

REALREZ®

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

на полуавтоматический ленточнопильный станок по металлу

REALREZ GB4028X



Ознакомьтесь с данной инструкцией пред использованием
оборудования!

Модель GB4028X
Заводской номер
Напряжение питания 380 В
Частота 50 Гц
День доставки

Поздравляем Вас с решением приобрести наш ленточнопильный станок, предназначенный для резки стержневых материалов плоских контуров и труб из стали, чугуна и цветных металлов.

Пожалуйста, внимательно прочтите следующий текст перед вводом машины в эксплуатацию. Это руководство будет надежным помощником на протяжении всего срока службы машины.

Вы выбрали этот станок, который относится к лучшим мировым стандартам резки материалов и наиболее известен своей мощностью, экономичностью и точностью — свойствами, гарантирующими краткосрочную окупаемость ваших инвестиций.

Мы желаем вам всяческих успехов в вашем предприятии и верим, что наша пилюрама будет способствовать этому успеху благодаря своей надежности и компетентности.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

- 1.1 Правила техники безопасности
- 1.2 Описание ленточнопильного станка
- 1.3 Технические данные

2. УСТАНОВКА И МОНТАЖ

- 2.1 Машинный транспорт
- 2.2 План фундамента
- 2.3 Пространство для установки машины – основной размер места обслуживания
- 2.4 Монтаж
 - 2.4.1 Подключение к электросети
- 2.5 Рабочие жидкости
 - 2.5.1 Гидравлическая жидкость
 - 2.5.2 Охлаждающая жидкость
 - 2.5.3 Трансмиссионное масло
 - 2.5.4 Смазочные материалы
- 2.6 Хранение машины
- 2.7 Ликвидация машины

3. ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

- 3.1 Гидравлический силовой агрегат
- 3.2 Регулировка скорости резания
- 3.3 Резка тонких заготовок
- 3.4 Очистка пильной ленты
- 3.5 Замена ленточной пилы
 - 3.5.1 Натяжение ленточной пилы
 - 3.5.2 Регулировка геометрии ленточной пилы
- 3.6 Аксессуары для автоматизации

4. ГИДРАВЛИКА

5. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- 5.1 Силовая часть
- 5.2 Часть управления
- 5.3 Панель управления
- 5.4 Схема подключения

6. СМАЗКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

1.1 Правила техники безопасности

Основное

Эта машина оснащена различным защитным оборудованием для защиты обслуживающего персонала, а также защиты машины. Но весь аспект безопасности не может быть охвачен таким образом. По этой причине каждое лицо, имеющее отношение к настройке, обслуживанию и ремонту машины, должно быть ознакомлено с данным Руководством по эксплуатации и должно понимать все разделы.

- Посещать машину может только квалифицированное и специально назначенное лицо. Этот человек должен быть обучен правилам безопасности труда.
- Работать категорически запрещается без специальной команды и утвержденной документации вносить модификации и изменения в машину или оборудование, в результате чего может быть поставлена под угрозу безопасность труда или машина.
- Обо всех неисправностях во время работы машины следует сообщать старшему начальнику обслуживающему персоналу.
- Дежурный несет ответственность за то, что никто не находится в непосредственной близости от движущихся частей.
- Работы на электрооборудовании может производить только квалифицированный специалист с соответствующей квалификацией.

В данной инструкции по эксплуатации есть 3 категории правил техники безопасности

ОПАСНОСТЬ! Нарушение данной инструкции или ее незнание может привести к потере жизни!

- Подключение к электрической сети, а также все работы по техническому обслуживанию электрооборудования могут производиться только квалифицированным лицом, имеющим соответствующую аттестацию.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию машины главный выключатель должен быть «выключен», а затем заблокирован.
- Не посещайте машину, если вы находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя и веществ, влияющих на вашу нервную систему.
- Если у вас есть какие-либо проблемы, не посещайте машину.

ВНИМАНИЕ! Нарушение данной инструкции или ее незнание может привести к серьезной травме или повреждению машины.

- Запомните расположение аварийного выключателя, чтобы использовать его в любое время.
- Во избежание несчастных случаев во время обслуживания машины перед началом работы ознакомьтесь со всеми компонентами

управления.

- Ни в коем случае не прикасайтесь руками к движущейся ленте пилы в рабочей зоне.
- Держите в чистоте и порядке территорию вокруг машины.
- Растекшуюся или разбрызганную охлаждающую жидкость или масло необходимо немедленно очистить, чтобы люди не поскользнулись и не упали.
- В случае, если вы закончили работу, выключите машину главным выключателем и заблокируйте выключатель.
- Перед очисткой машины и перед ее обслуживанием выключите главный выключатель, никогда не снимайте защитные ограждения и не выводите из строя их предохранительные устройства.
- Во время работы пильного станка никогда не просовывайте руку под зажим рычага станка, так как это может привести к получению травм.
- Подготовительно-наладочные работы можно проводить только в том случае, если машина не работает или находится в режиме «наладка».
- При включении машины ни в коем случае не дотрагивайтесь руками до движущихся частей, а также не входите и не приближайтесь к машине в опасной близости.

ВНИМАНИЕ! Нарушение этих указаний или их игнорирование может привести к травмам или повреждению машины!

