

-  
-  
: MJ 6132Z, MJ 6132Z-CE, MJ 6132BZ



MJ 45BZ



# Керівництво з експлуатації

(копія оригіналу)

## Зміст

1. Ведення .....	2
2. Технічні характеристики .....	3
3. Вказівки з заходів безпеки .....	3
4. Монтажні й пусконаладжувальні роботи .....	5
5. Експлуатація .....	8
6. Усунення основних несправностей .....	11
7. Технічне обслуговування .....	13
8. Деталювання .....	14
9. Електросхема .....	24

## 1. Введення

Це Керівництво з експлуатації (далі Керівництво) поширюється на форматно-розкрювальні верстати торговельної марки FDB Maschinen моделей MJ 6132Z, MJ 6132BZ, MJ 6132Z-CE, MJ 45BZ (далі верстат), і призначене для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з його призначенням, основними заходами безпеки при його експлуатації, основними характеристиками верстата, конструкцією основних його вузлів, порядком дотримання технічного обслуговування.

Верстат призначений для розпилювання виробів з дерева, ДСП, МДФ і подібних матеріалів, а також твердих полімерних матеріалів. Верстат дозволяє виконувати розпилювання без сколювання країв заготовки завдяки застосування функції підрізання підрізною пилкою на великій швидкості.



### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Розпилювати заготовки з металів

Верстат складається з корпусу, каретки і її направляючих, розкрювального столу, основного пильного диска, підрізного пильного диска, піднімального механізму, поперечної й вертикальної направляючих пластин і т. д. Ходовий механізм каретки виготовлений з високоміцного алюмінієвого сплаву, і представляє собою надійну, високоточну й довговічну конструкцію. Каретка також має високу міцність і здатність сприймати зовнішні навантаження.



### **УВАГА !**

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



### **УВАГА !**

Дане Керівництво не відображає незначних змін, внесених виробником у конструкцію зазначених моделей і їх комплектацію після видання даного Керівництва.

## 2. Технічні характеристики

Модель	MJ 6132Z	MJ 6132Z-CE	MJ 6132BZ	MJ 45BZ
Кронштейн кріплення системи стружковидалення	-	+	+	+
Електричний підйом основної пилки	-	-	-	+
Розмір робочого стола, мм	3200 x 405			3200 x 415
Розмір стола станини, мм	1000 x 570			
Максимальна висота різання, мм	80			120
Діаметр основної пилки, мм	300 x 30			400 x 30
Швидкість обертання основної пилки, про/хв	4000 / 6000			3000 / 4000 / 5000
Двигун основної пилки 380 В, 50 Гц, кВт	5,5			
Діаметр підрізної пилки, мм	120 x 20			
Швидкість обертання підрізної пилки, про/хв	8000			
Двигун підрізної пилки 380 В, 50 Гц, кВт	1,1			
Кут нахилу пильного диска, гради	45°-90°			



### УВАГА !

Верстат виготовляється з мінімальною комплектацією.



### УВАГА !

Виробник залишає за собою право внесення незначних змін у конструкцію й комплектацію верстата для вдосконалювання й поліпшення технічних характеристик.

## 3. Вказівки по заходах безпеки

На верстаті застосовуються попереджувачі й зобов'язуючі знаки, що й пропонують, безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- обертові деталі;



- небезпека ушкодження кінцівок рук;



- застосуйте засіб захисту органів зору;



- застосуйте засіб захисту органів слуху;

- перемикає тільки після зупинки;



- напрямок руху (обертання)

Форматно-розкроювальний верстат при неправильному використанні може завдати шкоди здоров'ю оператора.

Тому для безпечної роботи необхідно дотримувати відповідних заходів безпеки:

- перед кожним включенням верстата перевіряйте функціонування передбачених конструкцією розклинюючого ножа, кожуха пильного диска й інших захисних пристроїв;
- не приступати до роботи на верстаті до усунення виявлених несправностей;
- перед початком роботи надягайте засоби індивідуального захисту органів зору й слуху, дихальних шляхів. Застебніть спецодяг на всі передбачені застібки. Зніміть прикраси, обручки й наручний годинник. Довге волосся підберіть під головний убір;
- перед початком роботи включите систему стружковидалення;
- при роботі з довгими заготовками використовуйте відповідні подовження стола, роликів опори;
- приступайте до розпилювання після досягнення пильним диском максимального числа обертів;
- при пилянні круглих заготовок закріплюйте заготовку від провертання;
- закріплюйте заготовку конструктивно передбаченими кріпленнями;
- при подовжньому пилянні заготовок довгої менш чому 120 мм застосуйте штовхач;
- тримаєте робоче місце вільним від сторонніх предметів;
- видалення стружки, ошук і частин заготовок виконуйте після повної зупинки верстата й від'єднання верстата від електричної мережі.



**УВАГА !**

Керівництво не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання заготовок.



**УВАГА !**

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



**УВАГА !**

Перед роботою на верстаті обов'язково ознайомтеся з цим Керівництвом і вивчіть інформацію про заходи безпеки. Безпечна робота на верстаті залежить від застосування Вами засобів індивідуального захисту й дотримання Вами відповідних заходів безпеки при виконанні форматно-розкроювальних робіт.



**ПОПЕРЕДЖЕННЯ !**

Неуважність до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання шкоди здоров'ю й матеріальних збитків .



#### **УВАГА !**

Перед початком експлуатації виконаєте монтажні й пусконалагоджувальні роботи згідно з рекомендаціями даного Керівництва.

Для забезпечення безвідмовної й безпечної роботи на верстаті дотримуйте вимог зазначені в даному Керівництві.

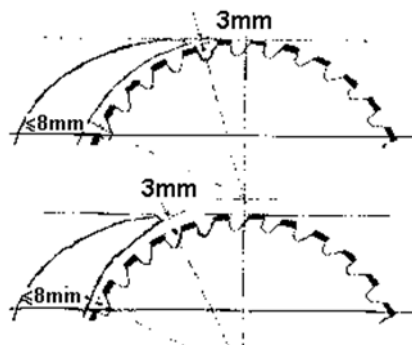
Дане Керівництво є важливою частиною Вашого верстата й не повинне бути загублене в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Керівництво необхідно передати новому власникові.

### **4. Монтажні й пусконалагоджувальні роботи**

4.1. Місце установки верстата. Для установки форматного-раскroечного верстата не потрібно спеціального фундаменту. Для його установки потрібно рівна горизонтальна підлога, що витримує вагу верстата. Місце установки верстата повинне бути обране так, щоб з обліком займаної верстатом площі й розмірів оброблюваних заготовок навколо верстата залишалось ще досить вільного простору до поруч вартного встаткування й елементів конструкції будинку, щоб виключити небезпека одержання травм оператором або іншими особами внаслідок защемлення.

4.2. Розклинюючий ніж. Для забезпечення безпечної роботи верстата використання розклинюючого ножа є обов'язковим. Розклинюючий ніж повинен бути відрегульований таким чином, щоб по всій довжині зазор між ним і пильним диском був у межах від 3-х до 8 мм.

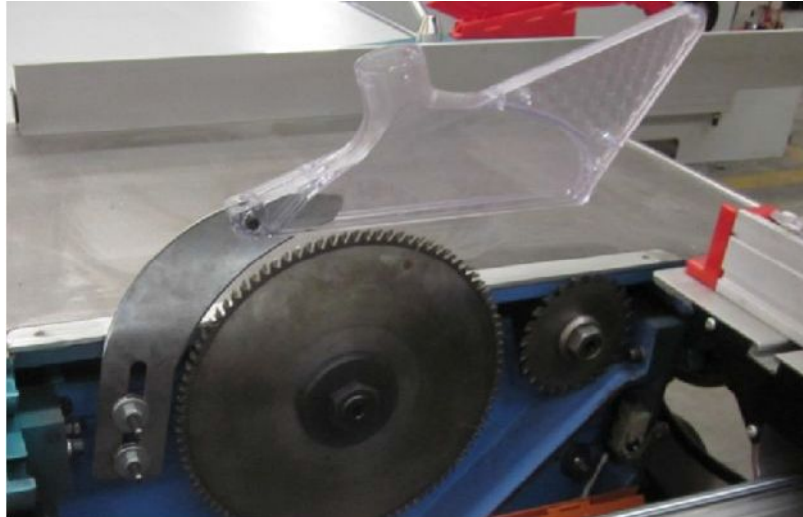
Висота установки повинна бути відрегульована таким чином, щоб нижня частина ножа ніколи не перевищувала 3 мм найвище розташованого зубця диска.



Для монтажу розклинюючого ножа поверніть верхній тримач розблокуючого пристрою до кінцевого положення; поверніть притискну пластину вниз; потім послабте установчі гвинти на тримачі розклинюючого ножа за допомогою спеціального гайкового ключа; потім переміщайте ніж в пазу для регулювання висоти. Зніміть весь тримач розклинюючого ножа уздовж напрямної для регулювання відстані між розклинюючим ножом і лезом пилки. Дотримуйте встановленої відстані.

Коли регулювання закінчене, надійно затягніть гайки й затисніть блокувальний пристрій.

#### 4.3. Захисний кожух

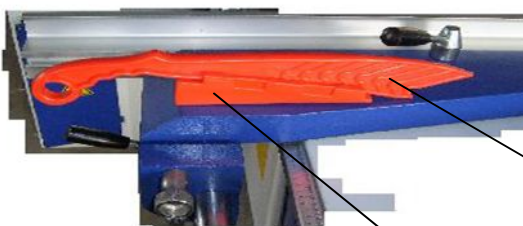


4.4. Подовжувач стола. Додатковий стіл запобігає влученню відпрацьованого матеріалу/заготовок назад у пилку й збільшує безпеку. Є необхідною частиною верстата

4.5 Притискач. Використовуються для притиснення заготовок до каретки.



4.6. Шток-Штовхач. Коли розмір заготовки менше ніж 120 мм, використовується шток-штовхач щоб уникнути попадання кисті руки під пильний диск.



плита-штовхач

ШТОК-ШТОВХАЧ

При розпилюванні заготовки шириною менш 120 мм подайте заготовку разом з пересувним столом, а поблизу пильного диска використовуйте плиту-штовхач, просуваючи вузьку планку за межі розклинюючого ножа.

4.7. Монтаж каретки. Установити каретку на станині верстата, сполучити отвори й закрутити до упору три кріпильні гвинти. Установити задній упор. При необхідності відрегулюйте. Перед пуском проконтролювати регулювання нижніх ходових роликів

4.8. Підключення до електричної мережі. Усі роботи на електричних установках, включаючи підключення до електромережі, повинні виконуватися персоналом відповідного утвору й кваліфікації. Після підключення проведення, що підводить, перевірте напрямок обертання двигуна основної пилки при короткочасному пуску.

Зверніть увагу на стрілку на захисному кожусі пильного диска, що вказує напрямок обертання.



Роз'єм для приєднання кабелю електромережі



Напрямок обертання основного пильного диску

4.9. Регулювання після установки. Базове регулювання верстата проводиться виробником.

Після транспортування й установці верстата на обраному місці, монтажі знятого для транспортування навісного устаткування, підключенні верстата до електричної мережі потрібне коректування базового настроювання верстата.

4.9.1. Регулювання каретки. Нижні ходові ролики на початку й наприкінці ходової поверхні повинні безперешкодно наїжджати на похилі поверхні. Ролики повинні бути відрегульовані таким чином, щоб вони втримувалися рукою з відчутним зусиллям і прослизали під час руху каретки.

4.9.2. Контроль рівня площини столу. Покладете лінійку на двохроликову каретку, каретку при цьому слід привести в середнє положення. При переміщеннях каретки вперед та назад поверхня стола повинна розташовуватися на 0,1 мм нижче каретки.

Для регулювання відкрутіть контргайки на чотирьох розпірних болтах, відрегулюйте поверхню стола, затягніть контргайки. Якщо положення лінійки не рівно до поверхні стола – регулюйте його ступенем затягування болтів.

4.9.2. Настроювання вільного розпилу. Для контролю пропила вільного різ з боку каретки встановіть пильний диск на максимальну висоту пропила, виконаєте пробний розпил у кутового упору (рекомендується використовувати ДВП середньої щільності). По різниці між звуком, виробленим ріжучими й не ріжучими зубами, можна визначити правильність регулювання каретки. При проході через зуби, що піднімаються, пилки повинен бути чутний лише легкий шерех зуби, що тоді як ріжуть, видають шум.

Для регулювання послабте кріплення двохроликової каретки на обох кінцях і в центрі (при наявності). Відкрутіть контргайки упорних болтів відповідним чином і знову закріпіть.



Потім відрегулюйте двухроликіву каретку й знову затягніть усі кріпильні болти  
У такий же спосіб відрегулюйте вільний розпил і з боку поздовжнього упору.

## 5. Експлуатація

5.1. Для регулювання висоти пильного диска використовуйте рукоятку, яка розташована в правій частині корпусу.

На верстаті MJ45Z для регулювання кута нахилу пильного диска використовуйте рукоятку, яка розташована на передній частині корпусу.



Рукоятка для регулювання висоти



Рукоятка для регулювання кута нахилу

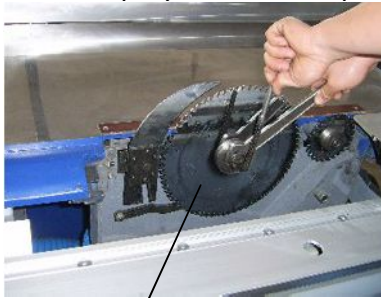
5.2. До установки (заміни) основного й підрізного пильних дисків перевірте його на предмет відсутності тріщин, поламаних зубів, деформації.

### **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Використовувати диски з дефектами.

Для установки (зміни) основного пильного диска відкрутіть затискну гайку, установіть основний пильний диск, обертаючи його за годинниковою стрілкою, установіть затискач і затягніть його затискною гайкою.

При установці підрізного диска, обертайте його проти годинникової стрілки.



Установка основного диска



Установка підрізного диска



Перед установкою пильного диска очистите поверхню валу й фланців притискних шайб від стружки.

Після установки основного пильного диска перевірте відповідність товщини розклинюючого ножа, відстані між розклинюючим ножом і пильним диском, закрийте захисний кожух, приєднаєте верстат до електричної мережі й короточасним включенням перевірте правильність обертання пильних дисків.

5.3. Регулювання швидкості обертання основного пильного диска. Регулювання швидкості виконую після відключення верстата від мережі за допомогою клинового ремня. Для регулювання швидкості відпустите гвинт регулювання на панелі, що піднімається, і підніміть її. Після установки ремня на відповідні шківів, опустіть панель і закріпіте гвинт регулювання панелі.



Регулювання клинового ремня

5.4. Запирання каретки. Запирання каретки здійснюється вручну в крайньому її положенні для запобігання її випадкового руху. Таким чином матеріал, що розпилюється, можна присунути до кутового упору. Зняти або поставити стопор можна за допомогою рукоятки, розташованої на каретці (див. на зображенні)



#### 5.5. Головний вимикач



Панель керування

Пуск у роботу.

Перед включенням кнопки пуску (зелена) основного пильного диска перевірте чи віджата грибоподібна червона кнопка аварійної зупинки. Для віджимання кнопки аварійного

вимикання (грибоподібної форми червоного кольору) повернувши її вліво.

Для включення основного пильного диска натисніть зелену кнопку. Підрізний диск буде запущений автоматично через 5 секунд після запуску головного пильного диска.

Зупинку верстата виконуйте натисканням червоної кнопки праворуч біля зеленої.



**УВАГА !**

Грибоподібну кнопку червоного кольору використовуйте для зупинки верстата в аварійних ситуаціях.

5.6. Захист двигуна. Приводні двигуни оснащені захистом обмотки від перевантаження. При перегріві двигун автоматично відключається. При наявності навантаження на двигун перевищуючої конструктивно припустиму, наприклад, надмірне натискання на пильний диск, підклинювання пильного диска обламаним краєм заготовки й т.п., спрацьовує захист двигуна,

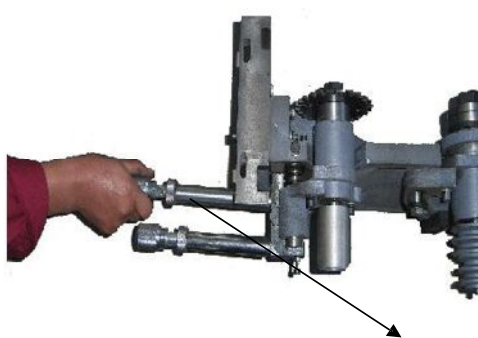
Наступний пуск можливий лише після охолодження двигуна. На охолодження двигуна може знадобитися до 10 хвилин.

Пристрій керування повинний перевірятися електриком не рідше одного разу в рік.

