

JET

**JTSS-
3200TXPRO**

Форматно-раскроечный станок

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



Артикул: JTSS-3200TXPRO

JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58



СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по техническому обслуживанию и технике безопасности.....	3
Инструкции по эксплуатации	4
Надлежащее и ненадлежащее применение	4
Пояснение по уровням шума и запыленности	5
Технические характеристики	6
Габаритные размеры	6
Транспортировка станка	6
Электрические соединения	7
Тепловая перегрузка	7
Установка подвижного стола	7
Запуск станка	8
Замена пильного и подрезного диска	9
Использование и регулировка расклинивающего ножа	9
Нижний кожух пильного диска	10
Установка высоты пильного и подрезного диска	10
Наклон пильного блока	10
Боковая регулировка подрезного диска	11
Блокировка подвижного стола	11
Техническое обслуживание и смазка подвижного стола	12
Монтаж стола с поперечной подачей резания	12
Монтаж упора для 90° поперечного распила	13
Калибровка шкалы на упоре для поперечного распила	13
Угловой упор	14
Использование параллельного упора	14
Калибровка шкалы на параллельном упоре	15
Монтаж роликовой опоры	15
Верхний кожух пильного диска	15
Индикатор частоты вращения	16
Изменение натяжения и скорости ремня	16
Техническое обслуживание станка	17
Неполадки: причины возникновения и устранение	17
Настройка тормоза пильного диска	18
Важные указания относительно заказа запчастей	18
Принципиальные электрические схемы	19
Детализовка.....	22

ВНИМАНИЕ

Работа на деревообрабатывающих станках может быть чрезвычайно опасной, если не будут соблюдаться инструкции по технике безопасности

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Обработка дерева на станке – представляет собой большое удовольствие. Тем не менее, такая работа требует постоянного внимания и осторожности. Поэтому в целях Вашей собственной безопасности соблюдайте следующие инструкции:

- эксплуатация станка может быть безопасной только в том случае, если оператор неукоснительно соблюдает инструкции по эксплуатации и технике безопасности;
- настоятельно рекомендуем ознакомиться с данным руководством, прежде чем начать эксплуатировать станок, чтобы знать принципы работы станка и возможные ограничения;
- всегда следует убедиться, что все средства обеспечения безопасности работы установлены на станке и что станок подсоединен к системе вытяжки пыли. Кроме того, обеспечьте достаточное пространство вокруг станка и хорошее освещение в мастерской (или в цехе);
- при смене инструмента или проведении работ по техническому обслуживанию станок всегда должен быть отключен от источника электропитания;
- пилы и инструмент, которые неправильно заточены или находятся в плохом состоянии, не только ухудшают качество работы, но и увеличивают вероятность несчастных случаев;
- всегда носите пригодную для работы одежду. Слишком свободная или рваная, изношенная одежда весьма опасна;
- не допускайте детей к станку и в мастерскую;
- во избежание повреждения слуха рекомендуем Вам носить средства защиты ушей во время работы на станке.
- при обработке узких заготовок всегда используйте толкатель. Если он повредился, немедленно его замените.
- при обработке круглых заготовок убедитесь, что она хорошо закреплена и не проворачивается.
- всегда используйте вспомогательные устройства, шаблоны и пильные диски, которые подходят под данный вид операций.
- внимательно прочтите рекомендации по настройке тормоза главного двигателя станка.
- убедитесь, что плановое техническое обслуживание производится вовремя. Данный вид работ может производиться, только когда станок отключен от источника питания, что исключает возможность его внезапного включения.
- внимательно прочитайте инструкции по чистке станка. Производите чистку только на отключенном от сети станке.
- еженедельно проверяйте следующие электрокомпоненты: кнопки аварийного отключения, защитные выключатели на пильном блоке. Проверьте, запускается ли станок с открытыми дверцами.
- еженедельно проверяйте время остановки двигателя, он не должно превышать 10 секунд.
- ознакомьтесь с уровнем звукового давления в инструкции.
- обращение с инструментом: всегда надевайте защитные перчатки, когда берете в руки пильные диски. Это предотвратит травмы рук. Учтите, что даже изношенный инструмент может привести к серьезным травмам.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Последующие рекомендации по обеспечению безопасных рабочих процедур приведены ниже в качестве примера, до указания всех сведений о технических характеристиках данного станка;

- во время работы на станке необходимо пользоваться средствами обеспечения безопасности;
- несмотря на это пользователь должен соблюдать инструкции по эксплуатации станка, чтобы избежать несчастных случаев.

1. Обучение рабочих на станке

Обязательно, чтобы пользователь форматно-раскроечного станка получил во время обучения необходимые знания о работе и настройке станка.

В частности:

- а) возможные риски, связанные с работой станка;
- б) принципы работы, правильная эксплуатация и настройка станка;
- с) правильный выбор инструмента для каждой операции;
- д) безопасное обращение с обрабатываемыми деталями;
- е) положение рук по отношению к пильному диску;
- ф) хранение заготовок в надежном месте до и после их распиловки.

2. Устойчивость

Для безопасной эксплуатации станка необходимо обеспечить его устойчивое положение на полу или на любой иной стабильной поверхности.

3. Установка и настройка

- а) отсоединить станок от источника электропитания перед проведением каждой настройки;
- б) выполняйте рекомендации фирмы-изготовителя станка во время установки и настройки инструмента;
- с) инструмент должен соответствовать виду обрабатываемого материала, чтобы обеспечить безопасный и эффективный процесс распиловки. Сам инструмент должен быть правильно заточен и установлен.

4. Обращение с инструментами

Во избежание опасных порезов при обращении с пильными дисками необходимо соблюдать соответствующие меры безопасности.

НАДЛЕЖАЩЕЕ И НЕНАДЛЕЖАЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Форматно-раскроечный станок предназначен для проведения указанных ниже работ и снабжен защитными средствами, используемыми только при таких работах.

Он не предназначен для обработки металлов, как черных, так и цветных.

Допустимые работы:

- продольная распиловка с применением параллельного упора, с наклонным или с ненаклонным пильным диском, причем упор находится в рабочем горизонтальном или в нижнем положении;
- резание под прямым углом или с наклоном с использованием упора, установленного под углом 90 градусов к подвижному столу, с наклонным или ненаклонным пильным диском;
- поперечная распиловка заготовок с использованием регулируемого фиксатора и с перпендикулярным упором;
- разка панелей или сплошных деревянных материалов на подвижном столе.

Запрещенное применение:

- погружные резы при снятом расклинивающем ноже и/или защитного ограждения;
- все типы резов без применения настольного упора, перпендикулярного упора или подвижного стола;
- распиловка крупных деревянных деталей, выходящих за габариты станка, без применения дополнительных приспособлений, например, роликовых опор.

Остаточные риски:

- случайный контакт рук с работающим пильным диском;
- отскок заготовки;
- опрокидывание заготовки вследствие недостаточной опоры.

Снижение уровня шума

- выбор типа и состояния пильного диска очень важен с точки зрения максимально возможного снижения уровня шума;

- выбор материала и размещения защитных устройств также важен с точки зрения снижения уровня шума;
- использование правильно выбранной частоты вращения пильного диска для конкретного типа материала также позволяет снизить уровень шума;
- вышеуказанные методы не отрицают тот факт, что для снижения уровня воспринимаемого шума должны применяться и внешние средства защиты, например, наушники.

ПОЯСНЕНИЯ ПО УРОВНЯМ ШУМА И ЗАПЫЛЕННОСТИ

Приведенные ниже числовые значения представляют уровни создаваемого шума; они не обязательно соответствуют уровням, при которых оператор может безопасно работать. Хотя существует связь между уровнями излучения и выдерживания шума, она не может быть использована для надежного определения интенсивности действующего шума при выборе дополнительных мер защиты от него.

Сведения о шуме

- измерения уровня шума: в соответствии с 7960 ISO;
- в соответствии с приложением D.

Рабочее место, находящееся под нагрузкой	Уровни непрерывного звукового давления по индексу А, дБ (А)	Уровень звуковой мощности, дБ (А)(МВт)	Максимальный уровень звуковой мощности в соответствии с индексом С (мгновенное значение), дБ
Пила	91	105 (26,3)	менее 130

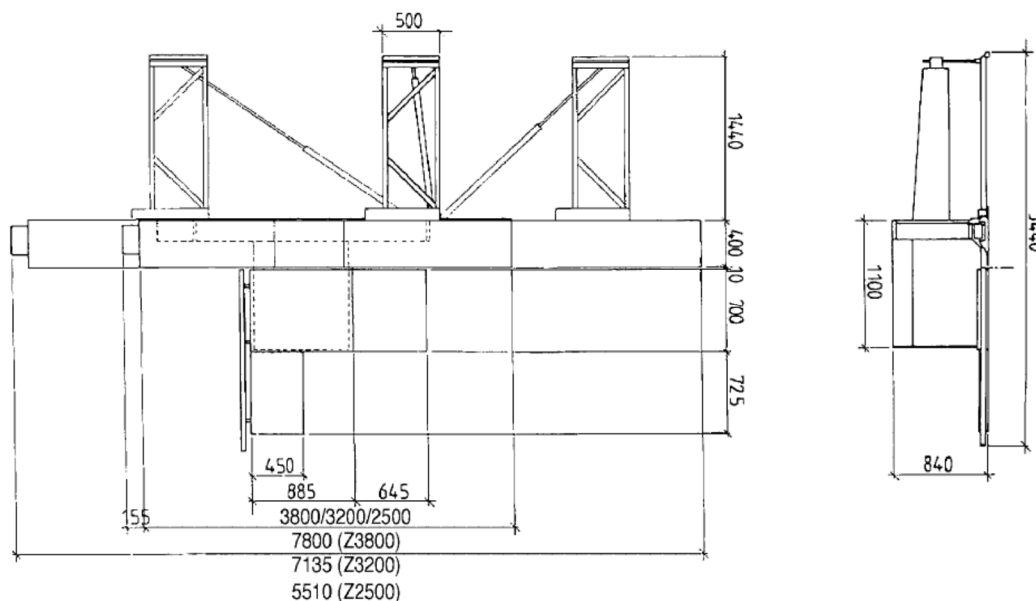
Исследования степени запыленности помещений проводились следующими утвержденными организациями:

- Научно-исследовательский институт по измерениям древесной пыли
- Институт станкостроения
- Штутгартский университет (Германия).

Измерения проводились в соответствии со стандартом DIN 33 893 (GS-НО-05).

Результаты измерений показывают, что концентрация пыли при использовании настоящего станка не превышает 2 мг/куб.м.

Номер и дата уведомления: 08.03.1996/FPH-AZ: 029/95.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение	В	400
Электродвигатель, трехфазный	кВт	7,0
Диаметр пильного диска, Минимальный-максимальный	мм	300-400
Максимальная глубина пропила (диск 400 мм)	мм	125
Максимальная глубина пропила под углом 45 градусов	мм	100
Наклон пильного диска	градус	90° -45°
Максимальные размеры изделия, обрабатываемого на правой стороне	мм	1380
Максимальная длина распила на подвижном столе	мм	3200
Диаметр шпинделя пилы	мм	30
Частота вращения пильного диска	об/мин	3000-4000-5000
Мощность электродвигателя подрезного диска	кВт	0,55
Частота вращения подрезного диска	об/мин	8200
Внешний (посадочный) диаметр подрезного диска	мм	120
Наклон подрезного диска	градус	90°-45°
Габаритные размеры подвижного стола (каретки)	мм	3200
Габаритные размеры стола пилы	мм	1530x700
Диаметр вытяжного шуцера	мм	120-60
Вес нетто	кг	865
Вес брутто	кг	1050
Размеры упаковки (длина x ширина x высота)	мм	2270x1330x1020 + 3250x450x200

ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА (рис. 1, 2)

Станок поставляется в контейнере из щитовых панелей, предназначенных для транспортировки в тяжелых условиях и пригодных для повторного использования.