- Не повредите паспортные таблички машины.
- Не надевайте рабочий костюм.
- При манипуляциях с материалом и отрезанными деталями, масса которых превышает каждую норму безопасности, должны применяться средства механизации.
- Для присутствия грузоподъемных устройств и крепления груза обслуживающий персонал должен иметь удостоверение.
- Для крепления груза могут использоваться только те средства крепления, которые реагируют на подъемную нагрузку.
- Обувь со стальными вставками и маслостойкой подошвой должна носиться всегда.
- Для закрепления материала, удаления обрезанных частей, а также удаления стружки всегда надевайте перчатки, чтобы защитить руки от травм об острые края.
- Не трогайте элементы управления, если на руках есть перчатки.
- Всегда используйте правильную ленточную пилу, предназначенную для конкретного материала и условий резки, тупую ленту пилы необходимо вовремя заменять.
- Длинный материал необходимо поддерживать, чтобы он не опрокинулся – не измеряйте правильную длину отрезаемых частей, если лента пилы работает.
- Работы по техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом.
- Перед любыми работами с гидравлическим контуром ленты пилорамы должны находиться в крайнем нижнем положении.
- При замене любых деталей машины должны использоваться только

те детали, которые соответствуют оригинальной модели, напряжению и техническим характеристикам.

- Используйте только указанные марки гидравлических масел и охлаждающих жидкостей. Не используйте сжатый воздух для машинной очистки.
- Всегда обеспечивайте достаточную свободную рабочую зону и свободный доступ к машине.
- Не кладите никакие инструменты или другие предметы на детали машины.

Принципы безопасного обращения с охлаждающей жидкостью

- Смазочно-охлаждающие жидкости (Эмульсин Н), например на основе эмульгирующих нефтяных масел, используются в малых концентрациях с водой. Тем не менее, кожа людей время от времени может быть легко повреждена их воздействием. По этим причинам необходимо:
- Исключить прямой контакт с кожей
- также предохранить от контакта с масляными загрязнениями рабочий костюм.
- Работник должен использовать средства защиты (рабочий костюм, обувь, перчатки и очки) и держать эти средства в чистоте, а также соблюдать правила личной гигиены.
- Перед началом работы руки необходимо защитить подходящим защитным кремом Indulona E, Indulona S.
- Не курите, не пейте и не ешьте во время работы.
- После окончания работы и перед едой руки необходимо мыть теплой водой с мылом.

1.2 Описание пильного станка GB4028X

В указанных вариантах исполнения распиловочный станок предназначен для штучного раскроя, а также для мелкосерийной раскройки материалов одинакового размера поштучно или в пакетах. Для регулировки длины доступен упор для резки до 1 м в длину. В тех случаях, когда требуется распилить относительно большое количество заготовок, метод пакетной распиловки является экономичным. Для этой цели по специальному запросу может поставляться гидравлический зажим. Этот зажим служит для вертикальной фиксации пучка стержней, одновременно удерживая пучок боковой направляющей, установленной на конвейере.

Оператор распиловочного станка загружает материал на транспортер, регулирует длину пропилов и останавливает, производя замеры, зажимает заготовку с помощью гидравлических тисков; задает технологические параметры в зависимости от качества, профиля и размера распиливаемого материала и запускает распиловочный станок поворотом ручки привода в положение “РЫЧАГ ПИЛЫ ВНИЗ”. По завершении операции резки пила приводится в верхнее заданное положение и останавливается.

Путем переключения рукоятки привода отдельные функции пильного станка могут управляться рукой. Подача заготовки на конвейере регулируется вручную. Для облегчения этой подачи заготовка при движении по конвейеру поднимается с помощью эксцентрикового ролика, установленного перед точкой входа материала в тиски.

Пильный станок имеет средства контроля, которыми он выключается в случае поломки полотна или при открытии крышки подвижных колес ленточной пилы или крышки привода. На случай экстренной ситуации пила оснащена кнопкой “АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ”, при нажатии которой немедленно отключаются все функции пилы.

Пильный станок предназначен для использования в крытых помещениях, где температура не опускается ниже точки замерзания, так как в противном случае возможно повреждение деталей, заполненных охлаждающей жидкостью на основе эмульсии масла с водой.

GB4028X Таблица основных параметров

4028X Основные технические параметры поворотного-углового горизонтального ленточнопильного станка	
Максимальный размер распила	90° ● 280 мм ■ 260x260 мм 45° ● 190 мм ■ 190*220 мм
Скорость	32, 49, 65 м/мин
Скорость подачи рамы пилы	Гидравлическая бесступенчатая регулировка
Направление движения руки	ручное управление
Размер полотна	34x1,1x3740
Натяжение полотна ленточной пилы	Ручное натяжение
Режим охлаждения ленточной пилы	Циркуляционное охлаждение охлаждающей жидкости
Мощность главного двигателя	2,2 кВт-4
Мощность гидравлического двигателя	0,75 кВт
Давление в гидравлической системе	3 МПа
Направляющая ленточной пилы	Твердосплавная направляющая
Мощность двигателя охлаждения	40 Вт
Емкость бака охлаждения	60л
Емкость гидравлического бака	20л

2. УСТАНОВКА И МОНТАЖ

2.1 Транспортировка машины

Полуавтоматические ленточнопильные станки (без подающего оборудования) перемещаются с помощью вилочной тележки, вилы которой вставляются в пространство между двумя U-образными профилями в нижней части рамы.

2.2 План фундамента

ВНИМАНИЕ! Обеспечить безопасное выравнивание станка и его крепление к твердой поверхности, что соответствует нагрузке, создаваемой станком распилу материала. С помощью перекрестного водяного уровня установите машину в обоих горизонтальных направлениях. Несоблюдение этого условия может привести к непредвиденному движению машины и ее повреждению.

