



ВЕРСТАТ ФОРМАТНО-РОЗКРОЮВАЛЬНИЙ



Модель MJ6132TS

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо за покупку верстата форматно-розкроювального MJ6132TS торговельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	4
3. Вказівки по заходах безпеки	4
4. Принципова будова верстата	7
5. Транспортування, встановлення, збирання	10
6. Експлуатація й технічне обслуговування	13

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) поширюється на верстат форматно-розкроювальний моделі MJ6132TS (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen, і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, основними характеристиками верстата, конструкцією основних його вузлів, порядком дотримання технічного обслуговування.

Верстат призначений для розпилювання виробів з дерева, ДСП, МДФ і подібних матеріалів, а також твердих полімерних матеріалів. Верстат дозволяє виконувати розпилювання без сколювання країв заготовки завдяки застосуванню функції пропила нижньої сторони заготовки підрізним пильним диском на великій швидкості.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Розпилювати заготовки з металів.

Верстат складається із чавунної станини з масивним чавунним столом і приводами основного й підрізного пильних дисків, масивної каретки (рухомого столу) з направляючою, вертикального пересувного упору каретки, двох сталевих додаткових столів, упорних лінійок, кронштейна системи стружковидалення, захисного кожуха з патрубком для підключення системи стружковидалення. Направляюча каретки виготовлена з високоміцного алюмінієвого сплаву, і представляє собою надійну, високоточну й довговічну конструкцію.

Регулювання висоти основного пильного диску й кута нахилу пильного блоку виконується автоматично.

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 °С до плюс 35 °С з відносною вологістю повітря не більше 80%.



УВАГА!

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

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання і має навички роботи на даному типі верстатів.

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинні виконувати фахівці, які навчені виконання зазначених видів робіт.



УВАГА!

При залученні до монтажних і пусконаладжувальних робіт не навчених фахівців претензії до роботи верстата не приймаються.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача. Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Наведені в даній Інструкції специфікації, технічні характеристики й малюнки принципової будови 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!

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й зміна його технічних параметрів.



УВАГА!

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

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі повітря від +15...35°C и відносною вологістю повітря не більш 80%.

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

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

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування показника	Значення показника
Розмір рухомого стола (Д*Ш), мм	3200x388
Розмір стола станини (Д*Ш), мм	1070*650
Максимальна висота пропилю при 90, мм	80
Діаметр основного пильного диску, мм	300
Швидкість обертання основного пильного диску, об/хв	4000 / 6000
Кут нахилу основного пильного диска, градус	90°-45°
Напруга електродвигуна основного пильного диску, В	380
Потужність електродвигуна основного пильного диску, кВт	5,5
Діаметр валу електродвигуна основного пильного диску, мм	30
Діаметр підрізного пильного диску, мм	120
Швидкість обертання підрізного пильного диску, об/хв	8000
Напруга електродвигуна підрізного пильного диску, В	380
Потужність електродвигуна підрізного пильного диску, кВт	1.1
Діаметр валу електродвигуна підрізного пильного диску, мм	20
Максимальна довжина пропилю, мм	3200
Максимальна ширина між основним пильним диском і паралельним упором столу станини, мм	1250
Вага нетто, кг	850



УВАГА!

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

3. ВКАЗІВКИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ

Верстат обладнаний засобами безпеки обслуговуючого персоналу при роботі на ньому: кнопкою аварійної зупинки; розклинюючим ножем; захисним кожухом пильного диска; патрубками для підключення верстата до аспіраційної системи; штовхачем заготовок; притискним пристроєм заготовок до рухомого столу; важелями, рукоятками фіксування упорів, маховиків, рухливого стола.

На верстат нанесені знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- напрямок руху (обертання)

В доповнення до пристроїв безпеки, якими обладнаний верстат, і знаків безпеки, які нанесені на верстат, необхідно керуватися вимогами нормативних документів до безпечної роботи на деревообробних верстатах.



УВАГА!

Під час роботи на верстаті необхідно пам'ятати:

- що в конструкції використані консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при 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.



УВАГА!

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



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок на даному верстаті.



УВАГА!

Перед роботою на верстаті обов'язково ознайомтеся положеннями і рекомендаціями даної Інструкції.



УВАГА!

Недотримання вимог безпеки зазначених цими знаками безпеки, не дотримання вимог нормативно-правових актів щодо безпечної роботи на даному типі верстатів, не дотримання рекомендацій даної Інструкції і може завдати шкоди здоров'ю персоналу, який працює на даному верстаті чи до його пошкодження.

