



СТРІЧКОВО-ПИЛКОВИЙ ВЕРСТАТ



МОДЕЛЬ SG-380

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку стрічково-пилкового верстат SG-380 торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	4
3. Вимоги з заходів безпеки	4
4. Принципова будова верстата	7
5. Транспортування, установка, складання	13
6. Експлуатація й технічне обслуговування	15

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) розповсюджується на стрічково-пилковий верстат SG-380 (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen і призначена для ознайомлення споживача (користувача) з призначенням, будовою й експлуатацією верстата.

Верстат призначений для розпилу металопрокату із чорних і кольорових металів різних конфігурацій перетину: круг, труба, квадрат, профіль, швелер, кутник і т. п. Суцільно лита рама пиляльного агрегату забезпечує стабільну роботу верстата і точність розпилювання металопрокату.

Верстат укомплектований рухомою опорою для підтримання металопрокату (далі заготовка). Конструкція рухомої опори має колеса з гребнем з внутрішньої сторони, що дозволяє їй переміщуватись по облаштованій колії. Переміщення опори, з укладеною на опору заготовкою, здійснюється роликом механізму подачі заготовки в лещата.

Розпилювання виконується біметалічним пиляльним полотном.



УВАГА!

Верстат не призначений для пакетного розпилювання металопрокату.

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

Інструкція не містить опису методів розпилювання металопрокату.

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



УВАГА!

Верстат поставляється з мінімальною комплектацією.

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 40 °C з відносною вологістю повітря не більше 85%.

**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.

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

Імпортёр на території України та підприємство яке приймає претензії споживачів на території України ТОВ «ТЕКМАН», місцезнаходження: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 044-369-32-00, 044-369-33-03, <https://fdb-maschinen.com.ua/>.

**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° C до +40° C 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 ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	Показник
Потужність двигуна стрічкового полотна, кВт	3
Потужність двигуна гідравлічного насоса, кВт	0,75
Потужність двигуна подачі змазуючо-охолодної рідини, кВт	0,06
Номінальні параметри електричної мережі: частота, Гц / напруга, В	50 / 380
Розмір пиляльного полотна (Д*Ш*Т), мм	4115×34×1,1
Сила натягу пильного полотна, МПа	25-30
Кут різання, гради	90°
Розміри заготовки, що розрізається:	
кругла, Ø:	380
прямокутна, ширина×висота, мм:	400×250
квадратна, ширина×висота, мм:	250×250
Швидкість пильного полотна, м/хв	20/40/60/75
Спосіб зміни швидкості обертання пильного полотна	ручний
Обсяг змащувально-охолодної рідини (ЗОР), л	40
Обсяг гідравлічної рідини, л	50
Тиск у гідравлічній системі, МПа	≤3.5
Габаритні розміри зібраного верстата (ДхШхВ), мм	2080×1370×1420
Вага нетто, кг	1000



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;



- напрямок руху (обертання).

**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 потраплянні 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.

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, ошукрок 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 замінятися.

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 ході.

Зверніть при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, вібрації, запаху горілої ізоляції, 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 пиляльного 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 металопрокату, вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки.

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

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

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

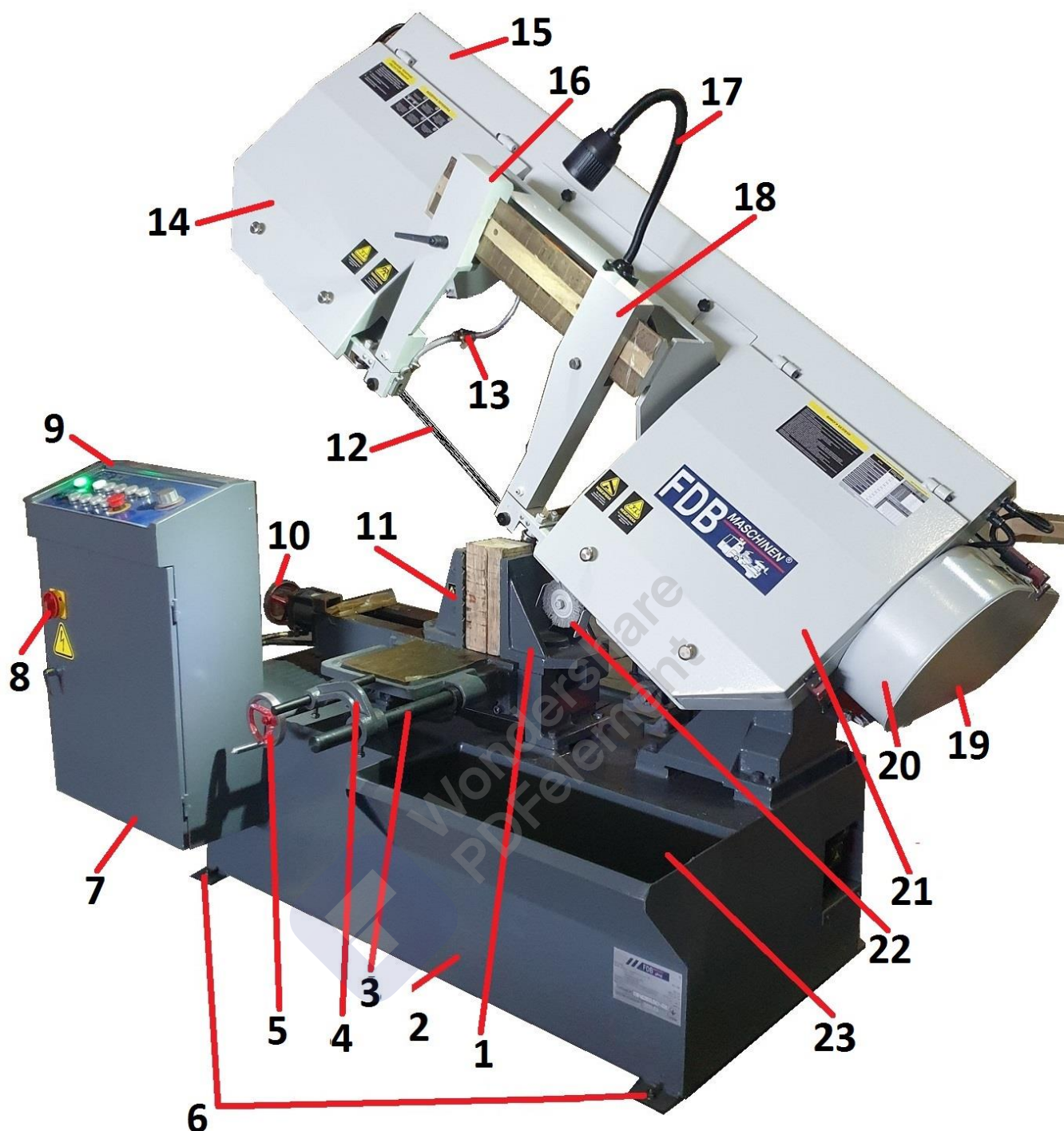
Зупиняти пильне полотно натисканням на нього сторонніми предметами.