2.3 Место для установки машины – основные размеры места обслуживания

При установке машины обратите внимание на обеспечение необходимого доступа для обслуживающего персонала, особенно к компонентам управления.

Это пространство должно быть выбрано со следующими критериями:

- Оно должно иметь свободное пространство, чтобы избежать опасности травмирования обслуживающего персонала другими машинами, кранами, погрузчиками и другими
- Место должно быть обеспечено освещением, достаточным для безопасной работы
- Отрезанный материал был помещен в соответствующий контейнер (поддон) и подход к этому пространству был обеспечен безопасным

2.4 Монтаж

- почистить машину, особенно хромированные штоки, колонки норм тисков
- маслом слегка покройте направляющие правила тисков
- если роликовый транспортер является частью машины, он должен быть отрегулирован по вертикали в соответствии с основанием тисков, а в поперечном направлении он должен быть отрегулирован в соответствии с неподвижными частями тисков.
- для модели с автоматическим нивелированием транспортер движется по линейке через станины обоих тисков, при этом отодвигая подающие тиски в крайнее положение от неподвижных тисков
- для резки полнопрофильных материалов большего диаметра и длины рекомендуется установка роликового транспортера прилб. 0,5 мм выше уровня станины тисков
- если транспортер настроен неправильно, то это влияет на подрез ленты

2.4.1 Подключение к электросети

ВНИМАНИЕ! Все работы на электрооборудовании может выполнять уполномоченное лицо с соответствующей квалификацией!

- проверить, соответствует ли рабочее напряжение электрической сети данным на паспортной табличке
- сделать защиту линии питания в соответствии с входной мощностью машины
- подключите машину с помощью кабеля 4 x 2,5 мм² (медь) к клеммам в распределительной коробке управления
- проверьте правильность направления вращения электродвигателей по стрелкам, отмеченным на движущихся колесах или крышках электродвигателей. Если направление не соответствует, поменять провода в зажимах клеммной колодки питания.
- Нужно быть знакомым с функциями отдельных элементов управления.
- Необходимо проводить ревизию электрооборудования

2.5 Рабочие жидкости

2.5.1. Гидравлические жидкости

- Емкость бака 14 литров
- Гидравлическое масло ОН НМ 32
- Вязкость 28,8-35,2 мм²с⁻¹ при T = 40°C
- Точка воспаления 180°C
- Точка затвердевания -40°C
- Индекс вязкости 105

Если гидравлическое масло доливается или заменяется, необходимо использовать отфильтрованное масло с кодом чистоты 18/15.

Масло без примесей является основным условием правильной работы машины. Загрязненное масло является причиной большинства отказов и проблем гидравлических контуров. Это масло также способствует более легкому износу элементов управления и силовых агрегатов, и их работа может быть снижена или невозможна.

В связи с этим происходит увеличение затрат времени на простои, ремонты, закупку запасных частей и другие расходы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Гидравлические масла являются нефтепродуктами, и при работе с ними следует соблюдать повышенную осторожность. Использованные масла должны быть утилизированы соответствующим образом. Брызги масла необходимо немедленно удалять во избежание

разрушения окружающей среды и соскальзывания заготовок.
--

Это масло можно заменить на классы плотности HM и HV в соответствии с европейской спецификацией CETOP RP 91 H в классах вязкости ISO VG 32 и 46.

2.5.2 Охлаждающая жидкость

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Охлаждающий насос нельзя запускать в работу без охлаждающей жидкости, направленной в бак, иначе насос выйдет из строя!

По этой причине цепь выключателя (QF3) охлаждающего насоса отключена производителем перед эксплуатацией машины. После заливки охлаждающей жидкости в бак этот выключатель, расположенный в электрощите, должен быть включен.

Емкость бака охлаждающей жидкости составляет 60 литров (PP 301) или 100 литров (PP 361). Охлаждающая жидкость заливается непосредственно в бак. Охлаждающая жидкость не входит в комплект поставки машины.

Свойства охлаждающих жидкостей

Охлаждающая жидкость на основе смеси воды и имитационных масел снижает силу трения и предотвращает перегрев ленты пилы, отводит выделяемое тепло и тем самым увеличивает срок службы ленты. После испарения части воды масляная пленка прилипает к ленте и защищает ее от коррозии.

Клипсы, в которых произошло забивание межзубных промежутков и перелом зуба, отводят охлаждающей жидкостью. По этой причине жидкость подается как на вход, так и на выход ленты из срезаемого материала, а ее объем можно регулировать с помощью шаровых кранов. Значение охлаждающей жидкости возрастает с увеличением мощности резки и качества материала.

Охлаждающая жидкость не используется при резке чугуна, бронзы, нержавеющей стали или стали из специальных сплавов. Мы проконсультируем вас по специальным вопросам резки. Из эмульсионных масел, произведенных в Чехии, мы рекомендуем Вам «EMULZIN H». Это масло, смешанное в пропорции концентрации, мы рекомендуем вам прибор «Fluid Tester Meopta», который производится компанией Meopta Prerov, Чехия.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!	«ЭМУЛЬЗИН H» — нефтепродукт. С точки зрения экологии необходимо предотвратить его сползание с резервуара. При замене охлаждающей жидкости необходимо строго соблюдать специальные правила утилизации.
------------------------	--

С точки зрения правил техники безопасности необходимо соблюдать принцип, изложенный в разделе 1.1 – указания по технике безопасности.

