



MBS-3232DASAF

Ленточнопильный станок по металлу

Язык: RUS

Паспорт станка



JPW (Tool) AG, Taempelstrasse 7, CH-8117 Fällanden, Switzerland

www.jettools.com

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ:

ООО «ИТА-СПб»

Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»

Москва, Переведенковский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Made in Taiwan /Сделано на Тайване

50000356T

Июль-2017

Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Ленточнопильный станок по металлу

MBS-3232DASAF

Артикул: 50000356T

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Настоящим мы заявляем под свою полную ответственность,
что данный продукт соответствует нормативным требованиям:

*2006/42/ЕС Директива о механическом оборудовании

*2004/108/ЕС Директива по электромагнитной совместимости

*2006/95/ЕС Директива ЕС по низковольтному электрооборудованию

* 2011/65/ЕС Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ

проект выполнен в соответствии со стандартами

** EN 13898, EN 60204-1, EN 50370-1, EN 50370-2

Техническую документацию составил Хансйорг Бруннер, отдел управления продукцией



24 Февраля 2014

Эдуард Шарер, Генеральный директор

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Инструкция по эксплуатации ленточнопильного станка модели MBS-3232DASAF

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок марки JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала ленточнопильного станка по металлу мод. MBS-3232DASAF с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

СОДЕРЖАНИЕ

1	УСТРОЙСТВО СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
1.1	Устройство станка	6
1.2	Технические характеристики	6
2	УСТАНОВКА СТАНКА.....	2
2.1	Установка станка.....	2
2.2	Транспортировка станка	2
2.3	Очистка.....	2
2.4	Выравнивание и закрепление	2
2.5	Уровень масла в гидросистеме	2
2.6	Охлаждающая жидкость	2
2.7	Подключение к электросети	2
2.8	Предэксплуатационная проверка.....	3
3	РАБОТА НА СТАНКЕ	4
3.1	Описание панели управления	4
3.2	Описание функций	9
3.3	Установка пильного полотна	10
3.4	Порядок работы	11
4	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	11
5	МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	11
6	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ	13
7	ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА	Ошибка! Закладка не определена.

1. Гарантийные обязательства

1.1 Условия предоставления:

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов мате-

риалов и дефектов обработки.

Jet предоставляет 2 года гарантии в соответствии с нижеперечисленными гарантийными обязательствами:

Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.

Гарантийный, а также негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а также при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

1.2 Гарантия не распространяется на сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров) JET);

быстроизнашиваемые детали, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;

оборудование JET со стертým полностью или частично заводским номером; шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

1.3 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- при механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- при естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);
- при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;
- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;
- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки. Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от не-

благоприятного воздействия окружающей среды.

- Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.
- Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.
- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.
- По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.
- Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.
- Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.
- JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует, или его причины не входят в объем гарантии JET, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.
- JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 Предписания оператору

- Станок предназначен для распиливания обрабатываемых резанием металлов и пластмасс.
- Обработка других материалов является недопустимой или в особых случаях может производиться после консультации с производителем станка.

- Запрещается обрабатывать магний - высокая опасность возгорания!
- Применение по назначению включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем.
- Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.
- Необходимо соблюдать также установленный законом возраст.
- Использовать станок только в технически исправном состоянии.
- При работе на станке должны быть смонтированы все защитные приспособления и крышки.
- Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках.
- Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как неправильное применение. Изготовитель не несет ответственности за повреждения, происшедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.

- Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем.

- Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка.
- На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения
- Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений.
- Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников.
В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отключения от сети.
- Для защиты длинных волос необходимо надевать защитный головной убор или косынку.
- Работайте в плотно прилегающей одежде. Снимайте украшения, кольца и наручные часы.
- Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии.
- Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы инструкцией.
- При работе на станке не надевать **перчатки**.
- Для безопасного обращения с полотнами пилы используйте подходящие рабочие перчатки.
- При работе с длинными заготовками используйте специальные удлинительные приспособления стола, роликовые упоры и т. п.
- При распиливании круглых заготовок обезопасьте их от прокручивания. При распиливании неудобных заготовок используйте специально предназначенные вспомогательные приспособления для опоры.
- Устанавливайте направляющие полотна пилы как можно ближе к заготовке.
- Удаляйте заклинившие заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке станка.
- Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и подачи заготовок.
- Следите за хорошим освещением. Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.
- Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.
- Будьте внимательны и сконцентрированы. Серьезно относитесь к работе.
- Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние.
- Удаляйте детей и посторонних лиц с рабочего места.
- Не оставляйте без присмотра работающий станок.
Перед уходом с рабочего места отключите станок.
- Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов.
Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например, с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.
- Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.
- Соблюдайте минимальные и максимальные размеры заготовок.
- Удаляйте стружку и детали только при остановленном станке.
- Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

- Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.
- Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при отключенном сетевом штекере.
- Немедленно заменяйте поврежденные полотна пилы.

2.3 Прочие опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

- Опасность повреждениядвигающимся полотном пилы в рабочей зоне.
- Опасность от разлома полотна пилы.
- Опасность из-за разлетающейся стружки и частей заготовок.
- Опасность из-за шума и летящей стружки. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники.
- Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля.

3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА

3.1 Технические характеристики

Зона обработки:

при 90°Ø800, □800 мм

Скорость движения полотна.....20-85 м/мин

Ленточное полотно.....54x1,6x8300 мм

Двигатель.....7,5 кВт

Двигатель гидростанции.....2,2 кВт

Объем бака гидростанции.....90 л

Двигатель СОЖ.....0,5 кВт

Объем бака СОЖ.....160 л

Высота стола.....620 мм

Габаритные размеры.....4300x1400x2400 мм

Масса нетто/брутто.....5500/5700 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией.

Данные технические характеристики были

актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом.

Станок предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях с температурой от 10 до 35°C и относительной влажностью не более 80%.

Во избежание преждевременного выхода электродвигателя станка из строя и увеличения ресурса его работы необходимо: регулярно очищать электродвигатель от стружки и пыли; контролировать надежность контактов присоединенных силовых кабелей; контролировать соответствие сечения силового или удлинительного кабеля.

Обслуживающий персонал должен иметь соответствующий допуск на эксплуатацию и проведение работ на оборудовании оснащенного электродвигателем напряжением питания 380В, 50Гц.

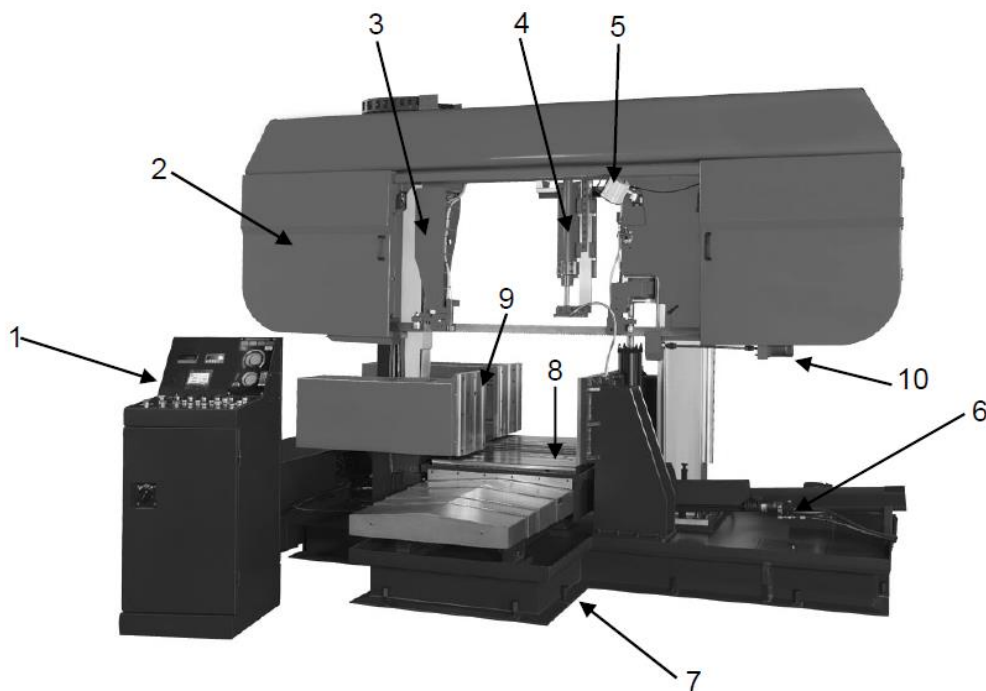
3.2 Объем поставки

- Биметаллическое ленточное полотно M42
- Регулируемый концевой упор
- Панель управления
- Конвейер для стружки
- Гидравлическая система
- Гидравлический натяжитель полотна
- Система подвода СОЖ
- Гидравлические тиски
- Концевые выключатели крышек

