



РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Модель	PEGAS 230x280 GH-LR
Зав. №	
Спецификация	версия 2

PEGAS - GONDA s.r.o.
Čs. armády 322, 683 01 Slavkov u Brna, tel./fax: 00420 544 221 125
E-mail: pegas@gonda.cz, www.pegas-gonda.cz



200TH СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ	4
2. ВВЕДЕНИЕ	4
3. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	4
3.1 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА	4
3.2 КОНСТРУКЦИЯ	4
3.3 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА	4
3.4 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	5
3.5 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА	5
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	6
4.1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ	6
4.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	6
4.3 СПРАВКА О ПРИВОДЕ	6
4.4 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА	6
4.5 ЩИТОК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	7
4.6 ВРЕДНО EMISE- шум машины	7
5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ	8
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 – 250X315 GH-LR	15
6.7 ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ	15
7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ	16
8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ	16
9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА	17
9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА	17
9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА	17
9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ	18
9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ	18
10. ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ СТАНКА	19
11. ПОДГОТОВКА СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ	20
11.1 НАЛАДКА ТИСКОВ	21
11.2 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ	21
11.2.1 ПРОВЕРКА ОПТИМАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ПОЗИЦИИ КОНЗОЛИ	21
11.3 УСТАНОВКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ	22
11.4 ПОЛОЖЕНИЕ ПЕРЕДНИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА	22
11.5 НАСТРОЙКА СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ	22
11.6 ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	22
12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ	23
12.1 РУЧНОЙ РЕЖИМ	23
12.2 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ	23
12.3 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ	23
12.4 15 ПУНКТОВ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ РЕЗКИ	24
13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ	25
13.1 НАТЯЖКА ПОЛОТНА	26
13.2 ДАВЛЕНИЯ - НАЛАДКА	26
13.3 ЗАМЕНА ПОЛОТНА	26
13.4 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	27
13.5 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	27
14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ	28
14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА	28
14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	30
14.3 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА	30

14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ.....	
14.5 СТАРТОВЫЙ НАБЕГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА – ПРИ УСТАНОВКЕ НОВОГО ПОЛОТНА НА СТАНОК.....	
14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА.....	34
14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛА –СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ КОНСОЛИ В РЕЗАНИЕ	34
14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ	
15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ	37
15.1 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ.....	37
15.1.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА	37
15.1.2 УПРАВЛЕНИЕ	38
15.2 ОСВЕЩЕНИЕ	38
15.3 RD	38
16. ТЕКУЩЕЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТЫ	39
16.2 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ.....	39
16.3 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЕМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛИ ЗАМЕН.....	40
16.4 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ.....	40
16.4.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:.....	41
16.4.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ.....	41
16.4.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ	41
16.5 ЗАМЕНА ТРАНСМИССИОННОГО МАСЛА.....	41
16.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ	42
17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ.....	43
17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	43
17.2 НАЛАДКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ПИЛЬНЫМ ПОЛОТНОМ И ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНКАМИ	44
17.3 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ	45
18. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	46
19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	46
20. ЭЛЕКТРОСХЕМА	48
21. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	49

201ST 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 без предварительных предупреждений.

202ND 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 разрезы плавно регулируются от -45 до +60 градусов. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага.

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

202nd1 РАБОЧИЙ ЦИКЛ СТАНКА

Резка проходит посредством собственного веса консоли, гидроцилиндр и дроссельный клапан для регуляции скорости подачи плеча в зону резания. Процесс резки так не управляет субъективный фактор и тем повышается срок службы полотна. Оператор вручную производит зажим тисок, стартует резку кнопкой СТАРТ и настроит скорость резки. После резки станок автоматически выключается и оператор вручную поднимает консоль в исходное положение. Вручную управляемые быстродействующие тиски. Обслуживающий персонал ручнo заготовку зажимает, передвигает и снимает.

