

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Автоматический
ленточнопильный станок
ALS2226-0L0000



Уважаемый покупатель!

Спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив станок марки «MetMachine». Ленточнопильный станок колонного типа ALS2226-0L0000 — это автоматический горизонтальный станок, разработанный нашей компанией на основе многолетнего опыта производства и непрерывных исследований оборудования данного типа.

Данный вид станков обладает рядом преимуществ:

Тонкое пильное полотно обеспечивает высокую скорость резки, ровную поверхность сечения отрезаемого материала и снижает потребление затрачиваемой энергии.

Станок оборудован главным редуктором червячного типа. Использование шкивов позволяет изменять скорость движения полотна, за счет чего возможно точно реализовать режимы резания и увеличить скорость работы. Гидравлическая бесступенчатая регулировка скорости опускания пильной рамы позволяет резать различные материалы.

Зажим заготовки производится гидравлическими тисками, что значительно снижает трудоемкость работы и обеспечивает безопасность труда.

Станок компактен и легок в управлении.

Инструкция разработана для оператора, с целью помочь произвести установку и первый пуск, а также правильно эксплуатировать и обслуживать данный ленточнопильный станок.

Для достижения максимального срока службы и производительности следуйте, пожалуйста, положениям данного руководства.

ВНИМАНИЕ!

Ознакомьтесь с указаниями по технике безопасности, до того, как установите станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить техническое обслуживание.

СОДЕРЖАНИЕ

01	Безопасность	4
02	Распаковка и транспортирование	6
03	Установка станка	7
04	Краткое описание основных узлов и их регулирование	10
05	Электрооборудование	15
06	Гидрооборудование	18
07	ЧПУ система станка и органы управления	22
08	Техническое обслуживание	25
09	Возможные неисправности и способы их устранения	29
10	Режущий инструмент	34

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Предписания оператору

Станок предназначен для распиливания, подходящих для такой обработки, металлов и других материалов (пластмасс, графит или теплоизоляция), при использовании специального полотна и правильно выбранной скорости движения и опускания (консультируйтесь у производителя).

ВНИМАНИЕ!
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОБРАБОТКА СПЛАВОВ
НА ОСНОВЕ МАГНИЯ (Mg)
ВЫСОКАЯ ОПАСНОСТЬ ВОЗГАРАНИЯ!

Эксплуатация станка допускается только в технически исправном состоянии. Перед началом работы убедитесь, что все защитные приспособления находятся в закрытом (рабочем) положении.

К работе на станке допускаются только персонал прошедший инструктаж по технике безопасности на производстве и имеющий соответствующий допуск к эксплуатации оборудования оснащенного электродвигателем с напряжением питания 380В, 50Гц. Запрещается эксплуатация в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, а также при приеме медикаментов, в показаниях к применению которых не рекомендуется управлять автомобилем или работать с техникой.

Оператору запрещается покидать рабочее место во время работы станка. По окончании работы отключите питание.

1.2 Техника безопасности

Данное руководство должно храниться в легкодоступном (относительно места установки станка), защищенном от грязи и влаги месте.

Используйте индивидуальные средства защиты зрения и слуха (защитные очки и наушники). Во избежание попадания на движущиеся элементы конструкции станка, рабочая одежда оператора должна плотно прилегать к телу. Перед началом работы снимите украшения, наручные часы. Длинные волосы скрывайте под головной убор.

РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ СЛЕДУЕТ БЕЗ ПЕРЧАТОК Перчатки используйте, только во время обслуживания, очистки или ремонта оборудования.

Для замены ленточного пильного полотна используйте подходящие плотные перчатки. При обработке длинных заготовок используйте специальные вспомогательные приспособления.

Загрузку заготовок, извлечение обработанных изделий и удаление стружки производите только при полной остановке станка.

Запрещается самостоятельно вносить изменения в конструктивное устройство всех систем оборудования.

При обнаружении неисправностей станка или защитных приспособлений, немедленно остановите работу и отключите питание до момента устранения поломки.

Работы с электрической системой станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

1.3 Опасность поражения током



- Работать с электрооборудованием данного станка разрешается только обученным сотрудникам
- Прикосновение и электрическим

деталей под напряжением может привести к летальному исходу

- Необходимо рядом с источником тока установить выключатель с предохранителем соответствующего номинала
- Необходимо следить за качеством заземления оборудования
- Необходимо проверять сетевой шнур на предмет поврежденный или наличия трещин на покрытии
- Запрещается проводить проверку электрической системы подключенного к сети станка
- Запрещается обходить или пропускать устройства защитной блокировки
- Запрещается эксплуатация оборудования при отсутствии какого-либо из защитных элементов

1.4 Пожарная безопасность



- Перед выполнением любых работ на оборудовании необходимо убедиться в безопасности рабочей зоны. В непосредственной близости должен находиться огнетушитель.

- Размещение оборудование должно соответствовать правилам пожарной безопасности

1.5 Безопасность работы с гидравликой



- При возникновении наружных протечек в гидросистеме необходимо остановить работу оборудования, найти причины их возникновения и устранить.

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

- Категорически запрещается производить ремонтные работы по устранению утечек и подтяжке соединений при наличии высокого давления в гидросистеме.
- Нельзя допускать перекручивания шлангов. Их нормальное положение можно определить по расположению продольных надписей.
- Запрещено эксплуатировать высоконапорные рукава с местными вздутиями на наружной поверхности, протечками. При обнаружении дефектов шланги необходимо заменить на новые.
- Гидроприводы высокого давления запрещено эксплуатировать при отсутствии манометров или их поломке.
- Эксплуатация гидросистемы должна быть немедленно прекращена при появлении одного из следующих признаков: повышенный шум и вибрации, стук, неисправность сигнальных устройств, поломки измерительной аппаратуры, возникновение внешних протечек.

1.6 Организация рабочего места

Устанавливаете станок в сухом, закрытом хорошо освещенном помещении (исключая попадание прямых солнечных лучей), на твердом ровном основании, обеспечив достаточно места для его обслуживания и загрузки заготовок. Анкерные болты затягивайте только после того, как отрегулируете положение станка с помощью уровня.

Проложите электрическую проводку таким образом, чтобы она не мешала процессу эксплуатации. Поддерживайте чистоту и не допускайте большого скопления стружки, обработанных деталей и прочих предметов на рабочем месте.

Запрещается хранение горючих материалов рядом с местом эксплуатации станка. Обеспечьте быстрый доступ к огнетушителю.

Ограничьте доступ к станку несовершеннолетним и посторонним лицам.

1.7 Возможные опасности

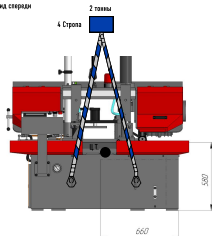
Учитывайте следующие опасности при работе со станком:

- Повреждение пыльным полотном при попадании частей тела в рабочую зону станка.
- Повреждение пыльным полотном при разрыве.
- Повреждение слизистых оболочек и органов дыхания разлетающейся стружкой и осколками заготовок.
- Повреждение органов слуха.
- Поражение электрическим током.

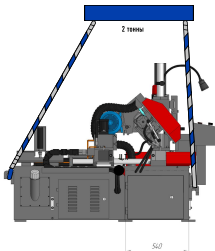
2. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом. Рекомендуется вначале снимать верхний щит ящика, а затем – боковые. Транспортирование станка после распаковки осуществляется согласно схеме транспортирования, представленной на рисунке ниже, также возможно транспортирование с помощью вилочного погрузчика. Используйте вилочный погрузчик для погрузки/разгрузки станка в упаковке.

Вид спереди



Вид сбоку



⚠ Станок поставляется с завода изготовителя в тщательно упакованном деревянном ящике. В случае обнаружения повреждения станка необходимо сохранить упаковочный ящик и весь упаковочный материал, после чего обратиться к местному торговому представителю. Если вы полностью удовлетворены состоянием поставленного станка, необходимо осуществить инвентаризационную опись компонентов станка. Компоненты станка представлены в разделе "КОМПЛЕКТ Поставки".

⚠ Масса упакованного груза: 880 кг

Перед транспортированием станка в распакованном виде необходимо убедиться в том, что перемещающиеся узлы надежно закреплены на станке. Станок в ящике закреплен фиксирующими винтами, которые необходимо выкрутить.

Чтобы перемещать и поднимать распакованный станок, используйте стропы соответствующей грузоподъемности.



В местах прикасания строп к станку необходимо установить прокладки (например, деревянные).

⚠ Предостережение!

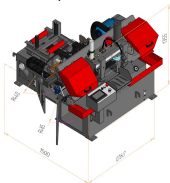
Убедитесь, что подъемная сила крана подходит для станка. При транспортировании к месту установки и при опускании на фундамент необходимо следить за тем, чтобы станок не подвергался сильным толчкам и сотрясениям.

