



ВЕРСТАТ СТРІЧКОПИЛЬНИЙ

МОДЕЛЬ SG125T



КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Керівництво з експлуатації
(копія оригіналу)

Зміст

1. Вступ	2
2. Загальні відомості про верстат	3
3. Технічні характеристики	4
4. Виходи з заходів безпеки	4
5. Принципова будова верстата	6
6. Транспортування, установка, збирання	7
7. Експлуатація й технічне обслуговування	8

1. ВСТУП

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата стрічкопильного моделі SG125T (далі верстат) торгівельної марки FDB Maschinen.

Дане Керівництво з експлуатації (далі Керівництво) призначене для споживача (користувача) з метою ознайомлення із призначенням, конструкцією й експлуатацією верстата.

Керівництво не містить докладних вказівок щодо методів механічного різання заготовок з металопрокату, тому приступайте до роботи на верстаті маючи спеціальні знання й навички в цій області, або під спостереженням досвідчених фахівців.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки для обслуговуючого персоналу при роботі на ньому. Однак ці заходи не можуть врахувати всі аспекти безпеки. Перед роботою на верстаті необхідно ретельно вивчити дане Керівництво й особлива увагу звернути на інформацію про заходи безпеки. Тим самим Ви виключите помилки, як при налагодженні, так і при експлуатації верстата.

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

Поряд із заходами безпеки, зазначеними в Керівництві, слід дотримуватися загальноприйняті заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах.

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

Дане Керівництво не відображає незначні зміни в конструкції верстата і його комплектації, які були внесені виготовлювачем після видання цього Керівництва.

Надійність роботи верстата й термін його служби багато в чому залежать від його грамотної експлуатації, тому перед монтажем верстата необхідно уважно ознайомитися із цим Керівництвом.

Дане Керівництво є важливою частиною Вашого устаткування й не повинне бути загублене в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Керівництво необхідно передати новому власникові.

На верстаті застосовуються такі основні знаки безпеки:



- небезпечна електрична напруга;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосуйте засіб захисту органів зору;



- застосуйте засіб захисту органів слуху.



УВАГА!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів щодо забезпечення безпеки може мати важкі наслідки для здоров'я й завдати матеріальної шкоди.

2. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВЕРСТАТ

Верстат стрічкопильний SG125T призначений для розпилу заготовок із чорних і кольорових металів, пластмас і інших матеріалів, що не виділяють пил і безпечних для здоров'я.

Верстат не призначений для обробки деревини

Верстат стрічкопильний SG125T може бути використаний у дрібносерійному виробництві, у ремонтних майстернях і в побутових умовах.

Верстат повинен експлуатуватися в інтервалі робочих температур від +10° С до +40° С при відносно вологості повітря не більш 80% і відсутністю прямого впливу атмосферних опадів і надлишкової запиленості повітря.

Електроживлення верстата здійснюється від однофазної мережі змінного струму частотою 50 Гц напругою 220 В.

При роботі на верстаті потрібна освітленість робочої зони не менш 500 лк (люксів).



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Робота при низькій освітленості робочого місця верстата, оскільки підвищується небезпека помилки оператора, поломки верстата з появою механічних і електричних небезпек.

Якщо верстат у зимовий час був внесений з вулиці (неопалюваного приміщення, складу) в опалювальне приміщення (цех), не розпакуйте, і тим більше не включайте його протягом 8 годин, поки верстат не прогріється до температури навколишнього середовища (час, необхідне для випару конденсату). А якщо ні, то, при включенні верстат може вийти з ладу через наявність конденсату на ньому.



УВАГА!

Перед експлуатацією верстата уважно вивчіть Керівництво з експлуатації й дотримуйтесь заходів безпеки при роботі.

Поряд із вказівками по заходах безпеки, що зазначені в даному Керівництві, необхідно враховувати загальнотехнічні правила роботи на металообробних верстатах.

Недотримання хоча б одного із зазначених правил при роботі на верстаті і його технічному обслуговуванні розглядаються як неправильне використання верстата.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Вносити технічні зміни в конструкцію верстата.



УВАГА!

У зв'язку з постійним вдосконаленням виробником верстата наведені технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даного Керівництва.

Виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дане Керівництво не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даного Керівництва.

3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	Значення	
Максимальний розмір різання заготовки, мм:		
• кругла:	0° (90)	125
	45°	95
• прямокутна (Ш*В):	0° (90)	100x150
	45°	95x75
Швидкість руху пильного полотна, м/хв	27/46/64	
Розмір пильного полотна (ДхШ), мм	1640 × 13	
Кут різання, град.	0-45°	
Спосіб зміни кута різання	губками лещат	
Двигуна 220 В, кВт	0,750	
Вага нетто / брутто, кг	61/63	



ПРИМІТКА!

Специфікація даної інструкції є загальною інформацією.

У зв'язку з постійним вдосконаленням верстата дані технічні характеристики й малюнки актуальні на момент видання даного Посібника з експлуатації.

Виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення споживача.

4. ВИМОГИ З ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ



УВАГА!

Основною гарантією безпечної роботи на верстаті є ознайомлення з його конструкцією, умовами експлуатації й заходами безпеки, зазначеними в даному Керівництві.

Перед початком роботи ознайомтеся з конструкцією 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.

Місце проведення робіт з верстатом повинне бути обгороджене.

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



УВАГА!

Не допускається використання верстата в приміщеннях зі слизькою підлогою (при наявності масляних плям, розсипаної стружки, ошукрок і т. п.).

Не перевантажуйте верстат і Ваша робота буде виконана якісніше і швидше.

Перед початком роботи на верстаті:

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

Зберігайте правильну робочу позу й рівновагу, не нахилийтеся над обертовими вузлами й агрегатами. Не опирайтеся на працюючий верстат.

Контролюйте справність деталей верстата, правильність регулювання рухливих деталей і їх

з'єднань, правильність установки заготовки

Будь-яка несправна деталь повинна негайно ремонтуватися або замінитися.
Утримуйте верстат у чистоті, у справному стані, правильно його обслуговуйте.



УВАГА!

Перед початком будь-яких робіт з налаштування кута різання, заміні заготовки, заміні пильного полотна, технічному обслуговуванню й ремонту верстата від'єднаєте верстат від електричної мережі.

Не залишайте верстат без догляду. Перш ніж покинути робоче місце виключіть верстат, дочекайтеся повної зупинки електродвигуна й відключіть верстат від електричної мережі.

Перед першим включенням верстата зверніть увагу на правильність і надійність установки верстата.

Після запуску верстата дайте йому попрацювати 2 хвилини на холостому ходу.

Зверніть при цьому увагу на відсутність сторонніх шумів, вібрації, запаху гару, наявності напруги на корпусі верстата.

При виявленні вище зазначених несправностей негайно виключіть верстат і від'єднаєте його від електричної мережі.

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



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті при наявності втоми, прийнятті лікарських засобів, які викликають зниження уваги, зосередженості, сонливість, а також у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння.

Перед приєднанням верстата до електричної мережі перевірте:

- наявність, справність і міцність кріплення всіх рухомих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т. д.);
- міцність кріплення захисних кожухів, рухомої і не рухомої направляючих;
- цілісність пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність і справність захисних і запобіжних пристроїв;
- цілісність кабелю й штекерного роз'єму кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

Перед установкою заготовки в лещата очистіть поверхню лещат і заготовки від стружки.
Надійно закріпіть заготовку в лещатах.

Перед зміною заготовки в лещатах, видаленням ошурок і обрізок зупиніть верстат.

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



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті в рукавицях (рукавичках), із забинтованими кінцівками рук.
Зупиняти пильне полотно натисканням на нього сторонніми предметами.

