



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Модель	PEGAS 300x320 GH-LR
Зав. №	
Спецификация	вариант 2

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



1. СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ	2
2. ВВЕДЕНИЕ.....	4
3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	4
3.1 КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА:	4
3.2 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА.....	4
3.3 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	4
3.4 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА	5
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	6
4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ.....	6
4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ.....	6
4.3 ИНФОРМАЦИИ О ПРИВОДЕ	6
4.4 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА :	6
5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ	7
5.1 ТИСКИ	8
5.2 КОНЗОЛЬ СТАНКА.....	9
6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	10
6.1 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ	10
6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ УГРОЗ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ.....	11
6.2.1 МЕХАНИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ	11
6.2.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ.....	12
6.3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА	12
6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ	12
6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!.....	13
6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ – 300X320 GH-LR.....	14
6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ.....	15
7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ	16
8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ	17
9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА.....	17
9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА	17
9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА.....	17
9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ	17
9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ.....	19
10. ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ СТАНКА	20
11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ	21
11.1 НАЛАДКА ТИСКОВ	21
11.2 НАСТРОЙКА РЕЗКИ ПОД УГЛОМ	21
11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ	23
11.3.1 ПРОВЕРКА ОПТИМАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ НИЖНЕЙ ПОЗИЦИИ КОНЗОЛИ	23
11.4 УСТАНОВКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ	23
12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ	24
12.1 РУЧНЫЙ РЕЖИМ	24
12.2 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ.....	24
12.3 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ	24
12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ.....	25
13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ	26
13.1 НАТЯЖКА ПОЛОТНА.....	26
13.2 ЗАМЕНА ПОЛОТНА	26
13.3 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	27
13.4 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	28
14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ	29
14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА	29
14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	30
14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА	31
14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ	31
14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК.....	32
14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА.....	32
14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛЯ –СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ	32
14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ	33

15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ	34
15.1 QPARTS.....	35
15.2 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ.....	35
15.2.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА.....	36
15.2.2 УПРАВЛЕНИЕ	36
15.3 ОСВЕЩЕНИЕ	37
15.4 RD	37
16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ	38
16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ.....	38
16.2 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЁМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛЫ ЗАМЕН.....	39
16.3 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ.....	40
16.3.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:	40
16.3.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ.....	40
16.3.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ	40
16.4 ЗАМЕНА ТРАНСМИСИОННОГО МАСЛА.....	41
16.5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ	41
17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ	42
17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	42
17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ	43
17.3 НАЛАДКА НАТЯЖНОГО ШКИВА	44
17.4 НАЛАДКА ДАВЛЕНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА:	45
17.5 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА	45
17.6 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ	46
18. ЛИКВИДАЦИЯ СТАНКА	47
19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ	47
20. ЭЛЕКТРОСХЕМА	50
21. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	51

2. ВВЕДЕНИЕ

Это руководство разработано для требований действующих директив. Есть очень важное, 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 бес предварительных предупреждений.

3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Гравитационный ленточнопильный станок. Резка проходит посредством собственного веса консоли, гидроцилиндр и дроссельный клапан для регуляции скорости подачи плеча в зону резания.

Станок предназначен для резки заготовок в перпендикулярных и угловых разрезах, угловые разреза плавно регулируемые от 0 до -45 градусов (влево), от 0 до +60 градусов (вправо). 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 вкл. нержавеющих и инструментальных сталей и то как профилей, так массивных заготовок.

3.1 КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА:

Исполнение консоли, тисков и поворотной части из чугуна. Тиски уложены в налаживаемом пазе в виде ласточкина хвоста с быстродействующим зажимом. Позволяет раскрай заготовки под углом. Изменение угла резки при помощи быстродействующего рычага. Направление полотна твёрдосплавными пластины. Автоматическая регуляция натяжения пильного полотна. Консоль изготовлено с уклоном на 25°, что повышает срок службы полотна. Консоль с укладкой в налаживаемых подшипниках с натяжением. Очищающая щётка для совершенной очистки и правильной функции пильного полотна. Привод посредством червячного редуктора с постоянной заправкой масла. Трехфазный электродвигатель с двойными обмотками, 2 скорости резания. Термозащита электродвигателя. Охлаждающая система при помощи эмульсии СОЖ с распределением в направляющие полотна.

3.2 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

- трехфазный электродвигатель
- червячная передача
- станина с бункером для стружки
- насос и распределение СОЖ
- микровыключатель натяжки полотна и открытия кожуха
- рабочие позиции консоли управлена кулаком и микровыключателем
- направление полотна в пластинках из твёрдого сплава
- тиски с быстрозажимом
- Основные тиски с коротким ходом губок и ручным управлением
- тепловая защита перегрузки двигателя, струйный автомат перегрузки
- управление 24 Вольт
- очистительная щётка пильного полотна
- 1 пильное полотно

3.3 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- набор ключей для текущего техобслуживания станка
- руководство по обслуживанию на русском языке
- электроревизия станка

3.4 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок PEGAS 300x320 GH-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 настоящий руководство по обслуживанию. Другими материалами, которые возможно на станке резать, являются легкие металлы. Здесь рекомендуем консультацию о применимости станка с его выпускителем. Резка других материалов не разрешается без согласования выпускителя. 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.

Электроборудование 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 работ в среде описанной в стандарте ČSN 33 2000-5-51 ed.3 со следующими внешними влияниями:

AA5, AB5, AC1, AD1, AE1, AF1, AG2, AH2, AK1, AL1, AM

незначительное влияние. AN1, AP1, AQ1, AR1, AS1, BA4, BC3, BD1, BE1, CA1,CB1

Ленточно пильный станок невызывает своей работой чрезмерное высокочастотное электромагнитное мешание.

Предполагается, что станок будет работать в электромагнитной среде, которая отвечает общим условиям указанным в стандарте ČSN EN 61000-6-4.

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 несет изготовитель (поставщик) ответственность за случайные ущербы и целую ответственность несет потребитель!
- Обслуживающий 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 организацией. 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 специалисты.
- 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.

Ленточно пильный станок PEGAS модель 300x320 GH-LR продуктом, который своими свойствами отвечает требованиям технических регламентов, которые действуют в их отношении, особенно NV č. 17/2003 Sb. (Директива 2006/95/ES), NV č. 616/2006 Sb. (Директива 2004/108/EC) а NV 176/2008 Sb. (Директива 2006/42/ES). На продукт был издан ES сертификат соответствия в смысле § 12 odst. 3b. закона 22/1997 Sb. В редакции последующих правил и может быть свободно сдаван на рынках ЕУ.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

Степень защиты кожухом «IP44»

Полотно:	2450x27x0,9
Ширина резки:	1,54 мм
Скорость полотна:	30/60 м/мин
Электрооборудование	3x400 Вольт, 50 ц
Потребляемая мощность главного электродвигателя:	1,4/2,0 кВт
Насос СОЖ	0,05
Общая потребляемая мощность станка:	2,1 кВт

таблица 4-1

4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

	D [mm]	220	160	90	x
	D [mm]	120*	85*	55*	x
	axb [mm]	230x190	160x90	90x90	230x120
	axb [mm]	230x190	140x190	80x160	230x120

таблица 4-2

4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Длина [L]	Ширина [B]	Высота макс [Hmax]	Высота мин [Hmin]	Высота стола [V]	Вес станка :	
1200	650	1550	1800	925	270 кг	

таблица 4-3

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

4.3 ИНФОРМАЦИИ О ПРИВОДЕ

	модель	Номинальная мощность Pn [kW]	Номинальное напряжение U _n [V]	Номинальный ток I _n [A]	обороты [*min- 1]
M1 - полотно	Skh90L-4/2	1,4/2,0	400	3,4/4,3	1405/2750
M2 – насос СОЖ	1CPP1-14H P1	0,05	400	0,14	-

таблица 4-4

4.4 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА :

Декларируемая, усредненная по времени, эмиссионная уровень акустического давления А в месте расположения персонала при распиле

$L_{pAeq,T} = 65+4$ [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН ИСО 11202 – рабочий режим – холостой ход по ЧСН 13898).

$L_{pAeq,T} = 65+4$ [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН ИСО 11202 - рабочий режим – при распиле низколегированной стали по ЧСН ЕН 13898).

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

5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ

1. Конзоль станка
2. Поворотный стол станка. Несет конзоль и позволяет ее поворот для угловых резок -45°/ +60°.
3. Бункер для стружки
4. Станина станка
5. Крепёжные отверстия
6. Отверстия для транспорта
7. Панель управления
8. Основные тиски с коротким ходом губок и ручным управлением

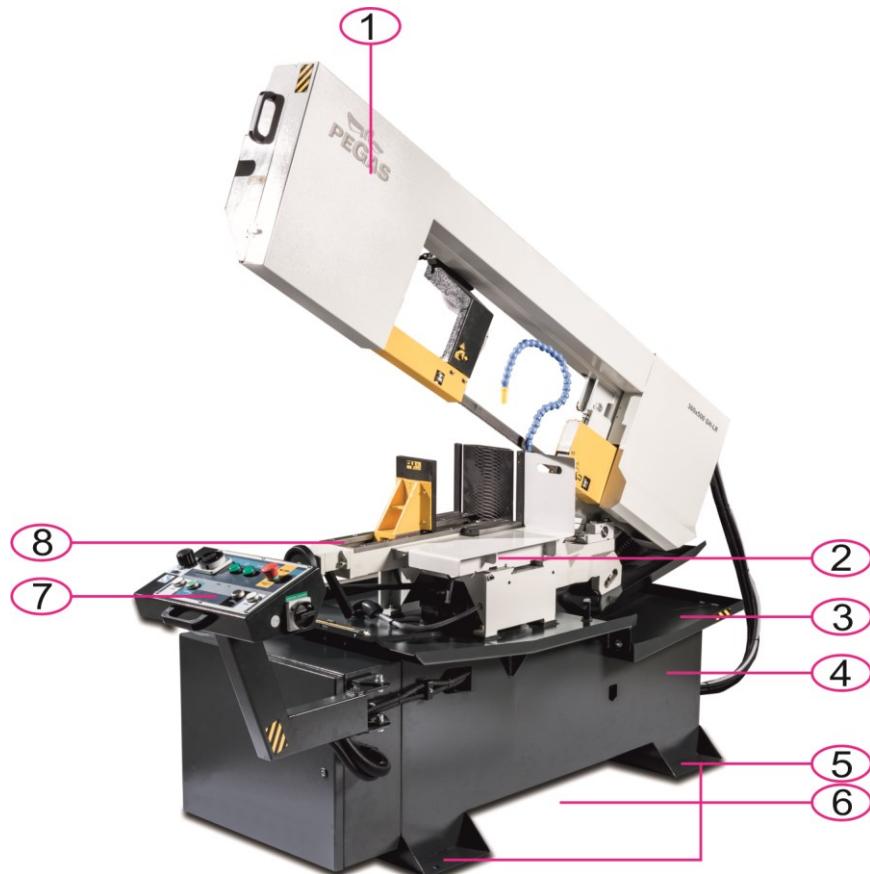


Рис. 5-1

5.1 ТИСКИ

1. Ручная наладка губки тисков
2. рычаг фиксации тисков
3. Ручка для быстрой наладки губки , сомкнутая ручка управляет пружину и снимает с предохранителя трапецеидальную гайку, губкой возможно передвигать для потребности
4. Ручка для фиксации позиции тисков вправо / влево
5. Поворотный столь – поворотная доска
6. PUD – цифровой индикатор настроенного угла на пульте управления (**принадлежности**)
7. Верньер угла
8. Шарнирное опирание
9. Стопорная рукоятка поворотного стола - диапазон наладки угла : -45° - 60°
10. Не подвижная губка тисков.
11. Подвижная губка тисков