Замена охлаждающей эмульсии

В процессе работы машины происходит уменьшение объема жидкости за счет испарения, разбрызгивания и налипания на стружку. Это уменьшение должно компенсироваться свежей жидкостью, при таком прогрессе жидкость обновляется и ее старение проявляется очень медленно. С другой стороны жидкость находится в агрессивном контакте с воздухом и металлами. Он загрязняется пылью, оксидами металлов, а также поражается анаэробными бактериями. Атака бактериями, под действием которых происходит расщепление эмульсии, возникает при длительном простое машины. Аэрация эмульсии во время работы уничтожает бактерии.

6-8 недель в случае эксплуатации рекомендуется период замены эмульсионной жидкости.

Как минимум через 6 месяцев необходимо заменить охлаждающую жидкость. Бак необходимо тщательно очистить с последующей промывкой всей системы охлаждения горячей водой с 3% кристаллической соды.

Визуально о жидкости можно судить:

- Масляная пленка на поверхности жидкости свидетельствует о ее нестабильности.
- Отложения на дне и стенках бака и прилипшие поверхности на машине говорят о том, что жидкость старая и загрязненная
- По интенсивности «молочного» цвета жидкости можно судить о снижении концентрации жидкости. В предельном случае пятна коррозии появляются на вырезанных деталях и на станке.
- Гнилостный запах и синюшный цвет говорят о нападении бактерий.

Из зарубежной эмульсии можно использовать например: CUTOЛ 2000, OEMETA UNIMET AS 22 OR (OMV). Можно рекомендовать не проблематичную с точки зрения экологии, но более дорогую смазку масляным туманом с помощью дополнительного оборудования. Форсунки впрыскивают специальную жидкость в место разреза. По вашему запросу мы можем предоставить вам более подробную информацию, касающуюся этого метода, или мы можем связаться с вами с поставщиком, который также обеспечивает установку.

2.5.3 Масло для коробки передач

Смазочные средства находятся в процессе старения, поэтому их необходимо регулярно обновлять.

Ленточнопильные станки оснащены червячными редукторами VARVEL от Frenst.at под Радхостэм твердые, имеющие одинаковые присоединительные размеры.

Червячные редукторы Varvel заправлены производителем синтетическим маслом MOBIL SHC 632.

Если получение этого масла невозможно, то его можно заменить маслом на синтетической основе (полигликоль) серии PGLP 460.

2.5.4 СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Их уход точно не указан, и можно использовать любые промышленные смазки, предназначенные для подшипников.

2.6 Хранение машины

- деревянные балки должны быть привинчены к раме машины
- охлаждающая жидкость должна быть слита, оставшиеся части жидкости должны быть продуты сжатым воздухом, а затем машина должна быть высушена
- все нелакированные части должны быть защищены от коррозии
- сиккатив должен быть помещен на машину
- машина должна быть упакована в полиэтиленовую пленку, а эту нужно заварить
- машина должна храниться в сухом месте

2.7 Ликвидация Машины

- слить охлаждающую жидкость
- слить масло из всей гидравлической системы
- демонтировать все части машины
- все детали необходимо рассортировать по классам лома (сталь, чугун, цветные металлы, резина, кабели. Электронные компоненты, пластик) и отправить в специализированные компании или на специализированную ликвидацию

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Нефтепродукты наносят вред окружающей среде. Отработанное масло следует отправить на свалку. Охлаждающая жидкость должна быть ликвидирована на специализированной фирме, оснащенной соответствующей техникой.

2. ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед вводом машины в эксплуатацию вы должны ознакомиться с отдельными элементами управления. Внимательно изучите Руководство по эксплуатации. Не включайте машину до выполнения всех мер безопасности.

3.1 Гидравлическая силовая установка

Гидравлический силовой агрегат представляет собой компактное устройство с электродвигателем, маслобаком, основным блоком гидрораспределителя и неподвижными тисками. Он расположен в нижней части рамы машины и доступен после снятия перфорированного щитка. Гидравлическое масло заливается с верхней стороны после откручивания воздухоотводного колпачка. Масло сливается путем отвинчивания пробки, расположенной в нижней части бака. В нижней части блока гидроагрегата имеются регулировочные винты давления масла, подаваемое насосом. Это давление устанавливается производителем и может быть отрегулировано только специалистом по обслуживанию в течение гарантийного срока. В противном случае этот шаг расценивается как нарушение условий гарантии. Отрегулированное давление можно наблюдать на манометре, который поставляется как стандарт.

Автоматическая модель пилорамы имеет взаимосвязь гидроагрегата и независимый блок гидрораспределителей с помощью гидравлических шлангов. В целях охлаждения электродвигателя и всего гидроагрегата запрещается закрывать вентиляционные отверстия крышка.

3.2 Регулировка скорости резки

Оптимальную скорость резки необходимо отрегулировать перед операцией резки в соответствии с размерами, качеством и профилем материала. Скорость можно изменить после открытия крышки путем переноса клинового ремня на ведущий шкив двигателя и ведомого шкива на червячный редуктор.

Освободите рукоятку стяжного винта (она закреплена гайкой М 10), переместите ремень и снова укрепите его стяжным винтом. О правильности затяжки можно судить по большому пальцу: надавите большим пальцем в центре зазора и прогиб ремня должен быть около 10-15 мм.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перемещение ремня может быть выполнено только тогда, когда машина выключена ghb помощи главного выключателя!
--

Для стандартных моделей можно выбрать три скорости резки. В основном используется средняя скорость резания. После приобретения определенного опыта работы с видами разрезаемого материала можно увеличить скорость резки. При этом время операции уменьшается. Если отрегулировать слишком высокую скорость резания, тогда полотно станет «свистеть», возникнет шум, создаваемый вибрацией и колебаниями. В этом случае нужно остановить станок и снизить скорость.