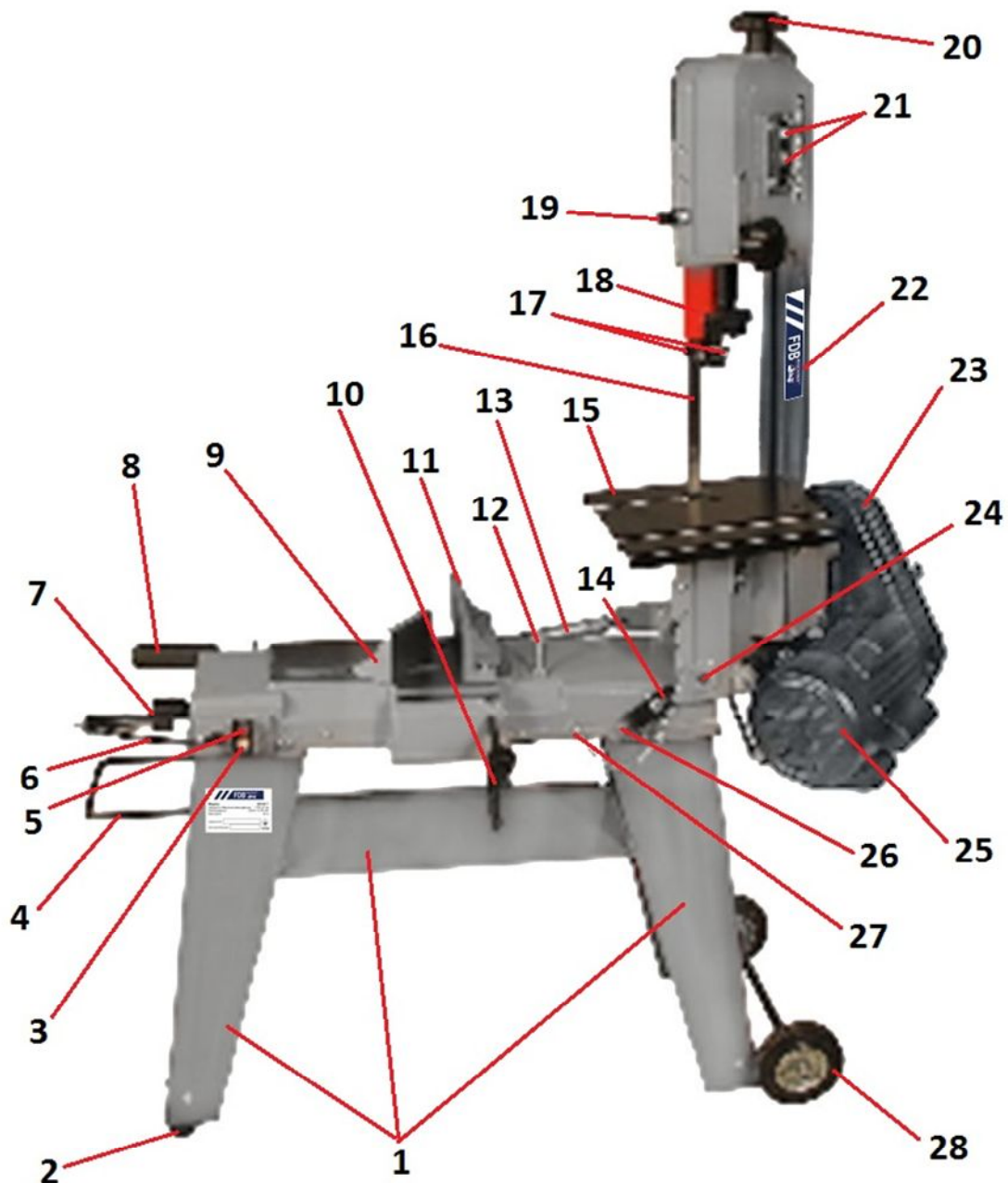
Для видалення ошурок використовуйте щітку.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Видаляти ошурки руками, обдуванням.

5. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата:

1 – конструктивні елементи підставки; 2- гумові опори-амортизатори; 3 – кнопка «вкл.»; 4 – ручка висувна транспортувальна; 5 – кнопка «викл.»; 6 – кабель підключення до електричної мережі; 7 – ручка переміщення передньої губки лещат; 8 – ручка регулювання швидкості опускання пильного агрегату; 9 – передня губка лещат; 10 – упор довжини різання заготовки; 11 – задня губка лещат; 12 – болт фіксування задньої губки; 13 – пружина; 14 – упор; 15 – стіл для вертикального різання; 16 – стрічкове пильне полотно; 17 – направляючі ролики регульованої направляючої; 18 – регульована направляюча; 19 – вимикач кнопки «викл.»; 20 – рукоятка регулювання натягу стрічкового пильного полотна; 21 – гвинти регулювання веденого колеса; 22 – пильний агрегат; 23 – коробка ремінної передачі; 24 – отвір для кріплення упору стола для вертикального різання; 25 – електродвигун; 26 – місце установки фіксатора упору; 27 – штир-фіксатор упору; 28 – колеса транспортувальні

Приєднання верстата до електричної мережі повинне виконуватися кабелем зі штекерним роз'ємом із заземлюючим контактом через автоматичний вимикач на струми перевантаження 6 А.

Верстат вимагає додаткового заземлення.

Не рекомендується для підключення верстата застосовувати кабель довжиною більш ніж 15 метрів.



УВАГА!

Перед приєднанням верстата до електричної мережі переведіть кнопку «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) у вимкнене положення.

Включення верстата виконується переведенням кнопки «вкл.» (поз. 3 мал. 1.1) у включене положення.

Вимикання верстата виконується переведенням кнопки «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) у вимкнене положення.

6. ТРАНСПОРТУВАННЯ, УСТАНОВКА, ЗБИРАННЯ

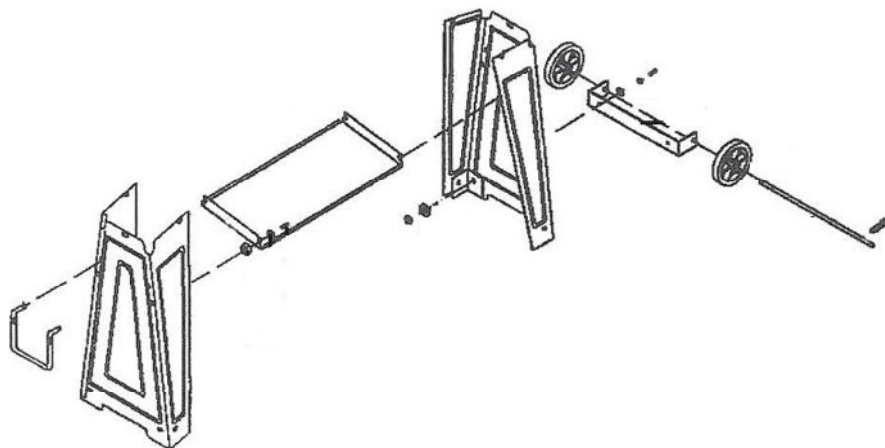
Верстат поставляється у двох упаковках (коробках): в одному впакуванні конструктивні елементи підставки верстата, в іншому впакуванні пильний агрегат на підставі з комплектуючими (упором довжини різання заготовки; рукояткою переміщення передньої губки лещат; рукояткою регулювання швидкості опускання пильного агрегату; столом для вертикального різання, кріпильними виробами). Верстат поставляється з ослабленим стрічковим полотном.

Майданчик для установки верстата повинна бути рівної – вирівняна за рівнем, міцної – витримувати навантаження ваги верстата із закріпленої на ньому заготовці.

При виборі місця для підготовки майданчика для установки верстата враховуйте:

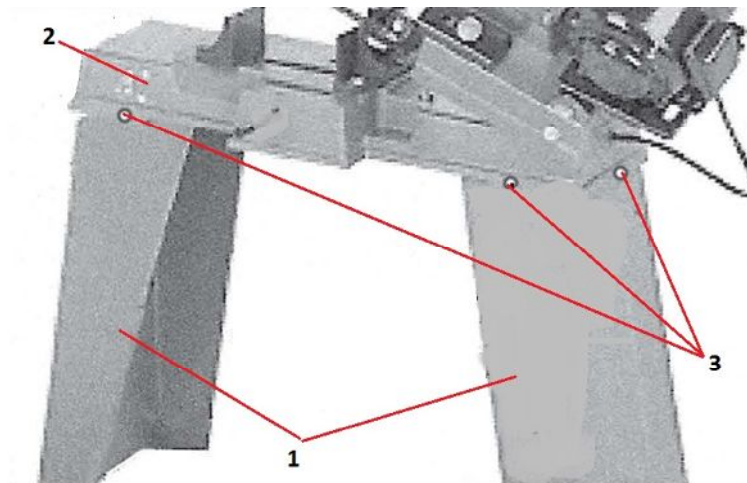
- необхідність вільного простору навколо верстата для його щозмінного обслуговування, проведення періодичних технічних обслуговувань і ремонтів;
- наявність вільного доступу розетці приєднання верстата до електричної мережі;
- достатність освітленості робочої зони.

Зберіть підставку верстата. З'єднаєте елементи підставки й скріпите їхніми кріпильними виробами (мал. 2). Приєднаєте транспортувальні колеса й ручку.



Мал. 2 Схема складання підставки

Після збирання підставки, установіть на неї й закріпіть кріпильними виробами пильний агрегат на станині (мал. 3). Підставка повинна заходити в усередину підстави пильного агрегату.



Мал. 3 Установка пильного агрегату на підставку
1 – підставка; 2 - станина пильного агрегату; 3 – кріпильні вироби



УВАГА!

Установку пильного агрегату повинні виконувати два працівники.

Після встановлення пильного агрегату на підставку й розміщення верстата на підготовленому майданчику, установіть на верстат:

- упор довжини різання заготовки;
- рукоятку переміщення передньої губки лещат;
- рукояткою регулювання швидкості опускання пильного агрегату;
- виконаєте натяг стрічкового пильного полотна. Натяг стрічкового пильного полотна вважається достатнім, коли відсутнє його поперечне переміщення в зоні різання. Що підтверджується відсутності його проковзування на веденому й ведучому колесах.



УВАГА!

При виборі кроку зубів стрічкового пильного полотна враховуйте, що чим тонше заготовка, тем частіше крок зубів. Але в кожному разі як мінімум три зуби стрічкового пильного полотна повинні зачіпати заготовку в процесі різання.



УВАГА!

Щодня після закінчення роботи послабте стрічкове пильне полотно.

7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Приєднання верстата до електричної мережі повинне бути виконане через автоматичний вимикач від перенавантажень і через роз'єм, відповідний до роз'єму кабелю верстата.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

1. Підберіть звисаючі кінці одягу й застебніть його на всі передбачені застібки. Підберіть довге волосся під головний убір. Одягніть неслизьке взуття й засоби захисту органів зору (захисні окуляри або маску).

Розмістіть діелектричний килимок на робочому місці.

2. Перевірте:

- наявність, справність і міцність кріплення всіх рухомих і обертових вузлів і деталей (лещат, електродвигуна, штурвалів, рукояток, важелів і т. д.), захисних кожухів і запобіжних пристроїв;
- цілісність пильного полотна й правильність його натягу;
- цілісність кабелю й штекерного рознімання кабелю підключення верстата до електричної мережі й заземлюючого провідника.