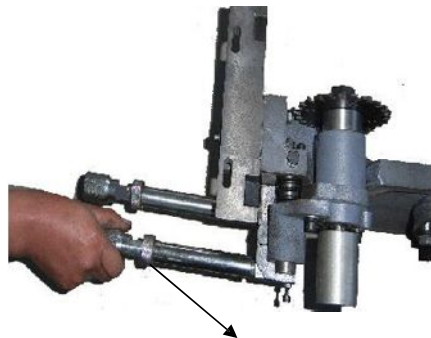
5.7. Підрізна пилка. Підрізний пильний диск призначений для створення пропила на нижній поверхні матеріалу для забезпечення гладкої й рівної крайки по обидва боки заготовки. У матеріалі з нижньої сторони підрізною пилкою проводиться пропил на 1-2 мм, а потім основним пильним диском виконується розпилювання. Підрізний диск повинен розташовуватися в одній площині з основним диском, обоє диска повинні мати однакову товщину.

Для регулювання підрізного диска верстат обладнаний пристроями регулювання «нагору-униз», тобто глибини підрізання й «вправо-вліво», тобто установку підрізного диска в одній площині з основним пильним диском.

Ширина прорізу підрізного пильного диска повинна бути не менше товщини основного пильного диска й не більш 0,1 мм. Ширину прорізу регулюють дистанційними шайбами.



Регулювання вгору/вниз



Регулювання вправо/вліво

Регулювання підрізної пилки відбувається вручну відповідними рукоятками, які перебувають праворуч (зазначені на зображенні).

Перед установкою пильного диска очистите поверхню валу й фланців притискних шайб від стружки.

Припустимий діапазон ширини різання 2,8-3,2 мм.



**УВАГА !**

Усі роботи з монтажу й регулюванню виконуйте при від'єднанні верстата від електричної мережі.

## 6. Усунення основних несправностей



### УВАГА !

Усі роботи з усунення несправностей виконуйте після від'єднання верстата від електричної мережі.

	<b>Причина</b>	
<b>Верстат не включається</b>	<p>Головний вимикач не включений; Відмова джерела живлення або однієї з фаз</p> <p>Спрацював захист від перевантаження</p> <p>Двухроликів каретка заїхала за центр пильного диска</p> <p>Натиснута кнопка аварійного вимикання</p> <p>Дверцята верстата або нижня захисна кришка перед пильними дисками відкрита</p> <p>Запобіжники ланцюгів керування несправні</p> <p>Відсутність напруги в одній або</p>	<p>Переведіть головний вимикач у положення «I»</p> <p>Дочекайтеся відновлення напруги або усуньте причину зникнення напруги, перевірте запобіжники, установлені на заводі</p> <p>Усуньте причину перевантаження, дочекайтеся охолодження двигуна</p> <p>Відведіть двухроликову каретку від центру пильного диска назад</p> <p>Відпустите клавішу аварійного вимикання</p> <p>Закрийте дверцята верстата або захисну кришку</p> <p>Виключите головний вимикач, відкрийте розподільну шафу й визначите, який із запобіжників несправний. З'ясуєте й усунете причину. Замініте несправні запобіжники на запобіжники з відповідним номіналом.</p> <p>Усунете причину випадання фази й запустите знову верстат</p>
<b>Верстат автоматично відключається під час експлуатації</b>	<p>Спрацював захист від перевантажень внаслідок затупленого пильного диска або занадто великої швидкості подачі</p> <p>Запобіжники ланцюгів керування несправні</p>	<p>Замініте пильний диск або зменшіть швидкість подачі. Дочекайтеся охолодження двигуна</p> <p>Виключите головний вимикач, відкрийте розподільну шафу й визначите, який із запобіжників несправний. З'ясуєте й усунете причину. Замініте несправні запобіжники на запобіжники з відповідним номіналом.</p>
<b>Заготовка заїдає при подачі.</b>	<p>Затуплений пильний диск</p> <p>Товщина розклинюючого ножа не відповідає використовуваному пильному диску</p>	<p>Установіть гострий пильний диск</p> <p>Установіть відповідний розклинюючий ніж однакової товщини або більшої, ніж в основного пильного диска</p>

<b>Остаточний розмір оброблюваної заготовки не відповідає ширині пропилу, установленої на паралельному упорі</b>	Вимірвальна шкала для індикації ширини пропила встановлена неправильно	Відрегулюйте вимірвальну шкалу. Для цього відпиляєте заготовку на паралельному упорі, виміряйте заготовку й відрегулюйте вимірвальну шкалу так, щоб на кромці лінійки відображалася обмірювана ширина пропилу
<b>Остаточний розмір оброблюваної заготовки не відповідає ширині пропилу, установленої на кутовому упорі</b>	Вимірвальна шкала для індикації ширини пропила встановлена неправильно	Відрегулюйте вимірвальну шкалу. Відпиляєте заготовку на кутовому упорі, виміряйте заготовку й відрегулюйте вимірвальну шкалу так, щоб показання лупи збігалися з обмірюваною шириною пропила
<b>Нерівний хід поворотного кронштейн</b>	Телескопічна труба або ведучі ролики забруднені	Очистіть телескопічну трубу й ведучі ролики; перевірте шкребок, що очищає
<b>Бічний зазор двухроликової каретки</b>	Неправильно відрегульовані нижні ходові ролики	Відрегулюйте нижні ходові ролики
<b>Прожоги на пильному диску з боку двухроликової каретки</b>	Недостатній вільний розпил двухроликової каретки Занадто великий вільний розпил паралельного упору	Відрегулюйте вільний розпил; Відрегулюйте паралельний упор
<b>Прожоги на пильному диску з боку паралельного упору</b>	Недостатній вільний розпил паралельного упору	Відрегулюйте вільний розпил
<b>Підгорають кромки заготовки</b>	Затуплений пильний диск Повільна подача Пильний диск із більшим числом зубів; Неправильний вільний розпил;	Замініть пильний диск. Збільшіть швидкість подачі. Замініть пильний диск Відрегулюйте вільний розпил

<b>Нагар на пильному диску по обидва боки.</b>	Неправильне настроювання вільного розпилу розпів Пильний диск заклинює заготовкою  Помилка оператора	Відрегулюйте вільний  Установите клин у пропил або використовуйте розклинючий ніж більшої ширини подавайте заготовку ліворуч або праворуч по упору. При розпилуванні на двухроликовой каретці не подавайте заготовку по паралельному упору.
<b>Розколи, незважаючи на використання підрізної пилки</b>	Підрізна пилка розташована не на одній вісі з основною пилкою Занадто вузький підрізний пильний диск	Відрегулюйте вільний розпил, вільний розпил повинен становити близько «0». Замініть пильного диск
<b>Заготовка піднімається при розпилуванні з подрезателем</b>	Затуплений підрізний пильний диск; Недостатня висота пропилю	Замініть підрізний пильний диск  Установите вище підрізний пильний диск



**УВАГА !**

Усі роботи з усунення несправностей виконуйте при від'єднанні верстата від електричної мережі.

## 7. Технічне обслуговування



**УВАГА !**

Усі роботи з усунення несправностей виконуйте при від'єднанні верстата від електричної мережі.

Очищення верстата виконуйте щодня по закінченню роботи.

Підшипники валів основний і підрізний пив укладені в герметичні кожухи й заповнені довговічним змащенням і не вимагають додаткового змащення в період їх експлуатації.

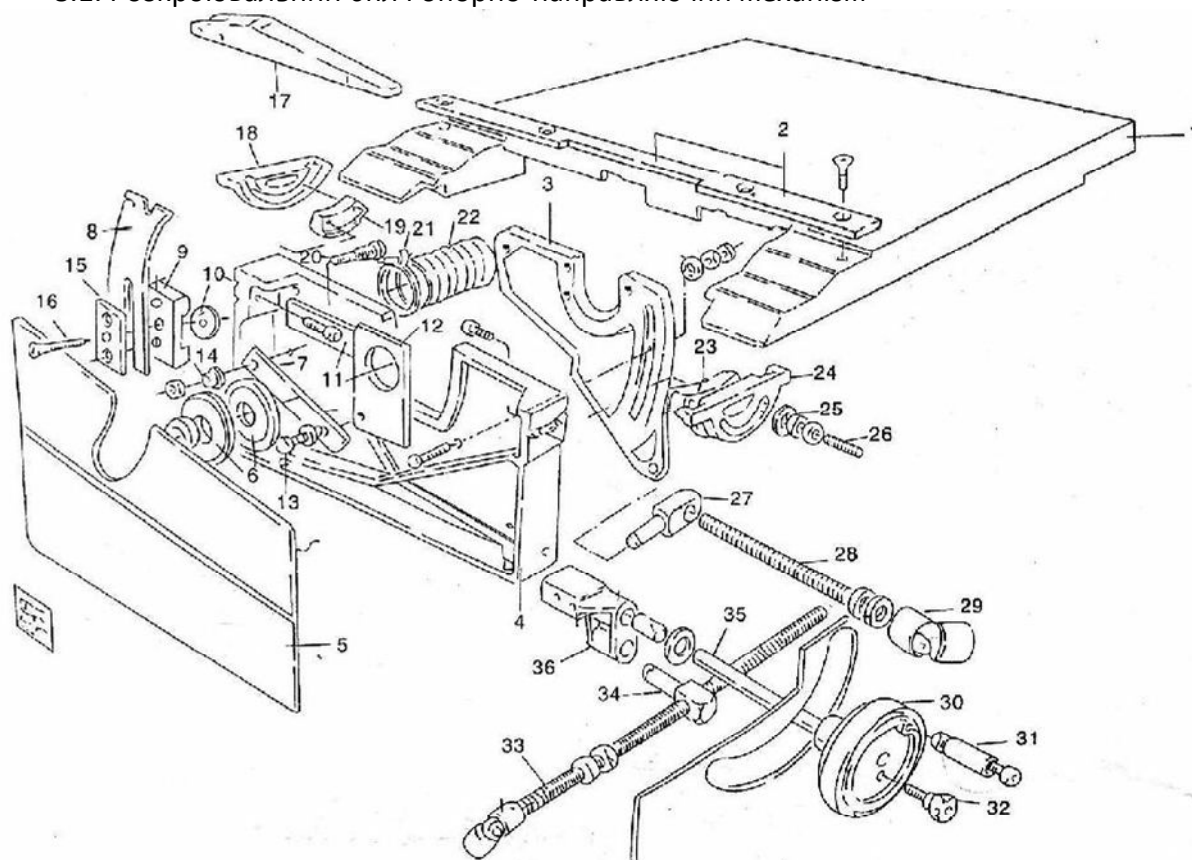
Інші рухливі частини верстата необхідно змазувати двічі в тиждень.

При необхідності виконання регульовальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернетесь в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

## 8. Деталювання

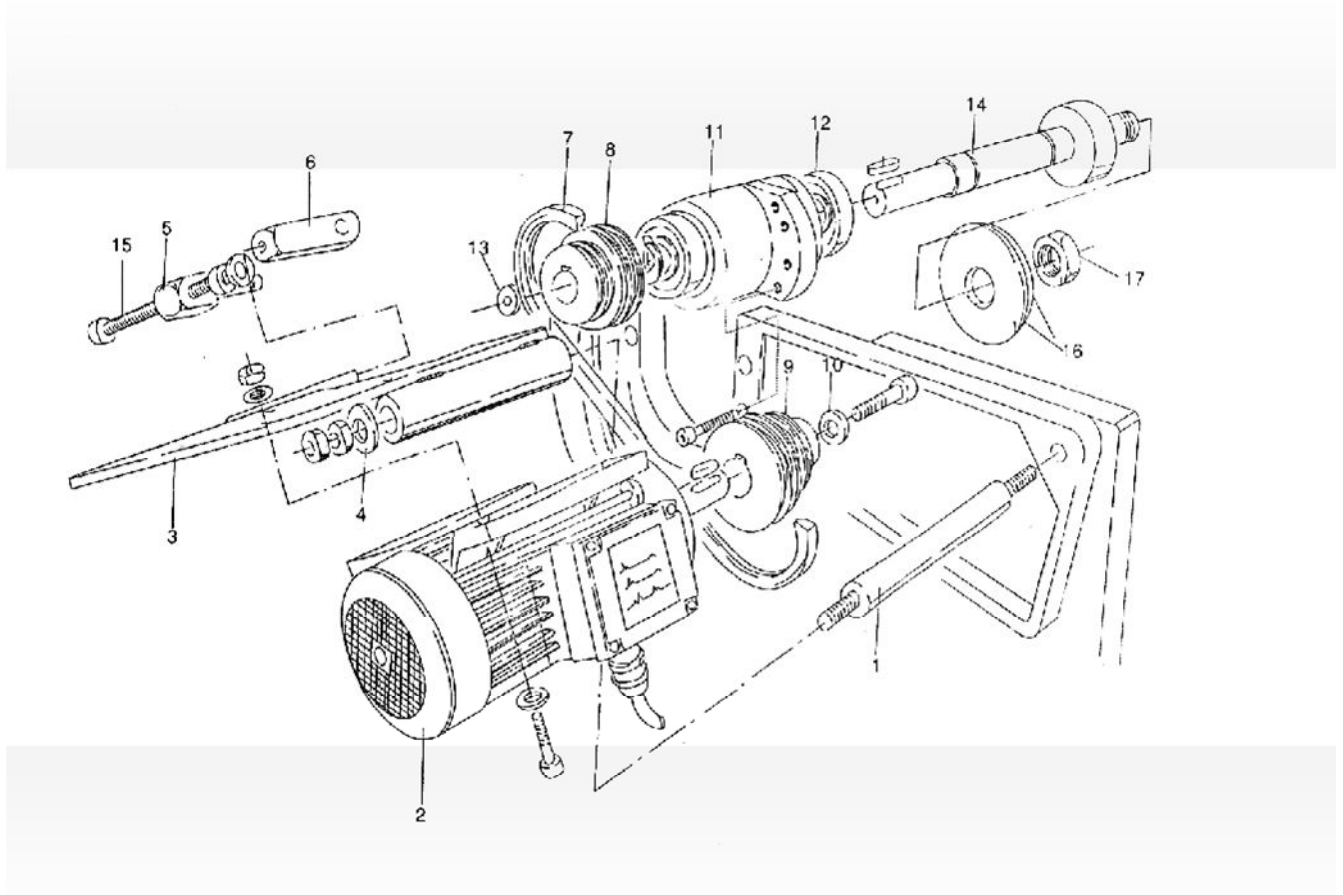
### 8.1. Розкрювальний стіл і опорно-направляючий механізм



- |                               |                                   |                               |
|-------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Раскроечный стіл           | 2. Захисна панель                 | 3. Підстава підйомника        |
| 4. Боковина корпусу           | 5. Кришка корпусу                 | 6. Затискні пластини          |
| 7. Тяга                       | 8. Розклинюючий ніж               | 9. Фіксуєча панель            |
| 10. Гайка                     | 11. Сполучна планка               | 12. Пластина                  |
| 13. Болт                      | 14. Прокладка                     | 15. Фанерна вставка           |
| 16. Болт                      | 17. Захисний кожух                | 18. Фланець                   |
| 19. Направляюча               | 20. Болт                          | 21. Хомут                     |
| 22. Труба пилезбірника        | 23. Напрямна                      | 24. Фланець                   |
| 25. Прокладка                 | 26. Болт                          | 27. Гайка регулювання підйому |
| 28. Гвинт регулювання підйому | 29. Кардан                        | 30. Штурвал                   |
| 31. Рукоять                   | 32. Болт                          | 33. Гвинт регулювання кута    |
| 34. Гайка регулювання кута    | 35. Шпindel ь регулювання підйому | 36. Корпус регулювання        |