Видаляти ошурки руками, обдуванням.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

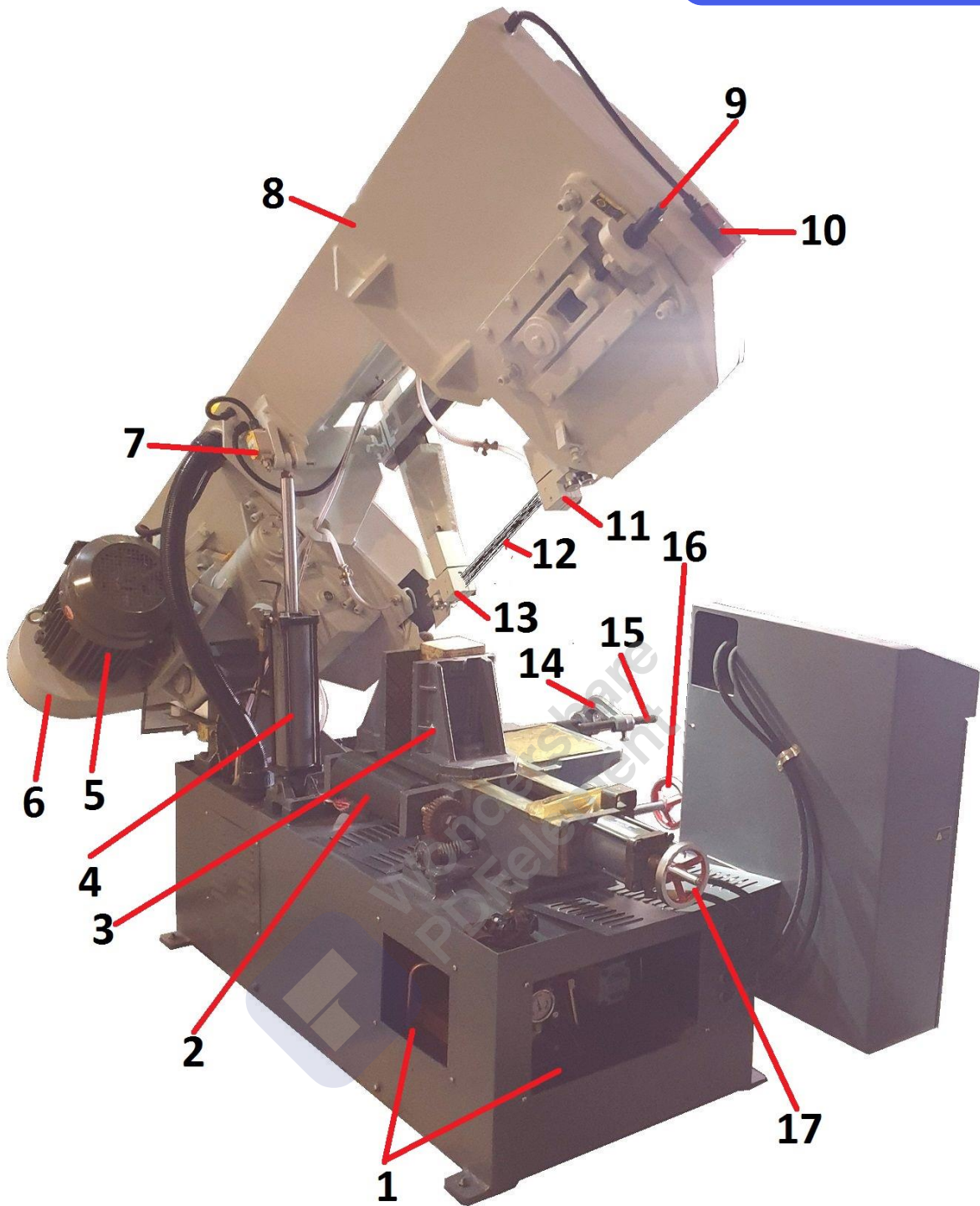
Виконувати на верстаті пакетне різання металопрокату.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