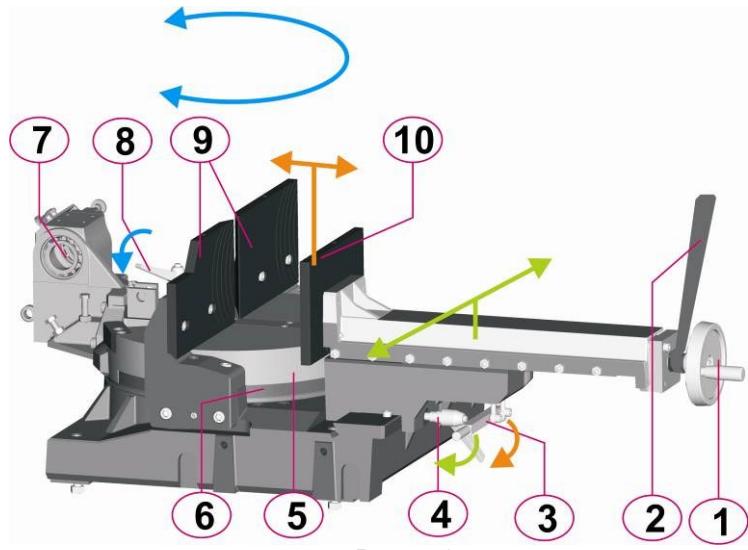


Рис. 5-1

5.2 КОНЗОЛЬ СТАНКА

1. Предохранительные крючки
2. Очищающая щётка ленточного полотна
3. Натяжной шкив
4. микровиключатель закрытих шкивов
5. кожух конзоли
6. стопорная рукоятка открытого кожуха
7. ведущий шкив
8. Кожух подвижных направляющих
9. кожух натяжки полотна
10. арретирующий винт подвижных направляющих
11. подвижные направляющие (направляющие управляют полотно в точный разрез. Содержают 5 сменяемый пластинок из твердых сплавов (карбидные пластиинки). Через направляющие протекает СОЖ
12. не подвижные направляющие
13. Кулак – наладка рабочей позиции
14. гидравлический цилиндр – перемещение конзоли
15. привод
16. ленточного полотна
17. Управляющая ручка
18. балка подвижных направляющих

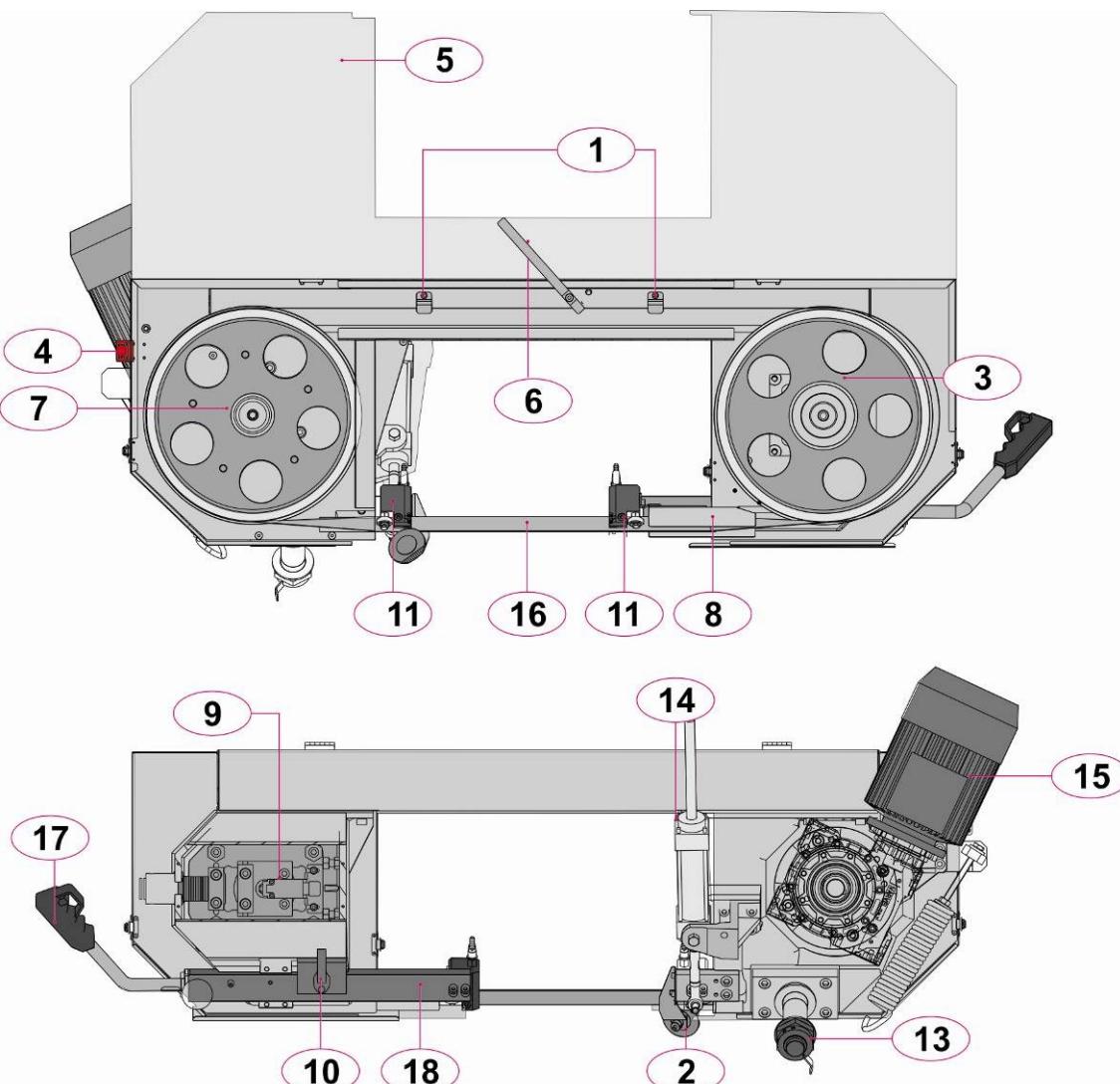


Рис. 5-2

6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

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

1. Руководствуйтесь инструкциями, приведенными в данном руководстве..
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.
11. Никогда не включайте оборудование, пока не закрыты и не зафиксированы все кожухи.
12. Находитесь на безопасном расстоянии от всех движущихся деталей оборудования / полотно, мотор, 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 отделением 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 обращайте внимание на правильное отстранение готовых изделий из рабочей зоны.
25. Никогда не кладывайте материал в пилу, когда 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 колодки 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 изменениях на оборудованию есть обязанность обслуживающего сделать контроль правильной функции оборудования..
37. Обслуживающий оборудования обязан сделать визуальную контроль оборудования у его основный 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 читательском состоянии. При их повреждению или нечитательном виде обязуется эксплуатационник к обновлении 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 вследствием 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 оборудования исключить все наличие риска, которые могут наступить особенно при неосторожном употреблению. 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 уходу и ремонтах или при их неосторожном перемещении.
- Угроза ранения заприченная двигающими части в работе станка при запрещённом устраниению 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 ускользнутия запричиненная подвижным приводным кабелем, который лежит на полу.

6.2.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ

- Угроза при прямом или непрямом контакту с частями предназначенными для провода электроэнергии («живое части»), при устраниении кожухов электроических оборудований или при повреждению изоляционных частей.
- Угроза ранения электрическим током при контакту с «неживыми частями» станка, при дефекте на электрооборудованию, при нарушении требований указанных в пункту №4.3 и № 5.3 настоящего паспорта по обслуживанию.
- Угроза ранения электрическим током причинена поврежденными частями электрооборудования (элементы управления и управляющих цепей)

6.3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА

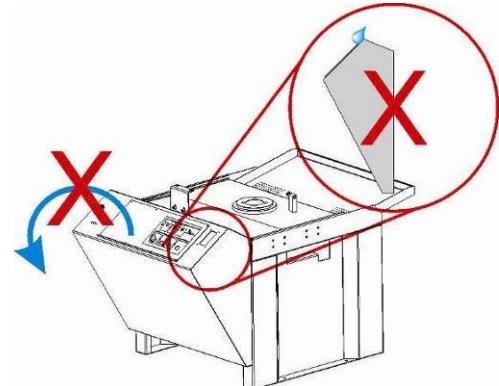
- **ВНИМАНИЕ !** При пожаре могут возникать горением частей из пластмассы вредные выбросы, по этой причине есть необходимо руководиться общими противопожарными правилами.
- Станок нет оборудован огнетушители, поэтому эксплуатационник оборудования должен обеспечить объект, где станок эксплуатируется, подходящими средствами для огнетушения одобренного типа, в соответствующем количестве, расположенными на видимом месте с защитой против повреждению и злоупотреблению. Персональ должен быть обучен с их употреблением согласно Закона № 133/1985 Sb., в содержании его дальнейших изменений и дополнений в смысле исполнительных объявлений.
- Электрическое оборудование нельзя тушить водой ! Объект должен быть оборудован порошковыми, углекислотными или галоидными огнетушителями и персональ должен быть обучен с их применением. В случае, что у станка находится только водяный 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 пыля и других нечистот так, чтобы не была понижена действенность охлаждения электродвигателей

6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- Работы на электрическом оборудованию согласно смысла стандарта ČSN EN 50110-1 ed. 2, могут производить только квалифицированные специалисти, имеющие электротехнический соответствующий допуск (согласно Объявлению ČÚVP и ČBÚ №. 50/1978 Sb) и которые ознакомлены с оборудованием в потребном объёме.
- Электрическое оборудование станка изготовлено по требованиям действующих предписаний и технических стандартов, которое относиться на установленное оборудование, именно ČSN EN 60204-1 ed. 2 и связанные предписания.
- Электрическое оборудование станка присоединяется к электроцепи Z/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 штепельным 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 относиться к оборудованию, именно ČSN 33 2130, часть 2, ČSN 33 2180, часть 6, ČSN 332000-5-51ed.3 глава 512, ČSN 332000-5-54 ed. 2 глава 543 и связанных предписаний. Защита от угрозы электротоком должна быть осуществлена согласно требованиям ČSN 332000-4-41 ed. 2 автоматическим отключением от источника.
- Подвижный кабель для присоединения электрического оборудования станка нельзя положить на пол бес надлежащей защиты против механическому повреждению!
- Первое присоединение электрических цепей станка к электросети при помощи подвижного кабеля может производить только квалифицированные специалисты, 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 (ČSN 33 1500). Пользователь станка должен в

законом данных сроках сделать проверку электрооборудования (Чешский стандарт - § 4 odst. (1) письмо. С, закона № 309/2006 Sb.и ČSN 33 1500 čl. 3.1 и 3.6, ČSN 33 2000-6).

- **ВНИМАНИЕ: Если открываете двери распределителя, станок должен быть безусловно выключен главным выключателем. Всегда перед открытием дверей просматрите, что бы их верхняя поверхность была сухой!**



6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- Включать основный выключатель электрического оборудования станка, если некоторые части защиты (кожухи электрооборудования, кожухи опасных механических частей) устраниены или повреждены.
- Вытягивать вилку подвижного кабеля из розетки тягнущим за кабель.
- Убирать защищающие кожухи в течении работы станка и выключать из работы предохранительные устройства 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 невыключенном 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 основный подвод электроэнергии 400 Вольт к станку (разъединить вилку и розетку - не достаточно только выключить главный выключатель). В случае, что это не сделаете, рискуете повреждение электронических элементов в панели управления.

6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ – 300X320 GH-LR

Станок PEGAS 300x320 GH-LR имеет части, которые вращаются и двигаются и тем Вам могут запричинить поранение. Есть необходимо, чтобы на рабочем месте работал только один обслуживающий станка, который должен недопустит, 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 в близи станка работали дальнейшие рабочие, есть необходимо этот вопрос обсудить с фирмой Пегас-Гонда (дополнить остатку станка например дазерным бортом или защитными ограждением из проволоки).