- Инструкция по эксплуатации на русском языке
- |
- Детализовка

4. УСТРОЙСТВО СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

4.1 Устройство станка



- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Панель управления 2. Гидравлическое устройство натяжения (заднее) 3. Гидравлическая направляющая стойка 4. Вертикальный прижим (Опция) 5. Рабочая лампа | <ul style="list-style-type: none"> 6. Конвейер для стружки 7. Основание 8. Стол 9. Тиски 10. Двигатель щетки |
|--|---|

1.1 Технические характеристики

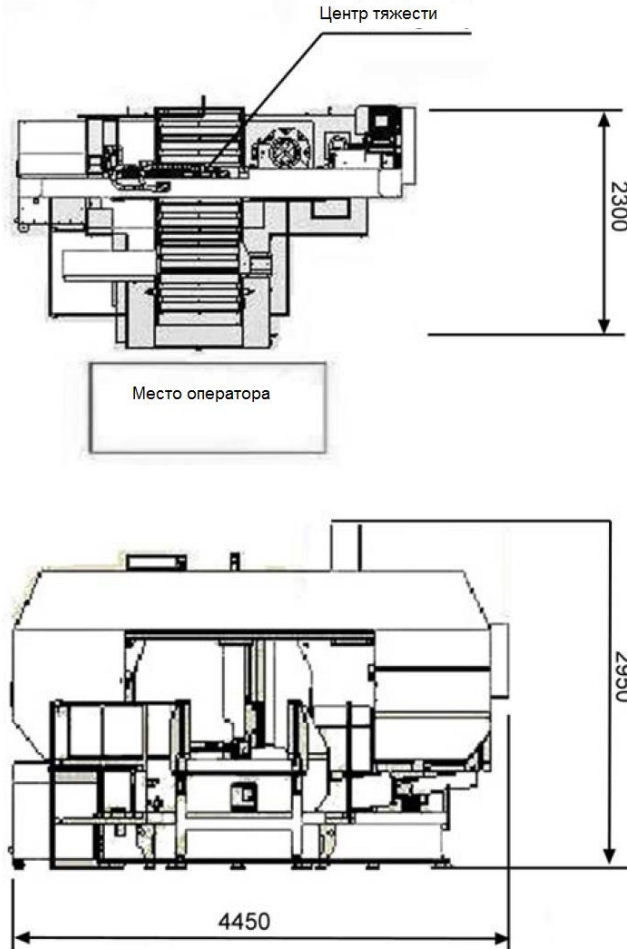
Максимальный размер заготовок		● 1100 мм
		■ 1100x1100 мм
Скорость движения полотна		20-85 м/мин
Натяжение полотна		Гидравлическое
Размер полотна		67x1,6x9800 мм
Двигатель	Полотно	11,2 кВт
	Гидропривод	3,7 кВт
	Подача СОЖ	0,2 кВт
Высота стола		620 мм
Тип зажима тисков		Гидравлический
Объем бака гидросистемы		90 л
Объем бака СОЖ		160 л
Размеры в упаковке		4500x2250x3075 мм
Вес станка (нетто)		10300 кг

3 УСТАНОВКА СТАНКА

3.1 Установка станка

Отведите достаточно места для последующей работы на станке, его проверки и технического обслуживания.

Ниже приведена схема с требуемой для установки станка площадью:

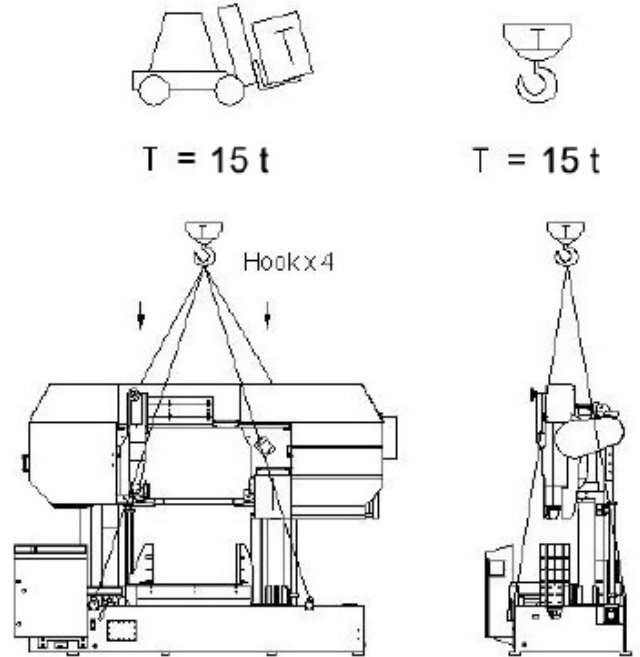


3.2 Транспортировка станка

Не забудьте выкрутить фиксирующий винт из внешней упаковки. Для транспортировки станка воспользуйтесь вилочным погрузчиком или кран-балкой. В процессе транспортировки с помощью вилочного погрузчика следите, чтобы станок сохранял равновесие. При использовании кран-балки избегайте тряски и любого другого воздействия на станок.

(Примечание: подвешивайте станок непосредственно на крюк)

(Вес станка: 10 300 кг)



3.3 Очистка

После установки станка очистите с его поверхностей антикоррозионное покрытие.

Затем смажьте маловязким маслом.

(Перед эксплуатацией станка удалите крепежную пластину, установленную между пильной рамой и столом.)

3.4 Выравнивание и закрепление

Для правильного направления потока СОЖ и точного реза требуется выставление уровня станка.

Для этого в основании имеются 10 регулировочных винтов.

3.5 Уровень масла в гидросистеме

Проверьте, затянут ли винт маслосливного отверстия. Затем по указателю проверьте уровень масла в баке гидросистемы. Если уровень слишком низкий, откройте крышку бака и долейте масло до нужного объема. Перед поставкой станка бак гидросистемы был предварительно заполнен до нужного объема.

3.6 Охлаждающая жидкость

Перед поставкой станка охлаждающая жидкость была полностью слита. Перед эксплуатацией станка залейте достаточное количество охлаждающей жидкости. Проверьте, затянут ли винт сливного отверстия, затем залейте нужный объем жидкости. Заливное отверстие находится под сетчатым отверстием металлической щетки для очистки пильного полотна.

3.7 Подключение к электросети

1. Перед подключением убедитесь, что провод имеет достаточную длину для подключения станка к источнику питания. (Данный вид работ разрешено проводить только квалифицированным электрикам.)