После снятия боковых и верхней панелей контейнера нужно вставить стальные прутки в три отверстия в раме станка (1).

Пользуясь подъемным оборудованием, станок можно теперь поднять небольшим краном или вилочным погрузчиком, избегая при этом сильных рывков.

Когда станок будет спущен на землю, его еще можно немного передвинуть, если снять переднюю крышку и установить вилы погрузчика в два отверстия в передней части рамы станка (2).

Станок должен быть выровнен в обоих направлениях, чтобы обеспечить хорошее скольжение подвижного стола.

Два нивелирующих болта должны быть вставлены в станок до того, как он будет спущен на землю: один болт должен быть под осью поворота телескопического упора, а другой - под панелью электрического щитка.

Указанные болты следует установить головкой вниз. Добраться к обоим большим нивелирующим болтам (2) можно, открыв дверцу доступа к элементам станка. При возможности станок следует установить на резиновые пластины, которые будут действовать как амортизаторы и снижать уровень шума.

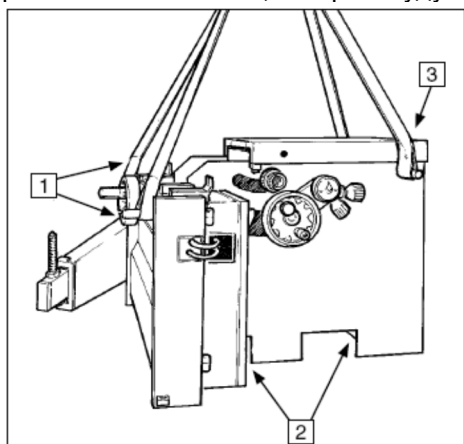


Рис. 1

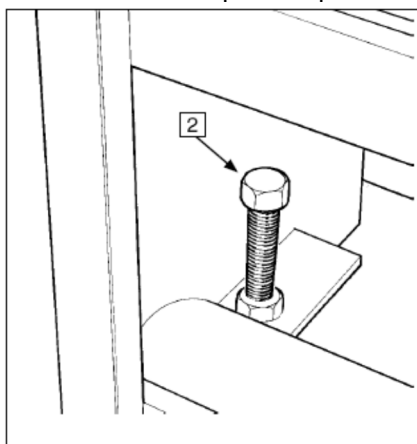


Рис. 2

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ (рис. 3, 4)

Электрические соединения должны быть подключены квалифицированным электриком, который способен точно рассчитать необходимое поперечное сечение проводов и максимальный ток, выдерживаемый предохранителями в электрической сети мастерской.

Проверьте, чтобы основное напряжение в станке соответствовало напряжению электрической сети мастерской.

Теперь откройте электрический щиток станка и введите кабель. Подсоедините три фазы к клеммам платы с обозначениями L1, L2, L3. При наличии нейтрального проводника (голубого цвета) его следует подсоединить к клемме N.

Подсоедините провод заземления (зеленый с желтым) к клемме с обозначением заземления PE.

Внимание:

Проверьте сначала, свободно ли вращается шпиндель пилы и все ли предохранительные средства установлены, прежде чем запускать станок;

- если направление вращения пильного диска неверное, то следует поменять провода L1 и L2 (правильным является вращение шпинделя по часовой стрелке);

- в целях безопасности работы все это нужно делать при отсутствии пильного диска на шпинделе!

ТЕПЛОВАЯ ПЕРЕГРУЗКА

Станок имеет средства защиты от перегрева электродвигателей как пилы, так и подрезного устройства. Если электродвигатель отключается одним из таких средств защиты, то следует подождать несколько минут, пока перегревшийся электродвигатель не остынет.

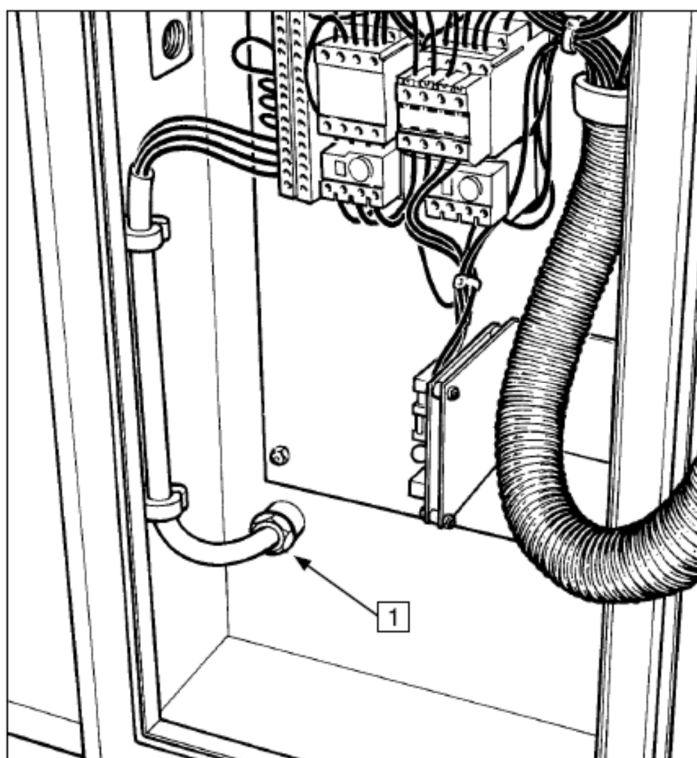


Рис. 3

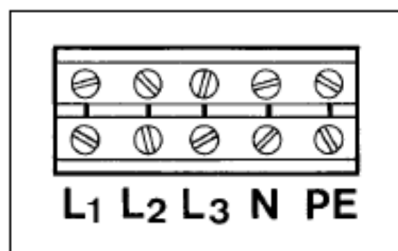


Рис. 4

УСТАНОВКА ПОДВИЖНОГО СТОЛА (рис. 5)

Положение подвижного стола относительно станка устанавливается на заводе-изготовителе и не требует дополнительных регулировок.

Просто установите стол на раме, введя два боковых регулировочных болта (2) в две проушины, размещенные на боковой стороне рамы.

Указанные боковые регулировочные болты (2) также настроены на заводе и обычно не требуют дополнительной регулировки.

Теперь вкрутите четыре больших винта с внутренним шестигранником (3) в нижнюю секцию подвижного стола. Обеспечьте невозможность поворота стола при перемещении его верхней секции.

Данные четыре винта необходимо как следует затянуть.

Восемь небольших регулировочных болтов (2) необходимы для регулировки высоты стола, они настроены предварительно на заводе-изготовителе. Для обеспечения чистого и аккуратного реза подвижный стол на 100% должен быть выставлен параллельно пильному диску.

Для регулировки параллельности между подвижным столом и пильным диском ослабьте четыре больших винта с внутренним шестигранником (3) и отрегулируйте положение стола одним из двух параллельных регулировочных болтов (1). После окончания регулировки затяните четыре больших винта с внутренним шестигранником.

ЗАПУСК СТАНКА (рис. 6)

Поверните главный выключатель (1) в положение "1" и убедитесь, что переключатель "звезда-треугольник" (3) находится в положении "звезда".

Для запуска электродвигателя пильного диска нажмите пусковую кнопку (4). Примерно через восемь секунд установите переключатель "звезда-треугольник" (3) в положение "дельта". Такое время задержки необходимо для того, чтобы электродвигатель развил максимальную скорость вращения перед тем, как будет произведено переключение на схему "треугольник". Если Вы забудете переключиться со схемы "звезда" на схему "треугольник", электродвигатель разовьет максимальную скорость, но не будет иметь мощности и выйдет из строя. Электродвигатель подрезной пилы запускается путем нажатия пусковой кнопки (6); это возможно только при работе электродвигателя пильного диска.

При нажатии кнопки Стоп (7) электродвигатель подрезной пилы остановится; при нажатии кнопки аварийного отключения (5) останавливаются оба электродвигателя.

Электродвигатель пильного диска снабжен автоматическим тормозом, который останавливает вращение электродвигателя в течение 10 секунд сразу после того, как станок будет выключен.

Предупреждение:

При открытой дверце доступа внутрь станка запуск невозможен.

Индикаторные лампочки частоты вращения электродвигателя, находящиеся на передней части панели с главным выключателем, показывают частоту вращения шпинделя пилы сразу же после включения станка этим главным выключателем (1).

Все предохранители находятся внутри электрической панели и каждый раз, когда эта панель открывается, станок должен отключаться от своего источника электропитания.

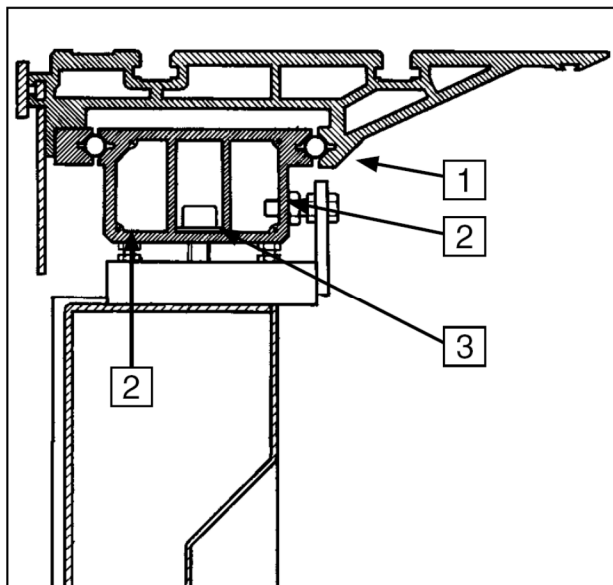


Рис. 5

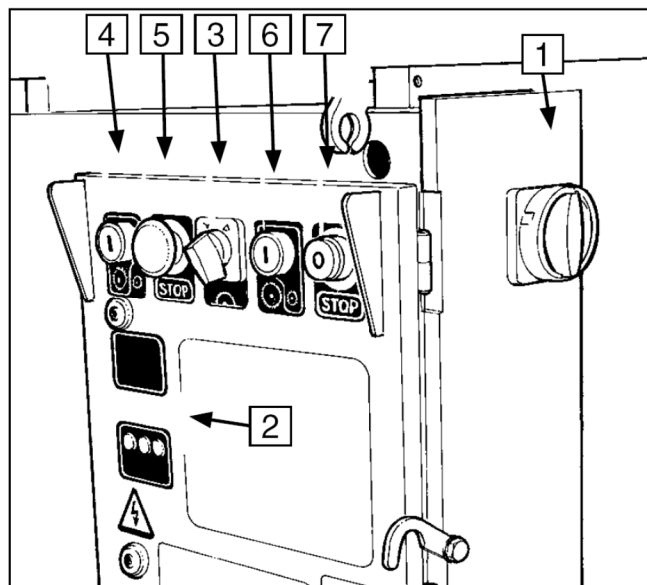


Рис. 6

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО И ПОДРЕЗНОГО ДИСКА (рис. 7, 8)

Предупреждение: Перед заменой режущего инструмента всегда выключайте главный выключатель сети. Соблюдайте осторожность при обращении с инструментом, чтобы избежать сильных порезов и ран.

Переместите подвижный стол назад и откройте крышку пилы. Поднимите пильный диск до его самого верхнего положения и накиньте ключ (3) на гайку шпинделя.

Вставьте стопорный штифт (2) в отверстие пильного стола и поворачивайте шпиндель ключом (3) до тех пор, пока стопорный штифт (2) не войдет в отверстие на шкиве шпинделя. Теперь открутите гайку. Перед закреплением нового пильного диска убедитесь в чистоте поверхности диска и фланцев. Это позволит избежать биения диска.

