



РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Модель	PEGAS 360x500 SHI-LR
Спецификация	1. ПОКОЛЕНИЕ - Версия 6
UMÍSTĚNÍ KONSTRUK. DOKUMENTACE	
ČÍSLO HLAVNÍHO DOKUMENTU	
ČÍSLO ELEKTROPROJEKTU	
ČÍS. HYDRAULICKEHO SCHEMATU	
VÝROBNÍ ČÍSLO OD	

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



1. СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ	2
2. ВВЕДЕНИЕ	5
3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	5
3.1 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА.....	5
3.2 КОНСТРУКЦИЯ	5
3.3 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА.....	5
3.4 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	6
3.4.1 НАБОР КЛЮЧЕЙ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА	6
3.5 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА	7
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	8
4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ.....	8
4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ.....	8
4.3 СПРАВКА О ПРИВОДЕ.....	9
4.4 ОБЪЕМЫ ЖИДКОСТЕЙ.....	9
4.5 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА.....	9
4.6 ЩИТОК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.....	9
5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ	10
5.1 КОНЗОЛЬ СТАНКА.....	11
5.2 ОСНОВНЫЕ ТИСКИ.....	12
5.3 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АГРЕГАТ.....	13
6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	14
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.....	16
6.3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА	16
6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ	16
6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!.....	17
6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ – 360X500 SHI-LR-F.....	18
6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ.....	19
7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ	20
8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ	20
9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА	21
9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА	21
9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА.....	21
9.3 МОНТАЖ И ПУСКОНАЛАДКА РОЛЬГАНГ	21
9.4 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ	22
9.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ.....	23
10. ОПИСАНИЕ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ	24
10.1 КЛАВИАТУРА.....	24
10.2 РОПИСАНИЕ ЭКРАНА.....	25
10.2.1 ВВОДНЫЙ ЭКРАН	25
10.2.2 МЕНЮ	26
10.2.3 ЦИФРОВАЯ КЛАВИАТУРА.....	26
10.3 /1.PAR/ ПАРАМЕТРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	27
10.4 СООБЩЕНИЯ О НЕИСПРАВНОСТЯХ.....	29
11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ	31
11.1 ЗАПУСК СТАНКА В РЕЖИМ ГОТОВНОСТИ	31
11.2 НАСТРОЙКА РЕЗКИ ПОД УГЛОМ	31
11.2.1 ПРИ РЕЗКЕ УГОВ НАЛЕВО	32
11.2.2 ПРИ РЕЗКЕ УГОВ НАПРАВО.....	32
11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ.....	33
11.3.1 НАСТРОЙКА ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИЙ.....	33
11.3.2 НАСТРОЙКА НИЖНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИЙ	34
11.3.3 КОНТРОЛЬ ОПТИМАЛЬНОЙ НАСТРОЙКИ НИЖНЕЙ ПОЗИЦИЙ РАМЫ	34
11.4 УСТАНОВКА ТИСКОВ.....	34
11.5 УСТАНОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ	35
11.6 НАСТРОЙКА ЭМУЛЬСИИ РЕЗКИ.....	36
11.7 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ	36

12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ	37
12.1.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ	37
12.2 ОПУСКАНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ЦЕНТРАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ	37
12.3 РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ	37
12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ.....	37
13. ИНФОРМАЦИЯ О ЛЕНТОЧНОМ ПОЛОТНЕ	39
13.1 НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА	39
13.2 ЗАМЕНА ПОЛОТНА	39
13.3 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	41
13.4 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	42
14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ	42
14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА	42
14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	43
14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА ...	44
14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ	44
14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК.....	45
14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА.....	45
14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛА –СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ	45
14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ	46
15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ	49
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 УПРАВЛЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА.....	52
15.2.3 СБОРКА / РАЗБОРКА ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА.....	52
15.3 ОСВЕЩЕНИЕ –LIGHT L1	53
15.4 RTS-A – РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ТИСКОВ.....	53
15.5 РОЛЬГАНГИ БЕЗ ПРИВОДА	53
16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ	54
16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ.....	55
16.2 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЁМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛИ ЗАМЕН.....	57
16.3 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО:.....	58
16.3.1 ЗАПРАВКА ЁМКОСТИ МАСЛОМ	58
16.4 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ.....	59
16.4.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:.....	59
16.4.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ.....	59
16.4.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ	59
16.5 ЗАМЕНА ТРАНСМИССИОННОГО МАСЛА.....	60
16.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ	60
17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ	61
17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	61
17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ	62
17.3 НАЛАДКА НАТЯЖНОГО ШКИВА	63
17.4 НАЛАДКА ДАВЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА:	64
17.5 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА	64
17.6 ЗАМЕНА МУФТЫ МЕЖДУ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕМ И НАСОСОМ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА	65
17.7 НАСТРОЙКА УГЛА РЕЗА.....	66
17.7.1 УДАЛЕНИЕ ГРЯЗИ.....	66
17.7.2 НАСТРОЙКА ПОВОРОТНОГО СТОЛА.....	66
17.8 /6.POS/ ЗАДАНИЕ ВЕЛИЧИН ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЙ.....	66
17.8.1 PUD – ИЗМЕРЕНИЕ УГЛОВ	66
17.8.2 RTO	67
17.9 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ	68
18. ЛИКВИДАЦИЯ СТАНКА	69
19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ	69
20. ЭЛЕКТРОСХЕМА	70

21. СХЕМА ГИДРАВЛИКИ.....	71
22. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	72

2. ВВЕДЕНИЕ

Это руководство разработано для требований действующих директив.

Есть очень важно, чтобы обслуживающий станка был с паспортом по обслуживанию порядочно 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 -60 до +60 градусов. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага

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

3.1 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА

Obsluha odstartuje pomocí standardního spínače na ovládacím panelu cyklus. Гидравлический цилиндр тисков закрепит материал, станок режет. Скорость движения консоли в разрез регулирует обслуживающий помощью дроссельного клапана. Обслуживающий манипулирует с материалом..

3.2 КОНСТРУКЦИЯ

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал экстремальной нагрузке в условиях эксплуатации.
- Консоль станка изготовлена из чугуна и предложена так, что бы была обеспечена потребная мощность и точность резки.
- Рама (консоль) станка в натяженных скользящих манжетах с тефлоновой поверхностью.
- Шкив натяжения и шкив приводный литье.
- Верхняя рабочая позиция настраивается индукционным датчиком.
- Нижняя рабочая позиция настраивается концевым выключателем. Верхняя. В нижнем положении консоль включает микродатчик и поднимается в настроенное верхнее положение.
- **Hydraulicky ovládaný dlouhozdvihový svěrák je svařenec s čelistí, vyrobenou z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.**
- **Pohyb čelisti svěráku v celém rozsahu pomocí dlouhozdvihového hydraulického válce.**
- Тело тисков для наладки угла резки передвигается на лево - на право, фиксация помощью рукоятки.
- Поворотный стол на конических роликовых подшипниках. В желемую позицию фиксируется рычагом с эксцентриком. Позиция перпендикулярной резки настраивается автоматически с помощью пружинным механизмом.
- Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага.
- Угли изображаются на цифровом показателе углов поворота поворотного устройства.

3.3 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Станок оснащен электромеханическим устройством для испытания натяжки пильного полотна с концевым выключателем, которое защищает полотно от неудовлетворительной натяжки.
- 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.

3.4 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- пильное полотно
- набор инструментов,
- руководство по обслуживанию на диске CD

3.4.1 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

3.5 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок PEGAS 360x500 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 5050 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 360x500 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:	4780x34x1,1
Скорость полотна:	20 - 100 м/мин
Электрооборудование:	3x400 Вольт, 50 ц
Вес станка:	715 kg

таб. 4-1

4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

		 0°	 45°	 60°	 45°		 b a
	D [mm]	360	350	270	360	310	x
	D [mm]	250*	180*	130*	180*	130*	x
	axb [mm]	500x360	400x180	270x320	400x190	310x170	500x220
	axb [mm]	500x360	350x360	240x360	330x360	200x360	500x220

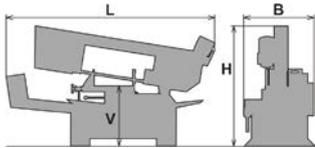
таб. 4-2

*рекомендуемые значения, + НР = размер ограниченный верхним прижимом

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Ручно
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пильного полотна	Ручно
Очистка пильного полотна	Очистительная щетка ведомая от шкива
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна.

таб. 4-3

4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Длина [L]	Ширина [B]	Высота		Высота стола [V]	
		[H макс]	[H мин]		
2900	950	2270	1420	820	

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 _n [кВт]	номинальное напряжение U _n [В]	номинальный ток I _n [А]	обороты [*мин ⁻¹]	Мощность [л/мин]
M1 - полотно	Cantoni: SKg 100L-4B	3,0	400	6,5	1415	-
M1 - редуктор двигателя	VARVEL: SRS11040G642, i= 40					
M2 - СОЖ	EMP: 2CPP1-14H+S P1	0,05	400	0,14		16,2
M3 - гидравлика	EP: MAL80-16F100-4	0,85	400	1,84	1680	-

таб. 4-5

4.4 ОБЪЕМЫ ЖИДКОСТЕЙ

Гидравлическое масло	12 л
* Объем гидромасла данный ориентировочно – оптимальный объем по датчику уровня масла (смотрите контроль уровня масла)	
Масло для СОЖ	12 л
* Объем СОЖ ориентировочный – но не выше чем 20 мм под уровню фланца насоса СОЖ.	
Трансмиссионное масло	1,5 л
* Редукторы поставляются заполнены синтетическим маслом с долгим сроком службы: При посредственном сроке службы 15000 часов не нужен никакое техническое обслуживание или дополнение объема масла.	
Масло для MINI-LUBE:	0,5 л

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
 $L_{pAeq,T} = 68+5$ [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН ИСО 11202 – рабочий режим – холостый ход по ЧСН 13898).
 $L_{pAeq,T} = 83,2$ dB [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН 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, Гидравлический агрегат
2. Электропроводка
3. Дроссельный клапан - регулирует скорость подачи рамы в распил
4. Панель управления
5. -
6. **Hydraulicky ovládaný dlouhozdvihový svěrák uložen v seřiditelné rybinové drážce.**
7. Натяжение полотна
8. Консоль станка
9. Вспомогательный стол тисков
10. Бункер для стружки.
11. Ограничитель хода крайнего положения поворота консоли
12. Рычаг фиксации поворотной доски. После его ослабления возможно поворачивать консоль.
13. Проем для переноса пилы с помощью поддоноукладочной машины
14. Трехфазный электродвигатель.
15. Микродатчик нижней позиций рамы
16. Поворотный столик – поворотная доска
17. 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.
18. Винтовая клемма PE преднозначенная для подсоединения к внешней защитной системе заземления
19. 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.
20. Отверстия для закрепления станка к полу

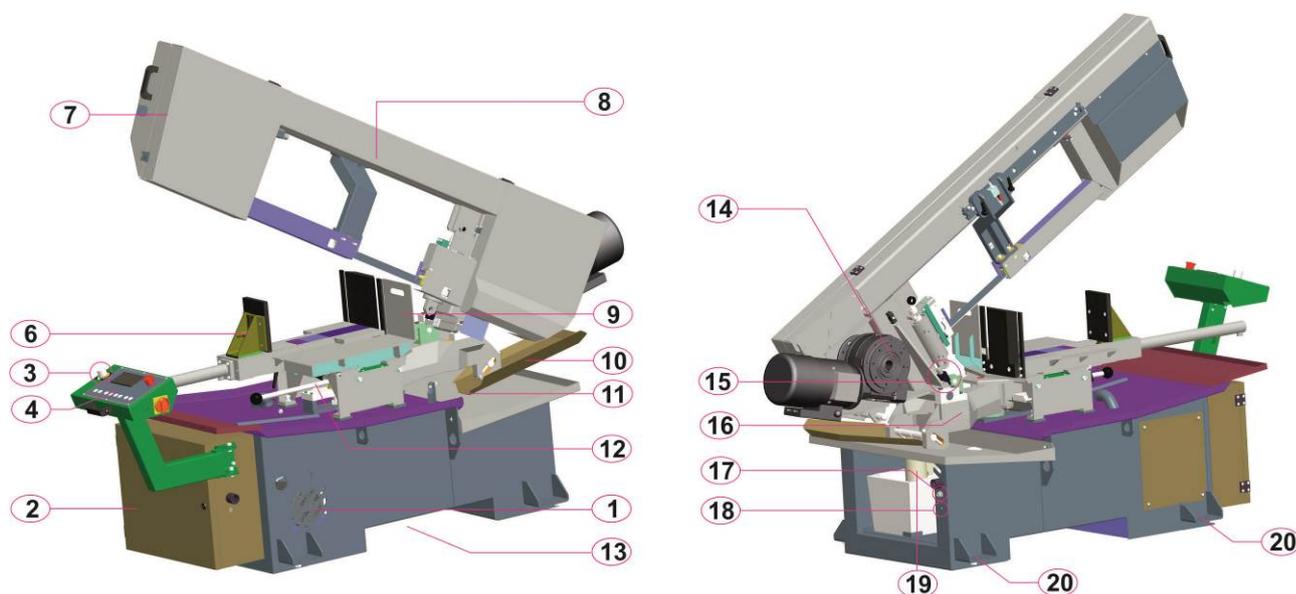


Рис. 5-1

5.1 КОНЗОЛЬ СТАНКА

1. Зацепки для безопасност
2. Кожух шкивов. При замене полотна необходимо открыть этот кожух
3. Bezpečnostní snímač zavření krytu kladek
4. Предохранительная ручка
5. Балка передвижных направляющих с передвижными направляющими
6. Фиксированный направляющий полотна1
7. Шкив натяжения
8. Кожух полотна передвижного направляющего
9. Подвижные направляющие пильного полотна
10. Неподвижные направляющие пильного полотна
11. Кожух передвижных направляющих пильного полотна
12. Шкив привода
13. Очищающая щётка ленточного полотна
14. Трёхфазный электродвигатель (см. информации о приводе)
15. Палец укладки конзоли
16. Микрозамыкатель закрытия кожуха шкивов
17. Гидравлический цилиндр движения консоли станка
18. Поворотный стол
19. Рычаг фиксации подвижных направляющих
20. Ребристые направляющие передвижного направляющего полотна
21. Натяжение полотна (см. натяжение полотна и наладка шкива)

