

ВЕРСТАТ СТІЧКОПИЛЬНИЙ



МОДЕЛЬ SGA300G

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(оригінал інструкції)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата стрічкопильного моделі SGA300G 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	11
6. Експлуатація й технічне обслуговування	13

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) розповсюджується на верстат стрічкопильний моделі SGA370G (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 пиляльним полотном.

Верстат укомплектовується приставним рольгангом.

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

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%.

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.

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.

**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.

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

Імпортёр / 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!**

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 розпаковуйте, 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	0,060
Параметри електричної мережі: частота, Гц / напруга, В	50/ 380
Розмір пиляльного полотна (Д*Ш*Т), мм	1,1х34х4180
Сила натягу пиляльного полотна, МПа	25-30
Кут різання, гради	90°
Розміри заготовки, що розрізається:	
• Кругла, Ø:	300
• Прямокутна, ширинахвисота:	500х300
Максимальні параметри пакетної різки (ширинахвисота), мм	280х120
Швидкість пиляльного полотна, м/хв	35/50/75/90
Спосіб зміни швидкості обертання пиляльного полотна	ручний
Обсяг змазуючо-охолодної рідини, л	30
Обсяг гідравлічної рідини, л	40
Тиск у гідравлічній системі, МПа	<2
Рівень шуму верстата при роботі без навантаження, дБ	≤79
Габаритні розміри верстата без рольганга (ДхШхВ), мм	2020×1320×1580
Вага нетто, кг	1134



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 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.

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 захащення 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 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 металопрокату, 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.



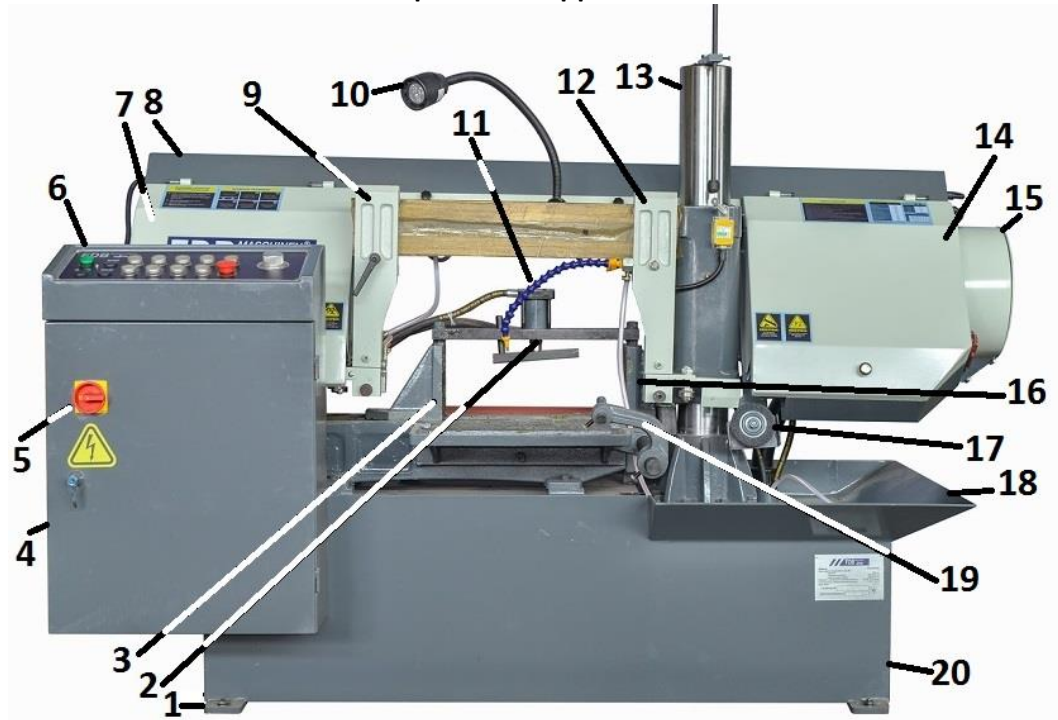
ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

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.