Никогда не забывайте о том, что после затяжки гайки шпинделя дисковой пилы необходимо вынуть стопорный штифт из шкива, прежде чем запускать электродвигатель.

Внимание:

На станке должны применяться только пильные диски диаметром от 250 до 400 мм. Использование дисков из быстрорежущей стали (HSS) категорически запрещено для всех форматно-раскроечных станков; следует применять только дисковые пилы с твердосплавными режущими пластинами.

Подрезной диск заменяется следующим образом: поверните диск влево и установите ключ (1) на плоскую часть шпинделя. Отверните болт с помощью торцевого ключа (2) и установите подрезной диск. После окончания замены диска затяните болт.

Предупреждение:

Все пильные диски, используемые в станке, должны иметь два дополнительных отверстия в корпусе диска, чтобы предотвратить ослабление затяжки этих дисков после прекращения вращения шпинделя из-за действия тормоза электродвигателя.

Два небольших болта на закрепленном фланце шпинделя дисковой пилы препятствуют отрыву пилы со шпинделя и ни при каких обстоятельствах не должны удаляться.

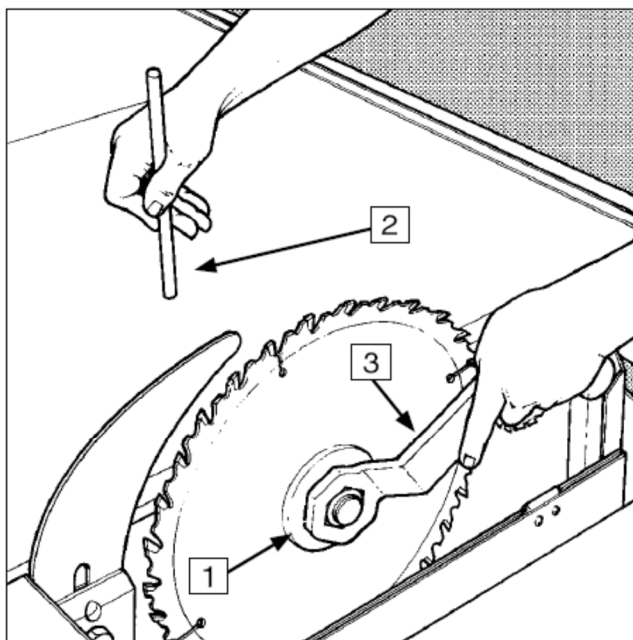


Рис. 7

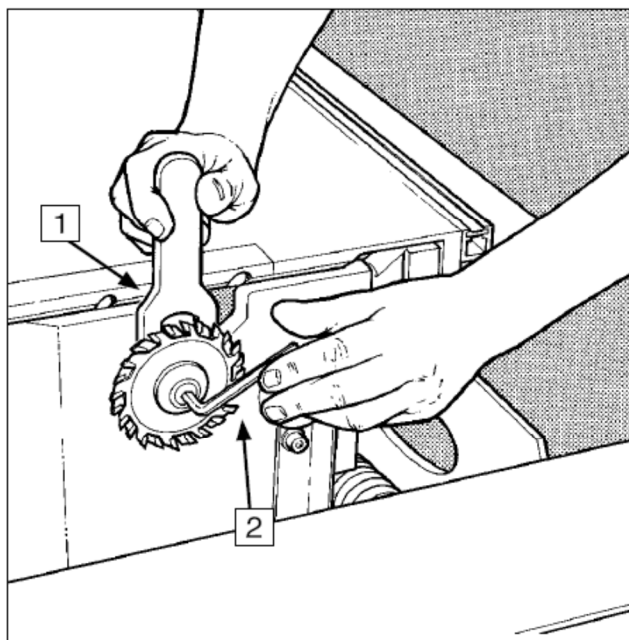


Рис. 8

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА (рис. 10)

Станок оснащен двумя расклинивающими ножами, предназначенными для применения с пильными дисками диаметром 250-300 мм и 350-400 мм соответственно.

Каждый расклинивающий нож должен быть отрегулирован таким образом, чтобы зазор по всей его длине между пильным диском и самим расклинивающим ножом был в пределах от трех до восьми миллиметров. Регулировка этого ножа может быть проведена как в вертикальном, так и в горизонтальном направлении.

Регулировка высоты установки должна быть проведена так, чтобы самая высокая точка расклинивающего ножа не была более чем на 3 мм выше самого высокого зуба пильного диска.

После окончания регулировки по высоте следует всегда затянуть центральный болт (3). Три небольших регулировочных винта (2) используются для точной установки расклинивающего ножа в соответствии с пильным диском.

Для производства канавок и прорезей расклинивающий нож должен быть отрегулирован так, чтобы его верхняя часть никогда не была ниже самого высокого используемого пильного зуба.

Никогда не снимайте расклинивающий нож. Отброс заготовки назад очень силен и весьма опасен.

НИЖНИЙ КОЖУХ ПИЛЬНОГО ДИСКА (рис. 10)

Нижний кожух пильного диска представляет весьма полезное устройство, которое защищает пользователя во время замены пильного диска.

Чтобы открыть нижний кожух, необходимо сдвинуть назад верхнюю часть подвижного стола. Теперь можно будет открыть два замка на обеих сторонах кожуха и поднять вверх предохранительный рычаг. Только после этого можно будет открыть кожух пильного диска, причем данное защитное устройство будет препятствовать смещению стола в переднем направлении, что могло бы привести к повреждению рук оператора.

После закрытия нижнего кожуха следует опустить предохранительный рычаг вниз (1).

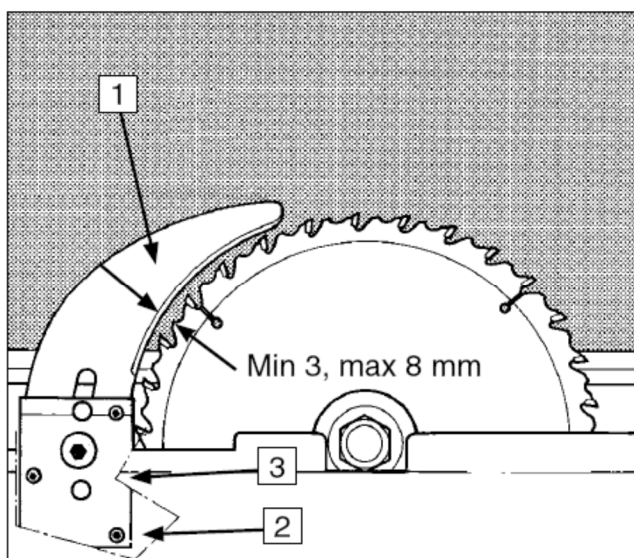


Рис. 9

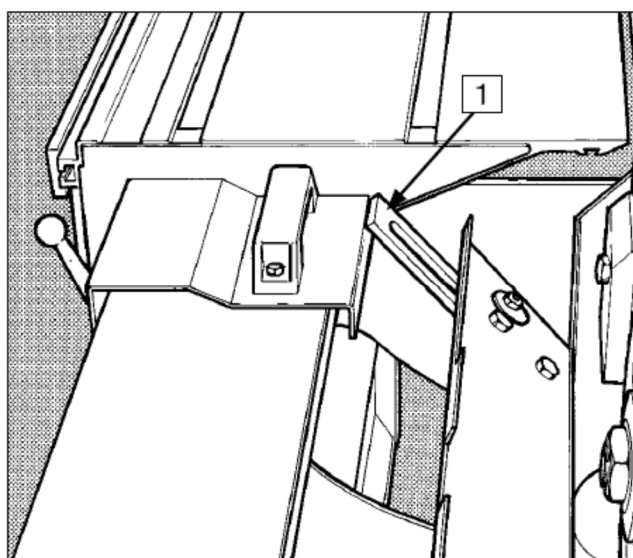


Рис. 10

УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ПИЛЬНОГО И ПОДРЕЗНОГО ДИСКА (рис. 11)

Установка высоты пильного диска производится путем поворота маховика (1). После того, как диск будет выставлен на требуемую глубину резания, маховик должен быть заблокирован с помощью винта (2). Один оборот данного маховика примерно соответствует перемещению диска на 5 мм по высоте.

Установка высоты подрезного диска производится путем поворота ручки (4), а блокируется наладка путем поворота гайки (3). Один оборот ручки соответствует перемещению диска по высоте на 3 мм.

Максимальная глубина резания пильного диска диаметром 400 мм составляет 125 мм, а для подрезного диска 4,5 мм при использовании пильного диска диаметром 100 мм.

НАКЛОН ПИЛЬНОГО БЛОКА (рис. 12)

Путем поворота маховика (2) пильный блок может быть наклонен целиком и выставлен под углом в интервале от 90° до 45°. После выставления угла наклона заблокируйте пильный блок в этом положении с помощью ручки (1). Величина угла может быть определена по большой шкале (3).

Углы 45° и 90° выставлены на заводе-изготовителе и не требуют поднастройки. После выставления нужного угла наклона пильного блока глубина резания подрезного диска должна быть выставлена снова.

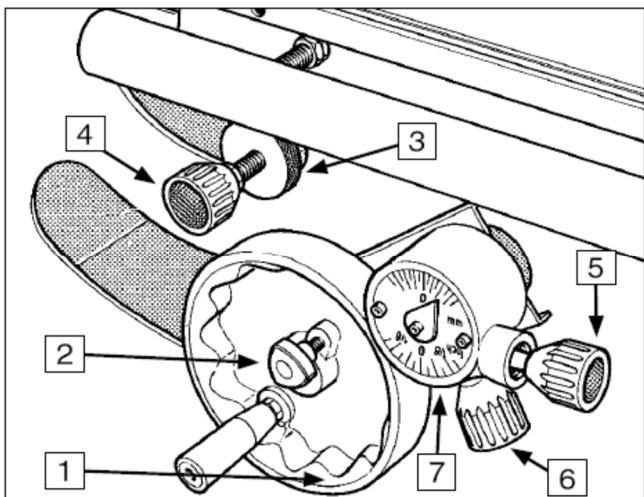


Рис. 11

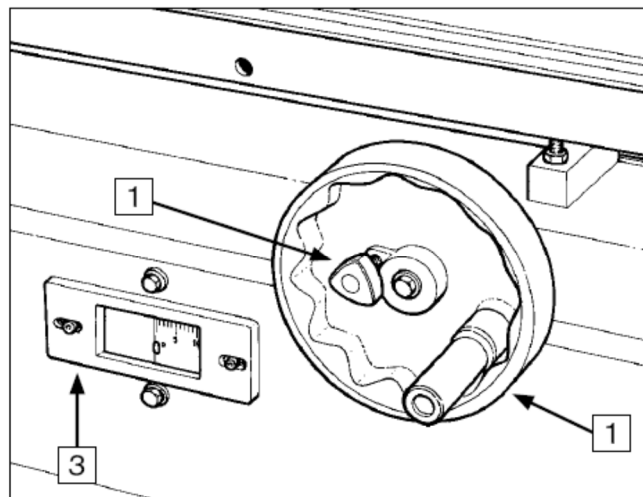


Рис. 12

БОКОВАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОГО ДИСКА (рис. 13 и 14)

Каждый раз, когда производится замена пильного диска или его заточка, подрезной диск подлежит регулировке с целью согласования с шириной зубьев пильного диска. При этом очень важно, чтобы эта процедура проводилась правильно для обеспечения чистого резания, без расщепления заготовки.

Применение двухэлементных подрезных дисков считается лучшим вариантом, так как они могут быть легко отрегулированы с помощью прокладок.

