



СТРІЧКОПИЛЬНИЙ ВЕРСТАТ



МОДЕЛЬ SG270HD

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція по експлуатації (копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку стрічкопильного верстата моделі SG270HD торговельної марки FDB Maschinen

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	3
3. Вимоги по заходах безпеки	4
4. Принципова будова верстата	7
5. Транспортування, установка, складання	10
6. Експлуатація й технічне обслуговування	12

1. ВСТУП

Дана Інструкція по експлуатації (далі Інструкція) розповсюджується на стрічкопильний верстат моделі SG270HD (далі верстат) торговельної марки FDB Maschinen і призначена для споживача (користувача) з метою ознайомлення із призначенням, конструкцією й експлуатацією верстата.

Верстат призначений для розпилу металопродукату із чорних і кольорових металів (далі заготовка). Верстат оснащений лещатами швидкої дії, системою подачі охолодної рідини (далі ЗОР). Поворот пильного агрегату здійснюється у дві сторони від нормального робочого положення.

Верстат не призначений для обробки деревини.

Верстат не призначений для пакетного різання металопродукату.

Верстат призначений для використання в виробничих умовах, ремонтних майстернях і побутових умовах.

Інструкція не містить опису механічного різання заготовок.

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання і має навички роботи на металообробних верстатах і верстатах даного типу.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +15° С до +35° С при відносно вологості повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів і надлишкової запиленості повітря.

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



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 являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

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



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата в плинні гарантійного строку експлуатації 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. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основні технічні характеристики:

Найменування параметра	Значення
Напруга, В	380
Потужність двигуна пильного агрегату (режим I / режим II), кВт	1,1/2,2
Швидкість руху пильного полотна (режим I / режим II), м/хв	36/72
Розмір пильного полотна, мм	2920*27*0,9
Спосіб зміни кута різання	поворот пильного агрегату
Діапазон кута повороту пильного агрегату, градус	-45°, 0° (90), +45°, +60°
Максимальний розмір різання заготовки, мм:	
• кругла:	0° (90)
	+45°
	+60°
	-45°
• прямокутна:	0° (90)
	+45°
	+60°
	-45°
• квадратна:	0° (90)
	+45°
	+60°
	-45°
Висота робочого стола, мм	950
Потужність електродвигуна системи подачі ЗОР, кВт	0,025
Габаритні розміри зібраного верстата з піднятим пильним агрегатом (Д*Ш*В), мм	1790*1450*1900
Вага нетто, кг	450

**УВАГА!**

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

3. ВИМОГИ ПО ЗАХОДАХ БЕЗПЕКИ

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. Однак ці засоби безпеки не можуть врахувати всі аспекти безпеки.

На верстат нанесені знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосовуйте засіб захисту органів зору;



- застосовуйте засіб захисту органів слуху.

В доповнення до засобів безпеки, якими обладнаний верстат, знаків безпеки, які нанесені на верстат, заходами безпеки, які зазначені в даній Інструкції, слід дотримуватися загальних заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах і верстатах даного типу.

**УВАГА!**

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів безпеки при роботі на верстаті може нанести шкоду здоров'ю оператора і привести до пошкодження верстата.

Дотримання вказівок і рекомендацій цієї Інструкції при роботі на верстаті і його технічному обслуговуванні, забезпечать безвідмовну роботу верстата й збереження його первісних технічних характеристик на тривалий період його експлуатації.

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

Перш ніж включити верстат, переконайтеся в тому, що всі використовувані при налаштуванні й обслуговуванні інструменти прибрані з верстата.

При роботі на верстаті потрібна освітленість робочої зони не менш 500 люкс.

Місце проведення робіт з верстатом повинне бути обгороджене.

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



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті у приміщеннях з слизькою підлогою, при наявності на підлозі в робочій зоні і навколо верстата масляних плям, стружки.

Перед початком роботи на верстаті:

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

При роботі на верстаті зберігайте правильну робочу позу й рівновагу, не нахиляйтеся над обертовими деталями й агрегатами. Не опирайтеся на працюючий верстат.

Протягом роботи на верстаті контролюйте справність вузлів і деталей верстата, правильність регулювання рухомих вузлів і деталей і їх з'єднань, правильність установи заготовки.

Будь-яка несправна деталь повинна негайно ремонтуватися або замінитися.

Утримуйте верстат у чистоті, у справному стані, правильно його обслуговуйте.



УВАГА!