2. Отключите питание станка и подсоедините к нему провод. Проверьте, соответствует ли напряжение сети параметрам станка. Аккуратно подсоедините питающий и заземляющий провода.
3. Перед включением станка проверьте правильность подсоединения проводов.
4. Сбросьте аварийный выключатель и включите питание. Загорится лампочка, сигнализирующая о том, что станок полностью подключен к источнику питания.
5. Нажмите кнопку запуска гидросистемы на панели управления.
(Примечание: перед данной процедурой открутите все транспортировочные винты.)
6. Нажмите кнопку подъема пильной рамы (UP). Если она не работает, поменяйте местами провода.
7. Нажмите аварийный выключатель, чтобы отключить питание.
8. Отключите переключатель питания.
9. Поменяйте местами два провода источника питания.
10. Повторите шаги 3 и 6.

3.8 Предэксплуатационная проверка

После завершения установки станка выполните надлежащую итоговую проверку по приведенным ниже пунктам:

1. Уберите все крепежные пластины, установленные с целью транспортировки.
2. Проверьте винты и крепежные элементы.
3. Проверьте трубки для подвода охлаждающей жидкости и направляющий канал для проводов.
4. Убедитесь, что в станок залито достаточное количество охлаждающей жидкости, а давление в гидросистеме соответствует норме.
5. На станке не должен находиться инструмент и другие принадлежности.

3.9 Установка щита управления

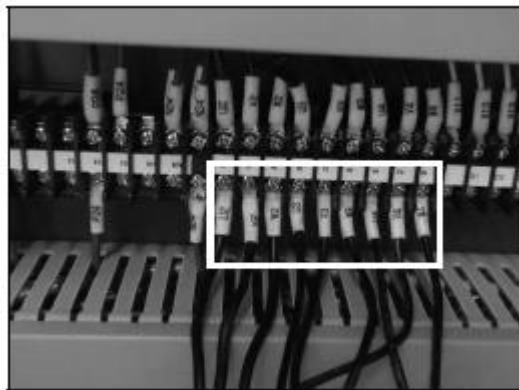
- В целях транспортировки электронный щит управления поставляется отдельно от станка.
- Фотографии ниже показывают, как подсоединить провода и масляный шланг к станку.
- Два масляных шланга присоедините к проточному клапану при помощи фиттинга. На одном фиттинге и шланге будет нанесена маркировка. Присоедините их первыми. Затем подсоедините оставшиеся.



- Подсоедините питающие провода (U1, V1, W1) и провод заземления (E) станка в нижнюю часть задней стороны щита управления.

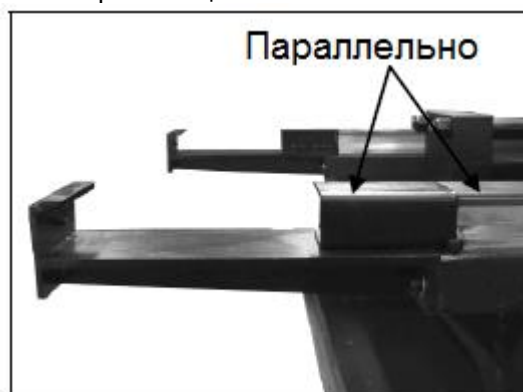


- Подсоедините питающие провода (U2, V2, W2, U3, V3, W3, U4, V4, W4) станка в центральную часть передней стороны щита управления (как на фото ниже).

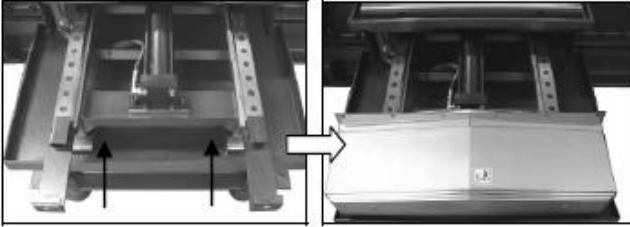


3.10 Установка телескопического кожуха направляющих

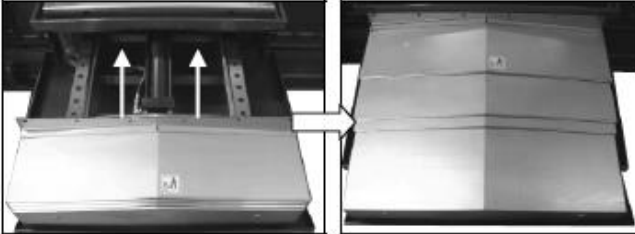
Шаг 1: разместите кронштейны и затяните винты, как на фото. Убедитесь, что кронштейны параллельны направляющим качения.



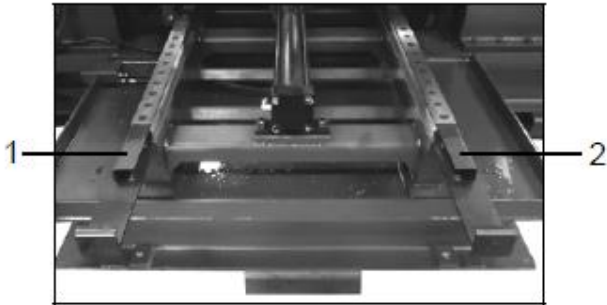
Шаг 2: Расположите кожух снаружи, как показано на фото. Затяните винты, чтобы зафиксировать кожух на направляющих.



Шаг 3: Вытяните кожух вперед, чтобы закрыть направляющие качения, винты и кожух рабочего стола.



Шаг 4: Продолжайте устанавливать задний кожух, выполняя шаги 1, 2 и 3. Длина кронштейна для переднего и заднего кожуха различна. Найдите метку на кронштейне, чтобы установить его в правильном направлении.



Передняя сторона (А)



Задняя сторона (В)

4 РАБОТА НА СТАНКЕ

4.1 Описание панели управления



(1) Кнопка аварийного останова

Нажмите кнопку для отключения всех функций станка.



(рисунок 1)

(2) Лампочка источника питания

Когда аварийный выключатель сброшен, горит лампочка источника питания, сигнализирующая о соответствующем подключении к электросети.



(рисунок 2)

(3) Кнопка запуска гидромотора

Нажмите эту кнопку для запуска гидромотора.



(рисунок 3)

(4) Кнопка запуска двигателя пильного полотна

Нажмите эту кнопку для одновременного запуска двигателя пильного полотна и насоса подачи СОЖ. Пильная рама опустится со скоростью, на которую настроен редукционный клапан.

Если в тисках не зажата заготовка (лампочка


зажима тисков не горит), полотно будет двигаться, но пильная рама при нажатии этой кнопки не опустится.


Если в тисках зажата заготовка (горит лампочка зажима тисков), полотно будет двигаться, а пильная рама при нажатии кнопки опустится.



(рисунок 4)

(5) Переключатель положения пильной рамы после завершения обработки


*Поверните переключатель в положение  после завершения резания пильная рама остановится в верхнем положении.


* Поверните переключатель в положение  после завершения резания пильная рама остановится в нижнем положении.



(рисунок 5)

(6) Переключатель перемещения кронштейна направляющей Вперед/Назад

*Поверните переключатель в положение  кронштейн направляющей будет перемещаться назад.

* Поверните переключатель в положение  кронштейн направляющей будет перемещаться вперед.



(рисунок 6)

(7) Переключатель запуска насоса подачи СОЖ

*Поверните переключатель в положение “ I ” для запуска насоса СОЖ и начала циркуляции охлаждающей жидкости. Переключатель работает независимо от того, запущен ли двигатель пильного полотна.

* Поверните переключатель в положение “ 0 ” для остановки насоса СОЖ.



(рисунок 7)


(8) Переключатель рабочей лампы


Поверните переключатель вправо, чтобы включить лампу, влево – чтобы выключить.



(рисунок 8)

(9) Регулировочный переключатель гидравлических твердосплавных направляющих

*Поверните переключатель в положение , твердосплавные направляющие плотно сожмутся. Смыкайте направляющие перед запуском пильного полотна.