2.1 Условия транспортировки и хранения

- Не использовать вилочный погрузчик для перемещения станка, если у вас нет соответствующей лицензии!
- Не стоять под грузом! Неисправность подъемного устройства может причинить серьезную травму.
- Придерживаться безопасного расстояния от станка при транспортировке.
- Температура воздуха от -25°C до 55°C , на короткий период (макс. 24 часа) температура воздуха до 70°C .
- Не подвергать станок воздействию излучения (например, микроволновое излучение, ультрафиолетовое излучение, лазерное излучение, рентгеновское излучение). Излучение может вызвать проблемы с работой станка и нарушить состояние изоляции.
- Принимать меры для исключения повреждения от влаги, вибрации или тряски.

3. УСТАНОВКА СТАНКА

Надежность и точность работы станка во многом зависит от правильности его установки.



Необходимо проверить несущую способность пола перед установкой станка. Если несущая способность не соответствует требованиям, вы должны подготовить для станка необходимый фундамент.

На рисунке представлено изображение установочной лапы станка с размерами. Станок регулируется шестью болтами с резьбой M22. Станок работает под собственным весом, под болты необходимо установить металлические плиты, идущие в комплекте, и отрегулировать станок по уровню.



Установочная подушка

Минимальные требования

- Вес станка – 80 кг
+ Вес принадлежности
+ Максимальный вес материала

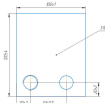
● Все регулировочные болты должны быть равномерно нагружены

● Свободная площадь под установку станка – 15 м²

● Напряжение и частота подводимые к станку должны соответствовать

необходимым требованиям двигателя станка.

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



Отведите достаточно места для последующей работы на станке, его проверки и технического обслуживания (приблизительно по 1200 мм с каждой стороны). Следует предусмотреть наличие свободных зон для доступа к шкафу электрооборудования, к гидравлическому приводу, к задней части станка. Установку также следует осуществлять согласно требованиям пожарной безопасности.

В связи с погрешностью изготовления разметку на полу для установки станка необходимо производить со станка.

После установки необходимо произвести выверку. Выверка установки станка в горизонтальной плоскости осуществляется при помощи уровня, устанавливаемого на стол станка. Также, необходимо провести выверку ленточного полотна.

При выравнивании станка в направлении с лева на право, левая сторона станка должна быть немного выше правой, примерно на 5 мм.

При выравнивании станка в направлении вперед/назад, задняя сторона станка должна быть немного выше передней, примерно на 5 мм. Такое положение обеспечит надлежащее стекание смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).

После установки станка очистите с его поверхностей антикоррозионное покрытие с помощью обезжиривающего растворителя или обезжиривающим составом на основе цитрусовых. Избегайте применения растворителей на основе хлора ввиду того, что они могут повредить окрашенные поверхности при соприкосновении. Всегда соблюдайте указания по использованию продукта, который вы выбираете для осуществления очистки. Затем смажьте поверхности маловязким маслом.

⚠ Предостережение!

Многие растворители, часто используемые для очистки оборудования, могут быть высоко воспламеняемыми, а также токсичными при вдыхании или проглатывании. Всегда осуществляйте работы с использованием растворителей в хорошо проветриваемых помещениях вдали от потенциальных источников воспламенения. Будьте внимательны при утилизации ветоши и ткани, используемой для целей очистки, во избежание возникновения опасности возгорания или нанесения вреда окружающей среде. При осуществлении очистки и сборки настоящего станка обеспечьте нахождение детей и животных вдали от него.

3. УСТАНОВКА СТАНКА

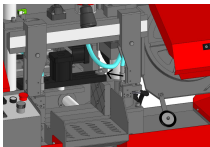
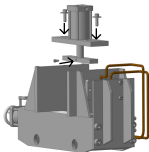
⚠ Не используйте бензин и другие растворители на основе нефти для удаления данного защитного покрытия. Такие продукты обычно имеют низкую температуру вспышки, что делает их чрезвычайно воспламеняемыми. При использовании такого рода продуктов существует высокая опасность взрыва и возгорания, а также серьезных травм.

⚠ Все штамповочные металлические компоненты имеют заостренные кромки (называемые «заусенцы»), образующиеся в процессе их формования. Они обычно удаляются на заводе-изготовителе. Иногда незначительное количество заостренных кромок может быть не удалено, в результате чего они могут привести к образованию порезов или ран при осуществлении работ, проверьте кромки всех штамповочных металлических компонентов, отшлифуйте край для устранения заусенцев перед осуществлением дальнейших работ.

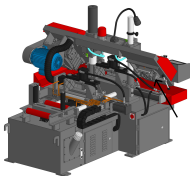
3.1 Установка узлов станка

Прижимные гидроцилиндры используются при пакетной резке. Если нет необходимости в их использовании, необходимо их снять и отложить в сторону. Для установки прижимных гидроцилиндров необходимо установить их на тиски и зафиксировать винтами. К штоку присоединяется прижимная планка, фиксируемая винтом.

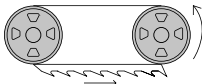
Следите чтобы планка или шайба не заходила за тиски, поскольку есть риск столкновения с рамой, что прервет автоматический режим работы станка.



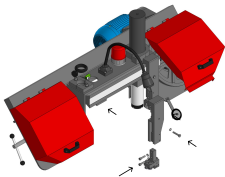
Установка пильного полотна осуществляется с помощью рукоятки натяжения:



Необходимо обратить внимание на направление зубьев при установке полотна. Направление зубьев должно совпадать с направлением вращения ведущего пильного шкива. В случае если направление зубьев не совпадает с направлением вращения, необходимо развернуть полотно.

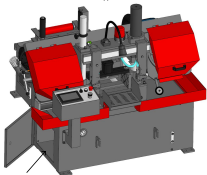


Необходимо произвести выверку пильного полотна экспериментальным путем. Произведите пробный рез и оцените обработанную поверхность. Отрегулируйте кронштейны пильного полотна под размер заготовки, в случае неперпендикулярного реза или зарезания тисков отрегулируйте винты крепления линейки и винты установки твердосплавных направляющих.:



3. УСТАНОВКА СТАНКА

Станок подключается к сети переменного тока 380 В. Данный порт питает систему ЧПУ и привода исполнительных движений. Данное порта достаточно для работы всех исполнительных движений.



Порты подключения

3.1 Проверка

После завершения монтажа станка проверьте следующее:

- 1) Поверните ключ-выключатель шкафа управления и проверьте, горит ли соответствующий индикатор питания. Если индикатор горит, то источник питания исправен.
- 2) Перейдите в ручной режим управления, нажмите кнопку запуска каждого двигателя, а затем немедленно остановите, проверьте направление вращения двигателя. Если направление вращения двигателей не верное, остановите работу, отключите источник питания и измените фазировку.

ВНИМАНИЕ! Двигатель не должен работать длительное время, если направление вращения не верное. После тестового запуска двигателя необходимо незамедлительно его выключить.

3.2 Хранение оборудования

В случае долговременного простоя оборудования необходимо:

- 1) Отключить станок от сети
- 2) Ослабить натяжение полотна
- 3) Отсоединить разгрузочную пружину
- 4) Слить СОЖ из бака
- 5) Тщательно очистить станок и смазать поверхности
- 6) Накрыть станок, если необходимо

3.2 Утилизация оборудования

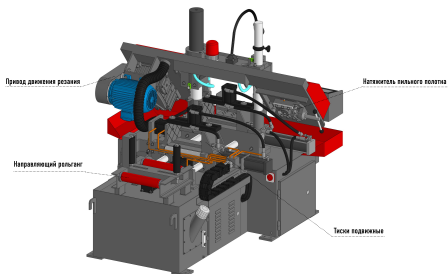
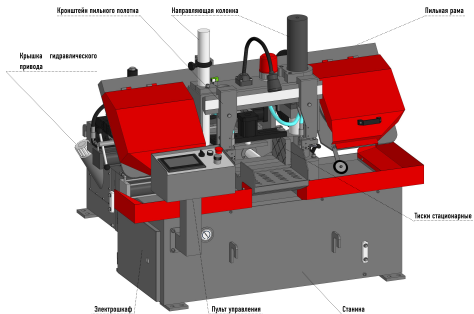
В случае поломки, износа или устаревания оборудования необходимо утилизировать станок, предварительно разделив его элементы по типам материала:

- 1) Черный металл для вторсырья на переплавку для дальнейшего использования.
- 2) Компоненты электрической проводки, включая кабели и реле, относящиеся к утилизируемым в соответствии с требованиями законодательства, следует сдать в общественный пункт приема.
- 3) Использованные в стани технических жидкости (масло, СОЖ и т.п.) имеют токсичное влияние на окружающую среду и должны быть утилизированы специальным образом в соответствии с установленными правилами утилизации.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стандарты и законы, касающиеся утилизации отходов, постоянно пересматриваются. Поэтому, подход к этому вопросу может быть изменен. Пользователю необходимо быть в курсе этих изменений на момент утилизации, так как процедура утилизации может отличаться от описанной выше

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ИХ РЕГУЛИРОВАНИЕ

4.1 Общий вид

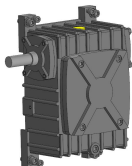
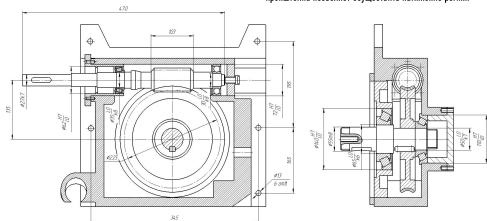


4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ИХ РЕГУЛИРОВАНИЕ

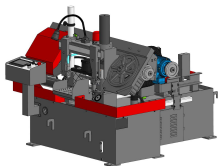
4.2 Привод главного движения

Привод главного движения представляет собой асинхронный электродвигатель, ременную передачу и редуктор, передающий вращение на пильные шкивы.