Перед кожним підключенням верстата до електричної мережі:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткових столів і їх опор;
- перевірте правильність регулювання рухомого стола й додаткових столів щодо стола станини;
- перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа;
- перевірте цілісність кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата з урахуванням габариту висування поперечного упору і переміщення робочого столу;
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті:

- при наявності дефектів на пильних дисках (тріщин, сколовши);
- без приєднання верстата до аспіраційної системи, або при непрацюючій аспіраційній системі;
- без застосування засобів захисту органів зору;
- при прийманні лікарських засобів, які викликають зниження уваги;
- у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння;
- із забинтованими кінцівками рук;
- у спецодязі зі звисаючими кінцями.

При розпилюванні плитних матеріалів великих розмірів використовуйте притискний пристрій.

Приступайте до розпилювання заготовок після досягнення пильними дисками максимального числа обертів.

Після кожного розпилювання видаляйте обрізки.

Видалення обрізок і ошурок виконуйте поле повної зупинки пильного диска.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Використовувати верстат для розпилювання металевих матеріалів.

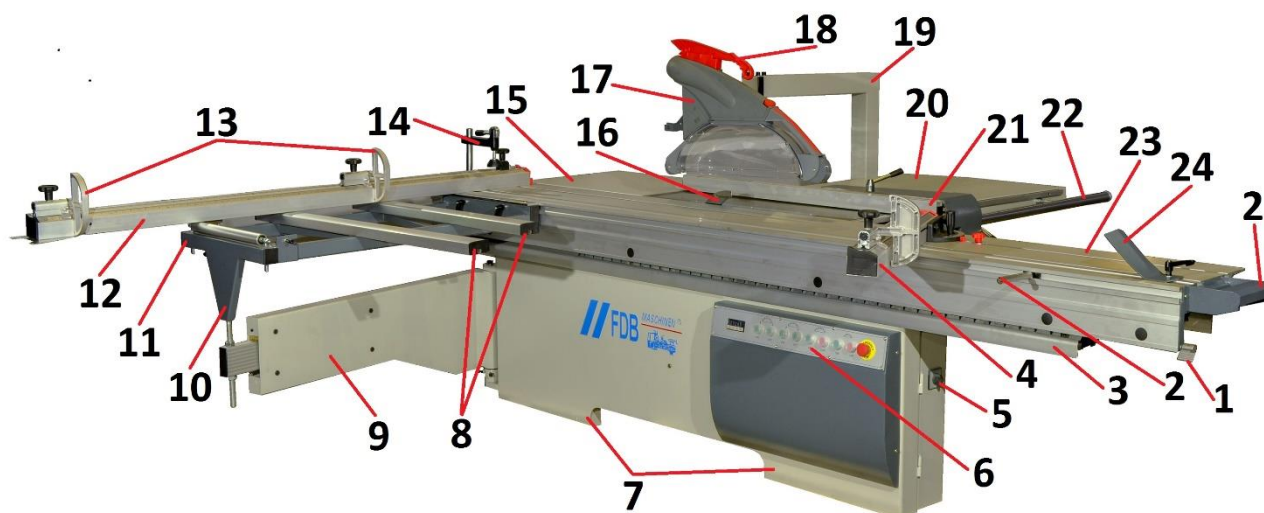
**УВАГА!**

Усі роботи з регулювання верстата, очищенню верстата від обрізків і ошурок, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