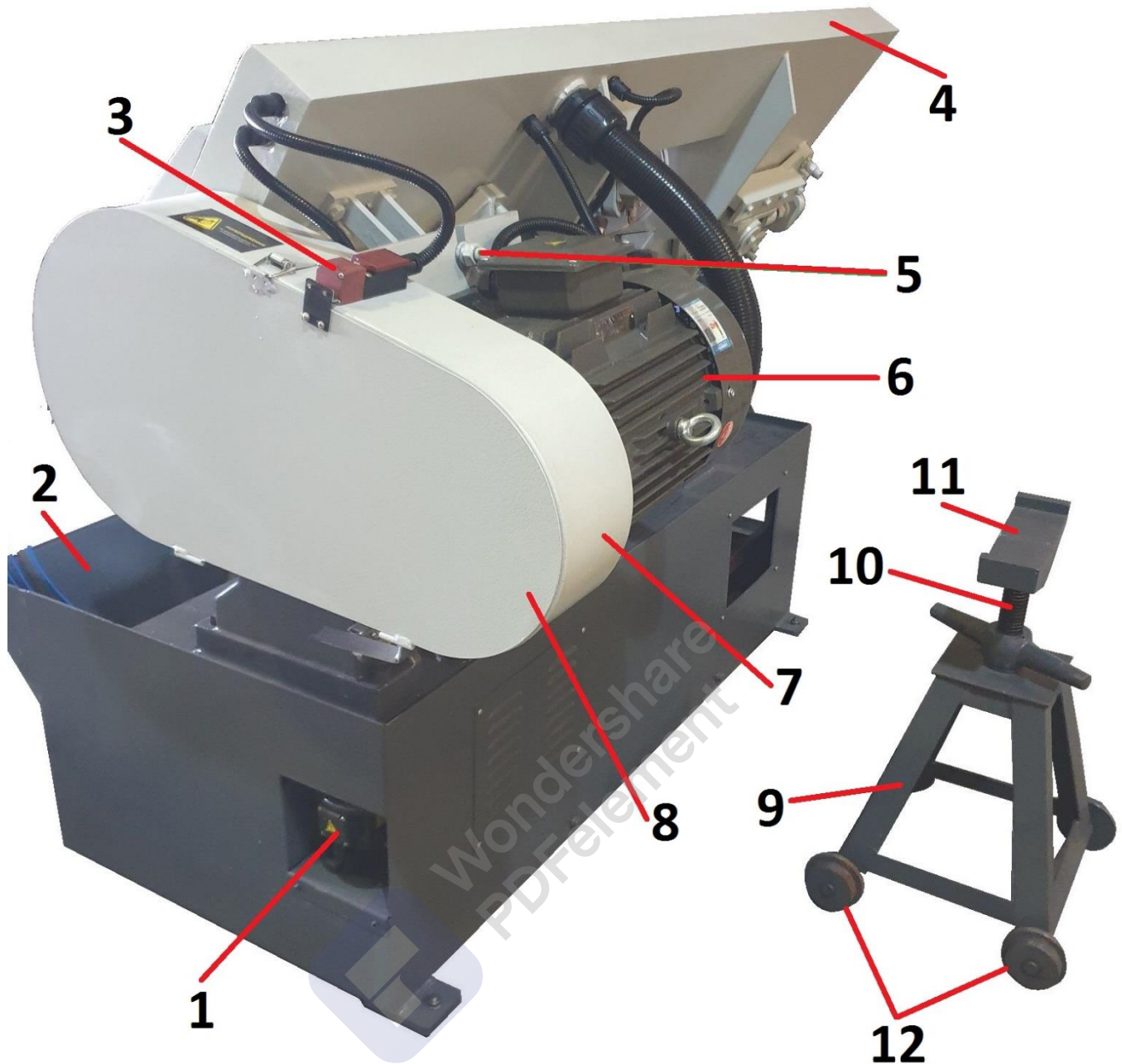
Мал. 1.1 Принципова будова верстата

1 - не рухома губка лещат; 2 – станина з вбудованими ємностями для ЗОР і масла гідравлічної системи; 3 – стрижень для кріплення упору регулювання довжини відпилюваної заготовки; 4 – упор регулювання довжини відпилюваної заготовки; 5 – маховик механізму переміщення заготовки в лещатах; 6 – опори верстата з отворами для кріплення до місця установки; 7 – шафа електрична; 8 – головний вимикач; 9 – пульт керування; 10 – маховик переміщення і піджимання рухомої губки лещат; 11 – рухома губка лещат; 12 – пиляльне полотно; 13 – кран регулювання величини потоку ЗОР; 14 – дверцята відсіку веденого колеса; 15 – пиляльний агрегат; 16 – рухома направляюча; 17 – місцеве освітлення; 18 – не рухома направляюча; 19 – дверцята відсіку приводу ведучого колеса; 20 – відсік приводу ведучого колеса; 21 – дверцята відсіку ведучого колеса; 22 – щітка для очищення пиляльного полотна; 23 – воронка для збору, фільтрування й зливу ЗОР в ємність