Двигатель и редуктор жестко установлены на раме станка и не требуют регулирования во время эксплуатации. Двигатель устанавливается с помощью болтов на приваренный к редуктору кронштейн. Платформа кронштейна позволяет осуществить натяжение ремня.



Червячный редуктор имеет передаточное отношение $i=22.5$. КПД червячного редуктора составляет 76%. Максимальный номинальный момент на ведущем пильном шкиве составляет 75 Нм. Максимальная скорость 80 м/мин.



Общий вид привода пильного полотна

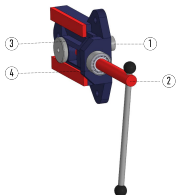
4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ИХ РЕГУЛИРОВАНИЕ

ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРЫ ДВИГАТЕЛЯ

Тип	Асинхронный двигатель YE3-100L1-4
Фаза	Трехфазный
Выходная мощность	2,2 кВт/3 л.с.
Номинальная скорость	1440 об/мин
Номинальный ток	4,8 А
Номинальное напряжение	380 В
Рабочая частота	50 Гц
КПД	85,5%
Защита	IP55
Изоляция	Класс F
Масса	28 кг

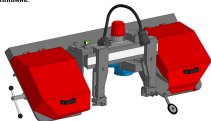
Пильные шкивы 350 мм расположены на разном уровне для уменьшения нагрузок на полотно при резании в заготовку. Ведомый шкив оснащен механизмом натяжения.

Механизм натяжения представляет собой кинематическую пару винт-гайка. На валу 1 устанавливается ведомый пильный шкив. С помощью винтового 2 вала осуществляется перемещение корпуса 3 натяжного механизма по направляющим для натяжения пильного полотна. Подшипник 4 позволяет облегчить процесс натяжения полотна.



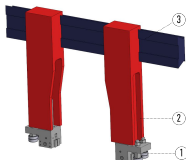
4.3 Рама

Пильная рама представляет собой сварную металлическую конструкцию, на которой установлены: привод главного движения, направляющие ленточного пильного полотна, датчики автоматики, форсунки системы смазки и охлаждения и щетка для удаления стружки. Подъем и опускание пильной рамы осуществляется гидравлическими цилиндрами. Движение подачи в станке реализуется за счет движения рамы по направляющей каланине.



Твердосплавные направляющие пильного полотна установлены на кронштейне, закрепленном на направляющих с разметкой. Разметка нанесена для натяжения полотна под размер заготовки.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ИХ РЕГУЛИРОВАНИЕ



На направляющей устанавливается упор датчика обнаружения заготовки. Упираясь в заготовку индуктивный датчик переходит в нормально разомкнутое положение и движение рамы начинается со скоростью подачи.

4.4 Настройка твердосплавных направляющих

Пильное полотно направляется верхними направляющими роликами, боковыми направляющими роликами и твердосплавными направляющими (из карбида вольфрама). При подготовке к резанию детали твердосплавные направляющие необходимо полностью прижать к пильному полотну при помощи регулировочных винтов. При этом направляющие должны лишь касаться полотна, но не зажимать его. При перемещении направляющих стоек или замене полотна твердосплавные направляющие необходимо отвести от полотна при помощи регулировочных винтов. В случае замены пильного полотна убедитесь в том, что вновь устанавливаемое полотно имеет толщину 1,1 мм.

4.5 Настройка положения полотна на шкивах

Данная настройка может быть выполнена лишь квалифицированным персоналом, знакомым с особенностями такой настройки и риском, связанным с ее выполнением. Механизм хода полотна был настроен на заводе изготовителе и в дальнейшей настройке не нуждается. Если все же возникли проблемы с ходом полотна, произведите настройку станка, как описано ниже. Поднимите пильную раму на необходимую высоту. Определите место расположения регулировочного винта хода на передней части пильного полотна со стороны маховика. Слегка ослабьте пильное полотно. Вращайте регулировочный винт для настройки положения пильного полотна. Вновь натяните пильное полотно. Включите станок для прогона пильного полотна вхолостую в течение

1-2 минут. Затем выключите станок. Снимите защиту пильного полотна и откройте крышки, чтобы проверить правильность хода полотна. Закройте крышки, установите на место защиту полотна и затяните установочные винты. При необходимости, повторите настройку.

4.6 Замена пильного полотна

Чтобы сменить пильное полотно: Поднимите пильную раму. Ослабьте натяжение пильного полотна с помощью маховика, снимите подвижную защитную крышку пильного полотна, откройте крышки шкивов и снимите старое пильное полотно со шкивов и направляющих блоков. Установите новое пильное полотно, разместив его сначала между накладками, а затем на шкивах, уделяя особое внимание направлению режущей кромки зубьев. Отрегулируйте натяжение пильного полотна и убедитесь в том, что полотно правильно расположено в гнездах шкивов. Установите подвижную направляющую, крышки шкивов, закрепите их соответствующими ручками.

4.7 Приработка пильного полотна

При вводе в эксплуатацию абсолютно нового пильного полотна необходимо произвести его приработку перед длительным периодом использования. Пренебрежение этим требованием значительно сократит срок службы полотна и приведет к меньшей эффективности. Выполнение приработки полотна описано ниже: Задайте скорость пильного полотна в два раза ниже обычной. Увеличьте время выполнения пиления в 2-3 раза от обычного. Приработку можно считать достаточной при исчезновении всех посторонних шумов и металлических звуков. (Например, для выполнения приработки полотна необходимо выполнить как минимум пять операций резания заготовки диаметром 200 мм). После выполнения приработки можно вернуться к обычной скорости подачи и скорости пильного полотна.

4.8 Станина

Станина представляет собой сварную металлическую конструкцию повышенной прочности. Внутри станина оснащена баком гидравлического масла, гидронасосной станцией, гидравлическим трубопроводом, баком и гидравлической системой для охлаждающей жидкости. Так же станина имеет телескопические кронштейны для удобного перемещения станка.

Для удобства подачи заготовки на станник установлен направляющий ролик.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ И ИХ РЕГУЛИРОВАНИЕ

4.9 Тиски

Станок имеет два вида тисков: стационарные и подающие. Подающие тиски перемещаются по цилиндрическим направляющим, захватывая и перемещая заготовку в зону резания. Стационарные тиски служат для надежного закрепления заготовки в процессе резания. Ход штока гидроцилиндров тисков ограничен, для регулировки тисков под размер заготовки на штоке расположен винт.

4.10 Гидро- и электрооборудование

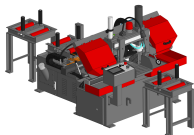
Гидравлическая система станка обеспечивает перемещение и фиксирование заготовки на верстаке в рабочей зоне пильного полотна, а также подъем и опускание пильной рамы с возможностью бесступенчатой регулировки скорости. Состоит из гидравлического насоса, виброустойчивого манометра, клапанов, гидравлического насоса, виброустойчивого манометра, клапанов, гидравлических цилиндров, масляного бака, гидравлических трубок и рукавов высокого давления. Давление в гидравлической системе составляет 2,2-2,6 Мпа.

Электрический шкаф с панелью управления приварен к станине. С помощью электрооборудования происходит управление исполнительными движениями станка.

4.11 Вспомогательные рольганги

Неприводной рольганг представляет собой приемный или подающий стол с роликами, предназначенный для поддержки и избежания провисания длинных заготовок и для удобного перемещения заготовок.

В комплекте со станком поставляются два неприводных рольганга.