**УВАГА!**

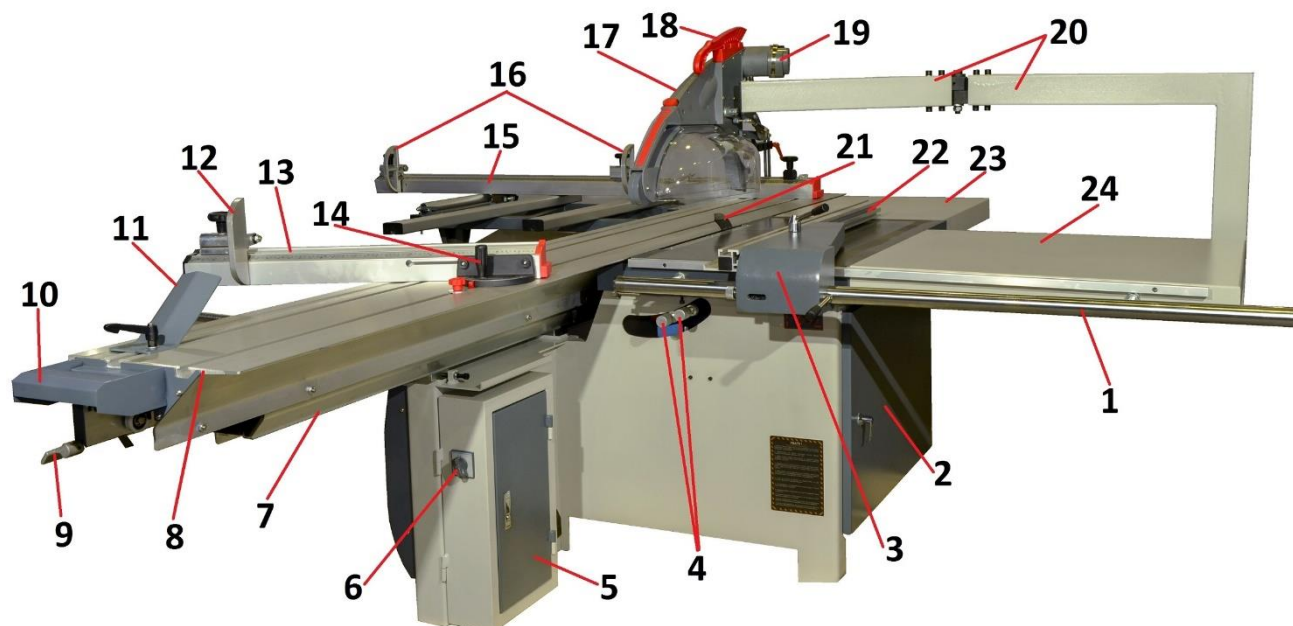
Перед початком експлуатації виконайте монтажні й пусконаладжувальні роботи згідно з рекомендаціями даного Керівництва.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1 Принципова будова верстата

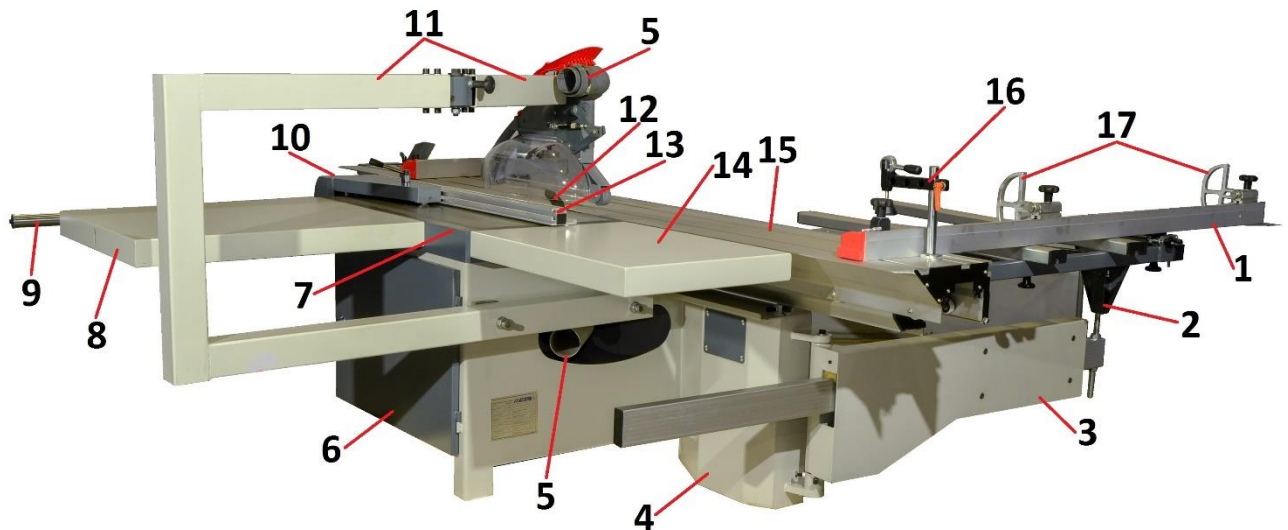
1 – фіксатор рухомого столу; 2 – рукоятка переміщення рухомого столу (каретки);
 3 – направляюча переміщення рухомого столу; 4 – поперечний поворотний упор рухомого столу; 5 – головний вимикач; 6 – пульт керування; 7 – станина; 8 – опорні лінійки підтримуючої платформи; 9 – кронштейн підтримуючої платформи; 10 – опора регулююча підтримуючої платформи; 11 – підтримуюча платформа; 12 – поперечний висувний поворотний упор підтримуючої платформи; 13 – обмежувачі упору підтримуючої платформи; 14 – притискний пристрій; 15 – додатковий повздовжній стіл; 16 – розклинюючий ніж; 17 – захисний кожух пиляльних дисків; 18 – штовхач заготовки; 19 – кронштейн кріплення захисного кожуха; 20 – додатковий поперечний стіл; 21 – повздовжній упор; 22 – направляюча повздовжнього упору; 23 – рухомий стіл (каретка); 24 – упор рухомого столу