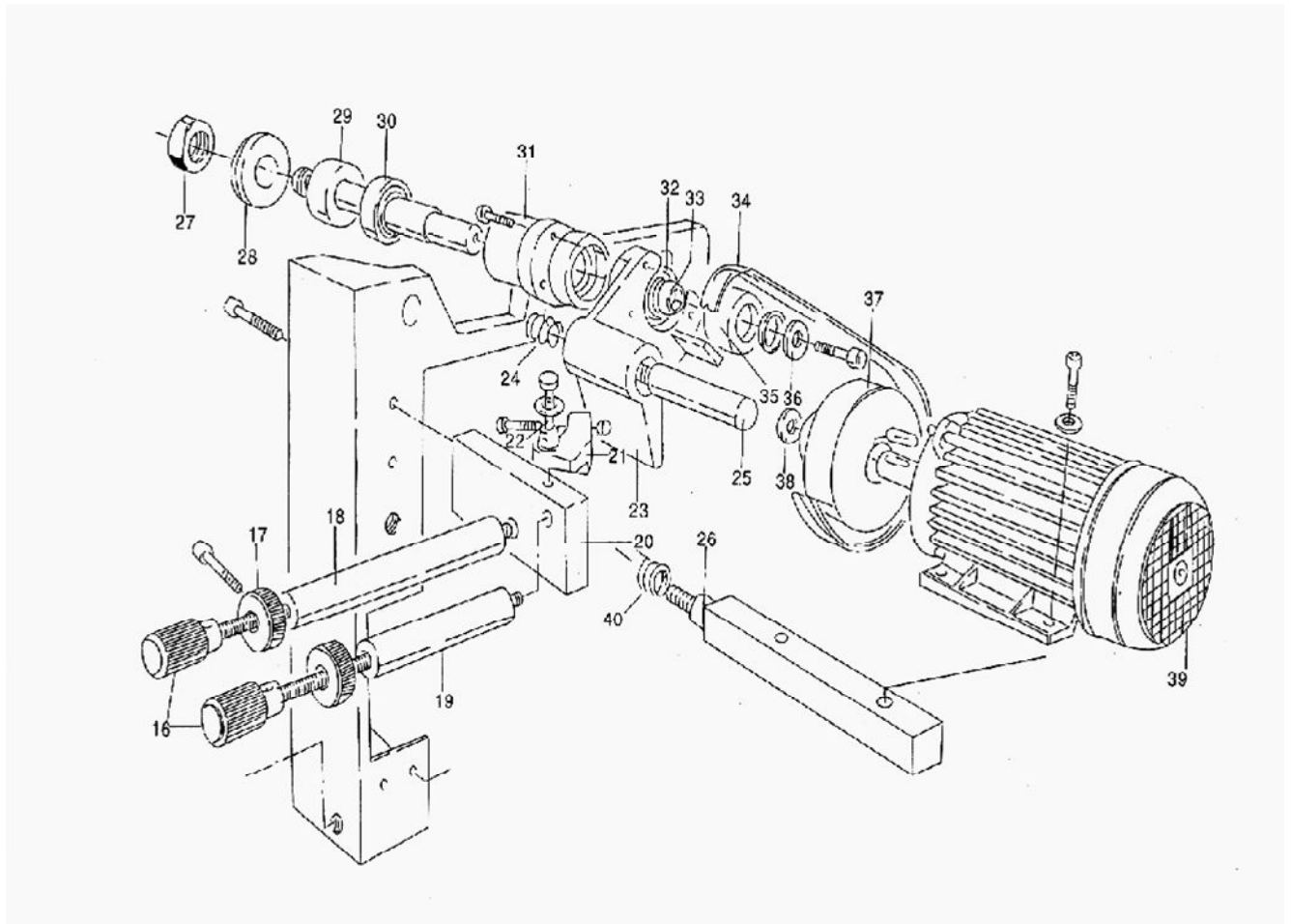
## 8.2. Основний привід



1. Стрижень рами двигуна
2. Двигун
3. Рама двигуна
4. Прокладка
5. З'єднувач
6. Регулювальна гільза
7. Клиновий ремінь
8. Шків основного шпинделя
9. Шків двигуна

10. Прокладка
11. Корпус основного шпинделя
12. Підшипник
13. Прокладка
14. Основний шпиндель
15. Регулювальний гвинт
16. Затискна пластина
17. Гайка

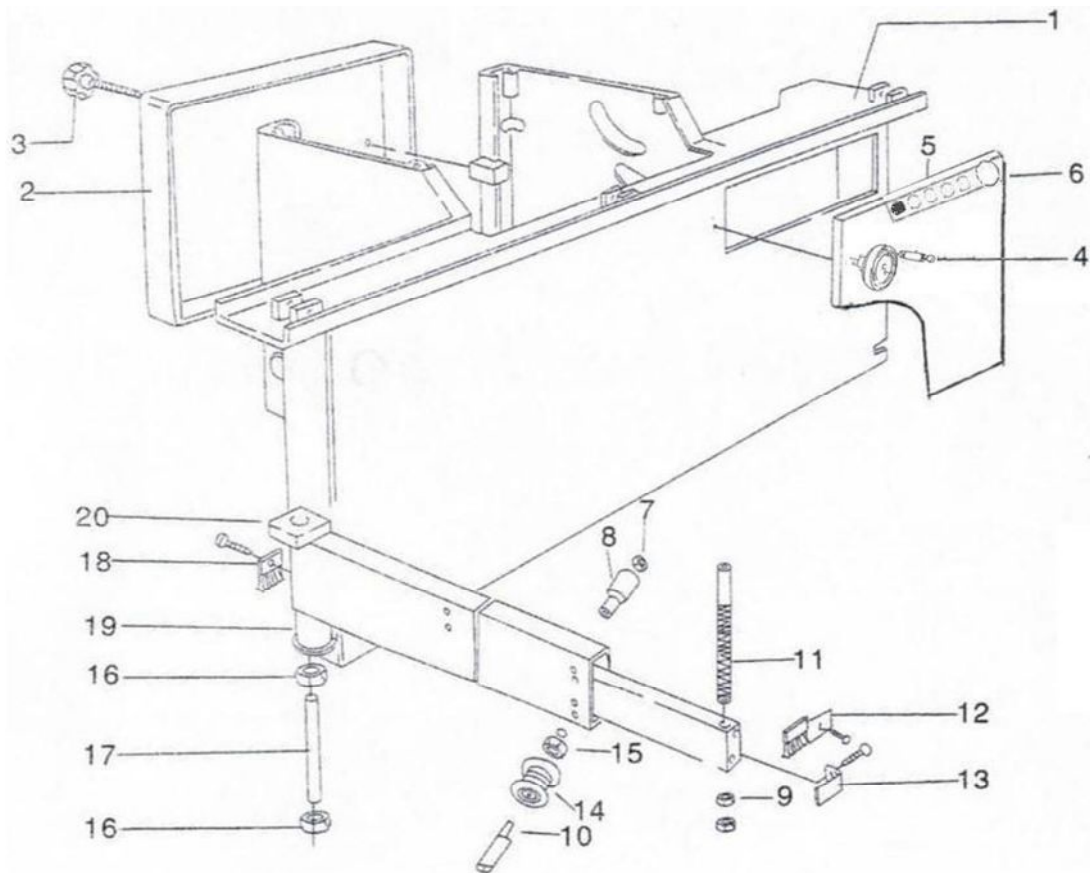
### 8.3. Допоміжний привод



- 16. Рукотка ступінчастого керування
- 17. Гайка затискна
- 18. Муфта
- 20. Підстава
- 21. Блок живлення
- 22. Гвинт
- 23. Поворотна підстава
- 24. Пружина
- 25. Напрямний вал
- 26. Консоль двигуна
- 27. Гайка
- 28. Прокладка

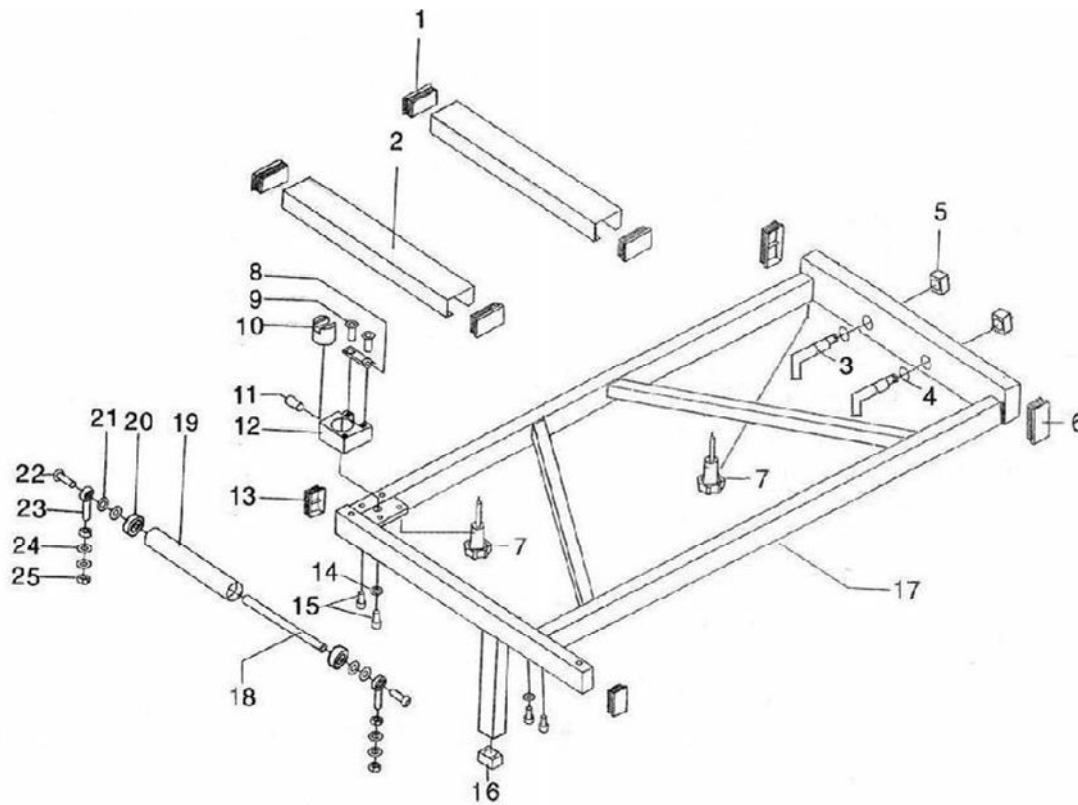
- 29. Шпindelь
- 30. Підшипник
- 31. Муфта
- 32. Підшипник
- 33. Корпус
- 34. Шлейф
- 35. Шестірня
- 36. Прокладка
- 37. Маховик
- 38. Прокладка
- 39. Двигун
- 40. Захисна пружина

#### 8.4. Корпус і поворотний кронштейн



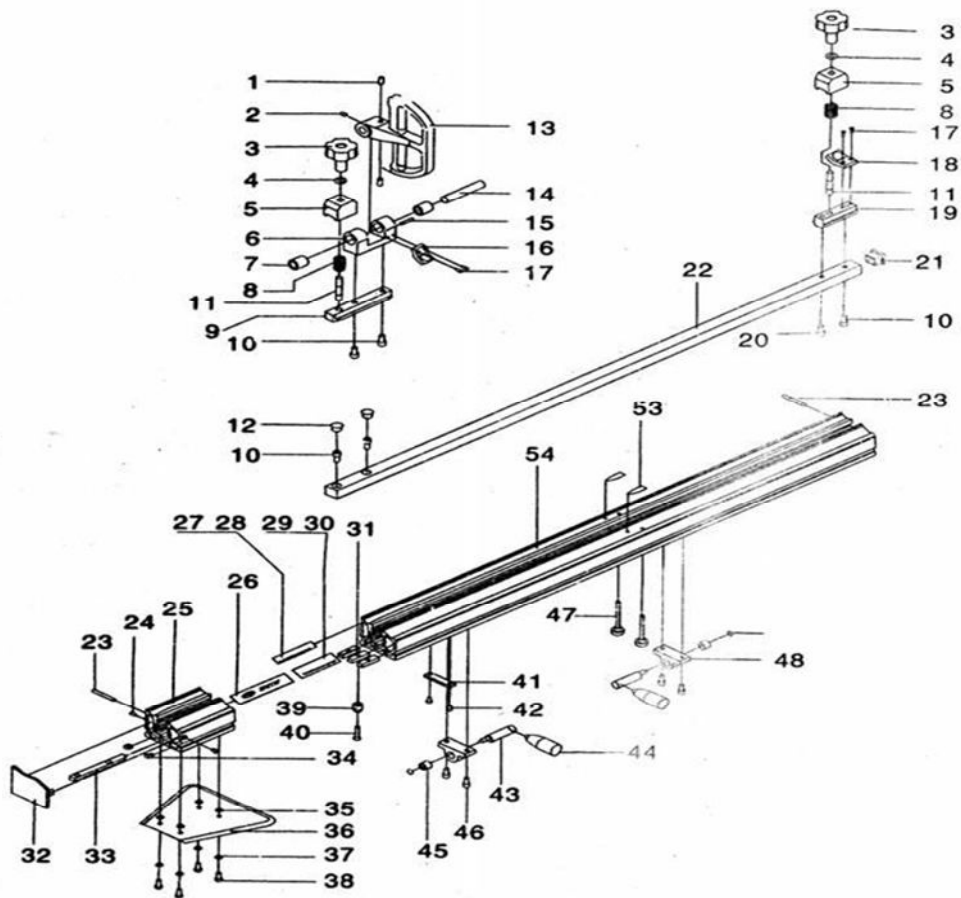
- |                                     |                                 |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Корпус                           | 11. Різьбовий шток              |
| 2. Кожух                            | 12. Волосяна кисть              |
| 3. Гвинт                            | 13. Стопорна головка            |
| 4. Рукоятка регулювання кута нахилу | 14. Шайба                       |
| 5. Панель керування                 | 15. Підшипник                   |
| 6. Кнопка                           | 16. Підшипник                   |
| 7. Гайка                            | 17. Вал поворотного кронштейна  |
| 8. Муфта                            | 18. Волосяна кисть              |
| 9. Гайка                            | 19. Вісь поворотного кронштейна |
| 10. Ексцентрик                      | 20. Затискач                    |

## 8.5. Поперечні полози



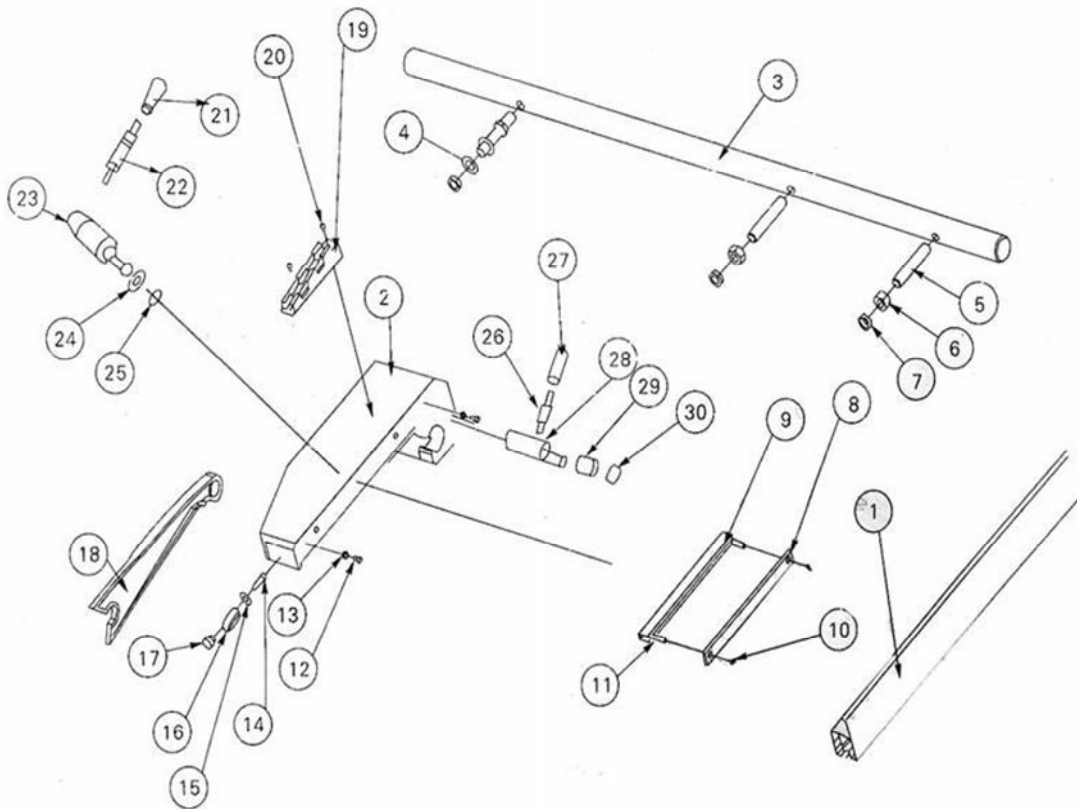
- |                               |                    |
|-------------------------------|--------------------|
| 1. Заглушка                   | 14. Вкладиш        |
| 2. Кріпильна планка           | 15. Закlepка       |
| 3. Рукоятка                   | 16. Упор           |
| 4. Прокладка                  | 17. Кронштейн      |
| 5. Противоповоротний фіксатор | 18. Вал            |
| 6. Заглушка                   | 19. Кожух валу     |
| 7. Поворотна рукоять          | 20. Підшипник      |
| 8. Пластина                   | 21. Гайка          |
| 9. Гвинт                      | 22. Кінцевий гвинт |
| 10. Регульовальна вісь        | 23. Вісь           |
| 11. Обмежувальний штифт       | 24. Прокладка      |
| 12. Опорна поверхня           | 25. Гайка          |
| 13. Заглушка                  |                    |

## 8.6. Направляюча рейка



- |                             |                   |                         |
|-----------------------------|-------------------|-------------------------|
| 1. Регулювальний болт       | 17. Гвинт         | 35. Прокладка           |
| 2. Фіксуючий болт           | 18. Вкладиш       | 36. Монтажный майданчик |
| 3. Затискна рукоятка        | 19. Фіксатор      | 37. Прокладка           |
| 4. Прокладка                | 20. Болт          | 38. Гвинт               |
| 5. Сідло затискної рукоятки | 21. Заглушка      | 39. Муфта               |
| 6. Шепотіло                 | 22. Штанга        | 40. Гвинт               |
| 7. Мідна гільза             | 23. Штифт         | 41. Пластина            |
| 8. Пружина                  | 24. Гвинт         | 42. Гвинт               |
| 9. Фіксатор                 | 25. Напрямна      | 43. Ексцентрик          |
| 10. Болт                    | 29. Мірна лінійка | 44. Рукоять             |
| 11. Вал                     | 30. Мірна лінійка | 45. Гільза              |
| 12. Заглушка                | 31. Фіксатор      | 46. Гвинт               |
| 13. Обмежник                | 32. Заглушка      | 47. Настановний гвинт   |
| 14. Вісь                    | 33. Фіксатор      | 48. Затискач            |
| 15. Гвинт                   | 34. Гайка         | 49. Фланець             |
| 16. Вкладиш                 |                   |                         |