Способ размещения вспомогательных рольгангов



5. ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

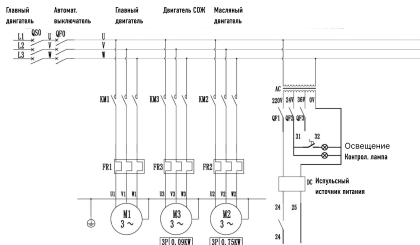
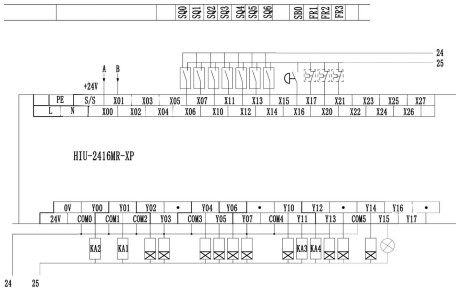


ТАБЛИЦА КОМПОНЕНТОВ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Значок	Название	Артикул	Описание	Количество	Примечание
M1	Трёхфазный асинхронный электродвигатель	YE3-100L1-4	2,2 кВт	1	Главный электродвигатель
M2	Трёхфазный асинхронный электродвигатель	1HP+VP-08	0,75 кВт	1	Электродвигатель гидравлической системы
M3	Трёхфазный электродвигатель	AD-25	0,09 кВт	1	Электродвигатель СОЖ
QF	Комбинированный выключатель	HZ12-25/04		1	Выключатель питания
KM1 — 2	Контактор переменного тока	CJX2-1210 CJX2-1810		2	Напряжение обмотки 36В
QS	Вводный выключатель			1	
AC	Трансформатор	BK200M/220V		4	
FR1 — 3	Термореле	JR36 — 20	0,32-0,5А	1	
			2,2-3,5А	1	
			6,8-11А	1	
FU	Предохранитель плавкий			8	
SB	Кнопка управления			1	
HL	Световое табло			2	

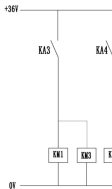
5. ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ



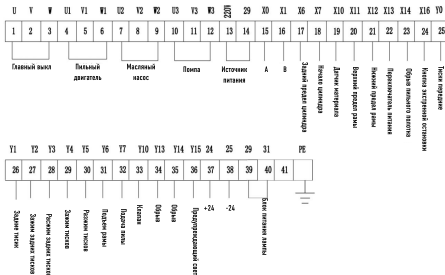
Подача вперед
Подача назад

Пильный диск
и двигатель
СОК

Двигатель
масляного
насоса



5. ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ



Входы и выходы контроллера

Вход	Обознач.	Примечание	Вход	Обознач.	Примечание	Свойства
X0	A	Выход	Y0	KA1	Подача	Промежут. реле
X1	B	Фазовый сигнал A/B	Y1	KA2	Возврат заготовки	Промежут. реле
X6	SQ0	Электр. предоц. цилиндров	Y2	YV2	Зажим задних тисков	Электроник. клапан
X7	SQ1	Начало цилиндра	Y3	YV3	Разжим задних тисков	Электроник. клапан
X10	SQ2	Датчик заготовки	Y4	YV4	Зажим перед. тисков	Электроник. клапан
X11	SQ3	Воронки рамы	Y5	YV5	Разжим перед. тисков	Электроник. клапан
X12	SQ4	Нижний перед. рамы	Y6	YV6	Подъем рамы	Электроник. клапан
X13	SQ5	Регулировка подачи	Y7	YV7	Ускор. подача рамы вниз	Электроник. клапан
X14	SQ6	Обороты пилоты	Y10	YV8	Быстрое перемещение	Электроник. клапан
X16	SB0	Экстренная остановка	Y11	KA3	Запуск движ. резания	Промежут. реле
X17	FR1	Перегрузка лампы диска	Y12	KA4	Двигатель масл. насоса	Промежут. реле
X20	FR2	Перегрузка насоса	Y13	YV9	Высшее подключение	Электроник. клапан
X21	FR3	Перегрузка насоса СОМ	Y14	YV10		
			Y15	FM	Предупреж. свет	Предупреж. свет

5. ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

Работа станка в автоматическом режиме реализуется за счет концевых выключателей, которые расположены на раме.

Работа в автоматическом режиме осуществляется только при зажатых тисках.

В станке используются индуктивные датчики Mibbo IP21-05NA, работу которых можно контролировать на панели управления.



Индуктивные датчики реагируют на металл на расстоянии 3-15 мм. Крепления датчиков имеют регулировочные пазы, с помощью которых настраиваются конечные точки исполнительных движений.

5.1 Подключение к электросети

1. Перед подключением убедитесь, что провод имеет достаточную длину для подключения станка к источнику питания.
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. 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.

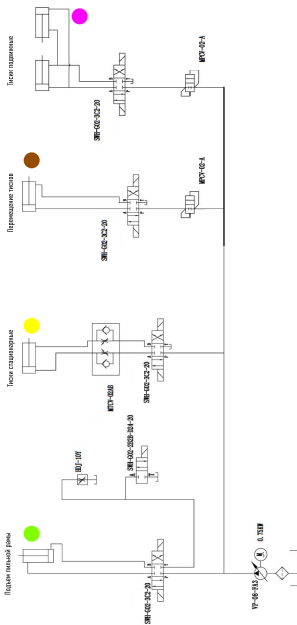
⚠ Предостережение!

Убедитесь, что напряжение, указанное на двигателе станка, является таким же, что и напряжение источника электропитания

⚠ Внимание!

При подключении станка к электрической сети соблюдать правильное соединение всех фаз!
ДВИГАТЕЛЬ НАСОСА НЕ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ БОЛЕЕ 15 СЕКУНД!!!

6. ГИДРОБОРУДОВАНИЕ



6. ГИДРООБОРУДОВАНИЕ

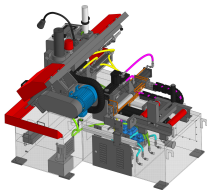
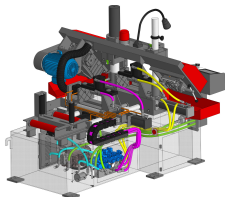


ТАБЛИЦА ПРЕДЕЛА ТЕМПЕРАТУРЫ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО МАСЛА

80°C - 100°C	Опасная температура	Эксплуатация запрещается
60°C - 80°C	Предельная температура	Сокращается срок службы масла
15°C - 60°C	Нормальная температура	30°C - наиболее подходящая температура, при которой масло обладает наилучшими характеристиками и максимальным сроком службы.
0°C - 15°C	Низкая температура	При температуре ниже 15°C, вязкость масла высокая, давление ненормальное.

ВАЖНО!

ЗАЛИВАЯ МАСЛО В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ НЕОБХОДИМО, ЧТОБЫ МАСЛЯНЫЙ ФИЛЬТР БЫЛ СКРЫТ В МАСЛЕ

Проявляйте осторожность при работе с гидравлической системой! После остановки гидростанции в гидравлической системе сохраняется остаточное давление!

При выборе гидравлической жидкости следует учитывать два параметра. Первый – температура окружающей среды при эксплуатации. Второй – вязкость жидкости в рабочем диапазоне температур.

НАДЛЕЖАЩАЯ ВЯЗКОСТЬ С ST (В ОБЫЧНОМ РАБОЧЕМ РЕЖИМЕ)	САМАЯ ВЫСОКАЯ ВЯЗКОСТЬ С ST (ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ)
25-40	60-120

Необходимо использовать масла для промышленного оборудования. Масло классифицируется по типу производства - синтетическое, минеральное с присадками и без них. Смазка также может различаться по цветовым характеристикам: синтетические и минеральные масла обладают красным цветом и не могут смешиваться друг с

другом. Масла желтого цвета, напротив, могут смешиваться с маслами красного. Синтетические вещества зеленого оттенка смешивать с другими смазками нельзя.

Рекомендуется использовать синтетические масла, например, **Total EQUIVUS ZS 46**.

6. ГИДРООБОРУДОВАНИЕ

Гидравлическая система должна эксплуатироваться только на чистом и высококачественном масле. Фильтрованное отработанное вещество использовать запрещено, иначе система может выйти из строя.

Во избежание дорогостоящего ремонта всей гидравлической системы необходимо своевременно проводить замену масла. Смешивать жидкости разных цветов и разных производителей запрещено. При смешивании обязательно должен совпадать индекс вязкости.

Гидравлическое оборудование нуждается в периодическом очищении, которое предполагает промывку и очистку системы труб с целью удаления из них посторонних веществ и осадков.

Контроль объема масла осуществляется по глазу. Требуемый объем масла указан на правой защитной крышке пильного шкива, составляет 40 литров.