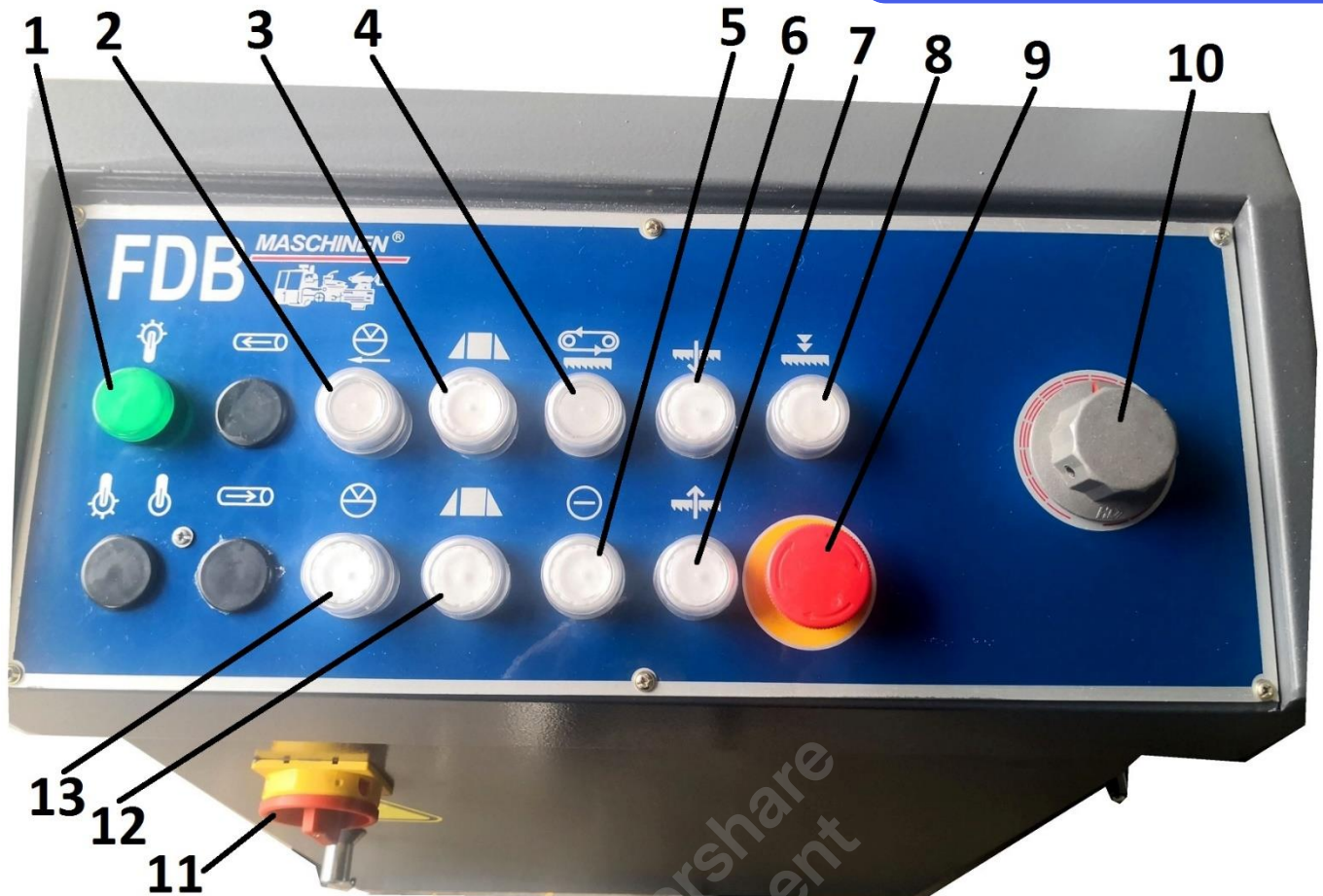
Мал. 1.2 Принципова будова верстата

1 – ємність для масла гідравлічної системи з пристроями для контролю та регулювання тиску;
 2 – ролик механізму подачі заготовки в тиски; 3 – рухома губка лещат; 4 – гідроциліндр підйому і опускання пиляльного агрегату; 5 – електродвигун приводу ведучого колеса; 6 – відсік приводу ведучого колеса; 7 – кінцевий вимикач переміщення пиляльного агрегату; 8 – пиляльний агрегат;
 9 – гвинт регулювання натягу пиляльного полотна; 10 – кінцевий вимикач дверцят відсіку веденого колеса; 11 – рухома направляюча; 12 – пиляльне полотно; 13 – нерухома направляюча;
 14 – упор регулювання довжини відпилюваної заготовки; 15 – стрижень упору регулювання довжини відпилюваної заготовки; 16 – маховик механізму переміщення заготовки в лещатах;
 17 – маховик переміщення і піджимання рухомої губки лещат