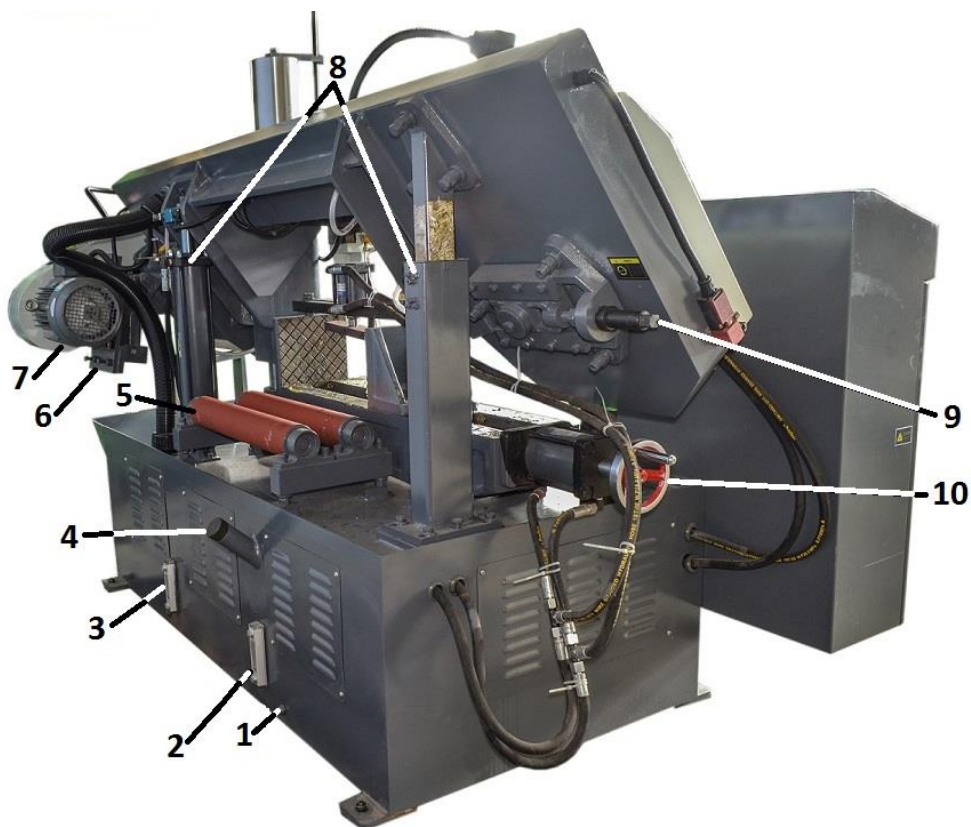
Видаляти ошурки руками, обдуванням.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – опори верстата; 2 – пристрій пакетної різки; 3 – рухома губка лещат; 4 – електрошафа; 5 – головний вимикач; 6 – пульт керування; 7 – дверцята відсіку веденого колеса; 8 – консоль; 9 – рухома направляюча пиляльного полотна; 10 – місцеве освітлення; 11 – трубка подачі ЗОР; 12 – нерухома направляюча пиляльного полотна; 13 – направляюча колона з гідроциліндром підйому-опускання консолі; 14 – дверцята ведучого колеса; 15 – відсік привода редуктора; 16 – нерухома губка лещат; 17 – щітка очищення пиляльного полотна; 18 – лунка для збирання ЗОР; 19 – обмежувач довжини різання; 20 – станина верстата