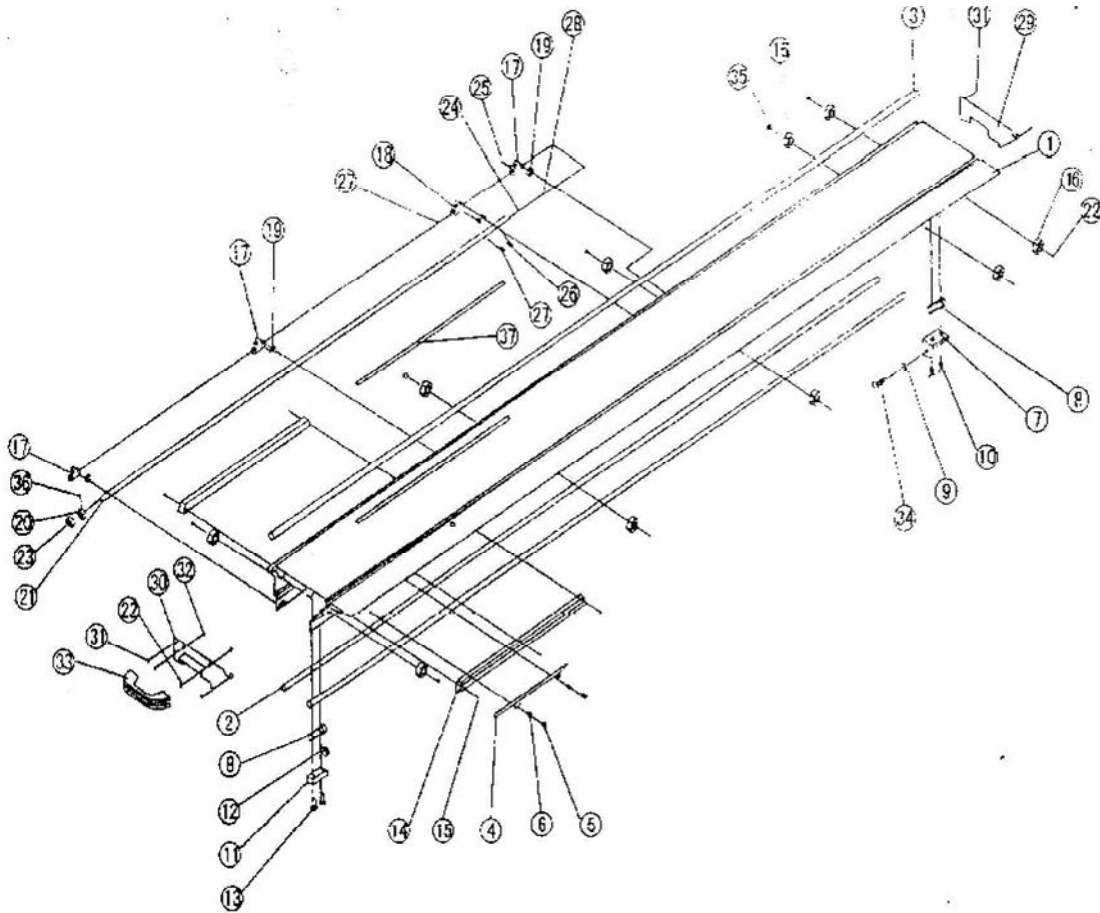
## 8.7. Направляюча прямого різа



- |  |                        |
|--|------------------------|
| 1. Направляюча планка                              | 16. Проміжне колесо    |
| 2. Підстава ексцентрика (Підстава прямої пластини) | 17. Розпірна втулка    |
| 3. Вісь ексцентрика (Вісь направляючого валу)      | 18. Шток штовхач       |
| 4. Прокладка                                       | 19. Плита штовхач      |
| 5. Опорний болт                                    | 20. Гвинт              |
| 6. Різьбова заглушка                               | 21. Рукоятка           |
| 7. Різьбова заглушка                               | 22. Вісь рукоятки      |
| 8. Стопорна пластина                               | 23. Ексцентриковий вал |
| 9. Планка  | 24. Прокладка          |
| 10. Гвинт  | 25. Хомут              |
| 11. Стрижень                                       | 26. Втулка рукояті     |
| 12. Гвинт  | 27. Рукоять            |
| 13. Ексцентрикова втулка                           | 28. Вал ексцентрика    |
| 14. Малий вал                                      | 29. Муфта              |
| 15. Прокладка                                      | 30. Затискач           |

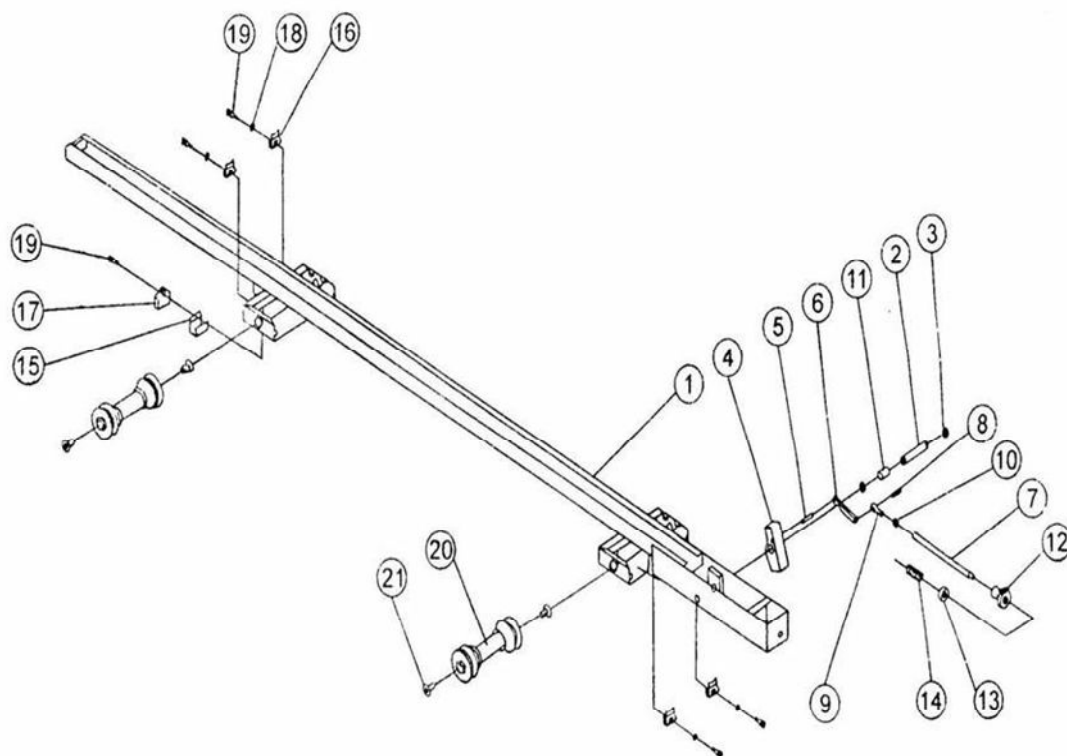


## 8.8. Двухроликова каретка – верхня частина



- |   |   |                                       |
|---|---|---------------------------------------|
| 1. Верхня каретка 3200 мм                     | 14. Ринва                                     | 27. Штифт натяжної пружини            |
| 2. Штанга                                     | 15. Саморез                                   | 28. Натяжна пружина                   |
| 3. Штанга                                     | 16. Нижній валик                              | 29. Кришка (ліва)                     |
| 4. Флажковий вмикач                           | 17. Болт                                      | 30. Кришка з рукояткою                |
| 5. Гвинт із круглою<br>циліндричною головкою  | 18. Болт                                      | 31. Гвинт із напівкруглою<br>головкою |
| 6. Кільцева прокладка                         | 19. Гвинт із круглою<br>циліндричною головкою | 32. Гвинт із потайною<br>головкою     |
| 7. Обмежник                                   | 20. Наставне кільце                           | 33. Рукоять                           |
| 8. Вкладка                                    | 21. Трубка                                    | 34. Гвинт із шестигранною<br>головкою |
| 9. Шестигранна гайка                          | 22. Шестигранник                              | 35. Гайка                             |
| 10. Гвинт із круглою<br>циліндричною головкою | 23. Гвинт із головкою<br>хрестоподібної       | 36. Стопорний болт                    |
| 11. Обмежник                                  | 24. Пазовий пружинний<br>фіксатор             | 37. Лінійка                           |
| 12. Демпфер                                   | 25. Пазовий пружинний<br>фіксатор             |                                       |
| 13. Гвинт із потайною<br>головкою             | 26. Штифт паралелі                            |                                       |

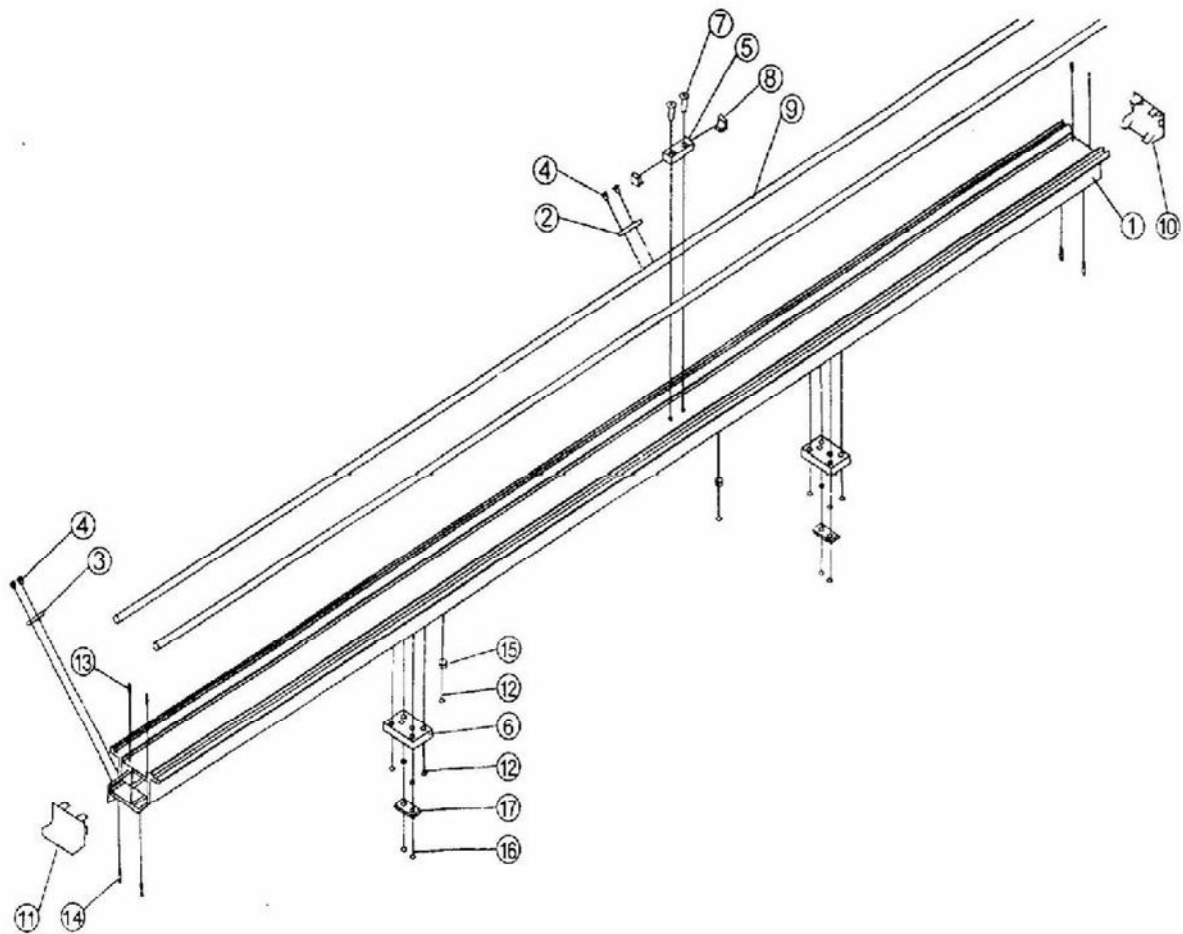
### 8.9. Двухроликова каретка – середня частина



1. Середня частина каретки
2. Вісь обмежника
3. Стопорне кільце
4. Обмежник
5. Штифт натяжної пружини
6. З'єднувач
7. Фіксатор
8. Штифт натяжної пружини
9. Рим-Болт
10. Шестигранна гайка
11. Втулка

13. Затискне кільце
14. Натяжна пружина
15. Кутовий кронштейн
16. Кулачок
17. Упор
18. Шайба
19. Гвинт із циліндричною головкою
20. Подвійний ролик
21. Гвинт із потайною головкою

## 8.10. Двухроликова каретка – нижня частина



- |                               |                                    |
|-------------------------------|------------------------------------|
| 1. Нижня каретка              | 10. Ліва заглушка                  |
| 2. Середній стопорний штифт   | 11. Права заглушка                 |
| 3. Кінцевий стопорний штифт   | 12. Гвинт із циліндричною головкою |
| 4. Гвинт із потайною головкою | 13. Глуха заклепка                 |
| 5. Стопорна планка            | 14. Глуха заклепка                 |
| 6. Підстава                   | 15. Дистанційна шайба              |
| 7. Гвинт із потайною головкою | 16. Гвинт із циліндричною головкою |
| 8. Упор                       | 17. Пластина                       |
| 9. Штанга                     |                                    |

## 9. Принципова електрична схема верстата

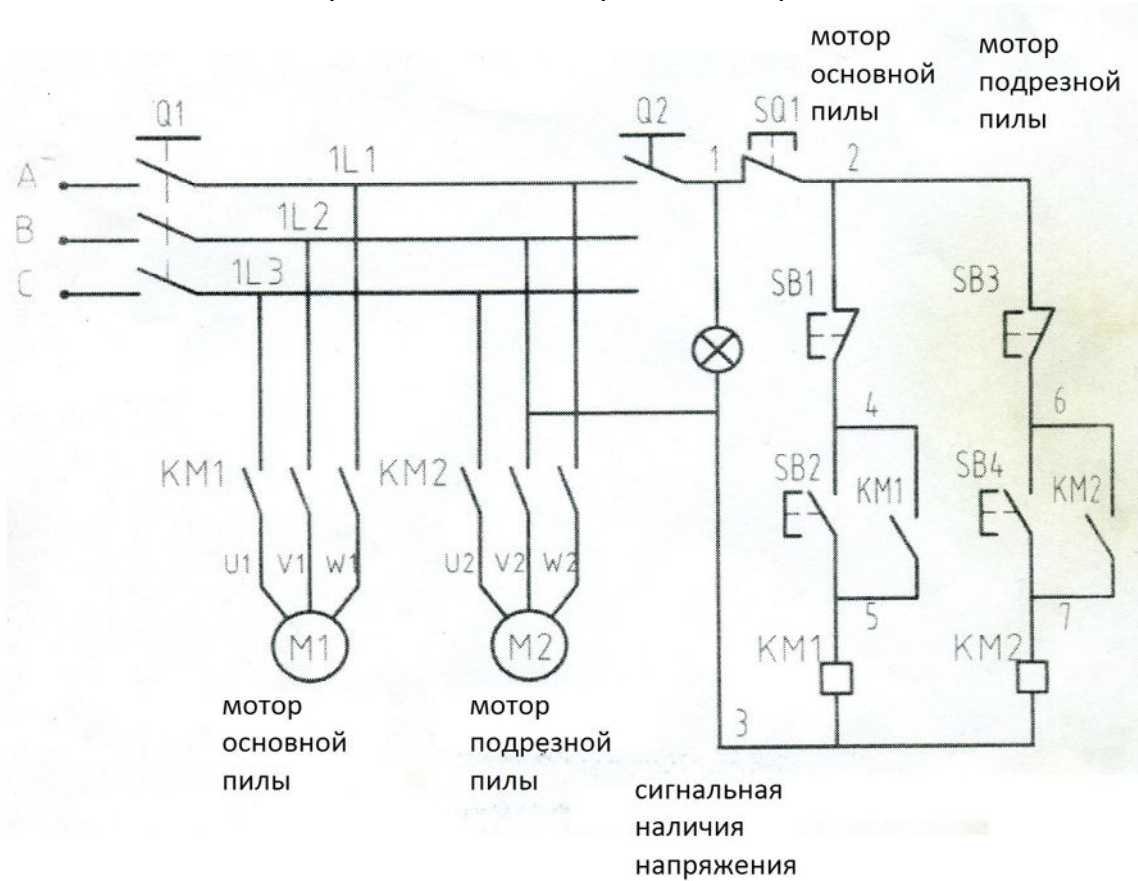


Схема електричних з'єднань:

Позначення	Назва	Тип (довідкові дані)	Кіл-В	Примітка
Q1	Вимикач	DZ47-63/20A	1	
Q1	Вимикач	DZ47-63/3A	1	
KM1	Контактор змінного струму	KJG-1210		
KM2	Контактор змінного струму	LC1-D0910	1	
SB1&SB2	Кнопка	LAY3 серії	2	Червона
SB3&SB4	Кнопка	LAY3 серії	2	Зелений
M1	Мотор основної пилки	Y B01-2	1	
M2	Мотор підрізної пилки	L100L-2	1	

# Руководство по эксплуатации

(копия оригинала)

## Содержание

1. Введение .....	25
2. Технические характеристики .....	26
3. Указания по мерам безопасности .....	26
4. Монтажные и пусконаладочные работы .....	28
5. Эксплуатация .....	31
6. Устранение основных неисправностей .....	34
7. Техническое обслуживание .....	36
8. Деталировки .....	37
9. Электросхема .....	47

## 1. Введение

Данное Руководство по эксплуатации (далее Руководство) распространяется на форматно-раскроечные станки торговой марки FDB Maschinen моделей MJ 6132Z, MJ 6132BZ, MJ 6132Z-CE, MJ 45BZ (далее станок), и предназначено для ознакомления потребителя (пользователя) до начала эксплуатации станка с его назначением, основными мерами безопасности при его эксплуатации, основными характеристиками станка, конструкцией основных его узлов, порядком соблюдения технического обслуживания.