Мал. 2 Принципова будова верстата

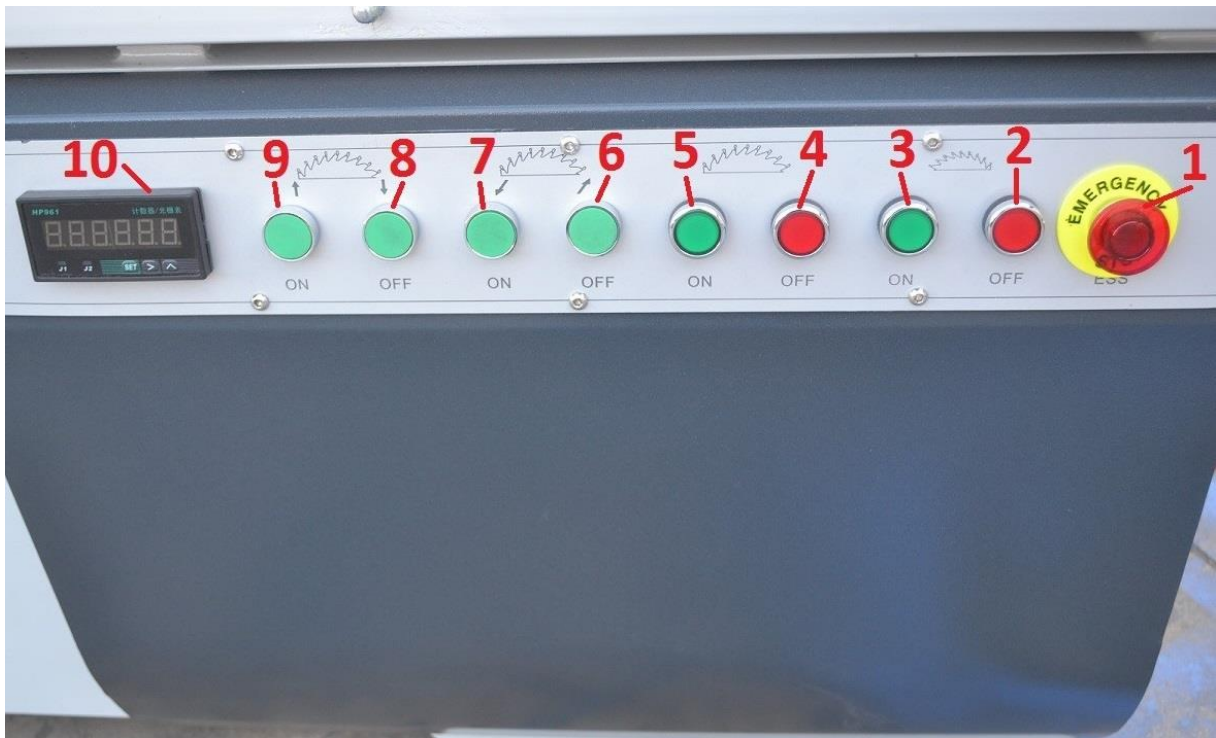
1 – направляюча повздовжнього упору; 2 – дверцята відсіку приводу; 3 – кронштейн установки повздовжнього упору; 4 – рукоятки регулювання паралельності пиляльних дисків;

5 – електрошафа; 6 – головний вимикач; 7 – направляюча переміщення рухомого столу;
 8 – рухомий стіл (каретка); 9 – фіксатор рухомого столу; 10 – рукоятка переміщення рухомого столу;
 11 – упор рухомого столу; 12 – обмежувач поперечного поворотного упору рухомого столу;
 13 – поперечний поворотний упор рухомого столу; 14 – механізм регулювання кута повороту упору рухомого столу;
 15 – поперечний висувний поворотний упор підтримуючої платформи; 16 – обмежувачі упору підтримуючої платформи; 17 – захисний кожух пиляльних дисків;
 18 – штовхач заготовки; 19 – патрубок для під'єднання аспіраційної системи;
 20 – кронштейн кріплення захисного кожуха; 21 – розклинюючий ніж; 22 – повздовжній упор;
 23 – додатковий повздовжній стіл; 24 – додатковий поперечний стіл