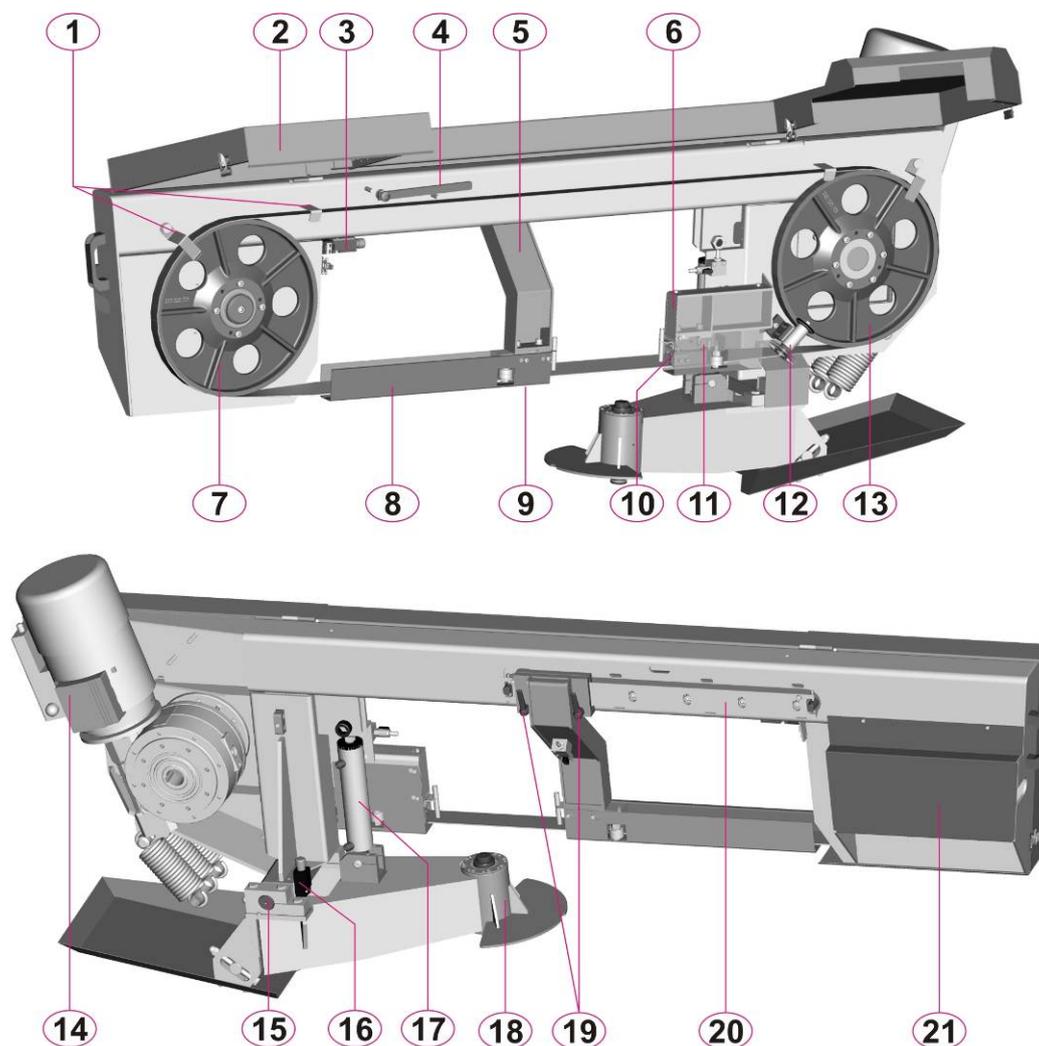
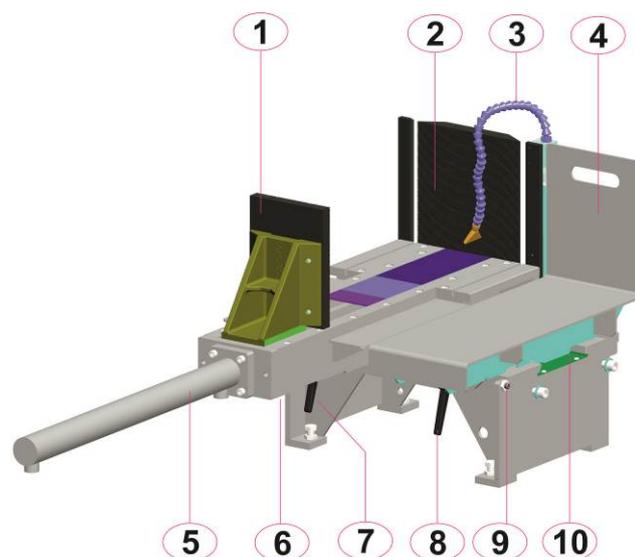


Рис. 5-2

5.2 ОСНОВНЫЕ ТИСКИ

1. Передвижная губка тисков
2. Не педвижная губка тисков
3. Подвод СОЖ
4. Вспомогательный стол тисков
5. Гидравлический цилиндр тисков
6. Корпус тисков - передвигается вправо и влево зависимо от настроенного угла резки¹
7. Рычаг с арретированием зажима тисков
8. Рычаг с арретированием вспомогательного стола тисков
9. Упный винт правой крайней позиции тисков
10. Ребристая канавка - боковое направление тисков



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 паданием 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 («живые части»), при устранении кожухов электрических оборудования 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 не 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

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 – 360X500 SHI-LR-F

Станок PEGAS 360x500 SHI-LR-F имеет части, которые вращаются и движутся 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 остастку 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. пильное полотно
6. Зона безопасности

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

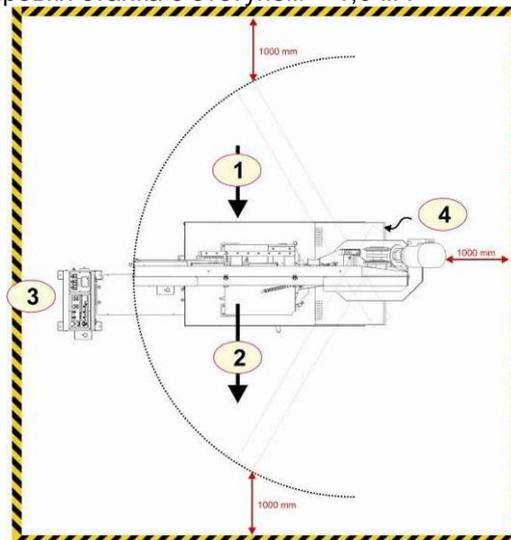


Рис. 6-1

 **ВНИМАНИЕ:** По причине безопасности воспрещается отпускать клипсы и открывать кожухи шкивов во время работы станка.

 **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.

 **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!

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

 **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).



Работа всегда наблюдательны и осмотрительно и избегать опасных ситуаций ВСЕ.

6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ

	<p>ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА В ТИСКАХ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ</p> <ul style="list-style-type: none"> - при подключении пилы к электросети убедитесь в правильности направления движения полотна пилы - при замене полотна следите за правильной ориентацией зубьев полотна
	<p>ВНИМАНИЕ ПРИ РАСПИЛЕ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
	<p>НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА ПИЛЫ- Стрелка укажет Вам (при закрытом кожухе) болт, который регулирует шкив натяжения</p>
	<p>КАБЕЛЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РАБОЧЕГО НАПРЯЖЕНИЯ</p>
	<p>ЭЛЕКТРОЧАСТЬ ПИЛЫ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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!)
	<p>ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ ПИЛЫ- при работе оборудования или при манипуляции с так означенными узлами и деталями будьте особо осторожны.</p>
	<p>ОБОЗНАЧЕНИЕ ОРИЕНТАЦИИ УПРАВЛЯЮЩИХ ТУМБЛЕРОВ</p> <ul style="list-style-type: none"> - MAX – максимальное значение (скорость, сила, давление) - MIN - минимальное значение
	<p>РАБОТАЙТЕ ТОЛЬКО С ЗАЩИТОЙ ЗРЕНИЯ (защитные очки - щит)</p> <ul style="list-style-type: none"> - при манипуляции с полотном пилы - при манипуляции с материалом - при манипуляциях с пистолетом-ополаскивателем (эмульсия для распила) - при распиле
	<p>РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ИНСТРУКЦИЯМИ , ПРИВЕДЕННЫМИ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</p>

7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ

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

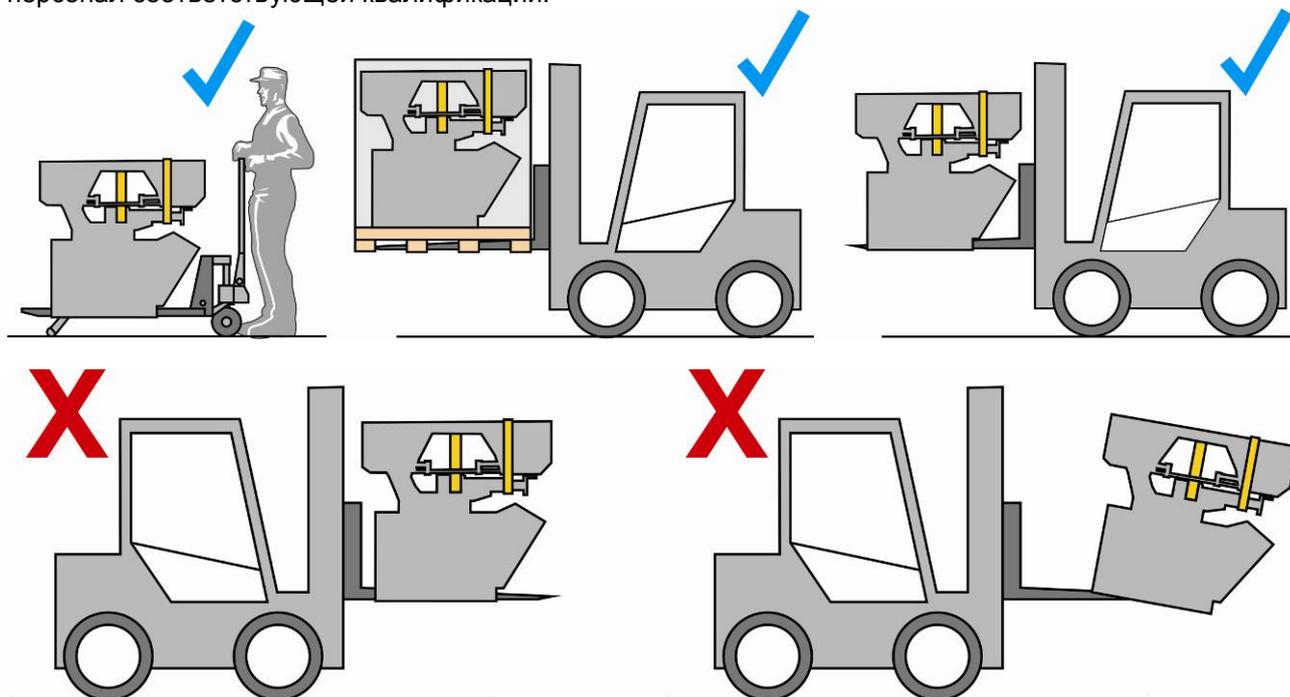


Рис. 7-1

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.

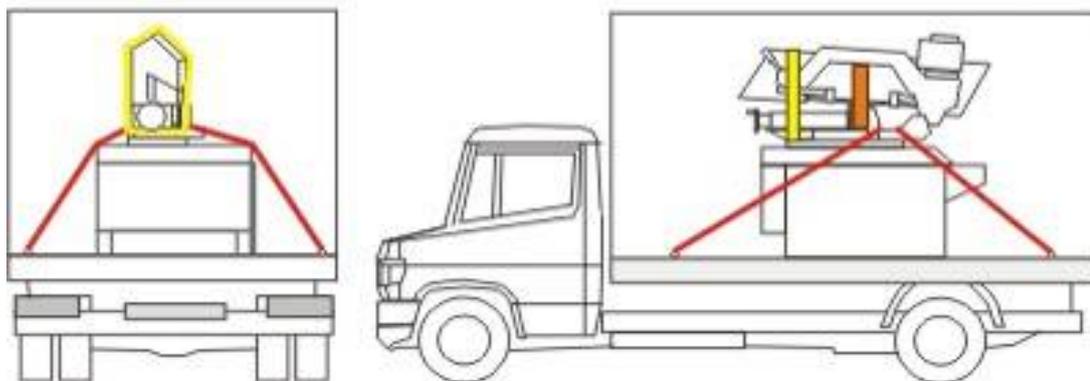


Рис. 7-2

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 консервированы.

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 появятся 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 (они имеют желтый цвет).

9.3 МОНТАЖ И ПУСКОНАЛАДКА РОЛЬГАНГ

- При монтаже рольгангов очень важное правильное выравнивание и наладка уровня рольгангов с горизонтальной плоскостей станка (плоскость установлена касательной линией опорных роликов).
- Если не будут рольганги выравнены 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.