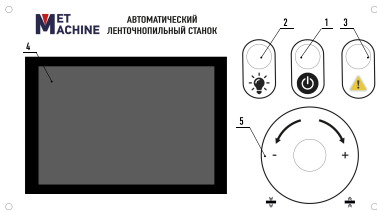
7. ЧПУ система станка и органы управления

7.1 Основные сведения

Система ЧПУ станка работает на базе PLC FATEK В12-40MR25-024. Работа с системой происходит через пульт управления. Интуитивно понятный интерфейс позволяет быстро настроить оборудование на необходимые параметры работы.

7.2 Интерфейс

После запуска экрана включается меню приветствия, которое позволяет перейти в меню КОНТАКТЫ и в главное меню. В случае возникновения вопросов по работе с оборудованием обратитесь по указанным контактам в одноименном меню.



Пульт управления состоит из: индикатора питания (1), включателя освещения (2), кнопки экстренной остановки (3), экрана управления (4), ручки регулирования скорости подачи (5).

Нажимая на кнопку вход, вы перейдете в главное меню, где происходит настройка исполнительных движений станка.

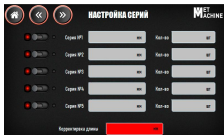
7. ЧПУ система станка и органы управления

При нажатии кнопки подачи заготовки на экране отображается величина подачи в мм.

7.2.2 Автоматический режим

Для работы в автоматическом режиме необходимо предварительно произвести рез заготовки в ручном, выставив нулевую точку подвижных тисков.

- В главном меню установите переключатель в положение ON, запустится гидравлическая система.
- Перейдите в меню НАСТРОЙКА СЕРИЙ

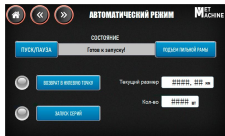


В окне СЕРИЙ указывается величина вылета заготовки, которая будет отрезана, в окне КОЛ-ВО указывается количество необходимых резов заданной длины. Используемые серии сохраняются в системе, что позволяет быстро перенастроить станок, выбрав необходимую серию. Для выбора серии необходимо переключить кнопку напротив серии в рабочее положение. В окне корректировка длины возможна настройка длины вылета заготовки в случае возникновения погрешности.

В случае успешной предварительной настройки в меню АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ состояние работы будет обозначено как ГОТОВ К ЗАПУСКУ!

- Далее необходимо установить тиски подачи в нулевую точку, нажав кнопку ВОЗВРАТ В НУЛЕВУЮ ТОЧКУ
- Убедившись, что все параметры настроены правильно, нажмите кнопку ЗАПУСК СЕРИЙ для начала обработки в автоматическом режиме.

Кнопка ПУСК/ПАУЗА позволяют останавливать и вновь запускать процесс обработки в автоматическом режиме. Кнопка ПОДЪЕМ ПИЛЬНОЙ РАМЫ позволяет во время остановки поднять раму с целью вывода полотна из зоны резания.

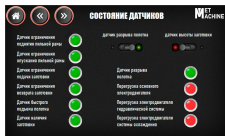


7.2.3 Основные параметры



Рекомендуется использовать предварительно настроенные основные параметры станка. В случае возникновения необходимости изменения параметров их настройку должен осуществлять компетентный персонал. Также, для получения консультации, вы можете связаться с нашей компанией.

7.2.4 Вспомогательные сведения



В меню СОСТОЯНИЕ ДАТЧИКОВ вы можете отследить функционирование всех индуктивных датчиков станка, а также включать и выключать датчик разрыва полотна и высоты заготовки. Проводите периодический мониторинг состояния датчиков, работа в автоматическом режиме напрямую зависит от качества работы датчиков.

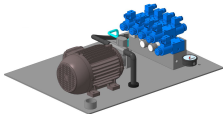
7. ЧПУ система станка и органы управления



В меню ПОДБОР ПОЛОТНА расположена справочная информация по выбору полотна при резке различных сортовых.

7.3 Настройка скорости вспомогательных движений

Настройка скорости вспомогательных движений позволяет произвести дополнительную настройку скорости перемещения органов станка. В случае возникновения резких толчков или ударов в гидравлической системе необходимо уменьшить скорость. Регулировка скорости осуществляется с помощью дросселей, расположенных под гидравлическими распределителями.



7.4 Эксплуатация

Станок был разработан для резки металлических строительных материалов различных форм и профилей, используемых в цехах, мастерских токарей и при осуществлении общих механических конструкционных работ.

Перед началом каждого цикла пиления убедитесь, что обрабатываемая деталь прочно зажата в тисках, а ее конец поддерживается соответствующим образом. Запрещается использовать полотна размера, отличного от указанного в технических характеристиках станка. Если полотно застрянет в пропиле, немедленно нажмите кнопку запуска цикла или аварийного останова, отключите станок, медленно откройте тиски, достаньте компонент и

проверьте полотно или его зубья на предмет поломки. Если они поломаны, замените полотно.

Рабочий цикл

Подключите станок к источнику электропитания. Если световой индикатор источника питания на панели управления включен, это значит, что напряжение в норме. Выберите скорость пиления с помощью ремня. Настройте скорость подачи с помощью ручки на панели управления. Убедитесь, что при эксплуатации вы находитесь в безопасном месте.

Запустите главное движение резания на панели управления, если деталь зажата, движение подачи будет осуществляться в автоматическом режиме.

Примечание:

Слишком быстро опускающаяся пыльная рама может привести к заклиниванию полотна на обрабатываемой детали, и станок отключится. Если такая ситуация имеет место, нажмите кнопку аварийного останова или кнопку выключения на панели управления, чтобы немедленно отключить процесс резания.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Первый пуск

Установив станок, проверьте ещё раз и отрегулируйте по необходимости уровень станины и ленточного полотна. Залейте гидравлическое масло и охлаждающую жидкость до необходимого уровня. После этого можно производить пробный запуск станка.

Прежде чем произвести пробную резку, проверьте в норме ли давление в гидравлической системе (станок был отрегулирован перед отправкой с завода. Если станок подвергся ударам или колебаниям во время транспортировки, отрегулируйте его в диапазоне 2,2-2,6 МПа. Далее проверьте поочередно в ручном режиме работу гидравлической системы станка (зажим/разжим всех тисков, механизм подачи заготовки, подъем/опускание пыльной рамы), после чего проверьте еще раз гидравлическую систему на предмет утечки масла. В случае выявления нарушения работы оборудования, обратитесь к разделу «Характерные возможные неисправности и ремонт» в этом руководстве. В случае невозможности решения проблемы самостоятельно, свяжитесь со специалистами сервисного центра нашей компании.

Для пробной резки возьмите заготовку (круглый пруток диаметром около 100 мм.). Установите подходящую скорость движения ленточного пыльного полотна и скорость опускания пыльной рамы. При первом проходе уменьшите вдвое скорость опускания пыльной рамы и наблюдайте за формой нарезанной стружки и всего процесса резки. Повторяйте резку заготовки постепенно увеличивая скорость опускания пыльной рамы до достижения приемлемого значения.

После подготовки станка к работе, в соответствии с руководством по эксплуатации можно приступать к работе.

8.2 Общие указания

После длительного простоя оборудования необходимо обрабатывать рабочую поверхность и направляющие маслом или смазкой. Отключите станок перед техобслуживанием, чисткой или ремонтом. Подключать и ремонтировать электрические составляющие станка разрешается только квалифицированным электрикам. Соблюдайте график чистки станка. Используйте только острые и разведенные пыльные полотна. Незамедлительно меняйте поврежденные пыльные полотна. Чтобы улучшить эффект

при использовании пил, каждый раз после смены нового лезвия необходимо включать станок на медленный режим резки, для того чтобы зачистить все заусенцы нового лезвия.

После технического обслуживания, очистки или ремонта станка установите обратно защитные приспособления. Поврежденные защитные приспособления немедленно замените.

Приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка — это детали быстроизнашивающиеся, гарантия на них не распространяется. Постоянно контролируйте износ и натяжение. Защитные кожухи, отдельные детали из пластика и алюминия, которые выполняют предохранительные функции, замене по гарантии не подлежат.

8.3 Порядок работы

Примечание: Приведенные ниже шаги следует выполнять только при остановленном пыльном полотне.