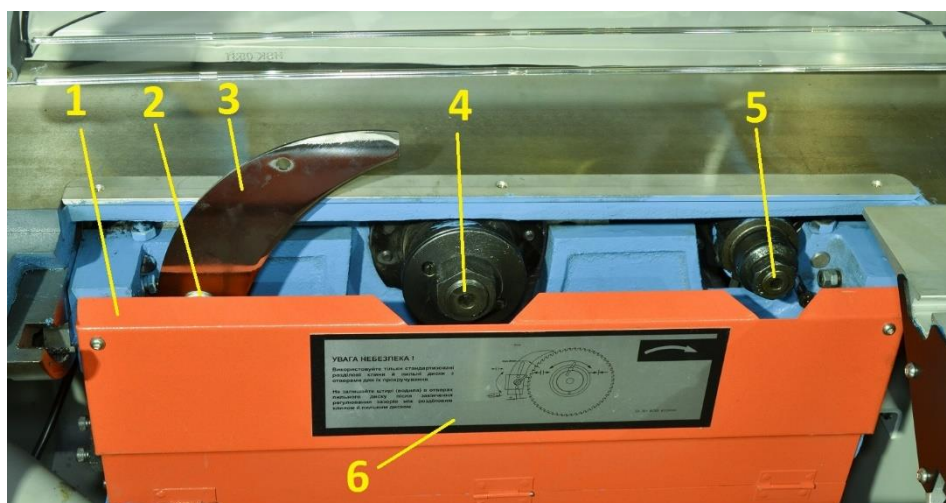
Мал. 3 Принципова будова верстата

1 – поперечний висувний поворотний упор підтримуючої платформи; 2 – опора регулююча підтримуючої платформи; 3 – кронштейн підтримуючої платформи; 4 – станина; 5 – патрубок для під'єднання аспіраційної системи; 6 – дверцята відсіку приводу; 7 – чавунний стіл станини;
 8 – додатковий поперечний стіл; 9 – направляюча повздовжнього упору; 10 – кронштейн установки повздовжнього упору; 11 – кронштейн кріплення захисного кожуху;
 12 – розклинюючий ніж; 13 – повздовжній упор; 14 – додатковий повздовжній стіл;
 15 – рухомий стіл (каретка); 16 – притискний пристрій; 17 – обмежувачі упору підтримуючої платформи



Мал. 4 Принципова будова верстата

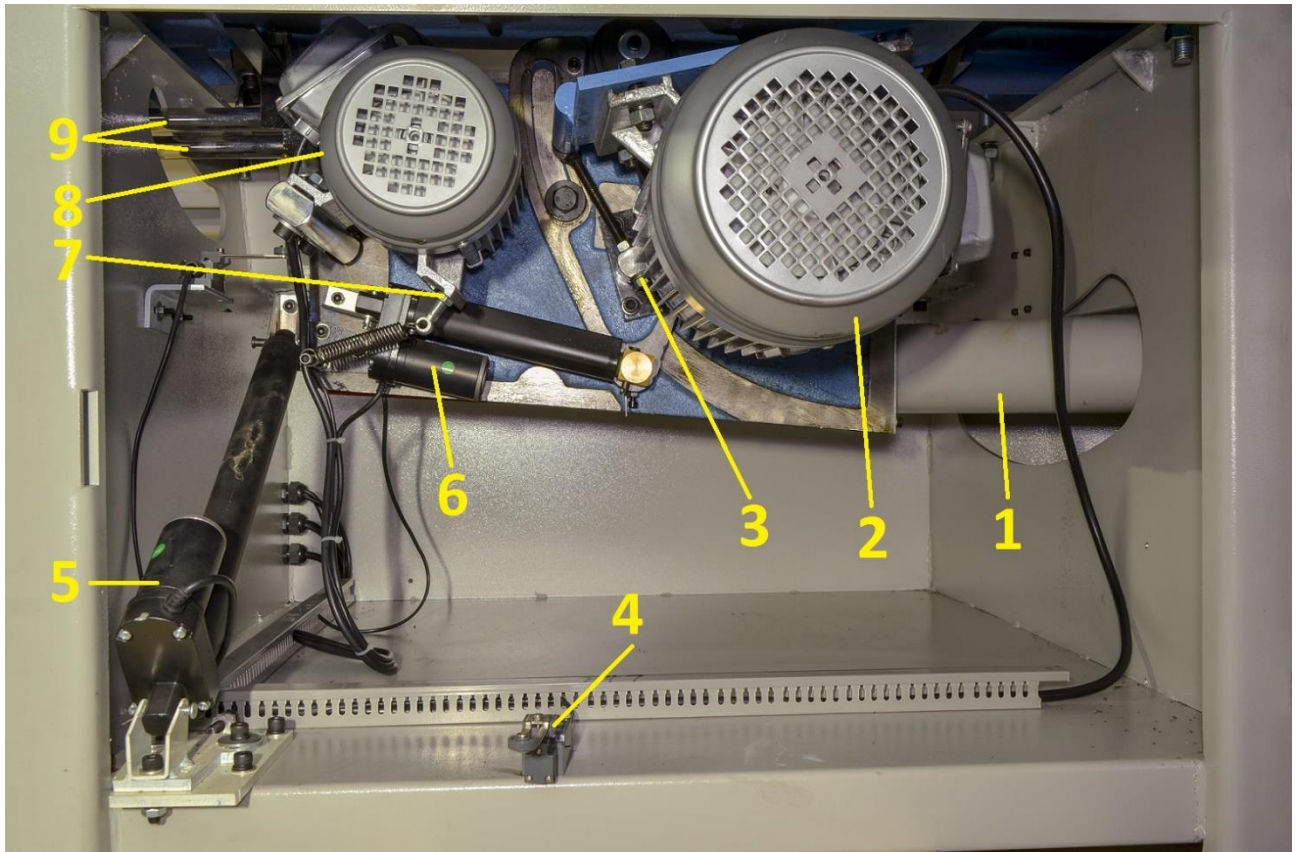
1 – кнопка аварійної зупинки верстата; 2 – кнопка вимкнення електродвигуна приводу підрізного пиляльного диска; 3 – кнопка увімкнення електродвигуна приводу підрізного пиляльного диска; 4 – кнопка вимкнення електродвигуна приводу основного пиляльного диска; 5 – кнопка увімкнення електродвигуна приводу основного пиляльного диска; 6 – кнопка увімкнення приводу для нахилу пиляльного блоку (нахил здійснюється поки кнопка утримується в увімкненому стані); 7 – кнопка увімкнення приводу для повернення пиляльного блоку в вертикальне положення (повернення здійснюється поки кнопка утримується в увімкненому стані); 8 – кнопка увімкнення приводу опускання основного пиляльного диска (опускання здійснюється поки кнопка утримується в увімкненому стані); 9 – кнопка увімкнення приводу піднімання пиляльного диска (піднімання здійснюється поки кнопка утримується в увімкненому стані); 10 – пристрій цифрової індикації вибору висоти пропилу й кута нахилу блоку пиляльних дисків