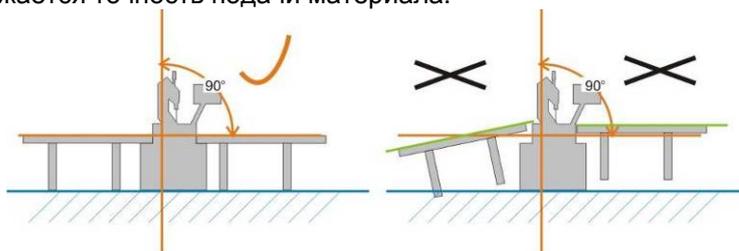
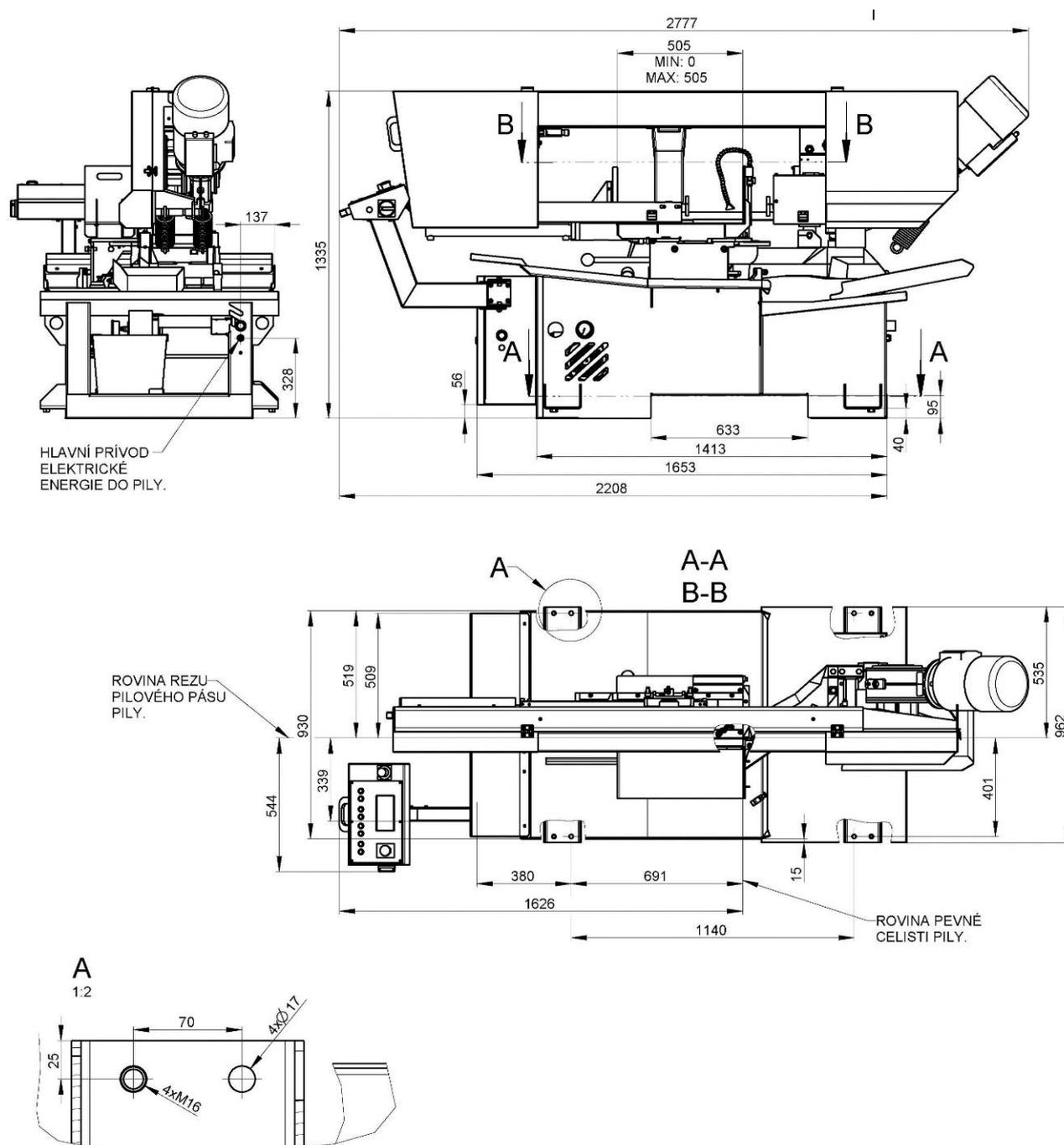
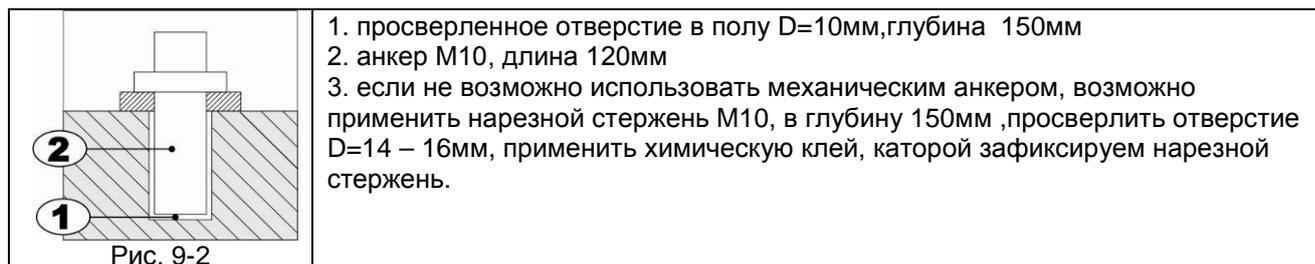


Рис. 9-1

9.4 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ



9.5 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 18 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 комбинацией 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.

Перед первым подключением к сети рекомендуем проконтролировать винты в шкафу электропроводки станка

10. ОПИСАНИЕ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ

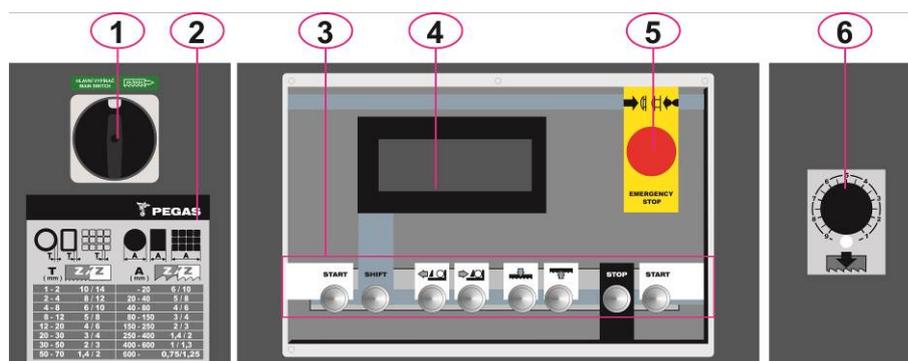


Рис. 10-1

Поз.	Описание
1	ЗАМЫКАЕМЫЙ ОСНОВНОЙ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СТАНКА. Служит тоже как аварийный выключатель станка. В положении 0 не находится никакие электроцепи станка под напряжением. В случае, что Вы намерены запустить станок, переключите на 1 . Во время отсутствия обслуживающего станка рекомендуем запереть при помощи висячего замка.
2	Упрощенная таблица для выбора режущего полотна
3	КЛАВИАТУРА
4	HMI PANEL
5	EMERGENCY STOP 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	дрессельный клапан – регуляция скорости движения консоли в резание.

10.1 КЛАВИАТУРА

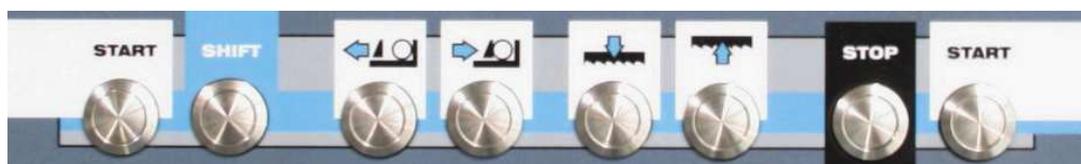


Рис. 10-2

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

HMI 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

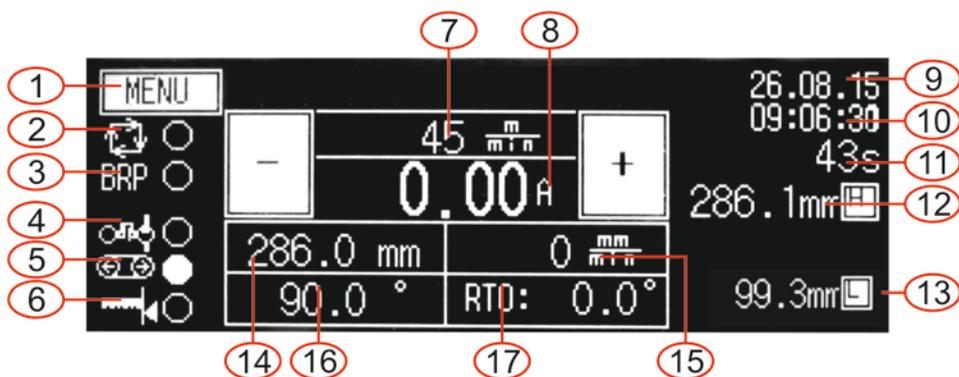


Рис. 10-3

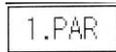
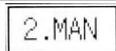
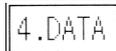
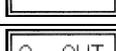
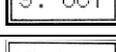
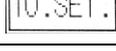
Поз.	Рис.	Описание
1		Кнопка МЕНЮ позволяет войти в настройку всех пользовательских и сервисных параметров пилы. (см. следующую главу)
2		Индикация цикла (резки).
3		Индикация BRP - активируется при превышении нагрузки на привод ленты, заданной в параметрах пользователя. (Пар. 2: Ток регулировки BRP (A))
4		Индикация состояния гидравлической центральной установки.
5		Индикация состояния натяжения ленты.
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 завершенного цикла
12		Nastavená horní poloha ramene, hastavení dotykiem na tlačítko „H“
13		Dolní poloha ramene (poloha ve které je ukončen řez). Tato poloha má přednost před mechanickým nastavením dolní polohy.
14		Aktuální poloha ramene (Není standardní vybavení pily).
15		Rychlost ramene do řezu – ovládáno škrťacím ventilem (mm/min). (Není standardní vybavení pily).
16		Aktuální pozice točny (Není standardní vybavení pily).
17		Функция, которая позволяет предварительно задать требуемый угол и только потом перемещать поворотное устройство. Правильность положения сигнализирует светодиод, размещенный на плече. Если он светится, мы находимся на заданной величине RTO. (Není standardní vybavení pily).

10.2.2 МЕНЮ

После нажатия кнопки МЕНЮ изображается следующая сторона:



Рис. 10-4

Поз.	Рис.	Описание
1		Пользовательские параметры
2		Управление пилой вручну в случае замены пильного полотна, трещины или отпускания пильного полотна. (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
3		Свободная позиция
4		Информационное окно: 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		Проверка функции входов (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
6		Задание величин для измерений
7		Сервисные параметры (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
8		Определение входов (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
9		Определение выходов (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
10		Настройка: дата, время, языковая версия (Только для работников монтажа и сервиса, сервисный пароль).
11		Свободная позиция
12		Кнопка «назад» (Обеспечивает движение на один шаг назад при перелистывании страниц.)

10.2.3 ЦИФРОВАЯ КЛАВИАТУРА

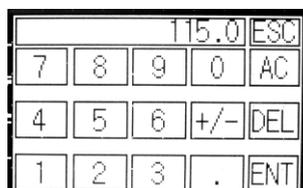


Рис. 10-5

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.)

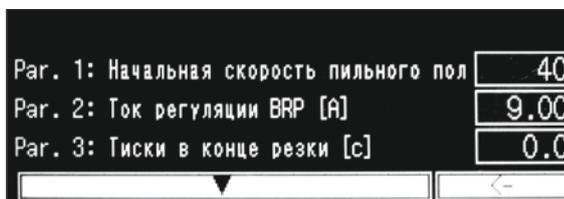


Рис. 10-6

Пар.	Название	Описание / настройка
Пар. 1:	Начальная скорость ленты	Здесь пользователь может задать скорость ленты при включении пилы посредством главного выключателя на заводе-изготовителе задано 40
Пар. 2:	Ток регулировки BRP (A)	Задание величины тока привода ленты, при превышении которой происходит регулировка подачи при резке. на заводе-изготовителе задано 8
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 на заводе-изготовителе задано 0.0



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 на заводе-изготовителе задано 1
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 Пар. 8 1.0 - плечо после окончания распила поднимается в верхнее положение 3.0 - плечо заканчивает распил в положении, заданном в Пар. 9: и перемещается в положение, заданное в Пар. 8 10.0 и более – плечо после завершения распила перемещается вверх в течение 10 и более секунд на заводе-изготовителе задано 1
Пар. 6:	Выключение гидравлики (с)	Задание автоматического выключения гидравлической центральной установки при отсутствии деятельности. на заводе-изготовителе задано 300



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 на заводе-изготовителе задано 2
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. на заводе-изготовителе задано -0.5
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. на заводе-изготовителе задано -1.0

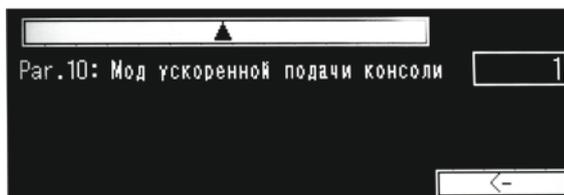


Рис. 10-9

	Название	Описание / настройка
		на заводе-изготовителе задано -1.0
Пар. 10:	Режим ускоренной подачи	0 – ускоренная подача выключена 1 – ускоренная подача работает только над верхней позицией 2 – ускоренная подача работает в любом положении плеча на предприятии-изготовителе задана 1

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.

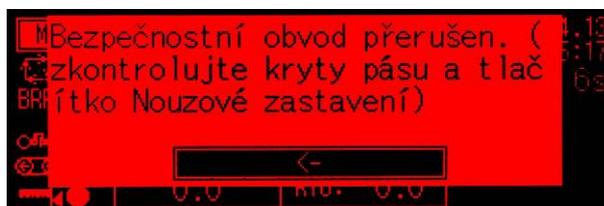


Рис. 10-10

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

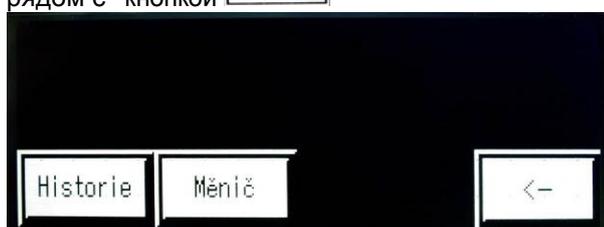
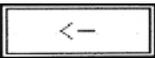


Рис. 10-11

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

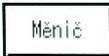
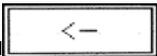
После этого щелкните по кнопке  и изображится



Рис. 10-15

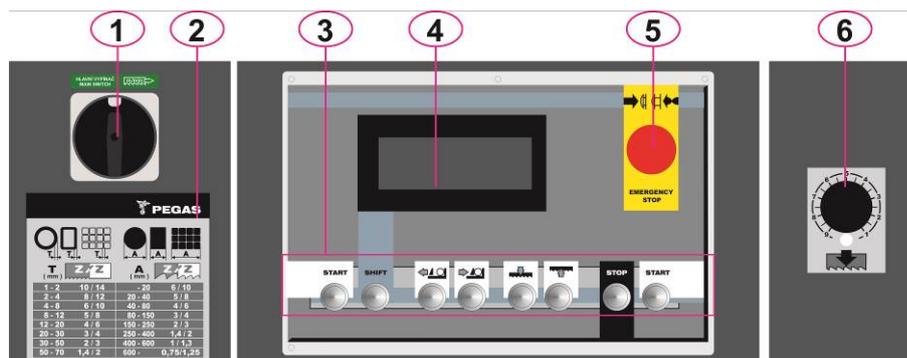
При щелчке по кнопке  произойдет повторный пуск преобразователя, и если все в норме, экран перестанет мигать красным цветом.

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 накопились 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.

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 №.5 «EMERGENCY 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 резать заготовку перпендикулярно (угол поворота стола 0°) и под углом от 60° влево и 60° вправо. Поворот угла отображается на указателе (поз. 5).