Таким образом увеличивается срок службы ленточной пилы. Самая низкая скорость используется для нержавеющей стали и некоторых инструментальных сталей, когда охлаждающая жидкость не используется. Производители ленточных пил определяют рекомендуемые скорости резки в своих каталогах в зависимости от типа ленты и разрезаемого материала, а также от используемой охлаждающей жидкости.

3.3 Резка тонких заготовок

При резке тонких пластин перед окончанием операции пластина отклоняется давлением ленты. Пластину надрезают перпендикулярно исходному срезу. По указанной причине необходимо поддерживать эту пластину с помощью подходящего крюка в ее вертикальном положении до завершения операции резки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Никогда не держите пластину рукой!

3.4 Очистка ленточной пилы

Машина оснащена проволочной щеткой, которая приводится в движение ленточным движением. Эта щетка очищает ленту пилы от налипшей стружки, которая может вызвать забивание зубчатого ложа, что влияет на срок службы ленты, а также на точность реза. По этим причинам щетку необходимо время от времени проверять. При необходимости щетку следует очистить или заменить.

Щетка должна быть слегка прижата к зубам. При большей силе давления срок службы щетки уменьшается или она повреждается.

Даже когда стружка в основном стирается проволочной щеткой, небольшое количество стружки может попасть в пространство рамы. По этой причине перед началом работы необходимо открыть крышку и очистить это пространство от стружки.

ВНИМАНИЕ! Очистку проволочной щетки, а также очистку пространства рамы при открытом защитном кожухе колес необходимо производить всегда, если главный выключатель выключен!

3.5.1 Натяжение ленточной пилы

Правильное натяжение ленточной пилы необходимо как для точности станка, так и для его режущей способности. Натяжной винт укрепляет ленту против предварительного натяга пружин. При постепенном натяжении образуется узкий зазор между скобой натяжного винта и кольцом, соединенным с винтом при помощи штифта. Если пильная лента натянута правильно, указанный зазор составляет 2 мм. Для проверки этого расстояния на кронштейне установлена вертлюг калибра 2 мм. Должна быть обеспечена возможность прохождения этого калибра через зазор без сопротивления в верхнем положении.

ВНИМАНИЕ! По завершении операции по правильному натяжению ленты (проверке зазора) калибр следует отвести назад в нижнее положение.

Если калибр будет забыт в зазоре, то есть в его верхнем положении, натяжной винт не будет возвращен обратно силой пружин и станок не будет остановлен концевым выключателем. Понятно, что если пильная лента не установлен на машину или если лента свободна, машина не может быть включена. По отдельному заказу можно заказать измерительный прибор для проверки правильности натяжения ленточной пилы.

3.5.2 Регулировка геометрии ленточной пилы

Регулировка поворотных колес и ленточной пилы тщательно производится производителем.

Соскальзывание или скрежет со ступеньками колес может быть вызвано несоосностью приваривания ленточной пилы или ее прогибом. По этой причине постарайтесь заменить прежнюю полосу на новую.

- Ведущее натяжное поворотное колесо расположено на цапфе с кубиком. После ослабления двух крепежных болтов М 10 можно поворачивать куб. Поворотом поворотного колеса вокруг своей вертикальной оси достигается параллельность обеих в горизонтальной плоскости и таким образом может быть осуществлена коррекция хода пильного полотна на колесах.
- Лента пилы не должна соскальзывать, сходиться с вращающегося колеса. С другой стороны, задняя кромка пильного полотна не задевала бы ступеньку на периферии колеса. Этот скрежет слышен как «писк ленты» во время работы машины.
- Ведущее колесо тоже можно исправить. Регулировка осуществляется 4 утопленными винтами, расположенными во фланце червячного редуктора и после частичного ослабления гаек М 10, с помощью которых червячный редуктор фиксируется.
- Перед установкой на колеса рекомендуется проверить новый ленточный сварной шов. Если этот стык отшлифован неправильно, выполните чистовую шлифовку с помощью ручного точильного бруска вручную... Неровность на ленточном стыке вызывает «стук», когда этот стык приближается к вращающимся колесам.

Следующая ленточная пила должна находиться в режиме «приработки» около 15 минут с минимальной подачей.

4. ГИДРАВЛИКА

Это самостоятельная часть, закрепленная на раме машины и соединенная с гидроагрегатом напорными шлангами. Обеспечивает автоматическую подачу материала.

Движение подающих тисков с подающим цилиндром контролируется блоком распределительных клапанов, соленоиды которых снабжены светодиодами для облегчения определения их функции.

5. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Описание распределительного щита

Описание коммутатора разделено на следующие части:

1. Силовая часть
2. Часть управления
3. Панель управления
4. Схема подключения

5.1 Силовая часть

Коробка

Система управления расположена в отдельном пылезащитном боксе. На отдельной раме коробки расположены распределительный щит, вводная клеммная колодка, клеммная колодка для подключения машины к сети. Главный выключатель расположен сбоку коробки.

МА2 Двигатель гидроагрегата

Контактор машины и его управление позволяют запустить двигатель только после включения главного выключателя; при этом загорается индикатор (кнопка 1) на панели управления. Запуск двигателей можно осуществить кнопкой 4, останов двигателей кнопкой 3.