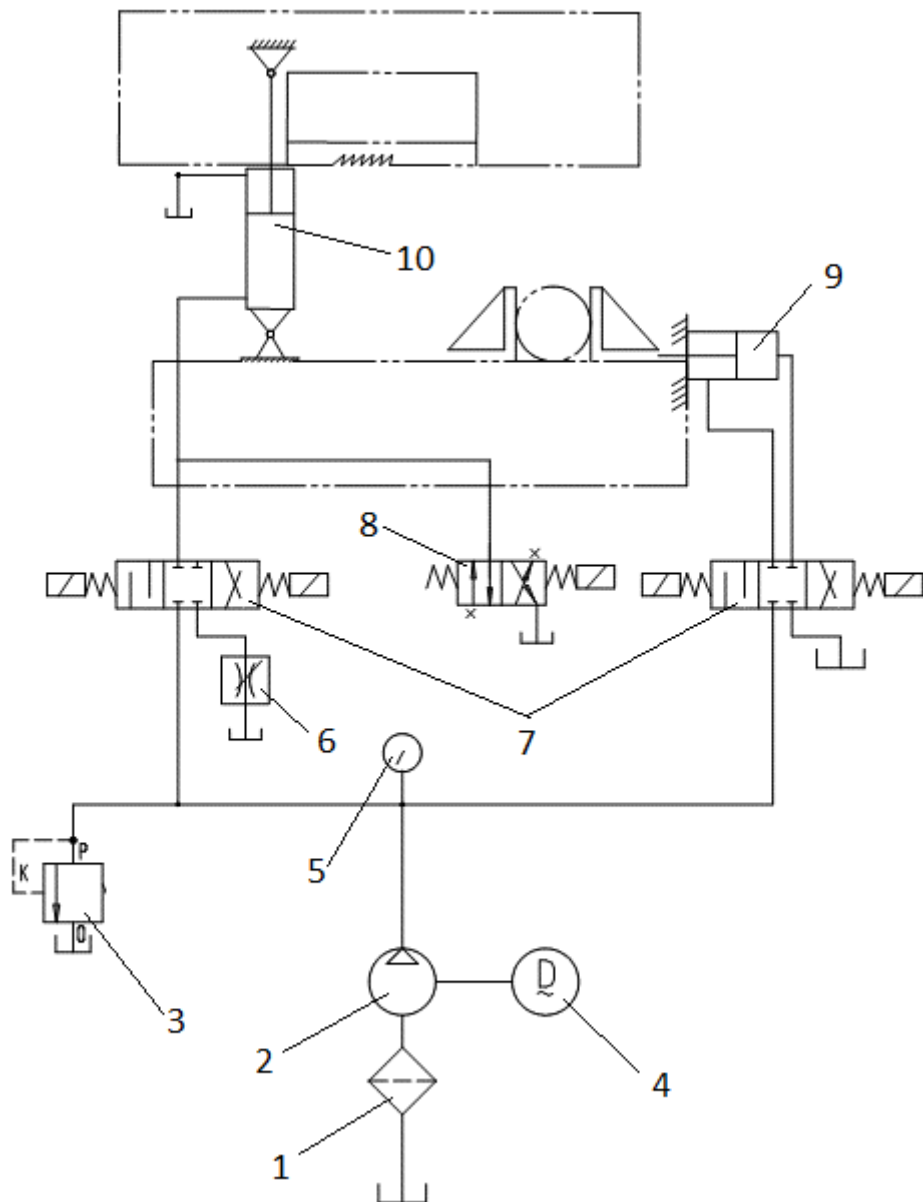
Мал. 1.2 Принципова будова верстата:

1 – отвір зливання оливи; 2 – контроль **рівня** оливи; 3 – контроль рівня ЗОР; 4 – патрубок заливання оливи; 5 – вбудований рольганг; 6 – плита кріплення електродвигуна й регулювання натягу приводного ремня; 6 – електродвигун; 8 – допоміжні направляючі підйому-опускання консолі; 9 – пристрій регулювання натягу пиляльного полотна; 10 – маховик переміщення рухомої губки лещат