202nd2 КОНСТРУКЦИЯ

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал экстремальной нагрузке в условиях эксплуатации. По этой причине все основные - несущие части станка изготовлены как литье из чугуна по причине жёсткости, удаления вибраций и уваров. Исполнение частей консоли, тисков и поворотного устройства из чугуна.
- Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натягом, с наклоном на 25°, что позволяет увеличить срок службы ленточного полотна. Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натяжением.

202nd3 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

- Рабочие позиции консоли управлены кулаком и микрозамыкателем нижней позиции консоли. После приобретения нижнего конечного положения консоль автоматически остановится. Консоль станка обслуживающий поднимает вручную.
- Очищающая щетка для безупречной очистки и правильной функции пильного полотна.
- Вручную управляемые тиски. Тиски уложены в нажимаемом пазе в виду ласточкина хвоста. Губка тисков передвигается на лево / на право по направлению наладки угла резки, фиксация помощью ручки.
- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла. Автоматическая регуляция натяжения пильного полотна. Ручная натяжка пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трёхфазный электродвигатель с двойной обмоткой, 2 скорости резания. Термозащита электродвигателя.
- Охлаждающая система для СОЖ обеспечивает распределение жидкости в направляющие пильного полотна.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- 1x полотно пилы

202nd4 ОСНОВНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- надеждаемый упор
- руководство по обслуживанию на русском языке

202nd5 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок PEGAS 250x315 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 настоящее руководство по обслуживанию. Другими материалами, которые возможно на станке резать, являются легкие металлы. Здесь рекомендуем консультацию о применимости станка с его выпускателем. Резка других материалов не разрешается без согласования выпускающего. Резка на станке не разрешается в случае, когда материал не правильно зажат в тисках.
- нормальной рабочей среды.

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

Электрооборудование станка предназначено для сети 3/N/PE AC 400/230V 50 пер, TN-S или-ли 3/PE AC 400V 5050 пер, TN-S, смотреть технические данные в руководстве, часть электро.

Электрооборудование станка предназначено для работ в среде описанной в стандарту 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 не вызывает 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 не 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 организации. В случае не соблюдении условий из стороны заказчика может дойти к потери гарантии.
- Перед пуском станка в эксплуатацию или перед обучением нового обслуживающего станка рекомендуем чательно изучить рекомендацию по обслуживанию станка. Только этим способом можете совершенно использовать замечательные свойства станка.
- Для подбора оптимального полотна (диска) рекомендуем точно соблюдать данные в таблицах. Любые неясности рекомендуем обсудить с нашими специалистами.
- Из-за приобретения максимального качества наших услуг акцептируем только письменный заказ (факс, электронная почта, почта). При заказе технического обслуживания всегда приводите модель станка, год выпуска, заводской № и код запасной части. Характеризируйте более подробно неисправность.

Ленточно пильный станок PEGAS модель 230x280 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 ЕС сертификат соответствия в смысле § 12 odst. 3b. закона 22/1997 Sb. В редакции последующих правил и может быть свободно сдан на рынках EY.

203RD ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

С целью правильной функции станка и безопасности обслуживающих не допускается изменение нижеприведенных данных

Степень защиты кожухом «IP44»

Полотно:	2720x27x0,9
Скорость полотна:	35/70 m/min
Электрооборудование	400 Вольт,, 50 ц
Потребляемая мощность главного электродвигателя:	1.1/0,75 кВт
Насос СОЖ	0,09 кВт
Общая потребляемая мощность станка:	1,64 кВт
Вес станка :	280 kg

таблица: 203-1

203rd1 ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

	D [mm]	230	195	125	185	X
	D [mm]	150*	110*	80*	110*	X
	axb [mm]	280x180	180x170	120x100	180x120	280x125
	axb [mm]	260x230	170x190	110x90	125x230	280x125

tab: 203-2

203rd2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

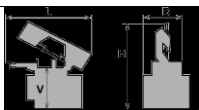
Délka [L]	Šířka [B]	Výška max [Hmax]	Výška min [Hmin]	Výška stolu [V]	
1650	885	1860	1350	785	

таблица: 203-3

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

203rd3 СПРАВКА О ПРИВОДЕ

	модель	номинальная мощность Pn [кВт]	номинальное напряжение Un [В]	номинальный ток In [А]	обороты [*мин-1]	
M1 - полотно	2MA-AL-19F	1,1/0,75	400	3,9/2,19	680/1420	-
M2 - СОЖ	AP 16	0,45	400	0,22	2800	5

таблица: 203-4

203rd4 ВРЕДНЫЕ ВЫБРОСЫ – УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА

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

$L_{pAeq,T} = 83,2$ [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН ИСО 11202 – рабочий режим – холостый ход по ЧСН 13898).

