



## РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА



### ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Модель	<b>PEGAS 300x320 SHI-LR</b>
Спецификация	1. ПОКОЛЕНИЕ - Версия 2

PEGAS - GONDA s.r.o.  
Čs. armády 322, 684 01 Slavkov u Brna, tel./fax: 00420 544 221 125  
E-mail: [pegas@gonda.cz](mailto:pegas@gonda.cz), [www.pegas-gonda.cz](http://www.pegas-gonda.cz)



# 1. СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. СОДЕРЖАНИЕ</b> .....	<b>2</b>
<b>2. ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>4</b>
<b>3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ</b> .....	<b>4</b>
3.1 СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ.....	4
3.2 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА.....	4
3.3 КОНСТРУКЦИЯ .....	5
3.4 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА.....	5
3.5 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	5
3.5.1 НАБОР КЛЮЧЕЙ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА .....	6
3.6 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА .....	7
<b>4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b> .....	<b>8</b>
4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ.....	8
4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ.....	8
4.3 СПРАВКА О ПРИВОДЕ.....	9
4.4 ОБЪЕМЫ РАЗНЫХ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ .....	9
4.5 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА.....	9
4.6 ЩИТОК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.....	9
<b>5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ</b> .....	<b>10</b>
5.1 ТИСКИ .....	11
5.2 КОНСОЛЬ СТАНКА.....	12
5.3 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АГРЕГАТ.....	13
<b>6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....	<b>14</b>
6.1 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ.....	14
6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ УГРОЗ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ.....	15
6.2.1 МЕХАНИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ .....	15
6.2.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ.....	15
6.3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА .....	16
6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ .....	16
6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!.....	17
6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ – 300X320 SHI-LR .....	18
6.6.1 УЗЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ СТАНКА .....	19
6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ.....	20
<b>7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ</b> .....	<b>21</b>
<b>8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ</b> .....	<b>21</b>
<b>9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА</b> .....	<b>22</b>
9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА .....	22
9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА.....	22
9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ .....	22
9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ.....	23
<b>10. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ</b> .....	<b>24</b>
10.1 КЛАВИАТУРА.....	24
10.2 РОПИСАНИЕ ЭКРАНА.....	25
10.2.1 ВВОДНЫЙ ЭКРАН .....	25
10.2.2 МЕНЮ .....	27
10.2.3 ЦИФРОВАЯ КЛАВИАТУРА.....	27
10.3 /1.PAR/ ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ .....	28
10.4 СООБЩЕНИЯ О НЕИСПРАВНОСТЯХ.....	30
<b>11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ</b> .....	<b>32</b>
11.1 ЗАПУСК СТАНКА В РЕЖИМ ГОТОВНОСТИ .....	32
11.2 НАСТРОЙКА РЕЗКИ ПОД УГЛОМ .....	34
11.2.1 РЕЗКА УГЛОВЫХ РАЗРЕЗОВ НАПРАВО .....	34
11.2.2 РЕЗКА УГЛОВЫХ РАЗРЕЗОВ НАЛЕВО.....	34
11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ .....	35
11.3.1 УСТАНОВКА ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ .....	35
11.3.2 УСТАНОВКА НИЖНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ.....	35
11.4 НАЛАДКА ТИСКОВ.....	36
11.5 УСТАНОВКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ .....	36
11.6 НАСТРОЙКА ЭМУЛЬСИИ РЕЗКИ.....	37
11.7 НАСТРОЙКА РЕГУЛИРУЕМОГО ОГРАНИЧИТЕЛЯ ХОДА.....	37

11.8 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ	37
<b>12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ</b>	<b>38</b>
12.1.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ	38
12.2 ZAPNUTÍ HYDRAULICKÉ CENTRÁLY	38
12.3 РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ	38
12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ	39
<b>13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ</b>	<b>40</b>
13.1 НАТЯЖКА ПОЛОТНА	40
13.2 ЗАМЕНА ПОЛОТНА	40
13.3 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	41
13.4 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	42
13.4.1 ЗАМЕНА ЩЕТКИ ДЛЯ ОЧИЩЕНИЯ ОТ СТРУЖКИ	42
<b>14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ</b>	<b>43</b>
14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА	43
14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	44
14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА	45
14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ	45
14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК	46
14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА	46
14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛА – СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ	46
14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ	47
<b>15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ</b>	<b>49</b>
15.1 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ	50
15.1.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА	50
15.1.2 УПРАВЛЕНИЕ	50
15.2 НР	51
15.2.1 НАЛАДКА ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА	51
15.2.2 МОНТАЖ/ДЕМОНТАЖ ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА	52
15.3 ОСВЕЩЕНИЕ	52
15.4 РЕГУЛЯЦИЯ ДАВЛЕНИЯ ТИСКОВ	52
15.5 УСИЛЕННЫЙ РОЛЬГАНГ	53
15.5.1 ПРИСОЕДИНЕНИЕ РОЛЬГАНГА НА ПОДАЧЕ (ПЕРЕД ЗОНОЙ РАСПИЛА)	54
15.5.2 ПРИСОЕДИНЕНИЕ РОЛЬГАНГА НА ПРИЕМЕ (ПОСЛЕ РАСПИЛА)	55
<b>16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ</b>	<b>57</b>
16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ	57
16.2 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЕМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛЫ ЗАМЕН	58
16.3 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО	59
16.3.1 ЗАПРАВКА ЁМКОСТИ МАСЛОМ	59
16.4 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ	59
16.4.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ	60
16.4.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ	60
16.4.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ	60
16.5 ЗАМЕНА ТРАНСМИССИОННОГО МАСЛА	61
16.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ	61
<b>17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ</b>	<b>62</b>
17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	62
17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ	63
17.3 НАЛАДКА НАТЯЖНОГО ШКИВА	64
17.4 НАЛАДКА ДАВЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА:	65
17.5 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА	65
17.6 ЗАМЕНА МУФТЫ МЕЖДУ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕМ И НАСОСОМ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА	65
17.7 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ	66
<b>18. ЛИКВИДАЦИЯ СТАНКА</b>	<b>67</b>
<b>19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ</b>	<b>67</b>
<b>20. ЭЛЕКТРОСХЕМА</b>	<b>69</b>
<b>21. СХЕМА ГИДРАВЛИКИ</b>	<b>70</b>
<b>22. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</b>	<b>71</b>

## 2. ВВЕДЕНИЕ

Это руководство разработано для требований действующих директив. Есть очень важное, чтобы обслуживающий станка был с паспортом по обслуживанию поряточно ознакомлен и паспорт был всегда обслуживающему к распоряжению.

**ВНИМАНИЕ:** Изготовитель и поставщик станка оставляет за собой право сделать технические изменения на своих изделиях и изменения в рекомендации по обслуживанию без предварительных предупреждений.

## 3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Гидравлический полуавтоматический ленточнопильный станок с комплектным гидравлическим управлением.

Станок предназначен для резки заготовок в перпендикулярных и угловых разрезах, угловые разрезы плавно регулируемые от 45 градусов на лево до 60 градусов на право. И

Станок обнаруживает применение в штучном и мелкосерийном производстве. С учётом своей массивной конструкции позволяет резку широкого спектра качества материалов вкл.нержавеющих и инструментальных сталей и то как профилей, так массивных заготовок.

### 3.1 СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

- Станок оснащен системой управления с ПЛК MITSUBISHI и функцией автоматической регулировки режущей подачи БПП (скорость плеча до распила).
- Контрольная панель MITSUBISHI в качестве стандартного оснащения использует контактный дисплей и ПЛК, позволяющий делать полуавтоматические распилы и наряду с этим держать связь с обслуживающим персоналом.
- На панели управления изображается информация о процессе резки – на дисплее:
  - индикация цикла (резки),
  - индикация БПП,
  - индикация натяжения полотна,
  - время резки,
  - нагрузка на привод полотна в амперах,
  - скорость полотна,
  - измерение времени резки,
  - перечень сообщений о неисправностях.
- Возможности пользовательской настройки:
  - автоматическая остановка гидравлического блока
  - режим движения плеча после окончания распила
  - режим ускоренной подачи плеча
  - режим задержки режущей подачи
  - режим движения полотна
  - режим движения плеча после окончания резки
  - диагностика входа и выхода
- Функция СТОП - резка: позволяет в любое время прервать резку нажатием кнопки СТОП. Плечо выдвигается с работающим пильным полотном без разжима тисков.
- Главный выключатель установлен на торцовых дверях. Она оснащена кнопкой безопасности для остановки станка а другими двумя для его пуска. В дальнейшем здесь находится регулятор подачи и другие кнопки возможных подач станка.

### 3.2 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА

После механической наладки губок и рабочих позиций консоли дает обслуживающий сигнал старта цикла, помощью стандартного выключателя на пульте управления. Гидравлический цилиндр тисков закрепит материал, станок режет. Скорость движения консоли в разрез регулирует обслуживающий помощью дроссельного клапана. После доделки резки достигнет консоль верхней рабочей позиции и остановится привод пильного полотна. Иски открываются. Обслуживающий манипулирует с материалом. Система управления станка подает информации о правильной натяжке пильного полотна, о правильно закрытом кожухе полотна и помощью диодного амперметра о величине загрузки привода пильного полотна во время резки, т.е. что помогает при наладке скорости подачи консоли в разрез.

### 3.3 КОНСТРУКЦИЯ

---

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал экстремальной нагрузке в условиях эксплуатации.
- Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натягом, с наклоном на 30° , что позволяет увеличить срок службы ленточного полотна. Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натяжением.
- Приводной и натяжной блоки – отливки.
- Верхнее рабочее положение плеча управляется автоматическим упором рабочего положения (УРП).
- Нижнее рабочее положение плеча управляется кулачком и микровыключателем нижнего положения плеча.
- Колодка тисков управляется гидравлически, с коротким ходом. Тиски изготовлены из чугуна, колодки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Тиски установлены в регулируемом пазу в виде ласточкина хвоста, снабжены механизмом быстрого зажима материала, а также механизмом быстрого зажима для смещения тисков в сторону.
- Настройка губок производится вручную при помощи колесика и трапецеидального винта. Ускоренная настройка губок производится при помощи рычага, пружины и трапецеидальной полугайки.
- Корпус тисков перемещается налево-направо в зависимости от направления задания угловой резки, фиксация производится при помощи рычажка.
- Поворотный стол обеспечивает большое пространство для подпирания заготовки и его точный зажим. Поворотный стол имеет всегда через каждые 15 градусов автоматическое арретирование.
- Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага.
- Общие углы настраиваются помощью верньера. (принадлежности за отдельную оплату: Угли изображаются на цифровом показателе углов поворота поворотного устройства.)

### 3.4 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

---

- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Автоматическая регуляция натяжения пильного полотна.
- Пильное полотно защищено кожухом, который защищает обслуживающих перед отпадающими опилками и СОЖом.
- Ручная натяжка пильного полотна.
- Очищающая щётка для совершенной очистки и правильной функции пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трёхфазный электродвигатель с двойной обмоткой с преобразователем частоты для бесступенчатой регуляции окружной скорости полотна 20-100 м/мин. Термозащита электродвигателя.
- Охлаждающая система для СОЖ обеспечивает распределение жидкости в направляющие пильного полотна.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями полуавтоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных тисков.

### 3.5 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

---

- 1х полотно пилы
- набор ключей для текущего техобслуживания станка
- нажимаемый упор
- руководство по обслуживанию

### 3.5.1 НАБОР КЛЮЧЕЙ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА

Роз.	описание
1	Набор imbus гаечные ключи
2	Ключ с внутренним шестигранном для натяжки пильного полотна
3	гайка Ключ



Рис. 3-1

### 3.6 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок PEGAS 300x320 SHI-LR предназначен для:

- резки штанг массивного материала и профильного сечения (трубы). Величина штанг ограничена табличкой в параграфе № 4.
- резки стальной заготовки, сплошного металлического материала, согласно инструкциям, которые содержит настоящее руководство по обслуживанию. Другими материалами, которые возможно на станке резать, являются легкие металлы. Здесь рекомендуем консультацию о применимости станка с его выпускателем. Резка других материалов не разрешается без согласования выпускателя. Резка на станке не разрешается в случае, когда материал не правильно зажат в тисках.
- нормальной рабочей среды.

С целью правильной функциональности станка и безопасности обслуживающего персонала не должны быть в никаком случае изменены конструкционные свойства станка, размеры пильного полотна и должны быть выполнены инструкции из этого руководства по обслуживанию.

Электрооборудование станка предназначено для сети 3/N/PE AC 400/230V 50 пер. TN-S или-ли 3/PE AC 400V 50/50 пер. TN-S, смотреть технические данные в руководстве, часть электро.

Электрооборудование станка предназначено для работы в нормальной среде со следующими внешними влияниями:

AA5 (температура окружающей среды с +5°C до +40°C), AB5 (релятивной влажностей до 95%), AC1, AD1 (наличие воды пренебрегательное), AE1(лёгкая запылённость), AF1, AG2, AH2, AK1, AL1, AM незначительное влияние. AN1, AP1, AQ1, AR1, AS1, BA4, BC3, BD1, BE1, CA1,CB1.

Ленточно пильный станок не вызывает своей работой чрезмерное высокочастотное электромагнитное мешание.

Предполагается, что станок будет работать в электромагнитной среде, которая соответствует общим принятым условиям.

К общим условиям назначения ленточно-пильного станка принадлежит тоже соблюдение указаний и методов для пуско-наладочных работ, эксплуатацию, уход и очистку, указанных в следующих главах настоящего руководства по обслуживанию.

#### ВНИМАНИЕ:

- При применении ленточно-пильного станка к другой цели и при других условиях не несет изготовитель (поставщик) ответственность за случайные ущербы и целую ответственность несет потребитель!
- Облуживающий станка может сделать только то, что описанное в рекомендации по обслуживанию станка, другие вмешательства в станок над рамки настоящего руководства по обслуживанию следуют надлежащей авторизованной сервисной организации. В случае не соблюдении условий из стороны заказчика может дойти к потери гарантии.
- Перед пуском станка в эксплуатацию или перед обучением нового обслуживающего станка рекомендуем чательно изучить рекомендацию по обслуживанию станка. Только этим способом можете совершенно использовать замечательные свойства станка.
- Для подбора оптимального полотна ( диска ) рекомендуем точно соблюдать данные в таблицах. Любые неясности рекомендуем обсудить с нашими специалистами.
- Из-за приобретения максимального качества наших услуг акцептируем только письменный заказ (факс, электронная почта, почта). При заказе технического обслуживания всегда приводите модель станка, год выпуска, заводской № и код запасной части. Характеризируйте более подробно неисправность.

**Ленточнопильный станок PEGAS моделью PEGAS 300x320 SHI-LR является изделием, которое своими свойствами соответствует техническим требованиям регламентов. Станок имеет CE сертификат соответствия и может свободно продаваться на рынках ЕС.**

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ












С целью правильной функции станка и безопасности обслуживающих не допускается ни при каких обстоятельствах изменение нижеприведенных конструкционных данных станка:

### Степень защиты кожухом «IP44»

Полотно:	3660x27x0,9
Ширина резки:	1,2 мм
Скорость полотна:	20-100 м/мин
Электрооборудование:	3x400 Вольт, 50 ц
Вес станка:	585 кг

таб. 4-1

### 4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

		 0°	 45°	 60°	 45°	 b a	 b a +HP max	 b a +HP min
	D [мм]	300	300	200	240	x	x	x
	D [мм]	180*	110*	80*	110*	x	x	x
 b a	axb [мм]	320x300	300x250	200x200	260x200	320x160	120x80	230x120

Таб. 4-1

\*рекомендуемые значения, + HP = размер ограниченный верхним прижимом

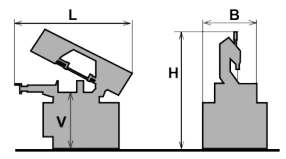
Минимальный отрезок	mm	3
Минимальный делимый диаметр	mm	5
Минимальный остаток в случае одного разреза	mm	30

Таб. 4-2

Подача конзоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Ручно
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пильного полотна	Ручно
Очистка пильного полотна	Пассивная очистительная щетка
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна.

Таб. 4-3

### 4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Длина	Ширина	Высота макс.	Высота мин	Высота стола	
[L]	[B]	[Hmax]	[Hmin]	[V]	
2270	1170	2040	1410	800	

Таб. 4-4

\* в размеры высоты не рассчитаны размеры материалов для подкладки станков или для транспорта станка (поддоны и.т.д. ).



### 4.3 СПРАВКА О ПРИВОДЕ

	модель	номинальная мощность P <sub>n</sub> [кВт]	номинальное напряжение U <sub>n</sub> [В]	номинальный ток I <sub>n</sub> [А]	обороты [*мин-1]	Мощность [л/мин]
<b>M1 - полотно</b>	Cantoni:SkhR90X-4M2	2,2	400	5,2	1380	-
<b>M1- червячной передачи</b>	Varvel: SRT 08528G635 i=28					
<b>M2 - СОЖ</b>	EP: 2C991-14H+S	0,05	400	0,14		16
<b>M3 - гидравлика</b>	MA-AL71-14F85-4A	0,44	400	1,13	1680	-

Таб. 4-5

### 4.4 ОБЪЕМЫ РАЗНЫХ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<b>Гидравлическое масло:</b>	<b>10 л</b>
* Объем гидромасла данный ориентировочно – оптимальный объем по датчику уровня масла (смотрите контроль уровня масла)	
<b>Масло для СОЖ</b>	<b>12 л</b>
* Объем СОЖ ориентировочный – но не выше чем 20 мм под уровень фланца насоса СОЖ.	
<b>Трансмиссионное масло</b>	<b>0,6 л</b>
* Редукторы поставляются заполнены синтетическим маслом с долгим сроком службы: При посредственном сроке службы 15000 часов не нужен никакое техническое обслуживание или дополнение объема масла.	
<b>Масло для MINI-LUBE:</b>	<b>0,5 л</b>

Таб. 4-6

### 4.5 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА

Декларируемая, усредненная по времени, эмиссионная уровень акустического давления A в месте расположения персонала при распиле  
 $L_{pAeq,T} = 65+4$  [дБ] (по стандарту ЧСН EN ИСО 11202 – рабочий режим – холостый ход по ЧСН 13898).  
 $L_{pAeq,T} = 65+4$  [дБ] (по стандарту ЧСН EN ИСО 11202 - рабочий режим – при распиле низколегированной стали по ЧСН EN 13898).

В процессе работы на пиле, не возникает опасность связанная с возникновением газов, вредных здоровью.

### 4.6 ЩИТОК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Каждый видел оснащено производство алюминиевой пластине позиции содержит основные технические и оперативную информацию, соответствующую разработку спецификаций. Этикетка должна быть удалена и должна быть полной и разборчивой. Все данные, приведенные на этикетке должен быть указан при заказать запасные части или услугу.

1. Обозначение станка
2. Электрооборудование
3. Текущая потребляемая мощность
4. Зав.№.станка
5. Размеры пильного полотна
6. Вес станка
7. Год изготовления станка

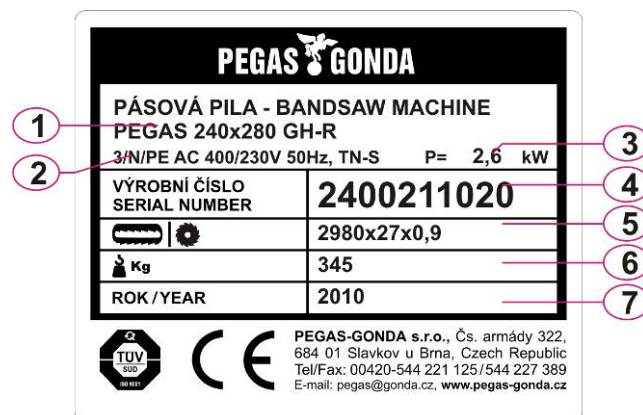


Рис. 4-1

## 5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ

1. Станина станка
2. Электропроводка
3. Панель управления
4. Основные тиски с коротким ходом губок и ручным управлением
5. Натяжение полотна
6. Консоль станка
7. Трехфазный электродвигатель.
8. Автоматический упор верхнего положения Т-бар
9. Гидравлический цилиндр движения консоли.
10. Кулачки задания нижнего рабочего положения плеча
11. Бункер для стружки.
12. OZM – механическое отмеривание
13. Поворотная доска. Несет консоль и позволяет его поворачивание для резки под углом.
14. Отверстия для закрепления станка к полу
15. Насосная установка эмульсии + бак эмульсии пропила - предназначены к охлаждению полотна пилы при резке. Эмульсия для охлаждения при резке протекает сквозь направляющие полотна пилы. Работа насосной установки эмульсии управляется посредством логики станка – охлаждение полотна эмульсией происходит только в цикле работы станка.
16. Главный подвод электрического питания - помощью подвижного привода одним концом прочно подключенным к главным присоединительным клеммам и другим концом свободным, для присоединения отвечающей трехфазной штепсели или для прочного присоединения на компетентную зону прочного распределения, в котором будет станок работать.
17. Гидравлический агрегат
18. Проем для переноса пилы с помощью поддоноукладочной машины

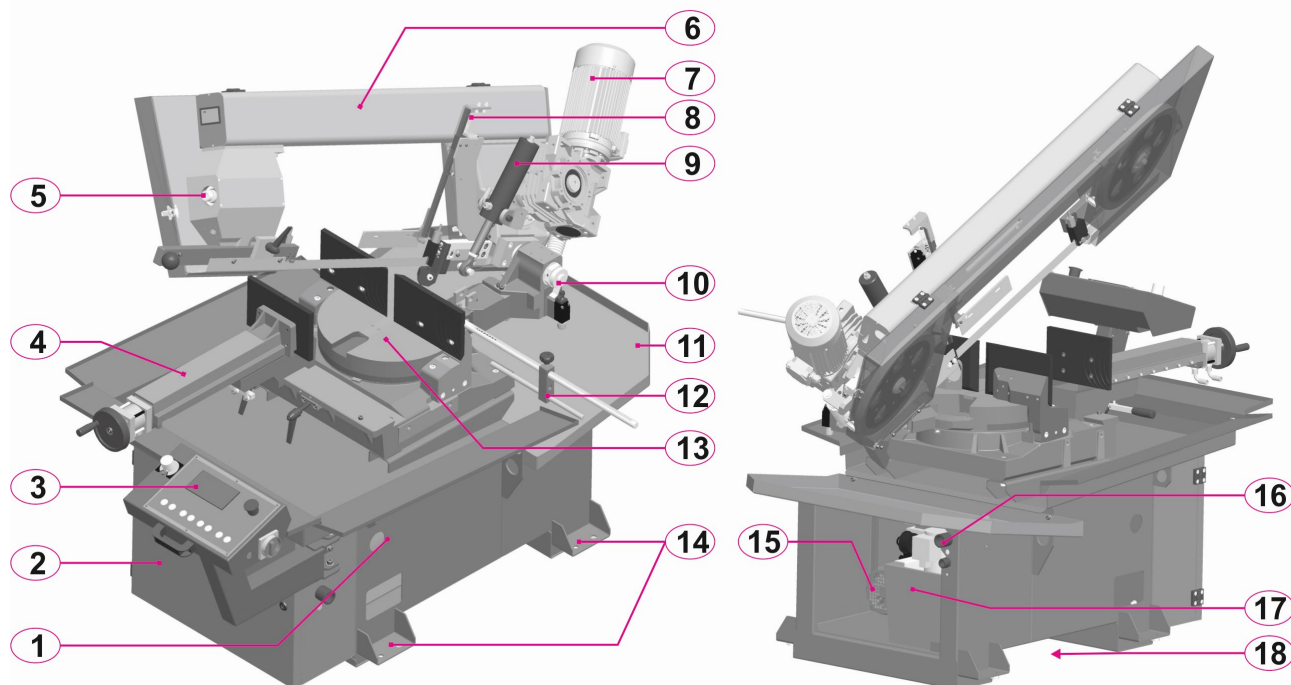


Рис. 5-1

## 5.1 ТИСКИ

1. Ручная наладка губки тисков
2. Гидравлический цилиндр с короткой высотой подъёма
3. Ручка для быстрой наладки губки , сомкнутая ручка управляет пружину и снимает с предохранителя трапецидальную гайку, губкой возможно передвигать для потребности
4. Ручка для фиксации позиции тисков вправо / влево
5. Стопорная рукоятка поворотного стола - диапазон наладки угла :  $-45^{\circ}$ - $60^{\circ}$
6. Поворотный столик – поворотная доска
7. Верньер угла
8. Не подвижная губка тисков.
9. Подвижная губка тисков