Станок предназначен для распиливания изделий из дерева, ДСП, МДФ и подобных материалов, а также твёрдых полимерных материалов. Станок позволяет выполнять распиловку без скалывания краёв заготовки благодаря применению функции подрезания подрезной пилой на большой скорости.



### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ !**

Распиливать заготовки из металлов

Станок состоит из корпуса, каретки и её направляющих, раскроечного стола, основного пильного диска, подрезного пильного диска, подъёмного механизма, поперечной и вертикальной направляющих пластин и т.д. Ходовой механизм каретки изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава, и представляет собой надёжную, высокоточную и долговечную конструкцию. Каретка также имеет высокую прочность и способность воспринимать внешние нагрузки.



### **ВНИМАНИЕ !**

Руководство не содержит подробных указаний относительно методов распиловки заготовок из дерева и его производных, а также из пластмассы.



### **ВНИМАНИЕ !**

Настоящее Руководство не отражает незначительных изменений, внесённых производителем в конструкцию указанных моделей и их комплектацию после издания данного Руководства.

## 2. Технические характеристики

Модель	MJ 6132Z	MJ 6132Z-CE	MJ 6132BZ	MJ 45BZ
Кронштейн крепления системы стружкоудаления	-	+	+	+
Электрический подъём основной пилы	-	-	-	+
Размер рабочего стола, мм	3200 x 405			3200 x 415
Размер стола станины, мм	1000 x 570			
Максимальная высота резания, мм	80			120
Диаметр основной пилы, мм	300 x 30			400 x 30
Скорость вращения основной пилы, об/мин	4000 / 6000			3000 / 4000 / 5000
Двигатель основной пилы 380 В, 50 Гц, кВт	5,5			
Диаметр подрезной пилы, мм	120 x 20			
Скорость вращения подрезной пилы, об/мин	8000			
Двигатель подрезной пилы 380 В, 50 Гц, кВт	1,1			
Угол наклона пильного диска, град	45°-90°			



### ВНИМАНИЕ !

Станок изготавливается с минимальной комплектацией.



### ВНИМАНИЕ !

Производитель оставляет за собой право внесения незначительных изменений в конструкцию и комплектацию станка для совершенствования и улучшения технических характеристик.

## 3. Указания по мерам безопасности

На станке применяются предупреждающие и предписывающие знаки безопасности:



- общая безопасность;



- опасное электрическое напряжение;



- вращающиеся детали;



- опасность повреждения конечностей рук;





- применяйте средства защиты органов зрения;



- применяйте средства защиты органов слуха;



- направление движения (вращения)

Форматно-раскроечный станок при неправильном использовании может нанести вред здоровью оператора.

Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдать соответствующие меры безопасности:

- перед каждым включением станка проверяйте функционирование конструктивно предусмотренных расклинивающего ножа, кожуха пильного диска и других защитных устройств;
- не приступать к работе на станке до устранения выявленных неисправностей;
- перед началом работы надевайте средства индивидуальной защиты органов зрения и слуха, дыхательных путей. Застегните спецодежду на все предусмотренные застёжки. Снимите украшения, кольца и наручные часы. Длинные волосы подберите под головной убор;
- перед началом работы включите систему стружкоудаления;
- при работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры;
- приступайте к распиловке после достижения пильным диском максимального числа оборотов;
- при пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания;
- закрепляйте заготовку конструктивно предусмотренными креплениями;
- при продольном пилении заготовок длиной менее чем 120 мм применяйте толкатель;
- держите рабочее место свободным от посторонних предметов;
- удаление стружки, опилок и частей заготовок выполняйте после поной остановки станка и отсоединения станка от электрической сети.



**ВНИМАНИЕ !**

Руководство не содержит подробных указаний относительно методов распиловки заготовок.



**ВНИМАНИЕ !**

К работе на станке допускается персонал, обученный специальным знаниям, методам и навыкам работы на данном типе станков.



**ВНИМАНИЕ !**

Перед работой на станке обязательно ознакомьтесь с настоящим Руководством и изучите информацию о мерах безопасности. Безопасная работа на станке зависит от применения Вами средств индивидуальной защиты и соблюдения Вами соответствующих мер безопасности при выполнении форматно-раскроечных работ.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !**

Невнимательность к знакам безопасности и несоблюдение требований безопасности, указанных этими знаками может повлечь нанесения ущерба здоровью и материального ущерба.



### **ВНИМАНИЕ !**

Перед началом эксплуатации выполните монтажные и пусконаладочные работы согласно рекомендациям данного Руководства.

Для обеспечения безотказной и безопасной работы на станке соблюдайте требования указанные в настоящем Руководстве.

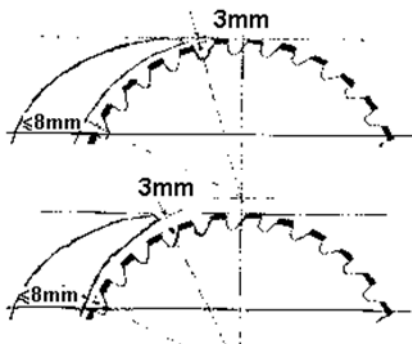
Данное Руководство является важной частью Вашего станка и не должно быть потеряно в процессе эксплуатации станка. При продаже станка Руководство необходимо передать новому владельцу.

## **4. Монтажные и пусконаладочные работы**

4.1. Место установки станка. Для установки форматного-раскроечного станка не требуется специального фундамента. Для его установки требуется ровный горизонтальный пол, выдерживающий вес станка. Место установки станка должно быть выбрано так, чтобы с учетом занимаемой станком площади и размеров обрабатываемых заготовок вокруг станка оставалось ещё достаточно свободного пространства до рядом стоящего оборудования и элементов конструкции здания, чтобы исключить опасность получения травм оператором или другими лицами вследствие защемления.

4.2. Расклинивающий нож. Для обеспечения безопасной работы станка использование расклинивающего ножа является обязательным. Расклинивающий нож должен быть отрегулирован таким образом, чтобы по всей длине зазор между ним и пильным диском был в пределах от 3-х до 8 мм.

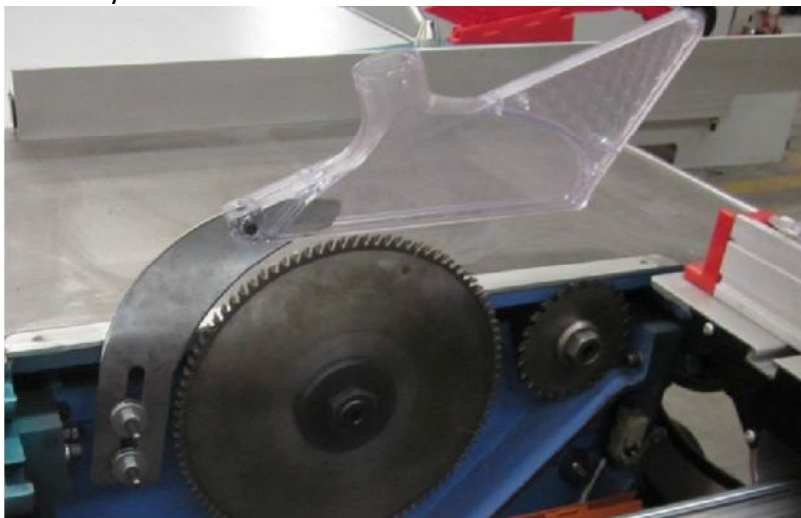
Высота установки должна быть отрегулирована таким образом, чтобы нижняя часть ножа никогда не превышала 3 мм самого высокорасположенного зубца диска.



Для монтажа расклинивающего ножа поверните верхний держатель разблокирующего устройства до конечного положения; поверните прижимную пластину вниз; затем ослабьте установочные винты на держателе расклинивающего ножа с помощью специального гаечного ключа; затем перемещайте нож в пазу для регулировки высоты. Снимите весь держатель расклинивающего ножа вдоль направляющей для регулировки расстояния между расклинивающим ножом и лезвием пилы. Соблюдайте требуемое расстояние.

Когда регулирование закончено, надёжно затяните гайки и зажмите блокирующее устройство.

#### 4.3. Защитный кожух

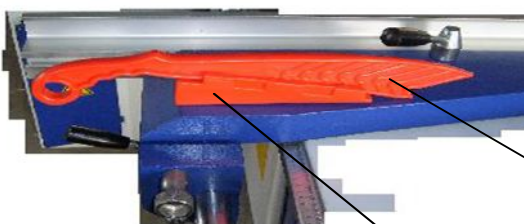


4.4. Удлинитель стола. Дополнительный стол предотвращает попадание отработанного материала/заготовок обратно в пилу и увеличивает безопасность. Является необходимой частью станка

4.5 Прижим. Используются для прижатия заготовок к каретке.



4.6. Шток-толкатель. Когда размер заготовки меньше чем 120 мм, используется шток-толкатель чтобы избежать попадания кисти руки под пильный диск.



плита-толкатель

шток-толкатель

При распиловке заготовки шириной менее 120 мм подайте заготовку вместе с передвижным столом, а вблизи пильного диска используйте плиту-толкатель, продвигая узкую планку за пределы расклинивающего ножа.

4.7. Монтаж каретки. Установить каретку на станине станка, совместить отверстия и закрутить до упора три крепёжных винта. Установить задний упор. При необходимости отрегулируйте. Перед пуском проконтролировать регулировку нижних ходовых роликов

4.8. Подключение к электрической сети. Все работы на электрических установках, включая подключение к электросети, должны выполняться персоналом соответствующего образования и квалификации. После подключения подводящего провода проверьте направление вращения двигателя основной пилы при кратковременном пуске.

Обратите внимание на стрелку на защитном кожухе пильного диска, указывающую направление вращения.



Разъём подключения  
кабеля от электросети



Направление вращения  
основного пильного диска

4.9. Регулировка после установки. Базовая регулировка станка производится производителем.

После транспортировке и установке станка на выбранном месте, монтаже снятого для транспортировки навесного оборудования, подключении станка к электрической сети требуется корректировка базовой настройки станка.

4.9.1. Регулировка каретки. Нижние ходовые ролики в начале и в конце ходовой поверхности должны беспрепятственно наезжать на наклонные поверхности. Ролики должны быть отрегулированы таким образом, чтобы они удерживались рукой с ощутимым усилием и проскальзывали во время движения каретки.

4.9.2. Контроль уровня плоскости стола. Положите линейку на двухроликовую каретку, каретку при этом следует привести в среднее положение. При перемещениях каретки вперёд и назад поверхность стола должна располагаться на 0,1 мм ниже каретки.

Для регулировки открутите контргайки на четырёх распорных болтах, отрегулируйте поверхность стола, затяните контргайки. Если положение линейки не ровно к поверхности стола – регулируйте его степенью затяжки болтов.

4.9.2. Настройка свободного распила. Для контроля пропила свободного реза со стороны каретки установите пильный диск на максимальную высоту пропила, выполните пробный распил у углового упора (рекомендуется использовать ДВП средней плотности). По разнице между звуком, производимым режущими и не режущими зубьями, можно определить правильность регулировки каретки. При проходе через поднимающиеся зубья пилы должен быть слышен лишь лёгкий шорох, тогда как режущие зубья издадут шум.

Для регулировки ослабьте крепление двухроликовой каретки на обоих концах и в центре (при наличии). Открутите контргайки упорных болтов соответствующим образом и

снова закрепите. Затем отрегулируйте двухроликовую каретку и снова затяните все крепёжные болты

Таким же образом отрегулируйте свободный распил и со стороны продольного упора.

## 5. Эксплуатация

5.1. Для регулировки высоты пильного диска используйте рукоятку, которая расположена в правой части корпуса.

На станке MJ45Z для регулировки угла наклона пильного диска используйте рукоятку, которая расположена на передней части корпуса.



Рукоятка для регулировки высоты



Рукоятка для регулировки угла наклона

5.2. До установки (замены) основного и подрезного пильных дисков проверьте его на предмет отсутствия трещин, поломанных зубьев, деформации.

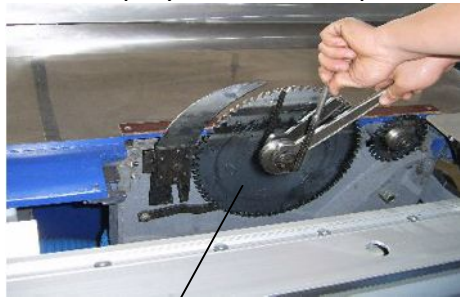
### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ !**



Использовать диски с дефектами.

Для установки (смены) основного пильного диска открутите зажимную гайку, установите основной пильный диск, вращая его по часовой стрелке, установите зажим и затяните его зажимной гайкой.

При установке подрезного диска, вращайте его против часовой стрелки.



Установка основного диска



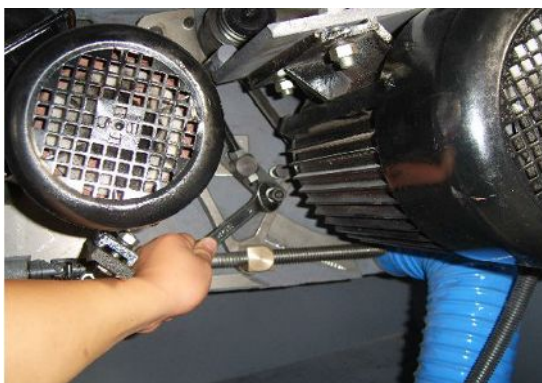
Установка подрезного диска



Перед установкой пильного диска очистите поверхность вала и фланцев прижимных шайб от стружки.

После установки основного пильного диска проверьте соответствие толщины расклинивающего ножа, расстояния между расклинивающим ножом и пильным диском, закройте защитный кожух, подсоедините станок к электрической сети и кратковременным включением проверьте правильность вращения пильных дисков.

5.3. Регулировка скорости вращения основного пильного диска. Регулировку скорости выполняю после отключения станка от сети при помощи клинового ремня. Для регулировки скорости отпустите винт регулировки на поднимающейся панели и поднимите её. После установки ремня на соответствующие шкивы закрепите винт регулировки на поднимающейся панели.



Регулировка клинового ремня

5.4. Запирание каретки. Запирание каретки осуществляется вручную в крайнем её положении для предотвращения её случайного движения. Таким образом, распиливаемый материал можно придвинуть к угловому упору. Снять или поставить стопор можно с помощью рукоятки, расположенной на каретке (см. на изображении)



#### 5.5. Главный выключатель



Панель управления

Пуск в работу.

Перед включением кнопки пуска (зелёная) основного пильного диска проверьте отжата ли грибовидная красная кнопка аварийной остановки. Для отжимания кнопки



аварийного выключения (грибовидной формы красного цвета) повернув её влево.

Для включения основного пильного диска нажмите зелёную кнопку. Подрезной диск будет запущен автоматически через 5 секунд после запуска главного пильного диска.

Остановку станка выполняйте нажатием красной кнопки справа возле зелёной.



**ВНИМАНИЕ !**

Грибовидную кнопку красного цвета используйте для остановки станка в аварийных ситуациях.