Боковое перемещение подрезного диска достигается путем поворота ручки (рис. 11, 5) и последующей блокировки ручкой (рис. 11, 6).

После окончания процедуры бокового перемещения шкала (рис. 11, 7) должна быть установлена в положение "0". На рисунках 13 и 14 показаны различные возможности:

- 1) без применения подрезной пилы;
- 2) правильная настройка подрезного диска, но слишком глубокий рез;
- 3) слишком большое перемещение в правую сторону;
- 4) правильная настройка подрезного диска.

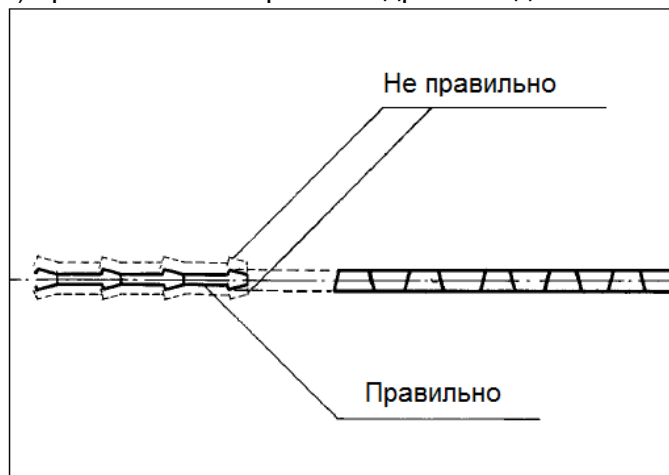


Рис. 13

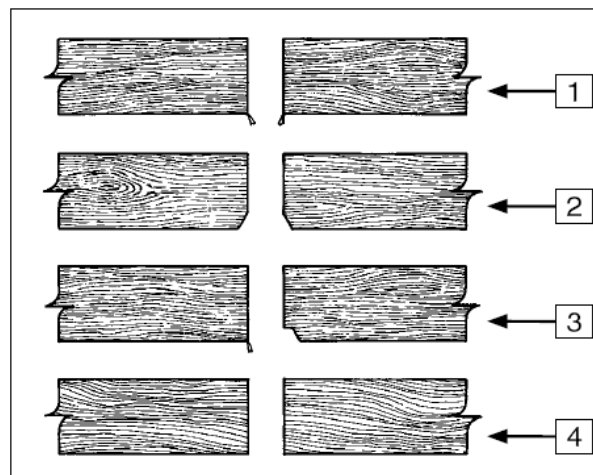


Рис. 14

БЛОКИРОВКА ПОДВИЖНОГО СТОЛА (рис. 15)

- Подвижный стол может быть заблокирован в двух положениях одной системой блокировки. Это очень важно, например, при загрузке досок или распиловке вдоль параллельной направляющей. Система находится на передней стороне подвижного стола. Потяните ручку (1) к себе и поверните вправо, чтобы освободить стол. Потяните подвижный стол до конца, стол заблокируется автоматически, когда переместится в конкретное положение. Продолжите таким же образом, чтобы начать работу.

- Когда постоянно повторяются одни и те же перемещения возможно небольшое смещение корпуса подшипника между двумя профилями. Это также может произойти из-за уменьшения хода подвижного стола. Для решения проблемы и наладки нормального хода подвижного стола можно скорректировать положение корпуса подшипника: просто толкните стол несколькими короткими легкими нажатиями напротив

амортизатора на краю подвижного стола, пока положение шариковой обоймы не отрегулируется и стол не сможет перемещаться на весь свой рабочий ход.

Внимание: чистка и техническое обслуживание подвижного стола.

Очень важно регулярно выдувать опилки и пыль, которые скапливаются между подвижным столом и шариковой обоймой. Переместите подвижный стол до конца, чтобы обеспечить лучший доступ к направляющим рельсам, шариковой обойме и направляющим скользящим. Рельсы следует смазывать маслом для наилучшего функционирования.

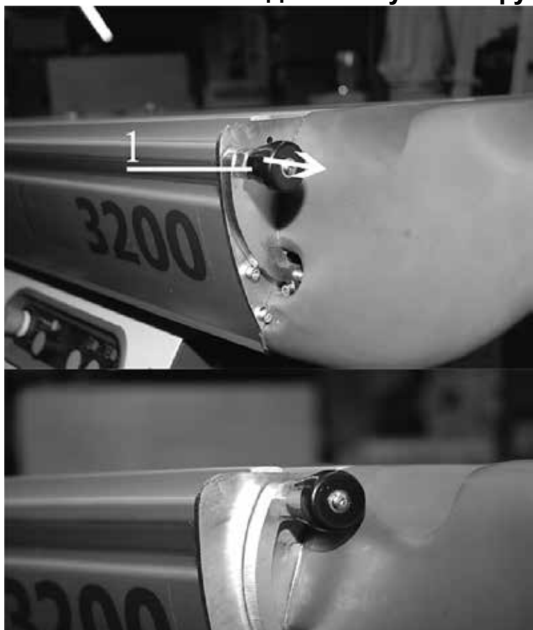


Рис. 15

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА ПОДВИЖНОГО СТОЛА

Настоятельно рекомендуется чистить подвижный стол один раз в неделю и удалять все опилки и щепки, которые постепенно накапливаются на столе. Следует сдуть с обеих сторон подвижного стола пыль, которая попала между двумя секциями и на шариковую обойму. Эта процедура может быть легко и эффективно проделана, когда верхняя часть подвижного стола смещена назад, повторите процедуру, сместив верхнюю часть вперед.

После того, как пыль будет удалена, нужно нанести путем разбрызгивания тонкий слой масла с тефлоновой основой или простого дизельного топлива на стальных V-образных планках на верхней и нижней частях подвижного стола. Никогда не наносите толстый слой масла или смазки! Данная процедура по техническому обслуживанию занимает каждый раз всего лишь 10 минут и полностью обеспечивает работоспособность станка.

МОНТАЖ СТОЛА С ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧЕЙ МАТЕРИАЛА (рис. 17)

Стол с поперечной подачей материала может быть перемещен из заднего положения в среднее благодаря наличию плоского стержня на боковой стороне подвижного стола.

Два кронштейна (2) должны быть спозиционированы так, чтобы стол с поперечной подачей мог легко перемещаться вдоль подвижного стола. Фиксация этого стола в заданном положении производится с помощью ручки (1).

Учтите, что станок сконструирован так, чтобы стол с поперечной подачей материала мог перемещаться только к середине подвижного стола.

Телескопическая опора слишком коротка для того, чтобы стол с поперечной подачей материала можно было установить в передней части подвижного стола. И телескопическая опора, и стол с поперечной подачей материала настроены на заводе-изготовителе и не нуждаются в регулировке.

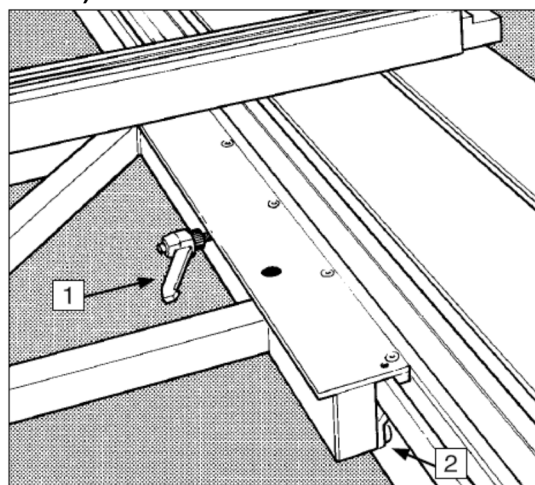


Рис. 16

МОНТАЖ УПОРА ДЛЯ 90° ПОПЕРЕЧНОГО РАСПИЛА (рис. 18)

Стол с поперечной подачей материала имеет четыре прецизионных отверстия, позволяющих точно установить упор в двух положениях: в задней и передней частях стола с поперечной подачей материала. Следует просто установить упор на стол с поперечной подачей материала и зафиксировать его в нужном положении с помощью двух рифленых гаек (3).

Прямой (90° градусов) угол установки упора выставляется на заводе-изготовителе. Если необходимо отрегулировать этот угол, то следует ослабить два болта (2), после чего вращением небольшого болта (1) данный угол можно регулировать в ту или иную сторону относительно пильного диска. После регулировки болты (2) следует снова затянуть.

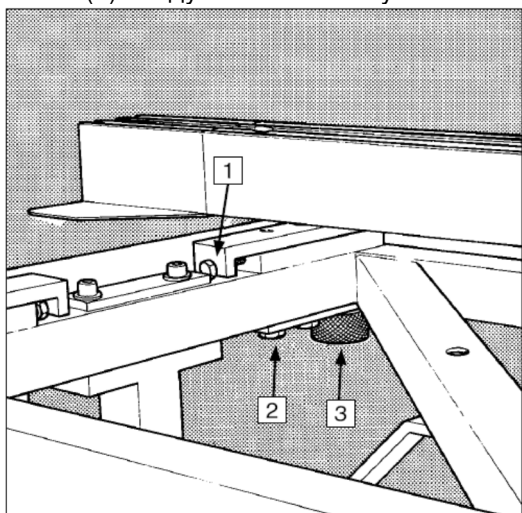


Рис. 18

КАЛИБРОВКА ШКАЛЫ НА УПОРЕ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО РАСПИЛА (рис. 19, 20)

Каждый раз при установке нового пильного диска на станке следует проводить калибровку шкал. Для этого установите первый фиксатор (1) на определенный размер и отрежьте образец. Точно измерьте длину этого образца, открутите винт, который крепит шкалу, и перемещайте шкалу до тех пор, пока точно измеренная длина не будет соответствовать делению шкалы на фиксаторе.

Теперь шкала на телескопической части упора (рис. 20, 2) должна быть отрегулирована по первой шкале. Используя телескопическое удлинение, следует установить второй фиксатор (3) на размер 1925 мм, чтобы сделать различные шкалы соответствующими друг другу. Лучший способ проверки соответствия всех шкал заключается в проведении нескольких контрольных распилов с применением различных шкал.

Через некоторое время деревянная предохранительная вставка в передней части упора для поперечного распила удаляется, и в соответствии с чертежом (рис. 21) должна быть изготовлена новая вставка.