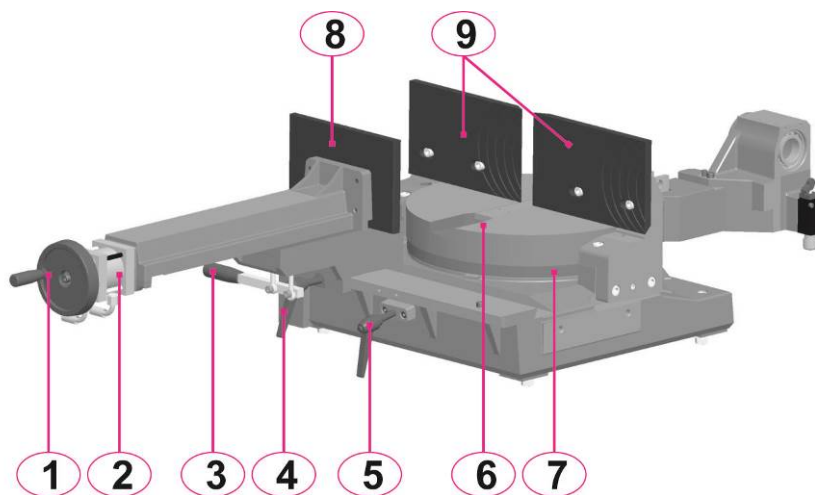


Рис. 5-2

## 5.2 КОНСОЛЬ СТАНКА

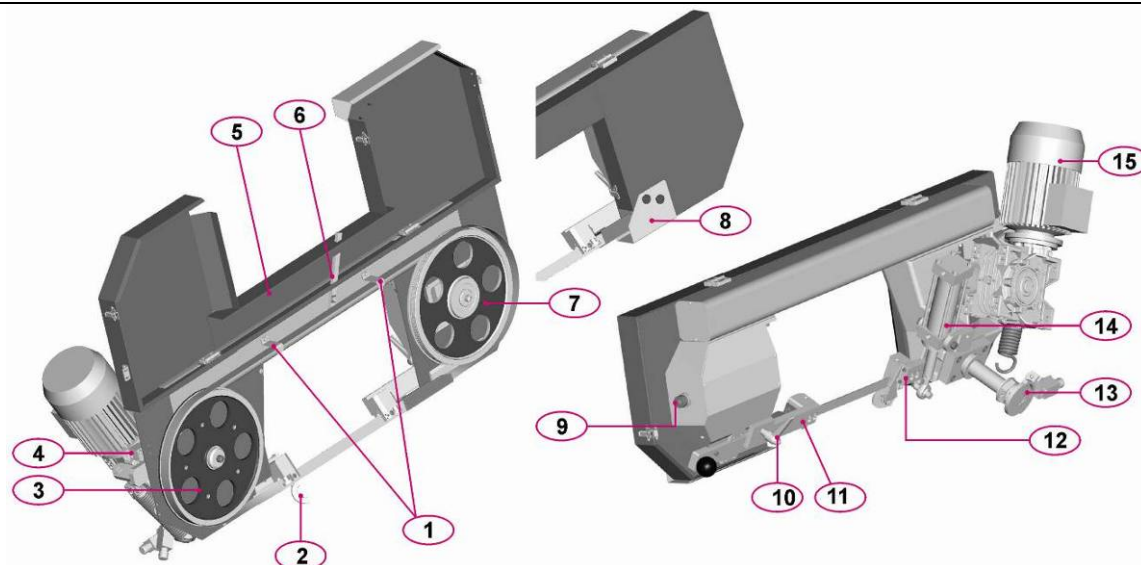


Рис. 5-3

1. Зацепки для безопасности
2. Очищающая щётка ленточного полотна
3. Шкив натяжения
4. Микровыключатель закрытых шкивов
5. Кожух шкивов. При замене полотна необходимо открыть этот кожух
6. Фиксирующий рычаг
7. Шкив привода
8. Кожух подвижных направляющих пильного полотна
9. Натяжение полотна ( см. Натяжение полотна и наладка шкива)
10. Рычаг фиксации подвижных направляющих
11. Подвижные направляющие пильного полотна ( Направляющие ведут полотно в точный распил. Содержат 5 сменных пластинок из твёрдого сплава . Через направляющие протекает СОЖ.
12. Неподвижные направляющие пильного полотна
13. Настраиваемые упоры рабочего положения консоли станка ( см. Настройка положения консоли станка)
14. Гидравлический цилиндр движения консоли станка
15. Трёхфазный электродвигатель ( см. Информация о приводе)

### 5.3 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АГРЕГАТ

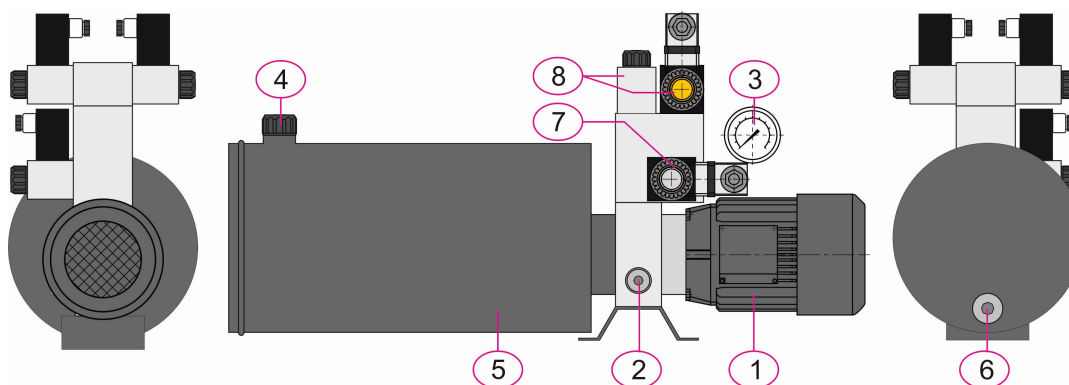


Рис. 5-4

1. Электродвигатель гидравлического агрегата
2. Регулировочный винт наладки давления
3. Манометр давления основного гидравлического контура
4. Заправочная пробка
5. Бак гидравлического масла
6. Сливная пробка
7. Распределитель управляющий движения тисков
8. Распределитель управляющий движения конзоли

## 6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

### РАБОТАЙТЕ ВСЕГДА ОСТОРОЖНО И ВНИМАТЕЛЬНО, ТАК ВЫ ПРЕДОТВРАТИТЕ ВОЗНИКНОВЕНИЕ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЙ !

1. РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ИНСТРУКЦИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
2. Руководство по эксплуатации оборудования храните в непосредственной близости от пилы.

### 6.1 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ

Данное оборудование предназначено для резки стали. Оно может Вас поранить, поэтому при работе с ним будьте осторожны.

3. При работе выполняйте все требования ТБ.
4. Всегда пользуйтесь защитными очками, защитными перчатками пользуйтесь во время манипулирования или технического обслуживания станка – никогда во время управления станка..
5. Носите тесно облегающую одежду.
6. Носите твердую рабочую обувь с нескользкой подошвой.
7. Работайте с пилой только при условии ее полной исправности.
8. Используйте пилу только тогда, когда закрыты все защитные кожухи и все защитные опции работают нормально, ни один из защитных элементов не должен быть отстранен или неиспользован.
9. Убедитесь, что пила правильно смонтирована и правильно подключена к электросети ( это может делать только специально обученный персонал ).
10. Контроль и ремонт электрочасти оборудования может производить только специально обученный персонал, имеющий соответствующую квалификацию по действующим стандартам.
11. Никогда не включайте оборудование, пока не закрыты и не зафиксированы все кожухи.
12. Находитесь на безопасном расстоянии от всех движущихся деталей оборудования / полотно, двигатель, шкив натяжения, щетка очистки /.
13. Поддерживайте чистоту пилы.
14. Рабочее пространство около пилы не загромождайте ненужными вещами и инструментами.
15. По окончании работы персонал отключает главный рубильник и вынимает вилку из розетки.
16. При решении возникших проблем руководствуйтесь данными инструкциями или же свяжитесь с сервисным отделом фирмы-изготовителя.
17. При манипуляциях с полотном или диском, а также при проведении техобслуживания всегда отключите оборудование от электросети: отключите главный рубильник и выньте вилку из розетки.
18. При движении полотна в зоне распила не должны быть части тела персонала.
19. При любой аварии прежде всего немедленно нажмите кнопку **EMERGENCY STOP**.
20. В процессе работы нельзя манипулировать с остальными блоками пилы.
21. Используйте только рекомендованные производителем типы полотен и дисков.
22. Длинные изделия при распиле зафиксируйте перед пилой и за пилой.
23. Запрещено производить распил материала, который своими размерами или характеристиками не соответствует режущим способностям пилы.
24. При распиле коротких изделий обращайтесь внимание на правильное устранение готовых изделий из рабочей зоны.
25. Никогда не вкладывайте материал в пилу, пока полотно находится в движении.
26. Перед началом цикла распилов персонал должен один цикл произвести вхолостую – без материала, чтобы убедиться в правильной настройке пилы.
27. Контролируйте работу оборудования и периодически испытывайте его при максимальных значениях производственных параметров ( скорость движения полотна или диска, усилие прижима на распил, максимальный шаг подачи материала и т.д.).
28. Проконтролируйте правильность положения кулачка тисков перед быстрой фиксацией, люфт должен составить 1-5 мм, а также правильность фиксации материала.
29. Эксплуатационник оборудования должен обеспечить при работе со станком соблюдение общих действующих предписаний о безопасности работы согласно действующих директив и Законов о работе.
30. Эксплуатационник оборудования должен перед пуском станка в эксплуатацию установить компетенции персонала для монтажа и демонтажа оборудования, пуска в эксплуатацию, обслуживания, регулярного ухода и очистки таким способом, чтобы была обеспечена прежде всего безопасность лиц и имущества
31. Самостоятельно может деятельность на оборудованию осуществлять только персонал душевно и физически способный, старше 18-ти лет, совершенно очевидно обученный для определенного

- вида работы и ознакомлен с паспортом для обслуживания оборудования, который должен быть уложен на месте доступном для обслуживающего персонала.
32. Для случайных травматов, возникших при использовании станка, имеется обязанность эксплуатационника поместить на рабочее место аптечку, содержащую оборудование согласно надлежащих предписаний и оборудование аптечки после употребления дополнять.
  33. Эксплуатационник оборудования должен обеспечить безопасное обслуживание станка и обеспечить регулярный уход и очистку.
  34. Эксплуатационник оборудования должен принять такие меры, чтобы был на рабочее место определенное для обслуживания, ухода и очистки станка закрыт доступ посторонним лицам и детям.
  35. Оборудование возможно применить только для целей, для которых технически пригодное к эксплуатации, в соответствии с поставленными условиями изготовителя, и которое своей конструкцией, исполнением и техническим состоянием соответствует предписаниям для обеспечения безопасности.
  36. Перед пуском оборудования в эксплуатацию и дальше в регулярных интервалах времени и после изменения на оборудованию есть обязанность обслуживающего сделать контроль правильной функции оборудования.
  37. Обслуживающий оборудования обязан сделать визуальную контроль оборудования у его основной уход.
  38. Обнаружит-ли обслуживающий дефект или повреждение, которое бы могло поставить под угрозу безопасность работы и которое обслуживающий не успеет устранить, нельзя оборудование эксплуатировать и о дефекте должен известить эксплуатационника.
  39. В случае, что оборудование по какой-либо причине нет в эксплуатации, должно быть его электрооборудование отключено от электросети главным рубильником
  40. Знаки безопасности, символы и надписи на станке необходимо сохранять в читательном состоянии. При их повреждению или нечитательном виде обязуется эксплуатационник к обновлению их состояния в соответствии с первоначальным исполнением.
  41. Эксплуатационник оборудования должен принять такие меры, чтобы был на рабочее место определенное для обслуживания, ухода и очистки станка закрыт доступ посторонним лицам и детям и станок не могло обслуживать некомпетентное лицо.

#### **ПРИ МАНИПУЛЯЦИИ С МАТЕРИАЛОМ СОБЛЮДАЙТЕ ПРИСТАЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ!**

Манипуляцию с резаемым и отрезанным материалом есть необходимо осуществлять при помощи крана и текстильных канатов так, чтобы не произошло к повреждению станины станка ( роликов, укладка роликов в подшипниках). Если проходит к повреждению заготовки вследствие не правильной манипуляции, не будет возможно принять условия гарантии.

## **6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ УГРОЗ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ**

Несмотря на то, что станок изготовлен с учётом всех требований технических предписаний в области безопасности, нет возможно техническим исполнением этого оборудавания исключить все наличие риска, которые могут наступить особенно при неосторожном упортеблению.

Оборудование необходимо эксплуатировать с созданием, что могут наступить следующие угрозы:

### **6.2.1 МЕХАНИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ**


- Угроза контузии пальцев, руки, случайно ноги при монтажи или демонтажи части станка.
- Угроза ранения заприченная падением демонтированных частей станка при уходе и ремонтах или при их неосторожном перемещении.
- Угроза ранения заприченная двигающими части в работе станка при запрещённом устранению защитных кожухов.
- Угроза ранения заприченная двигающими части в работе станка при запрещённом приближении к рабочему устройству ленточно-пильного станка.
- Угроза ранения заприченная падением станка при непригодной манипуляции со станком или при его перегрузке или транспорту.
- Угроза споткнутия или ускользнутя запричиненная подвижным приводным кабелем, который лежит на полу.

### **6.2.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ**


- Угроза при прямом или непрямом контакту с частями предназначенными для провода электроэнергии ( «живое части»), при устранении кожухов электрических оборудований или при повреждению изоляционных частей.

- Угроза ранения электрическим током при контакту с «неживыми частями» станка, при дефекте на электрооборудованию, при нарушении требований указанных в пункте №4.3 и № 5.3 настоящего паспорта по обслуживанию.
- Угроза ранения электрическим током причинена поврежденными частями электрооборудования (элементы управления и управляющих цепей)

### 6.3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА

-  **ВНИМАНИЕ:** При пожаре могут возникать горением частей из пластмассы вредные выбросы, по этой причине есть необходимо руководиться общими противопожарными правилами.
- Станок нет оборудован огнетушители, поэтому эксплуатационник оборудования должен обеспечить объект, где станок эксплуатируется, подходящими средствами для огнетушения одобренного типа, в соответствующем количестве, расположенными на видимом месте с защитой против повреждению и злоупотреблению. Персональ должен быть обучен с их употреблением согласно государственных законов, в содержании их дальнейших изменений и дополнений в смысле исполнительных объявлений.
- Электрическое оборудование нельзя тушить водой ! Объект должен быть оборудован порошковыми, углекислотными или галогидными огнетушители и персонал должен быть обучен с их применением. В случае, что у станка находится только водянный или пенный огнетушитель, возможно из применить только при выключении электротока !
- Поверхность кожухов электрического оборудования и поверхности оборудования, у которых предполагается их нагрев (поверхности электродвигателей), необходимо регулярно очищать от оседанного пыли и других нечистот так, чтобы не была понижена действенность охлаждения электродвигателей.

### 6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- Работать с электрическим оборудованием могут только квалифицированные специалисты имеющие электротехнический соответствующий допуск и которые ознакомлены с оборудованием в потребном объёме
- Электрическое оборудование станка изготовлено по требованиям действующих предписаний и технических стандартов, которые относятся на установленное оборудование.
- Электрическое оборудование станка присоединяется к электроцепи 3/N/PE AC 400/230V 50Hz, TN-S resp. 3/PE AC 400V 50Hz, TN-S (смотреть электродокументацию), при помощи подвижного кабеля с одной стороны твёрдо присоединенного к основным клеммам станка, и с другой стороны свободным концом, предусмотренным для присоединения 5-ти штепсельным штеккером или для твёрдого присоединения соответствующей цепи распределения объекта, в котором будет станок работать
- Цеп для присоединения оборудования к электросети должна быть изготовлена согласно требованиям действующих предписаний и технических стандартов, которые относятся к оборудованию и связанных предписаний. Защита от угрозы электротоком должна быть осуществлена автоматическим отключением от источника.
- Подвижный кабель для присоединения электрического оборудования станка воспрещается положить на пол бес надлежащей защиты против механическому повреждению!
- Первое присоединение электрических цепей станка к электросети при помощи подвижного кабеля может производить только квалифицированный специалист, имеющий соответствующий допуск, который после присоединения станка должен проверить правильные функции электрооборудования станка, включая функции защиты и запасного выключения и блокирования.
- После монтажа у пусконаладочных работ необходимо, чтобы электрическое оборудование станка имело первоначальную проверку. Пользователь станка должен в законе данных сроках сделать проверку электрооборудования.
-  **ВНИМАНИЕ:** Если открываете двери распределителя, станок должен быть безусловно выключен главным выключателем. Всегда перед открытием дверей просмотрите, что бы их верхняя поверхность была сухая!



## 6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

---

- Включать основной выключатель электрического оборудования станка, если некоторые части защиты ( кожухи электрооборудования, кожухи опасных механических частей) устранены или повреждены.
- Вытягивать вилку подвижного кабеля из розетки тягнутием за кабель.
- Убирать защищающие кожухи в течении работы станка и выключать из работы предохранительные оборудования для защиты и предохранения.
- Подходить по пуску станка на близкое расстояние к двигающимся частям.
- Проводить какие-либо вмешательства в конструкцию станка !
- Осуществлять наладку станка при работе оборудования!
- Осуществлять уход, очистку и ремонт при невыключеном основном выключателе электрических цепей станка !
- Вмешиваться в рабочее пространство ленточной пилы каким-либо инструментом или рукой в случае, если полотно в движении.
- Оставлять включенный станок бес присутствия обслуживающего!!!
- **При резке пакетов рекомендуем концы заготовок сварить к себе. Если будете сделать сварку пакета в станке есть безусловно необходимо отключить основной подвод электроэнергии 400 Вольт к станку ( разъединить вилку и розетку - не достаточно только выключить главный выключатель ) . В случае, что это не сделаете, рискуете повреждение электронных элементов в панели управления.**

## 6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ – 300X320 SHI-LR

Станок PEGAS 300x320 SHI-LR имеет части, которые вращаются и двигаются и тем Вам могут причинить поранение. Есть необходимо, чтобы на рабочем месте работал только один обслуживающий станка, который должен недопустить, чтобы на рабочем месте ( в окружении станка) продвигалось другое лицо.

Есть необходимо, чтобы потребитель станка закрыл доступ в рабочее пространство станка другим лицам, чем обслуживающим станка. В случае надобности, чтобы вблизи станка работали дальнейшие рабочие, есть необходимо этот вопрос обсудить с фирмой Пегас-Гонда ( дополнить орастку станка например дазерным бортом или защитными ограждением из проволоки ).

**⚠ ВНИМАНИЕ:** оператор машинного необходимо указать машину зону безопасности Например, черно - желтые полосы на полу. С потерей различимости знаков должна быть восстановлена.

Крайне важно, чтобы оператор увидел стоимость резки (резка = движущейся ленточной пилы Blade) за безопасность линия, которая определяет область на панели управления

1. Входного материала
2. Материального производства
3. Станочник
4. Кабель питания
5. пыльное полотно
6. Зона безопасности

**ОКРУЖЕНИЕ СТАНКА** – контурная линия около планировки станка с отступом + 1,0 м .

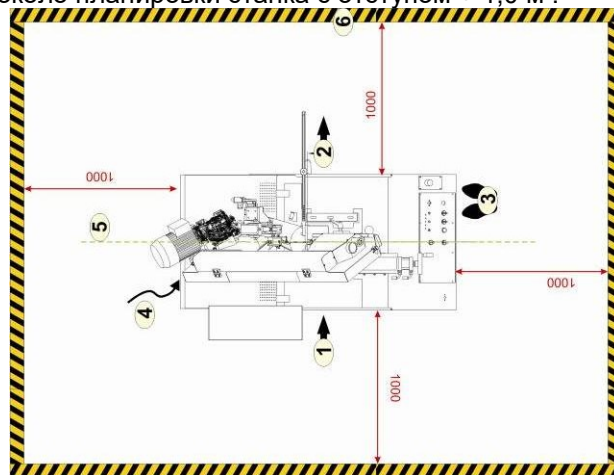


Рис. 6-1

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Во время передвижения губки не можете покинуть позицию перед терминалом управления до времени, когда кнопкой выключите движение губки. Строго воспрещено вставлять руки или иные предметы кроме разрезаемого материала между платформой тисков и подвижной челюстью тисков.



Рис. 6-2

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Беря во внимание то, что траверса подвижной направляющей может своим размещением привести к контакту с разрезаемым материалом, необходимо в данном месте уделять особое внимание безопасности при перемещении консоли.



Рис. 6-3

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Перед настройкой или наладкой частей станка есть строго необходимо выключить главный выключатель станка и закрыть доступ другим лицам, чтобы не могли станок включить (главный выключатель блокировать навесным замком).



Рис. 6-4

### 6.6.1 УЗЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ СТАНКА

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Обслуживающему персоналу пилы необходимо избежать прямого контакта с вращающимися и подвижными частями оборудования. Строго запрещено снимать защитные кожухи во время работы станка, демонтировать или отключать системы безопасности, охраны и предохранительные системы!

<p>EMERGENCY STOP – АВАРИЙНАЯ КНОПКА – остановит весь ход станка, электронное управление, станок остается подключенным к электрическому току</p> <p>EMERGENCY STOP (АВАРИЙНАЯ КНОПКА) – нажмите сразу после какой-либо неисправности на станке или перед возможной угрозой. Ослабьте кнопку поворотом верхней части кнопки.</p>	 <p>Рис. 6-5</p>
<p>Кожух пильного полотна и передвижного направляющего полотна</p> <p><b>⚠ ВНИМАНИЕ:</b> Воспрещается резка с снятым кожухом безопасности!</p>	 <p>Рис. 6-6</p>
<p>Кожух шкивов</p> <p>перед началом распила необходимо сделать контроль кожуха, если он закрыт как предусмотрено!</p> <p><b>⚠ ВНИМАНИЕ:</b> В целях безопасности воспрещается открывать кожух пильного полотна и укрепления закрытия кожуха во время работы станка!</p>	 <p>Рис. 6-7</p>
<p>Концевой выключатель закрытия кожуха шкивов</p> <p>В случае, что микродатчик не активирован (кожух полотна/шкивов открыт) станок нельзя запустить</p> <p>В случае, что кожух откроется/будет открыт во время распила, пильное полотно остановится.</p>	 <p>Рис. 6-8</p>

Микродатчик натяжение пильного полотна

Отображает правильное натяжение полотна и в случае плохой натяжки или срыва, немедленно остановит станок.