Перед початком робіт з розміщення заготовки в лещатах, регулювання кута різання, заміни стрічкового пильного полотна, технічного обслуговування й ремонту верстата від'єднайте верстат від електричної мережі.

Не залишайте працюючий або включений в електричну мережу верстат без нагляду. Перш ніж покинути робоче місце виключіть верстат, дочекайтеся повної зупинки електродвигуна й від'єднайте верстат від електричної мережі.

Перед включенням верстата зверніть увагу на надійність установки й міцність кріплення верстата до місця установки.

Після включення верстата дайте йому набрати конструктивно передбачену швидкість обертання стрічкового пильного полотна і попрацювати верстату без навантаження протягом 2 хвилини. Зверніть при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, скреготу, вібрації, запаху гару, наявності напруги на корпусі верстата.

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

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



УВАГА!

Не рекомендується використання кнопок аварійної зупинки для вимкнення верстат після завершення роботи.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Працювати на верстаті при наявності втому, 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 рухомих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т. п.), запобіжних пристроїв, захисних огорожень верстата;
- цілісність стрічкового пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність кабелю зі штекерним роз'ємом підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Забезпечуйте міцність і надійність кріплення оброблюваної заготовки в лещатах.

Перед установкою заготовки в лещата очистіть поверхню лещат від стружки, а заготовку від бруду, іржі, маслянистих п'ятен.

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.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

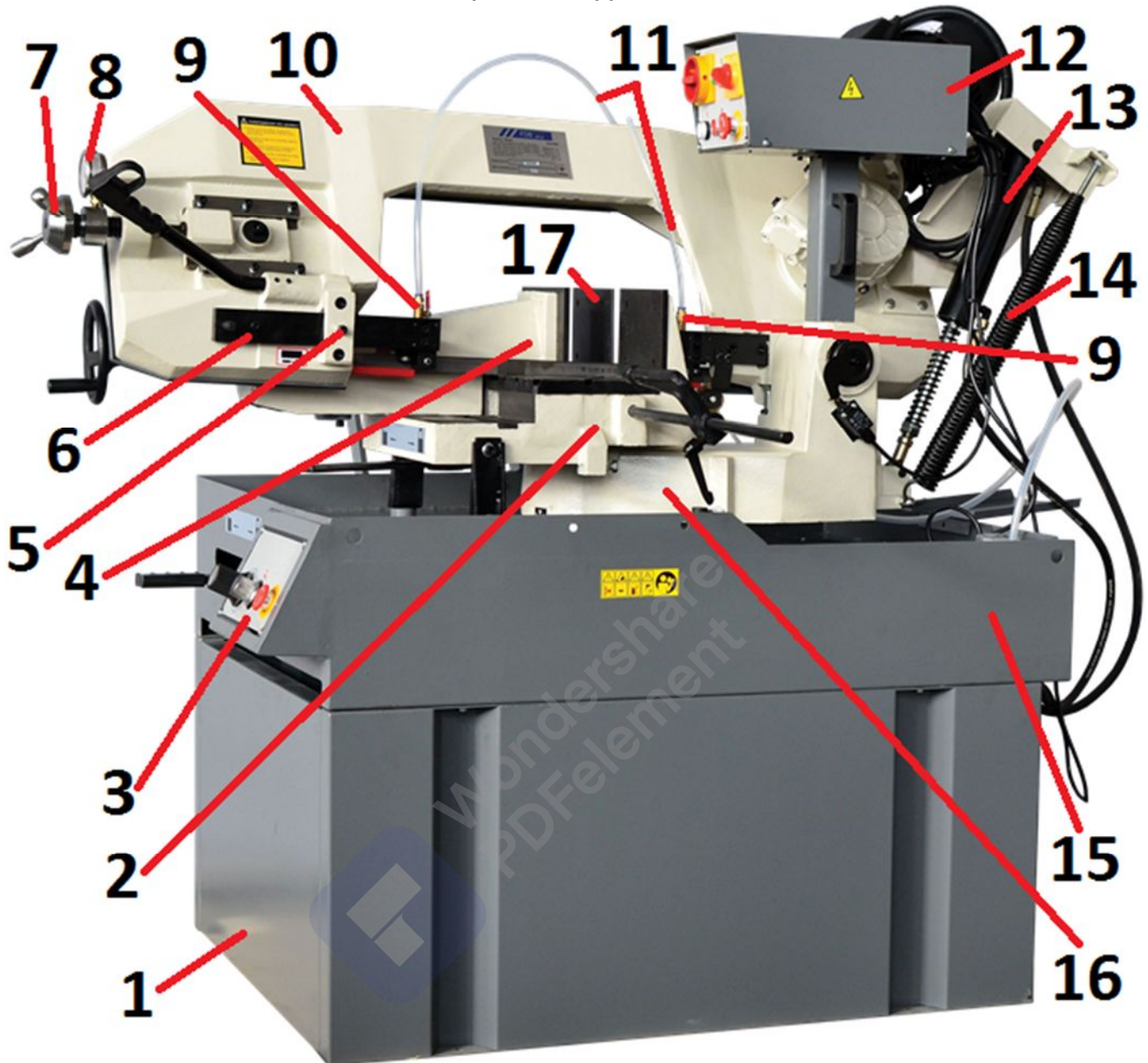
Зупиняти пильне полотно натисканням на нього сторонніми предметами.