МА1 Двигатель ленточной пилы

Пуск мотора можно осуществить кнопкой 6, останов мотора кнопкой 5. Условия пуска мотора следующие: включение главного выключателя, лента натянута, кожух колеса закрыт, стрела не находится в нижнее положение.

5. 2 Контрольная часть

Питание цепей управления обеспечивается трансформатором и выпрямителем.

5. 3 Панель управления

Элементы управления

Главный переключатель: Он расположен сбоку коробки. При его повороте ВПРАВО можно использовать напряжение 380 В;

при его повороте ВЛЕВО можно использовать напряжение 220 В.

Кнопка 1 Зеленый световой индикатор – сигнализирует о готовности машины к полуавтоматической работе.

Кнопка 2 Аварийная остановка станка

Кнопка 3 ОСТАНОВ мотора масляного насоса

Кнопка 4 ЗАПУСК электродвигателя пилы

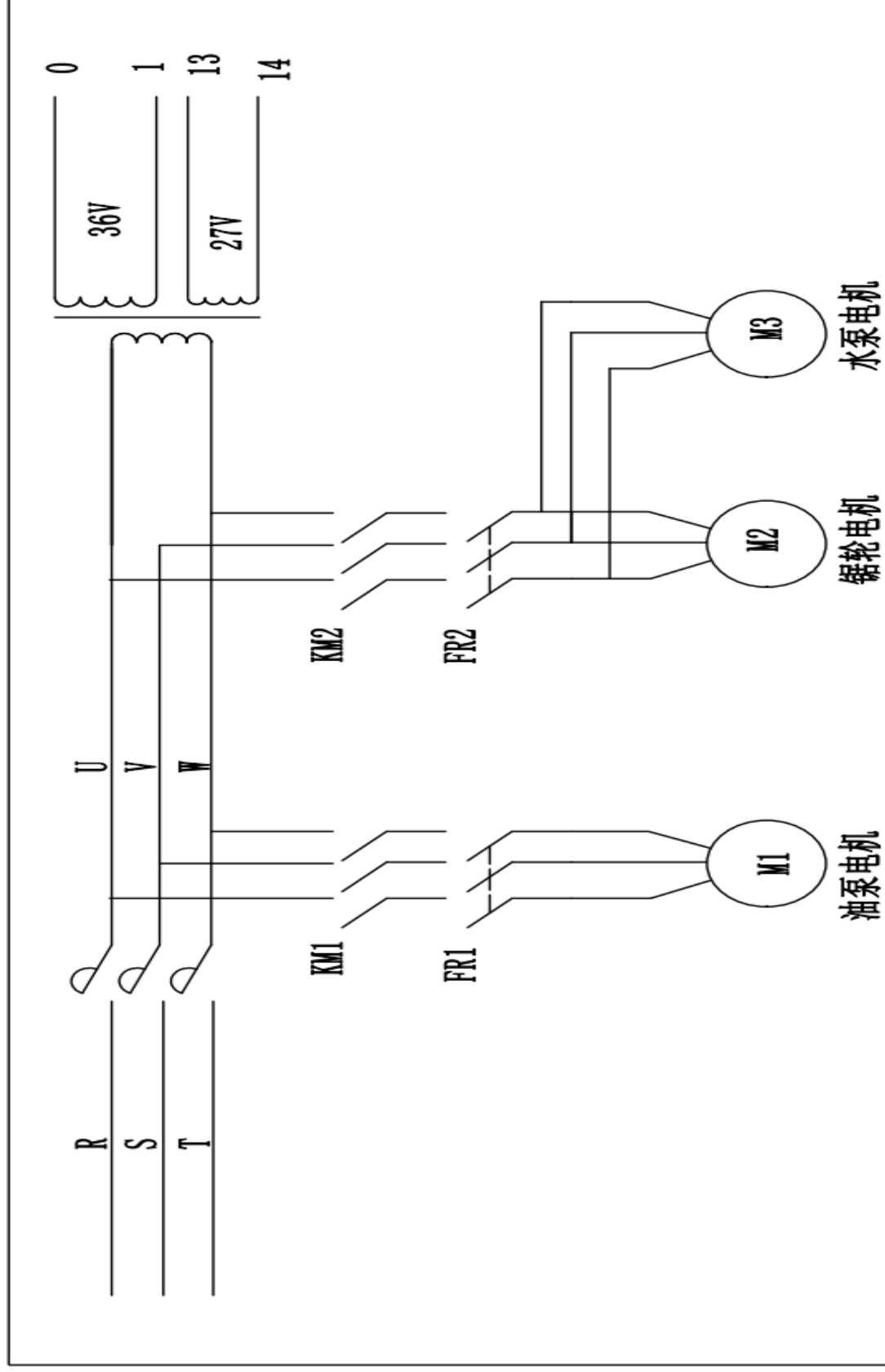
Кнопка 5 Неподвижные тиски – при нажатии на кнопку освобождаются губки тисков.