Регулярно контролируйте правильную позицию и настройку концевых выключателя.

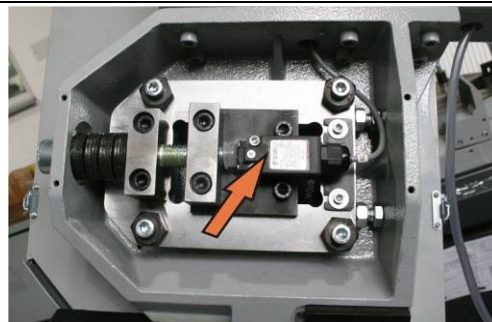


Рис. 6-9

Работа всегда наблюдательны и осмотрительно и избегать опасных ситуаций ВСЕ.

## 6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ

	<b>ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА В ТИСКАХ</b> - при фиксации в тисках персонал или иные работники не должны манипулировать с пилой близко от колодки тисков - после манипуляций с передвижной колодкой проконтролируйте правильность фиксации материала
	<b>НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ</b> - при подключении пилы к электросети убедитесь в правильности направления движения полотна пилы - при замене полотна следите за правильной ориентацией зубьев полотна
	<b>ВНИМАНИЕ ПРИ РАСПИЛЕ</b> - производя распил, будьте особо осторожны - при замене полотна или его натяжении будьте особо осторожны - при проведении распилов вблизи пилы не должен находиться никто кроме персонала
	<b>НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА ПИЛЫ</b> - Стрелка укажет Вам (при закрытом кожухе ) болт, который регулирует шкив натяжения
	<b>КАБЕЛЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РАБОЧЕГО НАПРЯЖЕНИЯ</b>
	<b>ЭЛЕКТРОЧАСТЬ ПИЛЫ</b> - к частям оборудования под этой пиктограммой должен иметь доступ только сервисный техник фирмы Pegas - Gonda или специально обученный персонал с допуском согласно государственных норм ( обратите внимание на соблюдение всех условий гарантии!)
	<b>ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ ПИЛЫ</b> - при работе оборудования или при манипуляции с так означенными узлами и деталями будьте особо осторожны.
	<b>ОБОЗНАЧЕНИЕ ОРИЕНТАЦИИ УПРАВЛЯЮЩИХ ТУМБЛЕРОВ</b> - MAX – максимальное значение (скорость, сила, давление ) - MIN - минимальное значение
	<b>РАБОТАЙТЕ ТОЛЬКО С ЗАЩИТОЙ ЗРЕНИЯ</b> - защитные очки/ щит - при манипуляции с полотном пилы - при манипуляции с материалом - при манипуляциях с пистолетом-ополаскивателем (эмульсия для распила) - при распиле
	<b>РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ИНСТРУКЦИЯМИ , ПРИВЕДЕННЫМИ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>

таб. 6-1

## 7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ

При манипуляции с оборудованием используйте погрузочные тележки, с которыми будет работать персонал соответствующей квалификации.

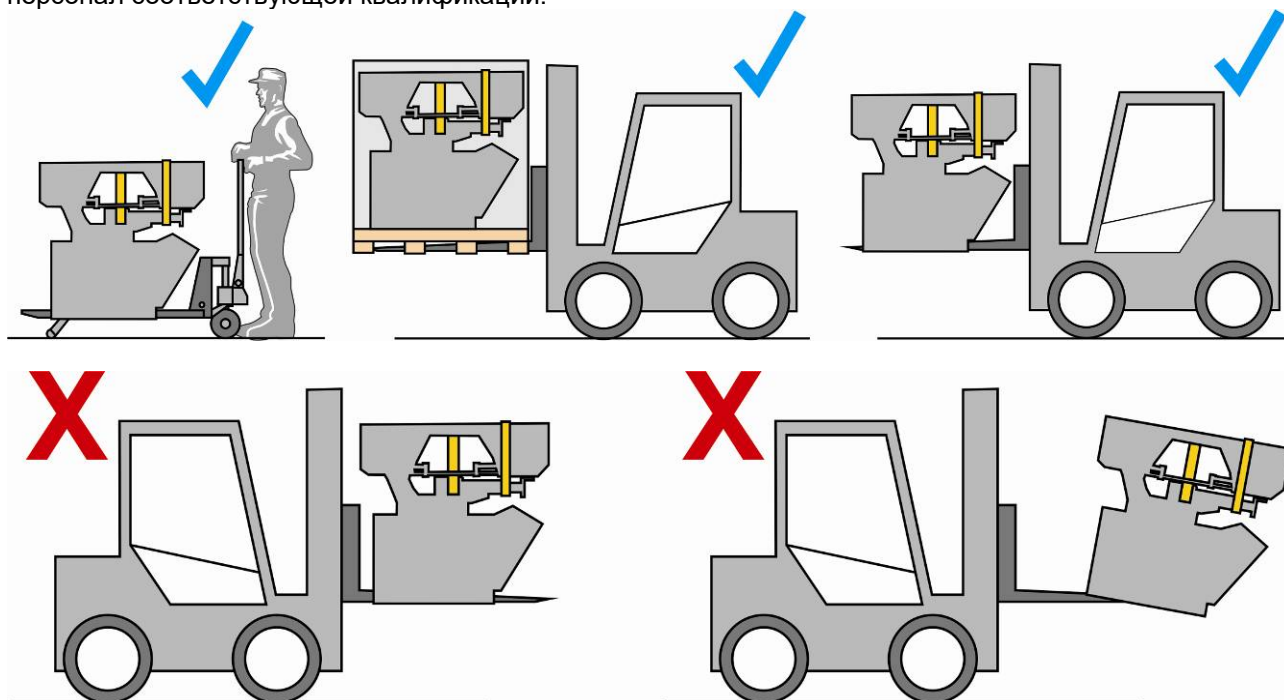


Рис. 7-1

При транспортировке пила должна быть текстильными канатами надежно закреплена на полу грузовика. Все блоки должны быть закреплены на оборудовании. Кронштейн необходимо зафиксировать на тиски ( канатом, стрейч-пленкой или иным способом).

За соблюдение предписаний по транспортировке пилы заказчику несет ответственность транспортная организация.

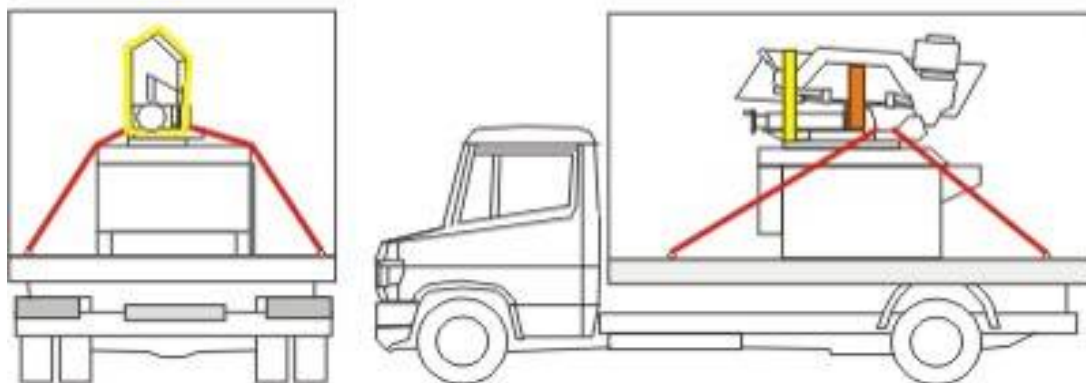


Рис. 7-2

**За соблюдение предписаний по транспортировке пилы заказчику несет ответственность транспортная организация !**

## 8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ

При складировании электропанель и главный мотор должны быть закрыты, например, стрейч-пленкой. Все обработанные и незакрашенные поверхности должны быть соответствующим образом законсервированы.

Складировать при температурах от 0 до +40 °С.

## 9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА

### 9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА

Проверьте, что станок неповрежден в течении транспортировки и манипуляции с ним. В случае, что на станке появится какие-то повреждения, немедленно контактируйте представительство фирмы PEGAS-GONDA.

### 9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА

- Перед установкой оборудования выясните, какова несущая способность пола с учетом размещения пилы (минимум – масса пилы+заправка СОЖ и масла + масса комплектующих + масса материала). Если несущая способность пола не удовлетворяет этим требованиям, необходимо подготовить соответствующий фундамент.
- Тщательно измерьте плоскостность пола. Необходимо обеспечить пол плоскостностей +/- 1мм / на 1 квадратный метр. Особенно при установке станка с длинным рольгангом есть измерение или изготовление пола перед установкой станка очень важное.
- При установке оборудования следите за тем, чтобы было достаточно места для работы и передвижения персонала, для проведения ремонтных и сервисных работ, а также для подачи материала на распил. Обеспечьте также достаточно место для манипуляций и отбора готовых изделий.
- Установку оборудования произведите в соответствии с прилагаемой схемой. Пила должна быть установлена так, чтобы плоскости тисков и рольганга были на одном уровне. Точность распила сильно зависит от точности установки пилы
- Подложите плоскость станины около стопорного винта шпонками или стальным листом отвечающей толщины таким способом, чтобы вес станка и резаемого материала был передан этими шпонками (или подкладками) и нет стопорными винты. Как только будет станок лежит на шпонках (подкладках), сделайте отверстия для анкерные болты и станок при помощи анкерных болтов зафиксируйте.( станина станка не должна быть силой анкерных болтов деформирована, и по этой причине перед затянутием болтов тщательно проверьте качество установки станка на полу).
- Как только пила установлена и ее положение зафиксировано, можете устранить фиксирующие детали, необходимые для перевозки.
- При монтажи рольгангов очень важное правильное выравнивание и наладка уровня ролгангов с горизонтальной плоскостей станка (плоскость установлена касательной линией опорных роликов). Если не будут рольганги выровнены со станком, будет проходит к уводу распила заготовки, на станке будет пониженный срок службы полотен и потреблемное усилие к транспорту материала многократно повисится (и тем понизится срок службы кулачков тисков и гидроцилиндров), стремительно понижается точность подачи материала.

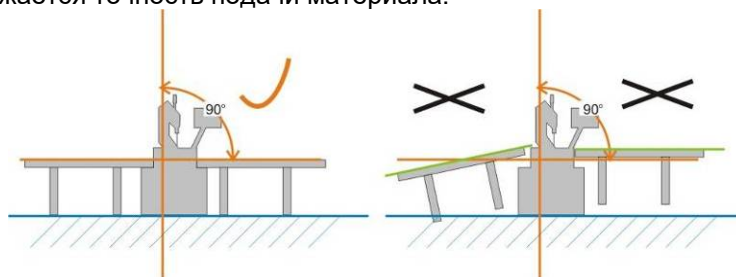


Рис. 9-1

### 9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ

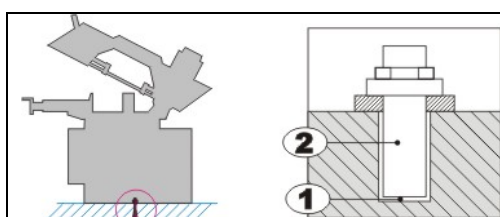


Рис. 9-2

1. просверленное отверстие в полу D=10мм, глубина 150мм
2. анкер M10, длина 120мм
3. если не возможно использовать механическим анкером, возможно применить нарезной стержень M10, в глубину 150мм, просверлить отверстие D=14 – 16мм, применить химическую клей, которой зафиксируем нарезной стержень.

## 9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ

**!Любые работы с электрочастью пилы может производить только квалифицированный специалист, имеющий соответствующий допуск согласно действующих предписаний и стандартов!**

Электрическое оборудование станка подготовлено для присоединения к трехфазной электрической сети 3/N/PE AC 400/230V 50 пер, TN-S или-ли 3/PE AC 400V 50 пер, TN-S, (смотреть технические данные в руководстве, часть электро) с помощью подвижного привода одним концом прочно подключенным к главным присоединительным клеммам и другим концом свободным, для присоединения отвечающей трехфазной штепсели или для прочного присоединения на компетентную зону прочного распределения, в котором будет станок работать. Рекомендуемая защита источника тока описана в части электродокументации станка. Электрическая вилка не входит в оснащении станка.

Правильное подключение фазей узнаете на манометри гидроагрегата – давление показывает 12 бар.

### **Обозначение проводов и клемм:**

Клеммы U, V, W – крайнее (фазовое) провода обозначены чёрным или коричневым цветом.

Клемма N – средний провод обозначенный светло голубым цветом.

Клемма PE - защита, провод заземления обозначенный комбинаций цветов зелёная/жёлтая.

У комбинированной сети TNC, где средний провод и провод защиты соединен, соедините средний светло голубой провод с защитным зелёно/жёлтым проводом на клемму цепи обозначенную как PEN.

Цеп электрической розетки для подключения станка, должен быть сделан согласно требованиям действующих предписаний и технических стандартов, которые относятся к указанному оборудованию и связанных предписаний.

Защита от удара электрическим током, автоматическим отключением от источника питания и низкого напряжения. Рекомендуем подключить станок к сети, которая оснащена УЗО типа А, таким способом будет достигнута повышенная защита от удара электрическим током.



**ВНИМАНИЕ:** Первое присоединение электрических цепей станка к электросети может производить только квалифицированный специалист, имеющий соответствующий допуск, который ознакомлен с оборудованием в требуемом диапазоне и который после присоединения станка должен проверить правильные функции электрооборудования станка, включая функции защиты и запасного выключения и блокирования.

## 10. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ

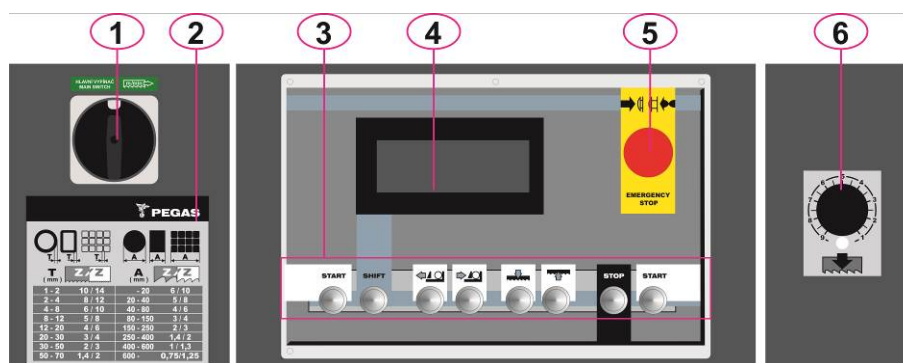


Рис. 10-1

Поз.	Описание
1	<b>ЗАМЫКАЕМЫЙ ОСНОВНОЙ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СТАНКА.</b> Служит тоже как аварийный выключатель станка. В положении <b>0</b> не находится никакие электроцепи станка под напряжением. В случае, что Вы намерени запустить станок, переключите на <b>1</b> . Во время отсутствия обслуживающего станка рекомендуем запереть при помощи висячего замка.
2	Упрощенная таблица для выбора режущего полотна
3	<b>КЛАВИАТУРА</b>
4	<b>HMI PANEL</b>
5	<b>EMERGENCY STOP</b> кнопка -По ее нажатии пила остановится в любой фазе процесса. Если персонал останавливает работу машины данной кнопкой в момент движения пильного полотна, нужно произвести повторный пуск (reset) памяти частотного преобразователя. Выключите главный выключатель питания пилы от электросети, подождите 1 минуту и запустите пилу главным выключателем снова.
6	<b>дроссельный клапан</b> – регуляция скорости движения консоли в резание.

### 10.1 КЛАВИАТУРА



Рис. 10-2

Рис.	Описание	Рис.	Описание
	Пуск цикла резки – нажмите обе кнопки ПУСК (START) одновременно.		Плечо ВНИЗ.
	Вспомогательная кнопка. Служит, например, для активации ускоренной подачи плеча – нажмите SHIFT одновременно с кнопкой для перемещения плеча вниз.		Плечо ВВЕРХ.
	Главный зажим РАЗЖАТЬ.		СТОП – остановка (прерывание) цикла.
	Главный зажим ЗАЖАТЬ.		СТОП – опускание гидравлической центральной установки. (при удерживании кнопки в течение 2 сек.)



## 10.2 РОПИСАНИЕ ЭКРАНА

НМІ панель MITSUBISHI работает на основе технологии сенсорного дисплея. Описанные ниже графические поля активируются прямо при прикосновении пальцем к центру графического поля.

**⚠ ВНИМАНИЕ!** к сенсорному дисплею можно прикасаться только чистыми пальцами (без перчаток, без использования какого-либо инструмента – отвертки, ручки, зубочистки и т.д.). Если обслуживающий персонал поцарапает или порвет дисплей, на такого рода неисправность гарантийные условия не распространяются.

### 10.2.1 ВВОДНЫЙ ЭКРАН

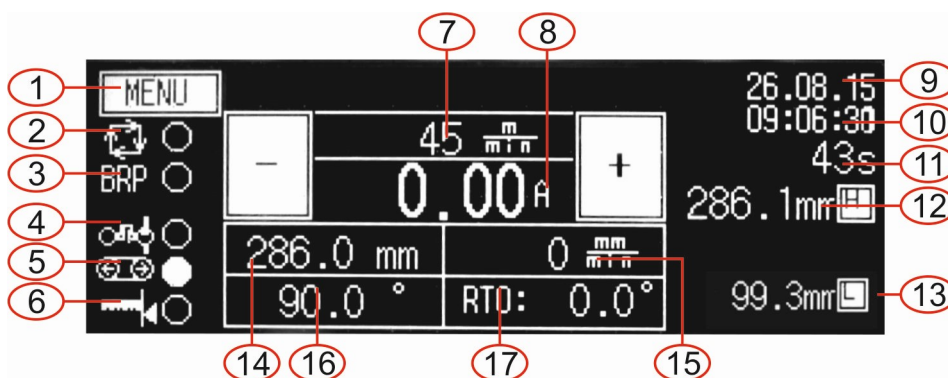


Рис. 10-3

Поз.	Рис.	Описание
1		Кнопка МЕНЮ позволяет войти в настройку всех пользовательских и сервисных параметров пилы. (см. следующую главу)
2		пила в режиме готовности
		пила режет материал в полуавтоматическом цикле
3		пила режет посредством заданной режущей подачи
		функция BRP регулирует режущую подачу
4		гидравлическая центральная установка выключена
		гидравлическая центральная установка активирована
5		пильное полотно недостаточно натянуто
		пильное полотно натянуто правильно
6		Индикация верхнего положения плеча.
7		Регулировка скорости ленты пилы при помощи кнопок + и -
8		Нагрузка на привод ленты в амперах
9		Дата
10		Время
11		Продолжительность проводимого или заверщенного цикла
12		Задано верхнее положение плеча, настройка производится прикосновением к кнопке «H»


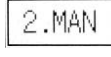

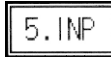


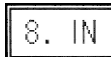
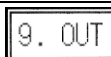
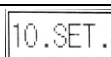
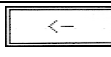
13		Нижнее положение плеча (положение, в котором заканчивается распил). Данное положение обладает преимуществом по сравнению с механической настройкой нижнего положения.
14		Актуальное положение плеча (00 00000000 0000000000 0000000000 0000).
15		Скорость плеча до резки – управляется дроссельным клапаном (мм/мин.). (00 00000000 0000000000 0000000000 0000).
16		Актуальная позиция поворотного устройства (00 00000000 0000000000 0000000000 0000).
17		RTO: Функция, которая нам позволяет заранее задать требуемый угол, и только потом перемещать поворотное устройство. Правильное положение сигнализируется светодиодом, размещенном на плече. Если светодиод светится, мы находимся на заданной величине RTO. Задайте величину прикосновением к <b>RTO</b> . (00 00000000 0000000000 0000000000 0000).

## 10.2.2 МЕНЮ

После нажатия кнопки МЕНЮ изображается следующая сторона:



Рис. 10-4

Поз.	Рис.	Описание
1		<b>Пользовательские параметры</b>
2		<b>Управление пилой вручную</b> в случае замены пильного полотна, трещины или отпускания пильного полотна. (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
3		Свободная позиция
4		<b>Информационное окно:</b> информация о дате и времени пуска последнего цикла, времени эксплуатации пилы и о количестве циклов и их способах завершения. (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
5		<b>Проверка функции входов</b> (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
6		<b>Задание величин для измерений</b>
7		<b>Сервисные параметры</b> (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
8		<b>Определение входов</b> (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
9		<b>Определение выходов</b> (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
10		<b>Настройка: дата, время, языковая версия</b> (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
11		Свободная позиция
12		<b>Кнопка «назад»</b> (Обеспечивает движение на один шаг назад при перелистывании страниц.)

## 10.2.3 ЦИФРОВАЯ КЛАВИАТУРА

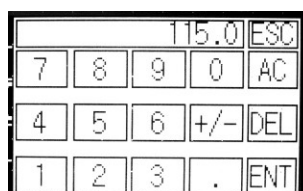


Рис. 10-5

Рис.	Описание
	ESC – возврат
	AC:
	DEL: удаление заданной величины
	ENT: enter, подтверждение заданной величины

## 10.3 /1.PAR/ ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1.PAR

Параметры пользователя (Данные параметры пользователь может менять.)

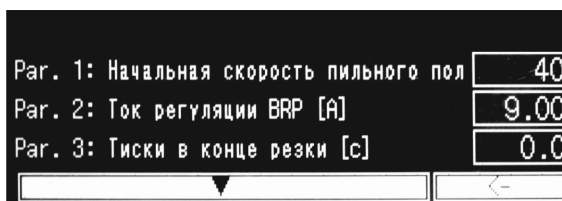


Рис. 10-6

Пар.	Название	Описание / настройка
Пар. 1:	Начальная скорость ленты	Здесь пользователь может задать скорость ленты при включении пилы посредством главного выключателя <b>на заводе-изготовителе задано 40</b>
Пар. 2:	Ток регулировки BRP (A)	Задание величины тока привода ленты, при превышении которой происходит регулировка подачи при резке. <b>на заводе-изготовителе задано 8</b>
Пар. 3:	Зажим на конце распила (s)	Настройка движения главного зажима в конце распила. 0.0 - зажим останется закрытым 0.1 и более – зажим будет в течение заданного времени открываться <b>на заводе-изготовителе задано 0.0</b>



Рис. 10-7

Пар.	Название	Описание / настройка
Пар. 4:	Функция ленты в конце распила	Настройка движения ленты в конце распила. 0 – лента останавливается в нижнем положении 1 – лента останавливается при достижении верхнего положения <b>на заводе-изготовителе задано 1</b>
Пар. 5:	Функция плеча в конце распила	Настройка движения плеча в конце распила. 0.0 – плечо после окончания распила остается в нижнем положении 2.0 - плечо после окончания распила перемещается в положение, заданное в параметре <b>Пар. 8</b> 1.0 - плечо после окончания распила поднимается в верхнее положение 3.0 - плечо заканчивает распил в положении, заданном в <b>Пар. 9:</b> и перемещается в положение, заданное в <b>Пар. 8</b> 10.0 и более – плечо после завершения распила перемещается вверх в течение <b>10 и более</b> секунд <b>на заводе-изготовителе задано 1</b>
Пар. 6:	Выключение гидравлики (с)	Задание автоматического выключения гидравлической центральной установки при отсутствии деятельности. <b>на заводе-изготовителе задано 300</b>



Рис. 10-8

	Название	Описание / настройка
Пар. 7:	Задержка подачи при резке (с)	Задание задержки движения плеча в распиле. Плечо ожидает и только после истечения заданного времени начинает двигаться в распиле <b>на заводе-изготовителе задано 2</b>
Пар. 8:	Пользовательское положение DPP (мм)	Задание пользователем верхней позиции плеча. Активирована только при активации измерения высоты плеча и определяет положение, занимаемое плечом после окончания резки. <b>на заводе-изготовителе задано -0.5</b>
Пар. 9:	Пользовательское нижнее положение (мм)	Задание пользователем нижней позиции плеча. Активирована только при активации измерения высоты плеча и определяет положение, занимаемое плечом после окончания резки. <b>на заводе-изготовителе задано -1.0</b>

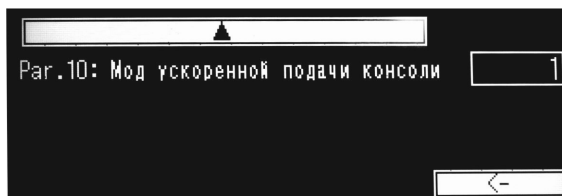


Рис. 10-9

	Название	Описание / настройка
		<b>на заводе-изготовителе задано -1.0</b>
Пар. 10:	ooooo oooooooooo oooooo oooooo	0 – ускоренная подача выключена 1 – ускоренная подача работает только над верхней позицией 2 – ускоренная подача работает в любом положении плеча <b>на предприятии-изготовителе задана 1</b>

## 10.4 СООБЩЕНИЯ О НЕИСПРАВНОСТЯХ

Если на пиле произойдет аварийный сбой, экран начинает мигать красным цветом и изображается сообщение с руководством по его устранению. Если неисправность устранена, пила автоматически переключается на рабочий режим.