Для видалення стружки використовуйте щітку з м'яким ворсом.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

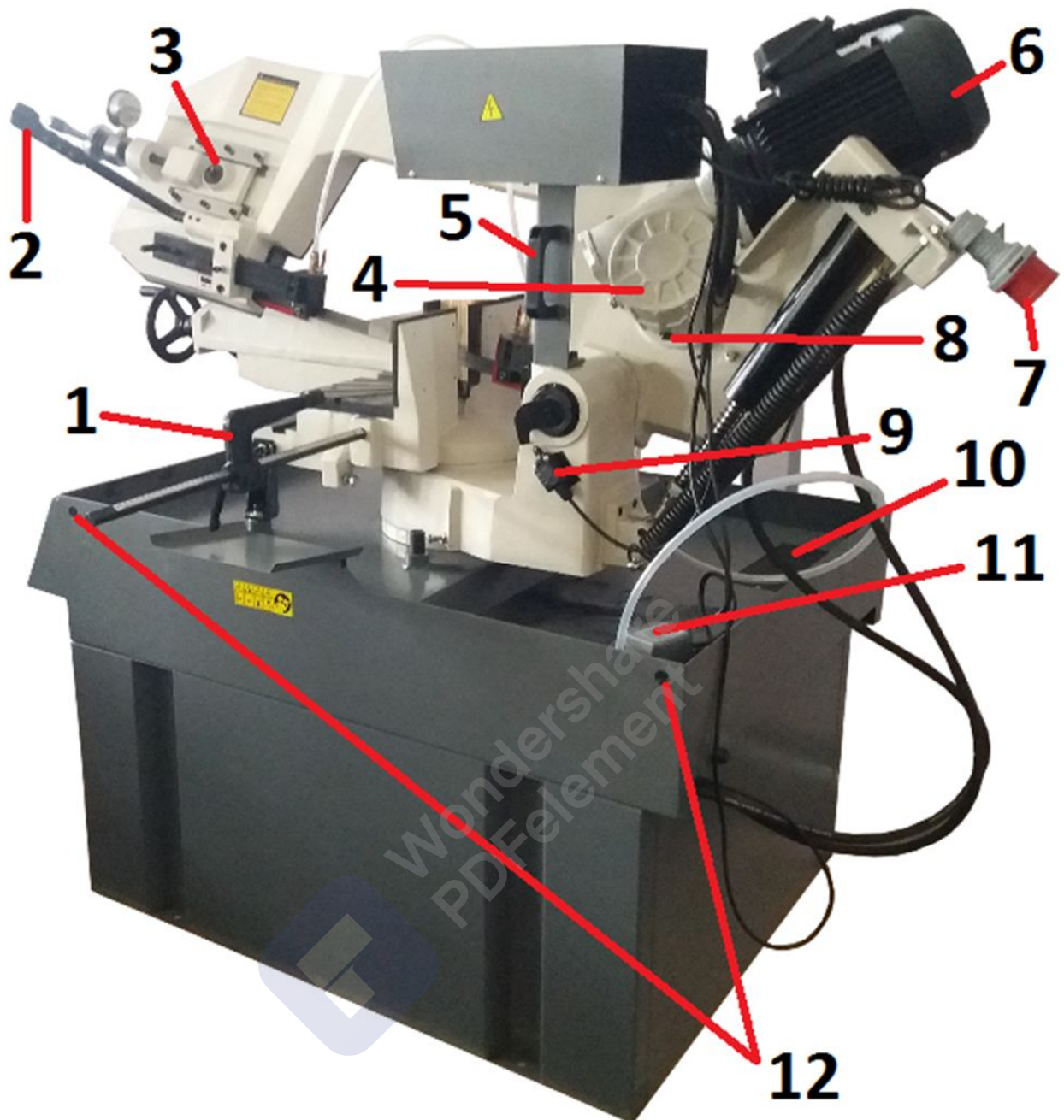
Видаляти стружки руками, обдуванням.