3. Установіть клиновий ремінь на шків «електродвигун-шпindelь», які відповідають обраній швидкості різання:

- відкрийте кришку коробки (поз. 23 мал. 1.1; поз. 1 мал. 4) ремінної передачі;
- послабте гвинт (поз. 2 мал. 4) кріплення електродвигуна (поз. 23 мал. 1.1, поз. 3 мал. 4);
- перемістите електродвигун (поз. 3 мал. 4) убік до шпинделя ведучого колеса;
- установіть ремінь на відповідні шків «електродвигун-шпindelь» (мал. 5);
- перемістіть двигун (поз. 3 мал. 4) від шпинделя;
- натягніть ремінь і затягніть гвинт (поз. 2 мал. 4) кріплення електродвигуна (поз. 3 мал.4);
- закрийте кришку коробки (поз. 1 мал. 4) ремінної передачі.

4. Підніміть пильний агрегат (поз. 22 мал. 1; поз. 1 мал. 6) у вертикальне положення до фіксування упором (поз. 14 мал. 1.1; поз. 2 мал. 6) і зафіксуйте упор штирем-фіксатором (поз. 26 мал. 1.1; поз. 3 мал. 6).

5. Переведіть кнопку «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) у виключене положення.

6. Переведіть автоматичний вимикач, через який верстат підключений до електричної мережі у виключене положення.

7. Приєднайте верстат до електричної мережі й зведіть автомат у включене положення.

8. Переведіть кнопку «вкл.» (поз. 3 мал. 1.1) у включене положення.

Дайте верстату попрацювати на холостому ході не менше 2 хвилин.

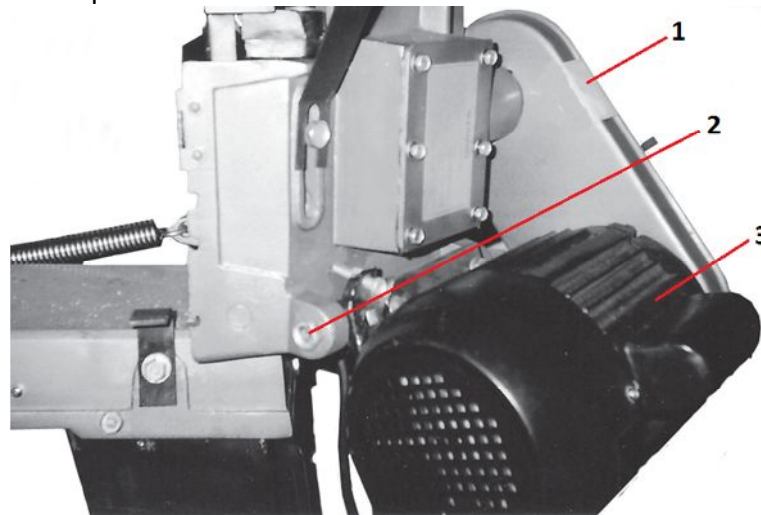
Сторонні шуми, вібрація, запах гару не допускаються



УВАГА!

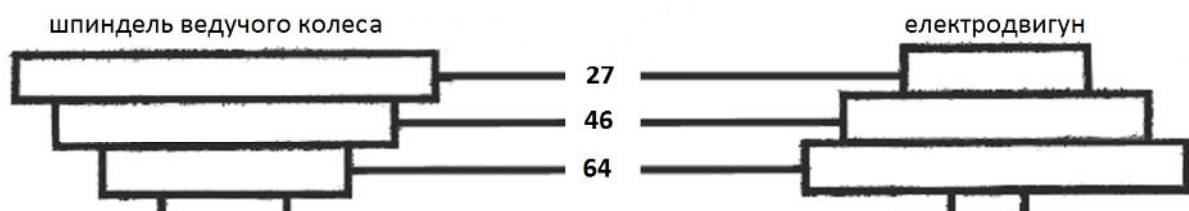
При виявленні нехарактерних для роботи пильного агрегату шумів, скреготу, запаху гару негайно виключіть верстат кнопкою «викл.» (поз. 5 мал.1.1) і від'єднаєте верстат від електричної мережі.

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

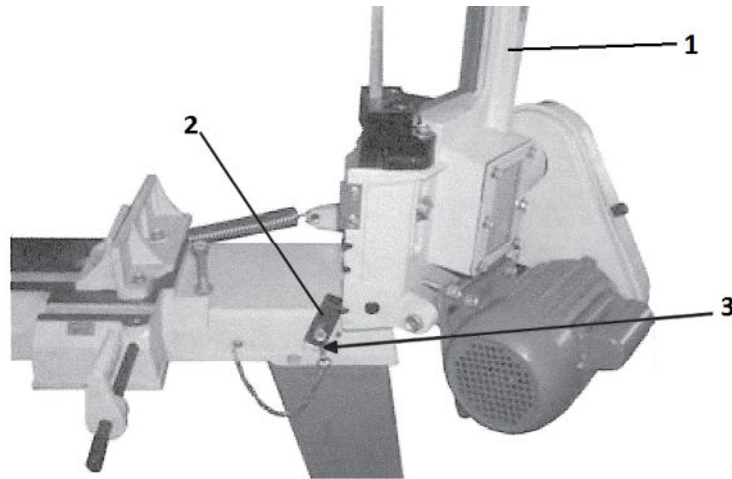


Мал. 4 Установка ремня

1 – коробка ремінної передачі; 2 – гвинт кріплення електродвигуна; 3 - електродвигун



Мал. 5 Схема установки ремня



Мал. 6 Підняття пильного агрегату у вертикальне положення
1 – пильний агрегат; 2 – упор; 3 – штир-фіксатор упору

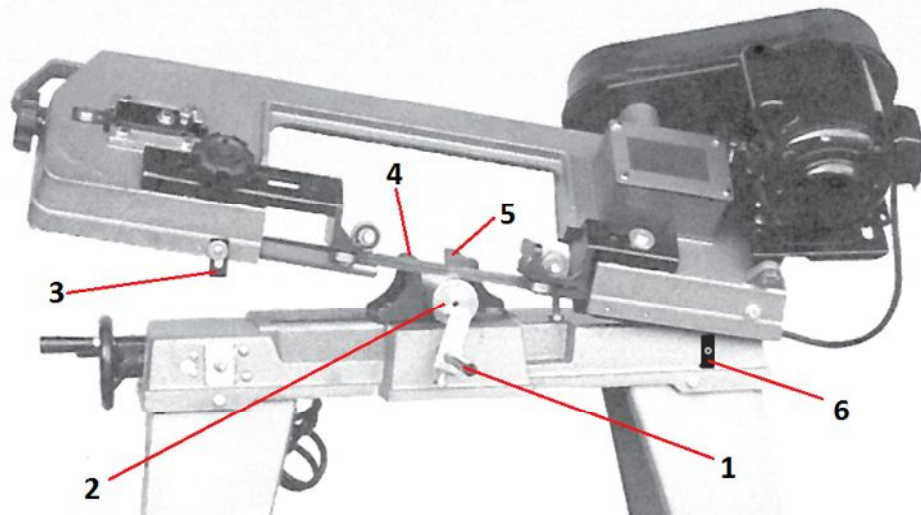
ВИКОНАННЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО РІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ:



УВАГА!

Установку й зміну заготовки в лещатах верстата, регулювання кута різання виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі й піднятті пильного агрегату у вертикальне положення до його фіксування упором.

1. Від'єднаєте верстат від електричної мережі.
2. Підніміть пильний агрегат (поз. 22 мал. 1; поз. 1 мал. 6) у вертикальне положення до фіксування упором (поз. 14 мал. 1.1; поз. 2 мал. 6) і зафіксуйте упор штирем-фіксатором (поз. 26 мал. 1.1; поз. 3 мал. 6).
3. Установіть й закріпіть упор довжини різання заготовки (поз. 10 мал. 1.1; поз. 1 мал. 7) по необхідному розміру.
4. Установіть заготовку (поз. 2 мал. 7) у лещата – присніть до задньої губки (поз. 11 мал. 1.1; поз. 5 мал. 7) лещат і підіжміть передньою губкою (поз. 9 мал. 1.1; поз. 4 мал. 7) лещат. Відрегулюйте регульовану направляючу (поз. 18 мал. 1.1). Вона повинна перебувати якнайближче до зони різання.
5. Звільніть пильний агрегат (поз. 22 мал. 1.1) від фіксування упором (поз. 14 мал. 1.1; поз. 6 мал. 7). Утримуйте пильний агрегат від вільного опускання.
6. Переведіть кнопку «вкл.» (поз. 3 мал. 1.1) у включене положення.
7. Вилучіть пильний агрегат (поз. 22 мал.1.1) і виконайте відрізання заготовки. Пильний агрегат повинен опускатися із зусиллям, яке відрегульовано пружиною (поз. 13 мал. 1.1) без додавання додаткового зусилля. Зусилля пружини (поз. 13 мал. 1.1) регулюється рукояткою (поз. 8 мал. 1.1) регулювання швидкості опускання пильного агрегату. При регулюванні швидкості опускання (різання) не повертайте рукоятку (поз. 8 мал. 1.1) більш ніж на один оберт. Після закінчення різання вимикач (поз. 19 мал. 1.1; поз. 3 мал. 7) натисне на кнопку «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) і виключить пильний агрегат.
8. Від'єднаєте верстат від електричної мережі.
9. Підніміть пильний агрегат (поз. 1 мал. 6) у вертикальне положення до фіксування його упором (поз. 2 мал. 6) і зафіксуйте упор штирем-фіксатором (поз. 3 мал. 6).
10. Виконайте заміну заготовки.