Рис. 10-10

При необходимости можно изобразить историю сообщений о неисправностях. Для ее изображения щелкните по пустой строке рядом с кнопкой **MENU**

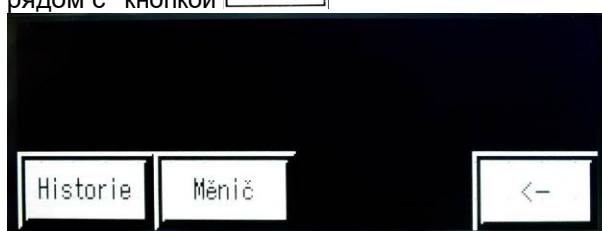


Рис. 10-11

и после этого по кнопке



Рис. 10-12

При помощи кнопки  вернитесь обратно на вводный экран.

При например потере связи с частотным преобразователем в верхней части экрана изобразится код неисправности и ее описание. Экран начинает мигать красным цветом.



Рис. 10-13

После возобновления связи частотный преобразователь необходимо перезапустить. Щелкните по строке с описанием неисправности (в нашем случае по «E005 Потеря связи с преобразователем») и изобразится




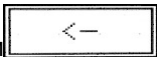
Рис. 10-14

После этого щелкните по кнопке  и изображится



Рис. 10-15

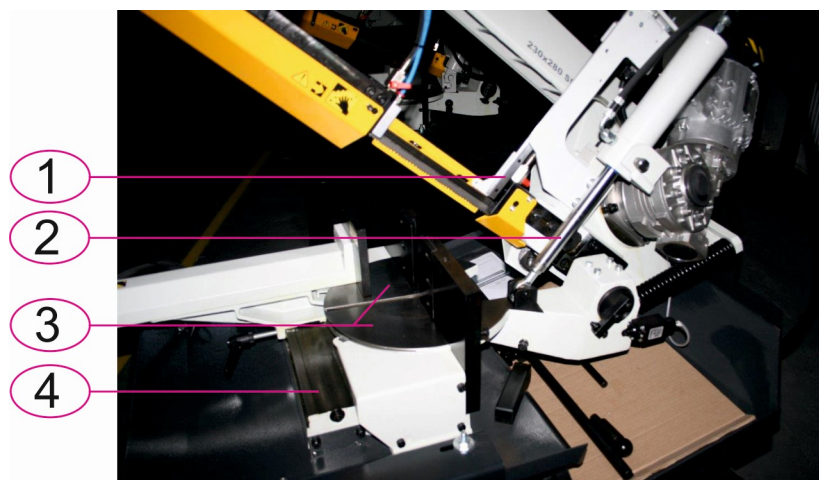
При щелчке по кнопке  произойдет повторный пуск преобразователя, и если все в норме, экран перестанет мигать красным цветом.

При помощи кнопки  вернитесь обратно на вводный экран.

## 11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ

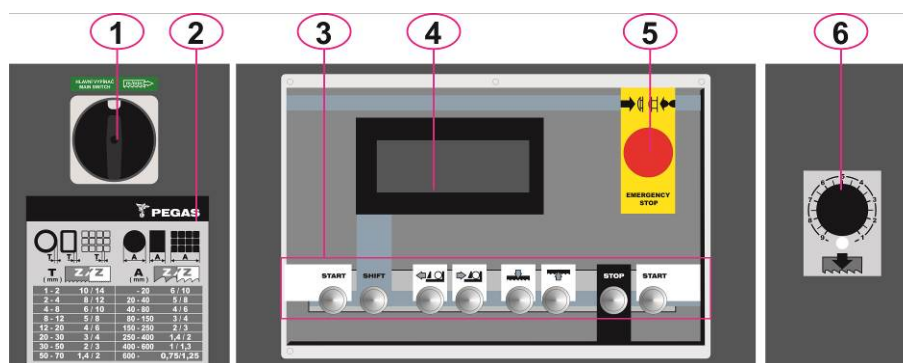
Станок надлежащим образом установлен, фиксирован и подключен к электросети. Перед запуском станка надо его очистить от консервирующего масла и загрязнений (порох, крепкие частицы, которые нажились на станок во время его транспорта), только потом заполнить станок СОЖ. Рекомендуем осуществлять проверку электропроводки (подтяжка винтов контакторов, ...). Все резьбовые соединения гидравлической системы должны быть надлежащим образом тугие. Для затягивания (тоже отпускания) резьбовых соединений используем принципиально двумя ключами – одним на горло, вторым на гайку.

Обработанные поверхности пилы для хранения и экспедиции обеспечены смазкой (вазелиной) чтобы предотвратить коррозию обрабатываемых поверхностей станка. Для нормальной работы станка смазка применяется для скользких поверхностей станка, особенно для стойки и установки челюстей тисков, Линейных направляющих (Винтовых передач) источником проблемы, потому что прилипает к себе щепки и пыль (1,2,3 и 4).



При установке станка ( прежде чем начать использовать станок) необходимо смазку удалить из поверхности станка.

### 11.1 ЗАПУСК СТАНКА В РЕЖИМ ГОТОВНОСТИ



1. Станок должен быть подключен в электрической сети
2. Включите главный выключатель № 1
3. Если был станок выключен кнопкой №.2 «STOP» Осуществляем снятие с предохранителя кнопки «STOP» – поворотом направо. Тем станок подготовлен для резки
4. Дроссельный клапан настройте на минимум
5. Надо подобрать режим подвода СОЖ





## 11.2 НАСТРОЙКА РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Станок позволяет перпендикулярную резку (угол поворота 0°) и угловую резку в диапазоне -45° влево и 60° направо. Величину угла поворота возможно отчислить на масштабе, или если станок оборудован цифровой индикацией угла поворота, есть угол изображен цифровым показателем на электроплате.

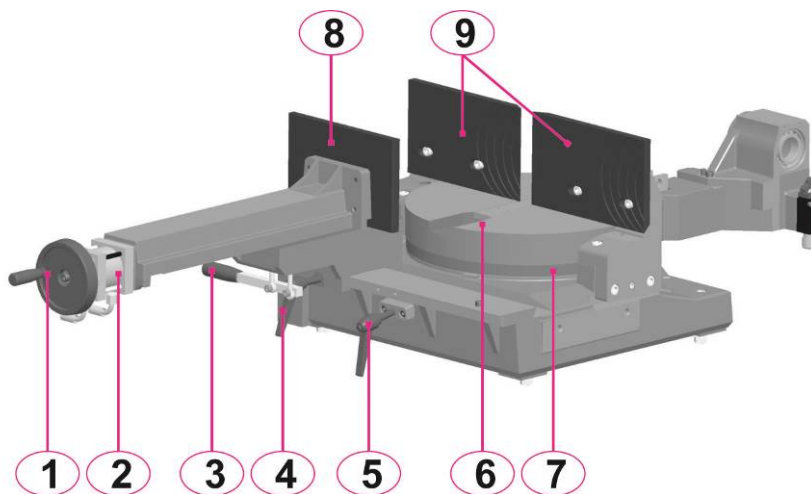


Рис. 11-1

### 11.2.1 РЕЗКА УГЛОВЫХ РАЗРЕЗОВ НАПРАВО

- Консоль поднимите над не подвижную губку тисков;
- отпустите стопорную рукоятку поворотного устройства (поз.№5).
- Поверните консоль в требуемый угол – отчислите на верньере.
- обеспечите поворотное устройство рукояткой (поз.№5)

### 11.2.2 РЕЗКА УГЛОВЫХ РАЗРЕЗОВ НАЛЕВО

- Поднимите консоль станка в верхнюю позицию над не подвижную губку тисков;
- Произведите перестановку тисков:
- Рычагом (поз.№. 4) под тисками их разарретируйте;
- Тиски переведите на упор правой граничной позиции и рычагом (поз.№. 4) зафиксируйте;

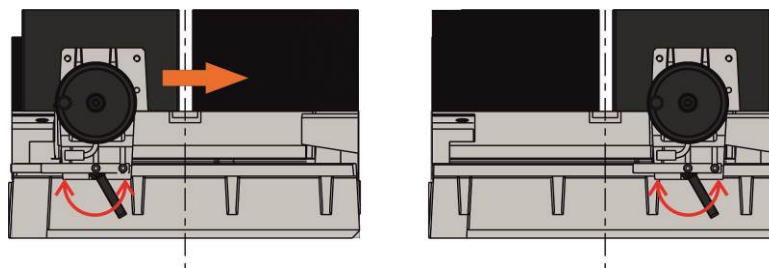


Рис. 11-2

- Произведите поворот консоли влево в требуемом угле – процесс одинаковый с наладкой резки углов направо.

**Перестановка тисков осуществляется только для резки углов влево. Перпендикулярные разрезы и разрезы направо осуществляются при установке тисков влево!**



**ВНИМАНИЕ:** эффективность арретирования(фиксации) настроена таким способом, чтобы не возникло изменение угла при резке. В случае удара в консоль может произойти поворот консоли и изменение угла.

## 11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

### 11.3.1 УСТАНОВКА ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

Верхнее рабочее положение устанавливается автоматически, на основе размера резаного материала (не требует вмешательства обслуживающего при изменении размера резаной штанги).

В случае, что хотите резать без верхнего рабочего положения или менять пильное полотно, выдвините контактную рейку верхнего упора в её верхнее положение и задвиньте ключ в арретирующее отверстие (**поз.V9**). Отпустите контактную рейку так, что бы она дотрагивалась до ключа.

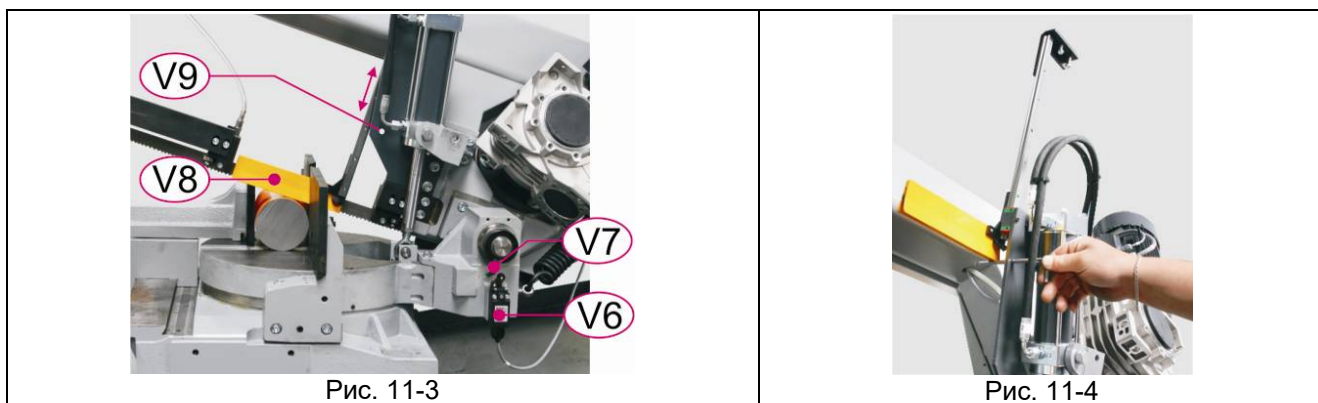


Рис. 11-3

Рис. 11-4

V6 - концевой выключатель-нижняя рабочая позиция

V7 - упор нижней рабочей позиции

V8 - контактную рейку верхнего упора

V9 - арретирующее отверстие



**Полотне не режет, если не находится над верхней рабочей позицией.**



**Внимание:** Если консоль станка находится над верхней рабочей позиции или лишь немного под нее, совершенно воспрещается нажимать кнопку СТОП (STOP)! В случае ее нажатия, пильное полотно остановиться и рама (консоль) станка сядет чуть ниже на пару миллиметров. Таким способом может быть повреждено или уничтожено полотно и на такие случаи не будет признана рекламация полотна!

### 11.3.2 УСТАНОВКА НИЖНЕЙ РАБЛОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

Нижнее рабочее положение установлено из производства.

## 11.4 НАЛАДКА ТИСКОВ

- Поместите заготовку в тиски
- Просмотрите позицию заготовки с учетом пильного полотна (для точной резки надо, чтобы при первой резке был срезан торец заготовки и тем произойдет к заравниванию).
- Помощью ручки (1) (или 3 – быстрая подача) переместите подвижную губку так, чтобы произошло к легкому сжатию заготовки.
- Ручкой вернитесь о половину или полный оборот назад. Между губкой и заготовкой тем возникнет необходимый зазор 2 - 5 мм.
- 

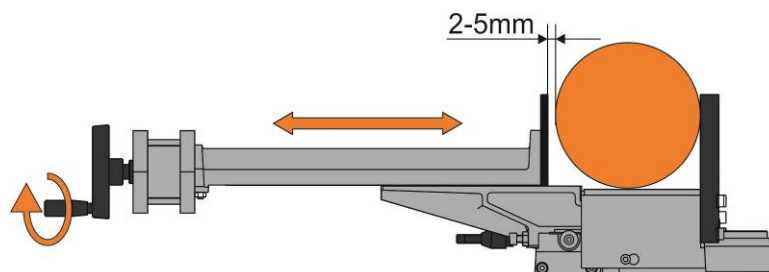


Рис. 11-5

## 11.5 УСТАНОВКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Хорошая установка подвижных направляющих значительно содействует к качеству и точности реза. Обычно действует принцип, что полотно должно быть на обеих сторонах подпирано ближе всего резаной заготовке. Подпирание полотна обеспечивают именно направляющие полотна. Станки гамы имеют на стороне привода направляющие заложены в не подвижной балке. На стороне натяжки полотна направляющие заложены в подвижной балке.

Установка положения подвижных направляющих руководствуется шириной закрепляемой заготовки. Направляющие настройте так, чтобы было ближе всего подвижной губке основных тисков (при губке в позиции *открыто*). В случае потребности преобразуйте установку передвижных кожухов полотна у подвижных направляющих.



**ВНИМАНИЕ:** После установки передвижных направляющих всегда просмотрите:

- 1) если не происходит к совпадению с передвижной губкой тисков (в открытом состоянии) и то во всем диапазоне подъема консоли.
- 2) Установка нижней рабочей позиции. Направляющие не могут натолкнуться в прорезную доску. (Действует, чем ближе находятся подвижные направляющие к подвижному направляющим, тем более надо переместить датчик ниже позиции А в сторону ниже)

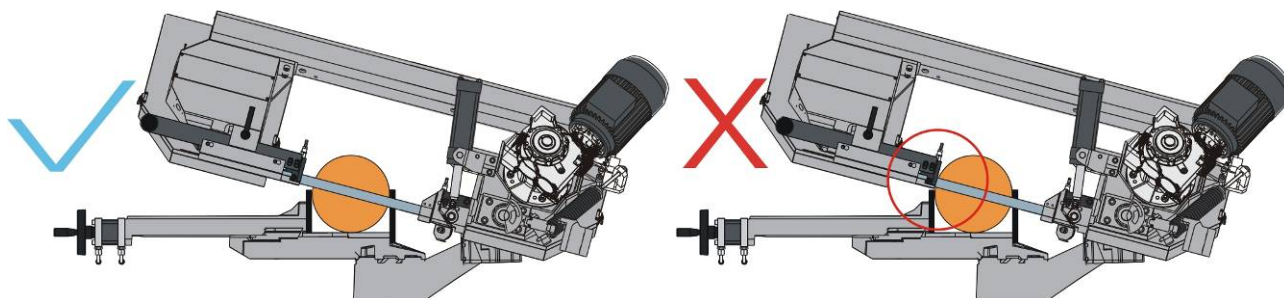


Рис. 11-6

## 11.6 НАСТРОЙКА ЭМУЛЬСИИ РЕЗКИ

Охлаждение эмульсией является стандартной комплектацией пилы. Если пила не укомплектована оснасткой MINI-LUBE, цикл работы насоса эмульсии управляется посредством логики работы станка – охлаждение режущего полотна эмульсией происходит только в цикле резки.

СОЖ подведена в обоих направляющих и карданный подвод на тисках (в случае того, что он включен в поставку).


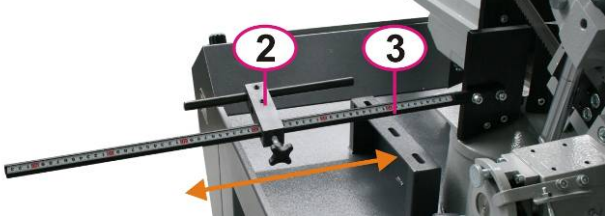
Обслуживающий может помощью шаровых шарниров на отдельных подводах регулировать качество СОЖ.

Используйте только смазочно-режущие жидкости (СОЖ), поставляемые фирмой PEGAS – GONDA, смешанные в рекомендуемых пропорциях. Обращайте внимание на правильное размещение бункера для стружек и бункера с эмульсией.

При работе с эмульсией СОЖ для распила носите непроницаемые защитные перчатки. Одевайте защитные очки, при попадании эмульсии в глаза Вы можете серьезно повредить зрение

При смешивании эмульсии для распила наливайте концентрат в воду при постоянном помешивании. Все необходимые информации приведены непосредственно на сосуде с концентратом либо в прилагаемых документах.


## 11.7 НАСТРОЙКА РЕГУЛИРУЕМОГО ОГРАНИЧИТЕЛЯ ХОДА

<p>1) Ослабить фиксирующий винт (поз. 1)</p>	 <p>Рис. 11-7</p>
<p>2) Переместить ограничитель (поз.2) на требуемую длину материала. Вычтете длину на линейке (поз.3)</p>	 <p>Рис. 11-8</p>
<p>3) Затянуть фиксирующий винт (поз.1)</p>	
<p>4) Вложить материал в тиски пилы и осторожно переместить до упора. Необходимо обратить внимание, чтобы не произошло повреждение регулируемого ограничителя хода посредством перемещаемого материала!</p>	

## 11.8 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ

- МАНИПУЛЯЦИЯ С РЕЗАНЫМ И ОТРЕЗАНЫМ МАТЕРИАЛОМ НАДО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПОМОЩЬЮ КРАНА И ВЯЗКИ ИЗ ТКАНИ, что бы не произошло к повреждению подставки станка (цилиндры, установка подшипников, подставка).

- Следите увеличенной осторожности при манипуляции с материалом. Если дойдет к уничтожению частей станка воздействием плохой манипуляции, не будет возможно принять гарантийные условия.

-  **ВНИМАНИЕ:** В случае того, что частью рольганга является отмеривание, ВОСПРЕЩАЕТСЯ двигать заготовкой помощью магнита или с ним работать вблизи магнитного отмеривания. Магнитная линейка отмеривания изменит магнетизм и тем дойдет к ее уничтожению. В том случае не возможно учитывать с рекламацией!!!

## 12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ


### 12.1.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ

- Тиски должны быть заарретированы в левом крайнем положении.
- Поворотный круг должен быть перед резкой надлежащим образом заарретирован против повороту



**ВНИМАНИЕ:** Перед началом режущего цикла нужен обслуживающий осуществить 1 цикл «холостого хода» без заготовки – для удостоверения правильной настройки станка!

### 12.2 ZAPNUTÍ HYDRAULICKÉ CENTRÁLY

	<p>СТОП – опускание гидравлической центральной установки. (при удерживании кнопки в течение 2 сек.)</p>
---	---

### 12.3 РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ

1. Заготовку подвинем до упора (нет частью стандартного оснащения станка),
2. клапан регуляции подачи консоли настроим в положение МИН.,
3. настроим положение тисков - см.режим зажима тисков – установка тисков
4. нажмите кнопку - Пуск цикла
  - полотно пуститься, закрепить тиски, консоль переместится над материал
  - клапаном регуляции настроим оптимальную подачу консоли
  - станок допилит заготовку, консоль автоматически ускоренной подачей поднята обратно в верхнюю рабочую позицию
  - полотно остановится и откроется тиски/ тиски закрыты
5. отоберте отрезанную заготовку, передвинте заготовку до упора, ажмите кнопку Старт - целый полуавтоматический цикл повторяется

станка подает информации о правильной натяжке пильного полотна, о правильно закрытом кожухе полотна и помощью диодного амперметра о величине загрузки привода пильного полотна во время резки, тзн.помогает при настройке скорости подачи консоли в разрез.


## 12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ

---

1. правильно избранная модель станка и принадлежностей (должен быть очевидный метод резки и понятно указаны все чертежи и качества материалов, которых резка касается).
2. качество пильного полотна - M42, M51, SINUS, .... является прямо пропорциональным жесткости резаной штанги.
3. величина зуба пильного полотна (или его геометрия)... связана с шириной резаного материала.
4. скорость пильного полотна (м/мин) является прямо пропорциональной свойствам материала резаной штанги (качество - ČSN, ISO, DIN, WR, GOST... )
5. скорость резания (мм/мин) является прямо пропорциональной толщине стружки и предпочтении стилю резки - с учётом на максимальную мощность, оптимизируемый срок службы пильного полотна, идеальную шероховатость резки
6. качество СОЖ (достаточное количество масла в воде) и достаточное количество СОЖ текущее в разрез
7. точность направления пильного полотна в направляющих - потребность минимального зазора направляющих и полотна (0,05 мм)
8. оптимальная натяжка пильного полотна
9. правильное укрепление заготовки - заготовка не может вибрировать или передвигаться в разрезе
10. правильная механическая наладка станка (направление консоли, укладка шкивов, плавность движения консоли)
11. идеальная плоскостность рольганга и станка.
12. качественная очистка стружки из зубьев пильного полотна - очистительная щетка
13. правильные конструктивные свойства станка (диаметры шкивов и длина скрутки пильного полотна ), массивность станка (не могут возникать вибрации)
14. правильный ход пильного полотна
15. субъективный фактор. Обслуживающий персонал должен быть заинтересован в том, что бы станок правильно работал.