ВНИМАНИЕ: оператор машинного необходимо указать машину зону безопасности. Например, черно - желтые полоски 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 .

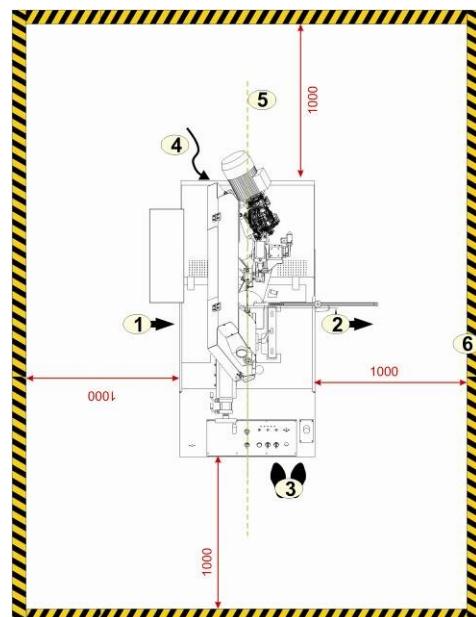


Рис. 6-1

- 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).



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.

Работа всегда наблюдательны и осмотрительно и избегать опасных ситуаций ВСЕ.

6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ

	ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА В ТИСКАХ - 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
	НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ - при подключении пилы к электросети убедитесь в правильности направления движения полотна пилы - при замене полотна следите за правильной ориентацией зубьев полотна
	ВНИМАНИЕ ПРИ РАСПИЛЕ - 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
	НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА ПИЛЫ - Стрелка укажет Вам (при закрытом кожухе) болт, который регулирует шкив натяжения
	КАБЕЛЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РАБОЧЕГО НАПРЯЖЕНИЯ
	ЭЛЕКТРОЧАСТЬ ПИЛЫ - 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!)
	ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ ПИЛЫ - при работе оборудования или при манипуляции с так означенными узлами и деталями будьте особо осторожны.
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ОРИЕНТАЦИИ УПРАВЛЯЮЩИХ ТУМБЛЕРОВ - MAX – максимальное значение (скорость, сила, давление) - MIN – минимальное значение
	РАБОТАЙТЕ ТОЛЬКО С ЗАЩИТОЙ ЗРЕНИЯТЕ (защитные очки/щит) - при манипуляции с полотном пилы - при манипуляции с материалом - при манипуляциях с пистолетом-ополаскивателем (эмulsion для распила) - при распиле
	РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ИНСТРУКЦИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

таблица 6-1

7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ

При манипуляции с оборудованием используйте погрузочные тележки, с которыми будет работать персонал соответствующей квалификации. Станок может быть эксплуатирован только в местах к



этому предназначенных – обозначенных табличкой.

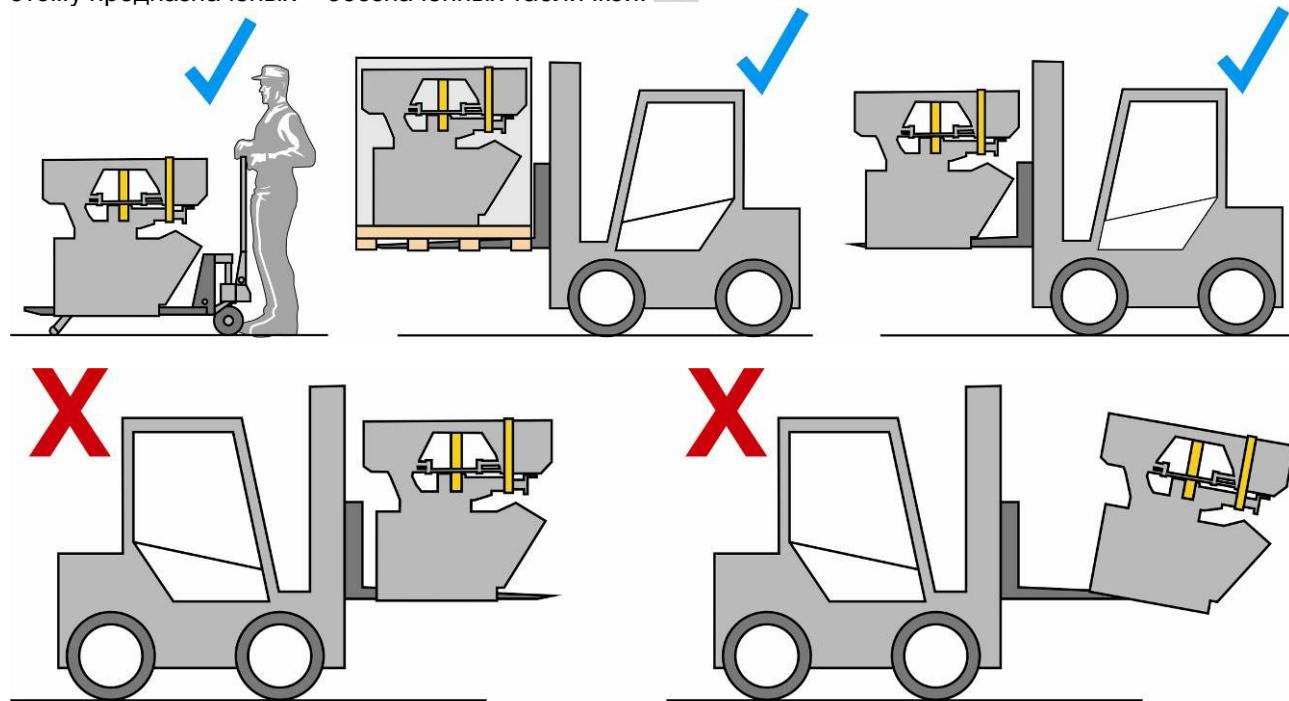


Рис. 7-1

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

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

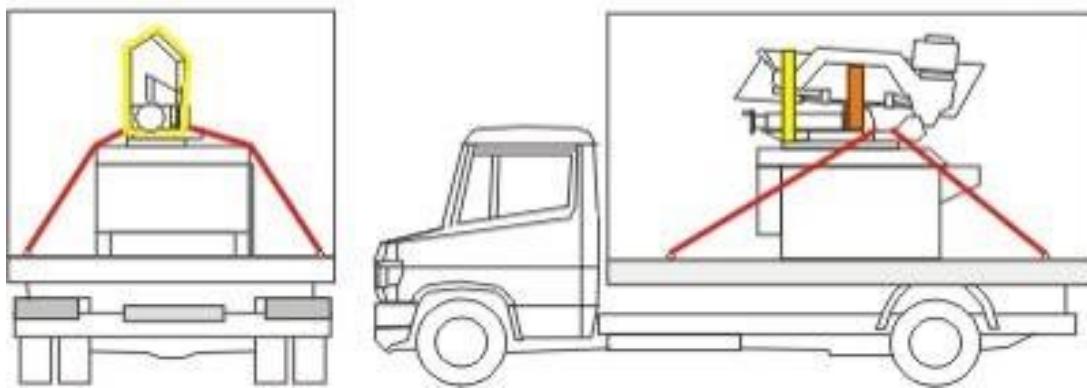


Рис. 7-2

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

8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ

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

Складируйте при температурах от 0 до +40 °C.

9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА

9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА

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

9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА

- Перед установкой оборудования выясните, какова несущая способность пола с учетом размещения пилы (минимум – масса пилы+заправка СОЖ и масла + масса комплектующих + масса материала). Если несущая способность пола не удовлетворяет этим требованиям, необходимо подготовить соответствующий фундамент.
- Тщательно измерите 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 достаточное 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 лежет 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 затяжением болтами тщательно проверте качество установки станка на полу).
- Как только пила установлена и ее положение зафиксировано, можете устранить фиксирующие детали, необходимые для перевозки (они имеют желтый цвет).
- При монтаже рольгангов очень важное правильное выравнивание и наладка уровня ролгангов с горизонтальной плоскостью станка (плоскость установлена касательной линией опорных роликов).
- Если не будут рольганги выровнены со станком, будет проходить к уводу распила заготовки, на станке будет пониженный срок службы полотен и потребляемое усилие к транспорту материала многократно повысится (и тем понизится срок службы кулачков тисков и гидроцилиндров), стремительно понижается точность подачи материала.

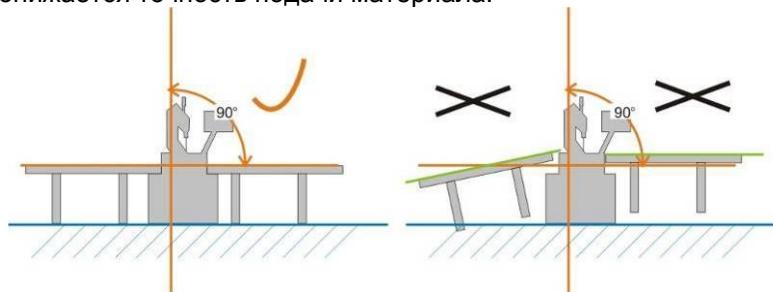
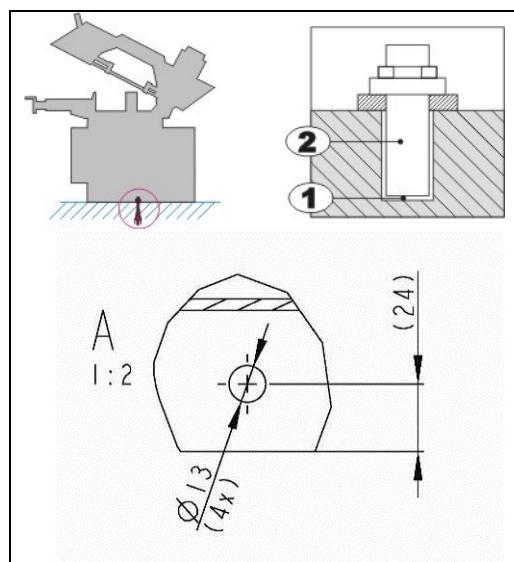


Рис. 9-1

9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ



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

9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ

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

Электрическое оборудование станка подготовлено для присоединения к трехфазной электрической сети 3/N/PE AC 400/230V 50 герц, TN-S или ли 3/PE AC 400V 50 герц, TN-S, (смотреть технические данные в руководстве, часть электро) с помощью подвижного привода одним концомочно 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.

Обозначение проводников и закрепок:

Закрепки U, V, W – крайние (фазовые) проводники обозначены черной или коричневой краской.

Закрепка N – средний проводник обозначен светло-синей краской

Закрепка PE – защитный, заземлений проводник обозначен комбинацией красок зеленая/желтая.

В комбинированной сети TNC, в которой находятся совместные защитные и средние проводники, присоедините средний, светло синий проводник привода станка совместно с проводником защитным, обозначенным комбинацией красок зеленая/желтая на закрепку обозначенную PEN.

Округ штепселя, назначенный для присоединения станка, или округ места присоединения станка, должен полностью соответствовать действующим предписаниям и техническим нормам, особенно ČSN 33 2130 ed.2., ČSN 33 2180, ČSN 33 2000-4-41 ed. 2, ČSN 33 2000-5-51 ed. 3, ČSN 33 2000-5-54 ed. 2.

Защита от удара электрическим током согласно ČSN 33 2000-4-41 издание 2, 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.

Разработка и использование защитных проводников должна соответствовать стандартам страны (Чешский стандарт ČSN 33 2000-5-54 издание 2).