Мал. 7 Горизонтальне розпилювання заготовки

1 – упор довжини різання заготовки; 2 – заготовка; 3 – вимикач кнопки «викл.»; 4 – передня губка лещат; 5 – задня губка лещат



УВАГА!

Пам'ятайте, що швидкість руху пильного полотна залежить від матеріала, що розрізається.

Рекомендовані швидкості руху пильного полотна:

Вид металу	Рекомендована швидкість руху пильного полотна, м/хв
Інструментальна й нержавіюча сталь	27
Низько-, середньо-, високовуглецева сталь, м'яка й тверда латунь, бронза	46
Алюміній, пластик	64



УВАГА!

Пам'ятайте, що при швидкому опусканні пильного агрегату знижується точність відрізання заготовки й підвищується ймовірність поломки стрічкового пильного полотна.



УВАГА!

Не виконуйте операції по різанню заготовок, які не відповідають технічним характеристикам верстата.

ВИБІР КУТА РІЗАННЯ ПРИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО РІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ:



УВАГА!

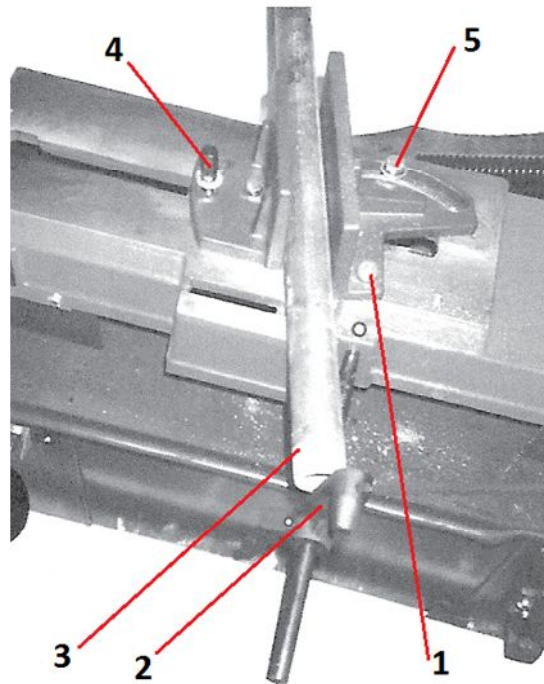
Регулювання кута різання виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі й піднятті пильного агрегату у вертикальне положення до фіксування його упором.

1. Від'єднаєте верстат від електричної мережі.
2. Послабте болт (поз. 12 мал. 1.1; поз. 1 мал. 8) фіксування задньої губки лещат і болт фіксування кута повороту (поз. 5 мал. 8).
3. Послабте болт (поз. 4 мал. 8) фіксування передньої губки лещат.
4. Установіть поворотом задньої губки лещат необхідний кут різання й затягніть болт фіксування кута повороту (поз. 5 мал. 8) задньої губки лещат.
5. Затягніть болт (поз. 12 мал. 1.1; поз. 1 мал. 8) фіксування задньої губки лещат.

6. Установіть й закріпіть упор довжини різання заготовки (поз. 10 мал. 1.1; поз. 2 мал. 8) по необхідному розміру.

7. Установіть заготовку (поз. 3 мал. 7) у лещата – притисніть до задньої губки (поз. 11 мал. 1.1; поз. 5 мал. 7) лещат і підіжміть передньою губкою (поз. 9 мал. 1.1; поз. 4 мал. 7) лещат.

8. Затягніть болт (поз. 4 мал. 8) фіксування передньої губки лещат.



Мал. 8 Вибір кута різання

1 – болт фіксування задньої бабки; 2 – упор довжини різання заготовки; 3 – заготовка; 4 – болт фіксування передньої губки; 5 – болт фіксування кута повороту

ВЕРТИКАЛЬНЕ РІЗАННЯ ЗАГОТОВКИ.

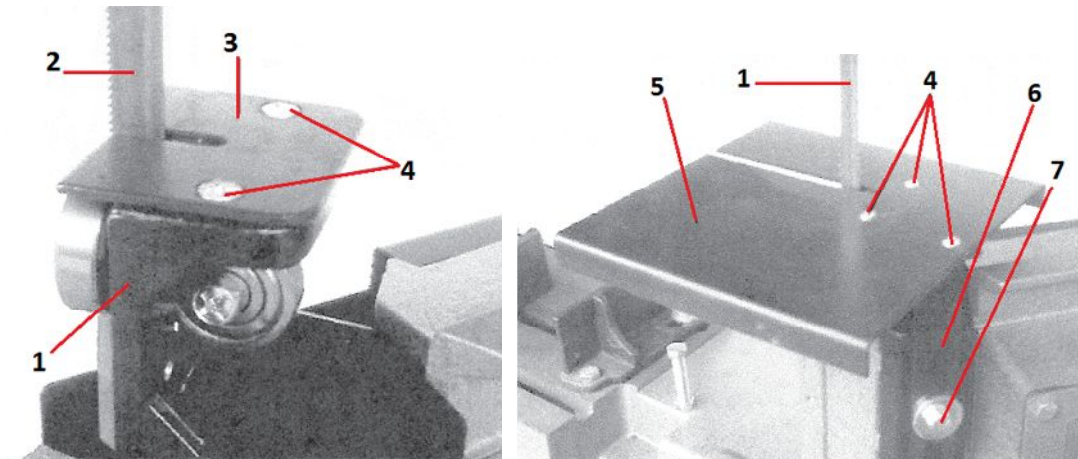


УВАГА!

Підготовку до вертикального різання заготовки виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі й піднятті пильного агрегату у вертикальне положення до фіксування його упором.

1. Від'єднаєте верстат від електричної мережі.
2. Підніміть пильний агрегат (поз. 22 мал. 1; поз. 1 мал. 6) у вертикальне положення до фіксування упором (поз. 14 мал. 1.1; поз. 2 мал. 6) і зафіксуйте упор штирем-фіксатором (поз. 26 мал. 1.1; поз. 3 мал. 6).
3. Відгвинтіть гвинти (поз. 4 мал. 9) кріплення упору (поз. 3 мал. 9) нерухомої направляючої (поз. 1 мал. 9).
4. Зніміть упор (поз. 3 мал. 9) нерухомої направляючої.
5. Установіть упор (поз. 6 мал. 9) столу для вертикального різання, загвинтіть й підтягніть болт (поз. 7 мал. 1.1) кріплення упору столу для вертикального різання.
6. Установіть стіл (поз. 5 мал. 9) для вертикального різання, загвинтіть й підтягніть гвинти (поз. 4 мал. 9) кріплення.
7. Затягніть гвинти (поз. 4 мал. 9) і болт (поз. 7 мал. 9) кріплення столу (поз. 4 мал. 9) для вертикального різання й упору (поз. 6 мал. 9) столу для вертикального різання.
8. Переведіть кнопку «вкл.» (поз. 3 мал. 1.1) у включене положення.
9. Покладіть заготовку на стіл для вертикального різання (поз. 5 мал. 9) і переміщаючи заготовку по столу, виконаєте відрізання заготовки.

10. Переведіть кнопку «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) у виключене положення.
11. Від'єднайте верстат від електричної мережі.
12. Виконайте зміну заготовки.



Мал. 9 Зміна опорної ріжучої пластини

1 – нерухлива напрямна; 2 – стрічкове пильне полотно; 3 – упор нерухливої напрямної; 4 – гвинти кріплення; 5 – стіл для вертикального різання; 6 – упор стола для вертикального різання; 7 – болт кріплення упору стола для вертикального різання



УВАГА!

Подачу заготовки при вертикальному різанні виконуйте. Не прикладайте до заготовки надмірного зусилля при подачі заготовки при вертикальному різанні.



УВАГА!

При різанні заготовок великої довжини використовуйте рольганги.



УВАГА!

Верстат не призначений для пакетного різання заготовок.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Виконувати вертикальне різання заготовки круглого перетину або близьких до круглого перетину.

При виникненні раптової появи сторонніх, не характерних для нормальної роботи шумів, запаху гару, напруги на корпусі верстата, поломці полотна, зникнення електроенергії й інших ситуаціях загрозливих безпечній роботі на верстаті, зупините верстат натисканням кнопки «викл.» (поз. 5 мал. 1.1) і від'єднаєте верстат від електричної мережі.

Після закінчення роботи на верстаті рекомендується опустити пильний агрегат у горизонтальне положення й послабити натяг стрічкового пильного полотна.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.



УВАГА!

Усі роботи з очищення верстата від обрізків і стружки, технічного обслуговування й ремонту виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

Протягом терміну експлуатації верстата вчасно проводьте профілактичні заходи щодо його технічного обслуговування, що дозволить зберегти його точність різання й продовжить термін його служби.

Щозмінно перевіряйте стан кріплень і положень усіх деталей, вузлів і механізмів верстата, що сполучаються.

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

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

При щозмінному технічному обслуговуванні перевірте міцність кріплення електродвигуна з редуктором, пильного агрегату, лещат, захисних і запобіжних пристроїв, цілісність пильного полотна, кнопок керування, кабелю підключення до електричної мережі, стану підшипників рухомої (поз. 13 мал. 1.1) і нерухомої (поз. 4 мал. 1.2) направляючих.

Мастило в редукторі міняйте раз в 12 місяців. Для змащення редуктора рекомендується застосовувати мастило Mobil 629 або інше мастило з відповідними характеристиками. Заливання мастила виконуйте при горизонтальному розташуванні пильного агрегату. Масло повинне бути залите по край коробки передач. Обсяг мастила становить приблизно 140 г.