## 13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ

### 13.1 НАТЯЖКА ПОЛОТНА

Полотно правильно натяжено в мгновении, когда контрольная лампочка натяжки полотна светит на пульте управления . Натяжка полотна осуществляется затягиванием винта А в переней части консоли станка.

Полотно должно, после включения станка, двигаться в сторону стрелки.



### 13.2 ЗАМЕНА ПОЛОТНА



В течении замены полотна необходимо выключить станок из главного привода электропитания и станок вновь включить только после вставки нового полотна и закрытию кожухов шкивов и полотна.

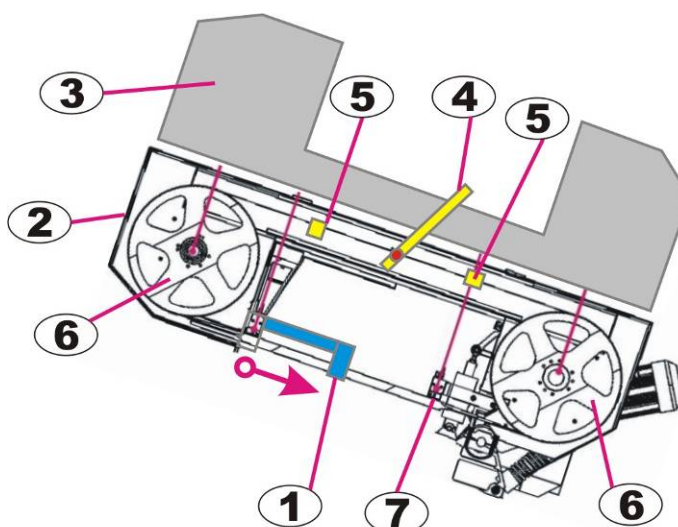



Рис. 13-1

1. Поворотную доску станка выставте в положение  $0^\circ$ , консоль станка так, чтобы пыльное полотно образовалось угол с горизонтальной плоскостью  $20 - 30$  градусов, переключите главный выключатель станка в позицию 0, вытяните вилку главного подвода напряжения из штепсельной розетки.
2. Следите за тем, чтобы направляющие полотна были как возможно ближе всего у себя (ослаблением ручки переместите несущее плечо с направляющими – поз.№.1- как возможно далее от шкива натяжения). После этого ослабте винт натяжения полотна – поз.№.2
3. После открытия защитного кожуха полотна (поз.№.3) и открытия предохранительного рычага (поз.№.4), высуните полотно из предохранительных крюков (поз.№.5), ссадите полотно из шкивов (поз.№.6) и потом высуните из направляющих (поз.№.1 и 7).
4. Всегда проконтролируйте состояние шкивов и направляющих, все детали, находящиеся в соприкосновении с полотном, необходимо поддерживать в чистоте
5. Новое полотно сначала вставьте в пазы направляющих и потом насадите на шкивы. Полотно прижайте спинкой на буртик шкива и сделайте легкое натяжение (затягивайте винт поз.№.2). Проверте, если полотно находится в правильном положении к буртикам шкивов № 4, если правильно вложено в пазы направляющих
6. Закройте кожухи шкивов и прикрепите кожухи полотна. Вставьте вилку в розетку, переключте главный переключатель станка в положение № 1.
7. Начнёте завинчивать винт натяжения станка поз.№.2. Полотно имеет правильное натяжение в тот момент, когда зажечься контрольная лампочка натяжения полотна на панели управления 



### 13.3 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие пильного полотна направляют полотно в точный разрез. Они содержат 5 шт. заменяемых пластинок из твердого сплава (твердосплавных пластинок). Через направляющие протекает СОЖ. Направляющие налажены от изготовителя. В случае необходимости переналадки рекомендуем заказать сервисное обслуживание фирмы PEGAS-GONDA s.r.o.

При резке заготовки выставьте кронштейн передних подвижных направляющих как возможно ближе заготовки.

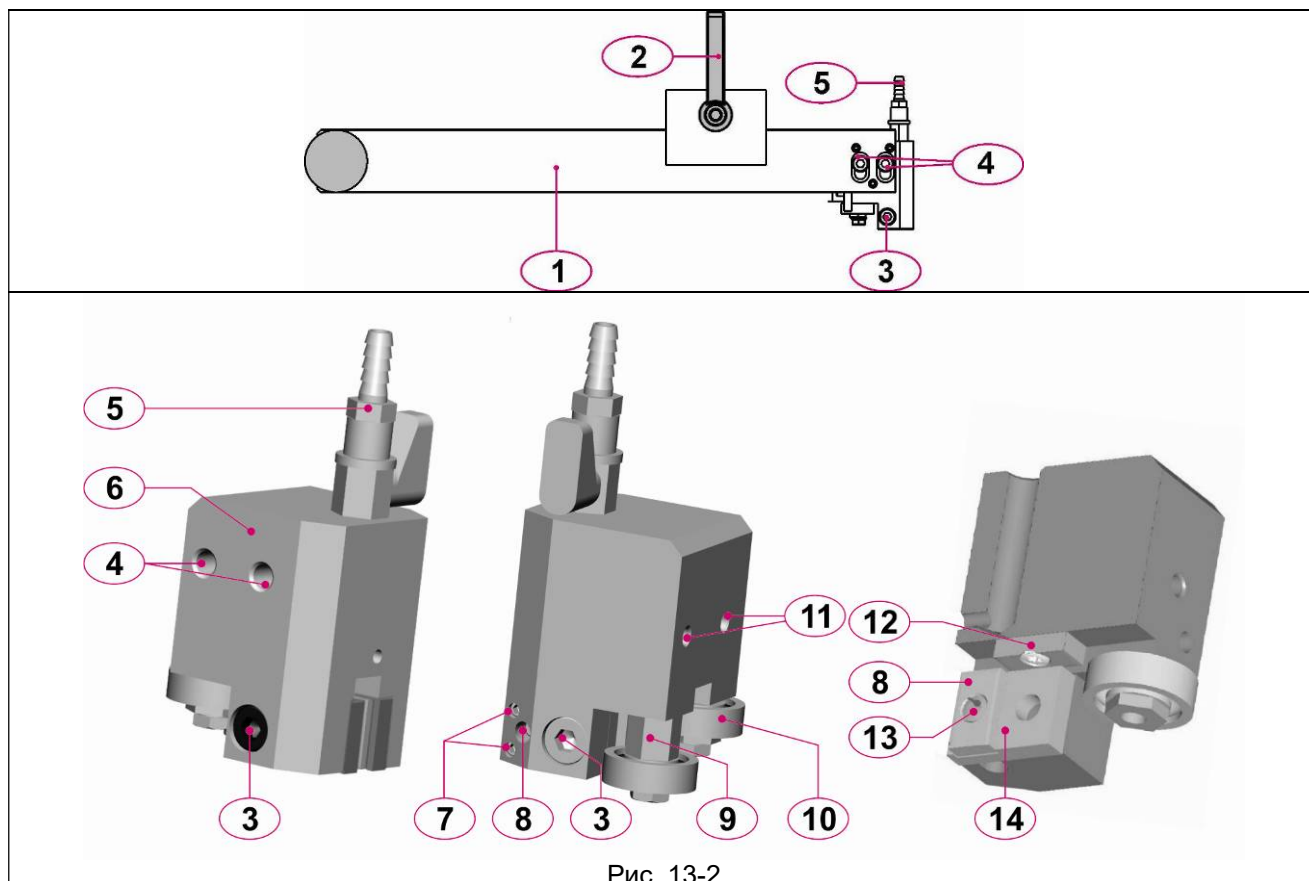


Рис. 13-2

1. Подвижный корпус направляющих.
2. Винт индикаторный подвижного корпуса.
3. Зажимный винт несущей плиты с направляющими твердосплавными пластинками..
4. Винты зажимные направляющих – запрещается их манипуляция – имеет большое влияние на срок службы полотна.
5. Клапан – регулировка СОЖ.
6. Корпус направляющих.
7. Регулировочные винты твердосплавных направляющих пластинок – запрещение манипуляции с позицией винтов – имеет большое влияние на срок службы пильного полотна.
8. Крепежные винты направляющих твердосплавных пластинок
9. Шестигранник эксцентрика направляющих подшипников. При замене подшипников оборотите эксцентром таким образом, что бы между не натяженным полотном и подшипники был минимальный зазор, позволяющий замену полотна.
10. Направляющие подшипники расположенные на эксцентры. Возможно наладить позицию подшипников само ближайшее полотну, но с монтажным зазором. Рекомендуем иметь запасные подшипники на складе.
11. Отверстия для сборки кожуха пильного полотна
12. Направляющая твердосплавная пластинка спины полотна. Как только создается на поверхности паз от спины полотна (глубже чем 0,3мм), надо пластинку заменить.
13. Направляющая твердосплавная пластинка спины полотна.
14. Регулируемая промежуточная деталь

## 13.4 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Правильная функция очищающей щётки является очень важным фактором для получения самой долгой долговечности пильного полотна. Остриё зубьев, которые входят в резаемый материал, должно быть чистое ( бес стружки ). По этому регулярно проверяйте состояние очищающей щётки и его положение в отношении зубьев полотна

Позиция очищающей щетки к режущему полотну настраивается с помощью винта (поз.1) настройте правильную позицию очищающей четки к режущему полотну.

- 1) Ослабте винты (поз.1) на держателе щетки
- 2) Настройте положение щетки так, чтобы щетка слегка касалась режущего полотна – см. таблицу
- 3) Затяните винты (поз.1) на держателе щетки

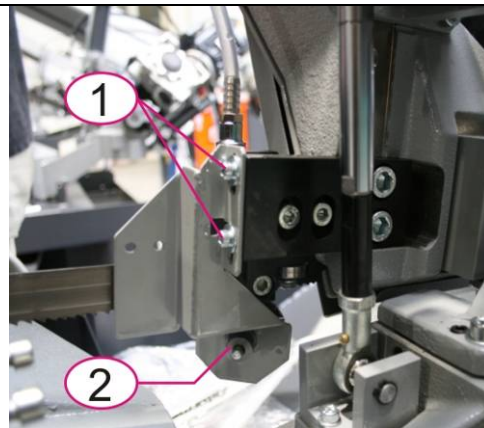
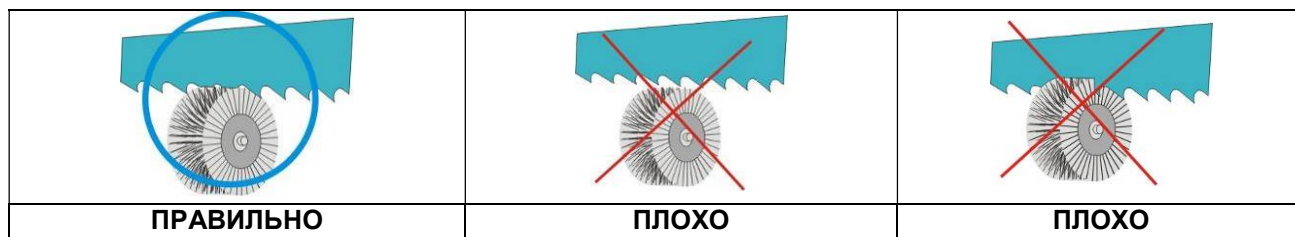


Рис. 13-3



### 13.4.1 ЗАМЕНА ЩЕТКИ ДЛЯ ОЧИЩЕНИЯ ОТ СТРУЖКИ.

Елси щетка изношена настолько, что не очищает стружку с полотна, щетку необходимо поменять.

- 1) Ослабте предохранительный винт (поз.2)
- 2) Замените щетку
- 3) Затяните предохранительный винт (поз.2)

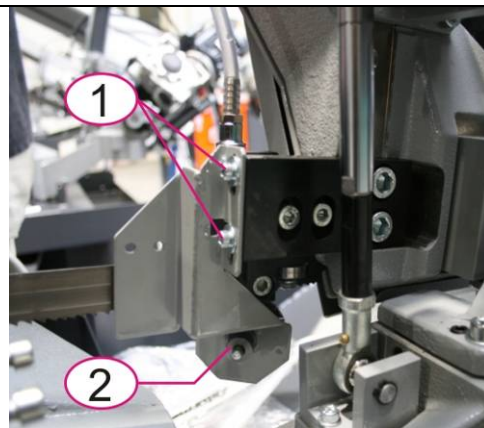


Рис. 13-4

## 14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ

Существует прямая связь между правильным выбором полотна и идеальной производительностью станка.

**Фирма PEGAS GONDA производит и реализует полотна для работы по металлу.**



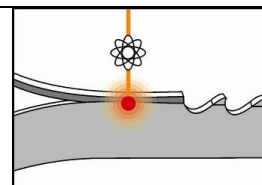
**Предупреждение :** В случае неправильного подбора геометрии и размера зубьев пильного полотна в отношении к резаемому материалу может дойти к повышенной нагрузке и ненормальному износу узла привода полотна ( шкивы, подшипники, редуктор, электродвигатель ).

При выборе малых зубьев в отношении к длине резки образуется из материала долгая стружка, которая уже не вмещается в зазор между зубьями и стремится распространиться в стороны зазора между зубьями. Эта действительность – переполнение зазора между зубьями отражается постепенным заклиниванием стружки в разрезе, потерей качества резки и ненормальным увеличением сопротивления резки и увеличением потребляемой мощности станка. Повышенная нагрузка отражается тоже повышенным нагревом целого узла привода полотна вкл. самого электродвигателя и быстрым затуплением полотна. По этой причине не будут признаны рекламации на быстрый износ узла привода полотна.

### 14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

Мы поставляем полотна биметаллической конструкции. С их помощью можно резать сталь, инструментальную сталь, нержавеющую сталь, чугуны, цветные металлы, пластмассы.

Несущей частью полотна является высококачественная рессорно-пружинная сталь, острия зубьев произведены из жесткого металла HSS



**HONSBERG VISION M42** - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC в связи с настойчивым несущим полотном высокой прочностью при изгибе позволяет резку рядовой стали вплоть до крепости 45 HRC. Применение: Несмотря на модель станка, для цельных заготовок и профилей в штучном производстве.

**HONSBERG SPECTRA M42** - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC в связи с настойчивым несущим полотном высокой прочностью при изгибе позволяет резку рядовой стали вплоть до крепости 45 HRC. Применение: Несмотря на модель станка, для цельных заготовок и профилей в штучном и мелкосерийном производстве.

**HONSBERG DELTA M42** - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Агрессивный 160 позитивный угол торца (см.выбор зубьев) определяет пильное полотно Pegas Gonda к резке цельных заготовок, толстостенных труб и профилей на двухколонных и маятниковых ленточно-пильных станках. Преимуществом этого полотна является хорошее стружкообразование при низкой нагрузке полотна и спокойный ход в резке, что поднимает его срок службы. Применение: цельные заготовки, толстостенные трубы и профили на двухколонных и маятниковых ленточно-пильных станках с устойчивостью против вибрациям. Резка цветных материалов.

**HONSBERG MASTER M42** - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Угол торца 100 позитивный с специальной боковой шлифовкой зубьев позволяет агрессивный способ резки, что является очень выгодным при резке высоколегированных цельных заготовок. Применение: Для резки высококачественной стали, жаростойких сплавов и титана в штанговом исполнении на двухколонных и блочных ленточно-пильных станках.

**HONSBERG SECURA M42** - Р Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Специальное

зубчатое сцепление и развод зубьев вразбежку Secura пресекает сжимание пильного полотна при разрезке, что и случается у больших профилей и балок воздействием их внутреннего напряжения. Это полотно в придачу позволяет спокойный разрез без вибрации, что поднимает разительно срок службы пильного полотна. Применение: Большие профили и балки, цветные металлы с восприимчивостью к клейке стружки на полотно.

**HONSBURG RADIAL M42** - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Представляет максимальное решение для разреза высоколегированных сталей на двухколонных и блочных ленточно-пильных станках. Агрессивное пильное полотно с углом торца 16° и шлофовкой боковой поверхности зуба достигает большое качество поверхности разреза и большую продуктивность резки. Применение: Для резки высоколегированных сталей, напр. нержавеющей стали, огнеупорных и никелевых сплавов на двухколонных и блочных ленточно-пильных станках.

#### HONSBURG DURATEC M51

Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M51. Легирование с содержанием 10% кобальта и 10% вольфрама позволяет образование острого на 69 HRC. Область применения: Высоколегированные стали крепостью до 50 HRC. Вследствие большой устойчивости против тепловому абразивному воздействию повышается срок службы пильных полотен прежде всего при резке больших диаметров. Применение: Высоколегированные цельные заготовки и толстостенные трубы на станках стойковибрационных.

таб. 14-1

## 14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

<p><b>ПОСТОЯННЫЕ</b> – расстояние между остриями зубьев постоянное</p>	
<p><b>ПЕРЕМЕННЫЕ</b> – чередуются меньшие и большие зубья. Полотно имеет более широкий спектр применения, исключается возможность чрезмерной нагрузки на зубья, достигается лучший отвод стружки (за счет меньших вибраций) и более качественная поверхность распила, растет срок службы полотна. Специалисты фирмы Pegas - Gonda Вам ради помогут выбрать правильный тип полотна.</p>	

**ВНИМАНИЕ:** положение материала в кулачках тисков оказывает большое влияние на выбор размера зубьев полотна пилы

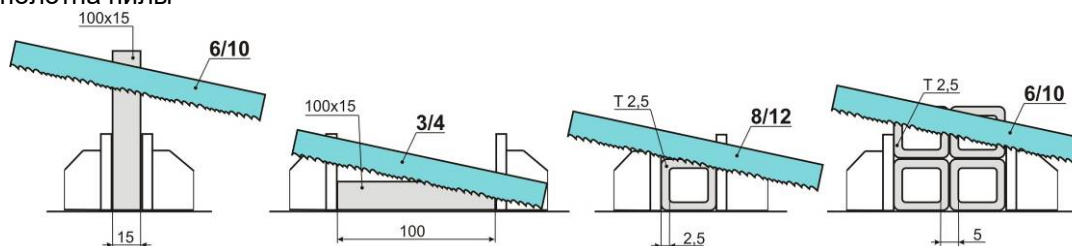
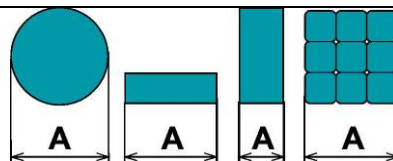


Рис. 14-1

### 14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА

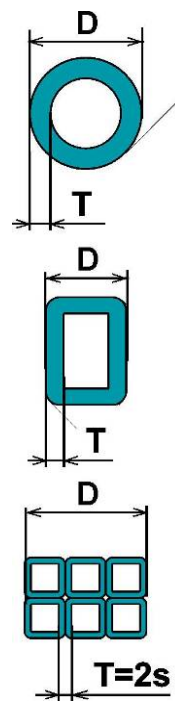
ПОСТОЯННЫЕ		ПЕРЕМЕННЫЕ	
A	зубьев	A	зубьев
- 10	14	- 25	10/14
10 - 30	10	15 - 40	8/12
30 - 50	8	25 - 50	6/10
50 - 80	6**	35 - 70	5/8
80 - 120	4**	40 - 90	5/6
120 - 200	3**	50 - 120	4/6 * **
200 - 400	2	80 - 180	3/4 * **
300 - 700	1,25	130 - 350	2/3
> 600	0,75	150 - 450	1,5/2
		200 - 600	1,1/1,6
		> 500	0,75/1,25



таб. 14-2

### 14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ

T/D	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6 S	4/6 S	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6 S	4/6 S	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
> 100									2/3	1,5/2



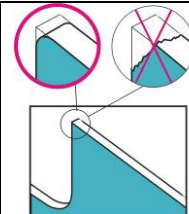
таб. 14-3

Упрощенная таблица выбора полотна пилы- размещена также на пиле

## 14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК

Стартовый набег необходим для достижения максимального срока службы полотна. Вы сможете предотвратить отламывание микрочастиц от остриев зубьев, что может повредить соседние зубья и повысить нагрузку на полотно. Пустим полотно примерно на 30 секунд в холостом режиме с включенным насосом эмульсии для распила (для обеспечения правильной смазки полотна). Стартовый набег по мере возможности производите на легко обрабатываемом материале при минимальной скорости движения плеча по распилу.

Примерно через 30 минут плавно повышайте скорость распила.