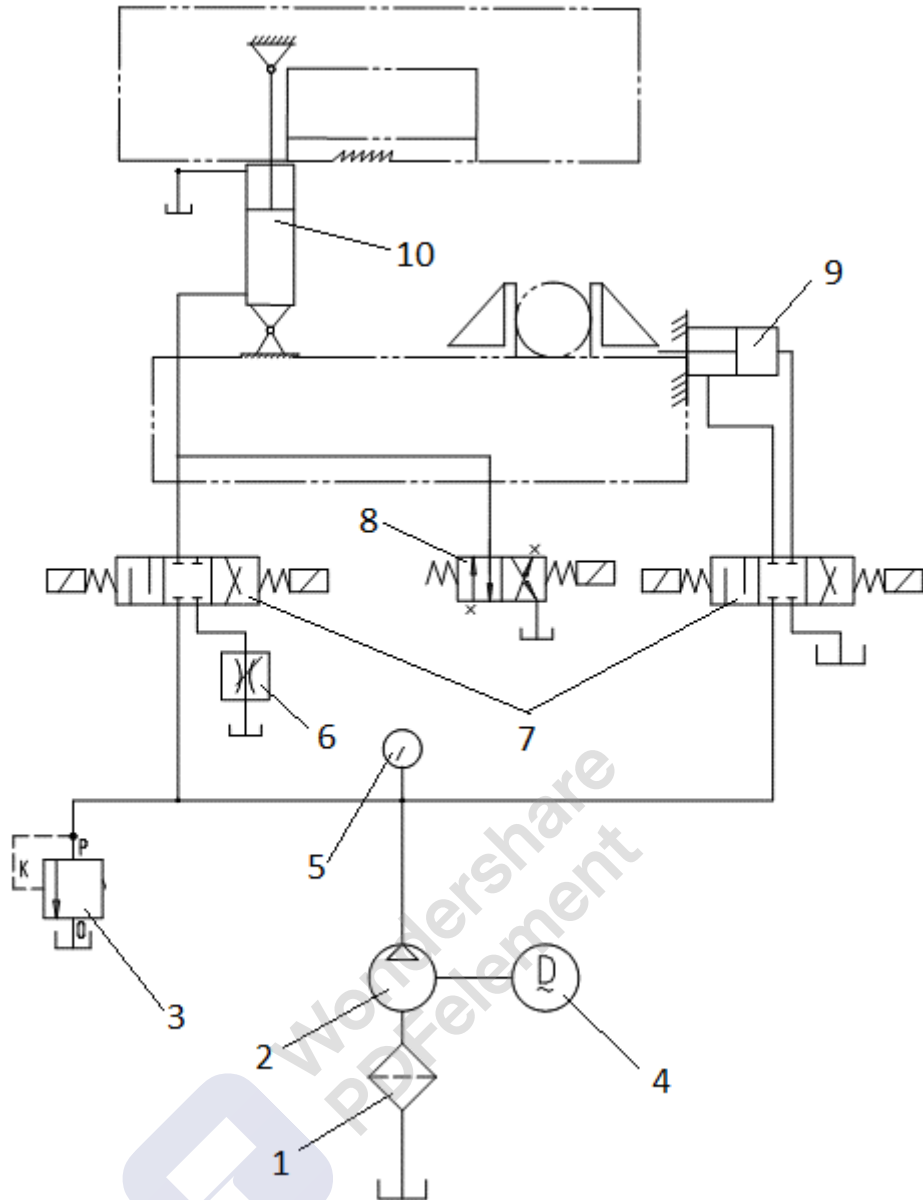
Мал. 1.3 принципова будова верстата

1 – насос подачі ЗОР; 2 – воронка для збору, фільтрування й зливу ЗОР в ємність; 3 – кінцевий вимикач дверцят відсіку приводу ведучого колеса; 4 - пиляльний агрегат; 5 – гвинт регулювання натягу приводних ременів ведучого колеса; 6 – електродвигун приводу ведучого колеса; 7 – відсік приводу ведучого колеса; 8 – дверцята відсіку ведучого колеса; 9 – рухома опора; 10 – гвинт рухомої опори; 11 – башмак рухомої опори; 12 – колеса рухомої опори



Мал. 1.4 Принципова будова верстата

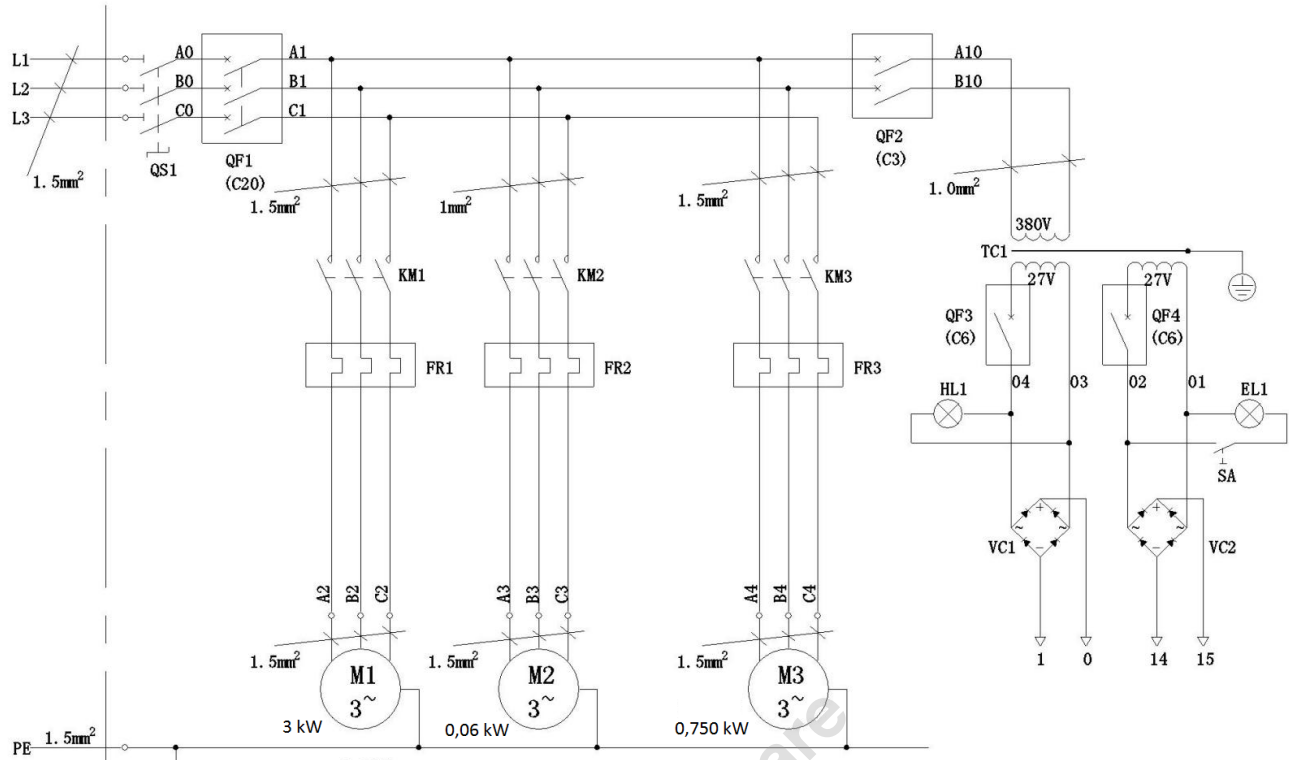
1 – індикатор подачі напруги на верстат; 2 – вмикання гідравлічного насосу; 3 – піджимання рухомої губки лещат; 4 – вмикання електродвигунів пиляльного агрегату й системи подачі ЗОР; 5 – вимикання електродвигунів пиляльного агрегату й системи подачі ЗОР; 6 – вмикання опускання пиляльного агрегату (агрегат опускається поки натиснута кнопка); 7 – вмикання піднімання пиляльного агрегату (агрегат піднімається поки натиснута кнопка); 8 – вмикання прискореного опускання пиляльного агрегату (агрегат опускається поки натиснута кнопка); 9 – кнопка аварійної зупинки верстата; 10 – регулятор швидкості автоматичного опускання пиляльного полотна; 11 – головний вимикач; 12 – ослаблення рухомої губки лещат; 13 – вимикання гідравлічного насосу