* Поверните переключатель в положение , твердосплавные направляющие разожмутся. Открывайте направляющие перед перемещением кронштейна направляющей или заменой пильного полотна



(рисунок 9)

(10) Кнопка подъема/опускания пильной рамы

Нажмите кнопку   для подъема пильной рамы.

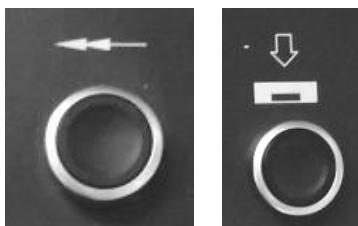
Нажмите кнопку  для медленного опускания пильной рамы.



(рисунок 10)

(11) Кнопки быстрого опускания пильной рамы

Когда пильная рама находится в верхнем положении, и ее необходимо быстро опустить, нажмите две кнопки одновременно, пильная рама быстро опустится.




(рисунок 11)

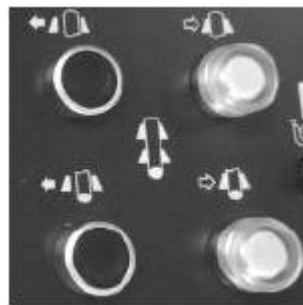
*Когда пильная рама при опускании приблизится к верхней части тисков, пильное полотно автоматически остановится, чтобы не допустить контакта полотна с тисками, а также дать оператору возможность проверить правильность положения кронштейна направляющей пильного полотна. Если кронштейн расположен неправильно, необходимо передвинуть кронштейн или тиски.

(12) Кнопка управления тисками

Нажмите кнопку , тиски плотно зажмут заготовку.

Когда процесс зажима заготовки тисками будет завершен, загорится лампочка.


Нажмите кнопку , тиски разожмутся. Если кронштейн направляющей пильного полотна находится на расстоянии менее 20 мм над тисками, подвижная губка тисков будет перемещаться на 2,5 мм за одно нажатие кнопки.




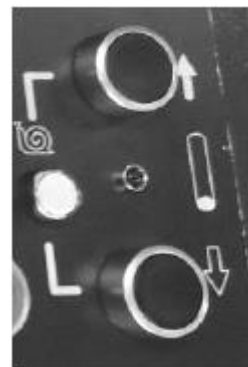
(рисунок 12)

(13) Кнопка перемещения стола

Нажмите кнопку , чтобы переместить стол назад к переднему краю.

Нажмите кнопку , чтобы перемещать стол медленно при необходимости.

Нажмите кнопку , чтобы переместить стол вперед к полотну для начала резания.



(Рисунок 13)

(14) Переключатель перемещения стола для отрезки

Существует два способа установки заготовки путем перемещения стола к линии отрезки.

1. Переключите на 0 , чтобы переместить стол к полотну и убедиться в правильности места отрезки. В этом случае при загрузке заготовки на стол в любом положении, оператор будет спокоен, что полотно не повредит стол.

Когда полотно пилы будет в канавке стола, загорится красный свет (рис. 13), и перемещение прекратится.

Просто нажмите кнопку перемещения стола (вперед или назад) снова, чтобы продолжить перемещение в требуемое место.


2. Переключите на I , чтобы переместить стол к полотну пилы. Полотно может повредить стол только в одном месте, в канавке центра стола.



Рисунок 14.

Отрезка заготовки в центральной канавке стола.

- Поверните переключатель на I.
- Переместите стол вперед к полотну, когда канавка стола будет под полотном, загорится красный индикатор, и стол автоматически остановится.

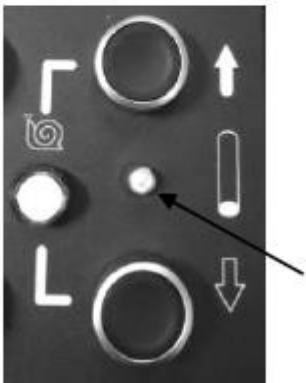
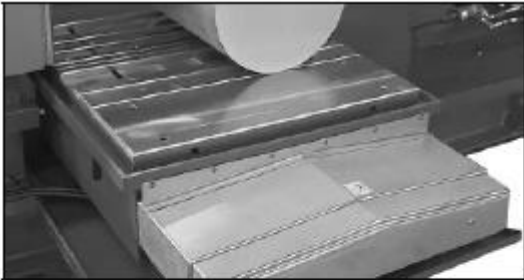
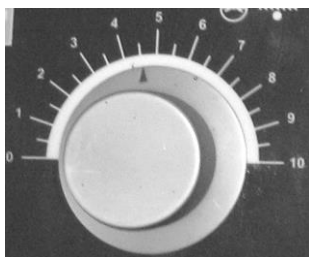


Рисунок 15.

(15) Переключатель редукционного клапана гидросистемы

Переключатель предназначен для изменения скорости резания.

Чем больше число, тем больше скорость резания.



(рисунок 16)

(14) Переключатель для регулировки давления подачи при отрезке

Установите давление подачи при отрезке различных материалов.

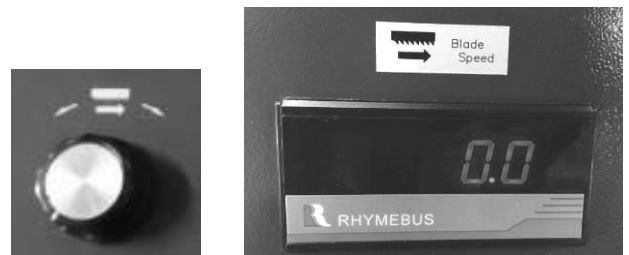
Чем больше число, тем выше давление.



(рисунок 14)

(17) Регулировка скорости движения пильного полотна

Плавная регулировка скорости движения пильного полотна осуществляется с помощью инвертора двигателя. Для увеличения скорости поверните ручку по часовой стрелке, для уменьшения – против часовой стрелки. Скорость движения полотна отобразится на дисплее на верхней панели управления.



4.1.1 Внешний блок управления

Если требуется управлять станком из различных мест, используйте внешний блок управления. Поверните переключатель вправо на боковой стороне блока управления. Функционирование внешнего блока управления запустится, а функционирование панели управления станка отключится, пока переключатель не будет повернут влево.



(Рисунок 18)

Функции кнопок внешнего блока управления точно такие же, как на панели управления. Детальное

описание кнопок указано выше.



Рисунок 19

4.2 Описание функций

(1) Двигатель приводного шкива

Двигатель 11,2 кВт.

Вращение преобразуется с помощью редуктора и передается на проводной шкив.

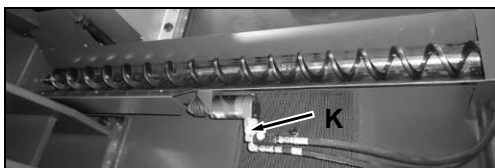


(рисунок 20)

(2) Конвейер для стружки

Источник питания: гидромотор.

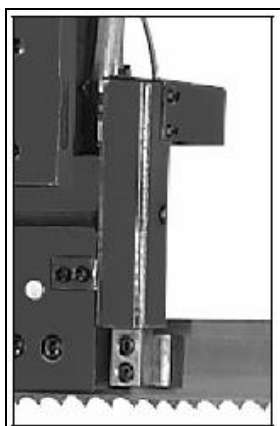
Конвейер служит для удаления из станка металлической стружки. Функция удаления стружки запускается вместе с включением станка. Когда пильная рама опускается и начинается резание, также запускается и конвейер для стружки. Оператор может регулировать скорость конвейера с помощью ручки (К).