ВНИМАНИЕ:

Первое присоединение электрических цепей станка к электросети может производить только квалифицированный специалист, имеющий соответствующий допуск

в смысле Объявления ČÚVR и ČBÚ №. 50/1978 Sb, который обзнакомлен 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

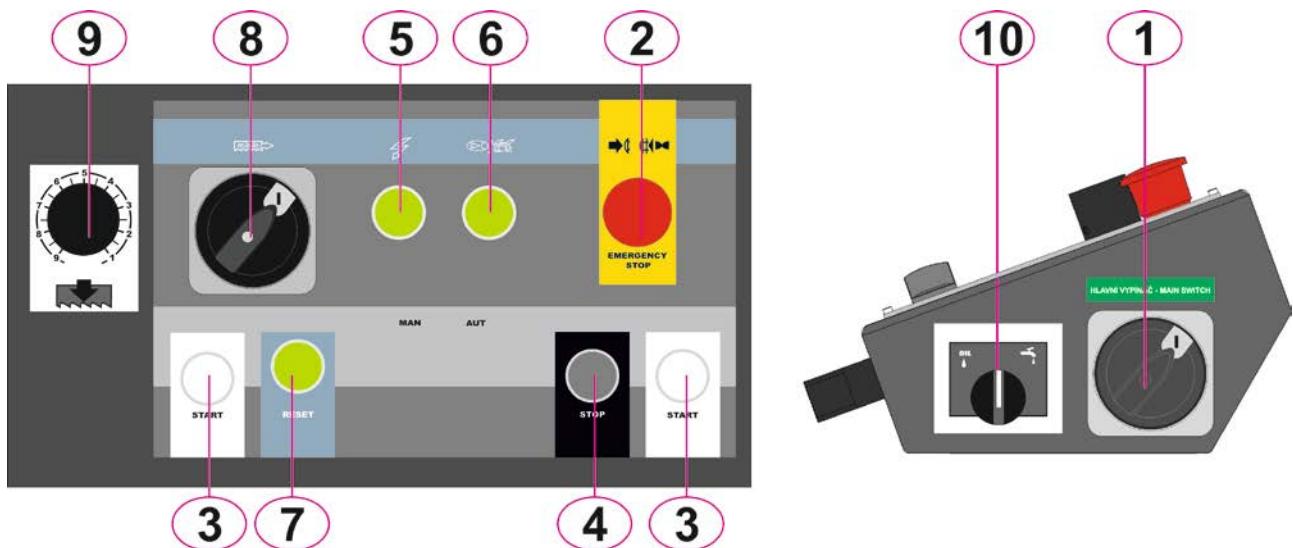


Рис. 10-1

1	ЗАМЫКАЕМЫЙ ОСНОВНЫЙ 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. Также действует как Переключатель скорости Позиция 1 – скорость полотна 42 м/мин Позиция 2 – скорость полотна 85 м/мин
2	EMERGENCY STOP кнопка -По ее нажатии пила остановится в любой фазе процесса.
3	START КНОПКА - Запускает полуавтоматический цикл.
4	СТОП ЦИКЛА - остановка цикла – пильное полотно остановится и конзоль выедет автоматически в верхнюю позицию
5	Световой индикатор подключения к сети: Если индикатор не горит, станок не подключен к сети питания или выключен главный выключатель.
6	Световой индикатор натяжения полотна / закрытия кожуха полотна 1) Диод №.6 не светит - станок в этом состоянии не возможно запустить a) пильное полотно ослаблено. b) кожух пильного полотна открытый c) нажатая аварийная кнопка (EMERGENCY STOP) 2) световой индикатор горит в зеленом: полотно правильно натянуто и кожух закрыт
7	СБРОС - повторная постановка на охрану увидел на крышке открыт или аварийной остановки или разрыва лопатки.
8	переключатель быстродействия Позиция 1 - скорость движения ленты 42 м / мин, Позиция 2 - скорость движения ленты 85 м / мин, Положение 0 - Провожали
	Для дальнейшей работы с пилой должен оставаться зеленым, оба индикатора.
9	дроссельный клапан – регуляция скорости движения консоли в резание.
10	переключатель режимов подачи эмульсии (дополнительный аксессуар) а) безотходная система смазки - выключатель на левой стороне. цикл эмульсия охлаждения - переключатель вправо

таб. 10-1

11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ

После пуска станка в аварийный режим надо осуществить шаги, которые подготовить станок к резке.

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



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

11.1 НАЛАДКА ТИСКОВ

- Поместите заготовку в тиски
- Просмотрите позицию заготовки с учетом пильного полотна (для точной резки надо, что бы при первой резке был срезан торец заготовки и тем произойдет заравниванию).
- Помощью ручки S1 (или 3 – быстрая подача) переместите подвижную губку так, что бы произошло к легкому сжатию заготовки.
- Ручкой вернитесь о половину или полный оборот назад. Между губкой и заготовкой тем возникнет необходимый зазор 2 - 5 мм.
- Для затяжки заготовки предназначена ручка кулакового быстрозажима №.2

11.2 НАСТРОЙКА РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Резка угловых разрезов направо:

- Консоль поднимите над не подвижную губку тисков;
- отпустите стопорную рукоятку поворотного устройства (поз.№.8). **ОСТОРОЖНО: Во время поворота консоли должна быть рукоятка в горизонтальном положении с не подвижной губкой тисков, в другом случае может произойти к совпадению консоли и рукоятки.**
- Поверните консоль в требуемый угол – отчислите на верньере.
- обеспечите поворотное устройство рукояткой (поз.№.8)

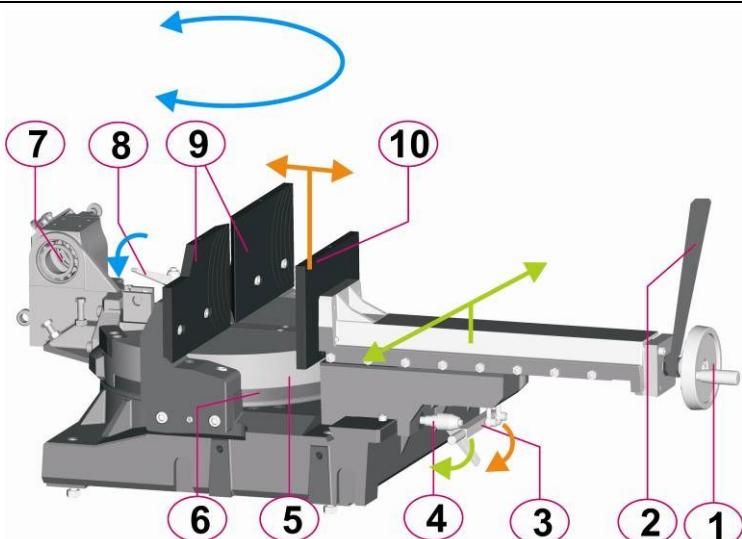
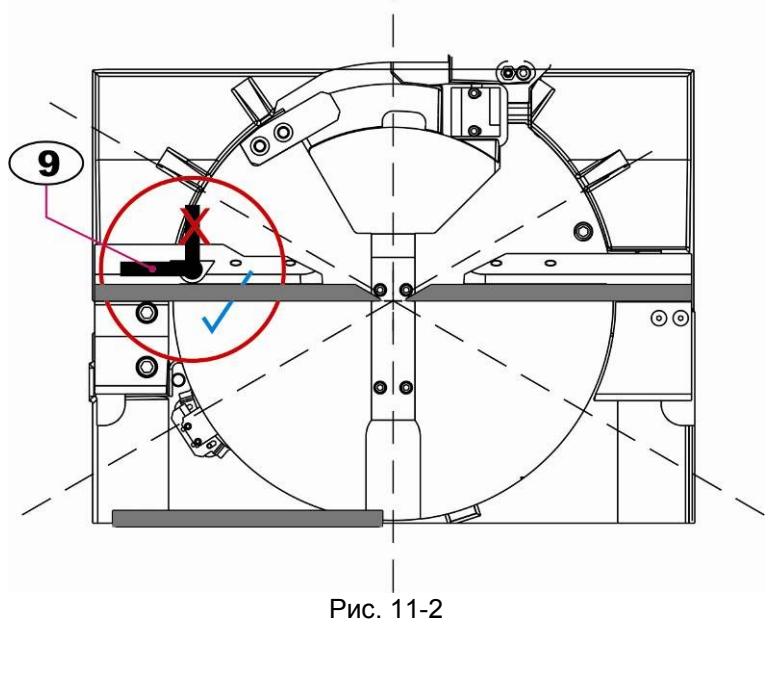


Рис. 11-1

Резка угловых разрезов налево:

- Поднимите конзоль станка в верхнюю позицию над не подвижную губку тисков;
- Произвестите перестановку тисков:
- Рычагом №. 4 (рис.№.35) под тисками их разарретируйте;
- Тиски переведите на упор правой граничной позиции и рычагом №. 4 фиксируйте;
- Произвестите поворот конзоли налево в требуемом угле – процесс одинаковый с наладкой резки углов направо.

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



11.3 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

Нижняя позиция установлена выпускателем - не надо изменять

- помошью нажатия кнопки в рукоятке конзоли и открытием дроссельного клапана наедем консолей 8-10 мм под заготовку, которая укреплена в тисках мимо пильное полотно.
- Ослабите артериющий винт кулаком "V" медленно крутите против направлению часовой стрелки до сцепления концевика "K". Позицию зафиксируйте.

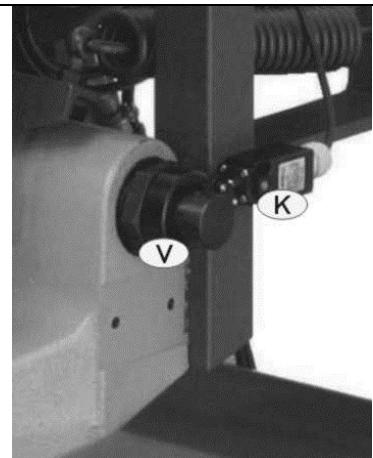


Рис. 11-1

11.3.1 ПРОВЕРКА ОПТИМАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ НИЖНЕЙ ПОЗИЦИИ КОНЗОЛИ



- Регулирующий клапан 7 перед стартом резки настройте на минимум
- Заготовка закреплена в зажимных тисках вне полотна.
- нажмите кнопку в рукоятке консоли
- запустится движение пильного полотна, консоль не двигается.
- Регулирующим клапаном №.7 запустите движение консоли в нижнюю рабочую позицию.
- Проверите прорезание заготовки. В случае не прорезки заготовки проведите опять установку нижней рабочей позиции кулаком "V".

11.4 УСТАНОВКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Позиция передних направляющих полотна – стремитесь установить позицию передних подвижных направляющих как возможно ближе открытой зажимной губке.

Хорошая установка подвижных направляющих значительно содействует к качеству и точности резреза, . Обыкновенно действует принцип, что полотно должно быть на обоих сторонах подпирано ближе всего резаной заготовки. Подпиране полотна обеспечивают именно направляющие полотна. Станки гамы 290 имеют на стороне привода направляющие заложены в не подвижной балке . На стороне натяжки полотна направляющие заложены в подвижной балке.

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

ВНИМАНИЕ: После установки передвижных направляющих всегда просмотрите:

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

12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ

1. Станок должен быть подключен в электрической сети
2. Переключатель поз.4 - Скорость пильного полотна настройте в позицию 1.
3. Пильное полотно заработает, для работы станка нужно, что бы обе контрольные лампочки на электропульте горели зелено
4. Если светит только контрольная лампочка напряжения поз.5  и  и контрольная лампочка закрытия кожуха поз.6  не светит:
 - a. Если был станок выключен кнопкой №.2 «STOP». Осуществляем снятие с предохранителя кнопки «STOP» – поворотом направо.
 - b. Пильное полотно с трещиной, или не правильно натяжено – осуществлите его замену, или его правильно натяните
 - c. Открыты кожухи шкивов - проверите их закрытие
 - d. Двигатель является перегретым, тепловая защита двигателя QF1 выключена. Подождите, чем тепловая защита охладеет и потом её опять включите.
5. Дроссельный клапан настройте на минимум
6. Надо подобрать режим подвода СОЖ

12.1 РУЧНЫЙ РЕЖИМ

- Заготовку переместим до упора и правильно закрепим в тисках
- Переключатель режима резки находится в позиции налево – ручный режим
- Нажмите кнопку 9 в рукоятке управления
- Консоль в разрез накатывана ручно помошью рукоятки управления.
- Станок прекратит работу после отпускания кнопки 9 в рукоятке управления
- Консоль станка поднимите ручно над заготовку
- Откройте тиски
- Заберите срезаную заготовку, переместите заготовку до упора и цикл повторяйте.