Мал. 5 Принципова будова верстата

1 – огороження; 2 – гайка регулювання положення розклинюючого ножа; 3- розклинюючий

Ніж 4 – вал основного пиляльного диску; 5 – вал підрізного пиляльного диску;
6 – рекомендовані параметри регулювання розклинюючого ножа



Мал. 6 Принципова будова верстата

1 – патрубок для під'єднання аспіраційної системи; 2 – електродвигун приводу основного пиляльного диску; 3 – механізм регулювання натягу реміня приводу основного пиляльного диску; 4 – мікроперемикач вимкнення верстата при відкриванні дверцят відсіку приводу; 5 – електродвигун приводу нахилу пиляльного блоку; 7 – механізм регулювання натягу реміня приводу підрізного пиляльного диску; 8 – електродвигун приводу підрізного пиляльного диску; 9 – рукоятки регулювання паралельності пиляльних дисків



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, ВСТАНОВЛЕННЯ, ЗБИРАННЯ

Верстат постачається в розібраному виді:

- станина (поз. 7 мал. 1) зі змонтованими приводами основного й допоміжного пиляльних дисків, приводами і механізмами нахилу й вертикального переміщення блоку пиляльних дисків, кронштейном (поз. 9 мал. 1) підтримуючої платформи;
- рухомий стіл (поз. 23 мал. 1) з направляючою (поз. 3 мал. 1) його переміщення;
- підтримуюча платформа (поз. 11 мал. 1);
- додаткові столи (поз. 15. 20 мал. 1);
- поперечні (поз. 4, 12 мал. 1) упори;

- повздовжній (поз. 21 мал. 1) упор;
- упор (поз. 24 мал. 1) рухомого столу;
- притискний пристрій (поз. 14 мал. 1);
- кронштейн (поз. 19 мал. 1) кріплення захисного кожуху;
- захисний кожух (поз. 17 мал. 1) з патрубком для під'єднання аспіраційної системи;
- розклинюючий ніж (16 мал. 1), штовхач (поз. 18 мал. 1) заготовки, кріпильні з'єднання.



УВАГА!

Верстат постачається з мінімальною комплектацією.

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведена комплектація верстата представляє собою загальну технічну інформацію й актуальна на момент видання даної Інструкції.

Форматного-розкроювальний верстат повинен бути встановлений на міцній рівній й поверхні, яка витримує вагу верстата з матеріалом, що розрізається. Ухили поверхні не допускаються.