(рисунок 21)

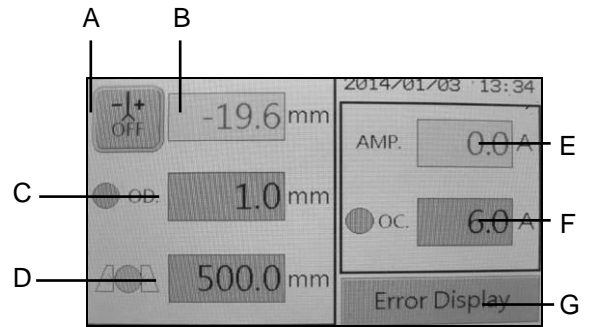
(3) Датчик отклонения пильного полотна и экран

Датчик отклонения пильного полотна.



(Рисунок 22)

Экран вывода значения наклона пильного полотна



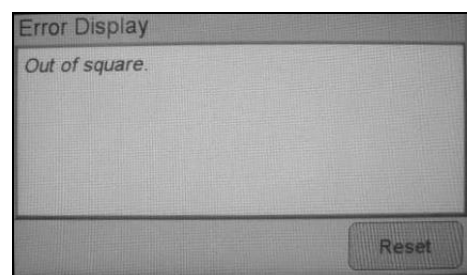
(рисунок 23)

ФУНКЦИИ ЭКРАНА:

- A: ВКЛ./ВЫКЛ. функции обнаружения отклонения полотна:** включает/выключает функцию обнаружения отклонения пильного полотна.
- B: Вывод значения отклонения полотна:** показывает текущее значение отклонения пильного полотна.
- C: Настройки обнаружения отклонения полотна:** допуск на отклонение пильного полотна, заводские настройки по умолчанию – 1 мм. Пользователь может установить допуск в пределах ± 2 мм.
- D: Ширина:** ширина обрабатываемого материала.
- E: Вывод текущей силы тока двигателя:** отслеживание текущей силы тока двигателя.
- F: Настройки силы тока:** определение силы тока двигателя. Заводские настройки по умолчанию – ток двигателя x 1,2 раза.
- G: Дисплей ошибки:** при возникновении ошибки на дисплее отобразится сообщение об ошибке.

Датчик может отслеживать отклонения пильного полотна. Угол наклона в градусах отображается на экране.

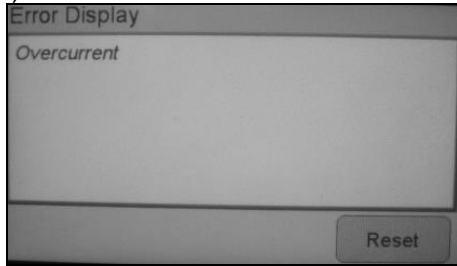
Пользователь может установить угол наклона и активировать функцию допуска на отклонение полотна. В соответствии с информацией на экране пользователь может заранее проверить положение пильного полотна. Если угол наклона полотна не соответствует допуску, на экране появится надпись «Out of square» («Не перпендикулярно»). В этом случае необходимо произвести регулировку полотна или заменить его.



(рисунок 24)

Кроме того, ненадлежащие условия резания могут стать причиной повышения силы тока и повреждения станка. В настройках силы тока можно задать предупреждающий сигнал, чтобы предотвратить

слишком сильное повышение силы тока и повреждение станка, особенно при ненадлежащих условиях резания. Когда текущее значение силы тока превысит установленное, на экране появится предупреждающая надпись «Overcurrent» («Перегрузка по току»).



(рисунок 25)

(4) Отображение длины подачи

Энкодер подсчитывает длину подачи и отображает на экране. Переместите подающий стол в требуемое положение, и начнется подсчет. Нажмите «RST», чтобы сбросить число на ноль. Переместите подающий стол, чтобы начать подсчет длины заготовки во время ее загрузки.



(рисунок 26)

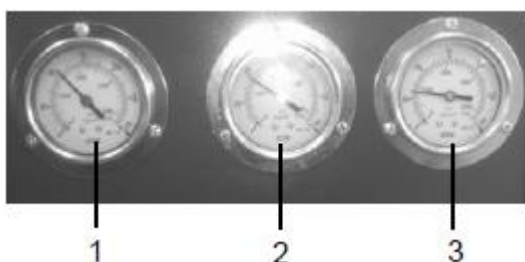
(5) Вертикальный прижим (Опция)

На панели управления имеется переключатель для управления вертикальным прижимом вверх-вниз. Прижим делает процесс отрезки более стабильным.



(рисунок 27)

(6) Измерительные приборы гидросистемы



(Рисунок 28)

Заводские настройки давления в гидросистеме:

1. Полное давление: 55 кг/см²
2. Давление натяжения пильного полотна: 48 кг/см²
3. Давление твердосплавной направляющей полотна: 32 кг/см²

(7) Переключатель гидравлического натяжения пильного полотна

Станок оснащен гидравлическим устройством натяжения пильного полотна. При установке нового полотна поверните переключатель в положение «Выкл.» («Off»), чтобы ослабить натяжение. После установки нового полотна на шкив поверните переключатель в положение «Вкл.» («On»), чтобы натянуть пильное полотно.



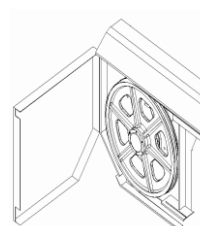
(рисунок 27)

4.3 Установка пильного полотна

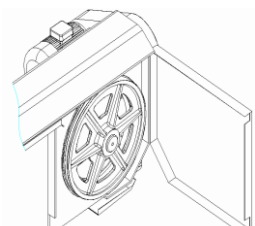
Шаг 1: Установите пильную раму выше уровня тисков.

Шаг 2: Откройте правый и левый передние грязевые щиты.

(рисунки 28 и 29)

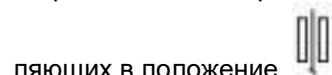


(рисунок 28)



(рисунок 29)

Шаг 3: Поверните регулировочный переключатель гидравлических твердосплавных направ-



ляющих в положение

Шаг 4: Поверните переключатель натяжения полотна в положение «Выкл.» («Off»).

Шаг 5: Очистите твердосплавные направляющие от металлической стружки.

Шаг 6: Наденьте полотно на главный приводной шкив.

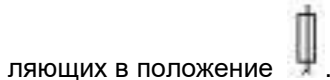
(Примечание: при работе с пильным полотном надевайте перчатки)

Шаг 7: Зубья полотна должны быть направлены вниз и вправо.

Шаг 8: Спинка полотна должна касаться буртов главного приводного и неприводного шкивов.

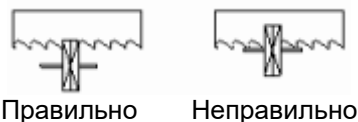
Шаг 9: Поверните переключатель натяжения полотна в положение «Вкл.» («On»).

Шаг 10: Поверните регулировочный переключатель гидравлических твердосплавных направ-



ляющих в положение

Шаг 11: Отрегулируйте положение щетки для очистки пильного полотна.





Шаг 12: Закройте грязевые щиты и заблокируйте ручку.

4.4 Порядок работы

Пошаговый порядок работы приведен ниже:

- (a) Включите гидронасос.
- (b) На основе внешнего вида материала и размеров заготовки выберите подходящее давление подачи и скорость движения пильного полотна.
- (c) Убедитесь, что пильное полотно установлено правильно.
- (d) Установите подвижный кронштейн направляющей близко к заготовке.
- (e) Переместите заготовку к тискам.
 - * Поднимите пильную раму и расположите ее выше тисков.
 - * Раскройте тиски на расстояние большее, чем ширина заготовки.
 - * Переместите подающий стол в центральное положение. Когда загорится красная лампочка, нажмите «RST» на экране длины подачи, чтобы сбросить результат.
 - * Нажмите на кнопку перемещения подающего стола вперед, чтобы аккуратно подать заготовку вперед на требуемую длину отрезки.
 - * Нажимайте на кнопку передних и задних тисков, пока не загорится лампочка, сигнализирующая, что заготовка прочно зажата.
- (f) В соответствии с материалом заготовки выберите подходящую скорость движения полотна.
- (g) Перед началом резания выберите положение остановки пильной рамы:

* Поверните переключатель в положение  - после завершения резания пильная рама остановится в верхнем положении.