12.2 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ

Заготовку переместим до упора и правильно закрепим в тисках

- Переключатель режима резки находится в позиции направо – полуавтоматический режим
- Установим отвечающую скорость резки (позиция 1, или 2 переключателя №. , регулирующий клапан подачи консоли установим в позицию "МИН" и нажмем кнопку "Старт":
- Пильное полотно заработает, консоль не двигается
- Регулирующим клапаном установим оптимальную подачу консоли
- Станок допилит заготовку, движение консоли станка прекратится после контакта консоли станка с упорным винтом нижней позиции консоли станка
- Консоль станка поднимите ручно над заготовку
- Откройте тиски
- Заберите срезаную заготовку, переместите заготовку до упора и цикл повторяйте.

12.3 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ

- МАНИПУЛЯЦИЯ С РЕЗАНЫМ И ОТРЕЗАНЫМ МАТЕРИАЛОМ НАДО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПОМОШЬЮ 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 частю рольганга является отмеривание, ВОСПРЕШАЕТСЯ двигать заготовкой помошью 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!!!

12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ

1. правильно избранный модель станка и принадлежностей (должен быть очевидный метод резки и понятно указаны все чертежи и качества материалов, которых резка касается).
2. качество пильно полотна - M42, M51, SINUS, является прямо пропорциональным жесткости резаной штанги.
3. величина зуба пильного полотна (или его геометрия)... связана с шириной резаного материала.
4. скорость пильного полотна (м/мин) является прямо пропорциональной свойствам материала резаной штанги (качество - ČSN, ISO, DIN, WR, GOST...)
5. скорость резания (мм/мин) является прямо пропорциональной толщине стружки и предпочтении стилю резки - с учётом на максимальную мощность, оптимизируемый срок службы пильного полотна, идеальную шероховатость резки
6. качество СОЖ (достаточное количество масла в воде) и достаточное количество СОЖ текущее в разрез
7. точность направления пильного полотна в направляющих - потребность минимального зазора направляющих и полотна (0,05 мм)
8. оптимальная натяжка пильного полотна
9. правильное укрепление заготовки - заготовка не может вибрировать или передвигаться в разрезе
10. правильная механическая наладка станка (направление конзоли, укладка шкивов, плавность движения конзоли)
11. идеальная плоскость ролльганга 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 интересован на том, что бы станок правильно работал.

13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ

13.1 НАТЯЖКА ПОЛОТНА

Полотно правильно натяжено в мгновении, когда контрольная лампочка  натяжки полотна светит на пульте управления зеленой краской. Натяжка полотна осуществляется затягиванием винта A в передней части консоли станка.

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



13.2 УСТАНОВКА НАТЯЖКИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА И ДАВЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Станок	Пильное полотно	Натяжка полотна (натяжной напор) РЕЗКА К УВЕЛИЧЕНИЮ СРОКА СЛУЖБЫ	Главное давление
			
220x250 MAN-R	27x0,9	10	-
220x250 GH-R	27x0,9	10	-
220x250 A-CNC-R	27x0,9	11-12	-
230x280 GH-LR	27x0,9	12-13	-
230x280 SHI-LR	27x0,9	12-13	-
240x280 A-CNC-R	27x0,9	12-13	-
250x315 GH-LR	27x0,9	12-13	-
250x315 SHI-LR	27x0,9	12-13	-
300x320 GH-LR	27x0,9	17-18	-
300x320 SHI-LR	27x0,9	17-18	-
300x320 A-CNC-R	27x0,9	17-18	-
300x320 X-CNC-LR-1500	27X0,9	17-18	-

13.3 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.

- Поворотную доску станка выставте в положение 0°, консоль станка так, что бы пильное полотно образовалось угол с горизонтальной плоскостью 20 – 30



- градусов, переключите главный выключатель станка в позицию 0, вытяните вилку главного подвода напряжения из штепсельной розетки.
2. Следите за тем, чтобы направляющие полотна были как возможно ближе всего у себя (ослаблением ручки переместите несущее плечо с направляющими – поз.№1- как возможно далее от шкива натяжения). После этого ослабте винт натяжения полотна – поз.№2
 3. После открытия защитного кожуха полотна (поз.№3) и открытия предохранительного рычага (поз.№4), высуните полотно из предохранительных крюков (поз.№5), садите полотно из шкивов (поз.№6) и потом высуните из направляющих (поз.№1 и 7).

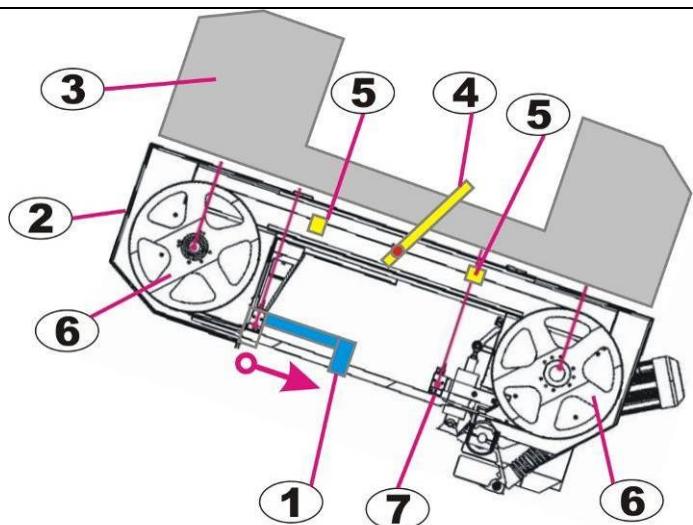


Рис. 13-1

4. Всегда проконтролируйте состояние шкивов и направляющих, все детали, находящиеся в соприкосновении с полотном, необходимо поддерживать в чистоте
5. Новое полотно сначала вставьте в пазы направляющих и потом насадите на шкивы. Полотно прижмите спинкой на буртик шкива и сделайте легкое натяжение (затягивайте винт поз.№2). Проверте, если полотно находится в правильном положении к буртикам шкивов № 4, если правильно вложено в пазы направляющих
6. Закройте кожухи шкивов и прикрепите кожухи полотна. Вставте вилку в розетку, переключите главный переключатель станка в положение № 1.
7. Начнёте завинчивать винт натяжения станка поз.№2. Полотно имеет правильное натяжение в тот момент, когда зажечься зелёная контрольная лампочка натяжения полотна на панели управления



13.4 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие пильного полотна направляют полотно в точный разрез. Они содержают 6 (3+3) шт. заменяемых пластинок из твердого сплава (твердосплавных пластинок). Через направляющие протекает СОЖ.

Направляющие налажены от изготовителя. В случае необходимости переналадки рекомендуем заказать сервисное обслуживание фирмы PEGAS-GONDA s.r.o. При резке заготовки выставте кронштейн передних подвижных направляющих как возможно ближе заготовки.

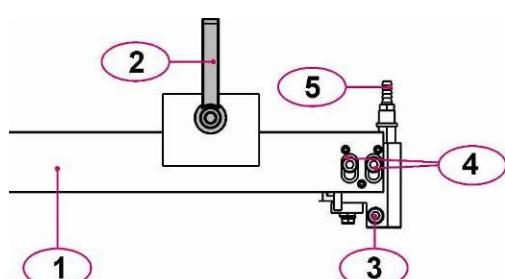


Рис. 13-2

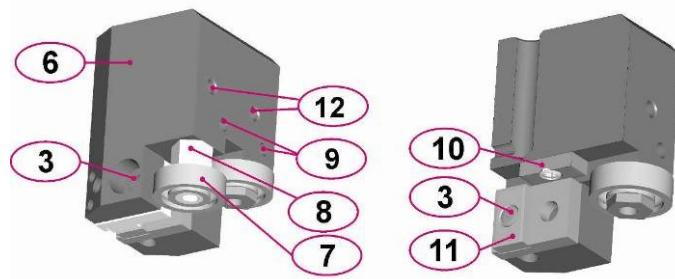


Рис. 13-3

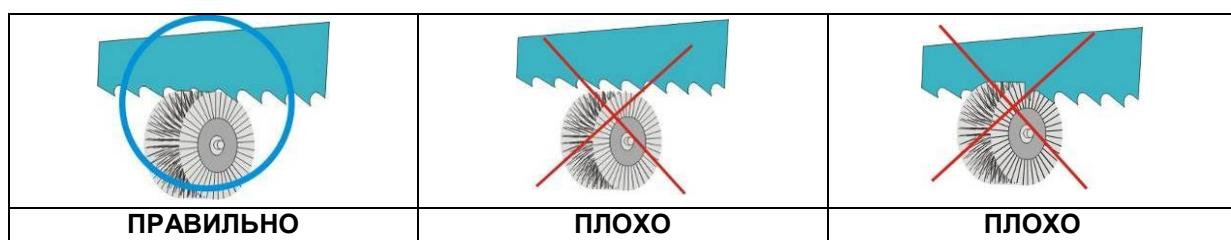
1. Подвижный корпус направляющих
2. Винт индикаторный подвижного корпуса
3. Винт зажимный не подвижного корпуса.
4. Винты зажимные направляющих – запрещается их манипуляция – имеет большое влияние на срок службы полотна
5. Клапан – регулировка СОЖ
6. Корпус направляющих
7. Направляющие подшипники расположенные на энцентри. Возможно наладить позицию

подшипников само ближайшее полотну, но с монтировочным зазором. Рекомендуем иметь запасные подшипники на складе.

8. Шестигранник екцентра направляющих подшипников. При замене подшипников оборотите екцентром таким образом, что бы между не натяженым полотном и подшипники был минимальный зазор, позволяющий замену полотна.
9. Регулировочные винты.
10. Направляющая твердосплавная пластинка спины полотна. Как только создается на поверхности паз от спины полотна (глубже чем 0,3мм), надо пластинку заменить.
11. направляющая твердосплавная пластинка
12. отверстия для сборки кожуха полотна

13.5 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Правильная функция очищающей щётки является очень важным фактором для получения самой долгой долговечности пильного полотна. Остриё зубьев, которые входит 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 прямой связь между правильным выбором полотна и идеальной производительностей станка.

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

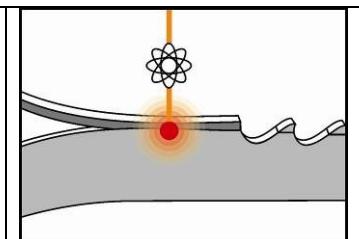


Предупреждение : В случае неправильного подбора геометрии и размера зубьев пильного полотна в отношении к резаемому материалу может дойти к повышенной нагрузке и ненормальному износу узла привода полотна (шкивы, подшипники, редуктор, электродвигатель). При выборе малых зубьев в отношении к длине резки образуется из материала долгая стружка, которая уже невместиться в зазор между зубьями и стремиться распространяться в стороны зазора между зубьями. Эта действительность – переполнение зазора между зубьями отражается постепенным заклиниванием стружки в разрезу, 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 быструю износ узла привода полотна.