5.6. Защита двигателя. Приводные двигатели оснащены защитой обмотки от перегрузки. При перегреве двигатель автоматически отключается. При наличии нагрузки на двигатель превышающей конструктивно допустимую, например, чрезмерное нажатие на пильный диск, подклинивание пильного диска обломанным краем заготовки и т.п., срабатывает защита двигателя,

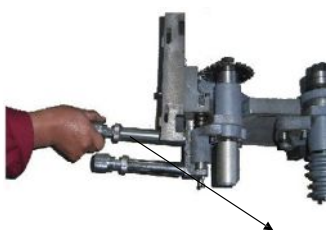
Следующий пуск возможен лишь после охлаждения двигателя. На охлаждение двигателя может потребоваться до 10 минут.

Устройство управления должно проверяться электриком не реже одного раза в год.

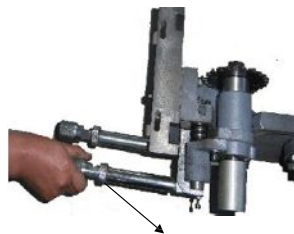
5.7. Подрезная пила. Подрезной пильный диск предназначен для создания пропила на нижней поверхности материала для обеспечения гладкой и ровной кромки с обеих сторон заготовки. В материале с нижней стороны подрезной пилой производится пропил на 1-2 мм, а затем основным пильным диском выполняется распиловка. Подрезной диск должен располагаться в одной плоскости с основным диском, оба диска должны иметь одинаковую толщину.

Для регулировки подрезного диска станок оборудован устройствами регулировки «вверх-вниз», т. е. глубины подрезания и «вправо-влево», т. е. установку подрезного диска в одной плоскости с основным пильным диском.

Ширина прореза подрезного пильного диска должна быть не меньше толщины основного пильного диска и не более 0,1 мм. Ширину прореза регулируют дистанционными шайбами.



Регулировка вверх/вниз



Регулировка вправо/влево

Регулировка подрезной пилы происходит вручную соответствующими рукоятками, которые находятся справа (указаны на изображении).

Перед установкой пильного диска очистите поверхность вала и фланцев прижимных шайб от стружки.

Допустимый диапазон ширины резания 2,8-3,2 мм.



**ВНИМАНИЕ !**

Все работы по монтажу и регулировке выполняйте при отсоединении станка от электрической сети.

## 6. Устранение основных неисправностей



### ВНИМАНИЕ !

Все работы по устранению неисправностей выполняйте после отсоединения станка от электрической сети.

<p><b>Станок не включается</b></p>	<p>Главный выключатель не включён; Отказ источника питания или одной из фаз</p> <p>Сработала защита от перегрузки</p> <p>Двухроликовая каретка заехала за центр пильного диска</p> <p>Нажата кнопка аварийного выключения</p> <p>Дверца станка или нижняя защитная крышка перед пильными дисками открыта</p> <p>Предохранители цепей управления неисправны</p> <p>Отсутствие напряжения в одной</p>	<p>Переведите главный выключатель в положение «I»</p> <p>Дождитесь восстановления напряжения или устраните причину исчезновения напряжения, проверьте предохранители, установленные на заводе</p> <p>Устраните причину перегрузки,</p> <p>Дождитесь охлаждения двигателя</p> <p>Отведите двухроликовую каретку от центра пильного диска назад</p> <p>Отпустите клавишу аварийного выключения</p> <p>Закройте дверцу станка или защитную крышку</p> <p>Выключите главный выключатель, откройте распределительный шкаф и определите, какой из предохранителей неисправен. Выясните и устраните причину. Замените неисправные предохранители на предохранители с соответствующим номиналом.</p> <p>Устраните причину выпадения фазы и</p>
<p><b>Станок автоматически отключается во время эксплуатации</b></p>	<p>Сработала защита от перегрузок вследствие затупленного пильного диска или слишком большой скорости подачи</p> <p>Предохранители цепей управления неисправны</p>	<p>Замените пильный диск или уменьшите скорость подачи. Дождитесь охлаждения двигателя</p> <p>Выключите главный выключатель, откройте распределительный шкаф и определите, какой из предохранителей неисправен. Выясните и устраните причину. Замените неисправные предохранители на предохранители с соответствующим номиналом.</p>
<p><b>Заготовка заедает при подаче.</b></p>	<p>Затупленный пильный диск</p> <p>Толщина расклинивающего ножа не соответствует используемому пильному диску</p>	<p>Установите острый пильный диск</p> <p>Установите соответствующий расклинивающий нож одинаковой толщины или большей, чем у основного пильного диска</p>

<b>Окончательный размер обрабатываемой заготовки не соответствует ширине пропила</b>	Измерительная шкала для индикации ширины пропила установлена неправильно	Настройте измерительную шкалу. Для этого отпилите заготовку на параллельном упоре, измерьте заготовку и настройте измерительную шкалу так, чтобы на кромке линейки отображалась
<b>Окончательный размер обрабатываемой заготовки не соответствует ширине</b>	Измерительная шкала для индикации ширины пропила установлена неправильно	Настройте измерительную шкалу. Отпилите заготовку на угловом упоре, измерьте заготовку и настройте измерительную шкалу так, чтобы показания лупы совпадали с
<b>Неровный ход поворотного кронштейн</b>	Телескопическая труба или ведущие ролики загрязнены	Очистите телескопическую трубу и ведущие ролики; проверьте очищающий скребок
<b>Боковой зазор двухроликовой каретки</b>	Неправильно отрегулированы нижние ходовые ролики	Отрегулируйте нижние ходовые ролики
<b>Прожоги на пильном диске со стороны двухроликовой каретки</b>	Недостаточный свободный распил двухроликовой каретки Слишком большой свободный распил параллельного упора	Отрегулируйте свободный распил;  Отрегулируйте параллельный упор
<b>Прожоги на пильном диске со стороны параллельного упора</b>	Недостаточный свободный распил параллельного упора	Отрегулируйте свободный распил
<b>Подгорают края заготовки</b>	Затупленный пильный диск Медленная подача Пильный диск с большим числом зубьев; Неправильный свободный распил;	Замените пильный диск. Увеличьте скорость подачи. Замените пильный диск  Отрегулируйте свободный распил

<b>Прожоги на пильном диске с обеих сторон.</b>	Неправильная настройка свободного распила распил Пыльный диск заклинивает заготовкой  Ошибка оператора	Отрегулируйте свободный  Установите клин в пропилен или используйте расклинивающий нож большей ширины Подавайте заготовку слева или справа по упору. При распиловке на двухроликовой каретке не подавайте заготовку по параллельному упору.
<b>Расколы, несмотря на использование подрезной пилы</b>	Подрезная пила расположена не соосно с основной пилой  Слишком узкий подрезной	Отрегулируйте свободный распил, свободный распил должен составлять около «0». Замените пыльный
<b>Заготовка поднимается при распиловке с подрезателем</b>	Затупленный подрезной пыльный диск; Недостаточная высота пропила	Замените подрезной пыльный диск  Установите выше подрезной пыльный диск



#### **ВНИМАНИЕ !**

Все работы по устранению неисправностей выполняйте при отсоединении станка от электрической сети.

## **7. Техническое обслуживание**



#### **ВНИМАНИЕ !**

Все работы по устранению неисправностей выполняйте при отсоединении станка от электрической сети.

Очистку станка выполняйте ежедневно по окончании работы.

Подшипники валов основной и подрезной пил заключены в герметичные кожухи и заполнены долговечной смазкой и не требуют дополнительной смазки в период их эксплуатации.

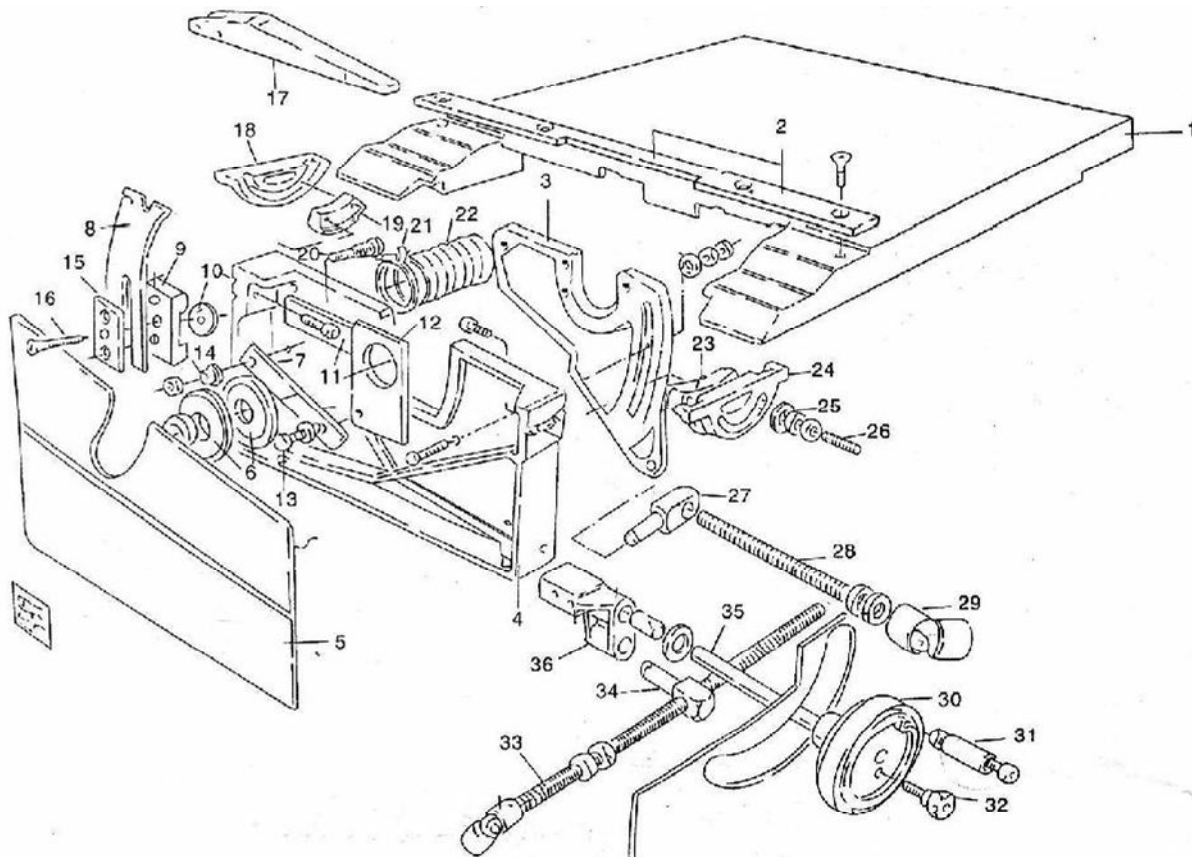
Остальные подвижные части станка необходимо смазывать дважды в неделю.

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

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.

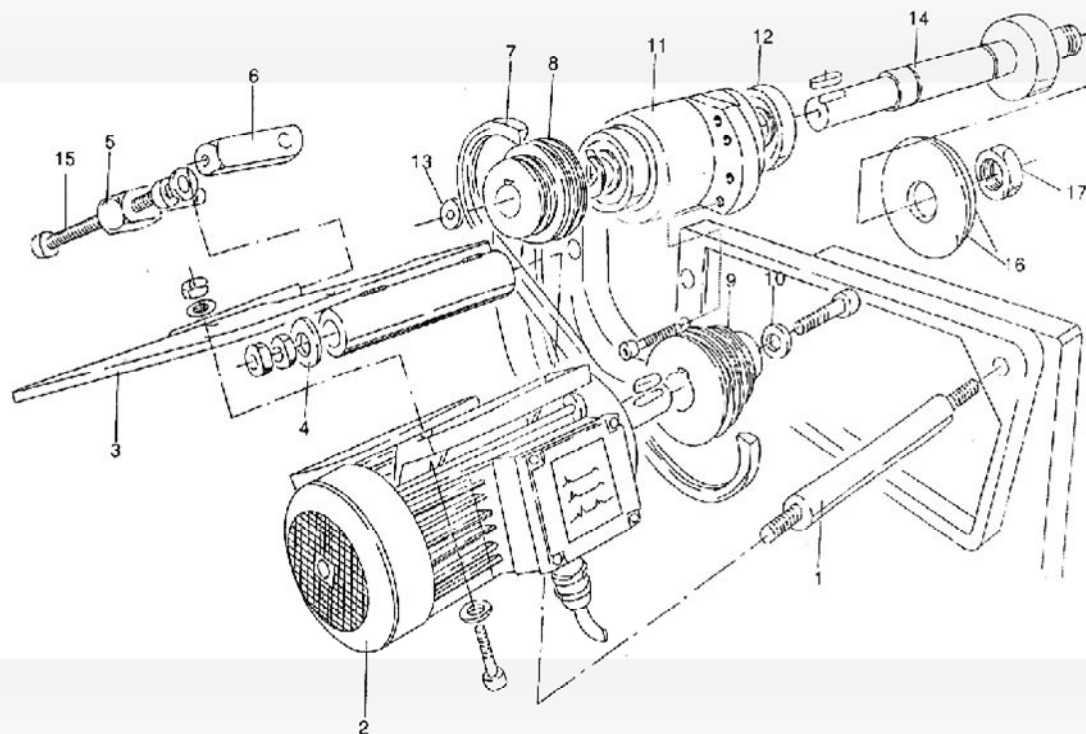
## 8. Деталировки

### 8.1. Раскроечный стол и опорно-направляющий механизм



- |                                  |                           |                               |
|----------------------------------|---------------------------|-------------------------------|
| 1. Раскроечный стол              | 2. Защитная панель        | 3. Основание подъёмника       |
| 4. Боковина корпуса              | 5. Крышка корпуса         | 6. Зажимные пластины          |
| 7. Тяга                          | 8. Расклинивающий нож     | 9. Фиксирующая панель         |
| 10. Гайка                        | 11. Соединительная планка | 12. Пластина                  |
| 13. Болт                         | 14. Прокладка             | 15. Фанерная вставка          |
| 16. Болт                         | 17. Защитный кожух        | 18. Фланец                    |
| 19. Направляющая                 | 20. Болт                  | 21. Хомут                     |
| 22. Труба пылесборника           | 23. Направляющая          | 24. Фланец                    |
| 25. Прокладка                    | 26. Болт                  | 27. Гайка регулировки подъёма |
| 28. Винт регулировки подъёма     |                           | 29. Кардан                    |
| 30. Штурвал                      | 31. Рукоять               | 32. Болт                      |
| 33. Винт регулировки угла        |                           | 34. Гайка регулировки угла    |
| 35. Шпindelь регулировки подъёма |                           | 36. Корпус регулировки        |

## 8.2. Основной привод

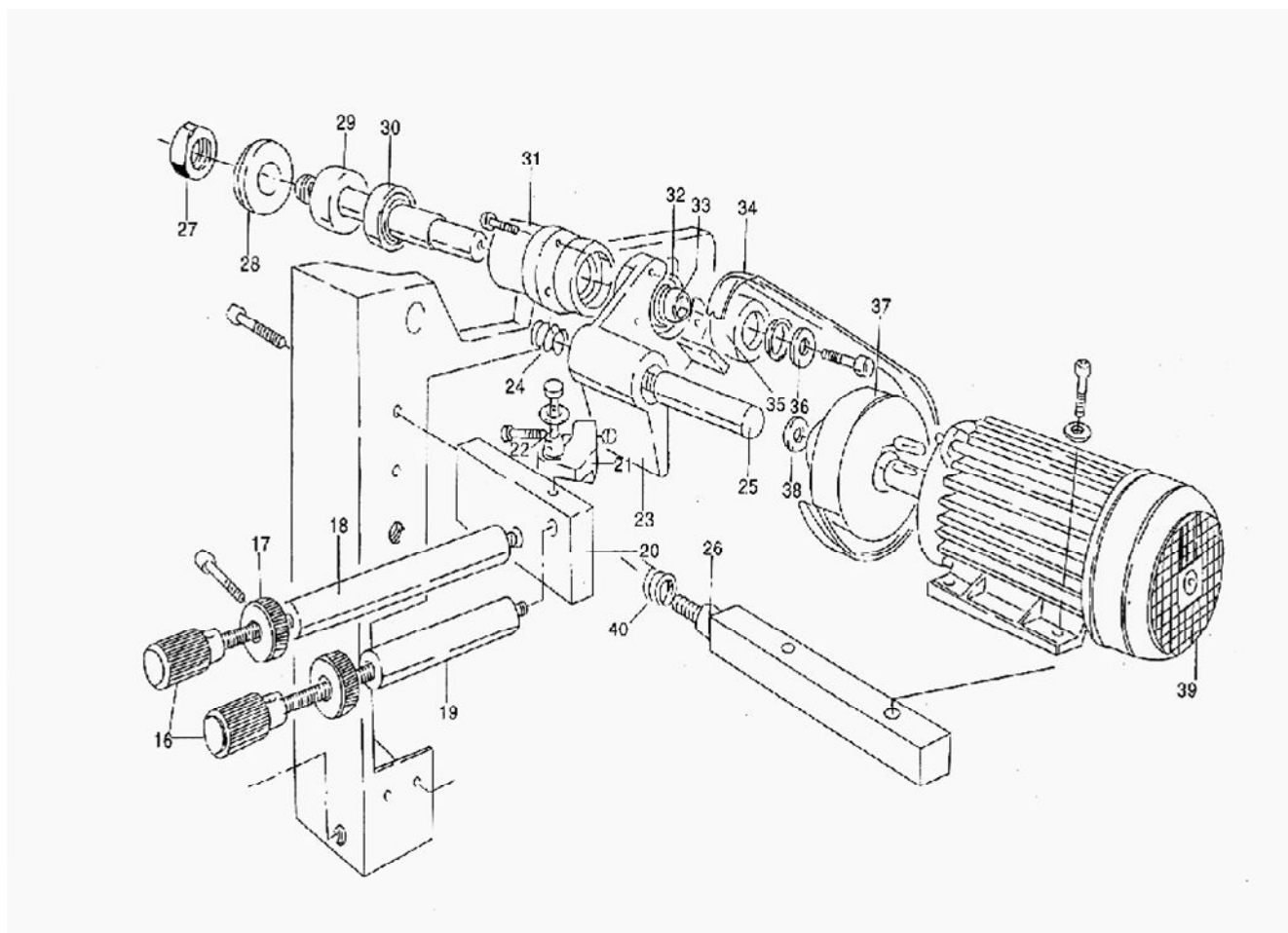


1. Стержень рамы двигателя
2. Двигатель
3. Рама двигателя
4. Прокладка
5. Соединитель
6. Регулировочная гильза
7. Клиновой ремень
8. Шкив основного шпинделя
9. Шкив двигателя