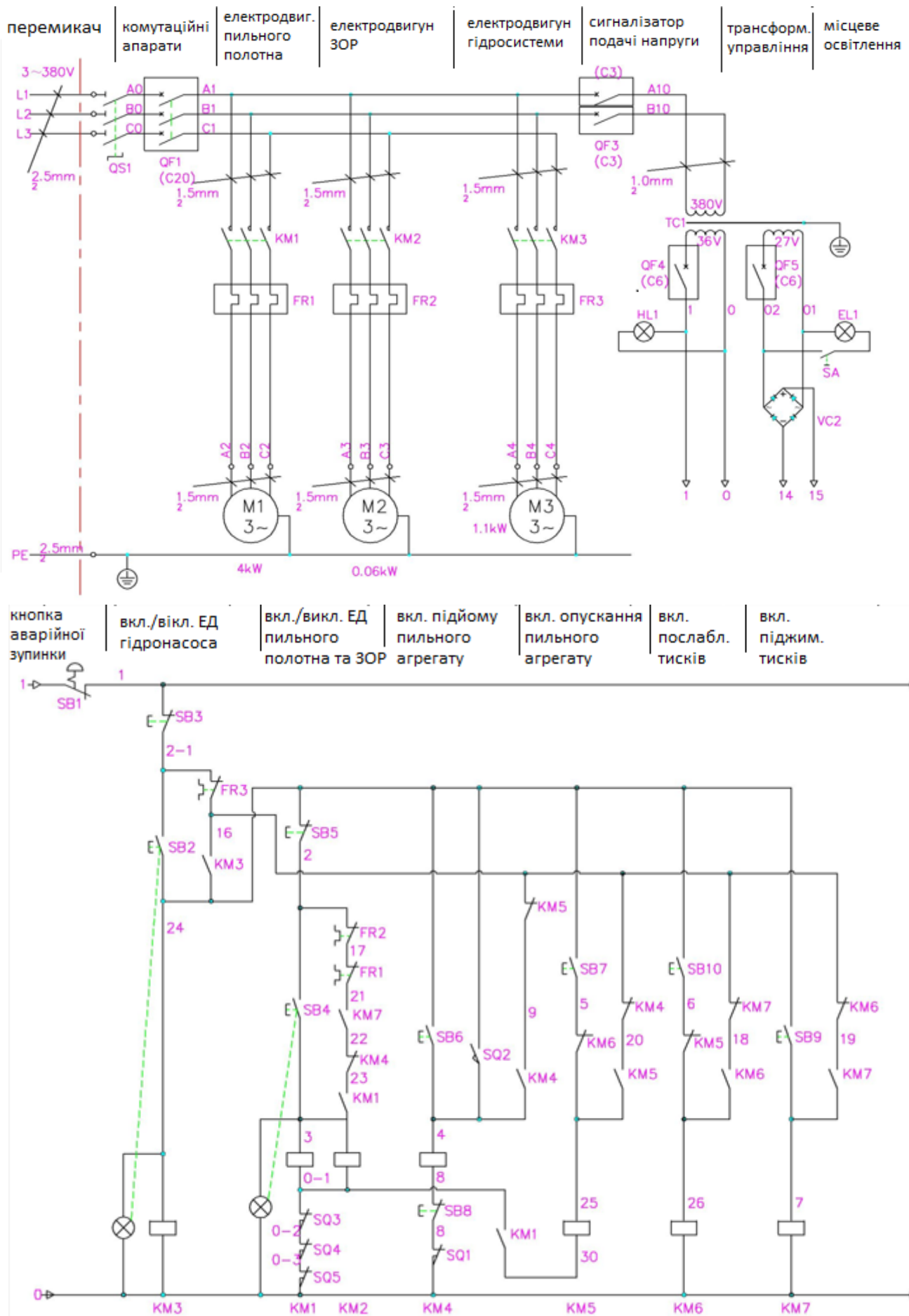
Мал. 1.3 Принципова будова верстата:

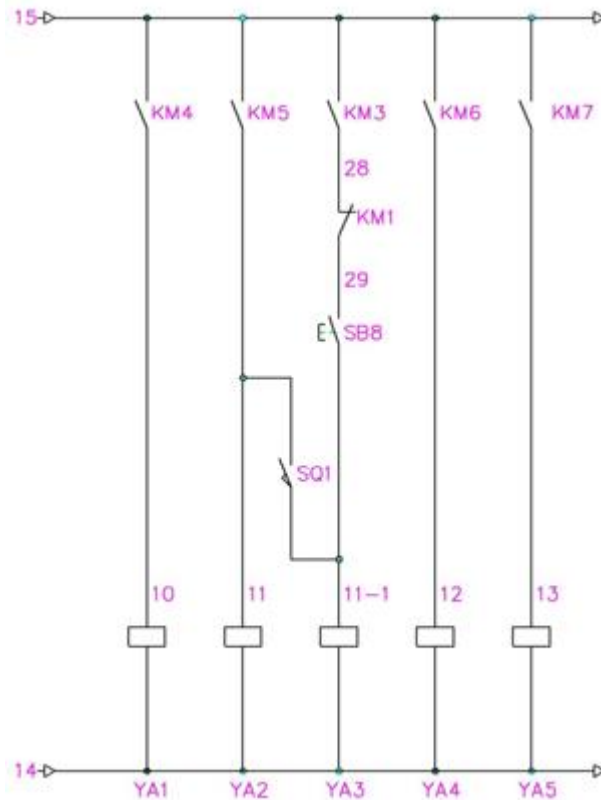
1 – індикатор подачі напруги на верстат; 2 – вмикання гідравлічного насоса;
 3 – піджимання заготовки в лещатах; 4 – вмикання електродвигунів приводу пиляльного полотна й насоса подачі ЗОР; 5 – опускання консолі; 6 – прискорене опускання консолі;
 7 – регулятор швидкості опускання консолі; 8 – вимикання гідравлічного насоса;
 9 – ослаблення піджимання заготовки в лещатах; 10 - вимикання електродвигунів приводу пиляльного полотна й системи подачі ЗОР; 11 – підйом консолі; 12 – аварійна зупинка