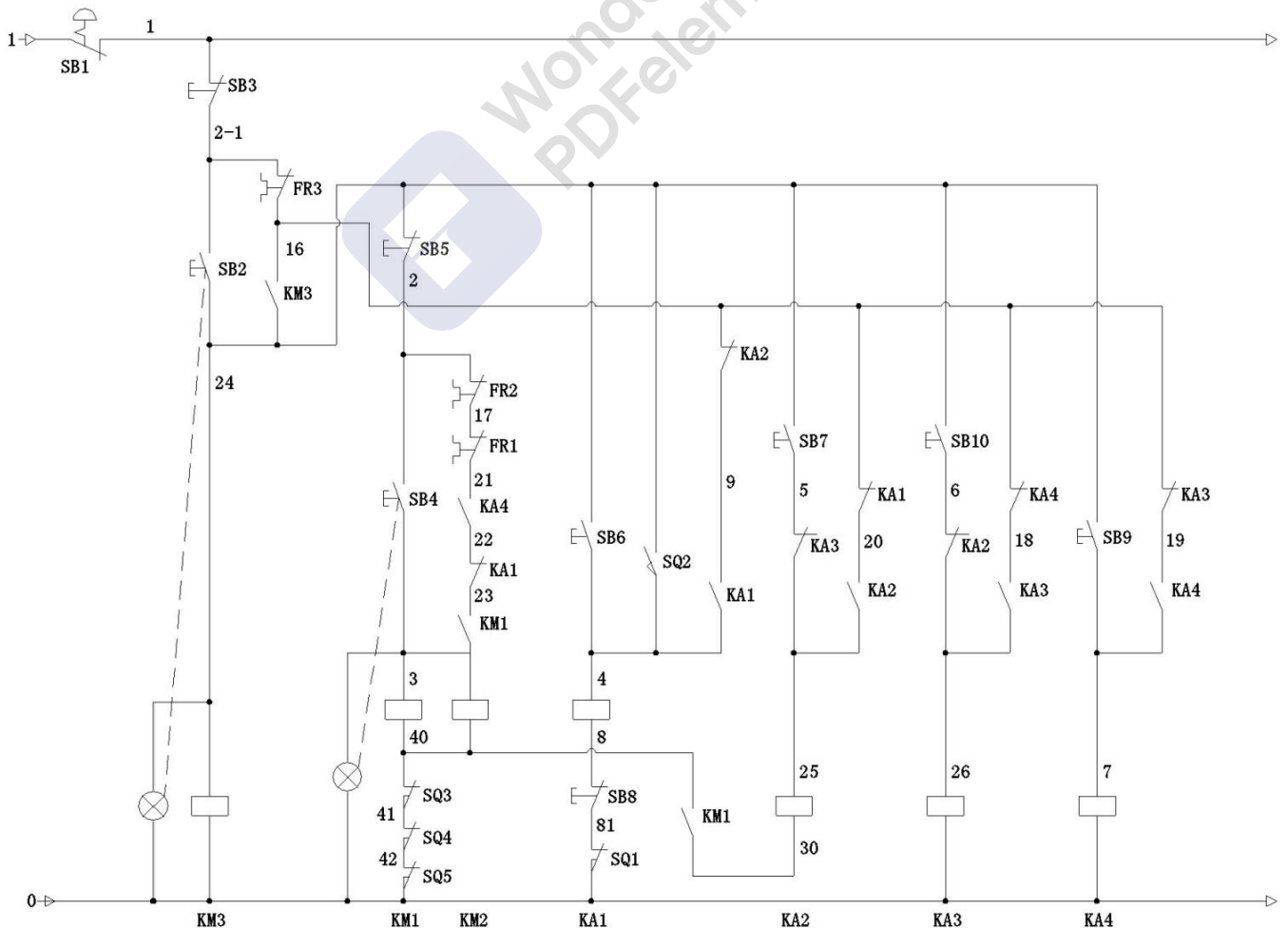
Мал. 1.5 Принципова будова верстата. Принципова гідравлічна схема:

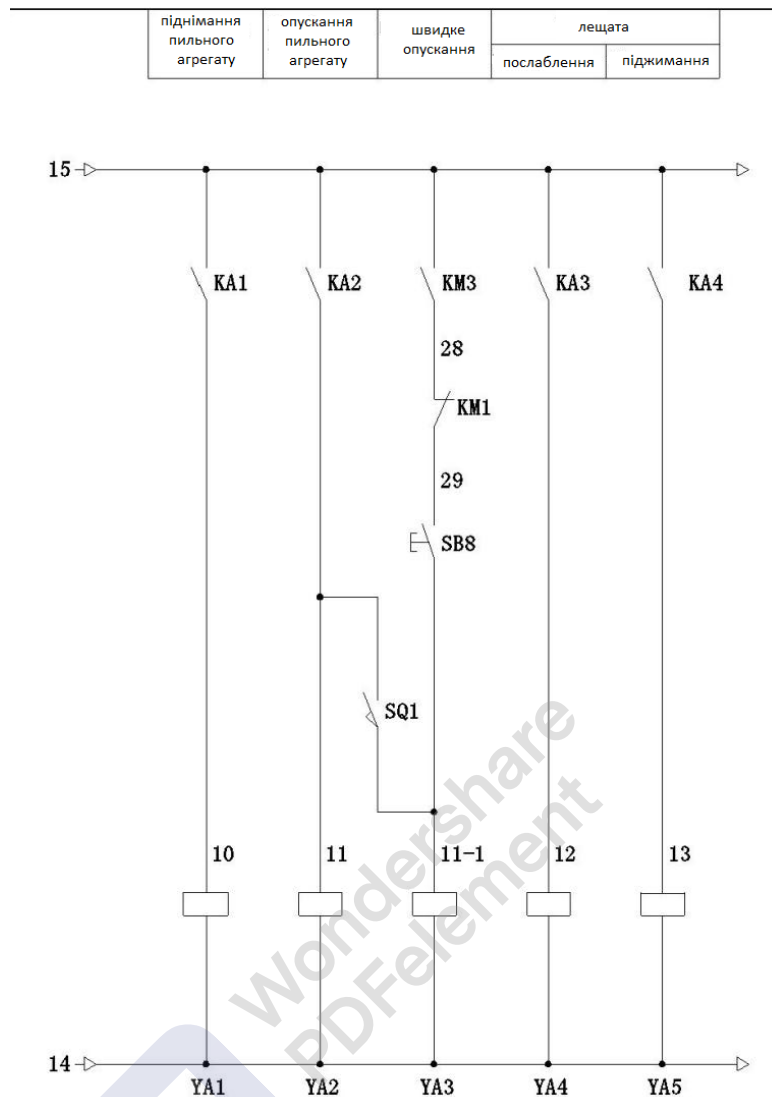
- 1 – фільтр; 2 – гідравлічний насос; 3 – пропускний клапан; 4 – електродвигун; 5 – манометр;
 6 – одноходовий клапан регулювання швидкості опускання пильного агрегату; 7 – трипозиційний
 чотириходовий клапан; 8 – двопозиційний чотириходовий клапан; 9 – циліндр піджимання
 заготовки; 10 – циліндр підйому-опускання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