10. Прокладка
11. Корпус основного шпинделя
12. Подшипник
13. Прокладка
14. Основной шпиндель
15. Регулировочный винт
16. Зажимная пластина
17. Гайка

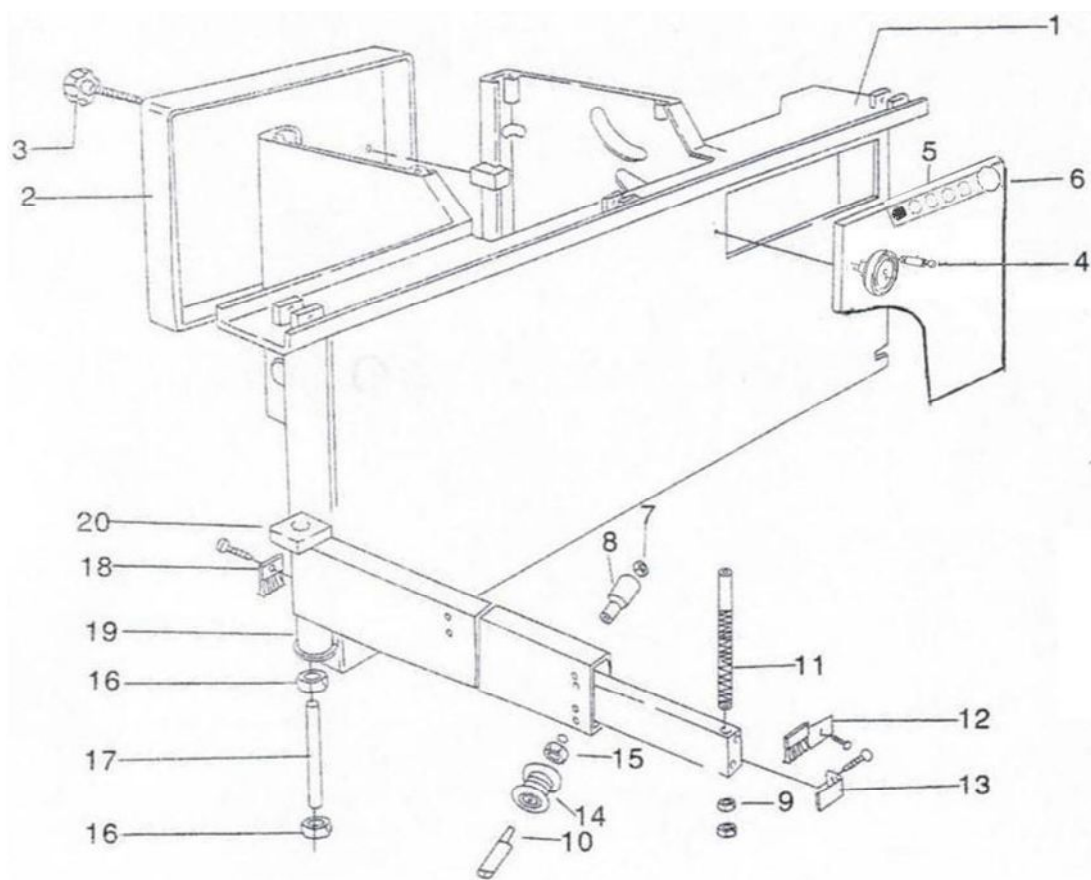


### 8.3. Вспомогательный привод



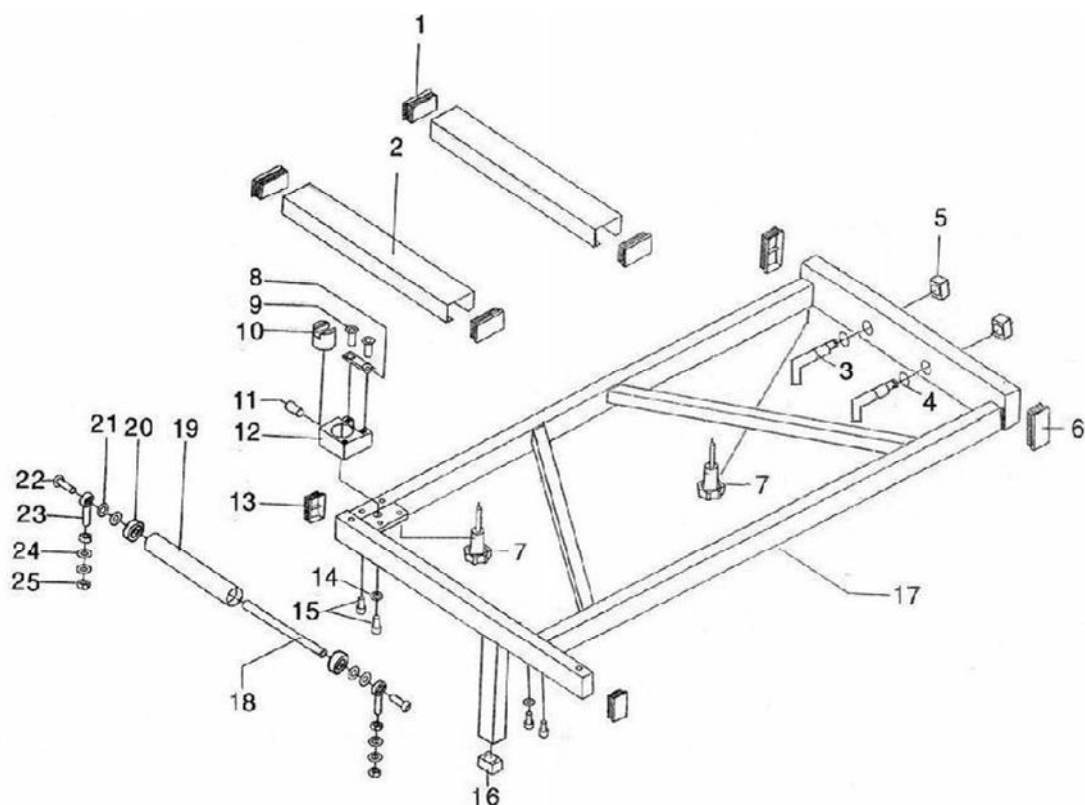
- |                                      |                      |
|--------------------------------------|----------------------|
| 16. Рукоятка ступенчатого управления | 29. Шпиндель         |
| 17. Гайка зажимная                   | 30. Подшипник        |
| 18. Муфта                            | 31. Муфта            |
| 20. Основание                        | 32. Подшипник        |
| 21. Блок питания                     | 33. Корпус           |
| 22. Винт                             | 34. Шлейф            |
| 23. Поворотное основание             | 35. Шестерня         |
| 24. Пружина                          | 36. Прокладка        |
| 25. Направляющий вал                 | 37. Маховик          |
| 26. Консоль двигателя                | 38. Прокладка        |
| 27. Гайка                            | 39. Двигатель        |
| 28. Прокладка                        | 40. Защитная пружина |

#### 8.4. Корпус и поворотный кронштейн



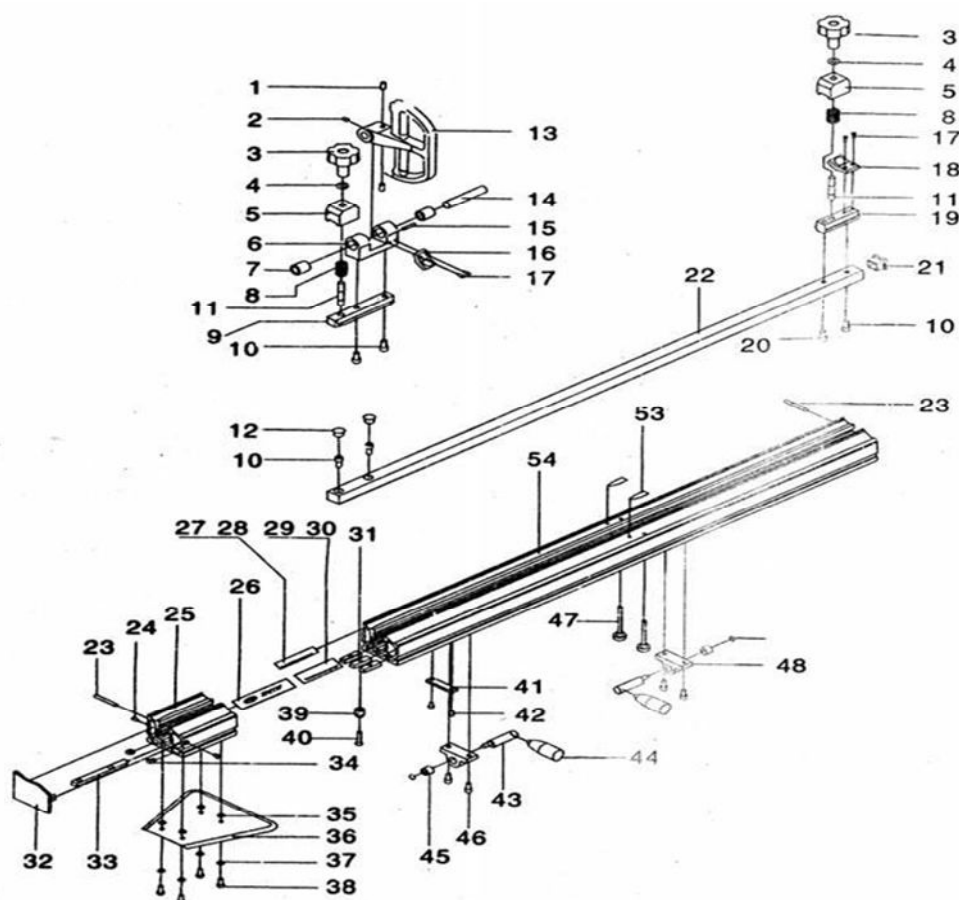
- |                                      |                                |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Корпус                            | 11. Резьбовой шток             |
| 2. Кожух                             | 12. Волосьяная кисть           |
| 3. Винт                              | 13. Стопорная головка          |
| 4. Рукоятка регулировки угла наклона | 14. Шайба                      |
| 5. Панель управления                 | 15. Подшипник                  |
| 6. Кнопка                            | 16. Подшипник                  |
| 7. Гайка                             | 17. Валповоротного кронштейна  |
| 8. Муфта                             | 18. Волосьяная кисть           |
| 9. Гайка                             | 19. Ось поворотного кронштейна |
| 10. Эксцентрик                       | 20. Зажим                      |

## 8.5. Поперечные салазки



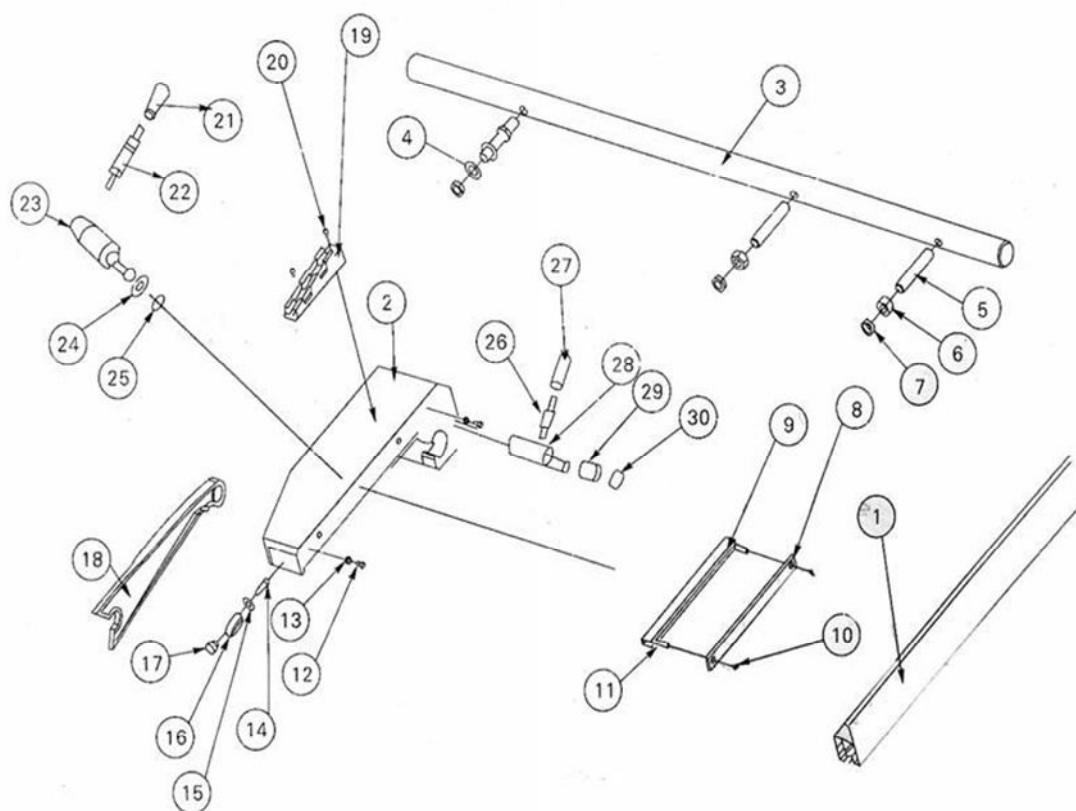
- |                               |                   |
|-------------------------------|-------------------|
| 1. Заглушка                   | 14. Вкладыш       |
| 2. Крепёжная планка           | 15. Заклёпка      |
| 3. Рукоять                    | 16. Упор          |
| 4. Прокладка                  | 17. Кронштейн     |
| 5. Противоповоротный фиксатор | 18. Вал           |
| 6. Заглушка                   | 19. Кожух вала    |
| 7. Поворотная рукоять         | 20. Подшипник     |
| 8. Пластина                   | 21. Гайка         |
| 9. Винт                       | 22. Концевой винт |
| 10. Регулировочная ось        | 23. Ось           |
| 11. Ограничительный штифт     | 24. Прокладка     |
| 12. Опорная поверхность       | 25. Гайка         |
| 13. Заглушка                  |                   |