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

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

Содержание

1. Введение.....	15
2. Общие сведения о станке	16
3. Технические данные	17
4. Требования по мерам безопасности	17
5. Принципиальное устройство станка	19
6. Транспортировка, установка, сборка	20
7. Эксплуатация и техническое обслуживание	22

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку станка ленточнопильного модели SG125T (далее станок) торговой марки FDB Maschinen.

Данное Руководство по эксплуатации (далее Руководство) предназначено для потребителя (пользователя) с целью ознакомления с назначением, конструкцией и эксплуатацией станка.

Руководство не содержит подробных указаний относительно методов механической резки заготовок из металлопроката, поэтому приступайте к работе на станке имея специальные знания и навыки в этой области, либо под наблюдением опытных специалистов.

Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нем. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Перед работой на станке необходимо тщательно изучить настоящее Руководство и особое внимание обратить на информацию о мерах безопасности. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка.

Соблюдение указаний и рекомендаций этого Руководства при работе на станке и его техническом обслуживании, обеспечат безотказную работу станка и сохранение его первоначальных технических характеристик на продолжительный период его эксплуатации.

Наряду с мерами безопасности, указанными в Руководстве, следует соблюдать общепринятые меры безопасности при работе на металлообрабатывающих станках.

Данный станок прошёл предпродажную подготовку и соответствует заявленным параметрам по качеству и мерам безопасности.

Данное Руководство не отражает незначительные изменения в конструкции станка и его комплектации, которые были внесены изготовителем после издания этого Руководства.

Надёжность работы станка и срок его службы во многом зависят от его грамотной эксплуатации, поэтому перед монтажом станка необходимо внимательно ознакомиться с этим Руководством.

Данное Руководство является важной частью Вашего оборудования и не должно быть потеряно в процессе эксплуатации станка. При продаже станка Руководство необходимо передать новому владельцу.

На станке применяются такие основные знаки безопасности:



- опасное электрическое напряжение;



- опасность повреждения конечностей рук;



- применяйте средства защиты органов зрения;



- применяйте средства защиты органов слуха.



ВНИМАНИЕ!

Невнимание к знакам безопасности и несоблюдение мер по обеспечению безопасности может иметь тяжёлые последствия для здоровья и причинить материальный ущерб.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок ленточнопильный SG125T предназначен для распила заготовок из чёрных и цветных металлов, пластмасс и других материалов, не выделяющих пыль и неопасных для здоровья.

Станок не предназначен для обработки древесины

Станок ленточнопильный SG125T может быть использован в мелкосерийном производстве, в ремонтных мастерских и в бытовых условиях.

Станок должен эксплуатироваться в интервале рабочих температур от +10° С до +40° С при относительной влажности воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и избыточной запылённости воздуха.

Электропитание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока частотой 50 Гц напряжением 220 В.

При работе на станке требуется освещённость рабочей зоны не менее 500 лк (люксов).



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работа при низкой освещённости рабочего места станка, поскольку повышается опасность ошибки оператора, поломки станка с появлением механических и электрических опасностей.

Если станок в зимнее время был внесён с улицы (неотапливаемого помещения, склада) в отапливаемое помещение (цех), не распаковывайте, и тем более не включайте его в течение 8 часов, пока станок не прогреется до температуры окружающей среды (время, необходимое для испарения конденсата). В противном случае, при включении станок может выйти из строя по причине наличия конденсата на нем.



ВНИМАНИЕ!

Перед эксплуатацией станка внимательно изучите Руководство по эксплуатации и соблюдайте меры безопасности при работе.

Наряду с указаниями по мерам безопасности, содержащимися в данном Руководстве, необходимо учитывать общетехнические правила работы на металлообрабатывающих станках.

Несоблюдение хотя бы одного из указанных правил при работе на станке и его техническом обслуживании рассматривается как неправильное использование станка.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Вносить технические изменения в конструкцию станка.



ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным усовершенствованием производителем станка приведённые технические характеристики и рисунки представляют собой общую техническую информацию и актуальны на момент издания данного Руководства.

Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления поставщика и потребителя.

Данное Руководство не учитывает незначительных изменений, которые были внесены производителем в конструкцию станка после издания данного Руководства.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	Значение
Максимальный размер резания заготовки, мм:	
• круглая:	0° (90°) 125
	45° 95
• прямоугольная (Ш*В):	0° (90°) 100x150
	45° 95x75
Скорость движения пильного полотна, м/мин	27/46/64
Размер пильного полотна (ДхШ), мм	1640 × 13
Угол резания, град.	0-45°
Способ изменения угла резания	губками тисков
Двигателя 220 В, кВт	0,750
Вес нетто / брутто, кг	61/63



ПРИМЕЧАНИЕ!

Спецификация данной инструкции является общей информацией.

В связи с постоянным совершенствованием станка данные технические характеристики и рисунки актуальны на момент издания данного Руководства по эксплуатации.

Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации станка без уведомления потребителя.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Основной гарантией безопасной работы на станке является ознакомление с его конструкцией, условиями эксплуатации и мерами безопасности, указанными в данном Руководстве.

Перед началом работы ознакомьтесь с конструкцией и принципом работы станка. Правильно устанавливайте и всегда держите в рабочем состоянии все защитные и предохранительные устройства.

Прежде чем включить станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке и обслуживании инструменты убраны со станка.

Место проведения работ со станком должно быть ограждено.

Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте его загромождения посторонними предметами.



ВНИМАНИЕ!

Не допускается использование станка в помещениях со скользким полом (при наличии масляных пятен, рассыпанной стружки, опилок и т. п.).

Не перегружайте станок и Ваша работа будет выполнена качественней и быстрее.

Перед началом работы на станке:

- подберите свисающие концы одежды и застегните её на все предусмотренные застёжки;
- подберите длинные волосы под головной убор;
- оденьте нескользкую обувь;
- оденьте средства защиты органов зрения (защитные очки или маску);
- разместите диэлектрический коврик на рабочем месте.

Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися узлами и агрегатами. Не опирайтесь на работающий станок.

Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей и их соединений, правильность установки заготовки

Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом любых работ по настройке угла резания, замене заготовки, замене пильного полотна, техническому обслуживанию и ремонту станка отсоедините станок от электрической сети.

Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя и отключите станок от электрической сети.

Перед первым включением станка обратите внимание на правильность и надёжность установки станка.

После запуска станка дайте ему поработать 2 минуты на холостом ходу.

Обратите при этом внимание на отсутствие посторонних шумов, вибрации, запаха гари, наличия напряжения на корпусе станка.

При выявлении выше указанных неисправностей немедленно выключите станок и отсоедините его от электрической сети.

Возобновление работы на станке возможно только после устранения причин аварийной остановки станка.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке при наличии усталости, принятии лекарственных средств вызывающих снижения внимания, сосредоточенности, сонливость, а также в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Перед подсоединением станка к электрической сети проверьте:

- наличие, исправность и прочность крепления всех подвижных и вращающихся узлов и деталей (тисков, электродвигателя, штурвалов, рукояток, рычагов и т. д.);
- прочность крепления защитных кожухов, подвижной и не подвижной направляющих;
- целостность пильного полотна и правильность его натяжения;
- целостность и исправность защитных и предохранительных устройств;
- целостность кабеля и штекерного разъёма кабеля подключения станка к электрической сети и заземляющего проводника.

Перед установкой заготовки в тиски очистите поверхность тисков и заготовки от стружки.

Надёжно закрепите заготовку в тисках.

Перед сменой заготовки в тисках, удалением опилок и обрезков остановите станок.

Установку и снятие заготовки со станка, удаление обрезков выполняйте в рукавицах (перчатках) после полной остановки пильного полотна. Остерегайтесь заусенцев на заготовке.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке в рукавицах (перчатках), с забинтованными конечностями рук.
Останавливать пильное полотно нажатием на него посторонними предметами.

Для удаления опилок используйте щётку.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Удалять опилки руками, обдуванием.

5. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА

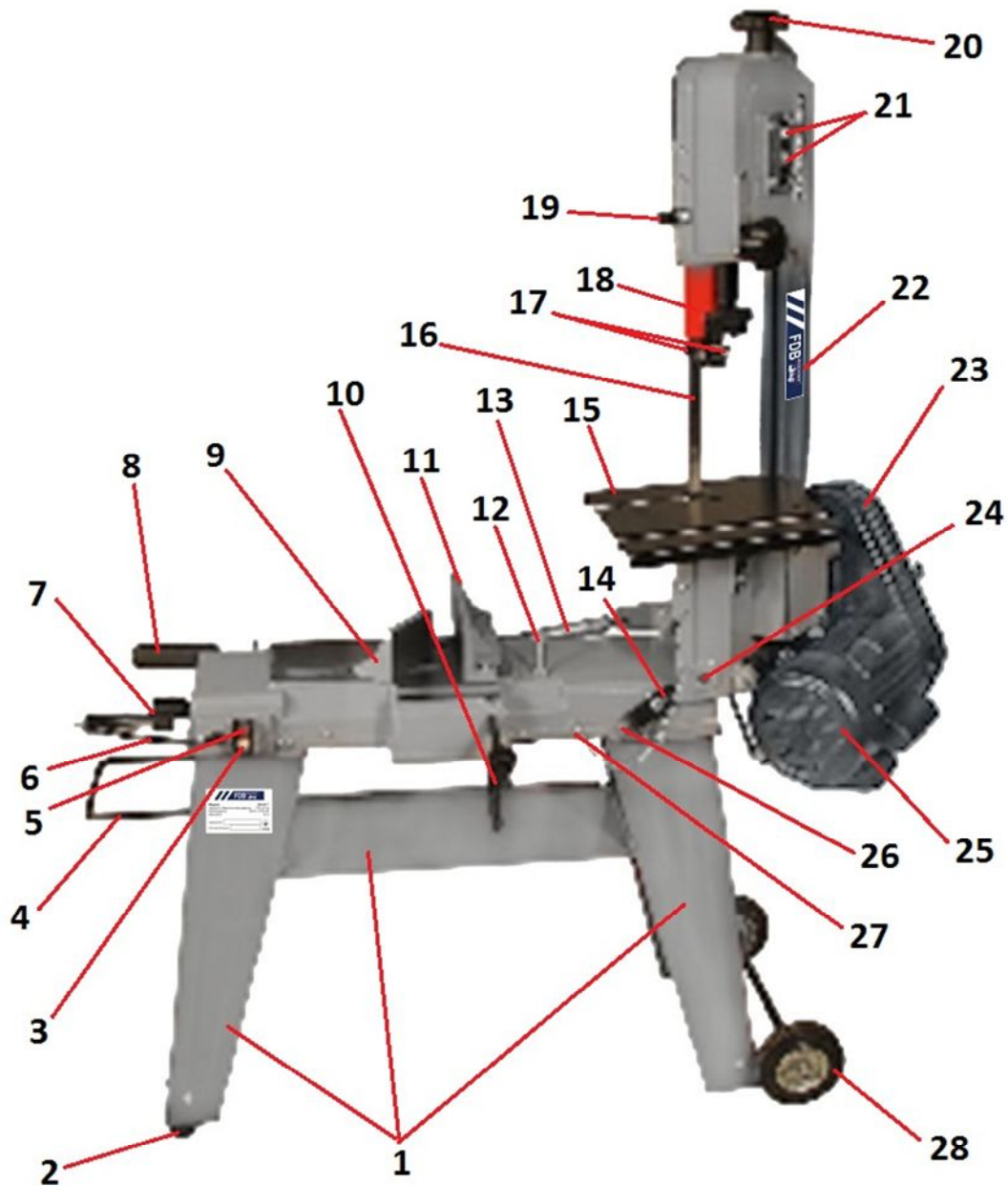


Рис. 1.1 Принципиальное устройство станка:

- 1 – конструктивные элементы подставки; 2 – резиновые опоры-амортизаторы; 3 – кнопка «вкл.»; 4 – ручка выдвижная транспортировочная; 5 – кнопка «выкл.»; 6 – кабель подключения к электрической сети; 7 – ручка перемещения передней губки тисков; 8 – ручка регулировки скорости опускания пильного агрегата; 9 – передняя губка тисков; 10 – упор длины резания заготовки; 11 – задняя губка тисков; 12 – болт фиксирования задней губки; 13 – пружина; 14 – упор; 15 – стол для вертикальной резки; 16 – ленточное пильное полотно; 17 – направляющие ролики регулируемой направляющей; 18 – регулируемая направляющая; 19 – выключатель кнопки «выкл.»; 20 – рукоятка регулировки натяжения ленточного пильного полотна; 21 – винты регулировки ведомого колеса; 22 – пильный агрегат; 23 – коробка ременной передачи; 24 – отверстие для крепления упора стола для вертикальной резки; 25 – электродвигатель;

26 – место установки фиксатора упора; 27 – штырь-фиксатор упора; 28 – колёса транспортировочные

Подсоединение станка к электрической сети должно выполняться кабелем со штекерным разъёмом с заземляющим контактом через автоматический выключатель на токи перегрузки 6 А. Станок требует дополнительного заземления.

Не рекомендуется для подключения станка применять кабель длиной более чем 15 метров.



ВНИМАНИЕ!

Перед подсоединением станка к электрической сети переведите кнопку «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) в выключенное положение.

Включение станка выполняется переводом кнопки «вкл.» (поз. 3 рис. 1.1) в включённое положение.

Выключение станка выполняется переводением кнопки «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) в выключенное положение.

6. ТРАНСПОРТИРОВКА, УСТАНОВКА, СБОРКА

Станок поставляется в двух упаковках (коробках): в одной упаковке конструктивные элементы подставки станка, в другой упаковке пильный агрегат на основании с комплектующими (упором длины реза заготовки; рукояткой перемещения передней губки тисков; рукояткой регулировки скорости опускания пильного агрегата; столом для вертикальной резки, крепёжными изделиями). Станок поставляется с ослабленным ленточным полотном.

Площадка для установки станка должна быть ровной – выровнена по уровню, прочной – выдерживать нагрузку веса станка с закреплённой на нём заготовке.

При выборе места для подготовки площадки для установки станка учитывайте:

- необходимость свободного пространства вокруг станка для его ежедневного обслуживания, проведения периодических технических обслуживаний и ремонтов;
- наличие свободного доступа розетке подсоединения станка к электрической сети;
- достаточность освещённости рабочей зоны.

Соберите подставку станка. Соедините элементы подставки и скрепите их крепёжными изделиями (рис. 2). Подсоедините транспортировочные колёса и ручку.

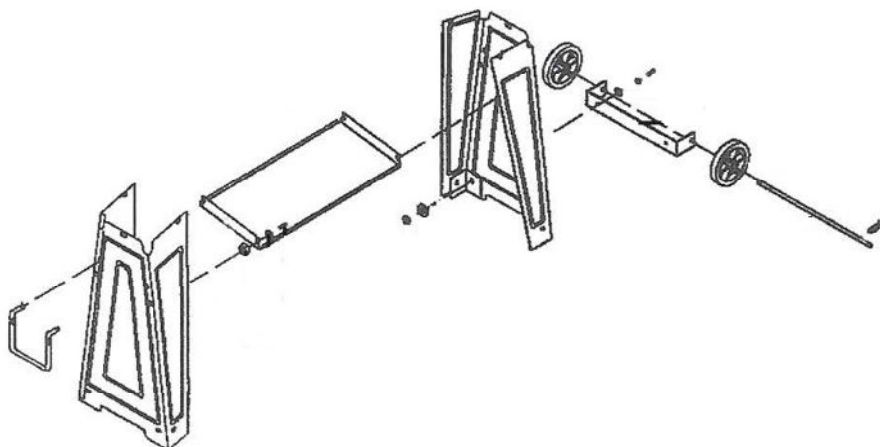


Рис. 2 Схема сборки подставки

После сборки подставки, установите на неё и закрепите крепёжными изделиями пильный агрегат на станине (рис. 3). Подставка должна заходить во внутрь основания пильного агрегата.

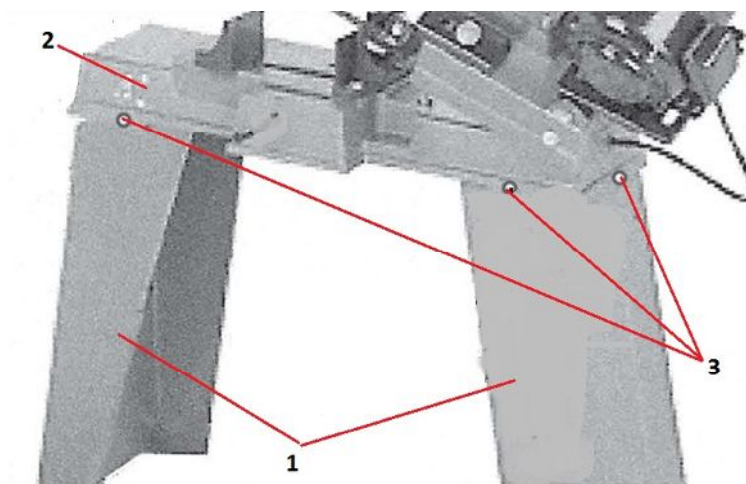


Рис. 3 Установка пильного агрегата на подставку
1 – подставка; 2 - станина пильного агрегата; 3 – крепёжные изделия



ВНИМАНИЕ!

Установку пильного агрегата должны выполнять два работника.

После пильного агрегата на подставку и размещения станка на подготовленной площадке, установите на станок:

- упор длины резания заготовки;
- рукоятку перемещения передней губки тисков;
- рукояткой регулировки скорости опускания пильного агрегата;
- выполните натяжение ленточного пильного полотна. Натяжение ленточного пильного полотна считается достаточным, когда отсутствует его поперечное перемещение в зоне резания. Что подтверждается отсутствию его проскальзывания на ведомом и ведущем колёсах.



ВНИМАНИЕ!

При выборе шага зубьев ленточного пильного полотна учитывайте, что чем тоньше заготовка, тем чаще шаг зубьев. Но в любом случае как минимум три зубья ленточного пильного полотна должны зацеплять заготовку в процессе резания.



ВНИМАНИЕ!

Каждый день после окончания работы ослабьте ленточное пильное полотно.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Подсоединение станка к электрической сети должно быть выполнено через автоматический выключатель от перенагрузок и через разъём, соответствующий разъёму кабеля станка.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА СТАНКЕ:

1. Подберите свисающие концы одежды и застегните её на все предусмотренные застёжки. Подберите длинные волосы под головной убор. Оденьте нескользкую обувь и средства защиты органов зрения (защитные очки или маску).

Разместите диэлектрический коврик на рабочем месте.

2. Проверьте:

- наличие, исправность и прочность крепления всех подвижных и вращающихся узлов и деталей (тисков, электродвигателя, штурвалов, рукояток, рычагов и т. д.), защитных кожухов и предохранительных устройств;

- целостность пильного полотна и правильность его натяжения;

- целостность кабеля и штекерного разъёма кабеля подключения станка к электрической сети и заземляющего проводника.