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 консолі; 7 – трипозиційний
 чотириходовий клапан; 8 – двопозиційний чотириходовий клапан; 9 – циліндр піджимання
 заготовки; 10 – циліндр підйому-опускання консолі





Мал. 1.5 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 і приставним рольгангом в упаковці.

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 з рольгангом повинен бути встановлений на заздалегідь підготовлений майданчик.

Майданчик для установки верстата з рольгангом 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 металопрокату 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.

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 викручуванні саморізів у верхній частині фанерних щитів дотримуйте обережності й притримуйте фанерний щит. Розберіть каркас упаковки. Від'єднаєте опори (поз. 1 мал. 1.1) верстата від каркаса підставки упаковки.

Для монтажу верстата й рольганга на підготовленому майданчику використовуйте текстильні стропи. Перед підняттям верстата й рольганга переконаєтеся 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 даному Керівництві, 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 допоміжні направляючі (поз. 8 мал. 1.1) підйому консолі й переміщення рухомої губки (поз. 3 мал. 1.1) лещат.

Виконайте заземлення верстата.

Приєднайте верстат до електричної мережі через автоматичний вимикач від перенавантажень.

Увімкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1) – про подачі напруги на верстат буде свідчити індикатор подачі напруги (поз. 1 мал. 1.3).

Підніміть консоль (поз. 8 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення – натисніть кнопку підйому пильного агрегату (поз. 11 мал. 1.3). При досягненні крайньої верхньої крапки пильний агрегат увімкне кінцевий вимикач, при цьому пильний агрегат зупиниться.

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 12 мал. 1.3).

Вимкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1).

Відкрийте дверцят відсіків веденого (поз. 7 мал. 1.1) і ведучого (поз. 14 мал. 1.1) коліс.

Змажте машинним маслом вісі ведучого й веденого коліс.

Встановіть пиляльне полотно між роликів (підшипників) рухомої (поз. 9 мал. 1.1) і нерухомої (поз. 12 мал. 1.1) направляючих пиляльного 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 пиляльного полотна. Сила натягу пиляльного полотна повинна бути 25-30 МПа.

Закрийте дверцята відсіків веденого (поз. 7 мал. 1.1) і ведучого (поз. 14 мал. 1.1) коліс.

Увімкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1) – про подачу напруги на верстат буде свідчити індикатор подачі напруги (поз. 1 мал. 1.3).

Натисніть на кнопку увімкнення електродвигунів приводу пиляльного полотна й системи подачі ЗОР (поз. 3 мал. 1.3). Дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 5 хвилин. У

процесі роботи верстата зверніть увагу на правильність обертання пильного 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 пильного полотна.

Перевірте притиск заготовки передньою губкою лещат заготовки – натисніть на відповідні кнопки (поз. 3, поз. 9 мал. 1.3) на пульті керування.

Вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 12 мал. 1.3).

Вимкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1).

Установіть рольганг біля верстата й відрегулюйте його висоту й площинність стосовно площини лещат.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

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

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання та володіє навиками роботи на даному типі верстатів.

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.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

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

2. Вимкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1).

3. Натисніть кнопку аварійної зупинки верстата (поз. 12 мал. 1.3) до спрацьовування.

4. Переведіть регулятор швидкості (поз. 7 мал. 1.3) опускання консолі в положення «0» (у крайнє ліве положення).