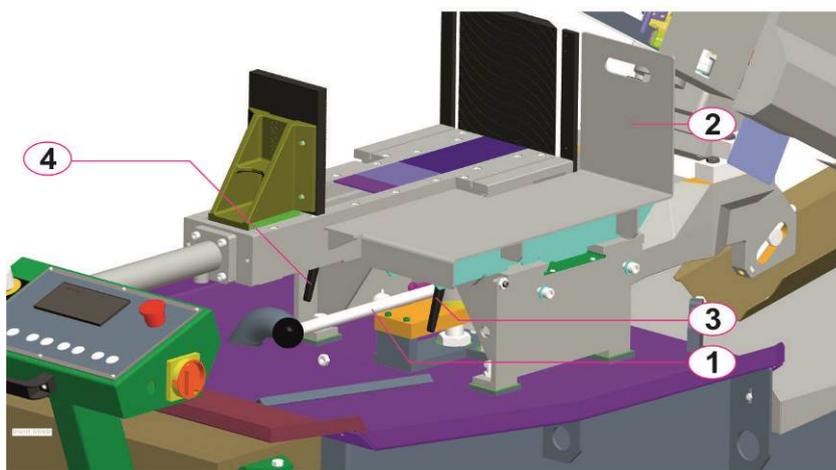


Рис. 11-1

11.2.1 ПРИ РЕЗКЕ УГОВ НАЛЕВО

Заметка: Переделка тсков – только для резки под углом налево! Перпендикулярные резки и резки под углом направо осуществляются при установке тисков налево!

1. На поворотном круге тисков не должен находиться материал
2. Консоль надо поднять в верхнюю позицию
3. Ослабьте арретирование поворотного круга ручкой (**поз. 1**)
4. Выкрутите консоль на требуемый угол - отображение на нониусе (**поз. 5**)
5. Позиции крайних углов ограничены механическими упорами, которые установлены из сборки regas-gonda.
6. Заарретируйте поворотный круг ручкой (**поз. 1**) на боку станины

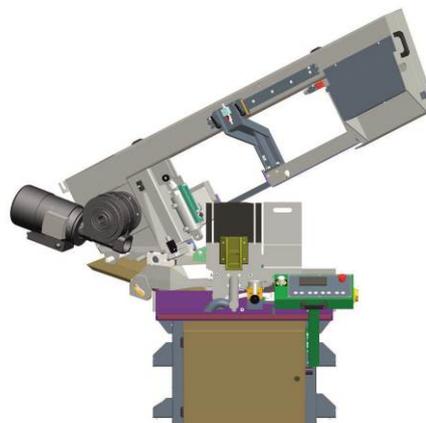


Рис. 11-2

11.2.2 ПРИ РЕЗКЕ УГОВ НАПРАВО

1. Поворот стола настройте на 0°
2. Поднимите раму над фиксированную губку тисков
3. Рычагом (**поз.3**) разблокируйте вспомогательный стол тисков (**поз. 2**) и потом его снимите.
4. Рычагом (**поз. 4**) под тисками разблокируйте тиски
5. Передвиньте тиски с крайней левой позиции в крайнюю позицию вправо. Крайние позиции заданы механическими стопорниками на заводе ПЕГАС-ГОНДА
6. Тиски снова заблокируйте рычагом (**поз.4**).
7. Намонтируйте вспомогательный стол тисков (**поз. 2**), заблокируйте рычаг аретационный
8. Настройку рамы для резки налево сделайте также как настройку направо.

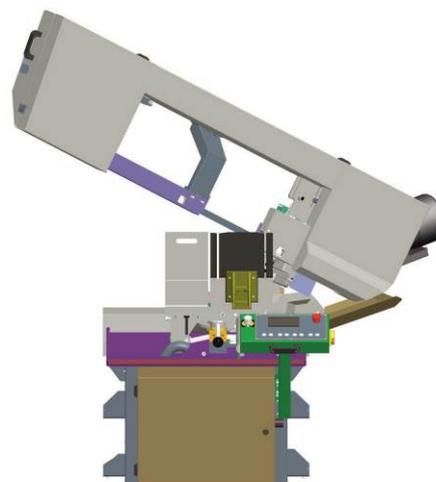


Рис. 11-3

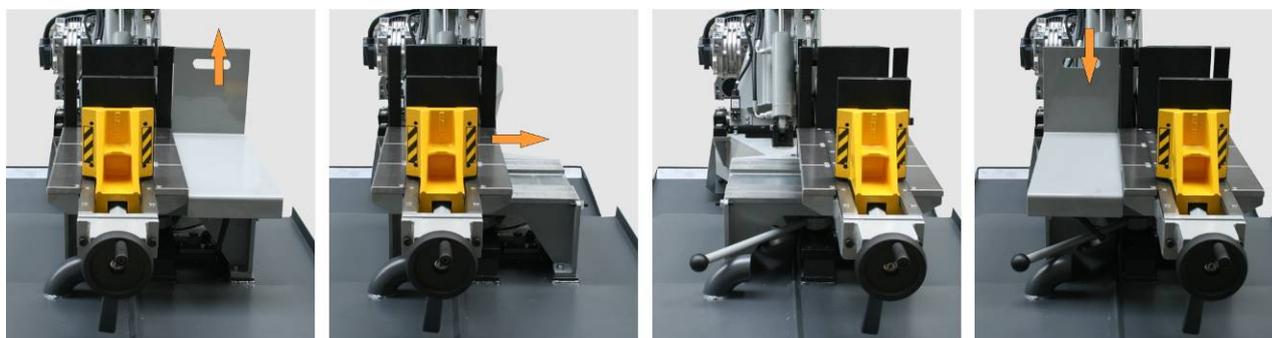


Рис. 11-4



ВНИМАНИЕ: эффективность аретации настроена так, чтобы не позволяла изменение угла во время резки. В случае сильного столкновения рамы с предметом может произойти к изменению настроенного угла.

11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

11.3.1 НАСТРОЙКА ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ



ВНИМАНИЕ! Во время настраивания рабочих позиции рамы, зажмите заготовку так, чтобы не находилась в зоне подачи полотна, это значит чтобз полотна передвигаясь вверх и вниз не тронуло заготовку.

1. Датчик нижней позиций
2. Болт для аретаций нижней позиций
3. Датчик верхней позиций
4. Блокировачный болт верхней позиции

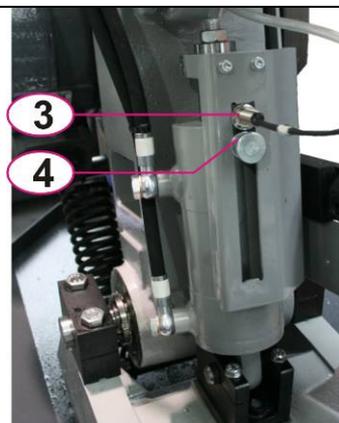


Рис. 11-5

1. Переключателем  на электропульте наедем конзолей 8-10 мм над материал, который закреплен в зажимных тисках вне полотна
2. Датчик верхней позиции (**поз. 3**) настройте в требуемую позицию – ослабите помощью винта арретирования (**поз. 4**) и кубиком датчика приблизитесь к кромке торца hv. Как только зажечься светодиод на датчике, подвинтите винт (**поз. 4**). Светодиод указывает сцепление датчика. После достижения требуемой позиции опять винт (**поз. 4**) заарретируйте.
3. Переключателем на электропульте выедем конзолей в позицию припл.40мм над заданную верхнюю рабочую позицию

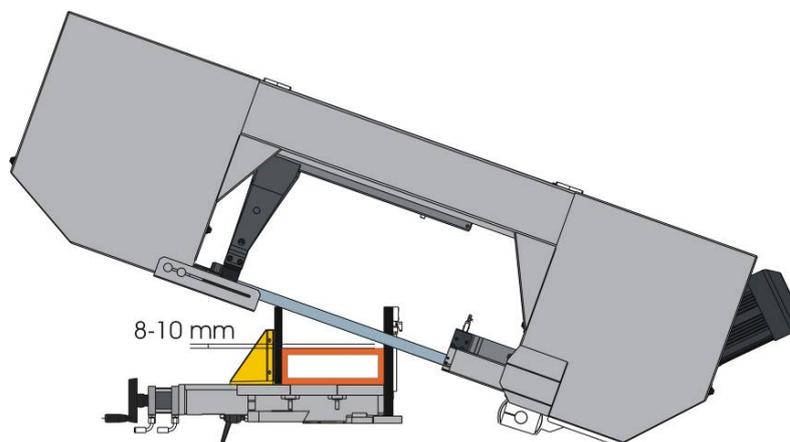


Рис. 11-6



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



Внимание: Датчик верхней позиции должен быть настроен выше чем датчик нижней позиции!



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 сдет чуть ниже на пару миллиметров. Таким способом может быть повреждено или уничтожено полотно и на такие случая не будет признана рекламация полотна!

11.3.2 НАСТРОЙКА НИЖНЕЙ РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

Нижняя позиция настраивается на заводе изготовителя, нет нужды менять ее.

11.3.3 КОНТРОЛЬ ОПТИМАЛЬНОЙ НАСТРОЙКИ НИЖНЕЙ ПОЗИЦИИ РАМЫ

Сконтролируйте распиленную заготовку. В случае, что заготовка не распилена полностью, сделайте настройку нижней позиции рамы.

- Передвиньте раму 8 - 10 мм под заготовкой, которая зажата в тисках вне зоны полотна.
- Ослабьте стопорный болт (поз. 2) до того как сработает концевой выключатель (поз. 1).

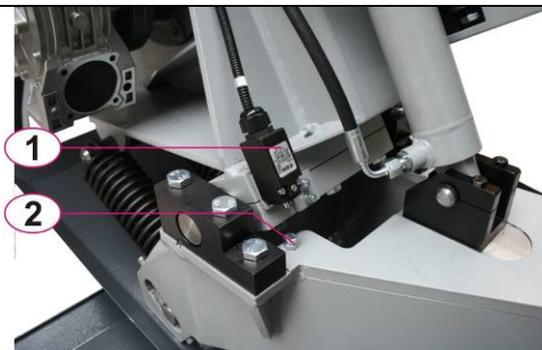


Рис. 11-7

11.4 УСТАНОВКА ТИСКОВ

1. Поместите заготовку в тиски
2. Просмотрите положение заготовки с учетом полотна (для точной резки желательно, что бы при первой резке было отрезано торцо заготовки, тем дойдет к подрезке торца)



Перед запуском цикла сконтролируйте правильно-ли зажата ызаготовка!

11.5 УСТАНОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Хорошая установка передвижных направляющих значительно содействует к качеству и точности реза. Обыкновенно действует принцип, что полотно должно быть на обеих сторонах подпирано ближе всего резаной заготовки. Подпирающие полотна обеспечивают именно направляющие полотна. Установка положения подвижных направляющих руководствуется шириной закрываемой 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.

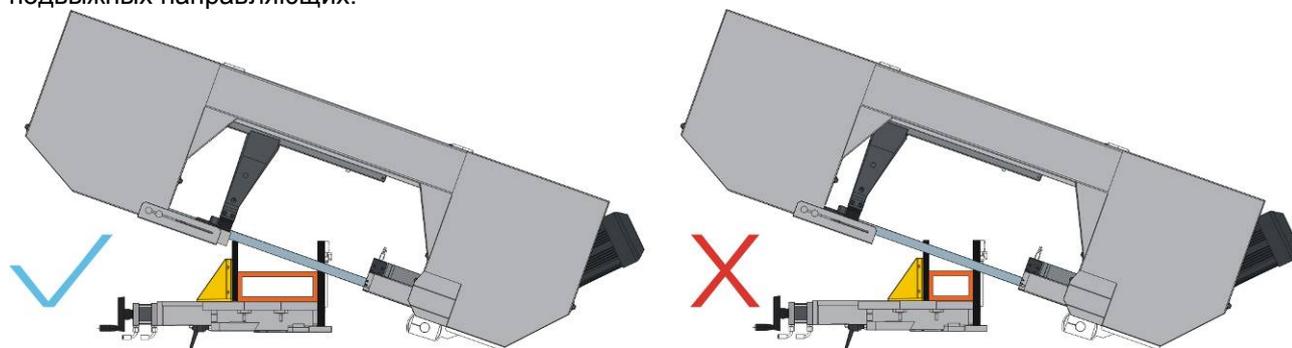


Рис. 11-8

Ослабьте рычаги несущего направляющего полотна (**поз. 1**) и настройте несущий передвижного направляющего полотна (**поз. 2**) как можно ближе к передвижной губке тисков с сжатой заготовкой.

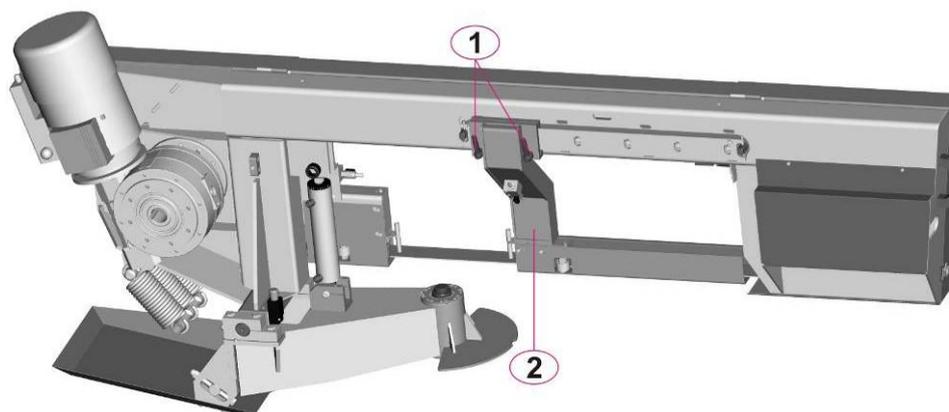


Рис. 11-9



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) Установку нижнего рабочего положения. Направляющие не могут столкнуться до прорезной плиты (действует, чем ближе находятся передвижные направляющие направляющим не подвижным, тем более надо переместить датчик нижнего положения А в сторону вниз).

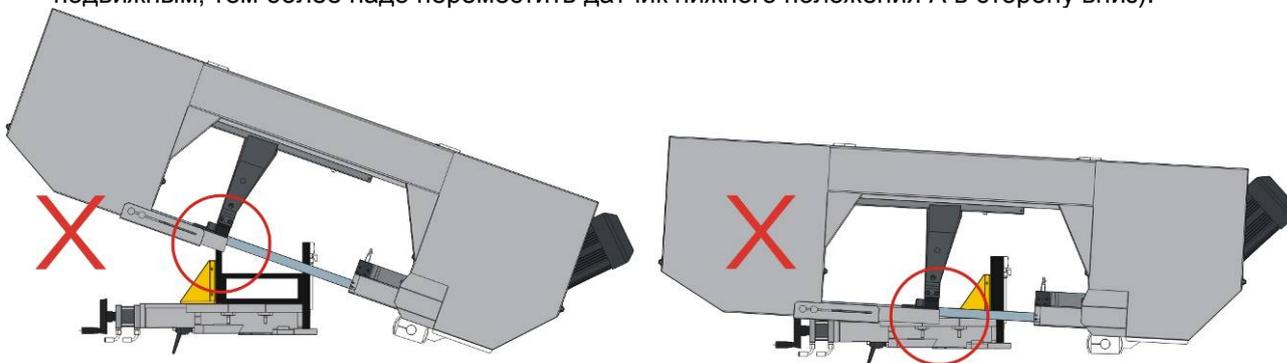


Рис. 11-10

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 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 осуществлять 1 цикл «холостого хода» без заготовки – для удостоверения правильной настройки станка!