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



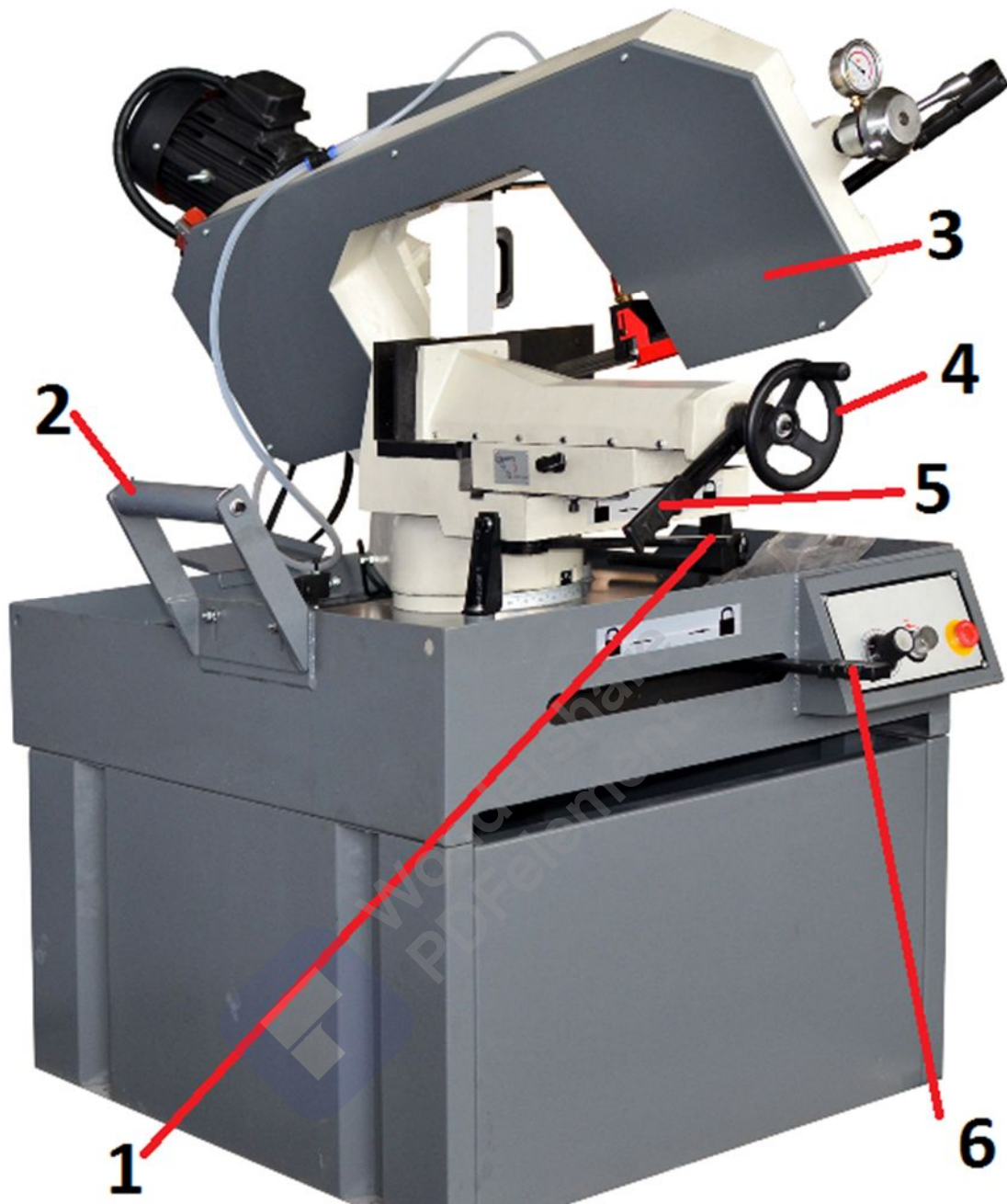
Мал. 1.1 Принципова будова верстата

1 – підставка; 2 – основа лещат; 3 – пульт керування гідроциліндром; 4 – рухома губка лещат;
 5 – болт фіксування рухомої направляючої; 6 – рухома направляюча; 7 – маховик механізму натягу
 стрічкового пильного полотна; 8 – індикатор зусилля натягу стрічкового пильного полотна
 (тензометр); 9 – кран системи подачі ЗОР; 10 – пильний агрегат; 11 – трубопровід системи подачі
 ЗОР; 12 – пульт керування верстатом; 13 – гідроциліндр; 14 – пружина зворотна; 15 – піддон з
 ємністю для ЗОР; 16 – поворотна основа пильного агрегату; 17 – нерухома губка лещат



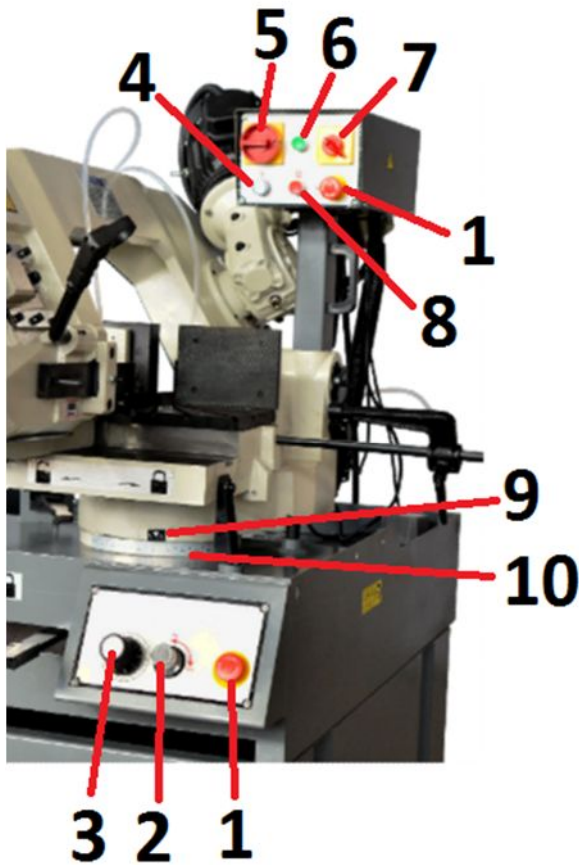
Мал. 1.2 Принципова будова верстата

1 – упор регулювання довжини різання; 2 – ручка підйому пильного агрегату; 3 – механізм регулювання веденого колеса; 4 – редуктор; 5 – ручка повороту пильного агрегату; 6 – електродвигун привода стрічкового пильного полотна; 7 – кабель підключення верстата до електричної мережі; 8 – отвір для зливу масла з редуктора; 9 – кінцевий вимикач відключення електродвигунів при закінченні різання; 10 – отвір для збору ЗОР у ємність; 11 – електродвигун системи подачі ЗОР; 12 – отвори для транспортування



Мал. 1.3 Принципова будова верстата