* Поверните переключатель в положение  - после завершения резания пильная рама остановится в нижнем положении.

(h) Нажмите «RST», чтобы сбросить показания положения стола.

(i) Переместите стол на требуемое положение, а переключатель положения стола для отрезки в положение «0».

(j) Включите движение полотна, чтобы отрезать заготовку требуемой длины.

Примечание: Приведенные выше шаги следует выполнять только при остановленном пильном полотне.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

После каждого рабочего дня:

1. Очистите станок от металлической стружки.
2. Очистите твердосплавные направляющие от металлической стружки.
3. Установите все переключатели станка в положение «Выкл.» («Off»).

1. Ежедневно

Перед началом работы произведите проверку по следующим пунктам:

- (1) Проверьте уровень масла в гидросистеме, при недостаточном количестве масла добавьте до нужного объема.
- (2) Проверьте уровень СОЖ, при недостаточном количестве добавьте до нужного объема.
- (3) Проверьте, установлено ли на пильной раме полотно или нет.
- (4) Проверьте, касается ли стальная щетка пильного полотна или нет.

2. Еженедельно

Производите смазку приводного и неприводного шкивов.

3. Каждые полгода

Заменяйте масло в редукторе с полым валом.

Примечание: замените редукторное масло в коробке скоростей после 3 месяцев работы или 600 часов, замените масло в редукторе с полым валом после 6 месяцев работы или 1200 часов.

Тип редукторного масла:

Редукторное масло № 90 /120

4. Ежегодно

Полностью слейте отработанное гидравлическое масло и залейте новое до необходимого объема.

Тип гидравлического масла:

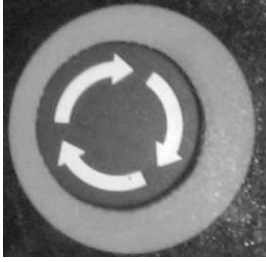
Гидравлическое масло AW32-46

6 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Запрещается помещать руки внутрь станка при движущемся пильном полотне.
2. Запрещается проводить какое-либо техническое обслуживание во время работы станка.
3. Производите отрезку заготовок подходящего размера.
4. Во время работы станка исключите баловство на рабочем месте.
5. Запрещается курить в мастерской или размещать вблизи станка легковоспламеняющиеся

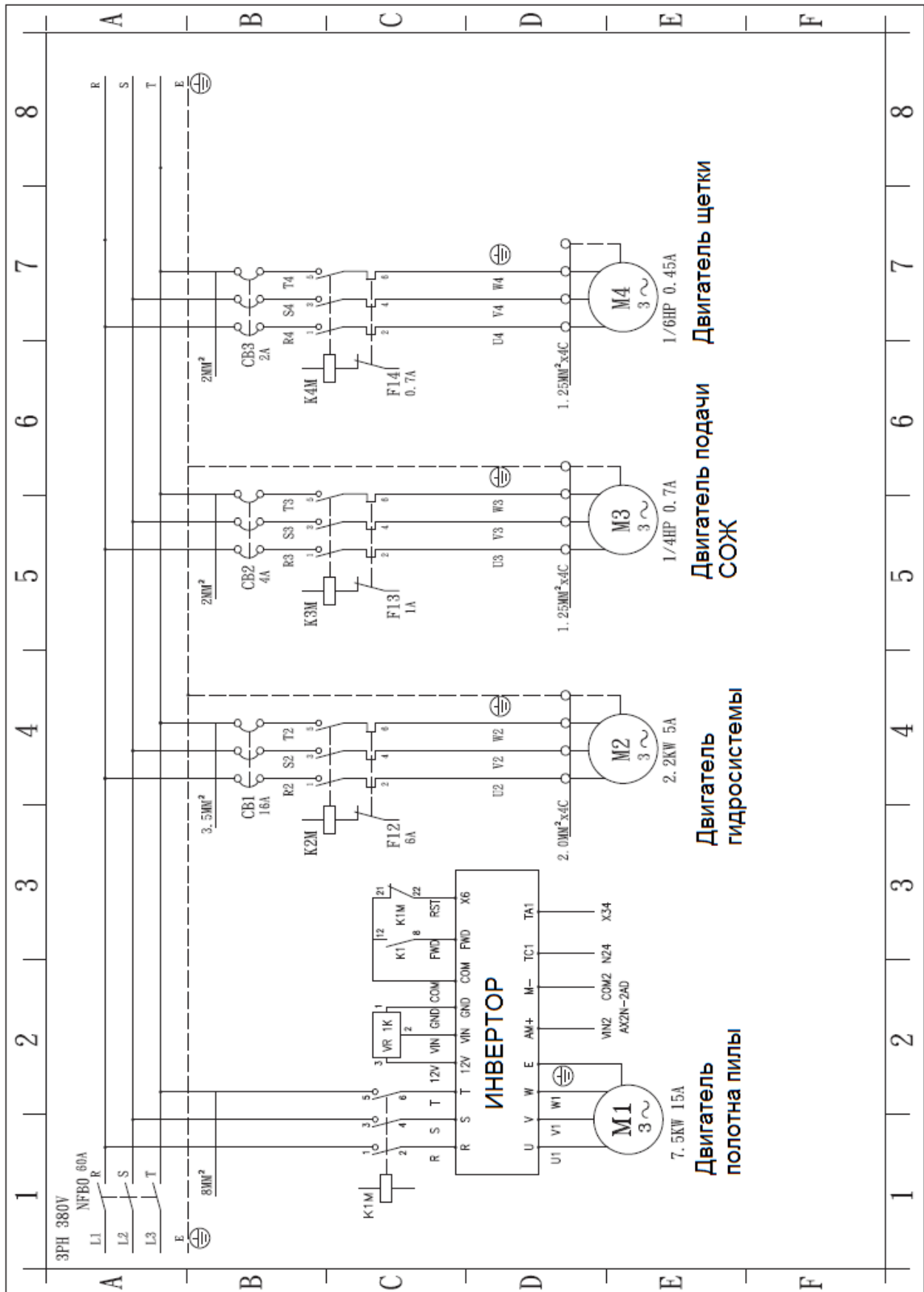
предметы и вещества.