## 8.6. Направляющая рейка



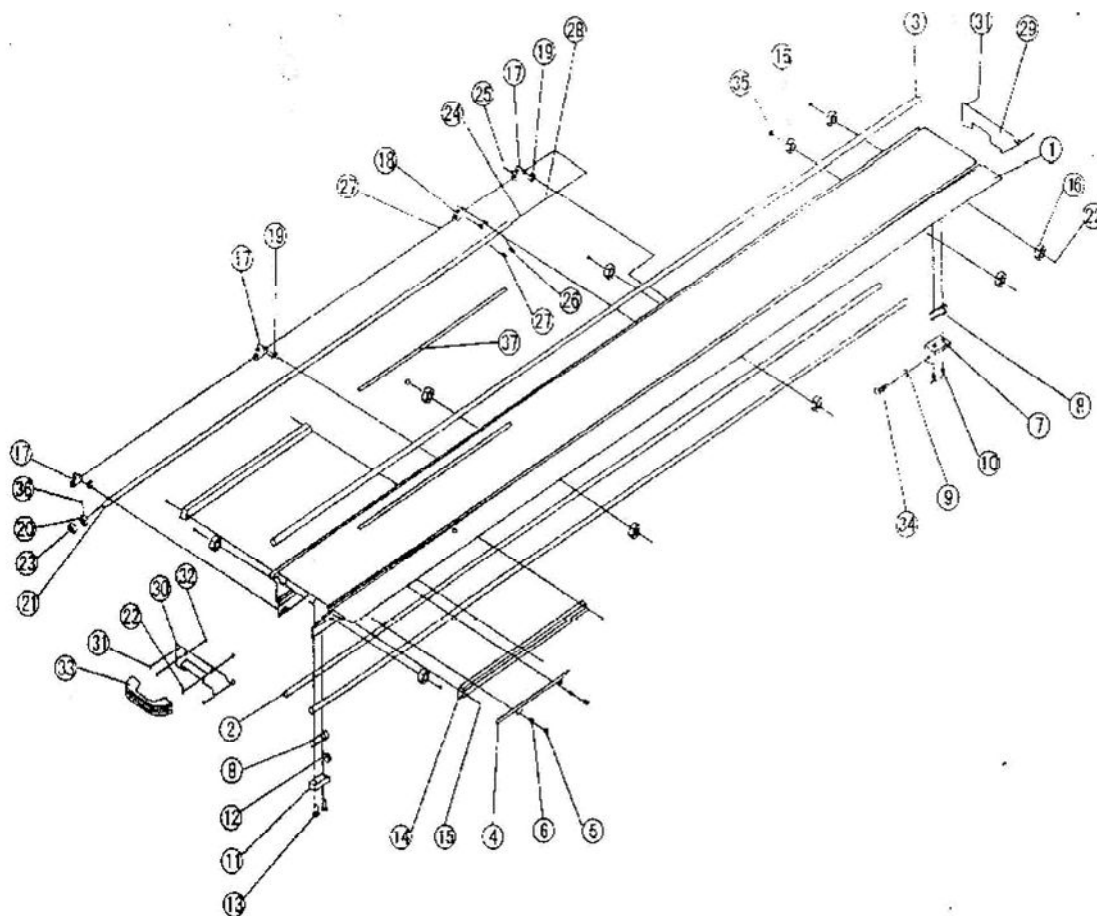
- |                            |                    |                        |
|----------------------------|--------------------|------------------------|
| 1. Регулировочный болт     | 17. Винт           | 35. Прокладка          |
| 2. Фиксирующий болт        | 18. Вкладыш        | 36. Монтажная площадка |
| 3. Зажимная рукоятка       | 19. Фиксатор       | 37. Прокладка          |
| 4. Прокладка               | 20. Болт           | 38. Винт               |
| 5. Седло зажимной рукоятки | 21. Заглушка       | 39. Муфта              |
| 6. Шептало                 | 22. Штанга         | 40. Винт               |
| 7. Медная гильза           | 23. Штифт          | 41. Пластина           |
| 8. Пружина                 | 24. Винт           | 42. Винт               |
| 9. Фиксатор                | 25. Направляющая   | 43. Эксцентрик         |
| 10. Болт                   | 29. Мерная линейка | 44. Рукоять            |
| 11. Вал                    | 30. Мерная линейка | 45. Гильза             |
| 12. Заглушка               | 31. Фиксатор       | 46. Винт               |
| 13. Ограничитель           | 32. Заглушка       | 47. Установочный винт  |
| 14. Ось                    | 33. Фиксатор       | 48. Зажим              |
| 15. Винт                   | 34. Гайка          | 49. Фланец             |
| 16. Вкладыш                |                    |                        |

## 8.7. Направляющая прямого реза



- |  |                          |
|--|--------------------------|
| 1. Направляющая планка                                     | 16. Промежуточное колесо |
| 2. Основание эксцентрика (Основание направляющей пластины) | 17. Распорная втулка     |
| 3. Ось эксцентрика (Ось направляющего вала)                | 18. Шток толкателя       |
| 4. Прокладка   | 19. Плита толкателя      |
| 5. Опорный болт  | 20. Винт                 |
| 6. Резьбовая заглушка                                      | 21. Рукоятка             |
| 7. Резьбовая заглушка                                      | 22. Ось рукоятки         |
| 8. Стопорная пластина                                      | 23. Эксцентриковый вал   |
| 9. Планка  | 24. Прокладка            |
| 10. Винт   | 25. Хомут                |
| 11. Стержень   | 26. Втулка рукояти       |
| 12. Винт   | 27. Рукоять              |
| 13. Эксцентриковая втулка                                  | 28. Вал эксцентрика      |
| 14. Малый вал  | 29. Муфта                |
| 15. Прокладка  | 30. Зажим                |

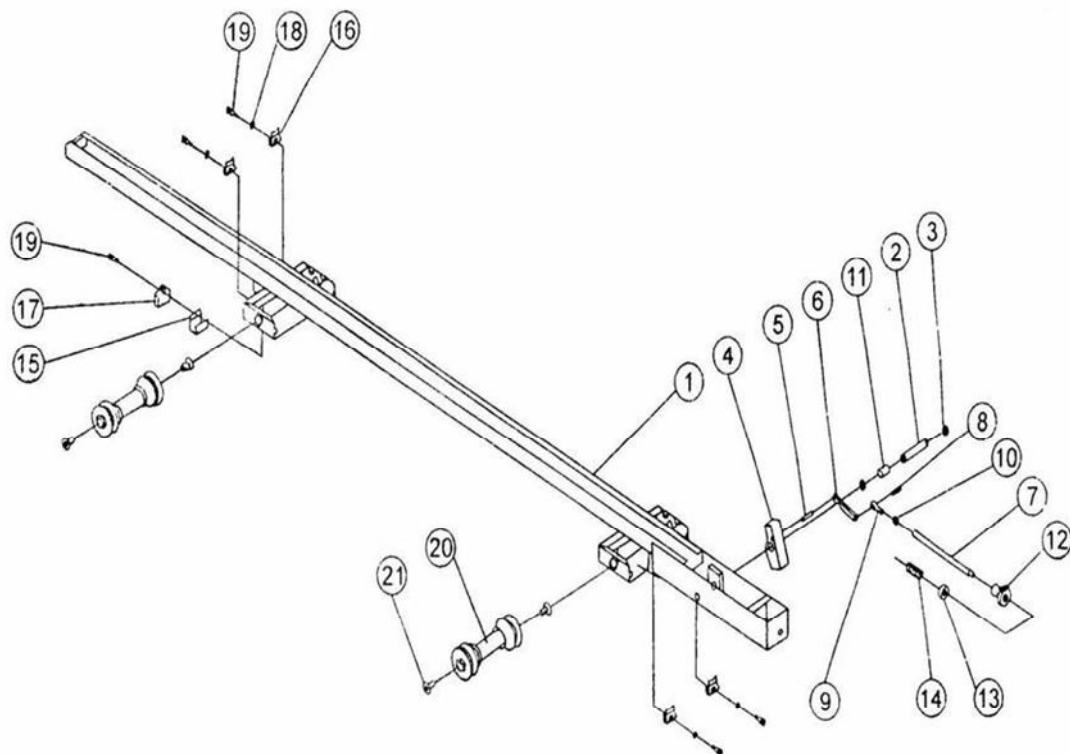
## 8.8. Двухроликовая каретка – верхняя часть



- |  |  |                                  |
|--|--|----------------------------------|
| 1. Верхняя каретка 3200 мм                 | 14. Жёлоб                                  | 27. Штифт натяжной пружины       |
| 2. Штанга                                  | 15. Саморез                                | 28. Натяжная пружина             |
| 3. Штанга                                  | 16. Нижний валик                           | 29. Крышка (левая)               |
| 4. Флажковый включатель                    | 17. Болт                                   | 30. Крышка с рукояткой           |
| 5. Винт с круглой цилиндрической головкой  | 18. Болт                                   | 31. Винт с полукруглой головкой  |
| 6. Кольцевая прокладка                     | 19. Винт с круглой цилиндрической головкой | 32. Винт с потайной головкой     |
| 7. Ограничитель                            | 20. Установочное кольцо                    | 33. Рукоять                      |
| 8. Вкладка                                 | 21. Трубка                                 | 34. Винт с шестигранной головкой |
| 9. Шестигранная гайка                      | 22. Шестигранник                           | 35. Гайка                        |
| 10. Винт с круглой цилиндрической головкой | 23. Винт с головкой крестообразной         | 36. Стопорный болт               |
| 11. Ограничитель                           | 24. Пазовый пружинный фиксатор             | 37. Линейка                      |
| 12. Демпфер                                | 25. Пазовый пружинный фиксатор             |                                  |
| 13. Винт с потайной головкой               | 26. Штифт параллели                        |                                  |

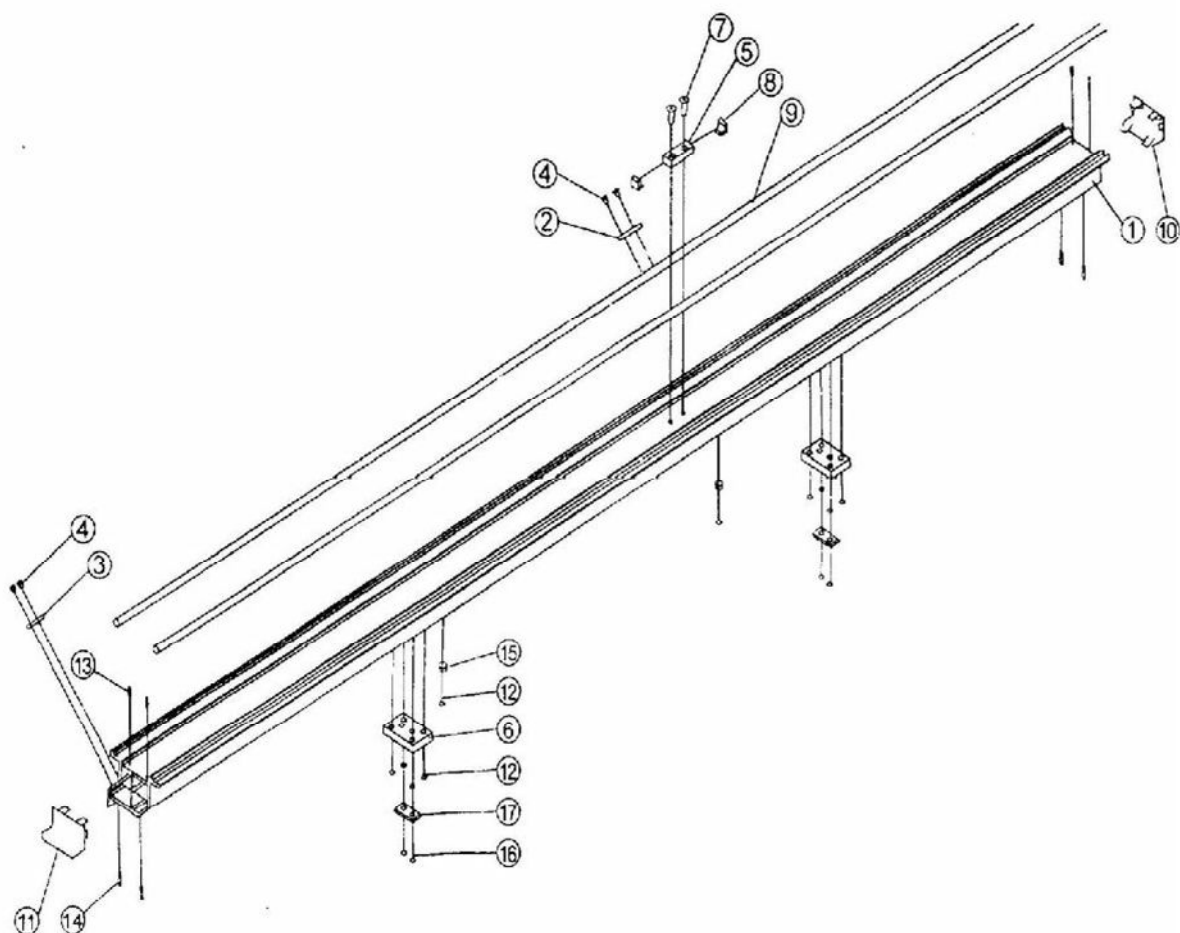


### 8.9. Двухроликовая каретка – средняя часть



- |                           |                                    |
|---------------------------|------------------------------------|
| 1. Средняя часть каретки  | 13. Зажимное кольцо                |
| 2. Ось ограничителя       | 14. Натяжная пружина               |
| 3. Стопорное кольцо       | 15. Угловой кронштейн              |
| 4. Ограничитель           | 16. Кулачок                        |
| 5. Штифт натяжной пружины | 17. Упор                           |
| 6. Соединитель            | 18. Шайба                          |
| 7. Фиксатор               | 19. Винт с цилиндрической головкой |
| 8. Штифт натяжной пружины | 20. Двойной ролик                  |
| 9. Рым-болт               | 21. Винт с потайной головкой       |
| 10. Шестигранная гайка    |                                    |
| 11. Втулка                |                                    |

## 8.10. Двухроликовая каретка – нижняя часть



- |                             |                                    |
|-----------------------------|------------------------------------|
| 1. Нижняя каретка           | 10. Левая заглушка                 |
| 2. Средний стопорный штифт  | 11. Правая заглушка                |
| 3. Концевой стопорный штифт | 12. Винт с цилиндрической головкой |
| 4. Винт с потайной головкой | 13. Глухая заклёпка                |
| 5. Стопорная планка         | 14. Глухая заклёпка                |
| 6. Основание                | 15. Дистанционная шайба            |
| 7. Винт с потайной головкой | 16. Винт с цилиндрической головкой |
| 8. Упор                     | 17. Пластина                       |
| 9. Штанга                   |                                    |

## 9. Принципиальная электросхема станка

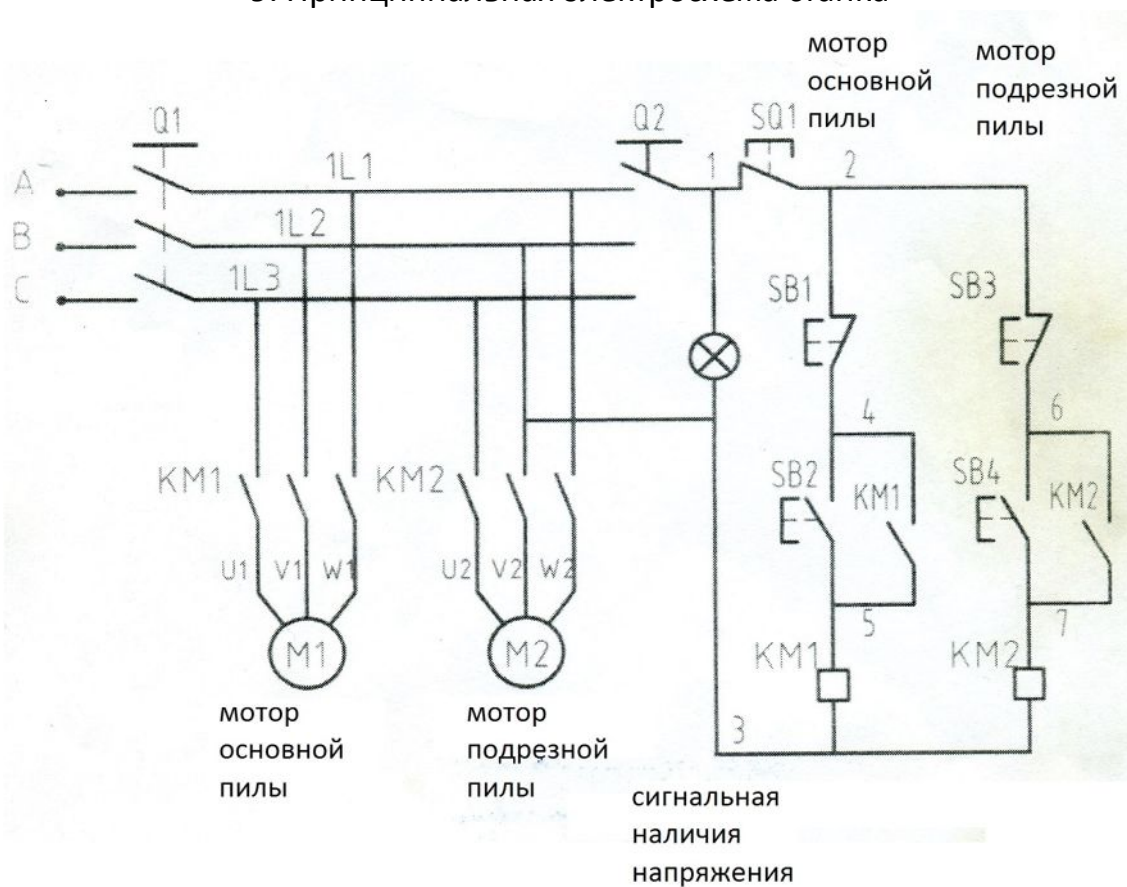


Схема электрических соединений:

Обозначение	Название	Тип (справочные данные)	Кол-во	Примечание
Q1	Выключатель	DZ47-63/20A	1	
Q1	Выключатель	DZ47-63/3A	1	
KM1	Контактор переменного тока	KJG-1210		
KM2	Контактор переменного тока	LC1-D0910	1	
SB1&SB2	Кнопка	LAY3 серии	2	Красная
SB3&SB4	Кнопка	LAY3 серии	2	Зелёный
M1	Мотор основной пилы	Y B01-2	1	
M2	Мотор подрезной пилы	L100L-2	1	



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:

м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21

[www.demixstanki.com.ua](http://www.demixstanki.com.ua)