- 1 – важіль фіксування переміщення рухомої губки лещат при поперечному переміщенні;
2 – підтримуючий ролик; 3 – кришка пильного агрегату; 4 – маховик повздовжнього переміщення рухомої губки лещат; 5 – важіль піджимання рухомої губки лещат; 6 – важіль піджимання повороту пильного агрегату



- 1 – кнопка аварійної зупинки;
- 2 – ручка відкриття (ON) / закриття (OFF) гідроциліндра;
- 3 – регулятор швидкості опускання пильного агрегату;
- 4 – сигнальна лампа подачі напруги на верстат;
- 5 – головний вимикач;
- 6 – кнопка вмикання «I» електродвигунів приводу стрічкового пильного агрегата і подачі ЗОР;
- 7 – перемикач вибору швидкості обертання стрічкового пильного полотна (1/0/2);
- 8 – кнопка вимикання «O» електродвигунів приводу стрічкового пильного агрегата і подачі ЗОР;
- 9 – показчик кута повороту пильного агрегату;
- 10 – масштабна лінійка вибору кута повороту пильного агрегату

Мал. 1.4 Принципова будова верстата



ПРИМІТКА!

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

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА, СКЛАДАННЯ

Верстат поставляється у двох упаковках: в одному упакованні підставка верстата в розібраному вигляді, в іншому упакованні пильний агрегат з піддоном, і знятим пультом керування на кронштейні, стрічковим пильним полотном, стрижнем і упором довжини різання, кріпильними виробами.