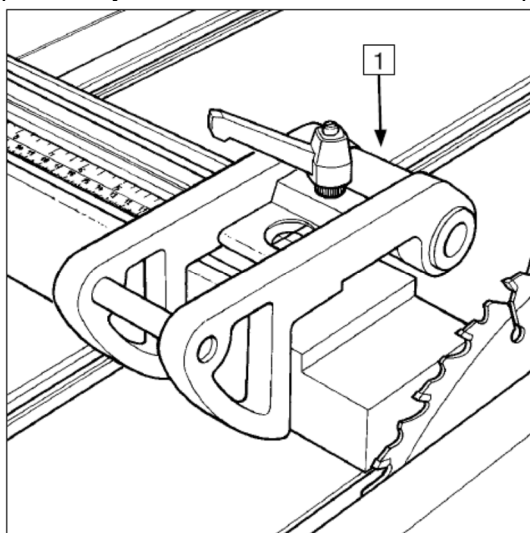


Рис. 19

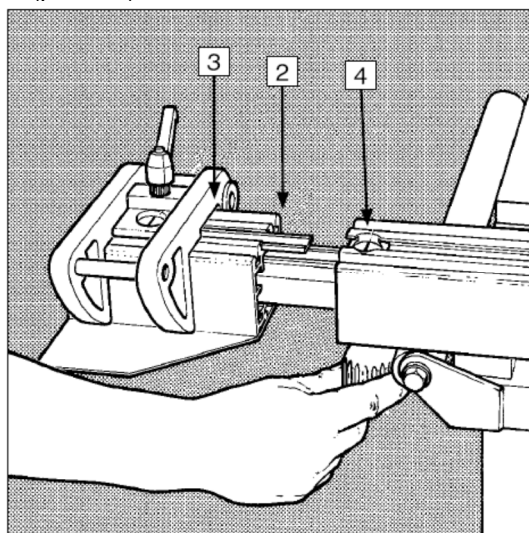


Рис. 20

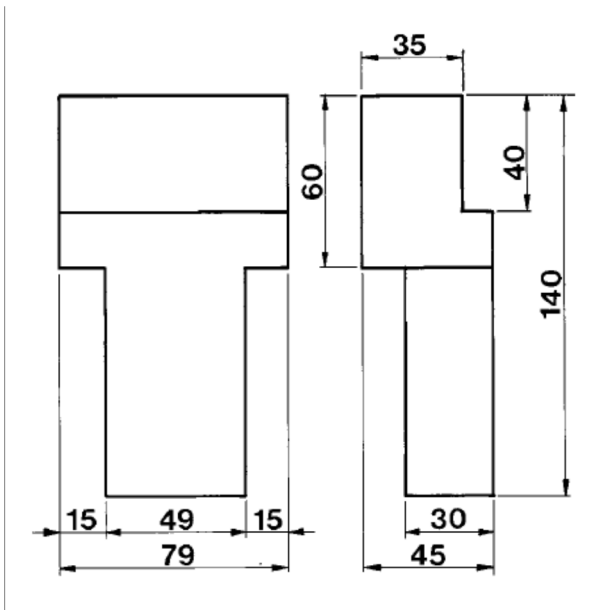


Рис. 21

УГЛОВОЙ УПОР (рис. 22)

Плоская Т-образная гайка, удерживающая вертикальный стержень прижима материала, устанавливается на заводе-изготовителе и должна оставаться в своем положении, чтобы угол соответствовал заданному.

Для установки требуемого угла: ослабьте стержень (1) и ручку автоматического разъединения (2). Чтобы подвинуть упор (5) в направлении к пильному диску, следует ослабить две ручки (3). Считывание угла производится на задней стороне алюминиевого кронштейна (4).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА (рис. 23)

Когда рифленая ручка (3) отпущена и ручка (1) поднята вверх, параллельный упор может быть передвинут целиком.

Для фиксации упора в нужном положении следует нажать вниз на ручку (1).

Микрометрическая регулировка достигается путем блокировки ручки (3), удерживания ручки (1) в верхнем положении и поворота рифленой ручки (2).

После окончания процедуры регулировки нажмите ручку (1) вниз, чтобы зафиксировать упор в установленном положении. При распиловке небольших заготовок пильным блоком, наклоненным под углом 45°, упор должен находиться в нижнем положении. В этом случае следует просто ослабить ручку эксцентрикового зажима (4), сдвинуть упор и затем вернуть его в нижнее положение.

Зафиксировать упор с помощью ручки эксцентрикового зажима (4).

При распиловке сплошной деревянной заготовки с использованием параллельного упора для предотвращения заклинивания между упором и расклинивающим ножом (с получением, в результате, весьма опасного отскока) рекомендуется изменить положение упора так, чтобы его конец выступал за пределы конца расклинивающего ножа.

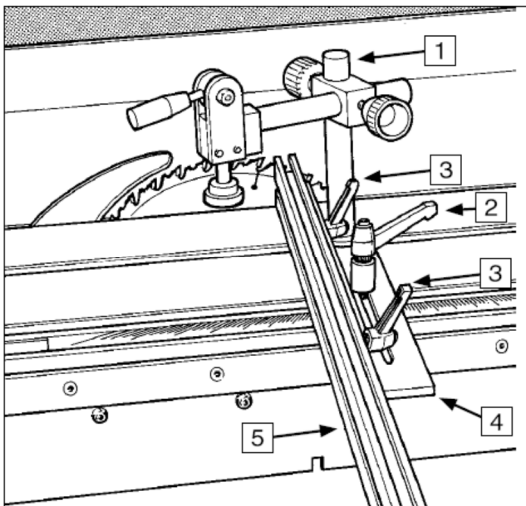


Рис. 22

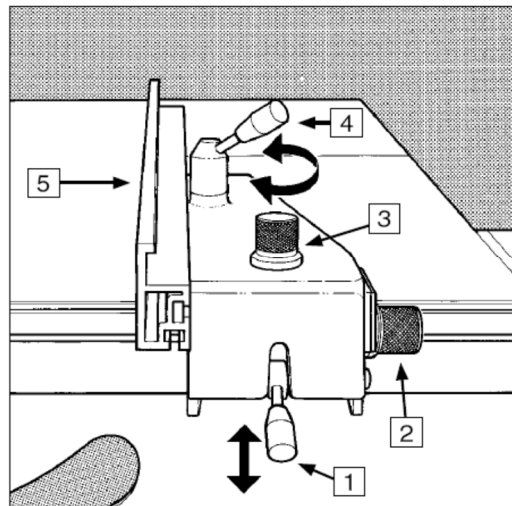


Рис. 23

КАЛИБРОВКА ШКАЛЫ НА ПАРАЛЛЕЛЬНОМ УПОРЕ (рис. 24)

Каждый раз при установке нового пильного диска следует проводить калибровку шкалы параллельного упора относительно нового пильного диска.

Отрезав какой-либо образец и точно измерив его длину, можно отрегулировать шкалу так, чтобы точная мера соответствовала передней стороне упора.

После ослабления винта (1) можно начать регулировку шкалы. Для предотвращения контакта упора с пильным диском во время его вращения следует также провести регулировку стопорного кольца (2).

Отодвиньте упор примерно на 10 мм от пильного диска. Теперь продвиньте стопорное кольцо (2) по круглому направляющему стержню (3) до тех пор, пока оно не окажется напротив литой части упора. Затяните стопорный винт на стопорном кольце.

МОНТАЖ РОЛИКОВОЙ ОПОРЫ (рис. 25)

Закрепите планку в фигурные отверстия (1) роликовой опоры на раме при помощи болтов (2). Ролик должен быть отрегулирован до высоты пильного стола, для чего применяется нижнее стопорное кольцо.

Вся опора может быть опущена по высоте и повернута в сторону после откручивания ручки (4). Если роликовую опору нужно убрать, ее следует просто снять с фигурных отверстий.

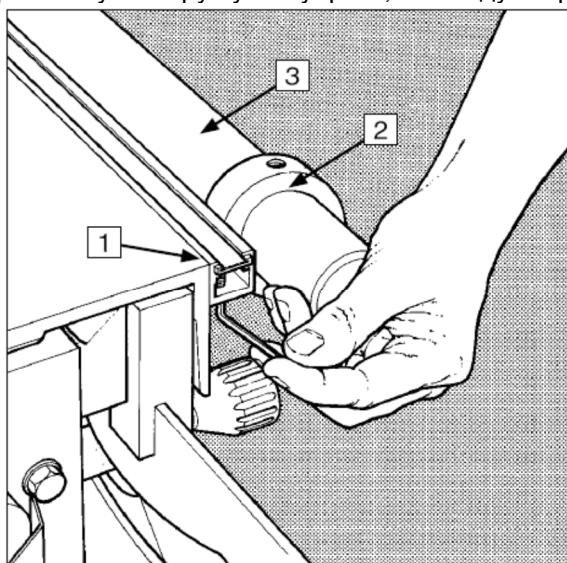


Рис. 24

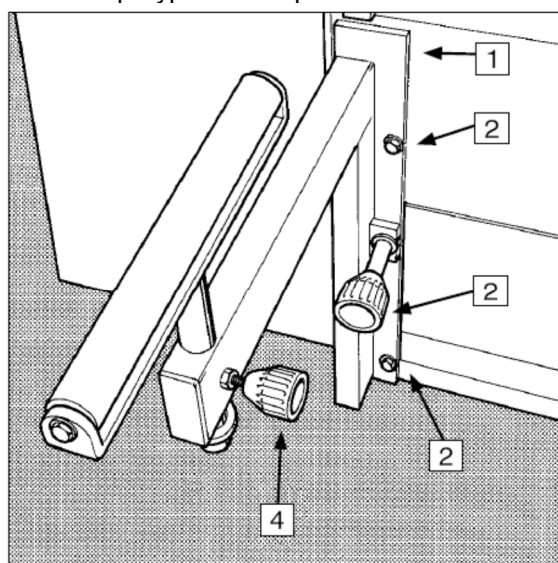


Рис. 25

ВЕРХНИЙ КОЖУХ ПИЛЬНОГО ДИСКА (рис. 26, 27)

Согласно нормам и применимым предписаниям, кожух пильного диска должен быть установлен так, чтобы только могла пройти заготовка.

Настройка высоты осуществляется ручкой (1 и 2), используя шкалу (3). Кожух не может опускаться ниже выставленной высоты. Ручка (2) также служит как стопор высоты, чтобы избежать подъема кожуха соответственно удерживаемой заготовке.

У кожуха имеется сменный экран, удалите винт (1) и затем малый экран, установите большой экран, зафиксировав его винтом.

Внимание: очевидно, для специальных задач необходимо изготовить специальную защиту.

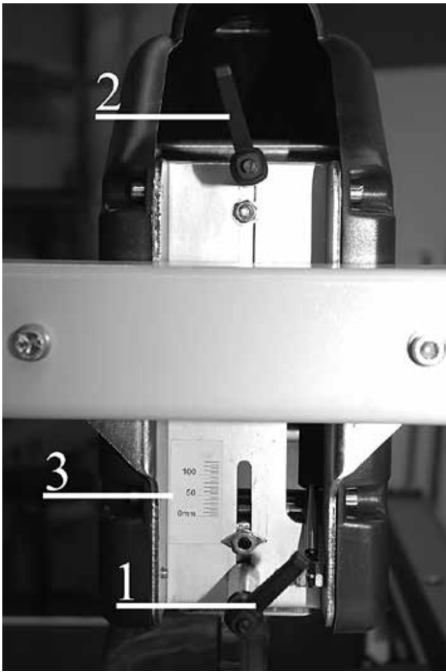


Рис. 26

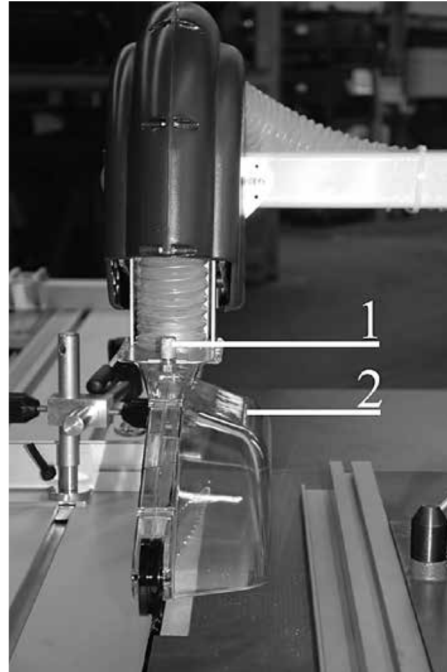


Рис. 27

ИНДИКАТОР ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ (рис. 28)

После пуска станка поворотом главного выключателя сети устройство световой индикации на передней электрической панели указывает частоту вращения шпинделя дисковой пилы. При изменении частоты следите всегда за тем, чтобы датчик скорости (1) всегда находился в правильном положении, чтобы избежать трения ремня о датчик и, следовательно, преждевременного выхода этого ремня из строя. Это можно почувствовать и увидеть.

Станок имеет три частоты вращения шпинделя: 3000-4000-5000 об/мин.

