до передбаченої періодичності.

**УВАГА !**

Перед кожним технічним обслуговуванням від'єднаєте верстат від електричної мережі – вилка кабелю повинна бути витягнута з розетки.

Щодня після закінчення роботи на верстаті:

- приберіть абразивний пил, обрізки металопродукату із площини для розміщення металопродукату (поз. 1 мал. 1.1), з під станини верстата (поз. 4 мал. 1.1);
- очистіть вентиляційні отвори й ребра охолодження корпусу електродвигуна (поз. 13 мал. 1.1) від пилу;
- перевірте цілісність відрізного кола (поз. 9 мал. 1.1) – вищербини, відколи, тріщини не допускаються;
- перевірте міцність кріплення відрізного кола (поз. 9 мал. 1.1) на валу: ослаблення гвинта кріплення (поз. 3 мал. 2) і переміщення (прокручування) на валу відрізного кола не допускаються;
- перевірте натяг ременів привода обертання відрізного кола – рекомендований прогин у місці натискання повинен бути не менш 1 мм і не більш 3 мм;
- перевірте міцність кріпильних з'єднань захисного кожуха (поз. 3 мал. 1.2), кришки (поз. 10 мал. 1.1) захисного кожуха (поз. 16 мал. 1.1), електродвигуна (поз. 13 мал. 1.1) – ослаблення кріплень не допускається.

**УВАГА !**

Для очищення двигуна верстата використовуйте щітку з м'яким ворсом або сухе дрантя.

При зміні відрізного кола, зміні або регулюванню натягу ременів привода перевіряйте:

- стан вала привода відрізного кола;
- стан притискних фланців відрізного кола;
- співвісність, ступінь зношування, люфт шківів;
- стан захисних кожухів;
- стан різьблень, шліців, граней кріпильних виробів.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернетеся 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/>