Транспортування упакувань, виймання пильного агрегату з піддоном з упаковки і його монтаж на зібраній підставці виконуйте вантажопідйомними механізмами відповідної вантажопідйомності.

Верстат повинен бути встановлений на міцній рівній поверхні. Поверхня повинна витримувати вагу верстата із закріпленою на ньому заготовкою й не мати ухилів по горизонталі.

При виборі місця для установки верстата враховуйте:

- наявність вільного доступу до верстата для укладання заготовки в тиски;
- наявність вільного простору навколо верстата для його щозмінного обслуговування, проведення періодичних технічних обслуговувань і ремонтів;
- наявність вільного доступу до електрошита приєднання верстата до електричної мережі;

- достатність освітленості робочої зони.

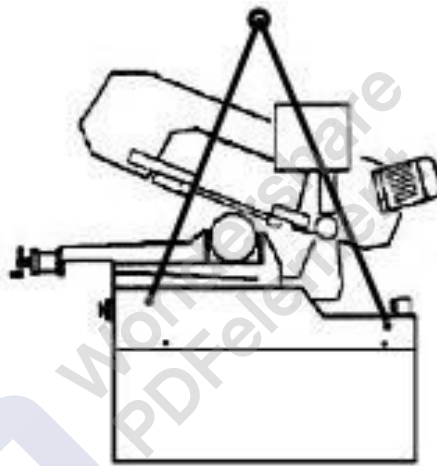
Підвезіть упаковання з підставкою і верстатом якомога ближче до заздалегідь підготовленого місця установки верстата.

Розпакуйте упаковання з підставкою, зберіть підставку верстата. Установіть і прикріпіть її на підготовлене місце. Прикріпіть підставку верстата до майданчика. Кріплення верстата до майданчика виконується за допомогою анкерних болтів, установлених у попередньо пробурені в майданчику отвори.

Розпакуйте упаковання з пильним агрегатом, вийміть стрічкове пильне полотно, стрижень з упором довжини різання, кріпильні вироби.

Вийміть пильний агрегат і встановіть його прикріпіть його на підставку.

Для виймання пильного агрегату з піддоном з упаковання і його монтажу на підставці використовуйте текстильні стропи. Стропування виконуйте за отвори (поз. 12 мал. 1.2) для транспортування на піддоні згідно з рекомендованою схемою (поз. 2).



Мал. 2 Схема стропування піддона з пильним агрегатом



УВАГА!

Перед підняттям пильного агрегату з піддоном переконаєтеся, що пильний агрегат надійно закріплений від самовільного переміщення.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Піднімати верстат за пильний агрегат.



УВАГА!

При переміщенні пильного агрегату верстата:

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



УВАГА!

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинен виконувати персонал, який пройшов навчання й має навички виконання вказаних робіт.



УВАГА!

При виконання монтажних і пусконаладжувальних робіт не навченим персоналом, претензії до роботи верстата не приймаються.

СКЛАДАННЯ ВЕРСТАТА після завершення його монтажу:

- встановіть стрижень з упором (поз. 1 мал. 1.20) регулювання довжини різання в основу (поз. 2 мал. 1.1) лещат пильного агрегату й зафіксуйте його;
- прикріпіть кронштейн кріплення пульта керування (поз. 12 мал. 1.1) на корпусі пильного агрегату;
- видаліть з поверхонь верстата захисне антикорозійне покриття. Для видалення використовуйте рідини для знежирення;
- встановіть стрічкове пильне полотно й відрегулюйте його натяг
- налийте ЗОР у бак;
- заземліть верстат.

ВСТАНОВЛЕННЯ СТРІКОВОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА Й РЕГУЛЮВАННЯ НАТЯГУ:

- підніміть пильний агрегат в крайнє верхнє положення, попередньо відкривши ручкою (поз. 2 мал. 1.4) гідроциліндр;
- закріпіть пильний агрегат в крайньому верхньому положенні, закривши ручкою (поз. 2 мал. 1.4) гідроциліндр;
- відкрийте кришку (поз. 3 мал. 1.3) пильного агрегату й закріпіть її від самовільного закривання;
- встановіть стрічкове пильне полотно між підшипники рухомої (поз. 6 мал. 1.1) і не рухомої направляючих й на ведуче і ведене колеса пильного агрегату;
- відрегулюйте маховиком (поз. 7 мал. 1.1) по тензометру (поз. 8 мал. 1.1) натяг стрічкового пильного полотна. Стрілка тензометра повинна перебуває в зеленій зоні;
- закрийте кришку (поз. 3 мал. 1.3) пильного агрегату.