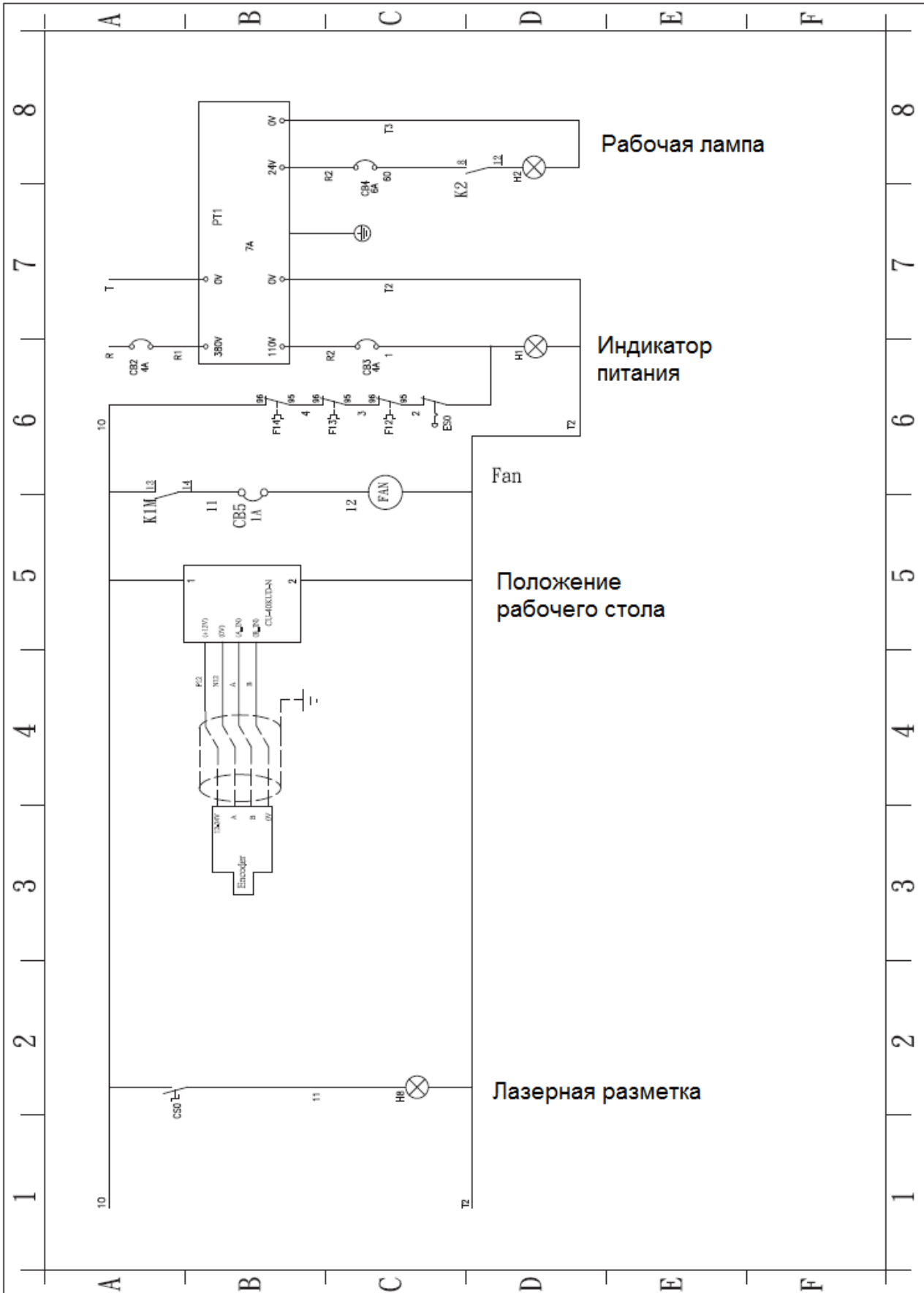
6. В случае чрезвычайного происшествия нажмите кнопку аварийного останова, чтобы прекратить работу станка.