вимикач	комутаційні вимикачі	головний двигун	двигун подачі ЗОР	двигун гідросистеми	променева лінійка	трансформатор керування	робоче освітлення
---------	----------------------	-----------------	-------------------	---------------------	-------------------	-------------------------	-------------------



аварійна зупинка	вмик./вимик. двигуна гідросистеми	вмик./вимик. двигунів головного та подачі ЗОР	вмикання піднімання пильного агрегату	вмикання опускання пильного агрегату	лещата	
					вмик. послаблення	вмикання піднімання





Мал. 1.6 Принципова будова верстата. Принципова електрична схема



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 поставляється в зібраному виді зі знятим пиляльним полотном в упаковці.

Рухома опора при транспортуванні закріплюється на площині лещат, а гвинт та башмак рухомої опори упаковуються в упаковці разом з стрижнем і упором довжини різання.

Для транспортування упаковки з верстатом використовуйте засоби механізації й керуйтеся інформацією про вагу, габарити й інформаційними знаками про центр ваги, способи транспортування на упаковці.

Верстат повинен бути встановлений на заздалегідь підготовлений майданчик.

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

При виборі місця для підготовки майданчика для установки верстата з рольгангом урахуйте необхідність:

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

Для користування рухомою опорою облаштуйте колію із відповідного профілю, яка повинна бути вирівняна як і верстат – ухил по довжині й по ширині не більш 0,1/1000 мм.

Перемістіть упаковку з верстатом до підготовленого майданчика для його монтажу.

Розпакуйте верстат. 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. 6 мал. 1.1) верстата від каркаса підставки упаковки.

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



УВАГА!

При переміщенні верстата й рольганга:

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

Встановіть верстат на підготовлений майданчик і прикріпіть 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 монтажу 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 переміщення рухомої губки (поз. 11 мал. 1.1) лещат.

Виконайте заземлення верстата.

Приєднайте верстат до електричної мережі через автоматичний вимикач від перенавантажень.

Увімкніть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.1) – про подачі напруги на верстат буде свідчити індикатор подачі напруги (поз. 1 мал. 1.4).

Підніміть пильний агрегат (поз. 15 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення – натисніть кнопку підйому пильного агрегату (поз. 7 мал. 1.4). При досягненні крайньої верхньої крапки пильний агрегат увімкне кінцевий вимикач, при цьому пильний агрегат зупиниться.

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 9 мал. 1.4).

Вимкніть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.1).

Відкрийте дверцята (поз. 14, 21 мал. 1.1) веденого і ведучого коліс.

Змажте машинним маслом вісі ведучого й веденого коліс.

Встановіть пиляльне полотно між роликів (підшипників) рухомої (поз. 16 мал. 1.1) і нерухомої (поз. 18 мал. 1.1) направляючих пильного полотна й на ведуче й ведене колеса.

**УВАГА!**

Перед установкою пиляльного полотна перевірте відповідність його характеристик (матеріалу, кількості й кроку зубів, кута розведення 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 (поз. 14, 21 мал. 1.1) веденого і ведучого коліс.

Увімкніть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.1) – про подачу напруги на верстат буде свідчити індикатор подачі напруги (поз. 1 мал. 1.4).

Натисніть на кнопку (поз. 4 мал. 1.4) увімкнення електродвигунів приводу пиляльного полотна й насоса системи подачі ЗОР. Дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 5 хвилин. У процесі роботи верстата зверніть увагу на правильність обертання пиляльного полотна – повинне обертатися по стрілці на рухомій направляючій (убік не рухомої направляючої). Зверніть увагу на стабільність подачі ЗОР - подача ЗОР повинна бути рівномірною, і спрямована на задню поверхню пиляльного полотна.

Перевірте притиск заготовки передньою губкою лещат заготовки – натисніть на відповідні кнопки (поз. 3, 12 мал. 1.3) на пульті керування.

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 9 мал. 1.4).

Вимкніть головний вимикач (поз. 11 мал. 1.1).

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

**УВАГА!**

Установку й зміну пиляльного полотна й заготовки, регульовальні роботи, технічне обслуговування й ремонт виконуйте при піднятому пиляльному 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 головний вимикач (поз. 11 мал. 1.1).