3. Установите клиновый ремень на шкивы «электродвигатель-шпиндель», которые соответствуют выбранной скорости резания:

- откройте крышку коробки (поз. 23 рис. 1.1; поз. 1 рис. 4) ременной передачи;

- ослабьте винт (поз. 2 рис. 4) крепления электродвигателя (поз. 23 рис. 1.1, поз. 3 рис. 4);

- переместите электродвигатель (поз. 3 рис. 4) в сторону к шпинделю ведущего колеса;

- установите ремень на соответствующие шкивы «электродвигатель-шпиндель» (рис. 5);

- переместите двигатель (поз. 3 рис. 4) от шпинделя;

- натяните ремень и затяните винт (поз. 2 рис. 4) крепления электродвигателя (поз. 3 рис.4);

- закройте крышку коробки (поз. 1 рис. 4) ременной передачи.

4. Подымите пильный агрегат (поз. 22 рис. 1; поз. 1 рис. 6) в вертикальное положение до фиксирования упором (поз. 14 рис. 1.1; поз. 2 рис. 6) и зафиксируйте упор штырём-фиксатором (поз. 26 рис. 1.1; поз. 3 рис. 6).

5. Переведите кнопку «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) в выключенное положение.

6. Переведите автоматический выключатель, через который станок подключён к электрической сети в выключенное положение.

7. Подсоедините станок к электрической сети и возведите автомат во включённое положение.

8. Переведите кнопку «вкл.» (поз. 3 рис. 1.1) во включённое положение.

Дайте станку поработать на холостом ходу не менее 2 минут.

Посторонние шумы, вибрация, запах гари не допускаются



ВНИМАНИЕ!

При выявлении нехарактерных для работы пильного агрегата шумов, скрежета, запаха гари немедленно выключите станок кнопкой «выкл.» (поз. 5 рис.1.1) и отсоедините станок от электрической сети.

Возобновление работы на станке возможно только после выявления и устранения причины аварийного отключения станка.

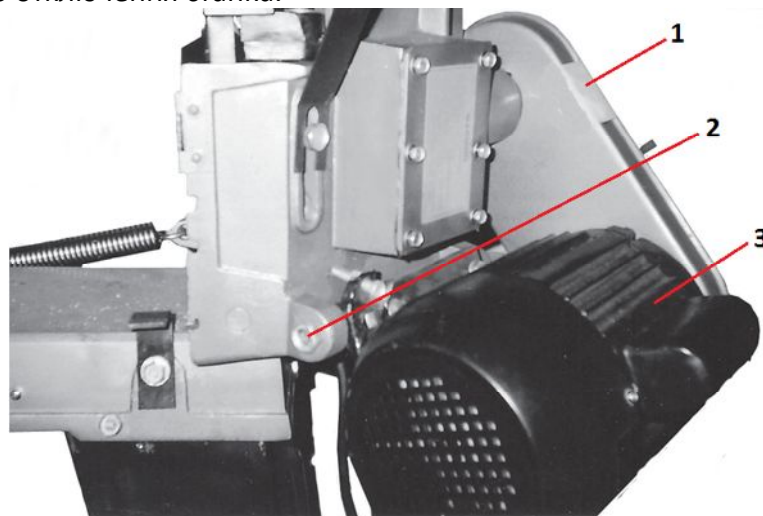


Рис. 4 Установка ремня

1 – коробка ременной передачи; 2 – винт крепления электродвигателя; 3 - электродвигатель

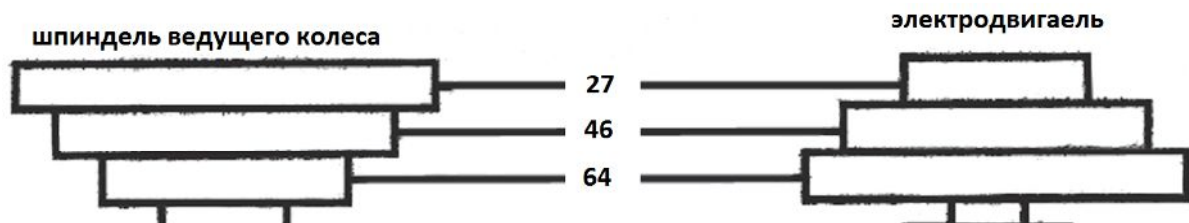


Рис. 5 Схема установки ремня

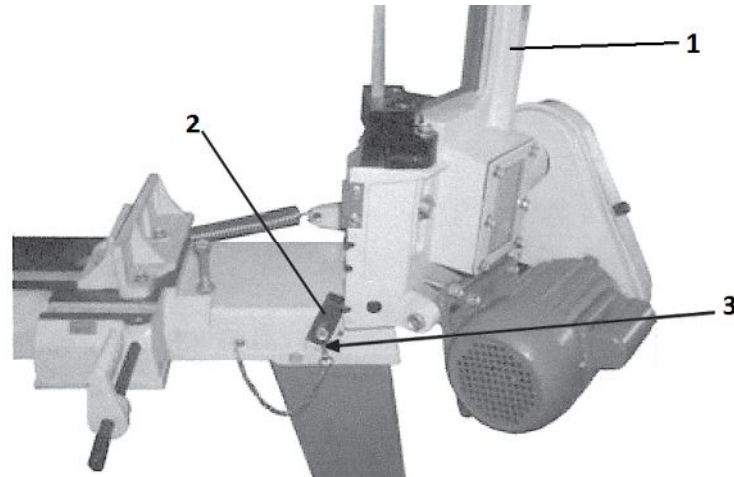


Рис. 6 Поднятие пильного агрегата в вертикальное положение
1 – пильный агрегат; 2 – упор; 3 – штырь-фиксатор упора

ВЫПОЛНЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РЕЗКИ ЗАГОТОВКИ:



ВНИМАНИЕ!

Установку и смену заготовки в тисках станка, регулировку угла резания выполняйте после отсоединения станка от электрической сети и поднятии пильного агрегата в вертикальное положение до его фиксирования упором.

1. Отсоедините станок от электрической сети.
2. Подымите пильный агрегат (поз. 22 рис. 1; поз. 1 рис. 6) в вертикальное положение до фиксирования упором (поз. 14 рис. 1.1; поз. 2 рис. 6) и зафиксируйте упор штырём-фиксатором (поз. 26 рис. 1.1; поз. 3 рис. 6).
3. Установите и закрепите упор длины резания заготовки (поз. 10 рис. 1.1; поз. 1 рис. 7) по требуемому размеру.
4. Установите заготовку (поз. 2 рис. 7) в тиски – прижмите к задней губке (поз. 11 рис. 1.1; поз. 5 рис. 7) тисков и подожмите передней губкой (поз. 9 рис. 1.1; поз. 4 рис. 7) тисков.
- Отрегулируйте регулируемую направляющую (поз. 18 рис. 1.1). Она должна находиться как можно ближе к зоне резания.
5. Освободите пильный агрегат (поз. 22 рис. 1.1) от фиксирования упором (поз. 14 рис. 1.1; поз. 6 рис. 7). Удерживайте пильный агрегат от свободного опускания.
6. Переведите кнопку «вкл.» (поз. 3 рис. 1.1) во включённое положение.
7. Опустите пильный агрегат (поз. 22 рис.1.1) и выполните отрезание заготовки.

Пильный агрегат должен опускаться с усилием, которое отрегулировано пружиной (поз. 13 рис. 1.1) без приложения дополнительного усилия. Усилие пружины (поз. 13 рис. 1.1) регулируется рукояткой (поз. 8 рис. 1.1) регулировки скорости опускания пильного агрегата. При регулировке скорости опускания (резания) не поворачивайте рукоятку (поз. 8 рис. 1.1) более чем на один оборот.

После окончания резания выключатель (поз. 19 рис. 1.1; поз. 3 рис. 7) нажмёт на кнопку «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) и выключит пильный агрегат.

8. Отсоедините станок от электрической сети.

9. Подымите пильный агрегат (поз. 1 рис. 6) в вертикальное положение до фиксирования его упором (поз. 2 рис. 6) и зафиксируйте упор штырём-фиксатором (поз. 3 рис. 6).
10. Выполните смену заготовки.

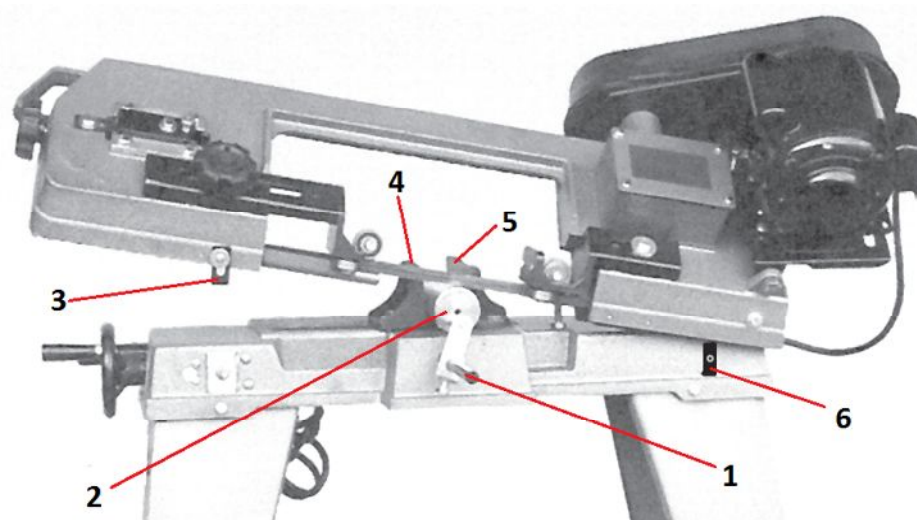


Рис. 7 Горизонтальное распиливание заготовки
1 – упор длины реза заготовки; 2 – заготовка; 3 – выключатель кнопки «выкл.»; 4 – передняя губка тисков; 5 – задняя губка тисков



ВНИМАНИЕ!