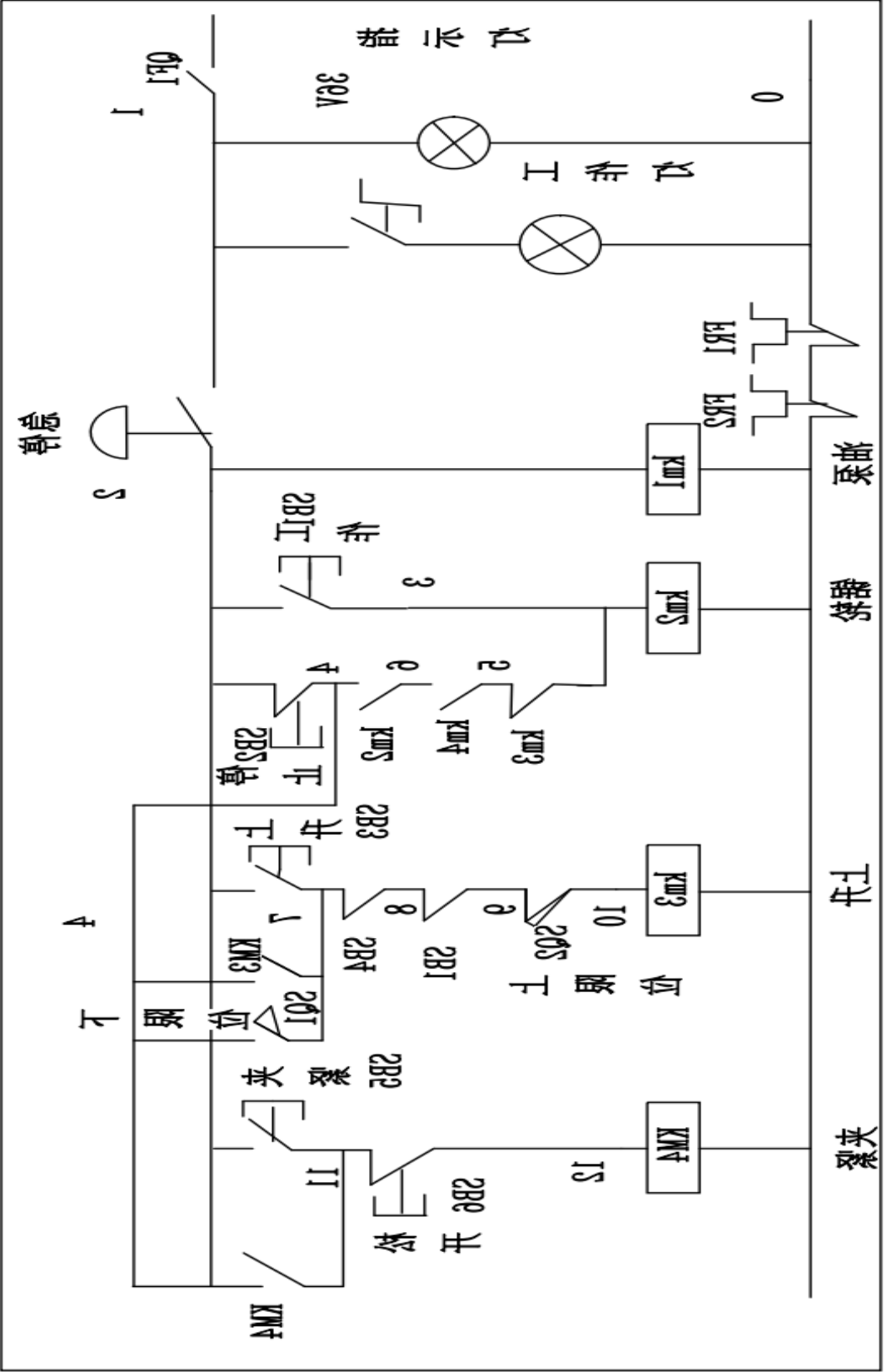
Кнопка 6 Неподвижные зажимы тисков – при нажатии на кнопку зажимы тисков закрываются.

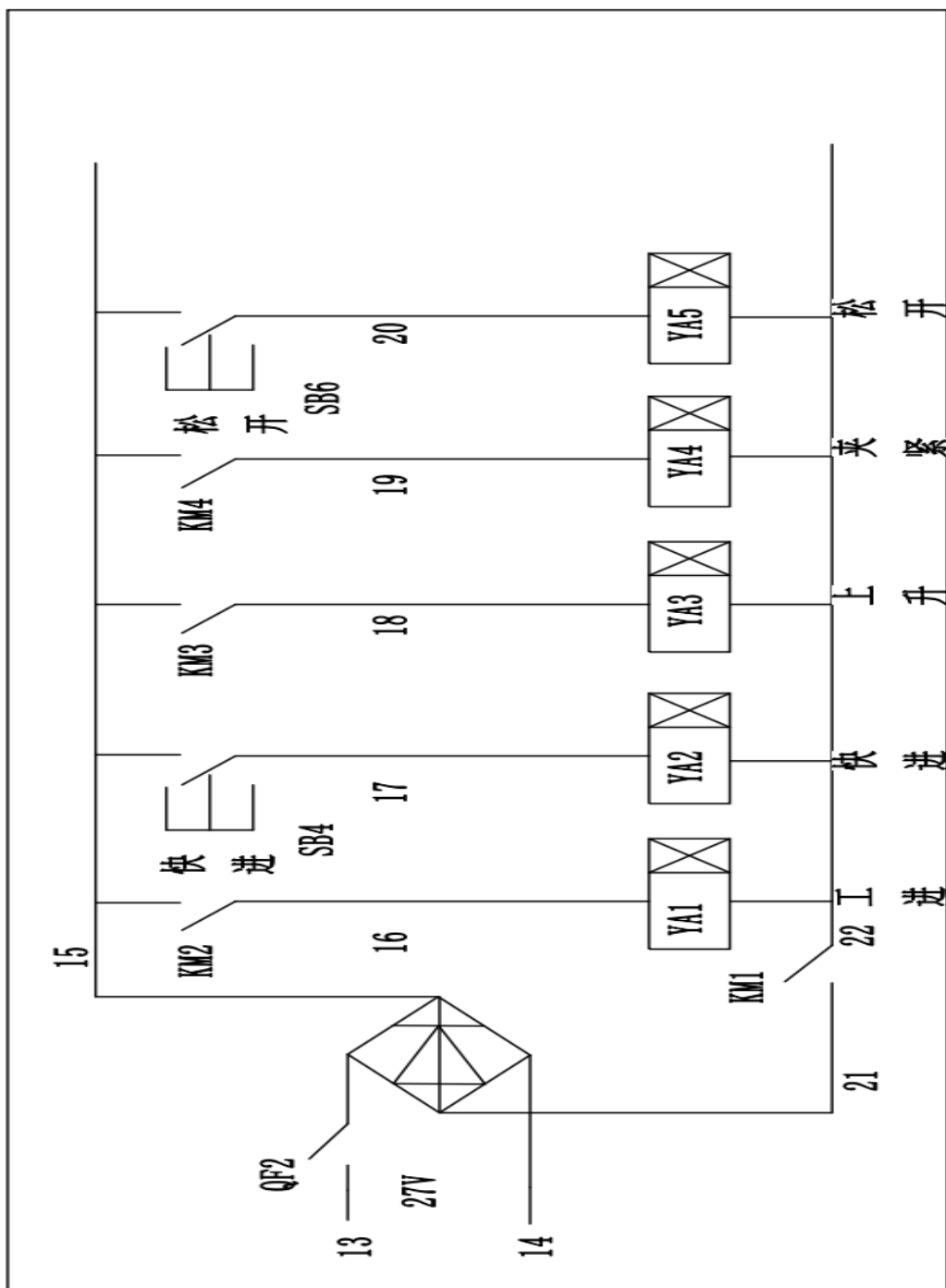
Кнопка 7 Плечо пилы ВВЕРХ – при нажатии кнопки пила поднимается вверх.