Приєднання верстата до електричної мережі повинне бути виконане через автоматичний вимикач від перенавантажень і через роз'єм відповідний до роз'єму кабелю верстата (поз. 7 мал. 1.2).

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**УВАГА!**

Перед початком робіт з розміщення заготовки в лещатах, регулювання кута різання, заміни стрічкового пильного полотна, технічного обслуговування й ремонту верстата від'єднайте верстат від електричної мережі.

**УВАГА!**

Установка заготовки в лещата верстата й регулювання кута різання повинні виконуватися після відключення верстата головним вимикачем (поз. 5 мал. 1.4) і піднятті в крайнє верхнє пильного агрегату (поз. 10 мал. 1.1).

Приєднання верстата до електричної мережі повинне бути виконане через автоматичний вимикач від перенавантажень і через роз'єм відповідний до роз'єму кабелю верстата (поз. 7 мал. 1.2).

ПІДГОТОВКА ВЕРСТАТА ДО РОБОТИ Й ВИКОНАННЯ РОЗРІЗАННЯ МЕТАЛОПРОКАТУ:

- натисніть на кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) верстата;
- переведіть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) швидкостей руху пильного полотна в вимкнене положення «0»;
- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у вимкнене положення «OFF»;

- перевірте по тензометру (поз. 8 мал. 1.1) натяг стрічкового пильного полотна – стрілка повинна перебуває в зелені зоні. При необхідності виконаєте натяг;

**УВАГА!**

Знаходження стрілки тензометра (поз. 8 мал. 1.1) у жовтій зоні свідчить про ослаблення пильного полотна.

Знаходження стрілки тензометра в червоній зоні свідчить про перевищення натягу пильного полотна, що може привести до розриву пильного полотна.

- підніміть пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) у крайнє верхнє положення й зафіксуйте його в цім положенні, переведенням ручки (поз. 2 мал. 1.4) відкриття/закриття гідроциліндра спочатку в положення «ON», а потім в положення «OFF»;

- перевірте наявність ЗОР. При необхідності долийте;

- помістіть заготовку в лещата, притисніть її до не рухомої губки (поз. 17 мал. 1.1) лещат і до упору (поз. 1 мал. 1.2) регулювання довжини різання (у разі його використання), підведіть рухому губку (поз. 4 мал. 1.1) лещат до заготовки й затисніть заготовку піджиманням рухомої губки (поз. 17 мал. 1.1) важелем (поз. 5 мал. 1.3);

**УВАГА!**

Закріплюйте металопрофіль у лещатах верстата, таким чином, щоб більша частина висоти металопрофіля перебувала нижче верхнього краю губок лещат.

Рекомендовані способи укладання деяких видів металопродукату наведені нижче.

- відрегулюйте поворотом пильного агрегату (поз. 10 мал. 1.1) по масштабній лінійці (поз. 10 мал. 1.4) кут різання заготовки відмінний від 0° (90°) після послаблення важелем (поз. 6 мал. 1.3) поворотної підставки (поз. 16 мал. 1.1) й зафіксуйте пильний агрегат (поз. 10 мал. 1.1) в обраному положенні;

- установіть рухому направляючу (поз. 6 мал. 1.1) пильного полотна максимально близько до рухомої губки лещат (поз. 4 мал. 1.1);

- приєднайте верстат до електричної мережі й увімкніть автоматичний вимикач через який верстат приєднаний до електричної мережі;

- поверніть кнопку аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4) у робоче положення за годинниковою стрілкою до упору;

- переведіть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) в увімкнене положення «ON». Про подачу напруги на верстат буде свідчити увімкнена сигнальна лампа (поз. 4 мал. 1.4);

- виберіть перемикачем (поз. 7 мал. 1.4) необхідну швидкість руху стрічкового пильного полотна «режим 1 / режим 2»;

- увімкніть кнопкою (поз. 6 мал. 1.4) електродвигуни привода пильного агрегату (поз. 11 мал. 1.2) і подачі ЗОР (поз. 6 мал. 12);

- дайте стрічковому пильному полотну набрати конструктивно передбачену швидкість переміщення і дайте верстату попрацювати без навантаження протягом 2 хвилин. Зверніть увагу на правильність обертання пильного полотна в напрямку стрілки під рухомою направляючою (поз. 6 мал. 1.1) і на рівномірність подачі ЗОР;

- виконайте розрізання заготовки:

- поверніть регулятор (поз. 3 мал. 1.4) швидкості опускання пильного агрегату за годинниковою стрілкою до упору;
- відкрийте ручкою (поз. 2 мал. 1.4) гідроциліндр;
- відрегулюйте швидкість опускання пильного агрегату (швидкість різання), повертаючи регулятор (поз. 3 мал. 1.4) проти годинникової стрілки.