При виборі місця установки верстата слід врахувати площу верстата з переміщенням рухомого столу й висунанням упорної лінійки підтримуючого столу, а також розміри плитних матеріалів, які будуть розрізатися на верстаті таким чином, щоб навколо верстата залишалося досить вільного простору до поруч встановленого устаткування й елементів конструкції будинку, щоб виключити небезпеку затиснення.

Також при виборі місця встановлення верстата слід врахувати наявність вільного доступу до електрошита під'єднання верстата до електричної мережі.



УВАГА!

Пусконаладжувальні роботи повинен виконувати персонал, який навчений даному виду робіт.



УВАГА!

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



УВАГА!

Встановлення й збирання верстата роботи повинні виконувати два працівники із застосування засобів малої механізації..

Встановлення й збирання верстата:

- змонтуйте станину (поз. 7 мал. 1) верстата на заздалегідь підготовленій поверхні;
- відкрийте огороження (поз. 1 мал. 5) валів основного (поз. 3 мал. 5) і підрізного (поз. 4 мал. 5) пиляльних дисків й встановіть основний і підрізний пиляльні диски на відповідні вали.



УВАГА!

Напрямок обертання пиляльного диска вказаний на огороженні і пиляльному диску повинен співпадати.

Вал основного пиляльного диска має ліве різьблення, а вал підрізного пиляльного диска має праве різьблення.

Перед встановленням основного і підрізного пиляльних дисків на вал перевірте їх цілісність, протріть вал, диск і притискні шайби від пилу

- змонтуйте на станині (поз. 7 мал. 1) розклинюючий ніж (поз. 16 мал. 1) таким чином, щоб по всій довжині зазор між ним і пиляльним диском був у межах від 3-х до 8 мм, а висота

установки розклинюючого ножа була ніколи не перевищувала 3 мм самого високо розташованого зубця основного пильного диска;

- змонтуйте на станині (поз. 7 мал. 1) направляючу (поз.3 мал. 1) з рухомим столом (поз. 23 мал. 1) і відрегулюйте паралельність рухомого столу і чавунного столу (поз. 7 мал. 3) станини. Перевірте переміщення рухомого столу – заїдання не допускаються. Зафіксуйте рухомий стіл від самовільного переміщення фіксатором (поз. 1 мал. 1);

- змонтуйте на станині (поз. 7 мал. 1) кронштейн (поз. 19 мал. 1) кріплення захисного кожуху (поз. 17 мал. 1) пиляльного диску;

- змонтуйте на станині (поз. 7 мал. 1) додаткові столи (поз. 15, поз. 20 мал. 1) і відрегулюйте паралельність додаткових столів і чавунного столу (поз. 7 мал. 3) станини;

- змонтуйте на чавунному столі (поз. 7 мал. 3) станини і додатковому поперечному столі (поз. 20 мал. 1) направляючу (поз. 22 мал.1), кронштейн (поз. 3 мал. 2) з повздовжнім упором (поз. 22 мал. 2);

- змонтуйте на рухомому столі (поз. 23 мал. 1) і кронштейні (поз. 9 мал. 1) підтримуючу платформу (поз. 11 мал. 1) і відрегулюйте паралельність підтримуючої платформи і паралельність рухомого столу;

- змонтуйте на підтримуючій платформі (поз. 11 мал. 1) опорні (поз. 8 мал. 1) лінійки й упор (поз. 12 мал. 1) підтримуючої платформи;

- змонтуйте на упорі (поз. 12 мал. 1) підтримуючої платформи обмежувачі (поз. 13 мал. 1);

- змонтуйте на рухомому столі (поз. 23 мал. 1) притискний пристрій (поз. 14 мал. 1), поворотного упор (поз. 4 мал. 1) і упору (поз. 24 мал. 1) рухомого столу – в залежності від потреби використання;

- змонтуйте на кронштейні (поз. 19 мал. 1) захисний кожух (поз. 17 мал. 1) пиляльного диску;

- виконайте заземлення верстата;

- натисніть на кнопку (поз. 1 мал. 4) аварійної зупинки верстата;

- під'єднайте верстат до електричної мережі. Під'єднання верстата до електричної мережі повинне виконуватися персоналом, який має відповідний досвід і кваліфікацію;

- зведіть кнопку (поз. 1 мал. 4) аварійної зупинки верстата у вихідне положення – поверніть її проти годинникової стрілки до клацання;;

- увімкніть головний вимикач (поз.5 мал. 1) і перевірте працездатність механізмів вертикального переміщення основного пиляльного диска і нахилу блоку пиляльних дисків, а також працездатність приводів основного і підрізного пиляльних дисків. Сторонні шуми, вібрація, запах горілої ізоляції не допускаються.