5. Перевірте:

- рівень оливи в баку гідравлічної системи;
- виток оливи по з'єднаннях редуктора й гідравлічній системі – НЕ ДОПУСКАЮТЬСЯ;
- натяг пиляльного полотна – 25-30 МПа;
- натяг ременя привода 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 пиляльного полотна й механізмі переміщення й піджимання лещат;
- щільність закриття дверцят електрошафи, відсіків ведучого 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. 12 мал. 1.3) проти годинникової стрілки в робоче положення.

8. Увімкніть:

- автоматичний вимикач через який верстат підключений до електричної мережі;
- головний вимикач (поз. 5 мал. 1.1) – про подачі напруги на верстат буде свідчити увімкнена сигнальна лампа (поз. 1 мал. 1.3).

9. Підніміть консоль (поз. 8 мал. 1.1) у крайнє, як зазначено вище.



УВАГА!

Після першого підйому консолі виконайте доливання масла в бак гідравлічної системи.

10. Укладіть металопрокат на рольганг і перемістите його на площадку лещат.

11. Придвиньте металопрокат до нерухомої губки (поз. 16 мал. 1.1) лещат, притисніть металопрокат рухомою губкою (поз. 3 мал. 1.1) лещат.

Затисніть заготовку рухомою губкою лещат – натисніть на кнопку (поз. 3 мал. 1.3) піджимання заготовки.

12. Опустіть консоль з пиляльним полотном максимально близько до закріпленого в лещатах металопрокату – включіть кнопку (поз. 6 мал. 1.3) швидкого опускання пильного агрегату.

13. Перемістіть рухому направляючу (поз. 9 мал. 1.1) максимально близько до рухомої губки (поз. 3 мал. 1.1) лещат.

14. Виберіть необхідну швидкість пиляльного полотна. Швидкість обертання пиляльного полотна залежить від металопрокату, що розрізається. Для регулювання відкрийте кришку відсіку (поз. 15 мал. 1.1) привода редуктора, послабте натяг приводного ремня, установіть ремінь у необхідну комбінацію шківів, виконайте натяг ремня й закрийте кришку відсіку привода редуктора.

15. Увімкніть електродвигуни привода пильного полотна й системи подачі ЗОР (поз. 4 мал. 1.3).

16. Увімкніть кнопкою (поз. 5 мал. 1.1) опускання консолі.

Відрегулюйте поворотом регулятора (поз. 7 мал. 1.3) швидкість опускання консолі - швидкість різання (см²/хв).

Після закінчення розпилювання консоль опуститься й увімкне мікроперемикач, який вимкне опускання пильного агрегату й електродвигуни приводу пильного полотна й системи подачі ЗОР.

20. Підніміть консоль, як зазначено вище.

21. Послабте кнопкою (поз. 10 мал. 1.3) піджимання заготовки передньою губкою.

Відведіть рухому губку лещат від заготовки й приберіть відрізану заготовку й обрізки.

Верстат готовий до подальшої роботи

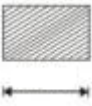
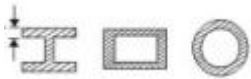


УВАГА!

При виявленні в процесі роботи на верстаті нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно вимкніть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 12 мал. 1.3), вимкніть головний вимикач (поз. 5 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 консолі) залежно від матеріалу металопрокату:

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 металопрокату, 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. 12 мал. 1.3).
2. Вимкніть головний вимикач (поз. 5 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 металопрокату й ошук.
4. Виконайте щозмінне технічне обслуговування.

ПРИ ДОВГОТРИВЛОМУ ЗБЕРІГАННІ:

Перед довготривалим зберіганням:

1. Очистіть верстат і робочий простір навколо верстата від обрізків металопрокату й ошук.
2. Нанесіть тонким шаром змащення на направляючі пиляльного полотна, механізму натягу пиляльного полотна, переміщення рухомої губки. Змажте осі ведучого й веденого коліс вприскуванням масла.
3. Накрийте верстат чохлом (кожухом і т. п.).

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 консолей, лещат, насоса ЗОР, електрощита, дверцят електрощита, відсіків ведучого 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 пиляльного полотна, механізму натягу пиляльного полотна, переміщення рухомої губки. Змажте осі ведучого й веденого коліс вприскуванням масла.

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

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

Для змащення направляючих рами пильного полотна, механізму натягу, полозка переміщення рухомої губки лещат, вісі 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.