3. Натисніть кнопку (поз. 9 мал. 1.4) аварійної зупинки верстата до спрацьовування.

4. Переведіть регулятор швидкості (поз. 10 мал. 1.4) автоматичного опускання пильного агрегату в положення «0» (у крайнє ліве положення).

5. Перевірте:

- рівень масла в баку гідравлічної системи;
- виток змащення по з'єднаннях редуктора й гідравлічній системі – НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ;
- натяг пильного полотна – 25-30 МПа;
- натяг ременів приводу редуктора – при натисканні на ремені прогин у місці натиску повинен бути не більше 3 мм і не менше 1 мм;
- кріплення електродвигуна й редуктора приводу пильного полотна, електрошафи;
- наявність змащення на направляючих пильного полотна й механізмі переміщення й піджимання лещат;
- щільність закриття дверцятами електрошафи, відсіків ведучого й веденого коліс, приводу редуктора;
- цілісність кабелю підключення й заземлюючого провідника верстата.

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

7. Поверніть кнопку аварійної зупинки (поз. 9 мал. 1.4) проти годинникової стрілки в робоче положення.

8. Увімкніть:

- автоматичний вимикач через який верстат підключений до електричної мережі;
- головний вимикач (поз. 11 мал. 1.1) – про подачі напруги на верстат буде свідчити світна індикатор напруги (поз. 1 мал. 1.4).

9. Підніміть пиляльний агрегат (поз. 15 мал. 1.1) у крайнє, як зазначено вище.



УВАГА!

Після першого підйому рами пиляльного агрегату виконайте доливання масла в бак гідравлічної системи.

10. Укладіть металопрокат на башмак (поз. 11 мал. 1.3) рухомої опори (поз. 9 мал. 1.4) і роликом (поз. 2 мал. 1.2) механізму переміщення заготовки у лещатах і перемістите його на площадку лещат. Відрегулюйте довжину відрізаємої заготовки.

11. Придвиньте металопрокат до не рухомої губки (поз. 1 мал. 1.1) лещат, притисніть його рухомою (поз. 11 мал. 1.1) губкою лещат.

Підіжміть заготовку рухомою губкою лещат гідравлічним зусиллям – натисніть на кнопку (поз. 3 мал. 1.4) піджимання заготовки.

12. Опустіть пиляльний агрегат (поз. 15 мал. 1.1) з пиляльним полотном (поз. 12 мал. 1.1) максимально близько до закріпленого в лещатах металопрокату – натисніть і утримуйте кнопку (поз. 8 мал. 1.4) прискореного опускання пиляльного агрегату.

13. Перемістіть рухому направляючу (поз. 16 мал. 1.1) максимально близько до рухомої губки (поз. 11 мал. 1.1) лещат.

14. Виберіть необхідну швидкість пиляльного полотна. Швидкість обертання пиляльного полотна залежить від металопрокату, що розрізається. Для регулювання відкрийте дверцята (поз. 19 мал. 1.1) відсіку (поз. 20 мал. 1.1) привода ведучого колеса, послабте натяг приводного ремня, установіть ремінь у необхідну комбінацію шківів, виконайте натяг ремня й закрийте дверцята відсіку приводу ведучого колеса.

15. Увімкніть кнопкою (поз. 4 мал. 1.4) електродвигуни привода пиляльного полотна й насоси системи подачі ЗОР.

16. Увімкніть кнопкою (поз. 6 мал. 1.4) опускання пиляльного агрегату.

Відрегулюйте поворотом регулятора (поз. 10 мал. 1.4) швидкість автоматичного опускання пиляльного агрегату - швидкість різання (см²/хв).

Після закінчення розпилювання пиляльний агрегат опуститься й увімкне мікроперемикач, який вимкне опускання пиляльного агрегату й електродвигуни приводу пиляльного полотна й насоси системи подачі ЗОР.

20. Підніміть пиляльний агрегат, як зазначено вище.

21. Ослабте підтискання заготовки рухомою губкою – натисніть на кнопку (поз. 12 мал. 1.4).

Відведіть рухому губку лещат від заготовки й приберіть відрізану заготовку й обрізки.
Верстат готовий до подальшої роботи



УВАГА!

При виявленні в процесі роботи на верстаті нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху горілої ізоляції негайно вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 9 мал. 1.4), вимкніть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.1) верстата і 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 пиляльного 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 пиляльного полотна й швидкості різання (опускання пиляльного агрегату) залежно від матеріалу металопродукту:

Матеріал	Швидкість пиляльного 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 пиляльного полотна виберіть швидкість різання, яка відповідає матеріалу металопродукту, 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.

ПО ЗАКІНЧЕННЮ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

1. Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 9 мал. 1.4).
2. Вимкніть головний вимикач (поз. 8 мал. 1.1) верстата і автоматичний вимикач через який верстат під'єднаний до електричної мережі.
3. Очистіть верстат і робочий простір навколо верстата від обрізків металопродукту й ошукрок.
4. Виконайте щозмінне технічне обслуговування.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.**УВАГА!**

Усі роботи з очищення верстата, технічного обслуговування 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, направляючих рами пиляльного агрегату, лещат, насоса ЗОР, електрощита, дверцят електрощита, відсіків ведучого й веденого коліс, привода редуктора, мікроперемикачів, цілісність пиляльного 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 пиляльного полотна, переміщення рухомої губки. Змажте осі провідного й веденого коліс вприскуванням масла.

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

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

Для змащення направляючих рами пиляльного полотна, механізму натягу, полозка переміщення рухомої губки лещат, осей ведучого й веденого коліс рекомендується застосовувати масло Mobil Lux EPL класу NLGIL або інші масла з аналогічними характеристиками.

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

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

При необхідності виконання пусконаладжувальних, регулювальних або ремонтних робіт протягом гарантійного терміну експлуатації зверніться в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

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

**TEKMAN**

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/>