14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

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

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



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

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

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

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

HONSBERG SECURA M42 - P Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущевое полотно - упругая сталл с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталл HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Специальное зубчатое сцепление и развод зубьев вразбежку Secura пресекает сжимание пильного полотна при разрезке, что и случается у больших профилей и балок воздействием их внутреннего напряжения. Это полотно в придачу позволяет спокойный разрез без вибрации, что поднимает разительно срок службы пильного полотна. Применение: Большие профили и балки, цветные металы с восприимчивостью к клейке стружки на полотно.

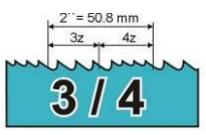
HONSBERG RADIAL M42 - Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущевое полотно - упругая сталл с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталл HSS M42 с содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Представляет максимальное решение для разреза высоколегированных сталей на двухколонных и блочных ленточно-пильных станках. Агресивное 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. Несущевое полотно - упругая сталл с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталл HSS M51. Легирование с содержанием 10% кобальта и 10% вольфрама позволяет образование остряя на 69 HRC. Область применения: Высоколегированные стали крепость 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.

таблица 14-1
таблица 14-2

14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ПОСТОЯННЫЕ – расстояние между остриями зубьев постоянное	
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. Специалисти фирмы Pegas - Gonda Вам ради помогут выбрать правильный тип полотна.	

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

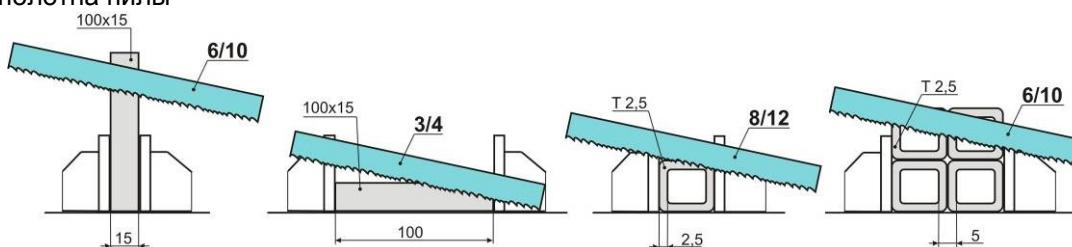


Рис. 14-1

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

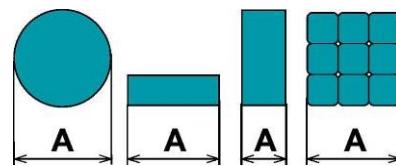


таблица 14-3

14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ

HONSBERG										
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	2/3
80							3/4	2/3	2/3	2/3
> 100								2/3	1,5/2	

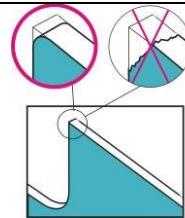
таблица 14-4

Упрощенная таблица выбора полотна пилы- размещена также на пиле

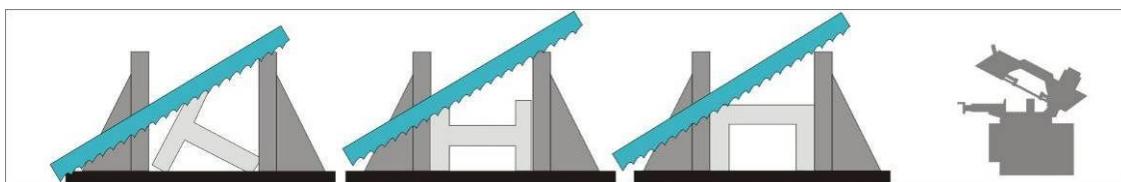
14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК

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. Пусть 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 плача по распилу.

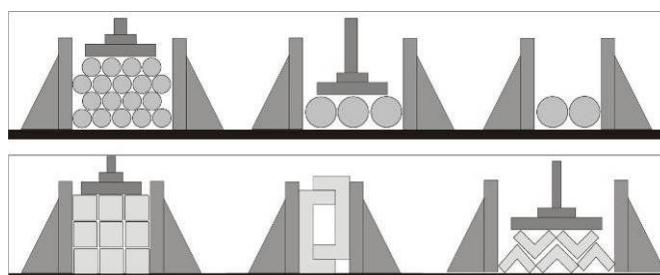
Примерно через 30 минут плавно повышайте скорость распила.



14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА

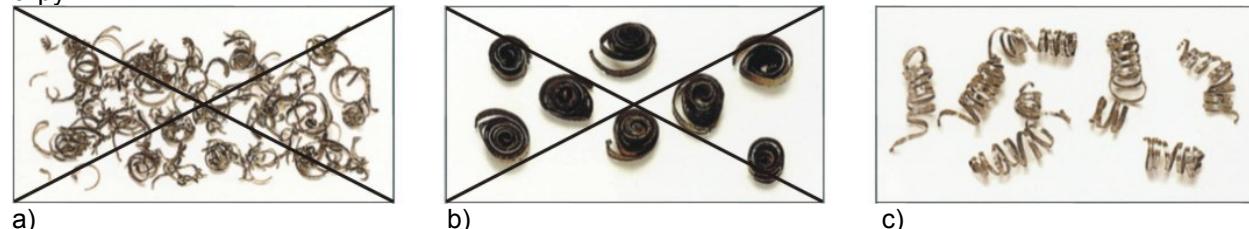


Фиксация материала оказывает влияние на точность распила и срок службы полотна



14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛЯ – СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ

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



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

таблица 14-5

15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ

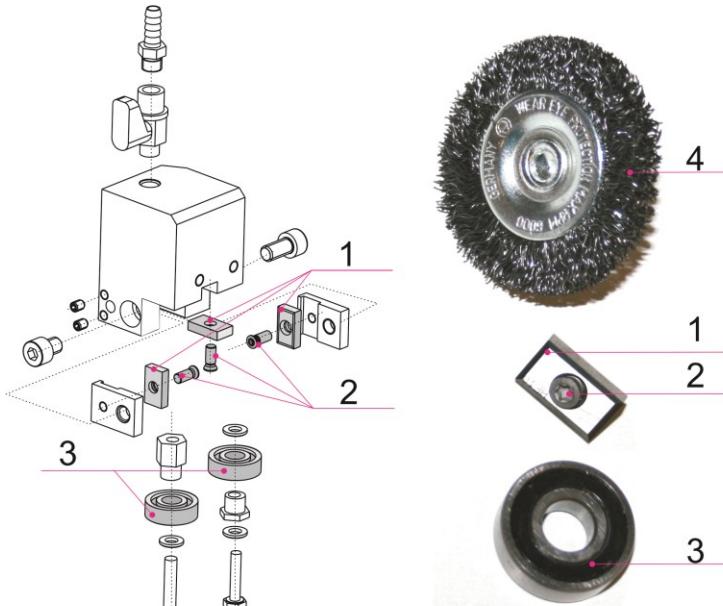
290-MAL	Двигатель с редуктором для резки Ал (70/140 м/мин, F= 30-250 м/мин).	OP
BOX-PCS	Ящик для срезаных штук вкл.стекания СОЖ в водонепроницаемый резервуар.	O
BOX-TRI	Ящик для стружки вкл.стекания СОЖ в водонепроницаемый резервуар.	O
BOX-TAH	Приспособление для манипуляции с BOX-PCS и BOX-TRI.	O
LIGHT L1	Освещение зоны реза – галогенная лампа.	OP
MINI LUBE	Безотходная система смазки, заменяет охлаждение СОЖ, выгодна при резке профилей, тонкостенных труб и цветных металлов, необходим привод сжатого воздуха б бар.	OP
PAL1	Упаковка на поддоне 1,2x2 м.	O
OBAL1	Упаковка в деревянном ящике 1,2x2 м.	O
290-LR-RDP	Присоединительная часть рольганга RD-подающий, обеспечивающая угловые распилы, длина 1000 мм, ширина 390 мм, грузоподъемность 200 кг/м, стоимостью подвижная стойка.	O
290-LR-RDZ	Присоединительная часть рольганга RD-приемный, обеспечивающая угловые распилы, длина 1000 мм, ширина 390 мм, грузоподъемность 200 кг/м, стоимостью подвижная стойка.	O
RD 1000/390	Усиленный рольганг с ванной, длина 1000 мм, ширина 390 мм, грузоподъемность 200 кг/м, в цене одна опорная стойка.	O
RD 2000/390	Усиленный рольганг с ванной, длина 2000 мм, ширина 390 мм, грузоподъемность 200 кг/м, в цене одна опорная стойка.	O
RB 200	Боковой опорный ролик неподвижный, высота 200 мм, прикрепленный к ванне рольганга RD.	O
RBS 200/390	Боковой опорный ролик подвижный - для пакетов, высота 200 мм. Работает только с RB.	O
RHS 390	Верхний пакетный ролик - для формирования пакетов заготовок, ширина 390 мм	O
290 LR-PR	Кронштейн для присоединения рольганга RD прямо к станку (Внимание: Это решение ограничивает возможность угловые распилы)	O
OZ 1000	Механическое отмеривание с линейкой OZ 1000 мм, на рольганге для отмеривания заготовок	O
OZ 2000	Механическое отмеривание с линейкой OZ 2000 мм, на рольганге для отмеривания заготовок	O
OZD 1000	Линейка для удлинения отмеривающего устройства OZ о 1000 мм	O
OZD 2000	Линейка для удлинения отмеривающего устройства OZ о 2000 мм	O
OZ 0000	Дополнительный подвижный упор для OZ	O
RDN	Самостоятельная стойка для RD	O
R290	Опорный ролик, налаживаемая высота, ширина 290мм, грузоподъемность 200 кг	O
290-LR-RDTP	Рольганг, обеспечивающий угловые распилы станка и присоединение станка с RDT и RDM, длина 1м, грузоподъемность 1000 кг/м. В комплект входит и присоединяющая доска для присоединения с тисками. Применение на входе.	O
290-LR-RDTZ	Рольганг, обеспечивающий угловые распилы станка и присоединение станка с RDT и RDM. Длина 1м, грузоподъемность 1000 кг/м. В комплект входит и присоединяющая доска для присоединения с тисками. Применение на выходе.	O
350-RDT 1000/450	Усиленный приемный или подающий рольганг, длина 1000 мм, ширина роликов 450 мм, грузоподъемность 1000 кг/м.	O
350-RDT 2000/450	Усиленный приемный или подающий рольганг, длина 2000 мм, ширина роликов 450 мм, грузоподъемность 1000 кг/м.	O
350-RB	Боковой опорный ролик неподвижный, высота 350 мм.	O
350-RBS	Боковой опорный ролик подвижный - для пакетов, высота 350 мм. Работает	O

	только с RB.	
OZP 1000	Устройство для отмеривания заготовки, ручная настройка упора с показанием на стальной линейке 1000 мм, устанавливается на рольганг.	О
OZP 2000	Устройство для отмеривания заготовки, ручная настройка упора с показанием на стальной линейке 2000 мм, устанавливается на рольганг.	О
OZP-D 1000	Цифровое устройство для отмеривания, ручная настройка упора – длина 1000 мм.	О
OZP-D 2000	Цифровое устройство для отмеривания, ручная настройка упора – длина 2000 мм.	О
OZP-L	Удлиняющий сегмент упора OZP-2000 на 2000мм.	О
OZD-L	Удлиняющий сегмент упора OZD-2000 на 2000мм.	О
290-QPARTS	Набор быстро изнашиваемых запасных частей: * 6 шт. Твердосплавная пластинка боковая LNKW 19-1198000, HF10 * 6 шт. Винт для твердосплавной пластины US14 * 4 шт. Подшипник 6000 2RS * 10 шт. Очистительная щетка 240-СК	О
290-NAV	Руководство по обслуживанию в печатной версии	О

таблица 15-1

15.1 QPARTS

	численность	
Твердосплавная пластинка боковая LNKW 19-1198000, HF10	6	1
Винт для твердосплавной пластины US14	6	2
Подшипник 6000 2RS	4	3
Очистительная щетка 240-СК	10	4



The diagram shows the exploded view of the QPARTS kit. Component 1 is a side carbide blade (LNKW 19-1198000, HF10). Component 2 is a US14 screw for the carbide blade. Component 3 is a 6000 2RS bearing. Component 4 is a 240-СК brush.