12.2 ОПУСКАНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ЦЕНТРАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ

	<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

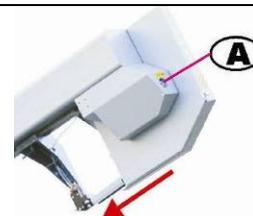
1. правильно избранной модель станка и принадлежностей (должен быть очевидный метод резки и понятно указаны все чертежи и качества материалов, которых резка касается).
2. качество пильного полотна - M42, M51, SINUS, является прямо пропорциональным жесткости резаной штанги.
3. величина зуба пильного полотна (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 текучее 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 настройка 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 конструкционные 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, чтобы станок правильно работал.

13. ИНФОРМАЦИЯ О ЛЕНТОЧНОМ ПОЛОТНЕ

13.1 НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА

Полотно правильно натяжено в мгновение, 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.

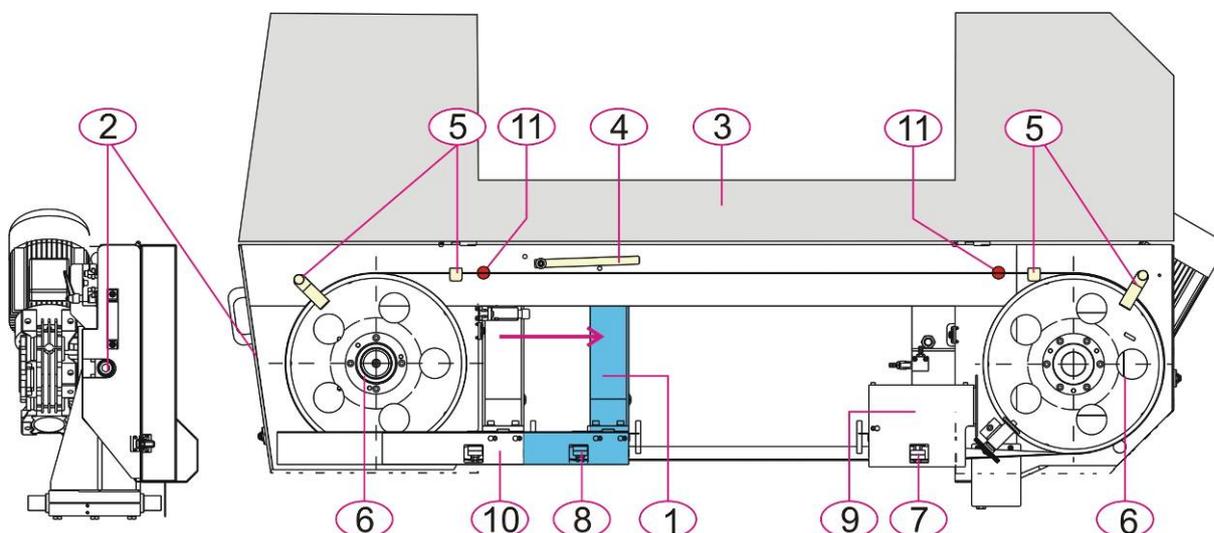


Рис. 13-1

1. Поворотную доску станка выставьте в положение 0° , 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).
3. После этого ослабте винт натяжения полотна – (поз.2)
4. После открытия защитного кожуха полотна (поз.3) и открытия предохранительного рычага (поз.4), снимите кожух полотна (поз. 9 и 10).
5. высуните полотно из предохранительных крюков (поз..5), ссадите полотно из шкивов (поз.6) и потом высуните из направляющих (поз.7 и 8).
6. Всегда проконтролируйте состояние шкивов и направляющих, все детали, находящиеся в соприкосновении с полотном, необходимо поддерживать в чистоте
7. 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, если правильно вложено в пазы направляющих
8. Закройте кожухи шкивов и прикрепите кожухи полотна.
9. Вставьте вилку в розетку, переключте главный переключатель станка в положение 1.

10. Начнёте закручивать винт натяжения станка поз.№.2. Полотно имеет правильное натяжение в тот момент, когда зажеётся контрольная лампочка натяжения полотна на панели управления



Внимание: раз в месяц сделайте контроль позиции полотна на шкивах (поз. 12). Там находятся контрольные винты (поз. 11), к которым полотно не должно прикасаться. В случае, что полотно их прикасается, сообщите об этом сервисному отделу для замены подшипников в шкивах.

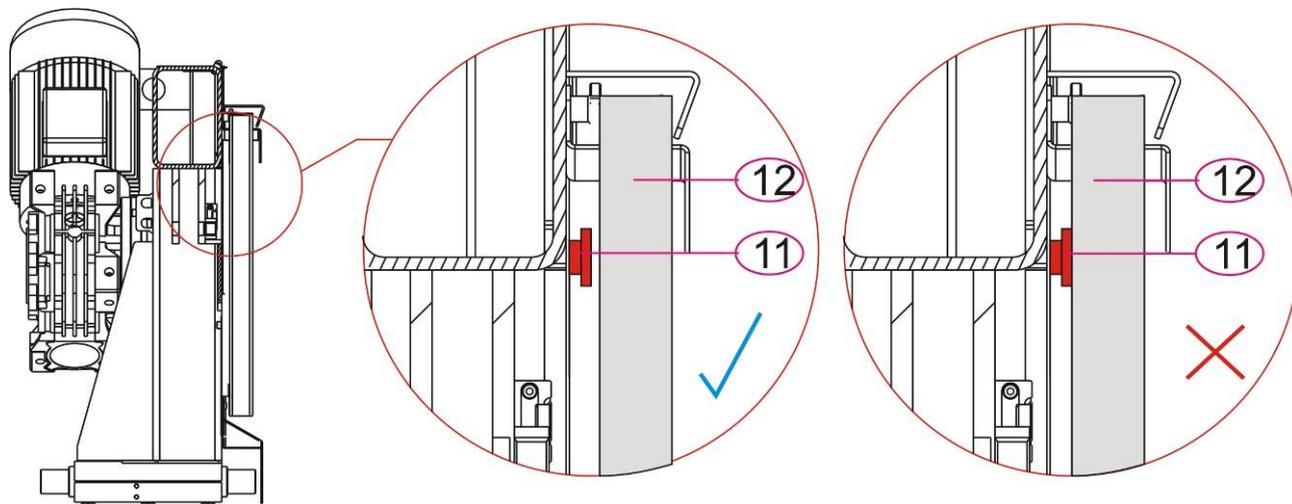


Рис. 13-2

13.3 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие (не подвижные и подвижные) управляют полотном в точный разрез. Содержат 6 заменительных твердосплавных пластинок. Через направляющие протекает СОЖ.

Направляющие отрегулированы из производства. В случае необходимости новой наладки рекомендуем заказать техническое обслуживание компании «PEGAS-GONDA s.r.o».

Во время резки старайтесь отрегулировать держатель передних передвижных направляющих само ближе к резаной заготовке.

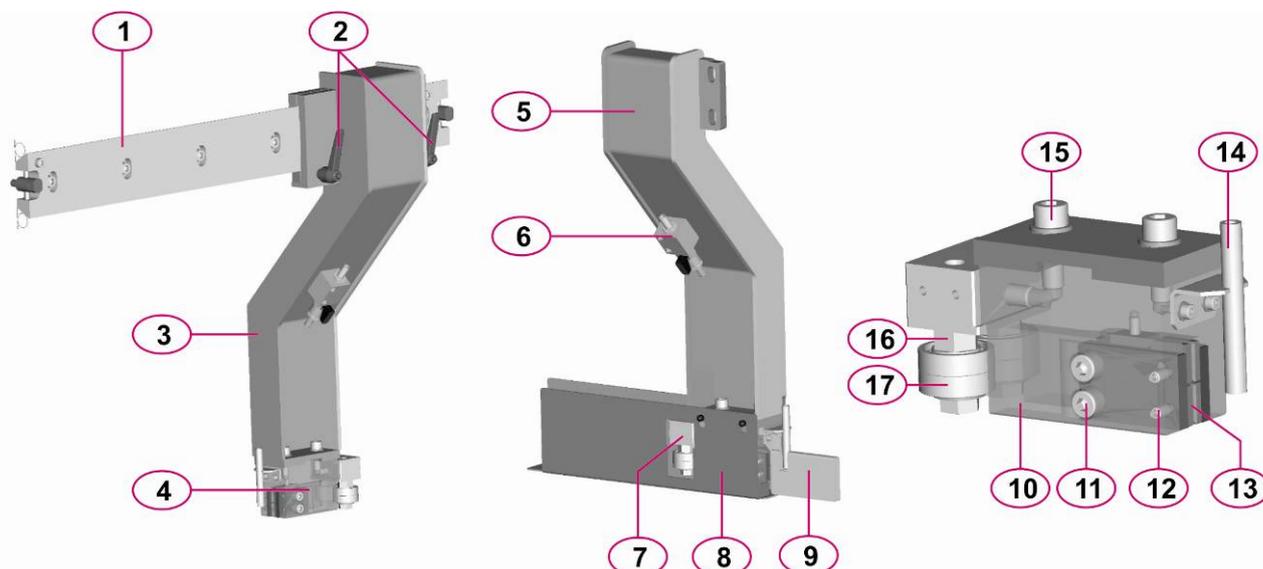
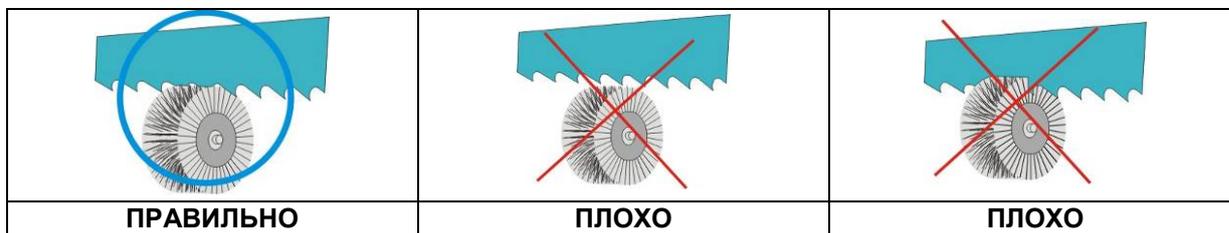


Рис. 13-3

1. Направляющее устройство передвижного несущего
2. Рычаги для аретаций передвижного несущего
3. Передвижный несущий
4. Передвижное направляющее полотна
5. Несущий фиксированного направляющего полотна
6. Клапан – регулировка СОЖ
7. Фиксированный направляющий полотна
8. Кожух фиксированного направляющего полотна
9. Кожух полотна у фиксированного направляющего полотна
10. Корпус направляющих
11. Зажимный винт несущей плиты с направляющими твердосплавными пластинками.
12. Регулировочные винты твердосплавных направляющих пластинок – запрещение манипуляции с позицией винтов – имеет большое влияние на срок службы пильного полотна
13. Направляющая твердосплавная пластинка спины полотна. Как только создается на поверхности паз от спины полотна (глубже чем 0,3мм), надо пластинку заменить.
14. Распылитель СОЖ
15. Зажимные винты направляющих - запрещение манипуляции с позицией винтов – имеет большое влияние на срок службы пильного полотна
16. 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.
17. Направляющие подшипники расположенные на эксцентри. Возможно наладить позицию подшипников само ближайшее полотну, но с монтажным зазором. Рекомендуем иметь запасные подшипники на складе..

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



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.

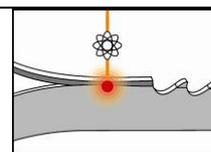


Предупреждение: В случае неправильного подбора геометрии и размера зубьев пильного полотна в отношении к резаемому материалу может дойти к повышенной нагрузке и ненормальному износу узла привода полотна (шкивы, подшипники, редуктор, электродвигатель).

При выборе малых зубьев в отношении к длине резки образуется из материала долгая стружка, которая уже не влезает 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



HONSBURG VISION M42 - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстрорежущая инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC в связи с прочным 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.

HONSBURG SPECTRA M42 - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстрорежущая инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC в связи с прочным 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.

HONSBURG DELTA M42 - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстрорежущая инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Агрессивный 160-градусный 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 10° 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.

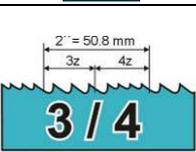
HONSBERG SECURA M42 - Р Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Специальное зубчатое сцепление и развод зубьев вразбежку Secura пресекает сжатие 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 клееке стружки на полотно.

HONSBERG 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.