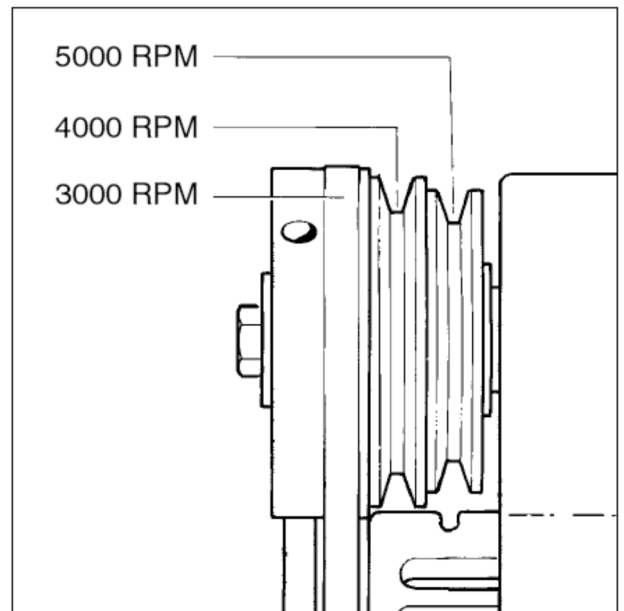


Рис. 28

ИЗМЕНЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ И СКОРОСТИ РЕМНЯ

Ремень пильного диска (рис. 29):

Всегда выбирайте частоту вращения шпинделя в соответствии с диаметром пильного диска и никогда не превышайте максимально допустимую скорость резания, составляющую 100 м/с для дисковых пил с твердосплавными режущими пластинами. Это очень важное правило для соблюдения техники безопасности.

Для ослабления ремня вытяните и поверните ручку (1) влево. После замены ремня или его перестановки в другую канавку шкива, проверки датчика (2), в правильном ли он положении, ремень следует натянуть. Потяните на себя и поверните вправо ручку (1) и зацепите ее с рифленным сектором (3).

Убедитесь, что ремень не слишком сильно натянут, так как это приведет к повреждению шпинделя пилы и самого ремня.

Регулярно проверяйте состояние ремня и, при необходимости, замените его (артикул N8207:XPA 800 Quadpower).

Ремень подрезного диска (рис. 30):

Для натяжения ремня подрезного диска ослабьте две гайки (1-2), которые удерживают электродвигатель, нажмите на электродвигатель сверху вниз, затяните обе гайки, удерживая электродвигатель в нижнем положении.

Для замены ремня снимите полностью электродвигатель. После установки ремня на место перед его натягиванием убедитесь, что он правильно вошел в канавки на обоих шкивах.

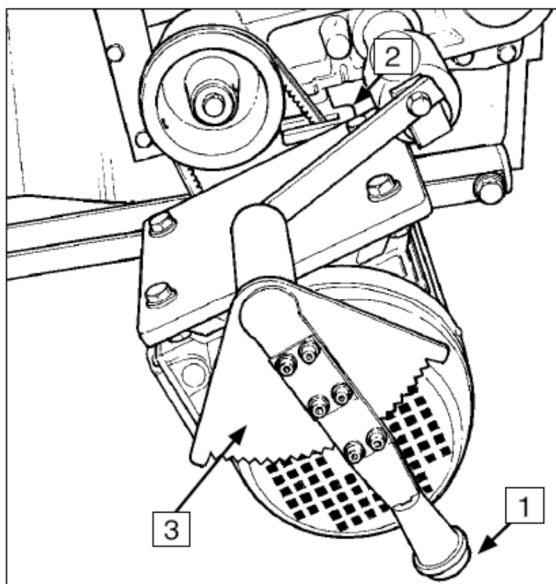


Рис. 29

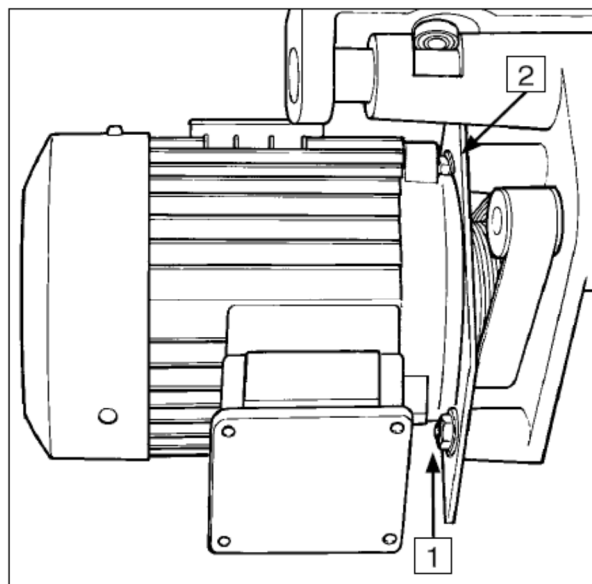


Рис. 30

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

Внутренние и внешние поверхности станка следует регулярно чистить, чтобы на них не накапливались пыль и древесная стружка.

Любые наросты смолы на подвижном столе и других поверхностях стола следует удалять.

Запрещается курить во время чистки станка, особенно при использовании бензина, керосина и других воспламеняющихся веществ. Это может привести к взрыву и серьезным ожогам оператора.

Все подвижные части станка должны быть чистыми и смазаны очень тонким слоем масла, дизельного топлива или пропиточного масла.

Все подшипники в станке имеют двойные сальники и не требуют смазки. Применение системы удаления пыли весьма значительно повышает срок службы станка.

Срок службы электродвигателей может быть увеличен путем выдувания пыли из вентилятора системы охлаждения и из самих электродвигателей.

Особого ухода и внимания требует подвижный стол: см. главу "Работа подвижного стола".

НЕПОЛАДКИ: ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ И УСТРАНЕНИЕ

1. Станок не запускается при нажатии пусковой кнопки:

- все еще открыта дверца доступа к внутренним элементам станка: аккуратно закройте дверцу;
- перегорел главный сетевой предохранитель: обрыв электрической цепи, короткое замыкание в цепи или перегрузка электродвигателя;
- переключатель "звезда-треугольник" находится в неправильном положении: установите переключатель в положение "звезда";
- отключен главный сетевой выключатель: установить выключатель в положение "1".

2. Уменьшение частоты вращения шпинделя во время работы:

- неправильное натяжение ремня: натяните ремень;
- перегрузка электродвигателя вследствие неправильной скорости подачи: снизьте скорость подачи;
- изношенный инструмент: заточите инструмент.

3. Вибрация пильного диска или шпинделя пильного диска:

- неотбалансированный инструмент: замените или отбалансируйте инструмент;
- изношенный или поврежденный ремень: замените ремень.

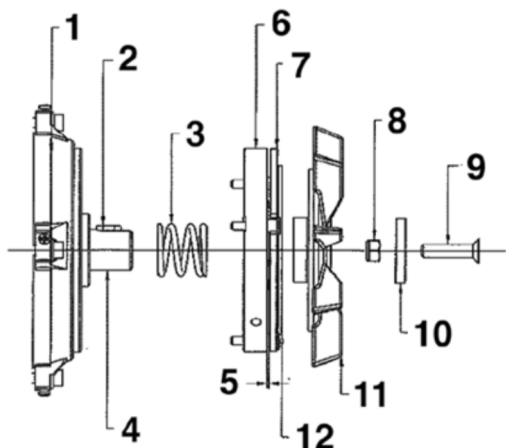
4. Перегрев автоматически не сбрасывается после выключения станка и истечения периода его охлаждения:

- перегрузка не настроена на автоматический сброс или ложная перегрузка.

Если Вы не сможете самостоятельно разрешить возникшую проблему или не найдете признаков неполадок в данном перечне, просим обращаться к поставщику.

НАСТРОЙКА ТОРМОЗА ДВИГАТЕЛЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА

Если время останова двигателя пилы превышает 10 секунд, то требуется перенастроить тормоз двигателя. Делается это следующим образом: без снятия корпуса двигателя, поверните винт, удерживающий вентилятор на валу двигателя, на 1/16 оборота по часовой стрелке и протестируйте тормоз. При необходимости еще подрегулируйте тормоз, пока время останова не будет более 10 секунд. Воздушное пространство между вентилятором (тормозным диском) и тормозным вкладышем (Ferrodo) настроено на заводе-изготовителе и составляет 0,25 мм, что является оптимальным условием.

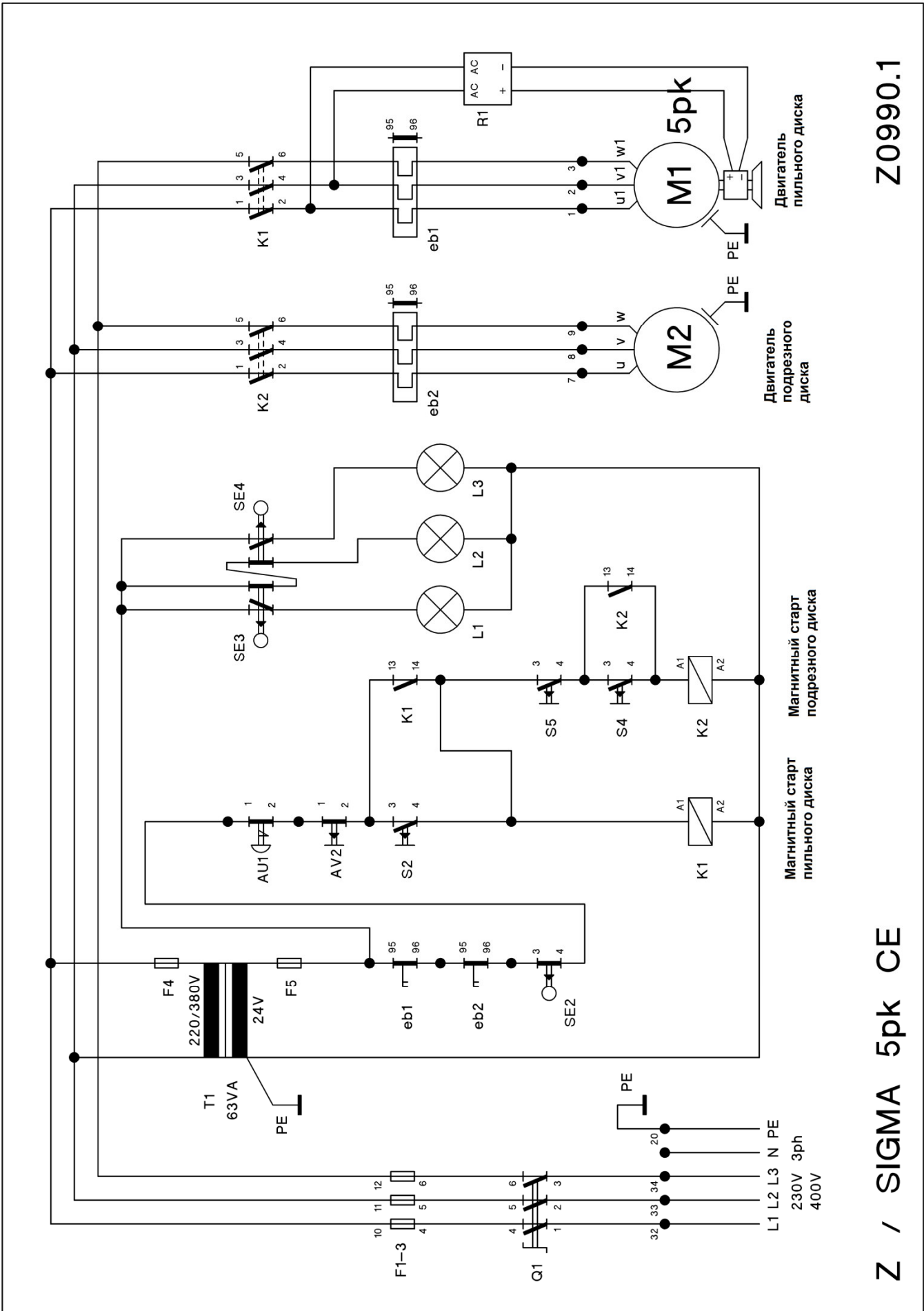


- 1 Рама двигателя
- 2 Шпонка
- 3 Пружина
- 4 Вал двигателя
- 5 Воздушное пространство
- 6 Электромагнит
- 7 Подвижный диск
- 8 Контргайка
- 9 Регулировочный винт
- 10 Шайба
- 11 Тормозной диск из чугуна
- 12 Тормозной вкладыш (Ferrodo)