Рис. 15-1

15.2 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ



При замене полотна сделайте очистку устройства

15.2.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА

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

Таблица 15-1

15.2.2 УПРАВЛЕНИЕ

Переключателем избираете между охлаждением СОЖ (переключатель налево), или бесотбросной системой смазки (переключатель направо).

15.3 ОСВЕЩЕНИЕ

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

Изменить позицию корпуса светильника возможно только захватом пластической шейкой светильника.

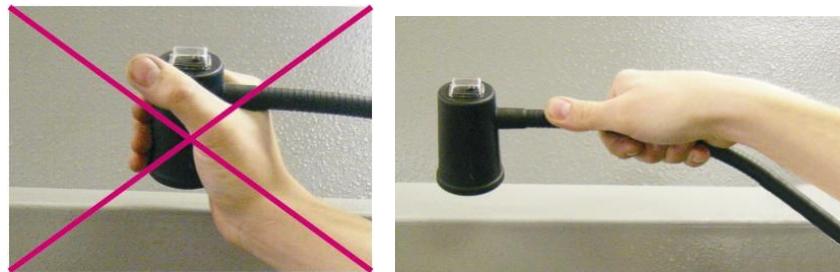


Рис. 15-2

15.4 RD

ВНИМАНИЕ: При несторожной манипуляции может скатится заготовка из рольганга. Единственным безопасным разрешением является использование боковыми поликами RB + RBS.

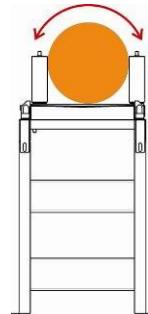


Рис. 15-3

16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ

ЕЖЕДНЕВНО: убирать 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: Если не имеет места подтекание гидравлической смазки или масла для передач, 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

16.1 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ

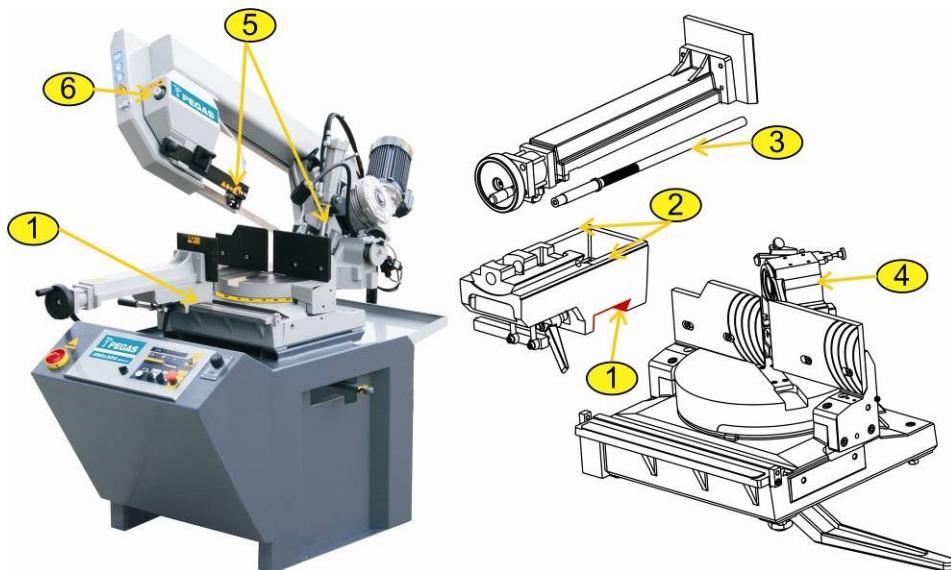


Рис. 16-1

описание позиции	Необходимая деятельность	Интервал проверки масла
1 Трапециевидная направляющая для передвижки тисков	Смазывать контактные поверхности	
2 Посадка подвижной губки тисков	Пластическая смазка в посадку, очистку укладки	
3 Трапецидальный винт подвижной губки тисков	Очищать резьбу, масло в резьбу	
4 Посадка вала шарнира конзоли	Пластическая смазка в подшипники - контроль зазора в конических подшипниках	ежемесячно
5 Направляющие	Очищать направляющие поверхности и комплектные направляющие от стружки и шлама	еженедельно
6 Подвижная плита натяжного механизма пильного полотна	Пластическая смазка в посадку, очистку укладки	ежемесячно
Обработанные поверхности станка без внешней отделки	Очистка поверхностей, смазка против коррозии	еженедельно
Маслоуказатель и фильтр на баке гидравлического агрегата	Контроль уровня, дополнение масла	еженедельно
Количество СОЖ	Контроль уровня, дополнение масла	ежедневно

таблица 16-1

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 выпускителя, не будет признана рекламация какой-нибудь части смазываной 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 записи 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 объемы	Альтернативные объемы	Количество (л)	Интервалы замен
Трансмиссионное масло	ISO-S150			0,6 л	См.табличку 17-2
Масло для СОЖ	ISO-L-HFAE	ESSO: BS TOP CUT 97-52	OMV: UNIMET ASF 192	12 л	1 год
Масло для MINI-LUBE:	Многоцелевое масло на основе синтетических эфиров	Oemetea: HYCUT SE 12	-	0,5 л	В случае потребности – см.таб.16-1
Пластическая смазка	DIN 51502 KP 2 P 20	Q8 RUYSDAEL	OMV: SIGNUM M 283		

таблица 16-2

16.3 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ

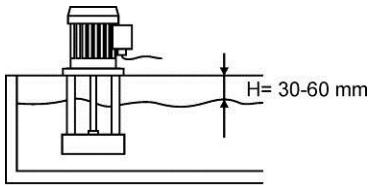
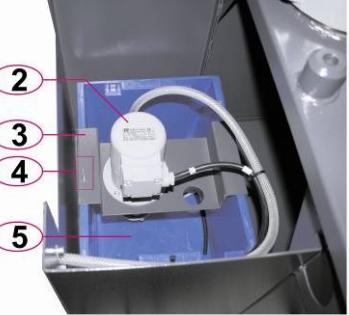
<p>У большинства станков является задачей обслуживающего персонала проверять достаточное количество СОЖ в станке. Уровень СОЖ должна быть 30 - 60 мм под плоскостью фланца насоса СОЖ.</p>	
<ol style="list-style-type: none"> 1. – 2. Насос для СОЖ 3. кронштейна насоса 4. предохранительный шуруп 5. ёмкость 	

Рис. 16-2

Порядок при замене СОЖ:

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

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

16.3.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:

Оптимальное состояние: Во время устойчивого смещивания медленно наливайте масло для СОЖ в влажную воду. Прозойдет к идеальному смещению и созданию правильной СОЖ.

16.3.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ

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

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

16.3.3 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.**

16.4 ЗАМЕНА ТРАНСМИСИОННОГО МАСЛА

Замена и заправка редуктора маслом осуществляется на ответственность покупателя.

Редукторы поставляются заполненными синтетическим маслом с долгим сроком службы: При посредственном сроке службы 15000 часов не нужный 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 выпускителя.

Регулярно проверяйте состояние уплотнения и возможные утечки масла.

	редуктор	Количество масла (л)
240x280 GH-R	SRT 07040G630	0,35
240x280 SHI-R	SRT 07040G630	0,35
240x280 SHI-R-F	SRT 07040G630	0,35
240x280 A-NC/ 240x280 A-CNC	SRT 07040G630	0,35
240x280 A-CNC-F	SRT 07040G630	0,35
240x280 A-NC-R/ 240x280 A-CNC-R	SRT 07040G630	0,35
240x280 A-CNC-R-F	SRT 07040G630	0,35
290x290 A-CNC	SRS 08549G632	0,6
290x290 A-CNC-F	SRS 08549G632	0,6
290x290 A-CNC-LR-F	SRS 08549G632	0,6
290x290 X-CNC-1500-F	SRS 08549G632	0,6
290x320 SHI-LR	SRS 08549G632	0,6
290x320 SHI-LR-F	SRS 08549G632	0,6
350x400 SHI-LR-F	SRS 11040G642	1,5
350x400 A-CNC-F	SRS 11040G642	1,5
350x400 H-SHI/ H-SHI-X	SRS 11040G642	1,5
350x400 H-A-CNC/ H-A-CNC-X	SRS 11040G642	1,5
440x600 HORIZONTAL	SRS 11040G642	1,5

таблица 16-3



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

16.5 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 масленого уплотнения и возможной утечки масла.
- Каждых 3000 рабочих часов или каждых 6 месяцев: Контроль масленого 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 принимитесь 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 наступить ситуация, когда направляющий 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).

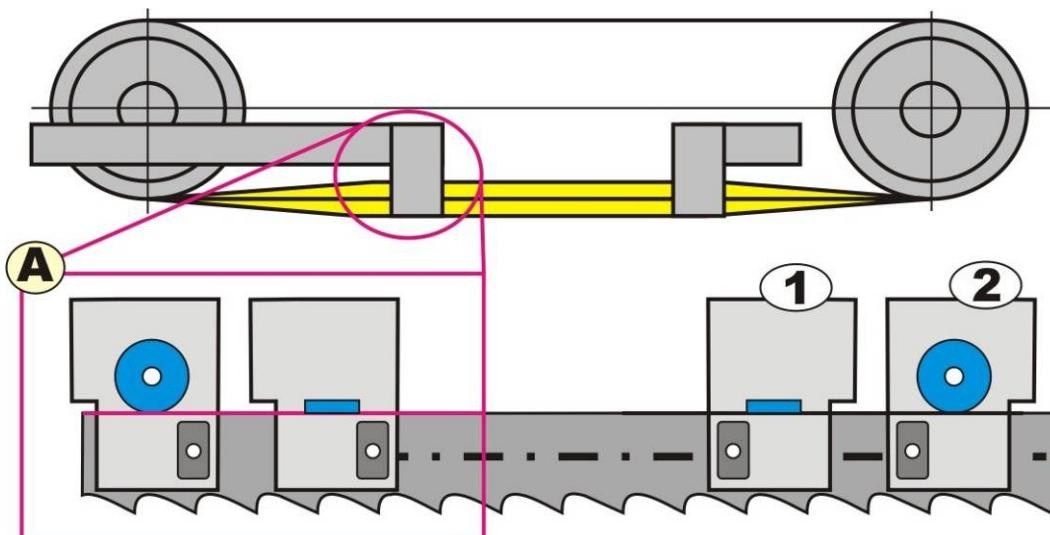


Рис. 17-1

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

Полотно поставится в свою идеальную позицию.

Внимание- выключите основный выключатель и вытащите электровилку из розетки.

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

Вышеуказанный процесс повторите и у других направляющих.

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

пластиноч 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 пластиноч (или ролик) и оставить направляющие бес изменений.