УВАГА!

При виникненні сторонніх шумів, вібрації, заходу гару або інших аварійних ситуацій негайно відключіть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 1 мал. 3).

Поновлення роботи можливо тільки після усунення несправності, яка стала причиною аварійної зупинки верстата.

Верстат постачається із заводськими базовими регулюваннями. Після закінчення складання верстата й регулювань горизонтальності столів, зазору між розклинюючим ножем і основним пильним диском, виконайте перевірку заводських настроювань припустимих відхилень при розпилюванні плитних матеріалів і заготовок з дерева.

Поновлення роботи можливо тільки після усунення несправності, яка стала причиною аварійної зупинки верстата.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

Усі роботи з установки необхідних при розпилюванні упорів, обмежників, притискного пристрою, укладенні й закріпленні плитних матеріалів на рухливому столі, регулюванні ширини пропила поздовжнім упором, видалення обрізків і ошукрок, технічного обслуговування й ремонту верстата виконуйте після вимкнення верстата головним вимикачем (поз. 5 мал. 1).

Перед кожним початком роботи:

- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків;
- перевірте цілісність і справність пристроїв безпеки;
- перевірте міцність кріплення додаткових столів;
- перевірте правильність регулювання рухливого столу й додаткових столів щодо столу станини;
- перевірте правильність регулювання розклинюючого ножа;
- перевірте цілісність кабелю під'єднання верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника;
- приєднайте верстат до пилезбірника або до централізованої системи аспірації;
- очистіть робочий простір навколо верстата з урахуванням габариту висування поперечного упору підтримуючої платформи й переміщення рухомого столу;
- одягніть спецодяг і засіб захисту органів зору. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір. Зніміть звисаючі прикраси;
- перевірте надійність фіксування рухомого столу в не рухомому стані;
- розмістіть на рухомому столі чи підтримуючій платформі і рухомому столі матеріал для розпилювання, притисніть матеріал до відповідного упору та закріпіть один кінець розміщеного матеріалу притискним пристроєм до поверхні рухомого столу;
- натисніть на кнопку аварійної зупинки верстата;
- увімкніть головний вимикач;
- зведіть кнопку аварійної у вихідне положення – поверніть її проти годинникової стрілки до клацання;
- відрегулюйте висоту пропилу й кут нахилу блоку пиляльних дисків;
- увімкніть по черзі електродвигуни підрізного й основного пильних дисків. Дайте пильним дискам набрати конструктивно передбачену швидкість їх обертання й дайте їм попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин. Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються;
- виконайте розпилювання плитного матеріалу.



УВАГА!

Розпилювання заготовок виконуйте тільки після набору пильними дисками конструктивно передбачених швидкостей їх обертання.

Регулювання висоти пропилу - висоти основного пильного диска виконується натисканням і утриманням відповідних кнопок (поз. 8, поз. 9 мал. 4) і контролюється по пристрою (поз. 10 мал. 3) цифрової індикації.

Регулювання кута нахилу пильного блоку виконується натисканням і утриманням

відповідних кнопок (поз. , поз. 7 мал. 4) і контролюється по пристрою (поз. 10 мал. 3) цифрової індикації.

Регулювання швидкості обертання основного пильного диска виконується шляхом перестановки приводного пасу у відповідну комбінацію шківів «електродвигун-вал основного пильного диску». Відкрийте дверцята (поз. 2 мал. 2) відсіку приводу пильних дисків. Механізмом (поз. 3 мал. 6) регулювання натягу основного пильного диску послабте натяг приводного пасу основного пильного диску. Встановіть привідний пас в необхідну комбінацію шківів «електродвигун-вал основного пильного диску». Відрегулюйте механізмом (поз. 3 мал. 6) натяг приводного пасу.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА!

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

Після закінчення роботи на верстаті:

- очистіть верстат від залишків обрізків і ошурок. Для очищення використовуйте пилосос або щітку з м'яким ворсом і дрантя. Особливо ретельно очистите напрямні рухливого стола й пази для переміщення упорів;
- змажте тонким шаром машинного масла направляючі рухомого столу;
- перевірте цілісність і міцність кріплення пильних дисків, розклинюючого ножа, станини на місці установки, столів до станини, підтримуючої платформи, до рухомого столу й на кронштейні;
- перевірте цілісність кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Раз на місяць:

- після очищення верстата нанесіть на напрямні рухомого столу тонкий шар машинного масла;
- очистіть від залишків ошурок збірник для ошурок блоку пильних дисків. Для очищення використовуйте пилосос;
- перевірте стан і натяг приводних пасів.

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

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

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