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ЗАКАЗА ЗАПЧАСТЕЙ

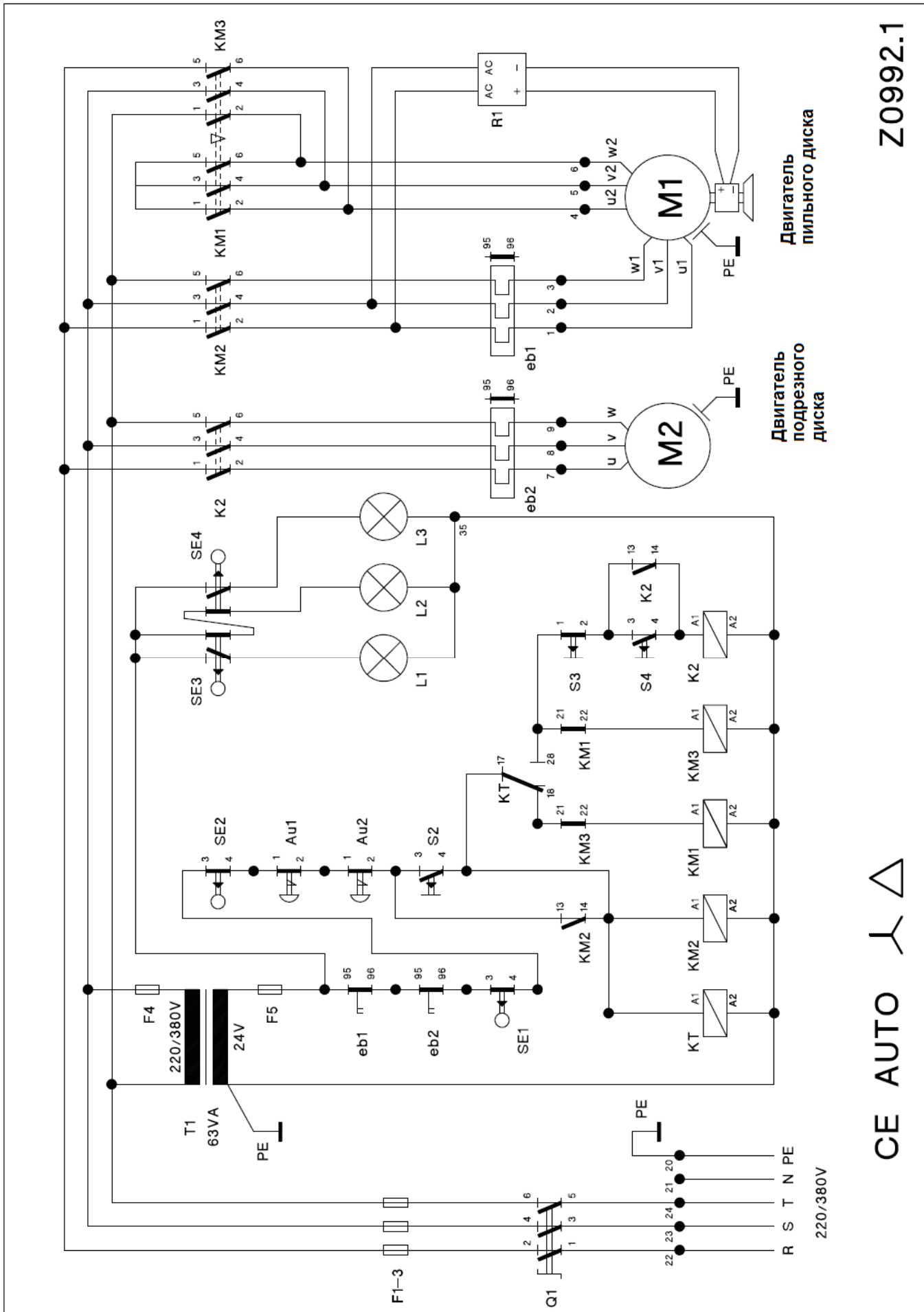
В своем заказе всегда указывайте следующую информацию:

- тип станка
- серийный номер станка из инструкции по эксплуатации
- Артикул и количество запчастей
- Ваш правильный номер телефона для справок и факс