Кнопка 8 Пильный рычаг ВНИЗ – при нажатии кнопки пильный рычаг опускается.

5.4 Схема подключения







6. СМАЗКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПАСНОСТЬ! Перед началом любых работ по техническому обслуживанию выключите главный выключатель, заблокируйте его, чтобы никто не мог включить машину во время технического обслуживания!

ВНИМАНИЕ! Работы по техническому обслуживанию могут выполняться только квалифицированным персоналом. Если необходимо заменить одни и те же детали, используйте только те запасные части,

которые соответствуют оригинальной модели. При использовании несоответствующих деталей безопасность машины может быть ограничена или она может быть повреждена!

Перед началом работы

- вращающиеся колеса, их периферия, по которой движется пильная лента, а также пильная лента очищается от стружки
- очистить от стружки все пространство под кожухами поворотных колес, обе направляющие ленточной пилы, станину тисков, все направляющие по которым перемещаются детали и все что окружает станок

Для удаления стружки можно использовать только щетку с короткой ручкой (не тряпку) для механических загрязнений или прилипшую стружку для удаления охлаждающей эмульсии.

Запрещается использовать вещества, образующие слои лака, резины и пластика. Эти средства нельзя смешивать с охлаждающей жидкостью.

ВНИМАНИЕ! Никогда не используйте сжатый воздух для машинной очистки от стружки. Разлетающиеся стружки могут нанести травму и повредить направляющую, уплотнительную и другую функциональную поверхность.

- Проверить уровень охлаждающей жидкости
- Смажьте основание тисков и все направляющие поверхности.

Каждую неделю

- смажьте консистентной смазкой все отмеченные красным цветом
- по необходимости очистить бачок охлаждающей жидкости
- проверка герметичности трубопроводной арматуры и гидравлических компонентов. Если были замечены какие-либо утечки, то масло необходимо проверить, долить и заменить поврежденные детали.

Внимание! В случае разрыва шланга все масло может быть потеряно.

Каждый год

- заменить масло в гидроагрегате. Перед открытием резервуара пробка и ее окружение должны быть тщательно очищены во избежание попадания загрязнений в резервуар.

Инструкции по установке и демонтажу гидравлических компонентов

- Любые работы на гидравлическом контуре необходимо проводить при неработающем гидроагрегате. Арматура и соединение должны отсоединяться медленно, чтобы возможное падение давления и рабочая жидкость не могла разбрызгиваться.

- Содержать в чистоте! Любые загрязнения могут вызвать неисправность гидравлических компонентов.
- Отсоединенные трубопроводы и открытые порты в гидроблоках должны быть заглушены или закрыты.
- Избегайте проникновения волокон ткани в гидравлический контур.

Техническое обслуживание червячной передачи

Червячный редуктор Varvel

- Производитель рекомендует регулярную замену масла после 25 000 часов работы, но не менее чем через 3 года.

•

Червячные редукторы в целом

- Сорта масла — см. раздел 2.5.3.
- Перед заменой масла выключите главный выключатель и заблокируйте его.
- Замените масло, пока оно не прогреется.
- При замене масла также очищайте червячный редуктор.
- Замените уплотнение вала, если видна утечка, чтобы избежать повреждения теплого редуктора.
- Не смешивайте синтетические масла с минеральными.
- Установите новое уплотнение на сливную пробку.
- Отработанное масло должно быть утилизировано в соответствии с действующим законодательством.

Производитель не несет ответственности за дефекты и повреждения, вызванные неправильным уходом или техническим обслуживанием, если при замене каких-либо деталей используйте только оригинальные детали, поставленные производителем. Использование других частей должно быть согласовано с производителем.