**УВАГА!**

Пам'ятайте, що швидкість руху пильного полотна й швидкість опускання пильного агрегату залежать від властивостей металу заготовки, що розрізається.

- після завершення пильний агрегат опуститься і натисканням на кінцевий вимикач (поз. 9 мал. 1.2) вимкне електродвигуни привода пильного агрегату (поз. 11 мал. 1.2) і подачі ЗОР (поз. 6 мал. 12).

**УВАГА!**

Перемикання швидкості руху пильного полотна виконуйте після повної його зупинки.

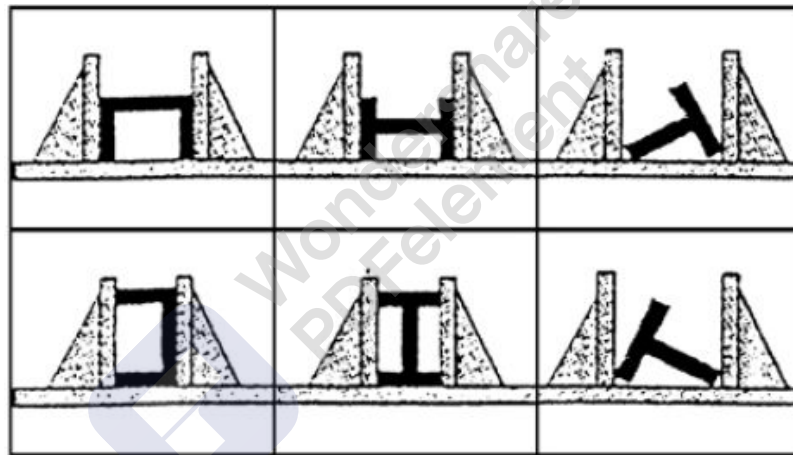
**УВАГА!**

При виявленні нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно виключіть верстат кнопкою аварійної зупинки (поз. 1 мал. 1.4), і від'єднаєте верстат від електричної мережі.

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

**УВАГА!**

Не виконуйте розрізування заготовок, які не відповідають технічним характеристикам верстата.



Мал. 3 Рекомендовані способи укладання металопрокату в лещата верстата

Після закінченні роботи на верстаті:

- вимкніть перемикач (поз. 7 мал. 1.4) вибору швидкості руху пильного полотна у положення «0»;
- вимкніть головний вимикач (поз. 5 мал. 1.4) у положення «OFF»;
- від'єднаєте верстат від електричної мережі;
- очистіть верстат від обрізків металопрокату й стружки;
- опустіть пильний агрегат у крайнє нижнє положення;
- виконайте щозмінне технічне обслуговування верстата.

**УВАГА!**

Рекомендується після закінчення роботи послабляти натяг стрічкового пильного полотна.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.**УВАГА!**

Усі роботи з очищення верстата від обрізків і стружки, технічного обслуговування й ремонту виконуйте після вимикання головного вимикача й від'єднання верстата від

електричної мережі.

Протягом строку 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.

Зупиняйте верстат після кожних 50 годин наробітку для перевірки стану кріплень і положень усіх деталей, вузлів і механізмів верстата.

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

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

При щозмінному технічному обслуговуванні перевірте міцність кріплення електродвигуна з редуктором, пильного агрегату, лещат, насоса ЗОР, пульта керування, захисних кришок, запобіжних пристроїв, цілісність пильного полотна, сигнальної лампи, кнопок керування, кабелю підключення до електричної мережі.

Кожні 6 місяців міняйте змащення в редукторі й ЗОР.

Для змащення редуктора рекомендується застосовувати змащення Mobil 629 або інше змащення з відповідними характеристиками.

При зміні ЗОР промийте бак і канали розчином для знежирення.

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

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



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «ТЕКМАН»
02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, 044-369-32-00, 044-369-33-03
<https://fdb-maschinen.com.ua/>