## 14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА

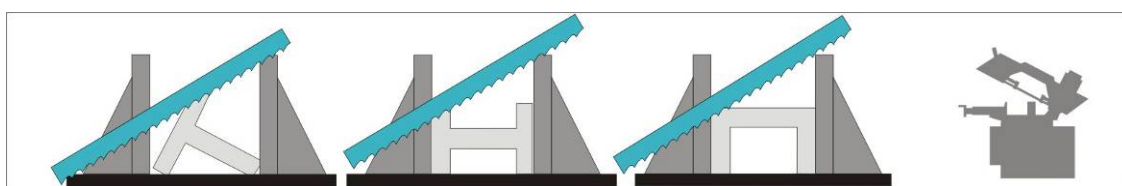


Рис. 14-2

Фиксация материала оказывает влияние на точность распила и срок службы полотна

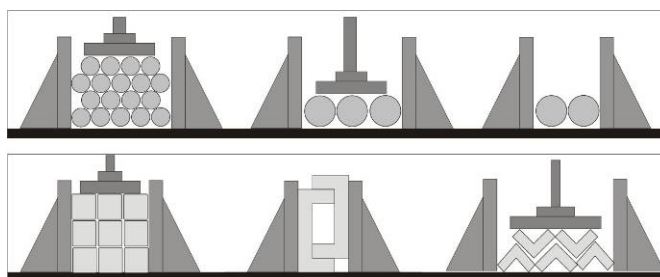


Рис. 14-3

## 14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛА – СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ

При выборе оптимальной скорости движения кронштейна по распилу Вам поможет анализ формы стружки :



a)



b)



c)

- a) **тонкие, распадающиеся** - прибавьте подачу или уменьшите скорость полотна
- b) - **толстые, иссиня черные** – уменьшите подачу, проконтролируйте подачу эмульсии.
  - **туго закрученные** – забиваются межзубцовые щели, используйте полотно с более крупными зубьями, уменьшите подачу или повысьте скорость полотна.
- c) **свободные, спиралеобразные** – параметры выбраны правильно

Примечание: Слишком высокая скорость движения кронштейна по распилу проявляется также вибрацией оборудования и повышенным уровнем шума

## 14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ

Материал	Обозначение DIN	071 Serra	072 Spectra	073 Delta	074 Master	075 Radial	070 Duratec	27x0,9-34x1,1		41x1,3-54x1,3		67x1,6-80x1,6	
								Ø 50-350 мм		Ø 100-500 мм		Ø400-2000 мм	
								Vc м/ мин	Vz мм <sup>2</sup> / мин	Vc м/ мин	Vz мм <sup>2</sup> / мин	Vc м/ мин	Vz мм <sup>2</sup> /мин
1.0060	St 60-2	✓	✓					65-70	3500-4000	60-65	4000-4500	40-45	2000-3000
1.0401	C15	✓	✓					65-70	3500-4000	60-65	4000-4500	40-50	2000-3000
1.0503	C45	✓	✓					68-74	4000-4500	65-70	4500-5000	40-50	2000-3500
1.0570	St 52-3	✓	✓					68-74	4000-4500	65-70	4500-5000	40-55	2000-3500
1.1158	Ck25	✓	✓					68-74	4000-4500	60-70	4500-5000	40-55	2000-3000
1.1221	Ck60	✓	✓					68-74	4000-4500	60-70	4000-4500	35-45	1500-2500
1.2080	X210Cr12			✓	✓			68-74	4000-4500	25-35	1500-2000	15-20	500-1000
1.2315	40CrMnMoS 8-6			✓	✓			33-37	1000-1800	45-50	2800-3200	25-30	1000-1500
1.2343	X38CrMoV5-1			✓	✓			49-53	2200-3000	36-40	2200-2600	22-30	1000-2000
1.2363	X100CrMoV5-1			✓	✓			41-45	1800-2400	30-36	1800-2200	20-26	800-1400
1.2379	X155CrVMo 12-1			✓	✓			38-42	1500-2000	25-35	1500-2000	15-20	500-1000
1.2510	100MnCrW4			✓	✓			33-37	1000-1800	36-42	2200-2600	26-30	1200-1800
1.2606	X37CrMoW 5-1			✓	✓			42-46	1800-2400	36-42	2200-2600	20-28	800-1600
1.2714	56NiCrMoV7			✓	✓			42-46	1800-2400	40-45	2500-3000	26-34	1200-1800
1.2842	90 MnCrV 8			✓	✓			42-46	2000-2600	36-42	2400-2800	24-32	1200-1800
1.3343	S 6-5-2			✓	✓			36-40	1600-2000	30-35	1600-2000	26-30	1200-1800
1.3247	S 2-20-1-8			✓	✓			36-40	1600-2000	30-36	1600-2000	26-30	1200-1800
1.3965	X8CrMnNi 18-8			✓	✓	✓	✓	30-32	800-1200	26-28	1200-1800	12-18	400-800
1.4006	X10Cr13			✓	✓	✓	✓	32-35	1200-1600	30-35	1600-2200	20-26	800-1400
1.4028	X20Cr13			✓	✓	✓	✓	36-38	1500-2000	32-36	1800-2200	26-30	600-1000
1.4125	X105CrMo17			✓	✓	✓	✓	34-37	1200-1800	28-32	1600-1800	12-22	600-1000
1.4301	X5CrNi 18-20			✓	✓	✓	✓	36-38	1500-2000	32-36	1600-1800	12-22	600-1000
1.4401	X5CrNiMo 17-22-2			✓	✓	✓	✓	34-36	1400-1800	28-32	1600-1800	12-22	600-1000
1.4462	X2VrNiMoN 22-5-3			✓	✓	✓	✓	32-34	1000-1400	28-32	1600-2000	16-22	600-1000
1.4571	X6 CrNiMoTi 17-22-2			✓	✓	✓	✓	32-34	1000-1400	28-32	1600-2000	16-22	600-1000
1.4841	X15CrNiSi 25-20				✓	✓	✓	28-32	800-1200	26-30	1200-1600	14-20	400-800
1.4864	X12NiCrSi 36-16				✓	✓	✓	28-32	800-1200	26-30	1200-1600	14-20	400-800
1.4923	X22 CrMoV 12-1				✓	✓	✓	28-32	800-1200	26-30	1200-1600	14-20	400-800
1.4980	X5 NiCrTi 26-15				✓	✓	✓	28-32	800-1200	26-30	1200-1600	14-20	400-800
1.5710	36 NiCr6		✓	✓				48-52	2200-2800	44-48	2800-3200	26-34	1200-1800
1.5455	31 NiCr14		✓	✓				50-54	2400-3000	46-52	3000-3600	30-36	1400-2000
1.6310	20 MnMoNi-5		✓	✓				48-52	2200-2800	44-48	2800-3200	26-34	1200-1800
1.6523	36 NiCrMo2		✓	✓				50-54	2400-3000	44-50	3000-3400	26-34	1400-2000
1.6546	40 NiCRM 2-2		✓	✓				50-54	2400-3000	44-50	3000-3400	30-34	1000-1800
1.6562	40 NiCrMo7		✓	✓				50-54	2400-3000	44-50	3000-3400	30-34	1000-1800
1.6749	23 CrNiMo 7-4-7		✓	✓				50-54	2400-3000	44-50	2800-3200	30-34	1000-1600
1.3652	28 CrMoNiV 4-9		✓	✓				54-58	2800-3400	48-54	3200-3800	36-40	1600-2200
1.7147	20MnCr5		✓	✓				58-62	2800-3600	52-56	3200-3800	38-46	1800-2600
1.7225	42 CrMo4		✓	✓				54-58	2800-3400	48-54	3200-3800	36-40	1600-2200
1.7228	50 CrMo4		✓	✓				56-60	3000-3600	52-56	3400-4000	34-40	1600-2000
1.7335	13CrMo 4-4		✓	✓				62-64	3200-3800	56-60	3600-4400	40-46	1800-2600
1.7707	30 CrMoV9		✓	✓				54-58	2800-3400	44-50	2800-3400	28-34	1600-2000
1.8159	50 CrV4		✓	✓				52-54	2400-3000	52-48	3200-3800	32-40	1200-2000
1.8509	41 CrAlMo 7		✓	✓				42-45	1800-2400	36-40	2200-2600	18-24	800-1400

таб. 14-4

## ТАБЛИЦА РАБОЧЕГО РЕСУРСА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ (ПОЛОТЕН)

Рекомендуем вести статистику о рабочем ресурсе ленточных пил и параметрах резки.  
Данная статистика помогает в оптимализации параметров резки и оптимализации экономичности работы пилы.

ПИЛА:		ДАТА ИНСТАЛЯЦИИ ПИЛЫ:	
ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО:		ИНИЦИАЛЫ ПЕРСОНАЛА:	
ДАТА ИНСТАЛЯЦИИ ПОЛОТНА:		ДАТА ЗАМЕНЫ ПООТНА:	
РАБОЧИЙ РЕСУРС ПОЛОТНА (часы):		ЦЕНА ЗА ОТРЕЗАННУЮ ЗАГОТОВКУ: (цена полотна /кол.штук)	
ПРИЧИНА ЗАМЕНЫ ПОЛОТНА:	<input type="checkbox"/>	ПОЛОТНО ЛОПНУЛО В МЕСТЕ СВАРКИ.	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	ПОЛОТНО ПОТРЕСКАЛОСЬ ПО КОНТУРУ	
	<input type="checkbox"/>	ВЫЛОМАНЫЕ ЗУБЦЫ	
	ДРУГИЕ ПРИЧИНЫ:		

РАЗМЕР ЗАГОТВКИ / ПАКЕТА	СМЕЩЕНИЕ РЕЗА mm/min ↓	СКОРОСТЬ ПОЛОТНА m/min →	ВРЕМЯ РЕЗКИ (1 ШТ.)	КОЛИЧЕСТВО ШТ.	ВРЕМЯ В ЦЕЛОМ
				ОБЩЕЕ КОЛИЧЕСТВО	
КОЛЕЧЕСТВО ОТРЕЗАННЫХ ЗАГОТОВОК/ ВРЕМЯ В ЦЕЛОМ:				Σ	Σ



## 15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ

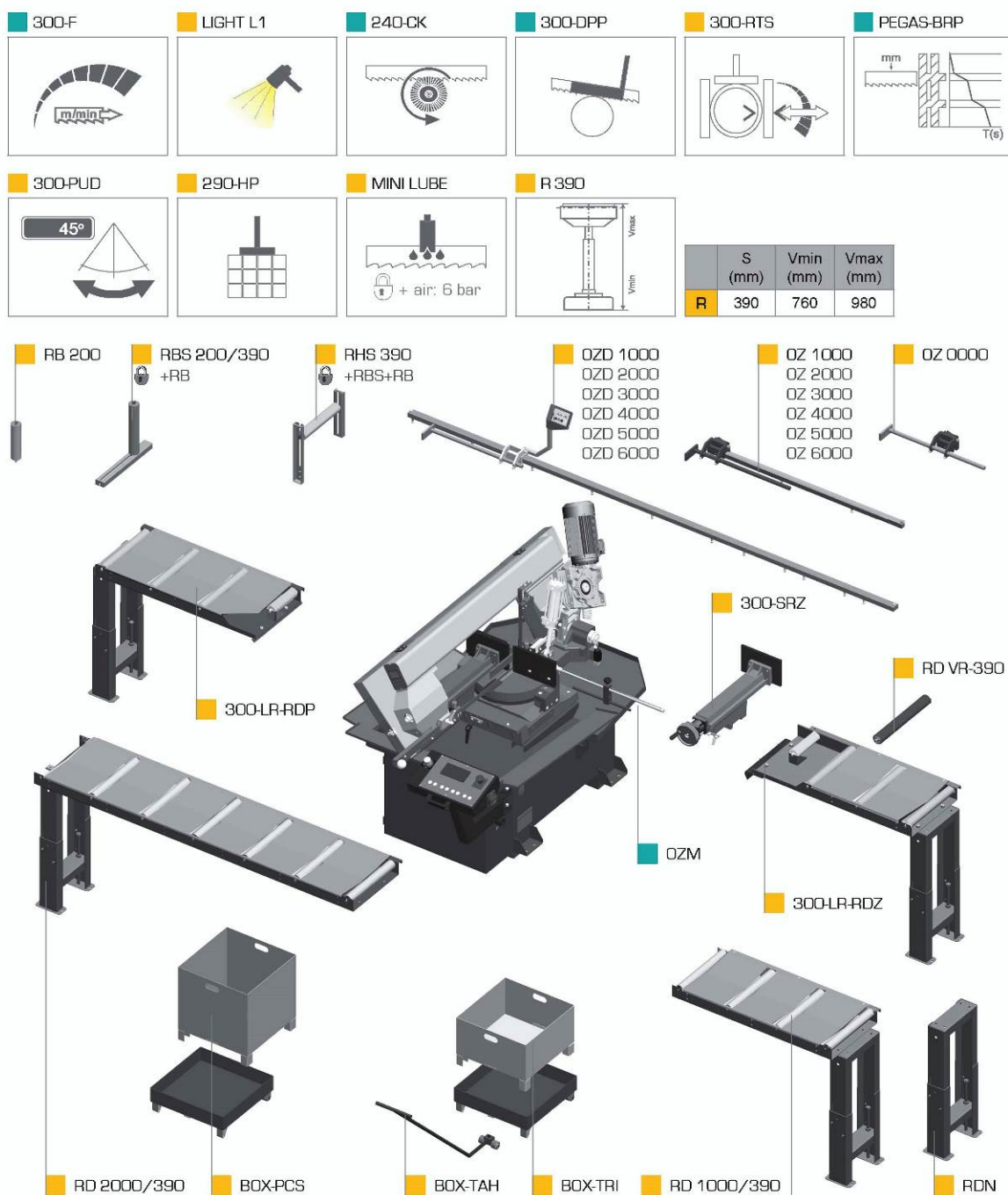


Рис. 15-1

## 15.1 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ

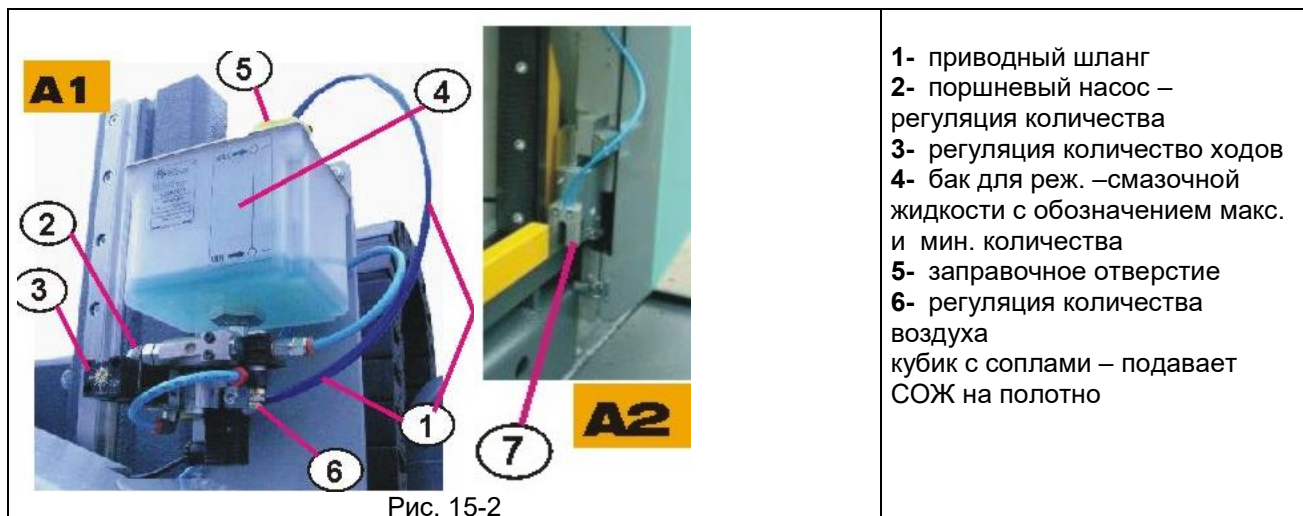


Рис. 15-2

При замене полотна сделайте очистку устройства

### 15.1.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА

- Кубик 7. Прикрепите в непосредственную близость пильного полотна так, чтобы боковые распылители стремились на режущую поверхность полотна.
- БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ прикрепите на неподвижную часть станка
- Присоедините напорный воздух шлангом 1 в входное резьбовое соединение. Минимальное требуемое рабочее давление 6 Atm
- Присоедините разъем напорной задвижки 24 V DC
- После присоединения напорного воздуха и присоединения 24 V в катушку клапана начнет насос пульсировать. Наладку количества масла осуществляете комбинацией наладки числа циклов насоса 3, длиной хода поршня насоса помощью гайки 2 и количеством воздуха для разбрызгивания масла – клапан 6.
- Правильное количество масла определите тестирующей бумагой, которую вставите между распылителя на время 5 с. После его выделения бумага должна быть:

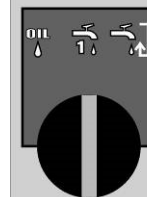
Просаленный без стекания масла	В порядке
Стекание жирной капли	Чересчур много масла = понизить содержательность смеси – см.2., 3.
Редкие капли масла или сухая бумага	Маленькая доза масла = прибавить содержательность смеси – см.2., 3
Бумага сухая, масло капает из распылителя	Маленькое количество масла или низкое давление воздуха

таб. 15-1

### 15.1.2 УПРАВЛЕНИЕ

Переключателем избираете между:

- бесотбросной системой смазки – переключатель налево.
- Постоянным охлаждением СОЖ – переключатель в середине
- Охлаждением СРЖ в цикле – переключатель направо



## 15.2 НР

.При помощи гидроцилиндра зажимает пакет в вертикальном направлении. Гидравлический верхний прижим получите уже комплектно в собранном виде

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Верхний зажим можно использовать только при перпендикулярных резах. При резке под углом может произойти авария.

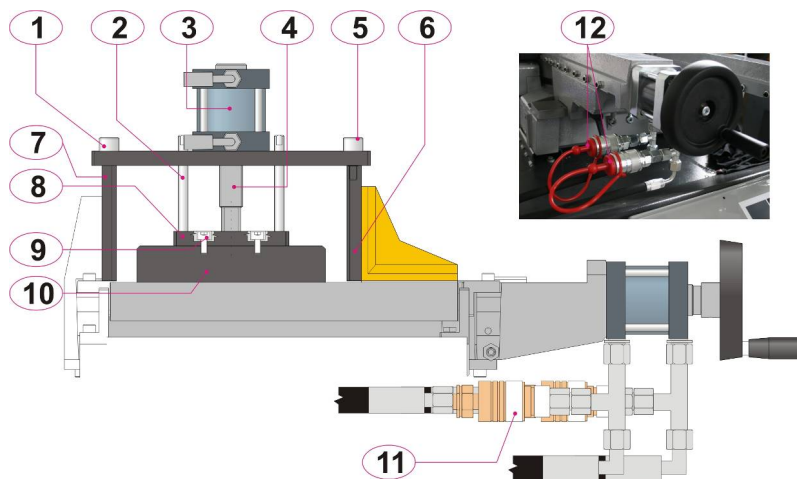


Рис. 15-3

1.	Зажимный винт управления – Не подвижный кулачок тисков
2.	Зажимный винт управления – не подвижная губка
3.	Зажимный винт управления – подвижная губка
4.	Центровой винт верхнего зажима
5.	Зажимный винт управления – подвижная губка
6.	Передвижный кулачок тисков
7.	Не подвижный кулачок тисков
8.	Основная прижимная губка
9.	Зажимный винт – Основной нажимный кулачок
10.	Основной нажимный кулачок (тип А, тип)
11.	Быстродействующие муфты
12.	Заглушки

### 15.2.1 НАЛАДКА ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА

Верхний прижим устанавливается на базовые колодки (поз.8) длиной L2= 120 mm, двумя сменными колодками (поз.10) длиной L1= 195 mm

Верхний прижим надо настроить в зависимости от размера резаного материала. Настройка определяется следующей табличкой:

Варианты конфигурации	A	B	C
Высота пакета (мм)	<b>10-80</b>	<b>60-125</b>	<b>80-140</b>
Использование челюстей прижима	Базовая колодка +сменная колодка тип А	Базовая колодка +сменная колодка тип В	Базовая колодка
Минимальная ширина пакета 120 мм (при исполнении губки длины 120 мм) Максимальная ширина пакета 230 мм (возможно употребить губку длины 195 и 120мм)			

Для демонтажа/монтажа колодки прижима верхнего прижима, верхний прижим с тисков рекомендуется демонтировать комплектно: разжать поремещающуюся колодку тисков (**поз.6**) на максимум и ослабить болты (**поз.1 и 5**). После этого демонтируйте верхний прижим. Прикрепите с помощью винта (**поз.9**) к базовой колодке, сменную колодку А или В. После этого намонтируйте верхний прижим обратно к тискам

С помощью центрального винта (**поз.4**) установите колодку прижима приблизительно в 5мм над материалом для резки.



**ВНИМАНИЕ:** Центральный регулировочный винт верхнего зажима (**поз.4**) возможно перестраивать только в том случае, если поршневой стержень гидравлического цилиндра находится в положении открыто. В другом случае произойдет к повреждению гидравлического цилиндра и на это повреждение не будет относиться гарантия.



**ВНИМАНИЕ:** При резке с верхним зажимом надо следить за повышенную оstarожность, что бы не произошло к повреждению гидравлических шлангов. Гидравлические шланги надо закрепить к не подвижным, эвентуально к подвижным частям станка. Шланги должны быть защищены перед механическим повреждением и перед воздействием высоких температур, шланги и муфты должны быть нетрудно контролируемые и доступные в случае разборки. При сборке надо считать с тем, что шланги изменением напора сокращаются и продолжаютя - закрепление должно быть свободным. Шланги не должны быть, после закрепления, напряжённы скручиванием.

### 15.2.2 МОНТАЖ/ДЕМОНТАЖ ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА

Ослабте арретирующий винт (**поз.1**), ослабте быстросъемную муфту (**поз.11**) Все муфты зафиксируйте с помощью заглушек (**поз.12**). После этого демонтируйте верхний прижим с колодки тисков.

### 15.3 ОСВЕЩЕНИЕ

Станок может быть оборудован освещением – точечный светильник с независящим выключателем. Поскольку того, что корпус светильника после дольшей времени свечения будет очень теплый, воспрещается прикасаться корпуса.

Изменить позицию корпуса светильника возможно только захватом пластической шейкой светильника.

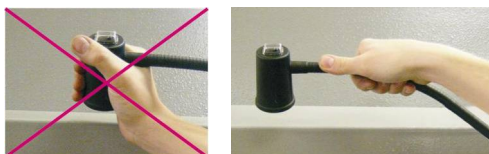


Рис. 15-4

### 15.4 РЕГУЛЯЦИЯ ДАВЛЕНИЯ ТИСКОВ

Давление губки основных тисков и давление губки тисков питателя – регулируйте по размерам и весу заготовки, чем меньшее давление, тем высший срок службы механических частей тисков. Давление регулируйте помощью регулировочного винта (**поз. 2**) и его величину отчислите на манометры (**поз. 1**).

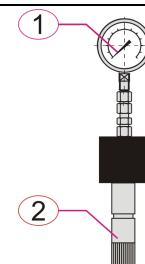


Рис. 15-5

## 15.5 УСИЛЕННЫЙ РОЛЬГАНГ

Для присоединения рольгангов к ленточнопильному станку необходимо использовать:

- 1) На подаче нужно оснастить станок рольгангом **LR-RDP**. На приеме нужна LR-RDZ. Для прямого соединения рольганга со станком используются консоли присоединения **LR-PR**, которые входят в базовую комплектацию рольгангов. В случае, что к станку будет присоединена рольганга RD, не будет возможно осуществлять резку под углом и в этом случае, консоль **LR-PR** не входит в комплектации рольганга.

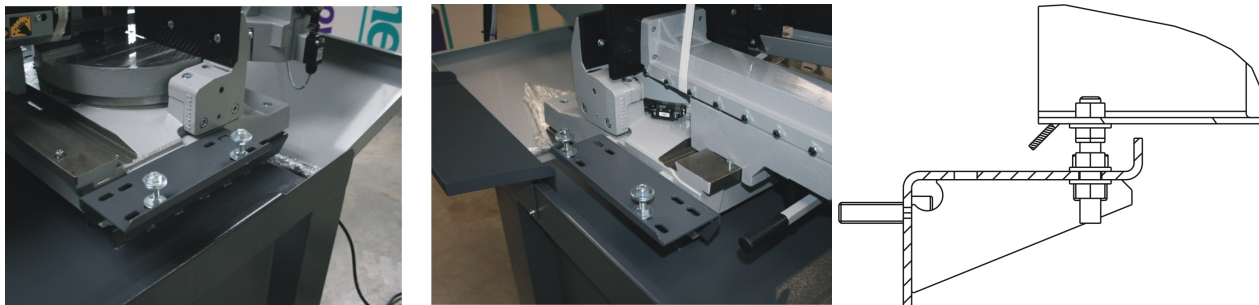


Рис. 15-6

Болты к станку: M10x35 DIN 912 01 M10X35 (2x), шайба 12 (2x)

Монтажные болты для присоединения рольгангов: болт с шестигранной головкой CSN 021187 M10x60 (2x), шайба 11 DIN 126 01 10 (4x), гайка CSN 021402 M10 (6x).