HONSBERG 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 острия 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. 12-1

14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

<p>ПОСТОЯННЫЕ – расстояние между остриями зубьев постоянное</p>	
<p>ПЕРЕМЕННЫЕ – 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

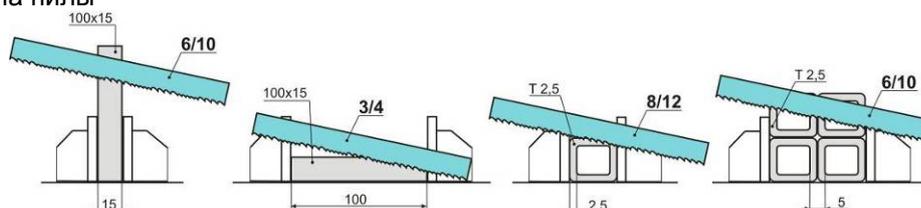
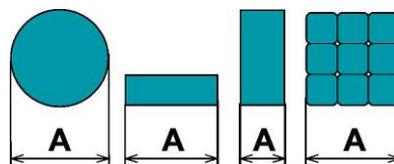


Рис. 14-1

14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА

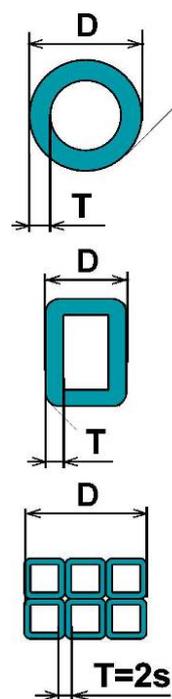
ПОСТОЯННЫЕ		ПЕРЕМЕННЫЕ	
A	зубьев	A	зубьев
- 10	14	- 25	10/14
10 - 30	10	15 - 40	8/12
30 - 50	8	25 - 50	6/10
50 - 80	6**	35 - 70	5/8
80 - 120	4**	40 - 90	5/6
120 - 200	3**	50 - 120	4/6 * **
200 - 400	2	80 - 180	3/4 * **
300 - 700	1,25	130 - 350	2/3
> 600	0,75	150 - 450	1,5/2
		200 - 600	1,1/1,6
		> 500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



таб. 12-2

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



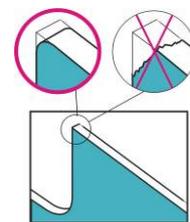
таб. 12-3

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

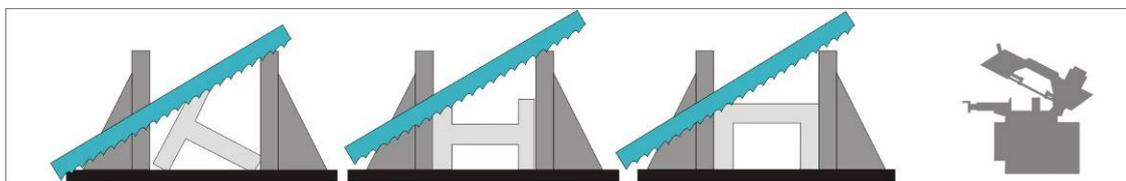


Рис. 14-2

Фиксация материала оказывает влияние на точность распила и срок службы полотна

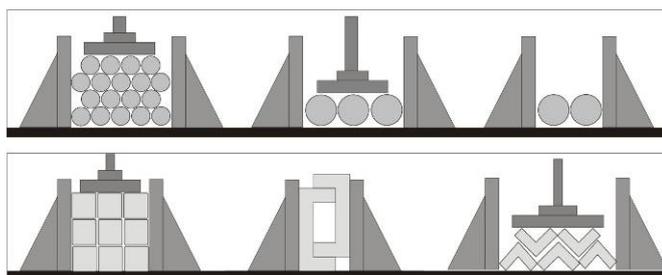


Рис. 14-3

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	Номер материала	Скорость полотна м/мин	Эмульсия	Охлаждение	
					масло для распила да	нет
Строительная сталь 11301-11420 12010-12020	St 35 - St 44	1.0308-0077	70-100	1:10	X	
	St 50 - St 70	1.0050-0060	50-70	1:20	X	
Цементарная сталь 11500-11600 12020-12060	C 10 - C 15	1.0301-0401	80-100	1:10	X	
	14 NiCr 14	1.5752	40-50	1:10	X	
	21 NiCrMo 2	1.6523	45-55	1:10	X	
	16 MnCr 5	1.7131	50-60	1:10	X	
Сталь отожженная	34 CrAl 6	1.8504	20-35	1:20		X
	35 CrAl Ni 7	1.8550	20-35	1:20		X
Автомат. сталь 11107-11110	9 S 20	1.0711	70-120	1:10	X	
Улучшенная сталь 19063-19083 15142, 16142	C 35 - C 45	1.0501-0503	60-70	1:20		X
	41 Cr 4	1.7035	40-60	1:20		X
	40 Mn 4	1.5038	60-70	1:20		X
	42 CrMo 4	1.7225	50-65	1:20		X
	36 NiCr 6	1.5710	50-65	1:20		X
	24 NiCr 14	1.5754	40-60	1:20		X
Подшипниковая сталь 14100, 15220	100 Cr 6	1.3505	35-50	1:30		X
	105 Cr 4	1.3503	50-65	1:30		X
	100 CrMo 6	1.3520	40-50	1:30		X
Пружинно-рессорная сталь 13250, 14260, 15260	65 Si 7	1.0906	45-60	1:30		X
	50 CrV 4	1.8159	45-60	1:30		X
Нелегированная сталь	C 80 W 1	1.1525	40-55	1:30		X
	C 125 W1	1.1560	40-55	1:30		X
	C 105 W2	1.1645	40-50	1:30		X
Легированная сталь 19422, 19452, 19721 19740	105 Cr 5	1.2060	50-60	1:30		X
	x 210 Cr 12	1.2080	30-40	-		X
	x 40 Cr Mo V 51	1.2344	30-40	1:30		X
	x 210 Cr W 12	1.2436	20-35	-		X
	x 165 CrMoV 12	1.2601	20-35	1:30		X
	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	1:30		X
	100 CrMo 5	1.2303	30-45	1:30		X
x 32 CrMoV 33	1.2365	45-60	1:30	X		
Быстрорежущая сталь 19802-19860	S 6-5-2	1.3343	35-45	1:30		X
	S 6-5-2-5	1.3243	35-45	1:30		X
	S 18-0-1	1.3355	35-45	1:30		X
	S 18-1-2-10	1.3265	35-45	1:30		X
Сталь для вентиляей 17115	x 45 CrSi 93	1.4718	30-40	1:20	X	
	x 45 CrNiW 189	1.4873	20-30	1:20	X	
Жаростойкая сталь 17253-17255	CrNi 2520	1.4843	25-40	1:10	X	
	x 20 CrMoV 211	1.4922	15-25	1:10	X	
	x 5 NiCrTi 2615	1.4980	15-25	1:10	X	
	x 10 CrAl 7	1.4713	20-30	1:10	X	
	x 15 CrNiSi 25/20	1.4841	15-25	1:10	X	
	x 10 CrSi 6	1.4712	15-25	1:10	X	
Кислотоупорная сталь	x 5 CrNi 189	1.4301	30-40	1:10	X	
	x 10 CrNiMoT 1810	1.4571	30-40	1:10	X	
	x 10 Cr 13	1.4006	25-35	1:10	X	
	x 5 CrNiMo 1810	1.4401	25-35	1:10	X	
Литой чугун	GS - 38	1.0416	40-60	1:50		X
	GS - 60	1.0553	40-60	1:50		X
Чугун	GG - 15	0.6015	50-70	-		X
	GG - 30	0.6030	50-70	-		X
	GTW - 40	0.8040	50-70	-		X
	GTS - 65	0.8165	50-70	-		X
Сплавы никеля	NiMoNic 80A	2.4631	10-20	1:10	X	
	NiMoNic PE16		10-20	1:10	X	
	Hastelloy - X	2.4972	10-20	1:10	X	
	Hastelloy - F	2.4665	10-20	1:10	X	
	Incoloy 901		10-25	1:10	X	
	Inconel 722	2.4640	10-25	1:10	X	
Сплавы алюминия	Al 99.5	3.0255	80-800	1:10		X
	AlMg 3	3.3535	100-700	1:10		X
Бронза – цинк	CuSn 6	2.1020	70-100	1:50		X

	G - CuSn 10	2.1050	70-100	1:50		X
Алюминий –бронза	CuAl 8	2.0920	50-70	1:30		X
	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60	40-50	1:20	X	
Красная бронза	G-CuSn 10 Zn	2.1086.01	70-100	1:50		X
	G-CuSn 5 Zn Pb	2.1096.01	70-100	1:50		X
Латунь	CuZn 10	2.0230	100-460	1:50		X
	CuZn 31 Si	2.0490	100-300	1:50		X

таб. 12-4

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:	ПОЛОТНО ЛОПНУЛО В МЕСТЕ СВАРКИ.	ПОЛОТНО ПОТРЕСКАЛОСЬ ПО КОНТУРУ	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

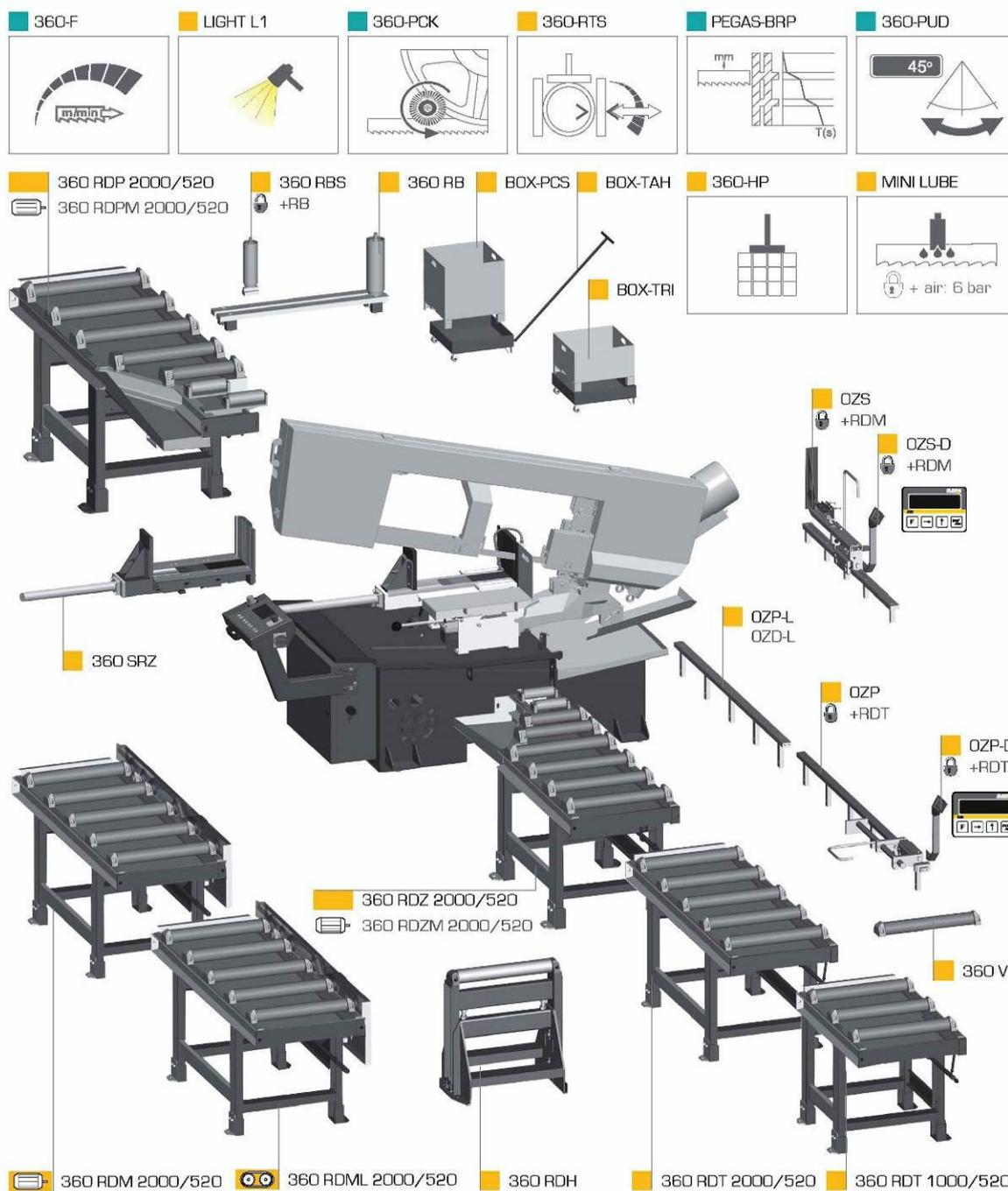
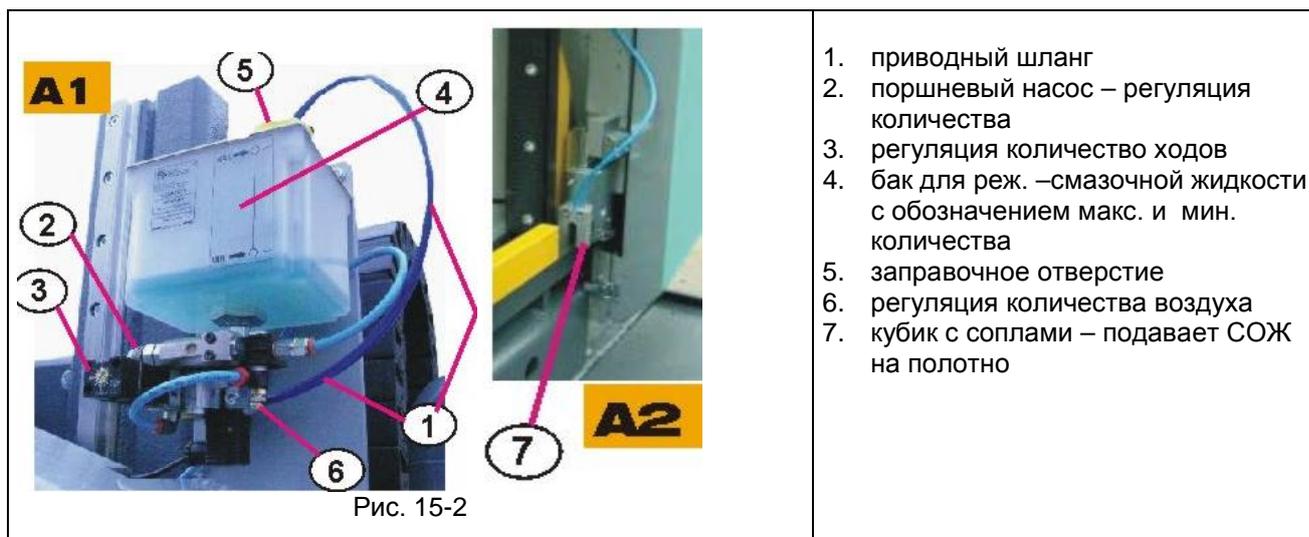


Рис. 15-1

таб. 13-1

15.1 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ



1. приводный шланг
2. поршневый насос – регуляция количества
3. регуляция количество ходов
4. бак для реж. –смазочной жидкости с обозначением макс. и мин. количества
5. заправочное отверстие
6. регуляция количества воздуха
7. кубик с соплами – подает СОЖ на полотно

При замене полотна сделайте очистку устройства

15.1.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА

- a) Кубик 7. Прикрепите в непосредственную близость пильного полотна так, чтобы боковые распылители стремились на режущую поверхность полотна.
- b) БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ прикрепите на неподвижную часть станка
- c) Присоедините напорный воздух шлангом 1 в входное резьбовое соединение. Минимальное требуемое рабочее давление 6 Atm
- d) Присоедините разъем напорной задвижки 24 V DC
- e) 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.
- f) Правильное количество масла определите тестирующей бумагой, которую вставьте 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. 13-2

15.1.2 УПРАВЛЕНИЕ

Переключателем избираете между:

- A) бесотбросной системой смазки – переключатель налево.
- B) Постоянным охлаждением СОЖі – переключатель в середине
- C) 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