Помните, что скорость движения пильного полотна зависит от разрезаемого материала.

Рекомендуемые скорости движения пильного полотна:

Вид металла	Рекомендуемая скорость движения пильного полотна, м/мин
Инструментальная и нержавеющая сталь	27
Низко-, средне-, высокоуглеродистая сталь, мягкая и твёрдая латунь, бронза	46
Алюминий, пластик	64



ВНИМАНИЕ!

Помните, что при быстром опускании пильного агрегата снижается точность отрезания заготовки и повышается вероятность поломки ленточного пильного полотна.



ВНИМАНИЕ!

Не выполняйте операции по резанию заготовок, которые не соответствуют техническим характеристикам станка.

ВЫБОР УГЛА РЕЗАНИЯ ПРИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РЕЗКИ ЗАГОТОВКИ:



ВНИМАНИЕ!

Регулировку угла резания выполняйте после отсоединения станка от электрической сети и поднятии пильного агрегата в вертикальное положение до фиксирования его упором.

1. Отсоедините станок от электрической сети.
2. Ослабьте болт (поз. 12 рис. 1.1; поз. 1 рис. 8) фиксирования задней губки тисков и болт фиксирования угла поворота (поз. 5 рис. 8).

3. Ослабьте болт (поз. 4 рис. 8) фиксирования передней губки тисков.
4. Установите поворотом задней губки тисков требуемый угол резания и затяните болт фиксирования угла поворота (поз. 5 рис. 8) задней губки тисков.
5. Затяните болт (поз. 12 рис. 1.1; поз. 1 рис. 8) фиксирования задней губки тисков.
6. Установите и закрепите упор длинны резания заготовки (поз. 10 рис. 1.1; поз. 2 рис. 8) по требуемому размеру.
7. Установите заготовку (поз. 3 рис. 7) в тиски – прижмите к задней губке (поз. 11 рис. 1.1; поз. 5 рис. 7) тисков и подожмите передней губкой (поз. 9 рис. 1.1; поз. 4 рис. 7) тисков.
8. Затяните болт (поз. 4 рис. 8) фиксирования передней губки тисков.

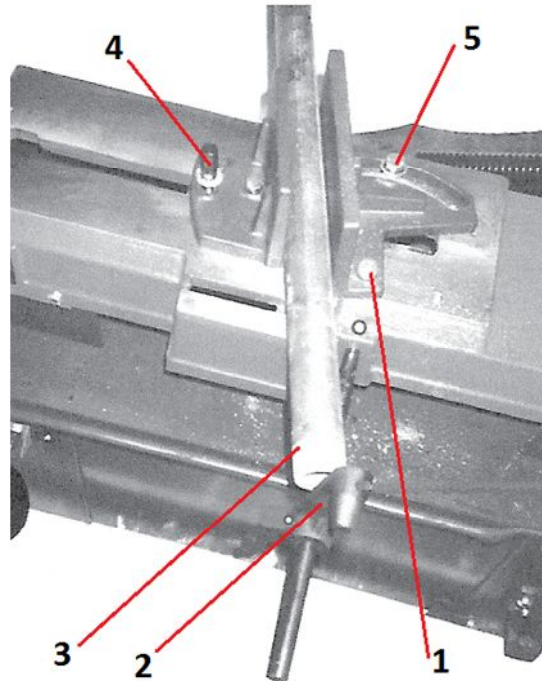


Рис. 8 Выбор угла резания

1 – болт фиксирования задней бабки; 2 – упор длинны реза заготовки; 3 – заготовка; 4 – болт фиксирования передней губки; 5 – болт фиксирования угла поворота

ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕЗКА ЗАГОТОВКИ.



ВНИМАНИЕ!

Подготовку к вертикальной резке заготовки выполняйте после отсоединения станка от электрической сети и поднятия пильного агрегата в вертикальное положение до фиксирования его упором.

1. Отсоедините станок от электрической сети.
2. Подымите пильный агрегат (поз. 22 рис. 1; поз. 1 рис. 6) в вертикальное положение до фиксирования упором (поз. 14 рис. 1.1; поз. 2 рис. 6) и зафиксируйте упор штырём-фиксатором (поз. 26 рис. 1.1; поз. 3 рис. 6).
3. Отвинтите винты (поз. 4 рис. 9) крепления упора (поз. 3 рис. 9) неподвижной направляющей (поз. 1 рис. 9).
4. Снимите упор (поз. 3 рис. 9) неподвижной направляющей.
5. Установите упор (поз. 6 рис. 9) стола для вертикальной резки, завинтите и подтяните болт (поз. 7 рис. 1.1) крепления упора стола для вертикальной резки.
6. Установите стол (поз. 5 рис. 9) для вертикальной резки, завинтите и подтяните винты (поз. 4 рис. 9) крепления.

7 Затяните винты (поз. 4 рис. 9) и болт (поз. 7 рис. 9) крепления стола (поз. 4 рис. 9) для вертикальной резки и упора (поз. 6 рис.9) стола для вертикальной резки.

8. Переведите кнопку «вкл.» (поз. 3 рис. 1.1) во включённое положение.

9. Положите заготовку на стол для вертикальной резки (поз. 5 рис. 9) и перемещая заготовку по столу, выполните отрезание заготовки.

10. Переведите кнопку «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) в выключенное положение.

11. Отсоедините станок от электрической сети.

12. Выполните смену заготовки.

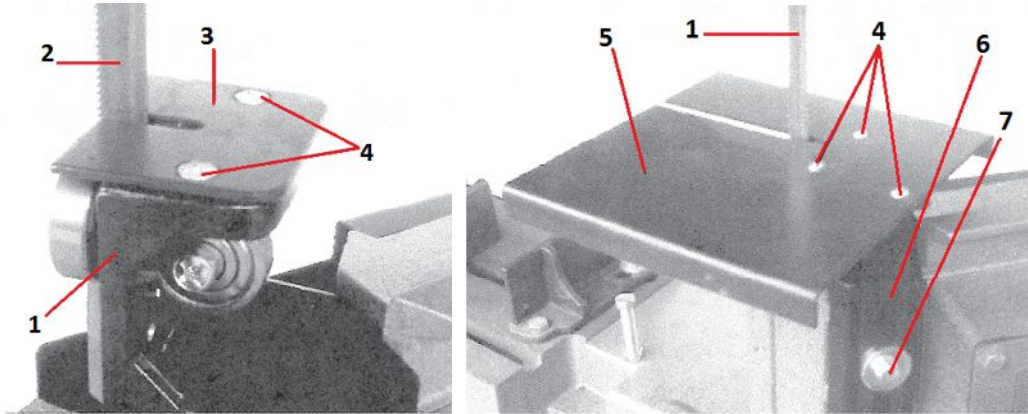


Рис 9 Смена опорной режущей пластины

1 – неподвижная направляющая; 2 – ленточное пильное полотно; 3 – упор неподвижной направляющей; 4 – винты крепления; 5 – стол для вертикальной резки; 6 – упор стола для вертикальной резки; 7 – болт крепления упора стола для вертикальной резки



ВНИМАНИЕ!

Подачу заготовки при вертикальной резке выполняйте равномерно. Не прикладывайте к заготовке чрезмерного усилия при подачи заготовки при вертикальной резке.



ВНИМАНИЕ!

При резке заготовок большой длины используйте рольганги.



ВНИМАНИЕ!

Станок не предназначен для пакетной резки заготовок.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Выполнять вертикальной резкой заготовки круглого сечения или близких к круглому сечению.

При возникновении внезапного появления посторонних, не характерных для нормальной работы шумов, запаха гари, напряжения на корпусе станка, поломке полотна, исчезновения электроэнергии и прочих ситуациях угрожающих безопасной работе на станке, остановите станок нажатием кнопки «выкл.» (поз. 5 рис. 1.1) и отсоедините станок от электрической сети.

После окончания работы на станке рекомендуется опустить пильный агрегат в горизонтальное положение и ослабить натяжение ленточного пильного полотна.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.



ВНИМАНИЕ!

Все работы по очистке станка от обрезков и стружки, техническому обслуживанию и ремонту выполняйте после отсоединения станка от электрической сети.

На протяжении срока эксплуатации станка своевременно проводите профилактические мероприятия по его техническому обслуживанию, что позволит сохранить его точность резки и продлит срок его службы.

Ежесменно проверяйте состояние креплений и положений всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

При обнаружении неисправностей или повреждений немедленно принимайте меры для их устранения.

Профилактические мероприятия по техническому обслуживанию разделены на ежесменные и периодические технические осмотры, и плановые ремонты.

При ежесменном техническом обслуживании проверьте прочность крепления электродвигателя с редуктором, пильного агрегата, тисков, защитных и предохранительных устройств, целостность пильного полотна, кнопок управления, кабеля подключения к электрической сети, состояния подшипников подвижной (поз. 13 рис. 1.1) и неподвижной (поз. 4 рис. 1.2) направляющих.

Смазку в редукторе меняйте раз в 12 месяцев. Для смазки редуктора рекомендуется применять смазку Mobil 629 или другую смазку с соответствующими характеристиками. Заливку масла выполняйте при горизонтальном расположении пильного агрегата. Масло должно быть залито по край коробки передач. Объём масла составляет примерно 140 г.

При необходимости выполнения регулировочных или ремонтных работ в течение гарантийного срока эксплуатации обратитесь в сервисную организацию ООО «Демикс».

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:
м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21
www.demixstanki.com.