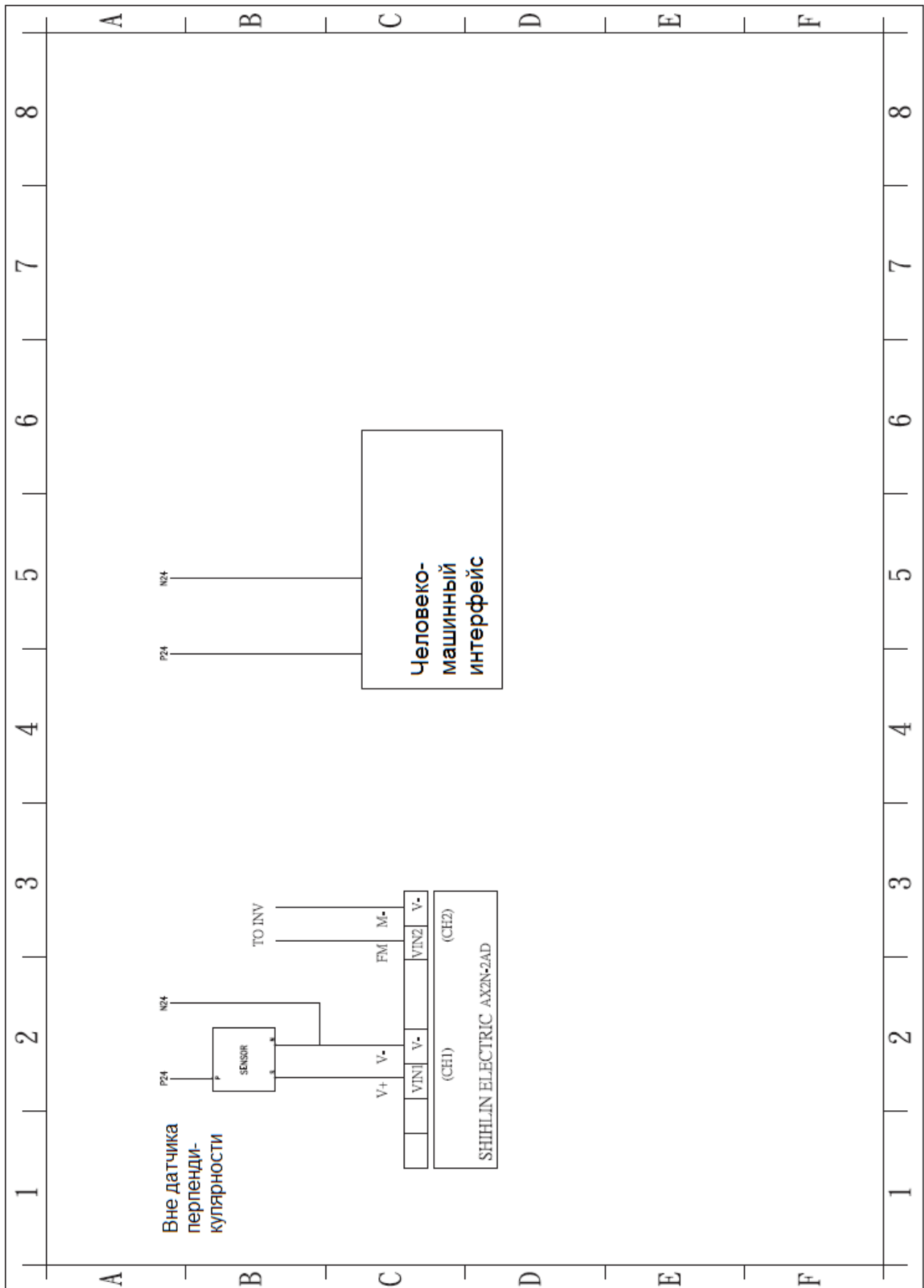


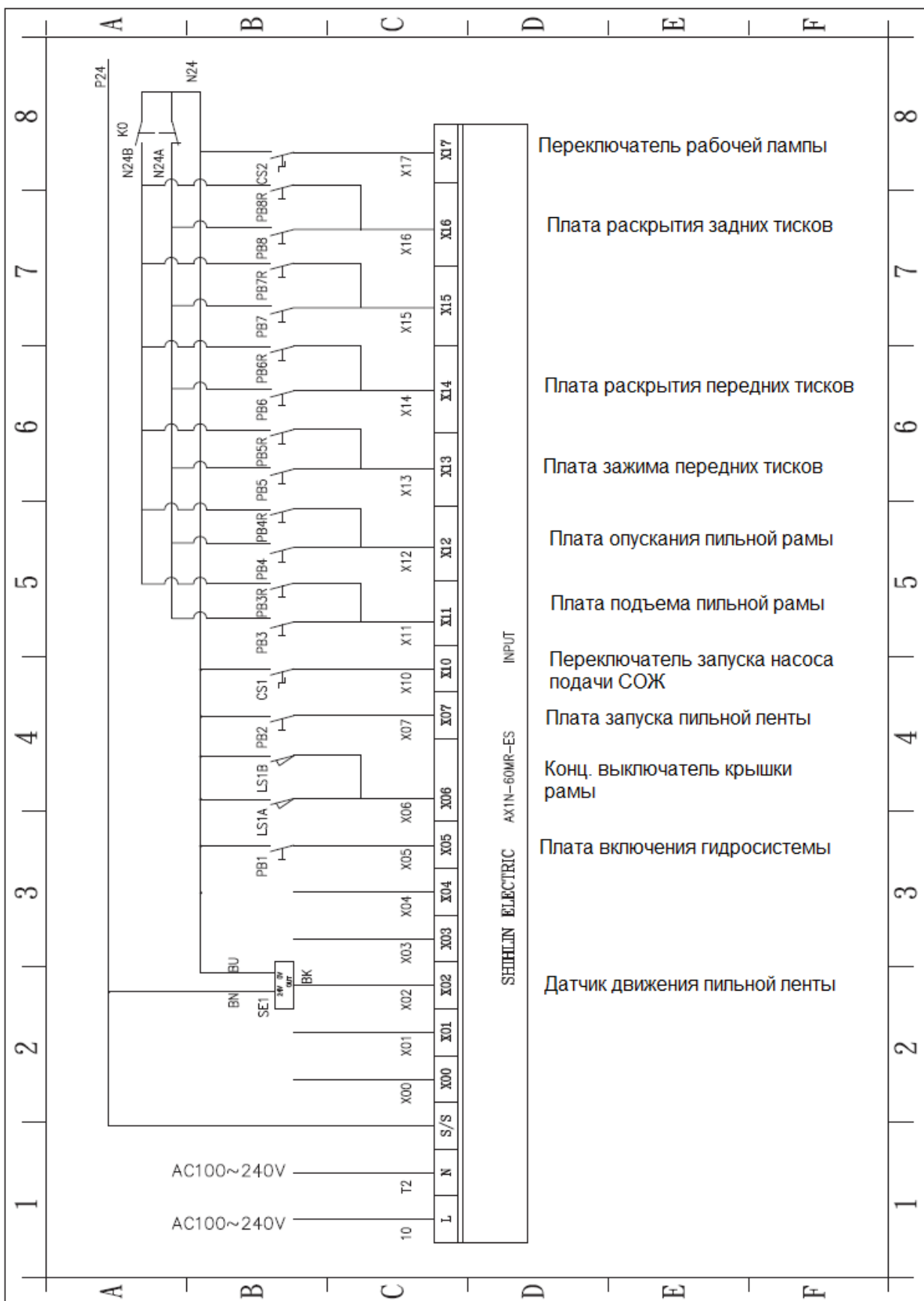
7. Неопытным операторам работу следует производить под надзором квалифицированного персонала.
8. При установке пильного полотна необходимо надевать перчатки.

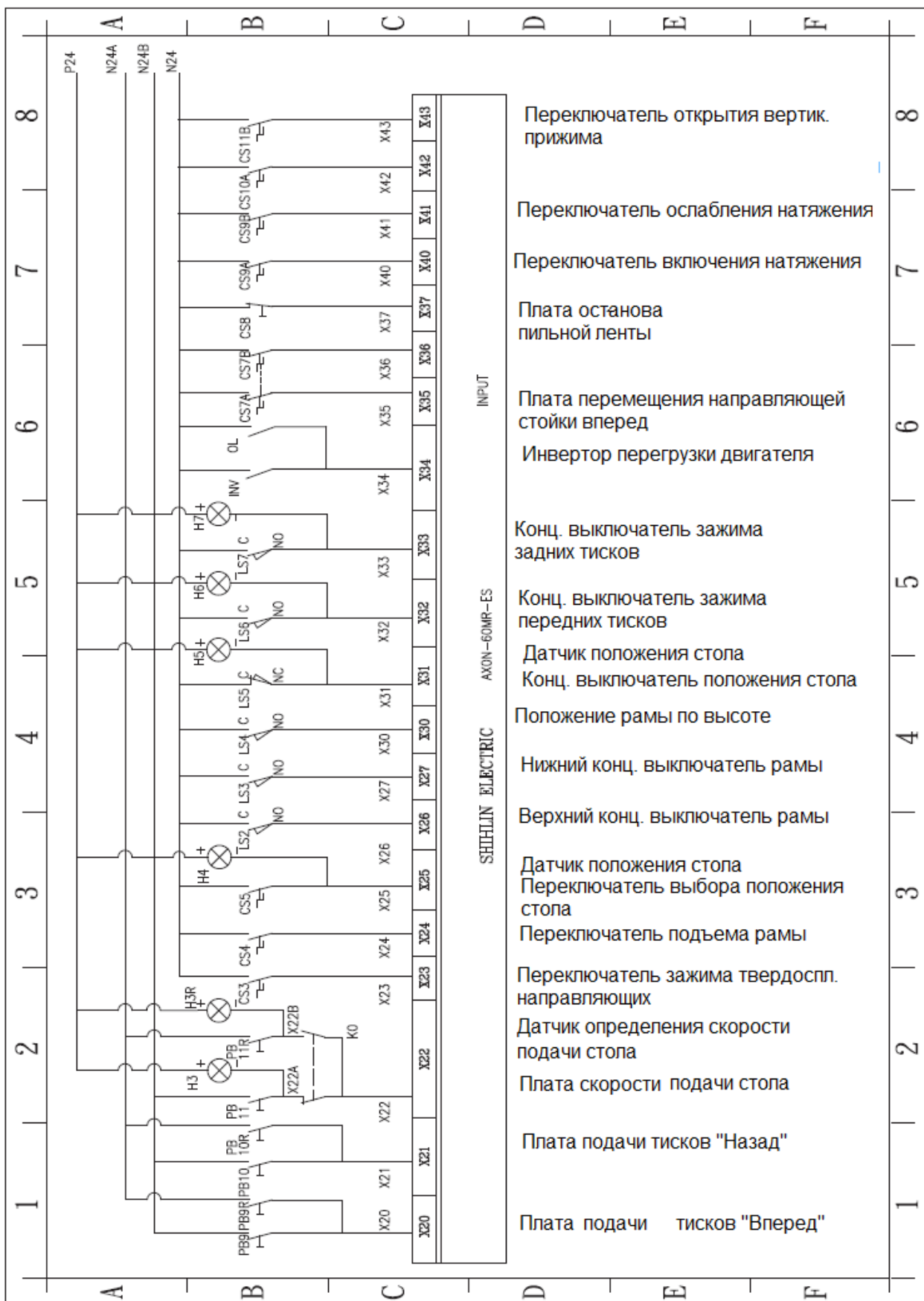
7 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ











SHIHLIN ELECTRIC AXON-60MR-ES INPUT

- Переключатель открытия вертик. прижима
- Переключатель ослабления натяжения
- Переключатель включения натяжения
- Плата останова пильной ленты
- Плата перемещения направляющей стойки вперед
- Инвертор перегрузки двигателя
- Конц. выключатель зажима задних тисков
- Конц. выключатель зажима передних тисков
- Датчик положения стола
- Конц. выключатель положения стола
- Положение рамы по высоте
- Нижний конц. выключатель рамы
- Верхний конц. выключатель рамы
- Датчик положения стола
- Переключатель выбора положения стола
- Переключатель подъема рамы
- Переключатель зажима твердоспл. направляющих
- Датчик определения скорости подачи стола
- Плата скорости подачи стола
- Плата подачи тисков "Назад"
- Плата подачи тисков "Вперед"