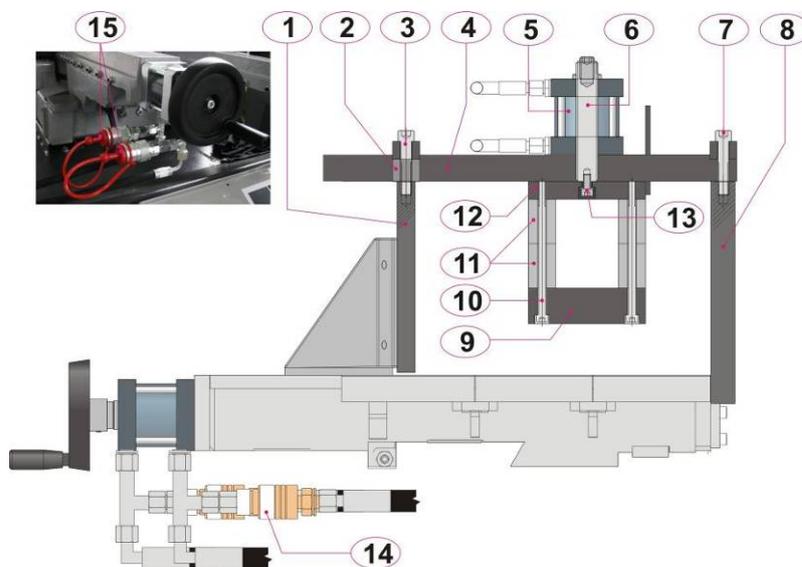


Рис. 15-3

1. Не подвижный кулачок тисков
2. Подвижный кубик
3. Зажимный винт управления – подвижная губка
4. Управление верхнего прижима
5. Гидравлический цилиндр с коротким подъёмом верхнего зажима
6. Центровой винт верхнего зажима
7. Uprínací šroub vedení – pevná čelist
8. Передвижный кулачок тисков
9. Основной нажимный кулачок (A=130mm, B=250mm)
10. Зажимный винт управления – не подвижная губка
11. Дистанционный ролик
12. Основная прижимная губка (тип A=130mm или B=250mm)
13. Зажимный винт – основная прижимная губка
14. Быстросействующие муфты
15. Заглушки

15.2.1 НАЛАДКА ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА

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

	A	B	C	D
Вариант упорядочения				
Высота пакета	0 – 60 (мм)	60-110 (мм)	110-160 (мм)	160-200 (мм)
	Основная губка + сменная губка + 2 дистанционные ролика	Основная губка + сменная губка + 1 дистанционный ролик	Основная губка + сменная губка	Основная губка
Минимальная ширина пакета 170 мм (при исполнении губки длины 130 мм) Максимальная ширина пакета 400 мм (возможно употребить губку длины 130 и 250мм)				

таб. 13-3

! **ВНИМАНИЕ:** Центровой регулировочный винт верхнего зажима (**поз.5**) 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 повышенной осторожностью, 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 продолжают - закрепление должно быть свободным. Шланги не должны быть, после закрепления, напряжены скручиванием.

! **ПРОСЛЕДИТЕ** за коллизией верхнего прижима с передвигной балкой или подвижной направляющей.

15.2.2 УПРАВЛЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА

Управление верхнего прижима одинаковые с управление тисков.

15.2.3 СБОРКА / РАЗБОРКА ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА

При разборке верхнего прижима раскройте максимально передвигную губку тисков (**поз.1**). Ослабьте только винт верхнего прижима (**поз. 7**). Выдвините верхний прижим.

! **ВНИМАНИЕ:** Винт (**поз.3**) **воспрещается ослабить!** (в другом случае произойдет к изменению наладки зазоров в передвигном устройстве верхнего прижима и произойдет к дефекту плавности хода подвижной губки тисков)

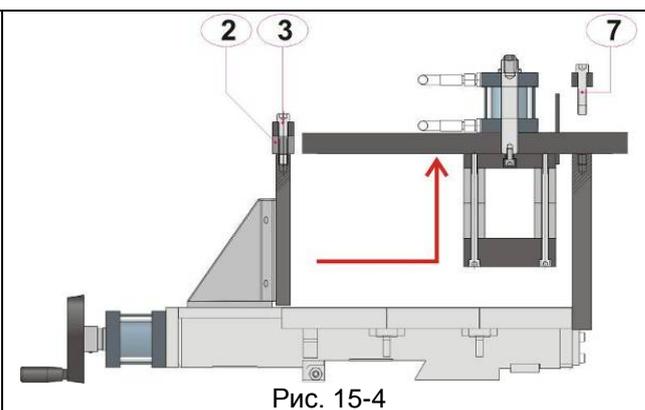


Рис. 15-4

15.3 ОСВЕЩЕНИЕ –LIGHT L1

Станок может быть оборудован освещением – точечный светильник с независимым 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. 15-5

15.4 RTS-A – РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ТИСКОВ

Давление губки основных тисков и давление губки тисков питателя регулируйте для размеров и массы материала – чем меньшее давление, тем высший срок службы механической частей тисков. Давление регулируйте помощью регулировочного винта (поз. 2) и его величину вычтете на манометре (поз. 1).

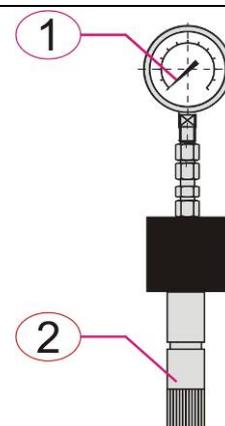


Рис. 15-6

15.5 РОЛЬАНГИ БЕЗ ПРИВОДА

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

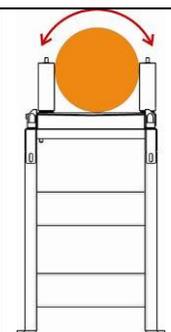


Рис. 15-7

16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ

Частота	Сделка
ЕЖЕДНЕВНО:	Бирать и выносить стружки с пилы и из бункера
	Дополнять эмульсию или жидкость для распилов, контролировать при этом правильные пропорции разведения
	Контролировать состояние полотна
	По мере необходимости менять полотна
ЕЖЕНЕДЕЛЬНО:	Сли не имеет места подтекание гидравлической смазки или масла для передча, руководствуйтесь рекомендациями для замены смазки. В противном случае произведите заказ авторизованного сервиса pegas.
	Очистить и смазать все движущиеся части и ведущие поверхности.
	Следить за чистотой оконечных выключателей
	Проверка функциональности управления
ЕЖЕМЕСЯЧНО:	Раз в месяц сделайте контроль позиции полотна на шкивах (поз. 12). Там находятся контрольные винты (поз. 11), к которым полотно не должно прикасаться. В случае, что полотно их прикасается, сообщите об этом сервисному отделу для замены подшипников в шкивах.

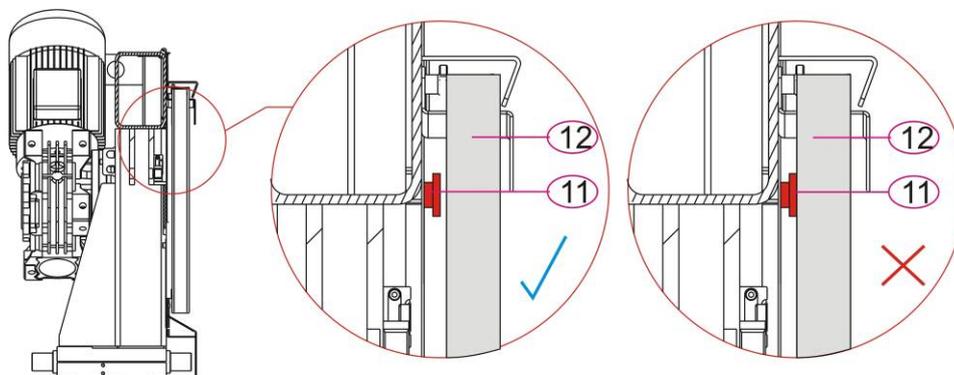


Рис. 16-1

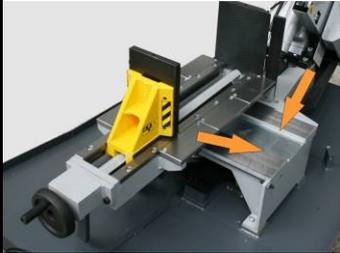
таб. 14-1

16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ



Рис. 16-2

Поз.	описание позиции	описание позиции	необходимая операция	смазка	Рис.
1	Подвижная плита натяжного механизма пильного полотна	<ul style="list-style-type: none"> - очистку укладки - Пластическая смазка в посадку 	еженедельно	E	
2	Хранение вала поворота рамы	<ul style="list-style-type: none"> - Пластическая смазка в посадку 	еженедельно	E	
3	Посадка подвижной губки тисков	<ul style="list-style-type: none"> - очистку укладки - Пластическая смазка в посадку 	еженедельно	E	
4	Трапецеидальный винт подвижной губки тисков	<ul style="list-style-type: none"> - Очищать резьбу, - масло в резьбу 	еженедельно	F	

Поз.	описание позиции	описание позиции	необходимая операция	смазка	Рис.
5	Трапециевидная направляющая для передвижки тисков	- Смазывать контактные поверхности	еженедельно	E	
6	Трапециевидная направляющая подвижного кронштейна направляющих	- Смазывать контактные поверхности	еженедельно	E	
7	Втулка натяжения пружины рамы		еженедельно		
8	Направляющие	- Очищать направляющие поверхности и комплектные направляющие от стружки и шлама	еженедельно	E	
	Количество СОЖ	- Контроль уровня, - дополнение масла	ежедневно	C	
	Обработанные поверхности станка без внешней отделки	- Очистка поверхностей, - смазка против коррозии	еженедельно	E	

таб. 14-2

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 надлежающим 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.

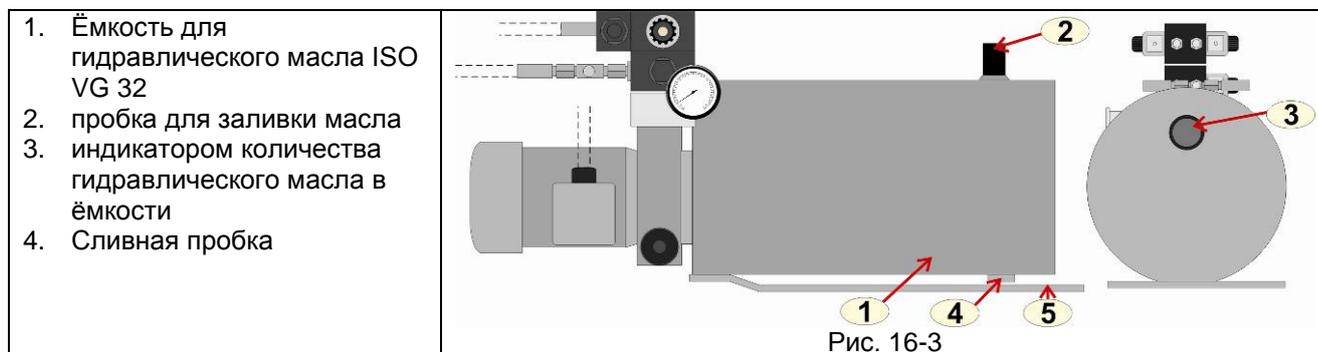
Замена масла должна быть явной !

		Спецификация	Заказные объёмы	Алтернативные объёмы	Интервалы замен
A	Гидравлическое масло:	ISO-L-HM 32	ESSO: E-NUTOH32	OMV: HYDRAL 32	1 год / 2000 отработанных часов
B	Трансмиссионное масло	ISO-S150			См.табличку 17-2
C	Масло для СОЖ	ISO-L-HFAE	ESSO: BS TOP CUT 97-52	OMV: UNIMET ASF 192	1 год
D	Масло для MINI-LUBE:	Многоцелевое масло на основе синтетических эфиров	Oemetea: HYCUT SE 12	-	В случае потребности – см.таб.16-1
E	Пластическая смазка	DIN 51502 KP 2 P 20	Q8 RUYSDAEL	OMV: SIGNUM M 283	В случае потребности
F			WD 40	MOTIP: MPL20 MULTI SPRAY	В случае потребности

таб. 14-3

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



16.3.1 ЗАПРАВКА ЁМКОСТИ МАСЛОМ

Прежде всего проведите подробный осмотр внутреннего объёма ёмкости. Проверяйте состояние маслостойкой 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 выпускаем. 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, имеее 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

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.

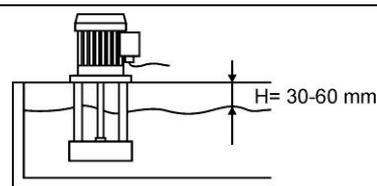


Рис. 16-4



Рис. 16-5

Порядок при замене СОЖ:

1. С помощью насоса и шланга СОЖ (или пистолета СОЖ) выльте старую эмульсию в иной бак.
2. Удалите с бака кронштейн с насосом (поз. 1)
3. Очистите бак (поз. 2) и насос
4. Налейте в бак новую эмульсию
5. Намонтируйте обратно кронштейн крепления насоса с насосом
6. Присоедините шланг утечки СОЖ со станка в бак (поз. 3)



Предупреждение: При замене ёмкости СОЖ надо употребить ёмкость с водосливным отверстием, в другом случае может произойти затопление 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 обыкновенной 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 приминитесь 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, кожда 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 натурально 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).

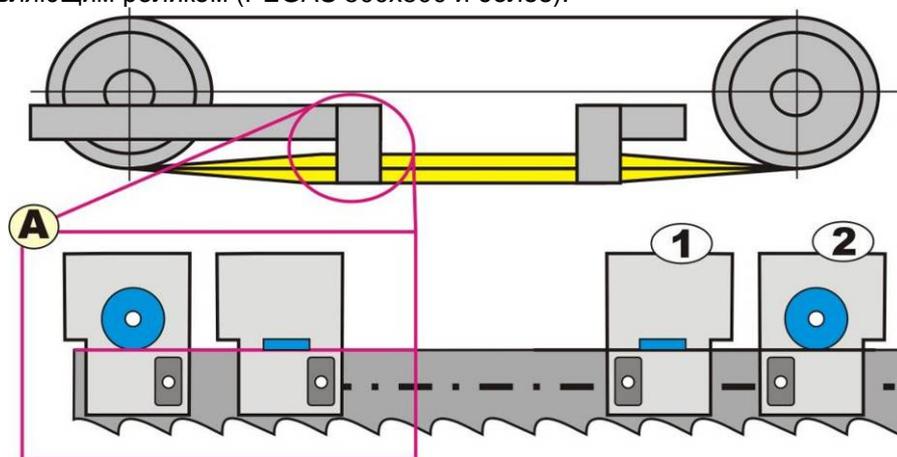


Рис. 17-1

Если полотно передвигается направляющими вниз (поз.«В») или влиянием заготовки наверх (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 наверх (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 наверх. 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 направляющихнапа (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 бес изменения.