Пошаговый порядок работы:

1. Включите гидронасос.
2. На основе внешнего вида материала и размеров заготовки выберите подходящее давление подачи и скорость движения пыльного полотна.
3. Убедитесь, что пыльное полотно установлено правильно.
4. Установите подвижный кронштейн направляющей на размер заготовки.
5. Переместите заготовку к тискам и зажмите ее.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.4 ГРАФИК ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

<p>Ежедневное обслуживание</p>	<p>Залить СОЖ до необходимого уровня. Своевременно проверяйте чистоту масла и охлаждающей жидкости, а также их количество, во избежание засорения.</p> <p>В процессе производства необходимо постоянно контролировать работу станка. Если появился посторонний шум, то остановите производство и установите причину появления шума.</p> <p>Содержите в чистоте рабочее пространство вокруг станка, ходовой винт подвижной части тисков, ленточное полотно, рабочий стол.</p> <p>Необходимо вовремя обрабатывать маслом направляющие, а также контролировать масло на всех узлах смазки</p> <p>После окончания работ нанесите слой масла на рабочие поверхности для предотвращения коррозии.</p> <p>После работы необходимо расслаблять полотно ленточной пилы, для того чтобы продлить срок ее службы.</p>
<p>Еженедельное обслуживание</p>	<p>Очистите и смажьте винт тисков. Проверьте (визуально) поверхности скольжения и нанесите на них смазку. Проверьте уровень масла в гидравлической системе, при необходимости долейте.</p>
<p>Ежемесячное обслуживание</p>	<p>Проверьте рабочие поверхности на износ.</p> <p>Смажьте червячный подшипник и ось червяка во избежание его преждевременного износа.</p> <p>Обрабатывать подшипник пильного диска консистентной смазкой (раз в 6 месяцев).</p> <p>Один раз в 6 месяцев необходимо полностью менять масло в редукторе.</p>
<p>Ежегодное обслуживание</p>	<p>Проверьте и выровняйте, если это необходимо, станину в горизонтальной плоскости для более точной работы станка.</p> <p>Проверяйте электрический кабель, вилку, выключатели, чтобы избежать ослабления или износа контактов.</p>

8.5 Смазка станка

Правильная и регулярная смазка станка имеет большое значение для нормальной его эксплуатации и долговечности.

При подготовке станка к пуску в соответствии с картой смазки и схемой смазки заполнить резервуары смазкой и смазать указанные в карте механизмы. Смазку производить смазочными материалами, указанными в карте смазки, или их заменителями.

8.6 Рекомендуемые смазочные материалы

Марка смазочного материала не ограничивается одним наименованием, в таблице приведены наиболее часто используемые наименования смазочных материалов. Так, в качестве смазочных материалов редуктора можно использовать трансмиссионные масла с невысокой вязкостью порядка 29-35 мм²/с. Для червячных редукторов подходят следующие масла: И-Г-С-320, авиационное МС, цилиндрическое. Колонны и направляющие смазываются литиевыми смазками.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В качестве смазки для подшипников могут выступать смазки с литиевым составом, с молибденом, также для подшипников, работающих на высоких скоростях, возможно применение масляных смазок.

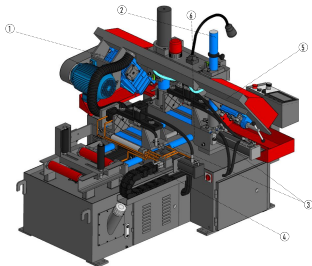
В качестве СОЖ могут применяться различные жидкости в зависимости от обрабатываемого материала.

8.7 Описание системы смазки

В редукторе используется картерная система смазки, для поддержания работоспособности редуктора необходимо постоянно следить за уровнем масла в корпусе редуктора.

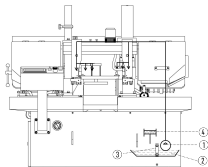
ТАБЛИЦА КАРТЫ СМАЗКИ

Номер	Смазываемый механизм	Способ смазки	Марка смазочного материала	Периодичность смазки или замена материала	Кол-во заливаемого масла
1	Редуктор	Картерный	ТСп-15К	500-1000 часов	2 л
2	Колонна	Ручная	Консистентная смазка на основе лития	Еженедельно	0,15 кг
3	Направляющие тисков	От СОЖ	—	—	—
4	Направляющие цилиндрические	Ручная	Консистентная смазка на основе лития	Ежемесячно	0,08 кг
5	Направляющие натяжного механизма	Ручная	Консистентная смазка на основе лития	Ежемесячно	0,04 кг
6	Винт тисков	Ручная	Консистентная смазка на основе лития	—	0,08 кг
7	Подшипники	Ручная	Газпромнефть EP 2	Ежемесячно	—



8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В качестве средства подвода СОЖ применена автоматическая система. Центробежный вертикальный насос (1) погружен в резервуар (2) с смазочно-охлаждающей жидкостью, которая циркулирует из рабочей зоны обратно в резервуар, проходя через сетчатый фильтр (4). СОЖ подводится на натяжное устройство и в зону резания. Контроль СОЖ осуществляется по глазу (3)



Ежедневно перед началом работы необходимо проводить проверку уровня масла в редукторе и уровня СОЖ.

Насос (1) для подачи СОЖ включается вместе с главным движением резания. Очистка СОЖ от стружки происходит с помощью сетчатого фильтра (4) и магнита установленного на дне резервуара (2). Магнит необходимо периодически очищать от стружки.

Предостережение!

При работе с охлаждающими жидкостями обязательно надевайте перчатки для защиты от опасных жидкостей! Надевайте защитные очки! Охлаждающая жидкость может попасть в глаза и вызвать хронические тяжелые травмы

8.8 Заправка СОЖ

Приготовьте смесь воды и охлаждающей жидкости, смешав их в определенной концентрации. Залейте смесь воды и охлаждающей жидкости в бак системы охлаждения через отверстие на правой стороне станка. Вместимость бака для охлаждающей жидкости указана на правой защитной крышке пильного шкива (60 литров). Заправляя бак охлаждающей жидкостью, соблюдайте осторожность для исключения протечек и переполнения бака.

8.9 Насос СОЖ

В качестве насоса для подачи СОЖ используется центробежный насос (помпа).

Мощность	90 Вт
Напряжение	380 В
Падая жидкости	18 л/мин
Весовая жидкости	1-90 мм ³ /с
Температура рабочей жидкости	10-50°C
Концентрация загрязнений рабочей жидкости	не более 5 г/л

Качество охлаждающей жидкости ухудшается из-за:

- использования загрязненной воды
- грязи
- внешнего загрязнения масла
- высоких рабочих температур
- недостаточной циркуляции
- неправильной концентрации

9. ВОЗМОЖНЫЕ ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ


Неисправность	Причина	Способы устранения
Станок не выключается	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Отсутствует питание, не горит лампа питания на панели ▪ Мотор не запускается, питание прервано концевым выключателем ▪ Не правильно работают кнопки управления 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Проверьте двигатель, правильность подключения к сети, исправность лампы питания ▪ Проверьте положение крышек шкивов ▪ Нажать кнопку аварийного выключения, вернуть его в нормальное положение.
Пильная рама не поднимается после нажатия на кнопку подъема	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Неправильная регулировка глубины реза 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Нажать кнопку аварийной остановки и СБРОС ▪ Проверить верхний концевой выключатель и стержень. Они должны находиться на одной оси ▪ Проверьте уровень масла в гидравлической системе ▪ Проверьте, чтобы насос вращался правильно, по часовой стрелке
Визжащий звук при распиливании	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Скорость работы и подача материала слишком быстрые. ▪ Не соответствует количество охлаждающей жидкости ▪ Направляющий блок слишком плотно прижат ▪ Не соответствие материала 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Снизить скорость и подачу материала ▪ Проверить количество, а также чистоту охлаждающей жидкости. ▪ Отрегулировать зазоры направляющих ▪ Заменить материал или устранить дефект материала
Перенос при распиливании	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Не соответствует пильное полотно ▪ Зубья пилы ассиметричны ▪ Недостаточное натяжение ленточной пилы. ▪ Большая величина подачи 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Поменять полотно ▪ Заменить пилу ▪ Повысить натяжение ▪ Уменьшить величину подачи
Остановка резки/ работы полотна	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Большая скорость опускания пильной рамы ▪ Недостаточное натяжение ленточной пилы. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить величину подачи ▪ Повысить натяжение
Ускорение резки, срыв полотна	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Изнашивание пильных дисков 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Смена пильных дисков
Во время резки наблюдается ударение зубьев	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Материал не закреплен ▪ Большая величина подачи ▪ Отклонение зубьев ▪ Неравномерная подача ▪ Пильная лента установлена не равномерно, битье ленты или разрыв 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Закрепить материал ▪ Уменьшить величину подачи ▪ Сменить пилу ▪ Проверить клапан подачи ▪ Повторная сварка ленты или ее замена
Обрыв ремня (ленты)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Натяжение слишком велико ▪ Некачественная сварка ▪ Изделие не зафиксировано ▪ Низкое качество пилы ▪ Большая величина подачи 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить натяжение ▪ Повторно сварить ▪ Зафиксировать изделие ▪ Сменить пилу ▪ Уменьшить величину подачи
Выход из строя электрического управления	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Малая сила снятия возвратной пружины металлического стержня в контакторе переменного тока ▪ Низкое электрическое напряжение, стержень не срабатывает 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Поменять пружину ▪ Повысить напряжение
Не действуют рычаги или кнопки	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Повреждение изоляции контактов или плохой контакт ▪ Слишком высокое давление при запуске 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Смена изоляции ▪ Смена рычага или кнопки