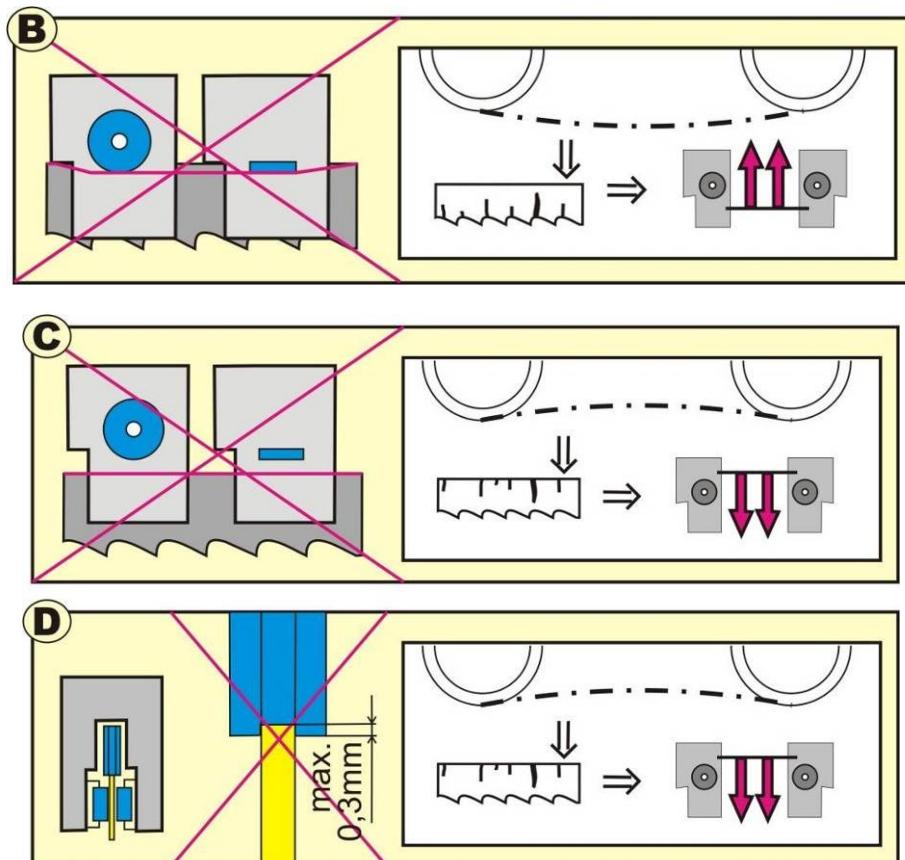


Рис. 17-2

17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ

После установки правильной позиции укрепите зажимные винты, затягиванием регулировочных винтов установите 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 пластиноч на складе. Рекомендуем наладку зазора направляющих пластиноч заказать у ремонтной службы Pegas.

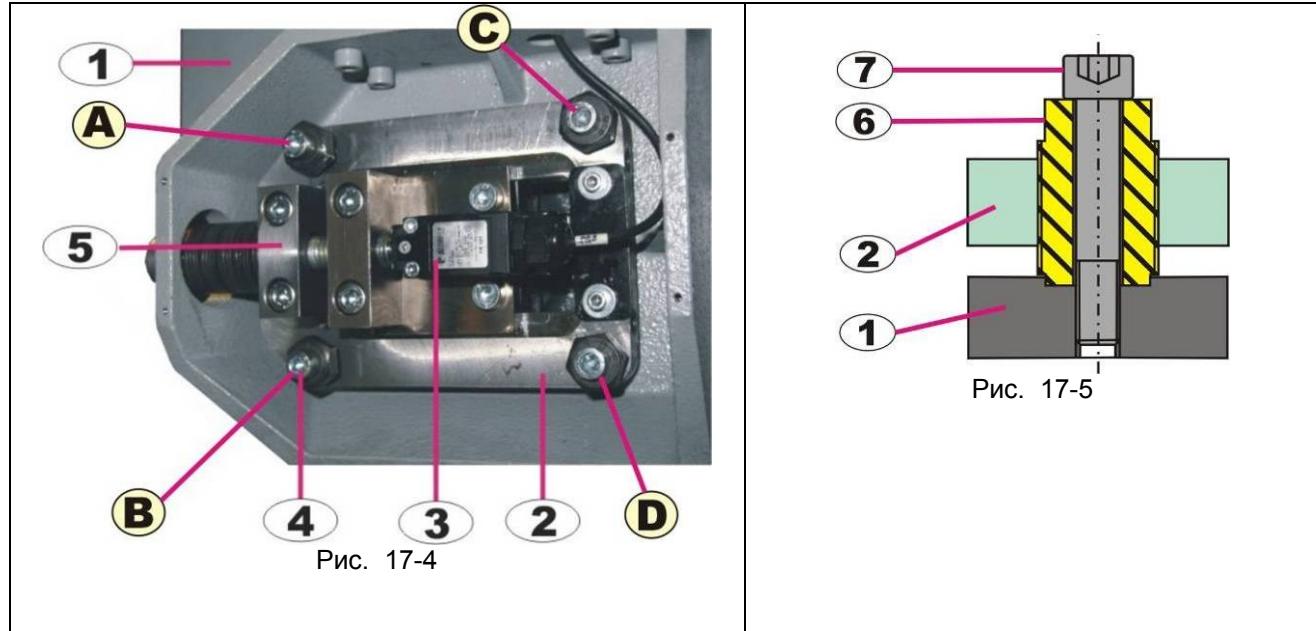


Рис. 17-3

17.3 НАЛАДКА НАТЯЖНОГО ШКИВА

Передний шкив наложен из производства. В случае необходимости 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 – натяжной шкив нет параллельный с ведущим шкивом.

По этому вес комплект натяжки прикреплен на конзоль станка помошью четырех установщиков ABCD Установщик слагается из регулировочного винта – поз.№.6 – и винта индикаторного – поз.№.7.

Рекомендуем наладку оставить на авторизованое ремонтное ассистирование.

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

Еще перед наладкой позиции натяжного шкива просмотрите затяжку всех винтов, которые могут повлиять аксиальную позицию ведущего и натяжного шкива. Тоже просмотрите состояние подшипников натяжного шкива. Ослабленные подшипники могут повлиять позицию пильного полотна более, чем ослабление натяжной плиты – поз.№ю2 – расположенной помошью установщиков – поз.№.4 – на конзоли – поз.№.1

Ослабите о 1 поворот винты индикаторные установщиков А В , поверните регулировочным винтом (поз.№.6) установщика А (в пределах десяток 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 конзоли. Если будете крутить противоположно, спина пильного полотна будет передвигаться в сторону от конзоли. 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 повреждится. После 10 секунд цикл остановите и после открытия двери просмотрите позицию полотна. Если надо, весь процесс повторяйте.

17.4 НАЛАДКА ДАВЛЕНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АГРЕГАТА:

1. Главное давление – установлено 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 весса заготовки, чем меньшее давление, тем высший срок службы механических частей тисков.

17.5 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА

Давления установлены 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 ВАНСО	BAR
150 MAN	20x0,9	10	1,0	-
220 GH	27x0,9	10	1,0	-
235 SHI, GHI, GH, MAN	27x0,9	11-12	1,1	15
235 A-CNC, A-NC	27x0,9	11-12	1,1	18
240 SHI	27x0,9	12-13	1,2	12
240 A-CNC	27x0,9	12-13	1,2	16
290 SHI	27x0,9	14-15	1,4	12
290 A-CNC	27x0,9	14-15	1,4	16
295 SHI, GHI, GH, MAN	27x0,9	14-15	1,7	16
300 SHI, GHI	27x0,9	17-18	1,7	16
300 A-CNC, A-NC	27x0,9	17-18	1,7	20
350 SHI	34x1,1	19-20	1,9	20
350 A-CNC	34x1,1	19-20	1,9	25
350 HERKULES	34x1,1	19-20	1,9	30
440 x 600	34x1,1	20-21	2,0	35

таблица17-1

17.6 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ						
электродвигатель неработает	3	4	5	9			
двигатель гидроагрегата неработает	1	2	3	4	5	9	17
пульт управления негорит	6	7	8	9			
охлаждение недостаточное	18	19	20	21	24		
резаемая заготовка двигается или деформируется	22	23	25				

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

таблица 17-1

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.

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

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

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

19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

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

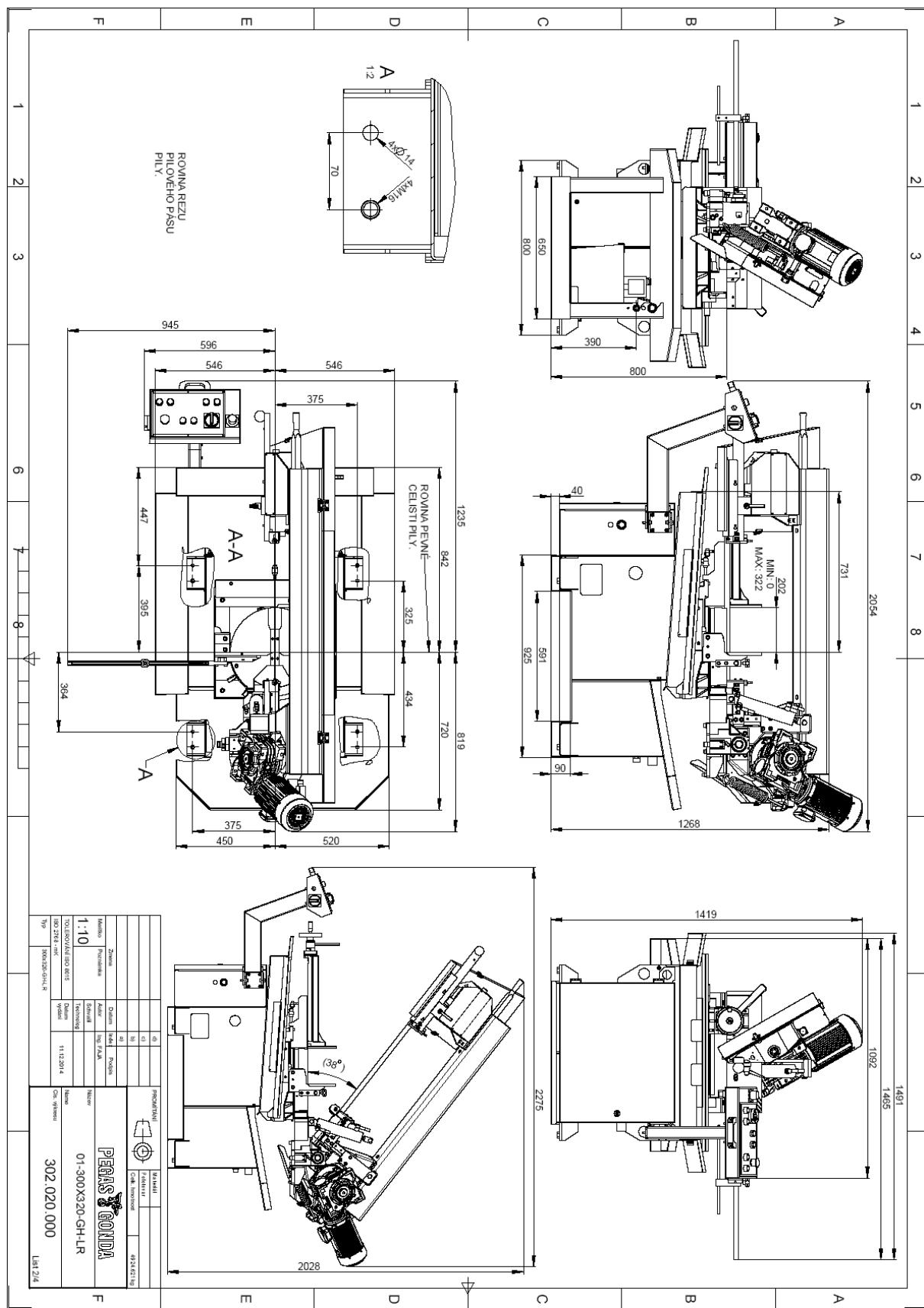
ФИРМА PEGAS – GONDA s.r.o. ВАМ ПО ЗАПРОСУ ГОТОВА ПРЕДОСТАВИТЬ ДЕКЛАРАЦИЮ СООТВЕТСТВИЯ И СЕРТИФИКАТ ГОСУДАРСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

Фирма Pegas - Gonda s.r.o. декларирует, что пила не укомплектована никакими однофазными электроприборами , для которых было бы необходимо подключать средний охранный 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. планировка



21. ЭЛЕКТРОСХЕМА

22. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