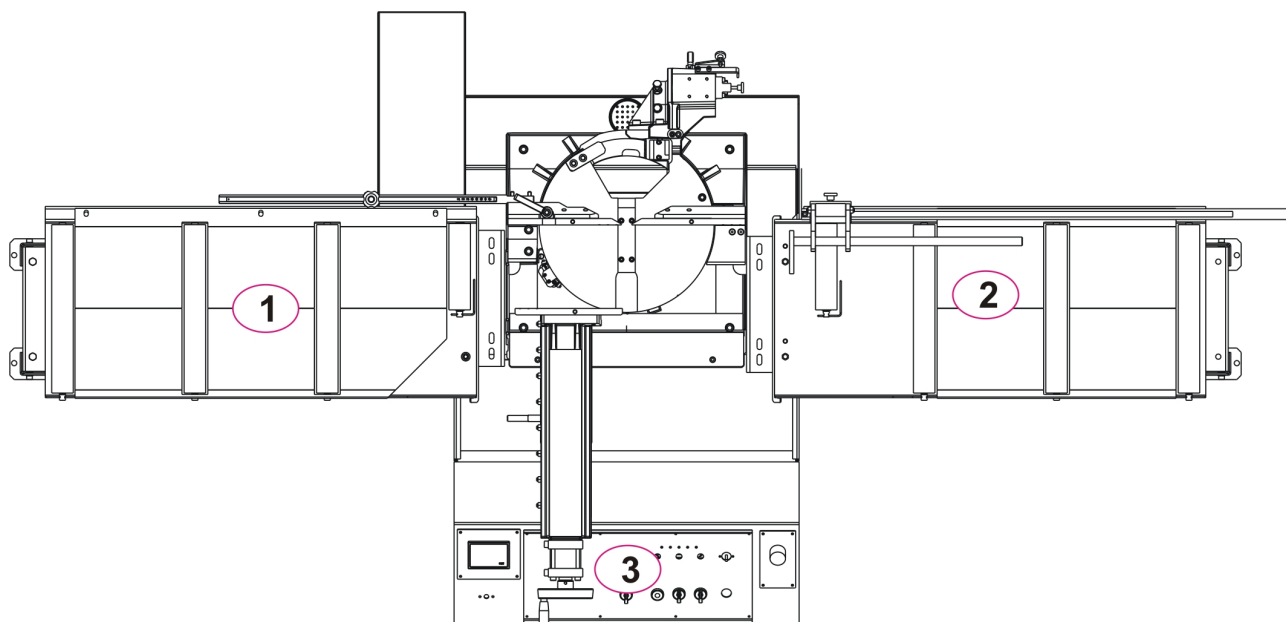


Рис. 15-7

1. 300-LR-RDP
2. 300-LR-RDZ
3. 300x320 SHI-LR

### 15.5.1 ПРИСОЕДИНЕНИЕ РОЛЬГАНГА НА ПОДАЧЕ (ПЕРЕД ЗОНОЙ РАСПИЛА)



Рис. 15-8

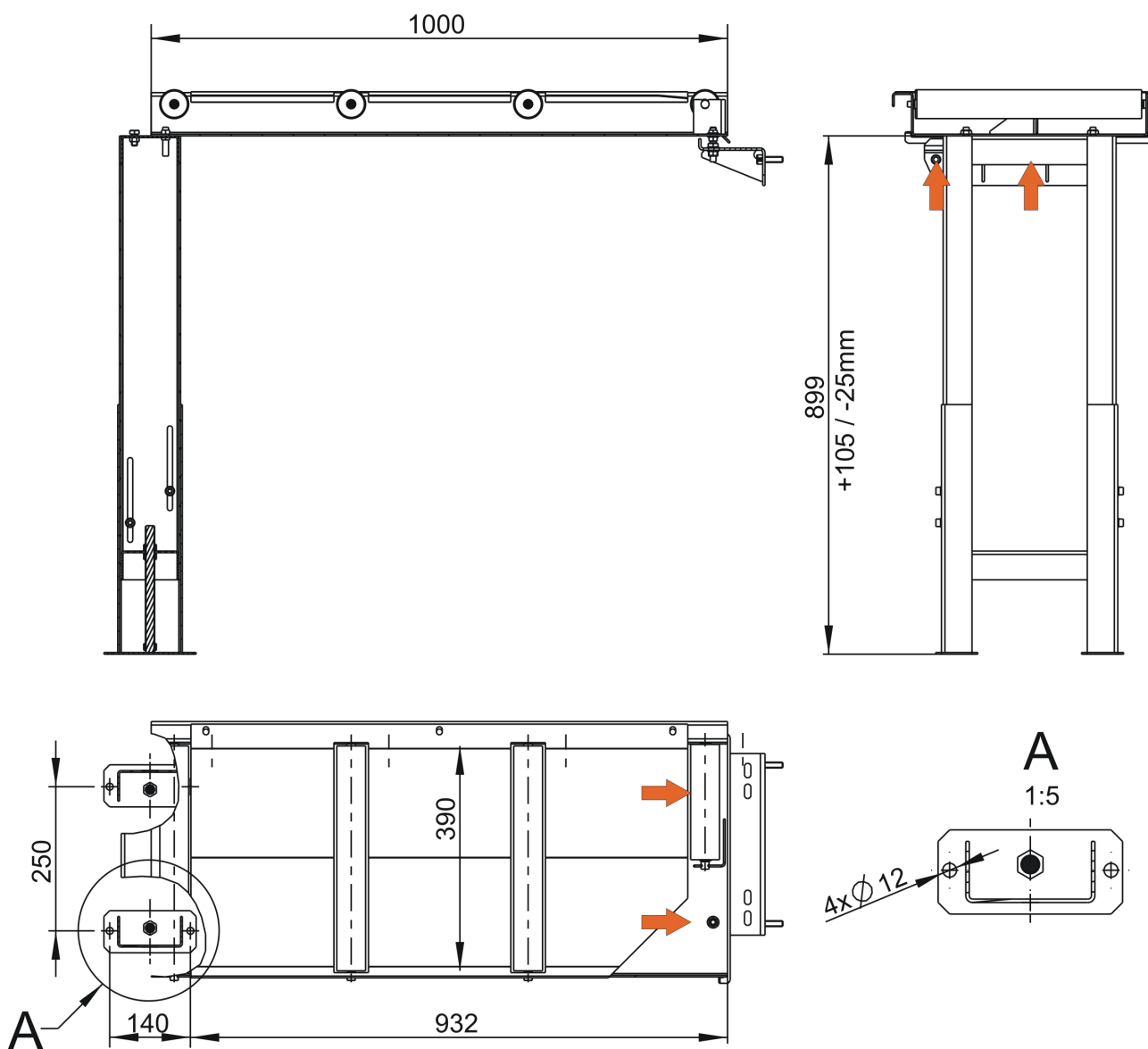


Рис. 15-9

### 15.5.2 ПРИСОЕДИНЕНИЕ РОЛЬГАНГА НА ПРИЕМЕ (ПОСЛЕ РАСПИЛА)

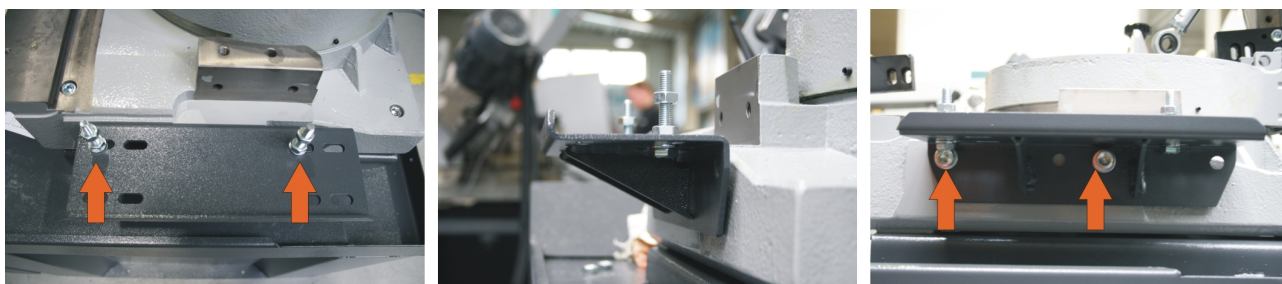


Рис. 15-10

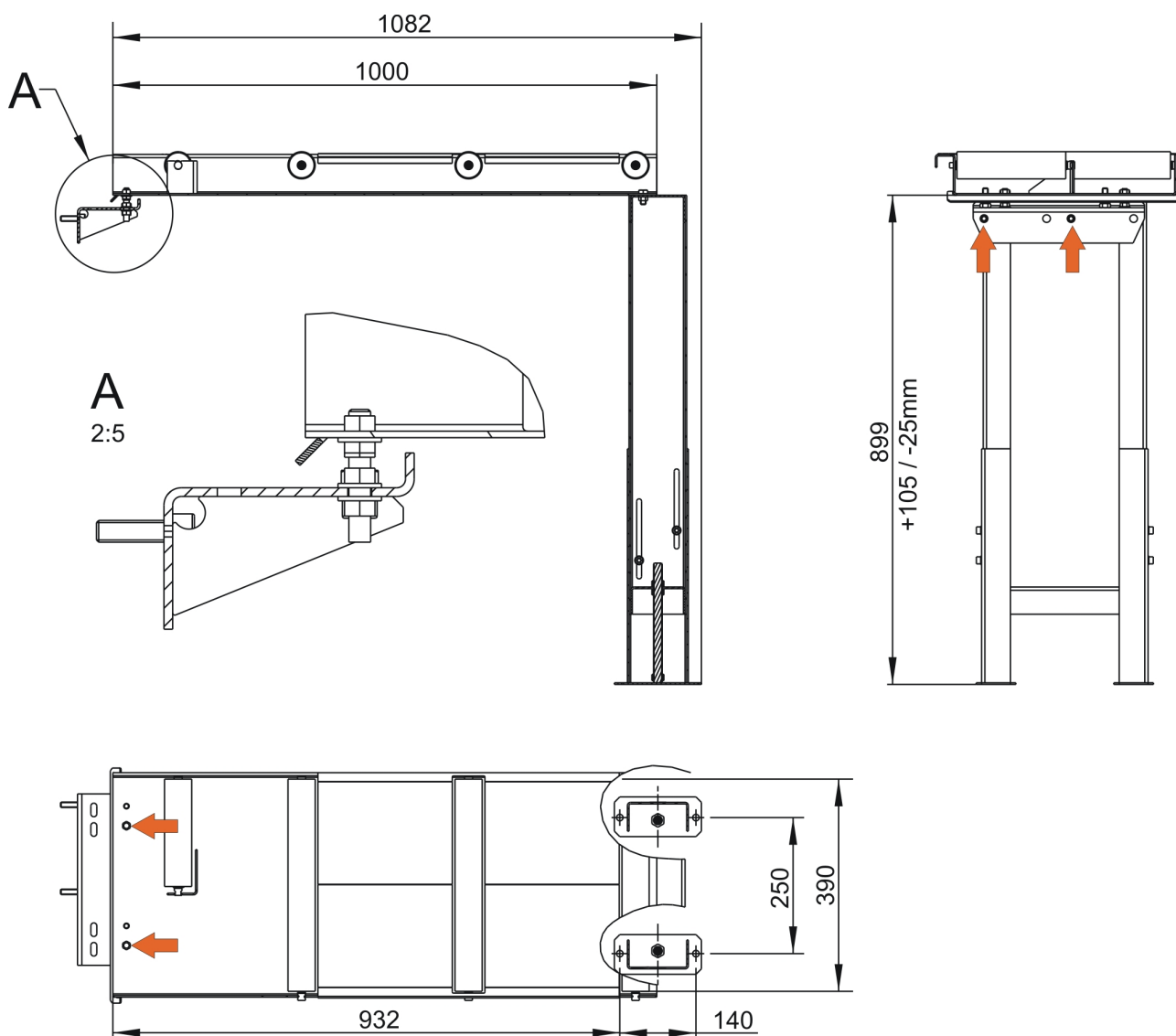


Рис. 15-11

- 2) На подаче необходимо использовать рольгангу **LR-RDTP**. На приеме **LR-RDTZ**. Эти рольганги присоединяются напрямую к станку и нет нужды использовать консоли присоединения.

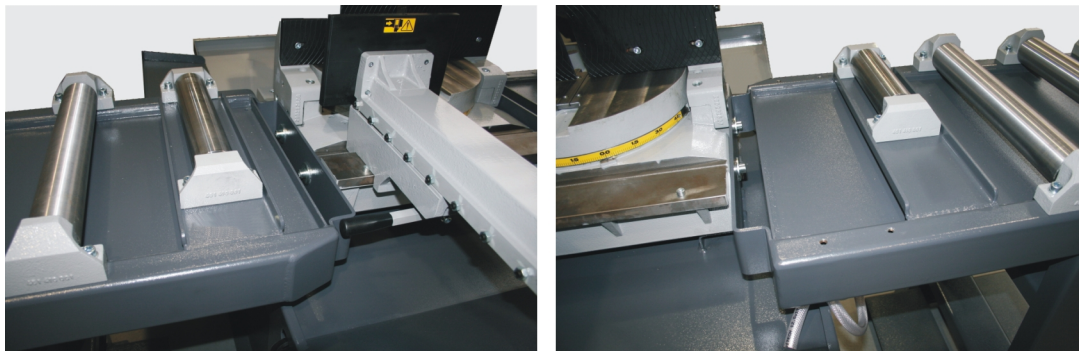


Рис. 15-12



**ВНИМАНИЕ:** При монтаже рольгангов очень важно правильное выравнивание и наладка уровня рольгангов с горизонтальной плоскостью станка (плоскость установлена касательной линией опорных роликов). Если не будут рольганги выровнены со станком, будет проходить к уводу распила заготовки, на станке будет пониженный срок службы полотен и потреблемое усилие к транспорту материала многократно повисится (и тем понизится срок службы кулачков тисков и гидроцилиндров), стремительно понижается точность подачи материала.



**ВНИМАНИЕ:** При неосторожной манипуляции может скатиться заготовка из рольганга. Единственным безопасным разрешением является использование боковыми полками RB + RBS.



Рис. 15-13



## 16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ

Частота	Сделка
<b>ЕЖЕДНЕВНО:</b>	устранять стружку из станка ( - бункер ).
	дополнять СОЖ, проверять правильное отношение разбавления. Очистка резервуара СОЖ и проверка фильтров
	Проверять составление полотна, случайно заменять полотна.
<b>ЕЖЕНЕДЕЛЬНО:</b>	Если из станка не течёт гидравлическое или редукторное масло, руководствуйтесь инструкциями для замены зарядок. В другом случае закажите сервис фирмы ПЕГАС.
	Очистить и сделать смазку всех двигающих частей и направляющих поверхностей.
	Следите за чистой микродатчиков.
	Проверка функциональности управления

Таб. 16-1

### 16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ

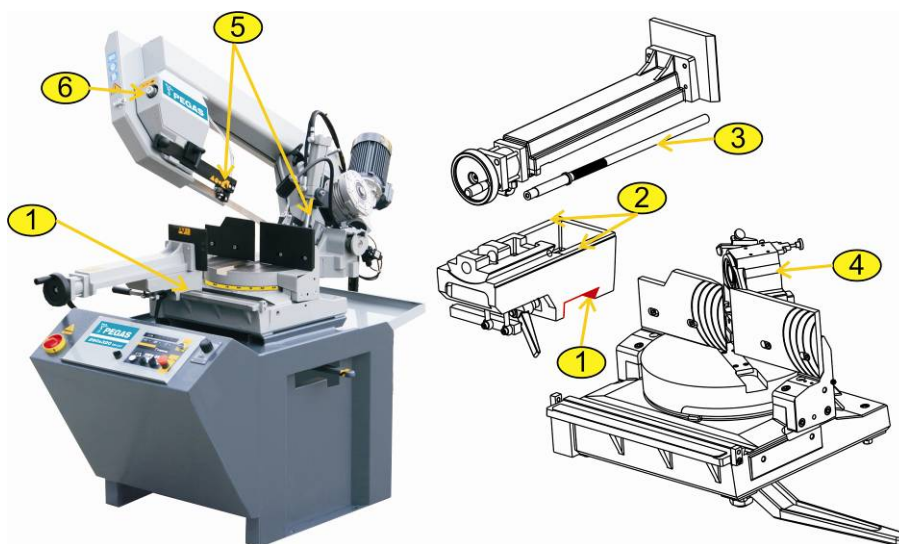


Рис. 16-1

Роз.	описание позиции	Необходимая деятельность	Интервал проверки масла	масла (таб. 16-3)
1	Трапециевидная направляющая для передвижки тисков	- Смазывать контактные поверхности	еженедельно	<b>E</b>
2	Посадка подвижной губки тисков	- очистку укладки - Пластическая смазка в посадку	еженедельно	<b>E</b>
3	Трапециевидный винт подвижной губки тисков	- Очищать резьбу - масло в резьбу	еженедельно	<b>F</b>
4	Посадка вала шарнира консоли	- Пластическая смазка в подшипники - контроль зазора в конических подшипниках	еженедельно	<b>E</b>
5	Направляющие	- Очищать направляющие поверхности и комплектные направляющие от стружки и шлама	еженедельно	<b>E</b>

6	Подвижная плита натяжного механизма пильного полотна	- очистку укладки - Пластическая смазка в посадку	еженедельно	<b>E</b>
	Количество СОЖ	- Контроль уровня - дополнение масла	ежедневно	<b>C</b>
	Обработанные поверхности станка без внешней отделки	- Очистка поверхностей, - смазка против коррозии	еженедельно	<b>E</b>
	Маслоуказатель и фильтр на баке гидравлического агрегата	- Контроль уровня - дополнение масла	еженедельно	<b>A</b>
	Муфта между насосом и электродвигателем гидравлического агрегата	- Смазывать контактные поверхности муфты		

## 16.2 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЁМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛИ ЗАМЕН

Замена масел является очень важной для правильной работы станка. Если не будут масла заменены для рекомендации выпускателя, не будет признана рекламация какой-нибудь части смазываемой надлежащим маслом. В случае гидравлического масла идет о любую часть гидравлической системы, в случае трансмиссионного масла идет о любую часть привода (редуктор, электродвигатель, вал и подшипники). В случае применения малости масла в СОЖ не может быть признана рекламация направляющих и пильного полотна.

О осуществленной замене масел должен быть авторизованным техническим обслуживанием PEGAS-GONDA зачислен запис в ремонтной книжке. В случае отсутствующего запис о регулярной замене не будет признана рекламация. Ремонтную книжку имейте всегда подготовленную у станка. Является обязанностью покупателя подать ремонтную книжку ремонтному специалисту компании PEGAS-GONDA и проверить комплектность и правильность зачисления.

**Замена масла должна быть явной !**

		Спецификация	Заказные объёмы	Алтернативные объёмы	Интервалы замен
<b>A</b>	Гидравлическое масло:	ISO-L-HM 32	ESSO: E-NUTON32	OMV: HYDRAL 32	1 год / 2000 отработанных часов
<b>B</b>	Трансмиссионное масло	ISO-S150			См.табличку 17-2
<b>C</b>	Масло для СОЖ	ISO-L-HFAE	ESSO: BS TOP CUT 97-52	OMV: UNIMET ASF 192	1 год
<b>D</b>	Масло для MINI-LUBE:	Многоцелевое масло на основе синтетических эфиров	Oemetea: HYCUT SE 12	-	В случае потребности – см.таб.16-1
<b>E</b>	Пластическая смазка	DIN 51502 KP 2 P 20	Q8 RUYSDAEL	OMV: SIGNUM M 283	В случае потребности
<b>F</b>			WD 40	MOTIP: MPL20 MULTI SPRAY	В случае потребности

Таб. 16-2

## 16.3 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО

Уровень масла проверяйте посредством уровнемера №.3 – изображает уровень масла в ёмкости и вместе с тем измеряет её рабочую температуру. Высота уровня должна быть поддержана в пределах прозрачной части уровнемера

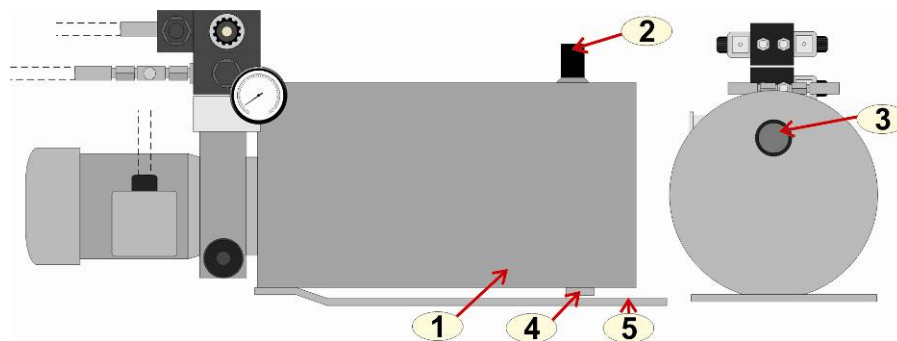


Рис. 16-2

1. Ёмкость для гидравлического масла ISO VG 32
2. пробка для заливки масла
3. индикатором количества гидравлического масла в ёмкости
4. Сливная пробка

### 16.3.1 ЗАПРАВКА ЁМКОСТИ МАСЛОМ

Прежде всего проведите подробный осмотр внутреннего объёма ёмкости. Проверяйте состояние маслястойкой покраски. Узнаете-ли Вы отслаивание покраски или её недоброкачественность, является лучшим покраску устранить удобным растворителем, вымыть, высушить и давлением воздуха очистить. Предупредите так дефектам, когда не качественная покраска загрязнит целую гидравлическую систему. Заправка выполняется исключительно маслом, заказным выпускателем. Никогда не заправляйте масло прямо из бочек, но помощью фильтрационного агрегата – через фильтры тонкостью лучше чем 25 µm. Проверенным является использование двух фильтров с разной фильтрующей способностью. Первый грубоватый с металлическим патроном, второй тонкий с бумажным патроном. Примените-ли фильтры с сигнализацией загрязнения, повысите качество и облегчите себе собственную работу. Как пробка для заливки масла предназначена красная крышка масляного фильтра.

Если заменяете гидравлическое масло, имеете большинством тоже демонтирован кожух ёмкости. Рекомендуем тоже проверить состояние муфты между насосом и электродвигателем. Надо намазать пластической смазкой поверхности муфты, на которых происходит к передаче крутящего момента – СМ.РЕМОНТНЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

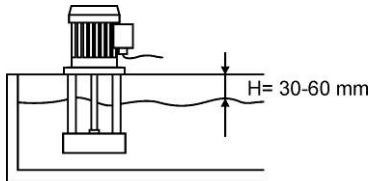
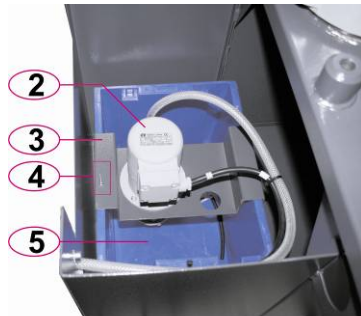


**ОТРАБОТАВШЕЕ МАСЛО ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЛИКВИДИРУЙТЕ. СОБЛЮДАЙТЕ ЖИЗНЕННУЮ СРЕДУ И НЕ ВЫЛИВАЙТЕ МАСЛО В СЛИВ.**

## 16.4 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ

- Используйте только смазочно-режущие жидкости (СОЖ), поставляемые фирмой PEGAS – GONDA, смешанные в рекомендуемых пропорциях. Обращайте внимание на правильное размещение бункера для стружек и бункера с эмульсией.
- При работе с эмульсией СОЖ для распила носите непроницаемые защитные перчатки. Одевайте защитные очки, при попадании эмульсии в глаза Вы можете серьезно повредить зрение
- При смешивании эмульсии для распила наливайте концентрат в воду при постоянном помешивании.
- Все необходимые информации приведены непосредственно на сосуде с концентратом либо в прилагаемых документах.
- При резке подвод СОЖ срабатывает автоматически. СОЖ подведена в обоих направляющих и карданный подвод на тисках (в случае того, что он включен в поставку).

- Обслуживающий может помощью шаровых шарниров на отдельных подводах регулировать количество СОЖ.