9. ВОЗМОЖНЫЕ ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

<p>Низкая работа охлаждающего насоса</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Неправильное направление вращения электронасоса ▪ Засор фильтра ▪ Засор шланга 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Замена кабеля ▪ Прочистка фильтра ▪ Регулировка или прочистка шланга
<p>Чрезмерный износ полотна</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Заготовка не закинута в тисках ▪ Неправильная скорость или подача ▪ Шаг зубьев очень большой ▪ Слишком грубый материал ▪ Неправильное натяжение полотна ▪ Зубья в контакте с заготовкой до включения ▪ Полотно трется о буртик шкивов ▪ Неправильная регулировка направляющих ▪ Полотно очень толстое ▪ Неровный сварной шов 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Надежно зажмите заготовку ▪ Установите необходимую скорость резания и подачу ▪ Установите полотно с соответствующим шагом зубьев ▪ Установите меньшую скорость и полотно с мелким зубом ▪ Отрегулируйте полотно относительно буртика шкивов ▪ Отрегулируйте высоту подъема, чтобы полотно не касалось заготовки до запуска ▪ Отрегулируйте перекося шкива ▪ Отрегулируйте направляющие ▪ Используйте более тонкое полотно
<p>Разрыв полотна</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Большой шаг зубьев ▪ Большое давление, маленькая скорость резания ▪ Вибрация заготовки ▪ Стружка между зубьями 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Использовать более мелкий шаг ▪ Снизить давление, увеличить скорость резания ▪ Зафиксировать заготовку ▪ Использовать более крупный зуб или проверить зачистную щетку
<p>Двигатель при работе сильно греется</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Чрезмерное натяжение полотна ▪ Чрезмерное натяжение приводного ремня ▪ Слишком крупный шаг зубьев полотна ▪ Слишком мелкий шаг зубьев ▪ Неотрегулированы элементы редуктора ▪ Недостаточная смазка узлов ▪ Закусывание полотна ▪ Нет одной из фаз в питании 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить натяжение полотна ▪ Уменьшить натяжение приводного ремня ▪ Использовать более мелкий зуб ▪ Использовать более крупный зуб ▪ Отрегулировать положение червяка относительно оси шестерни ▪ Проверить наличие масла ▪ Уменьшить подачу увеличить скорость ▪ Проверьте правильность подключения
<p>Неперпендикулярный рез</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Большая скорость подачи. ▪ Неотрегулирован опорный блок ▪ Несоответствующее натяжение полотна ▪ Затупившееся полотно ▪ Несоответствующая скорость резания ▪ Большой зазор направляющих ▪ Незакрепленный опорный блок ▪ Опорный блок установлен слишком далеко от заготовки 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить подачу, увеличить натяжение полотна ▪ Отрегулируйте зазор, не более чем 0,02 мм ▪ Увеличить натяжение полотна до соответствующего значения ▪ Заменить полотно ▪ Отрегулировать скорость резания ▪ Отрегулировать направляющие ▪ Закрепить опорный блок ▪ Переставить опорный блок как можно ближе к заготовке
<p>Плохой рез (грубый)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1. Чрезмерная скорость или подача ▪ Большой шаг зубьев полотна ▪ Слабое натяжение полотна ▪ 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1. Уменьшить скорость или подачу ▪ Заменить на более мелкий зуб ▪ Отрегулировать натяжение полотна ▪
<p>Перекручивание полотна</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Закусывание полотна ▪ Чрезмерное натяжение полотна 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Уменьшить подачу ▪ Отрегулировать натяжение полотна



9. ВОЗМОЖНЫЕ ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.2 ПРИЧИНЫ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Неисправность	Причина	Способы устранения
<p>Поломка зуба</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Слишком большая скорость перемещения пилы ■ Неправильная скорость резания выключателем ■ Неправильное расстояние между зубьями ■ Стружка или липкие материалы прилипли к зубьям пилы и между зубьями ■ Дефекты заготовки или материал заготовки слишком твердый ■ Неправильное закрепление заготовки в тисках ■ Пильное полотно застряло в заготовке ■ Начало распила бруса с острой кромкой или переменным сечением ■ Пильное полотно низкого качества ■ Предварительно поврежденный зуб, оставленный в пропиле ■ Отрезка происходит по канавке, сделанной ранее ■ Вибрация ■ Неправильный шаг или форма зубьев ■ Недостаточная смазка, охлаждение или неподходящая СОЖ ■ Направление зубьев противоположно направлению резания 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Уменьшите скорость, уменьшите давление при резании. Отрегулируйте устройство торможения. ■ Измените скорость и/или тип пильного полотна. ■ Выберите подходящее пильное полотно. ■ Проверьте, не загрязнено ли сливное отверстие СОЖ на блочках направляющей пильного полотна и убедитесь в том, что поток СОЖ достаточно для удаления стружка с пильного полотна. ■ Поверхность заготовки может быть окислирована или иметь покрытие, которое делает заготовку в начале резания тверже, чем пильное полотно. Также заготовка может содержать закаленные участки или включать в себя остатки от производства – песок от литья в песчаную форму, остатки от сварки и т.д. Избегайте распила подобных заготовок. В случае необходимости резания подобных заготовок будьте предельно внимательны, удалите посторонние включения и очищайте заготовку от любых загрязнений как можно быстрее. ■ Проверьте зажим заготовки. ■ Уменьшите подачу и давление при резании. ■ Будьте внимательны в начале резания. ■ Используйте пильное полотно высокого качества. ■ Аккуратно уберите все части пилы, которые отломались. ■ Поверните заготовку и начните распил с другого места. ■ Проверьте надежность закрепления заготовки ■ Замените пильное полотно на более подходящее. Отрегулируйте опорные пластины направляющей. ■ Проверьте уровень жидкости в баке. Увеличьте циркуляцию СОЖ, проверьте, не засорилось ли выходное отверстие и трубки для СОЖ. Проверьте состав СОЖ. ■ Поверните пилу зубьями в правильном направлении.


9. ВОЗМОЖНЫЕ ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.2 ПРИЧИНЫ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Неисправность	Причина	Способы устранения
<p>Преждевременный износ пыльного полотна</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Неправильное врезание пыльного полотна ■ Направление зубьев противоположно направлению резания ■ Низкое качество пыльного полотна ■ Слишком быстрое движение пыльного полотна ■ Неправильная скорость резания ■ Дефекты заготовки или заготовка слишком твердая ■ Недостаточная смазка или неподходящая СОЖ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Необходима приработка пыльного полотна ■ Поверните полотно в правильном направлении. ■ Используйте пыльное полотно высокого качества. ■ Снизьте скорость пыльного полотна, уменьшите давление резания. Измените скорость и/или тип пыльного полотна. ■ Поверхность заготовки может быть оксидирована или иметь покрытие, которое делает заготовку в начале резания тверже, чем пыльное полотно. Также заготовка может содержать закаленные участки или включать в себя остатки от производства – песок от литья в песчаную форму, остатки от сварки и т.д. Избегайте распила подобных заготовок. В случае необходимости распила подобных заготовок будьте предельно внимательны, удалите посторонние включения и очищайте заготовку от любых загрязнений как можно быстрее. ■ Проверьте уровень жидкости в баке. Проверьте чистоту выходных отверстий и труб для лучшей циркуляции СОЖ. Проверьте состав СОЖ.
<p>Поломка пыльного полотна</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Неправильное сварка пыльного полотна ■ Слишком быстрое движение пыльного полотна ■ Неправильная скорость резания ■ Неправильный шаг зубьев 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Качество сварки пыльного полотна крайне важно. Свариваемые части пыльного полотна должны быть идеально подогнаны друг к другу и на месте сварки не должно оставаться посторонних включений или пузырей. Место сварки должно быть гладким и ровным, без выпуклостей, которые могут привести к царапинам или поломке пыльного полотна при прохождении через прокладки направляющих