Z0990.1

Z / SIGMA 5pk CE

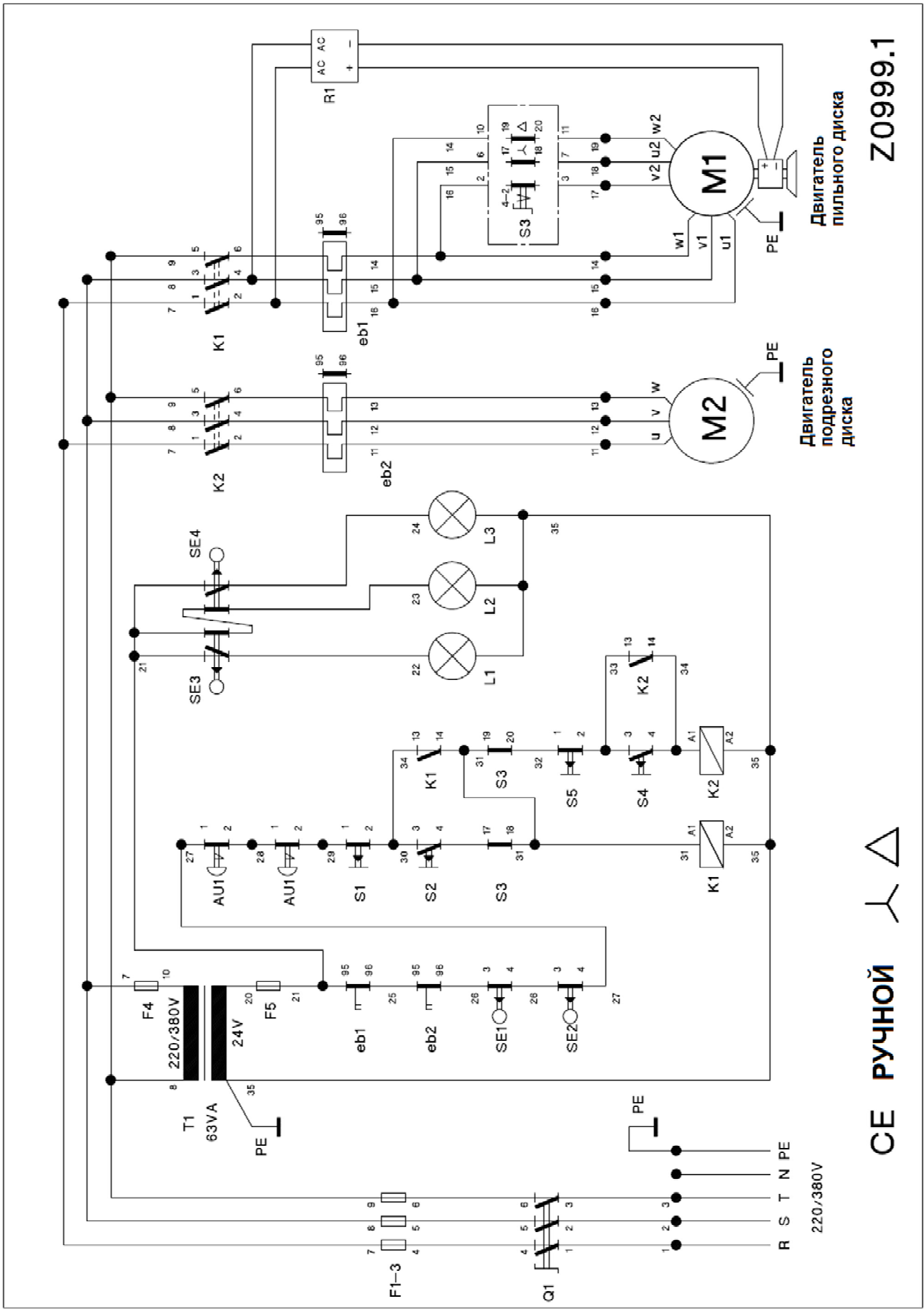


Двигатель
подрезного
диска

Двигатель
пилыного
диска

CE AUTO

Z0992.1



Двигатель
пильного диска

Двигатель
подрезного
диска

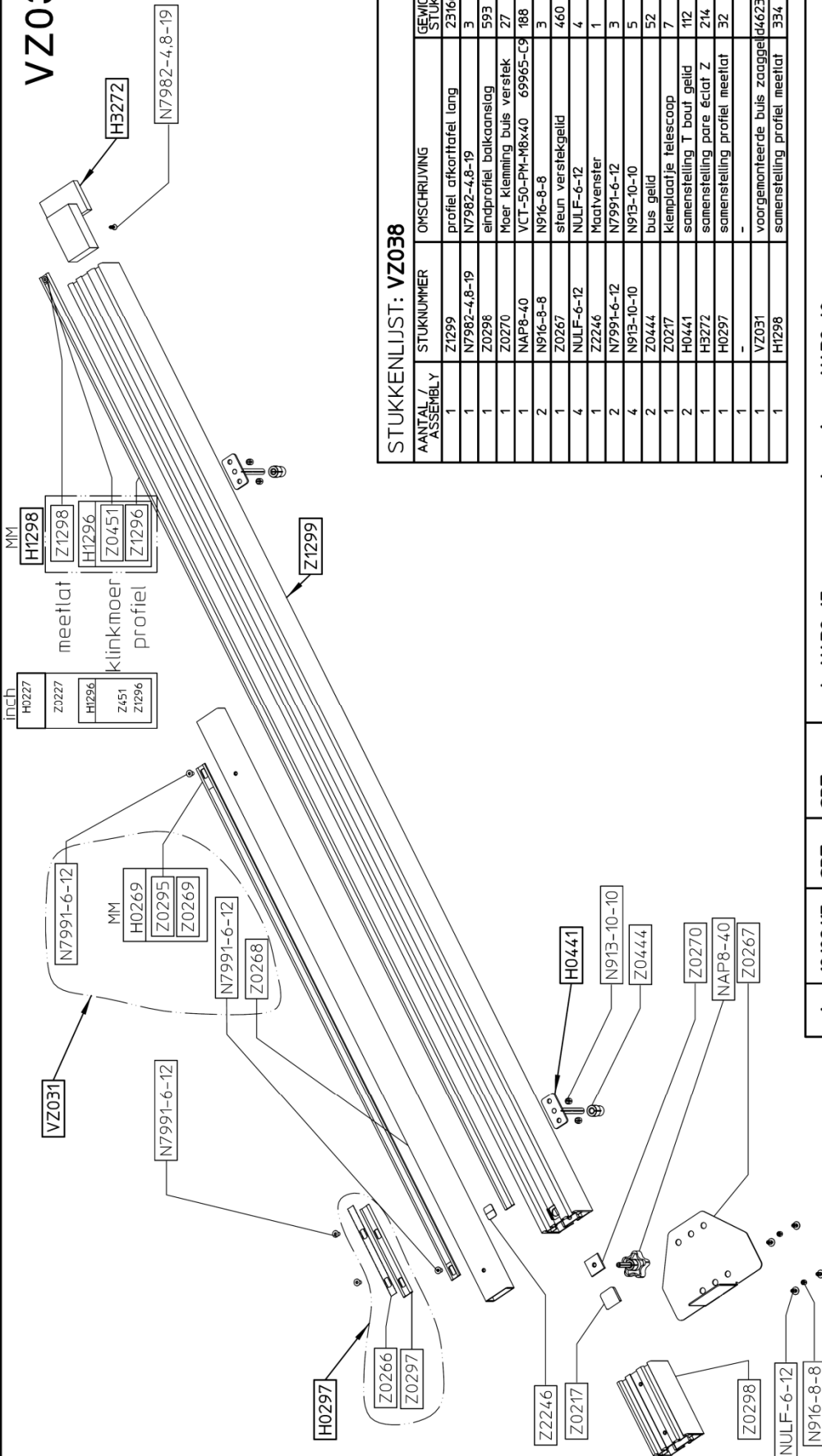
Z0999.1



СЕ РУЧНОЙ

220/380V

VZ038



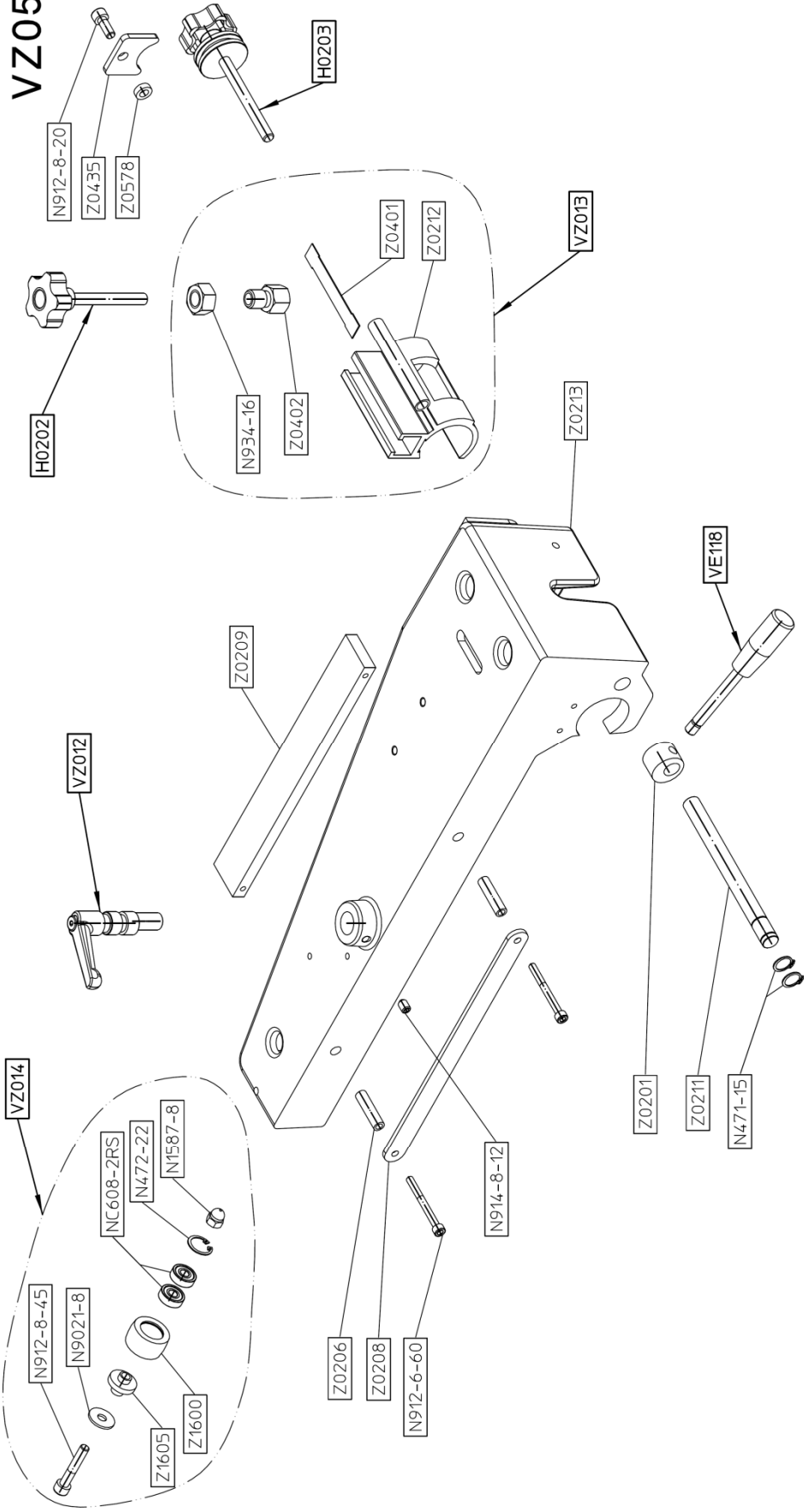
STUKKENLIJST: VZ038

AANTAL / ASSEMBLY	STUKNUMMER	OMSCHRIJVING	GEWICHT / STUK (gr)
1	Z1299	profiel afkorttafel lang	23166
1	N7982-4.8-19	N7982-4.8-19	3
1	Z0298	eindprofiel balkaanslag	593
1	Z0270	Moer klemming buis verstek	27
1	NAP8-40	VCT-50-PM-M6x40 69965-C9	188
2	N916-8-8	N916-8-8	3
1	Z0267	steun verstekgeid	460
4	NULF-6-12	NULF-6-12	4
1	Z2246	Maatvenster	1
2	N7991-6-12	N7991-6-12	3
4	N913-10-10	N913-10-10	5
2	Z0444	buis geid	52
1	Z0217	klempiaatje telescoop	7
2	H0441	samenstelling T bout geid	112
1	H3272	samenstelling pare ectat Z	214
1	H0297	samenstelling profiel meetlat	32
1	-	-	-
1	VZ031	voorgemonteerde buis zaaggeid	4623
1	H1298	samenstelling profiel meetlat	334

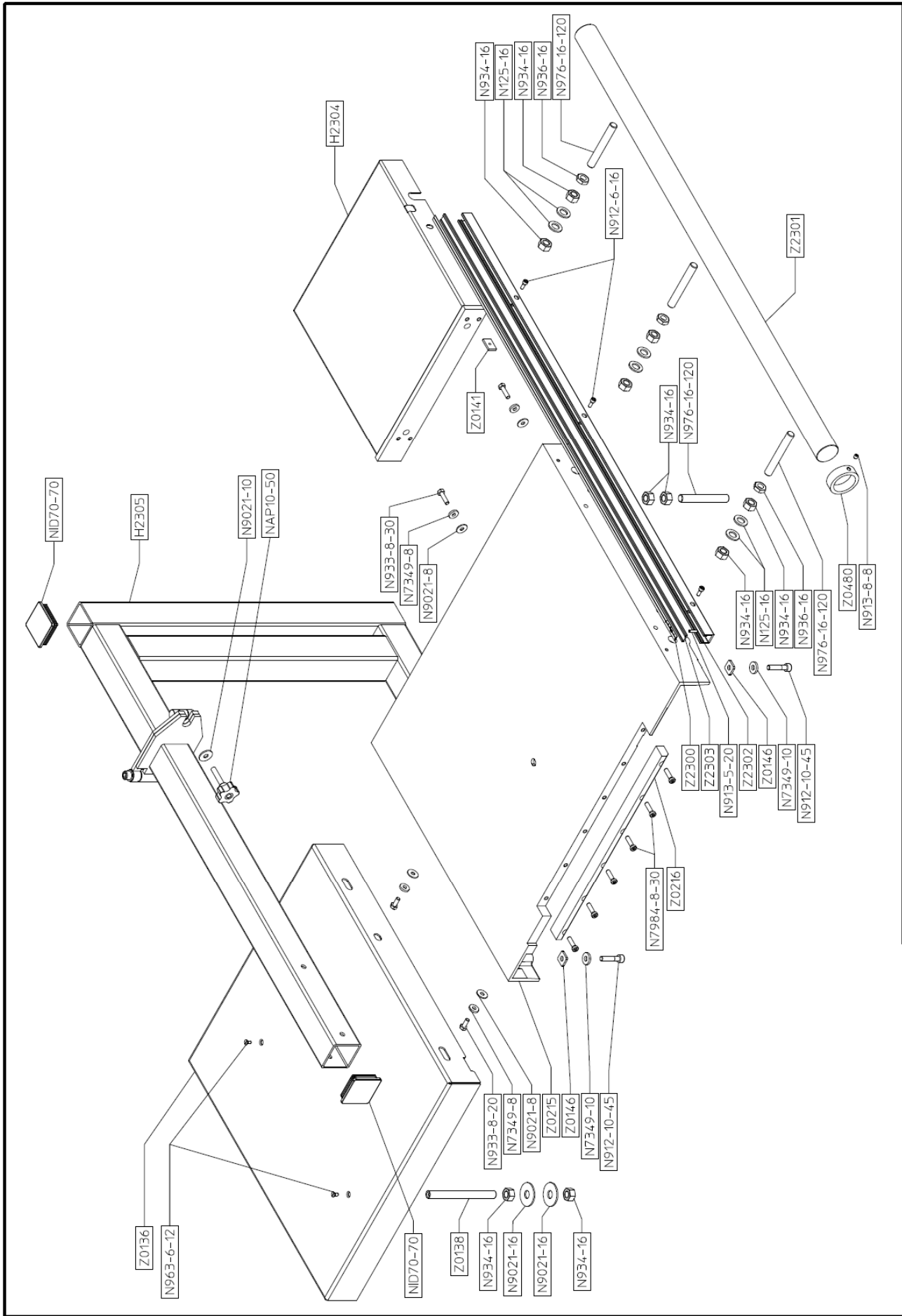
4 18/09/15 SDE SDE SDE oude NAP8-45 vervangen door nieuwe NAP8-40

REVISIE	DATUM	GOEDERGEKEURD	BESCHRIJVING VAN DE WIJZIGING	GEWICHT PER STUK (gram)	WERKSTOF	PLAATWERK
4	18/09/15	SDE	oude NAP8-45 vervangen door nieuwe NAP8-40	30023		
Tenzij anders aangegeven:				MACHINE		
>	0.5	6	30	120	400	2000
	6	30	120	400	1000	4000
Tol.	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	*12
						*2
Algemene ruwheid Rz				BENAMING		
Scherpe kanten breken 0.3-0.5x45°				voorgemonteerd aanslagbalk		
EUR. PROJECTIE				STUKNUMMER		
				VZ038		
				REVISIE		
				4		
				BLAD		
				1/1		

VZ056



REVISIE	DATUM	GEWIJZIGD	GOEDGEKEURD	BESCHRIJVING VAN DE WIJZIGING	WERKSTOF	PLAATWERK
					XXX	MACHINE PROGRAMMA
Tenzij anders aangegeven:		GEWICHT PER STUK (gram)				
>	0.5	6	30	120	400	1000
	6	30	120	400	1000	2000
						4000
Tol.	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2
						#2
Algemene ruwheid Rz		BENAMING				
Scherpe kanten breken 0.3-0.5x45°		SDE				
		DATUM				
		07/09/15				
		STUKNUMMER				
		voorgemonteerde zaaggeleiding				
		REVISIE				
		1				
		BLAD				
		1/1				
		FORMAAT				
		A4				
		SCHAAL				
		1/5				
		EUR. PROJECTIE				
		<h1>VZ056</h1>				



DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISE
23/09/15	>POTENCE 1000<	Z0017F	4