<p>У большинства станков является задачей обслуживающего персонала проверять достаточное количество СОЖ в станке. Уровень СОЖ должна быть 30 - 60 мм под плоскостью фланца насоса СОЖ.</p>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. –</li> <li>2. Насос для СОЖ</li> <li>3. кронштейна насоса</li> <li>4. предохранительный шуруп</li> <li>5. ёмкость</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">Рис. 16-3</p>

Порядок при замене СОЖ:

1. Истратите первую часть СОЖ помощью насоса СОЖ и напр.шланга от смывочного распылителя в Ваш бак
2. Демонтируйте водосточный лист №.1
3. Ослабьте предохранительный шуруп №.4 кронштейна насоса №.3
4. Выньте насос СОЖ №.2
5. Вычистите ёмкость и насос
6. Заполните ёмкость новой СОЖ
7. Закрепите кронштейн насоса предохранительным шурупом

Предупреждение: При замене ёмкости СОЖ надо употребить ёмкость с водосливным отверстием, в другом случае может произойти к затоплению насоса СОЖ. В том случае не будет признана рекламация этим способом поврежденного насоса.

#### 16.4.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:

Оптимальное состояние: Во время устройчивого смешивания медленно наливаете масло для СОЖ в влажную воду. Произойдет к идеальному смешению и созданию правильной СОЖ.

#### 16.4.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ

Смесительные пропорции исходят из рекомендации выпускателей станков и пильных полотен. Обыкновенно действует: Основная СОЖ для обыкновенного используемой конструкционной стали смешивается в пропорциях минимально 1 литр масла на 10 литров воды ( 1 : 10 ). При резке твёрдых, легированных сталей рекомендуем повысить концентрацию СОЖ до 2,5 литров масла на 10 литров воды.

Если надо СОЖ долить, всегда доливайте уже намешеную СОЖ. Доливание воды и потом доливание оцененного количества масла является очень плохой методой.

#### 16.4.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ

Срок службы СОЖ причинен количеством факторов.

- СОЖ во время резки обмывает масла (жидкости), которыми защищены поверхности срезанных заготовок. Указанные жидкости могут СОЖ обесценить.
- в СОЖ может пропитанием и утечкой проникнуть гидравлическое или трансмиссионное масло. Эти масла создадут на горизонте СОЖ слой, которая содействует к порче СОЖ. В указанных случаях надо СОЖ заменить и провести немедленно ремонт утечки гидравлического или трансмиссионного масла.



**ОТРАБОТАВШЕЕ МАСЛО ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЛИКВИДИРУЙТЕ. СОБЛЮДАЙТЕ ЖИЗНЕННУЮ СРЕДУ И НЕ ВЫЛИВАЙТЕ МАСЛО В СЛИВ.**

## 16.5 ЗАМЕНА ТРАНСМИССИОННОГО МАСЛА

Замена и заправка редуктора маслом осуществляется на ответственность покупателя.

Редукторы поставляются заполнены синтетическим маслом с долгим сроком службы: При посредственном сроке службы 15000 часов не нужен никакое техническое обслуживание или дополнение объема масла. В случае потребности замены масла или его дополнения примените только совпадающую марку. В никаком случае не возможно применить масло минеральное.

Для безопасности производства редукторов с маслом ISO VG 320 рекомендуется температура окружающей среды в пределах от -20°C до + 55 °C. Если температура окружающей среды не находится в указанных пределах, уместно выходить на выпускателя.

Регулярно проверяйте состояние уплотнения и возможные утечки масла.



**ОТРАБОТАВШЕЕ МАСЛО ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЛИКВИДИРУЙТЕ. СОБЛЮДАЙТЕ ЖИЗНЕННУЮ СРЕДУ И НЕ ВЫЛИВАЙТЕ МАСЛО В СЛИВ.**

## 16.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ

Для обеспечения отвечающих эксплуатационных условий рекомендуем выполнение следующих интервалов технического обслуживания.

- Для эксплуатационных условий: Высосанием исключать накопление пороха в слое более чем 5 мм
- Каждых 500 рабочих часов или ежемесячно: Визуальный контроль масляного уплотнения и возможной утечки масла.
- ,Каждых 3000 рабочих часов или каждых 6 месяцев: Контроль масляного уплотнения и его замена в случае, что является изношенным
- Каждых 5 лет: Замена синтетического масла

## 17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ

Рекомендуем всегда заказать ремонтное присутствие компании PEGAS-GONDA s.r.o. Пока станок находится в гарантии, воспрещается действовать для ниже указанных процессов. Раньше чем примитесь за ниже указанными операциями сами, Вы должны быть уверены тем, что указанную операцию справите. Компания PEGAS-GONDA s.r.o. не гарантирует правильность текста, или подходящей Вашей неудачей.

### 17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие отрегулированные, обслуживающий не должен осуществлять никакие попадания. Проверку рекомендуем провести раз в год вместе с проверкой натяжки пильного полотна. Если не наступит ситуация, когда напр.обслуживающий в направляющие столкнет, не надо их позицию регулировать.

Для оптимального срока службы пильного полотна и оптимальную точность разреза надо, что бы пильное полотно двигалось естественно в направляющих и не было направляющими или резаной заготовкой никуда передвиган – см.поз. А на рисунке.

Наладка идентична для станков с направляющей пластинкой (поз.1- PEGAS 240, 290, 350, 440 ) и станки с направляющим роликом (PEGAS 500x500 и более).

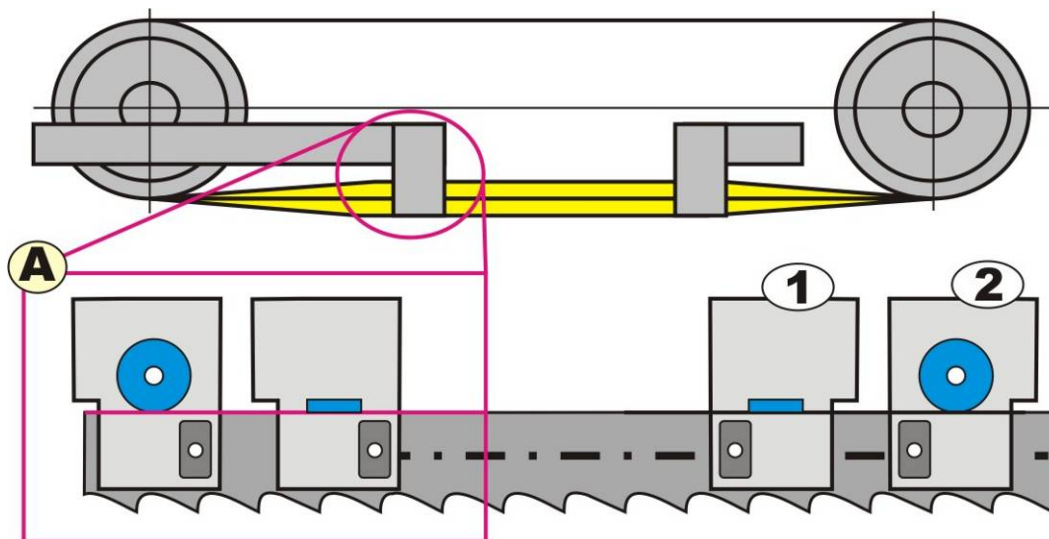


Рис. 17-1

Если полотно передвигается направляющими вниз (поз.«В») или влиянием заготовки вверх ( поз. «С и D»), полотно показывает, что не имеет правильное направление и есть необходимо сделать наладку направляющих .

Позиция направляющих налаживается таким способом, что обе направляющие передвинуться вверх (около 2-х мм), вследствие того появится между направляющей пластинкой ( роликом) и полотном зазор.

Закрепите всё требуемые кожухи и запустите ход пильного полотна. Приблизительно после 10 секунд, когда полотно двигается, станок остановте.

Полотно поставится в свою идеальную позицию.

Внимание- выключте основной выключатель и вытащите электровилку из розетки.

Деревянной планкой подтолкните снизу через зазубление полотна в месте направляющих. Штангенциркулом измерите величину, на которую пильное полотно передвигается вверх. На эту величину необходимо передвинуть направляющие вниз.

Вышеуказанный процесс повторите и у других направляющих.

Если решите сделать наладку направляющих сами, есть необходимо сделать очистку внутренних направляющих ( помогите себе демонтажей промежуточной вставки, которая нет налаживаемая) и всегда есть необходимо проверить состояние

пластинок из твёрдосплава.

Часто возникает ситуация, что заказчик заказывает наладку позиции направляющих и не заметить, что пильное полотно сделало паз в верхней направляющей пластинке ( или ролику)- см. рис. D.

В этом случае хватит заменить только пластинку ( или ролик) и оставить направляющие без изменения.

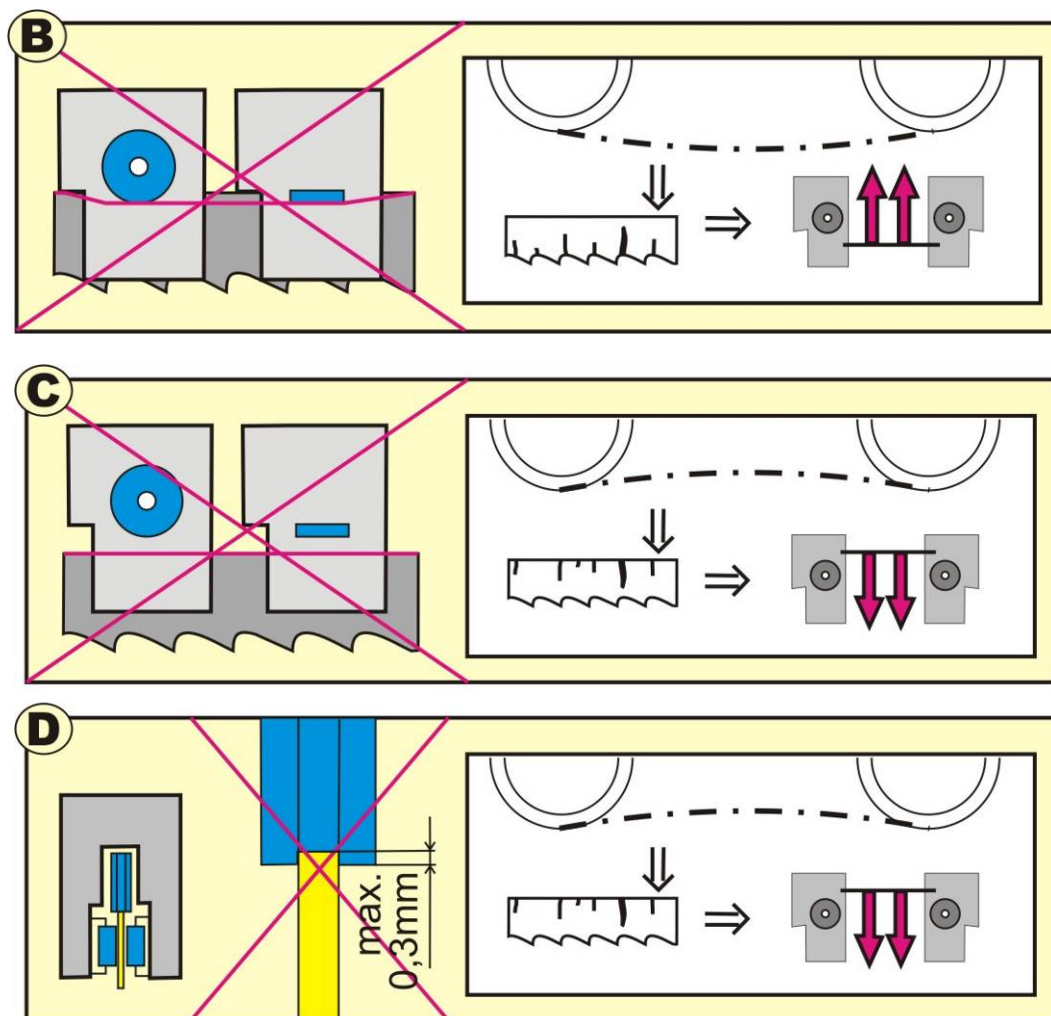


Рис. 17-2

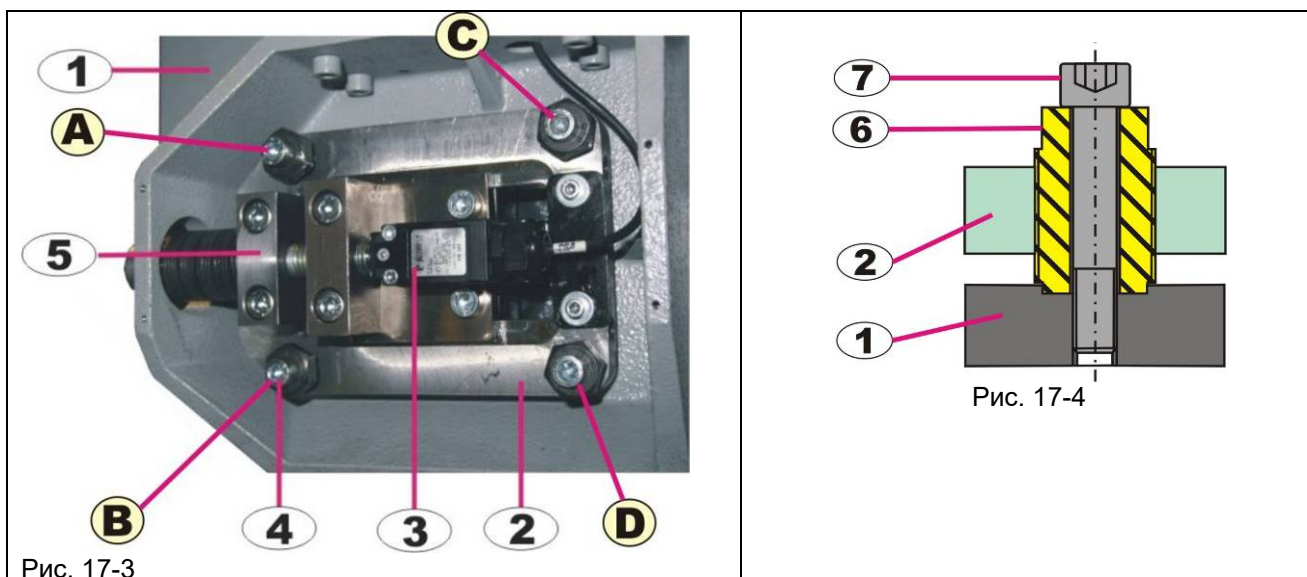
## 17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ

После установки правильной позиции укрепите зажимные винты,затягиванием регулировочных винтов установте расстояние между направляющими пластинками на величину толщины пильного полотна +0,05мм (зазор между полотном и направляющими пластинками есть 0,05мм ), просмотрите дотяжку зажимных винтов и заданное расстояние. Рекомендуем зазор проверять. Рекомендуем иметь запасные направляющие пластинки на складе. Рекомендуем наладку зазора направляющих пластинок заказать у ремонтной службы Pegas.

### 17.3 НАЛАДКА НАТЯЖНОГО ШКИВА

Передний шкив налажен из производства. В случае надобности переналадки его положения, возможно это осуществить при помощи установочных винтов и гаек пос.

№ 4



1. консоль станка
2. плита натяжения полотна
3. датчик индикации правильного натяжения полотна
4. установочные винты для наладки правильного положения шкива натяжения
5. винт натяжения полотна – натяжение осуществляется «имбусным» шестигранным ключом из поставленного набора инструментов

Зазор в установке натяжного шкива (зазор в подшипниках, зазор между основанием натяжки и подвижной плитой) позволяют при натяжке полотна отклонение натяжного шкива – натяжный шкив не параллельный с ведущим шкивом.

По этому вес комплект натяжки прикреплен на консоль станка помощью четырех установщиков ABCD. Установщик состоит из регулировочного винта – поз.№.6 – и винта индикаторного – поз.№.7.

#### Рекомендуем наладку оставить на авторизованное ремонтное ассистирование.

Наладку надо осуществлять с выключенным главным микровыключателем станка и с не натяженным пильным полотном.

Еще перед наладкой позиции натяжного шкива просмотрите затяжку всех винтов, которые могут повлиять аксиальную позицию ведущего и натяжного шкива. Также просмотрите состояние подшипников натяжного шкива. Ослабленные подшипники могут повлиять позицию пильного полотна более, чем ослабление натяжной плиты – поз.№.2 – расположенной помощью установщиков – поз.№.4 – на консоли – поз.№.1.

Ослабьте о 1 поворот винты индикаторные установщиков А В, поверните регулировочным винтом (поз.№.6) установщика А (в пределах десятков градусов) и о одинаковый угол тоже регулировочным винтом (поз.№.6) установщика В. Если будете крутить в сторону часовой стрелки, спина пильного полотна будет передвигаться в сторону консоли. Если будете крутить противоположно, спина пильного полотна будет передвигаться в сторону от консоли. Закрепите оба винта индикаторные. Включите главный выключатель станка, натяните пильное полотно, наладите скорость полотна на 15м/мин и запустите полуавтоматический цикл. Будьте осторожнее, если наладку перехватите, полотно может из шкивов упасть и повредиться. После 10 секунд цикл остановите и после открытия двери просмотрите позицию полотна. Если надо, весь процесс повторяйте.





## 17.4 НАЛАДКА ДАВЛЕНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА:

1. Главное давление – установленно из производства, не надо его изменять.
2. Давление натяжки пильного полотна – для тензометра
3. Давление губки основных тисков, давление губки тисков питателя – регуляция для размера и веса заготовки, чем меньшее давление, тем высший срок службы механических частей тисков.

## 17.5 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА

Давления установленны из производства – **НАСТОЙЧИВО РЕКОМЕНДУЕМ НЕИЗМЕНЯТЬ ИХ!**  
Подходящую наладку оставите ремонтной ревизии

Станок	Пильное полотно	Натяжка полотна (тензометр)		Главное давление
				
		N/mm <sup>2</sup> /10 STARRET	KGS/cm <sup>2</sup> BAHCO	BAR
150x200 MAN-R	20x0,9	10	19	-
220x250 MAN-R	20x0,9	10	19	-
150x200 GH-R	20X0,9	10	-	-
220x250 GH-R	27x0,9	10	19	-
220x250 A-CNC-R	27x0,9	11-12	21-23	15
300x320 GH-LR	27x0,9	12-13	23-25	-
300x320 SHI-LR	27x0,9	12-13	23-25	18-19
240x280 A-CNC-R	27x0,9	12-13	23-25	16
250x315 GH-LR	27x0,9	12-13	23-25	-
250x315 SHI-LR	27x0,9	12-13	23-25	18-19
300x320 GH-LR	27x0,9	17-18	32-34	-
300x320 SHI-LR	27x0,9	17-18	32-34	16
300x320 A-CNC-R	27x0,9	17-18	32-34	20
350x400 A-CNC-LR	34x1,1	19-20	36-38	25
360x500 GH-LR	34x1,1	19-20	36-38	-
360x500 SHI-LR	34x1,1	19-20	36-38	35
440x600 HORIZONTAL SHI	34x1,1	19-20	36-38	35
460x600 SHI-LR-F	41x1,3	19-20	36-38	34-36
500x750 HORIZONTAL	41x1,3	19-20	36-38	30
500x750 HORIZONTAL SHI	41x1,3	19-20	36-38	45

таб. 17-1

## 17.6 ЗАМЕНА МУФТЫ МЕЖДУ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕМ И НАСОСОМ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА

При замене или промазании муфты следите за тем, что бы вы комплект прикрепили в идентичную позицию.

Между торцами муфты (поз.1) и переходником (поз.№2) должен быть зазор 0,5 – 1 мм. По этому штангенциркулем (поз.№ 5) измерите позицию муфты по сравнению с фланцем электродвигателя и новую муфту или новый электродвигатель собирайте в совпадающую позицию..

Если бы между торцами муфты и переходником зазор не был, в том случае будет вал электродвигателя (поз.№ 3) нажимать в ротор насоса (поз.№ 4) . Внутри насоса испортится нагруженным ротором площадка в его корпусе и насос потеряет мощность (не будет способный накачивать напорное масло). Единственной возможностью ремонта потом будет пакупка нового насоса.

## 17.7 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ						
электродвигатель не работает	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>9</b>			
двигатель гидроагрегата не работает	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>9</b>	<b>17</b>
пульт управления не горит	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>			
охлаждение недостаточное	<b>18</b>	<b>19</b>	<b>20</b>	<b>21</b>	<b>24</b>		
резаемая заготовка двигается или деформируется	<b>22</b>	<b>23</b>	<b>25</b>				

1	вилка нет в электророзетке
2	главный выключатель есть выключенный
3	электродвигатель сгорел или есть поврежденный
4	неправильный источник
5	редуктор заблокирован – муфта из силона, зуб.кольца редуктора, укладка вала
6	предохранители на примарной цепи напряжения
7	предохранители на панели управления
8	трансформатор сгорел или есть поврежденный
9	присоединение приводного кабеля
18	поврежденные гидравлические клапаны
19	Шланги а клапаны проводки СОЖ надо вычистить или заменить
20	Не работает насос СОЖ – проверка проходности из сосуна
21	бак пустый или засоренный
22	чрезмерное движение консоли в резание
23	тиски недостаточно закрытые, заготовка неправильно зажата
24	кнопкой LUBRICANT OFF выключен насос СОЖ
25	Низкое давление гидроагрегата или маслопроницаемый гидравлический цилиндр

таб. 17-2

## 18. ЛИКВИДАЦИЯ СТАНКА

---

После истечения время службы станка или в моменте, когда уже его ремонт является не экономическим необходимо сделать общую разборку станка.

При разборке станка есть очень важное соблюдать общие действующие условия для безопасности работы для безопасного осуществления всех работ. Согласно местных условий поставляет условия для безопасной разборки эксплуатационник.

Посде целой разборки станка ликвидируются металлические части так, что сортируются по сортам металла и продаются организации, которая занимается сбором металлолома.

Части из пластмассы и резины (части электрооборудования и т.д.), которые не подлежат естественному распаданию сортируются и продаются организации, которая занимается сбором утиль-сырья.

**ВНИМАНИЕ:** Учитывая охрану жизненной среды запрещено ликвидировать части из пластмассы и резины сгоранием!!!

## 19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

---

При возникновении каких-либо проблем Вы можете воспользоваться консультационной поддержкой фирмы Pegas - Gonda, позвонив по телефону 8 10 420 / 544 22 11 26, 544 22 11 25.

Для общей настройки оборудования и полного контроля закажите один раз в году профессиональный сервис у фирмы PEGAS – GONDA

**ФИРМА PEGAS – GONDA s.r.o. ВАМ ПО ЗАПРОСУ ГОТОВА ПРЕДОСТАВИТЬ ДЕКЛАРАЦИЮ СООТВЕТСТВИЯ И СЕРТИФИКАТ ГОСУДАРСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ**

Фирма Pegas - Gonda s.r.o. декларирует, что пила не укомплектована никакими однофазными электроприборами, для которых было бы необходимо подключать средний охранной проводник (обозначенный светло-голубым цветом), а также не снабжена клеммами для его подключения. При использовании пятижильного кабеля подключения этот проводник остается неподключенным.

**ЖЕЛАЕМ ВАМ ПРОИЗВЕСТИ НА НАШЕМ ОБОРУДОВАНИИ МНОГО КАЧЕСТВЕННЫХ РАСПИЛОВ !**

фирма PEGAS – GONDA s.r.o.



## **21. ЭЛЕКТРОСХЕМА**

---

## **22. СХЕМА ГИДРАВЛИКИ**

---

## **23. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

---