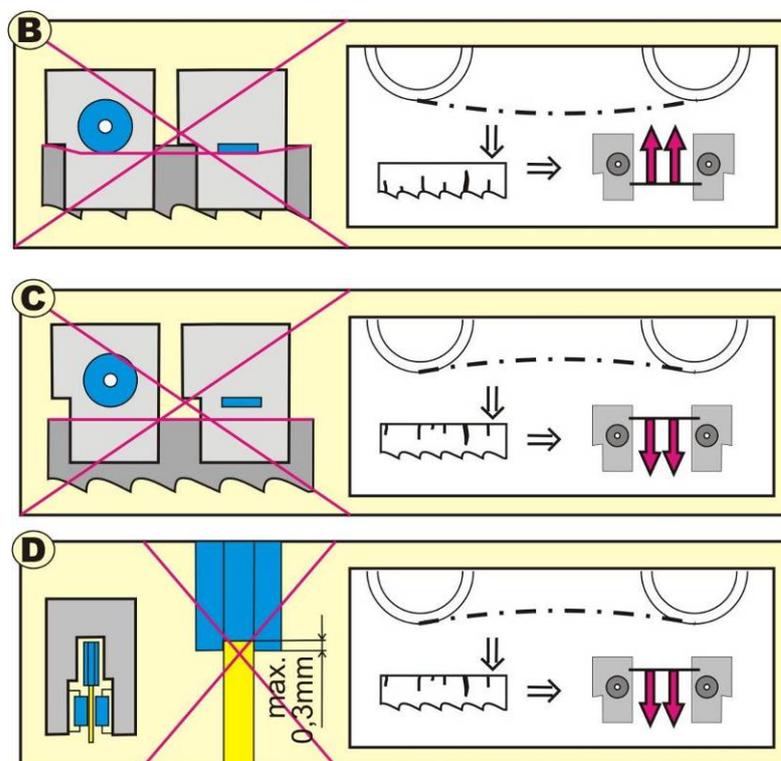


Рис. 17-2

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.

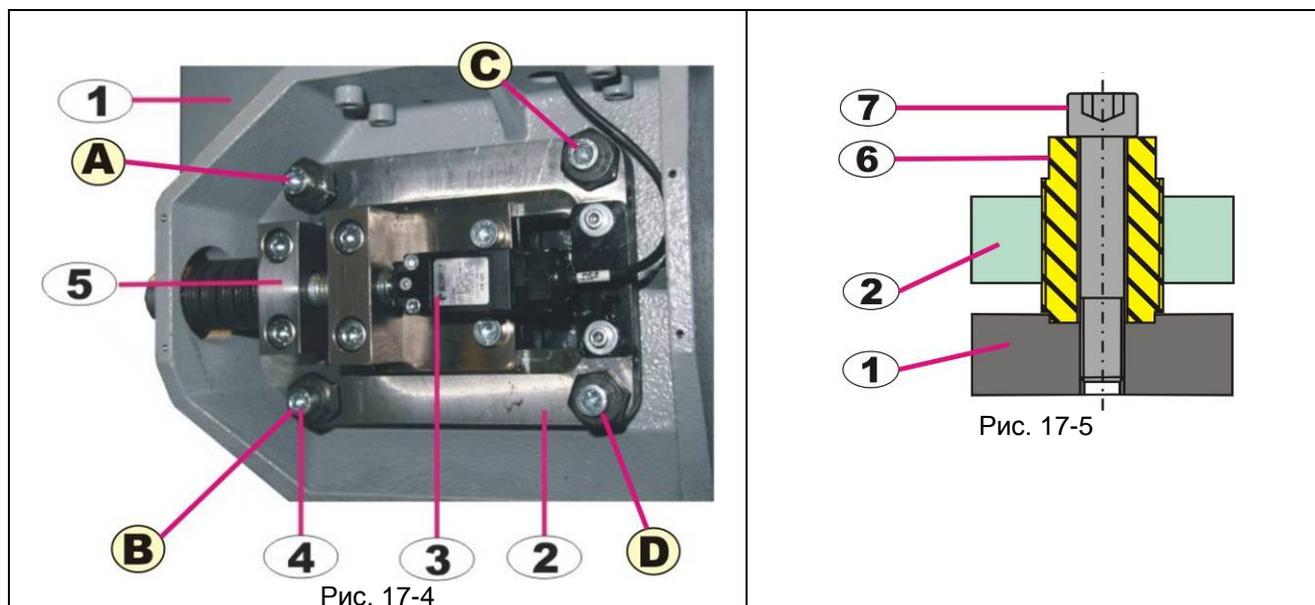


Рис. 17-3

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 ДАВЛЕНИЯ 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 ² /10 STARRET	KGS/cm ² 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. 15-1

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.

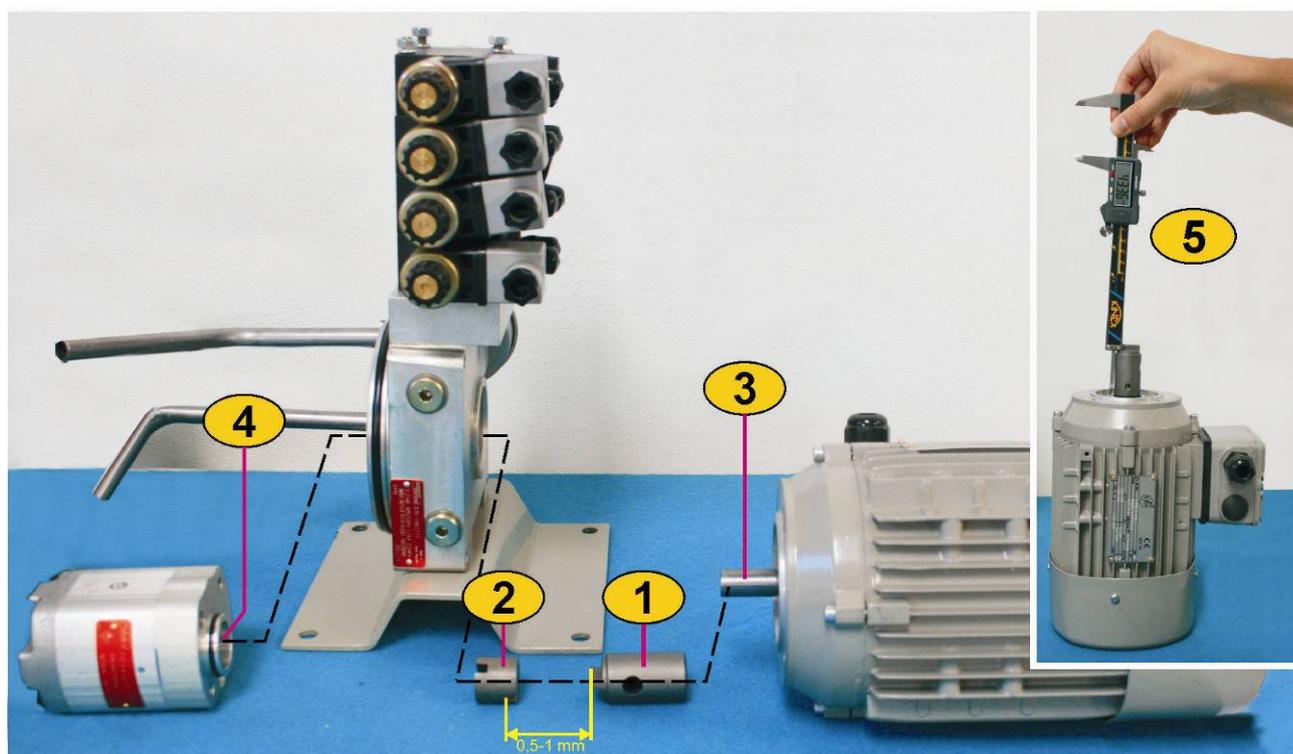


Рис. 17-6

17.7 НАСТРОЙКА УГЛА РЕЗА

В случае, что величина отображаемая на линейке (нониусе) не одинакова с реальным углом, сделайте нижеследующее:

17.7.1 УДАЛЕНИЕ ГРЯЗИ

Удалите грязь от пазовых направляющих тисков для передвижения тисков направо/налево **поз. 1** + смазывайте контактные места

Удалите грязь от фиксации угла **поз. 9** и от механического упора **поз. 10**.

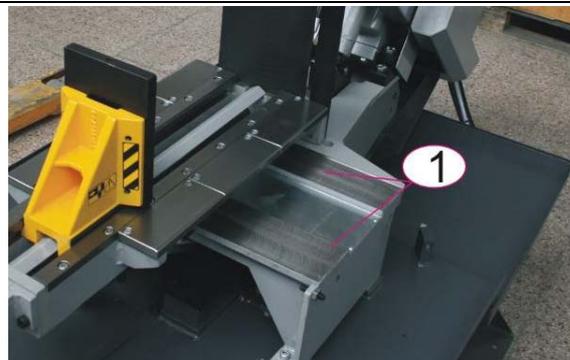


Рис. 17-7

17.7.2 НАСТРОЙКА ПОВОРОТНОГО СТОЛА

1. Ослабьте рычаг аретации угла **поз. 6**
2. Ослабьте болты аретации **поз. 7**
3. С помощью гаек регулирования **поз. 8** настройте блокировку (фиксацию) **поз. 9** на необходимый угол
4. Затяните гайки регулировки **поз. 8**
5. Затяните аретационные болты **поз. 7**
6. Процедуру повторяйте пока не удастся достичь необходимую настройку.

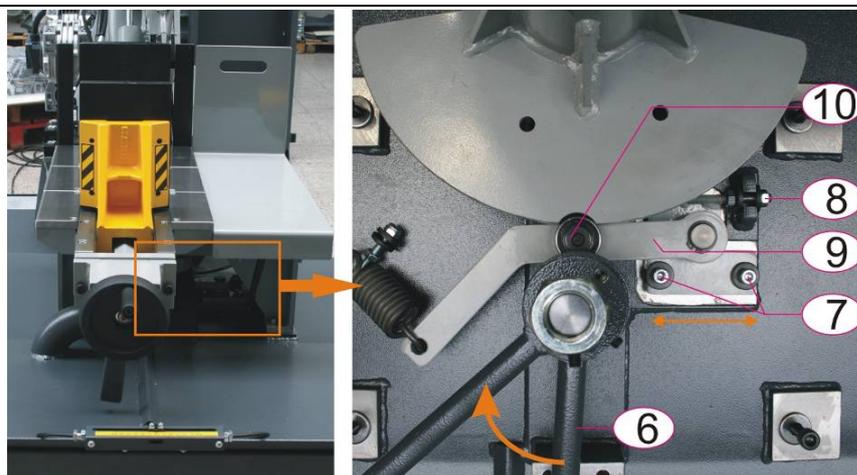


Рис. 17-8

17.8 /6.POS/ ЗАДАНИЕ ВЕЛИЧИН ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЙ

Рисунки, используемые в настоящем руководстве, носят только иллюстративный характер.

6. POS

Задание величин для измерений

Кнопка активирована только в том случае, если у пилы есть хотя бы один вариант измерений.

- PUD - это измерения угла поворотного устройства (резка под углом)
- IRP - это измерение высоты плеча, связанное с индикацией скорости подачи при резке.

(Измерительное устройство может быть составной частью сверхстандартных принадлежностей станка).

17.8.1 PUD – ИЗМЕРЕНИЕ УГЛОВ

(магнитная лента ELGO 20 – 50 – 10, датчик ELGO LMIX2)

- 1) В сервисных параметрах задайте параметр **S.P.5: PUD активировано на 1**
- 2) Войдите посредством прикосновения и далее посредством прикосновения изобразите приведенный ниже экран,
- 3) где верхняя часть служит для измерения углов, а нижняя - для измерения движения плеча.

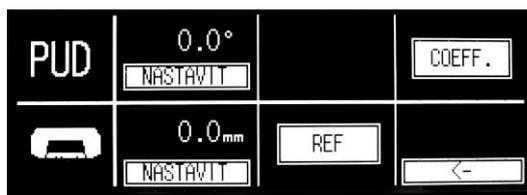


Рис. 17-9

- 4) Посредством прикосновения **COEFF.** войдите на экран для расчета коэффициента, требуемого для более точных измерений. Верхняя часть служит для измерения углов, а нижняя - для измерения движения плеча.



Рис. 17-10

- 5) Поверните плечо в положение, о котором вам известно, что оно, например, под углом 115°, при прикосновении к первой величине **0.0** в части **PUD** изобразится цифровая клавиатура см. рис. ниже)

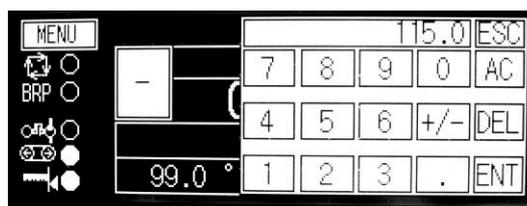


Рис. 17-11

- 6) Задайте настроенную вами величину, например 115, и подтвердите **ENT**. Заданный угол изображается на месте изначального **0.0**
- 7) Теперь нажмите на кнопку **НАЛАДИТЬ**, которая находится под заданной величиной 115.
- 8) Снова поверните плечо в положение, о котором вы знаете, что оно составляет, например, 150°, при прикосновении ко второй величине **0.0** в части **PUD** изображается цифровая клавиатура, введите заданную вами величину, напр. 150, и подтвердите **ENT**.
- 9) Снова нажмите кнопку **НАЛАДИТЬ**, находящуюся под заданной величиной 150.
- 10) На экране изобразится как раз рассчитанный коэффициент $k = \dots$
- 11) Путем прикосновения к **<-** вернитесь к вводному (управляющему) экрану и движением плеча в определенные измеренные положения проверьте правильное изображение углов.

17.8.2 RTO

Функция, которая позволяет предварительно задать требуемый угол и только потом перемещать поворотное устройство. Правильность положения сигнализирует светодиод, размещенный на плече. Если он светится, мы находимся на заданной величине RTO.



Рис. 17-12

17.9 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ

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

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	фильтры СОЖ необходимо очистить или заменить
20	не работает насос СОЖ
21	бак пустой или засоренный
22	чрезмерное движение консоли в резание
23	тиски недостаточно закрытые, заготовка неправильно зажата
24	кнопкой LUBRICANT OFF выключен насос СОЖ

таб. 15-2

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 неподлежит естественному распаданю 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 охраннй 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.

20. ЭЛЕКТРОСХЕМА

21. СХЕМА ГИДРАВЛИКИ

22. **ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