9. ВОЗМОЖНЫЕ ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.2 ПРИЧИНЫ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Неисправность	Причина	Способы устранения
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Неправильное закрепление заготовки в тисках ■ Пильное полотно касается заготовки до начала резания ■ Накладки направляющих не отрегулированы или загрязнены из-за неправильного обслуживания ■ Направляющие блоки пильного полотна расположены слишком далеко от заготовки ■ Неправильное позиционирование пильного полотна на маховике ■ Недостаточная смазка или неподходящая СОЖ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Проверьте правильность закрепления заготовки ■ В начале резания никогда не опускайте пильную раму до включения двигателя пильного полотна. ■ Проверьте расстояние между направляющими, слишком близкое расположение накладок может привести к трещинам или поломкам зубьев. Будьте предельно внимательны при очистке. ■ Подведите блок к заготовке так близко, как это возможно, так, чтобы только та часть пильного полотна, которая врезается в материал, была открыта. Это предотвратит изгиб пильного полотна и, как следствие, излишнюю нагрузку на него. ■ Задняя часть пильного полотна задевает за опору из-за деформации или неровного сварочного шва, это вызывает трещины и неровности заднего контура. Проверьте уровень жидкости в баке. ■ Проверьте чистоту выходных отверстий и труб для лучшей циркуляции СОЖ. Проверьте состав СОЖ

10. РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

10.1 Стружка

	Слишком тонкая и пылеобразная стружка (а)	Высокая скорость опускания пильной рамы
	Стружка голубоватая и очень жесткая (b)	Низкая скорость движения полотна, полотно перегружено
	Белая и скрученная стружка (с)	Норма

10.2 Подбор пильного полотна



L или Ø	Рекомендуемое количество зубьев
40 мм. и менее	10Т или 8/12Т
40-80 мм.	6Т или 4/6Т
80-200 мм.	4Т или 3/4Т
200-300 мм.	2Т, 3Т или 2/3Т
300-500 мм.	1.25Т или 1.4/2.5Т
500 мм. и более	0.75Т или 0.8/1.5Т

S	Рекомендуемое количество зубьев
1.5 мм. и менее	14Т или 10/14Т
1.5-3 мм.	10Т или 8/12Т
3-6 мм.	8Т или 6/10Т
6-10 мм.	6Т или 5/8Т
10-15 мм.	4Т или 4/6Т
15 мм. и более	3Т, 4Т или 3/4Т

10. РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Типы пильных полотен отличаются друг от друга конструктивными характеристиками, такими, как: форма и режущий угол зуба, шаг, расположение зубьев, форма и угол зуба. Обычный зуб: 0° уклон и постоянный шаг.



Самая распространенная форма для перпендикулярного или наклонного распила сплошных мелких и среднего размера сечений заготовок или труб из мягких сталей с покрытием, серого чугуна или основных металлов.

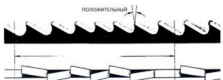
Зуб с положительным углом наклона зуба: положительный уклон $9^\circ - 10^\circ$ и постоянный шаг.



Используется для поперечного или наклонного распила цельных заготовок или больших труб, но прежде всего для твердых материалов (высоколегированные и нержавеющие стали, специальная бронза и ковкий чугун). Комбинированные зубья: расстояние между зубьями варьируется, вследствие этого меняется размер зубьев и величина впадин. Разный шаг зубьев способствует более плавной работе и увеличивает срок службы пильного полотна, так как вибрации отсутствуют.



Еще одним преимуществом использования пильного полотна данного типа является то, что одним пильным полотном возможно разрезать заготовки разных размеров и типов. Комбинированные зубья: $9^\circ - 10^\circ$ положительный уклон.



Этот тип пильного полотна больше всего подходит для распила профилей и больших труб с толстыми стенками, а также цельных прутков максимально допустимых для станка размеров. Возможные величины шагов: 3-4/4-6. Развод зубьев Зубья отклоняются от плоскости основания пилы, в результате образуется широкий пропил в заготовке.



Обычный развод или с уклоном: Зубья отклоняются вправо и влево, чередуясь с прямыми зубьями. Используется для заготовок размером до 5 мм. Применяется для распила сталей, отливок и твердых цветных металлов. Волновой развод: Зубья образуют плавные волны.



Для такого развода характерен мелкий шаг зубьев. Пильные полотна с волновым разводом зубьев в основном применяются для распила труб и профилей тонкого сечения (от 1 до 3 мм). Чередование зубьев (группами): Группы зубьев отклоняются вправо и влево, чередуясь с прямыми зубьями.



Такое расположение характерно для очень мелкого шага зубьев и применяется для очень тонких заготовок (меньше 1 мм). Чередование зубьев (отдельные зубья): зубья отклоняются вправо и влево.



Такое расположение применяется для распила неметаллических мягких материалов, пластика и дерева.

10. РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

10.2 ЭФФЕКТИВНОСТЬ РЕЗКИ

Тип стали	Номер стали				скорость м/мин	выход см ² /мин
	GB (Китай)	AISI (США)	DIN (Германия)	JIS (Япония)		
Низкоуглеродистая сталь	08	1010	C10	S10C	50-75	70-80
	15	1015	C15	S15C	50-75	70-80
Среднеуглеродистая сталь	45	1045	C45	S45C	50-70	60-70
	55	1055	CK55	S55C	50-70	50-60
Углеродистая сталь	T10	W1	C75W	SK4	40-50	25-45
	T12	W1	C125W	SK2	40-50	35-45
	T8Mn	W1	C80W	SK5	40-50	35-45
Легированная сталь	40CrNi	3140	40NiCr6	SNC236	30-40	30-40
	40CrMoA	4140	42CrMo8	SCM440	40-50	34-45
	40CrNiMoA	4340	34CrNiMo8	SNCM439	35-45	30-40
Высокоскоростная сталь	W18Cr4V	T1	S18-0-1	SKH2	25-35	20-30
	W18Cr4VCo5	T4	S18-1-2-5	SKH3	20-30	15-25
Инструментальная легированная сталь	Cr12MoV	D2	X155CrVMo121	SKD11	25-35	20-25
	CrWMn	D7	105WCr6	SKS2	20-30	15-20
	9SiCr	D1	105WCr6	SKS3	25-35	20-25
Инструментальная сталь	3Cr2W8V	H21	X30Cr93	SKD5	35-45	30-35
	4Cr5MoVSi	H13	X40CrMoV51	SKD61	30-40	25-30
	5CrNiMo	L6	X55NiCrMOV6	SKT4	25-30	20-25
Рессорно-пружинная сталь	50CrVA	6150	50CrV4	SUP10	20-35	25-35
	50CrMnVA	6150	50CrV4	SUP10	20-35	25-35
Подшипниковая сталь	6Cr15	S2100	100Cr6	SUJ2	35-45	30-40
Нержавеющая	0Cr18Ni9	304	X5CrNi1810	SUS304	35-45	20-30
	0Cr17Ni12Mo2	316	X5CrNiMo17121	SU316	20-25	15-20
	1Cr17	430	X6Cr17	SU430	30-40	25-35

ПАСПОРТ

ТАБЛИЦА - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный размер сечения разрезаемой заготовки (●)	8260
Максимальный размер сечения разрезаемой заготовки (■) 90°	260*260
Размер полотна, мм	3152*27*0,9
Мощность главного электродвигателя, кВт	2,2
Мощность насоса гидравлического привода, кВт	0,75
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09
Скорость движения полотна, м/мин	40/60/80
Нагрузка на основание тисков, кг	1000
Размеры стола для заготовок, мм (ДхШ)	245x280
Размеры рольганга рабочей зоны, мм (ДхШ)	400x430
Высота рабочего стола, мм	610
Способ зажима заготовки	Гидравлический
Способ натяжения полотна	Ручное
Механизм главного привода	Червячный редуктор
Конструкция	Горизонтальный с двумя стойками
Диаметры пильных шкивов, мм	8350
Привод подъема/опускания пильной рамы	Гидрав. привод
Род тока питающей сети	300В 50Гц
Количество электродвигателей	3
Размер тисков стационарных и подвижных, мм (ШхВ)	165x135 3шт/195x135 1шт
Объем бака СОЖ, л	32
Объем бака гидростанции, л	40
Габариты станка, мм (ДхШхВ)	1600x1900x1400
Габариты станка в упаковке, мм (ДхШхВ)	1750x1945x1640
Нетто, кг	898
Брутто, кг	1108
Размер рольганга, мм (ДхШ)	500x415

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

*Примечание:

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

В случае изменения технических характеристик, пожалуйста, обращайтесь к инструкции по работе со станком, при наличии особых требований к станку обращайтесь к заводу-производителю.

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.

ПАСПОРТ**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

1. Станок в собранном виде
2. Принадлежности: установочные пятаки, набор инструментов, неприводной рольганг 2шт, пакетный рез 2шт, пыльное полотно

ОПЦИИ

N	L/H	A	S	T	P
Частотный преобразователь	Стандартный пакетный рез/ Увеличенный	Лазерный указатель линии реза	Конвейер для уборки стружки	Гидравлическое натяжение полотна с манометром	Пылевлагозащита электрошкафа IP54
0	L	0	0	0	0

*Если опция отсутствует, вместо буквы пишется 0