$L_{pAeq,T} = 90,6$ [дБ] (по стандарту ЧСН ЕН ИСО 11202 - рабочий режим – при распиле низколегированной стали по ЧСН ЕН 13898).

203rd5 ЩИТОК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

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

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

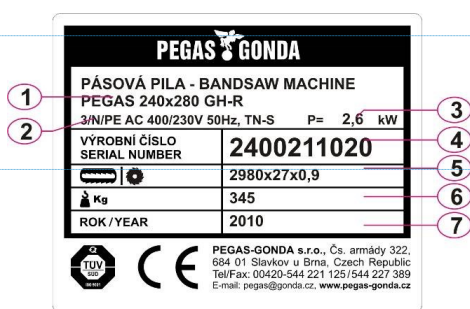


Рис. 203-1

Okomentoval(a): [a1]: Каждый станок оснащен алюминиевой табличкой, которая

Okomentoval(a): [a2]: Должны быть указаны при заказе запасных частей или услуг.

количество жидкостей

нефтяная эмульсия	12-13 l
* Количество эмульсии является ориентировочной. - Макс 20 мм ниже нефтяной эмульсии фланец насоса.	
Gear Oil	0,35 l
* Коробки передач dovávaný dlouživotnostním заполнены синтетическим маслом: средняя продолжительность жизни 15 000 часов не требуют заполнение маслом обслуживания или заправки.	

tab: 203-5

203rd6 ВРЕДНО EMISE- ШУМ МАШИНЫ

Объявлен усредненный по времени уровня звукового давления на рабочих местах:

LpAeq, T = 68 + 5 [дБ] (измеряется в соответствии с DIN EN ISO 11 202-рабочий режим, в режиме ожидания в соответствии с EN 13898)

LpAeq, T + 5 = 78 [дБ], измеренная в соответствии с DIN EN ISO 202-11 работает režim- резки низколегированной стали podle ČSN EN 13898

Во время работы, нет никакой опасности в кучу вредных испарений.

5. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ФУНКЦИИ

1. Рука в первую очередь.
2. Панель 2. Контроль
3. 3. Консоль для расположения дроссель - движения управления скоростью вращения рычага
4. В-четвертых гидравлический цилиндр рукояти
5. Пятый камерой прекратить движение полосу после достижения нижнего рабочего положения.
6. 6 Тосина видел. Осуществляет руку и позволяет снимать для угловых разрезов -45° , $+60^\circ$.
7. Жесткие Челюсти тиски
8. 8 Нарезка доска
9. 9 ласточкин хвост руководство вице-
10. 10-й Стенд пилы
11. 11 Отверстия под крепежные болты
12. Блокирующий рычаг 12 поворотного стола. После разрешения может быть повернут плечо.
13. Рычаг для ручного переключения челюсти тиски.
14. Блокировка ручка для фиксации положения порока. Челюсть движется влево-вправо, установив угловой разрез
15. 15 скольжения челюсти
16. 16 ленточной пилой
17. 17 натяжение ремня
18. 18 Ручка рычага



obr: 0-1

Okomentoval(a): [a3]: Челюсти тисков

5.1 ТИСКИ

Во-первых колесо для ручного переключения челюсти

Во-вторых ключа рычаг

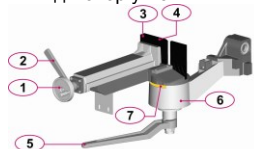
3. перемещения челюсти

4. Жесткая челюсть

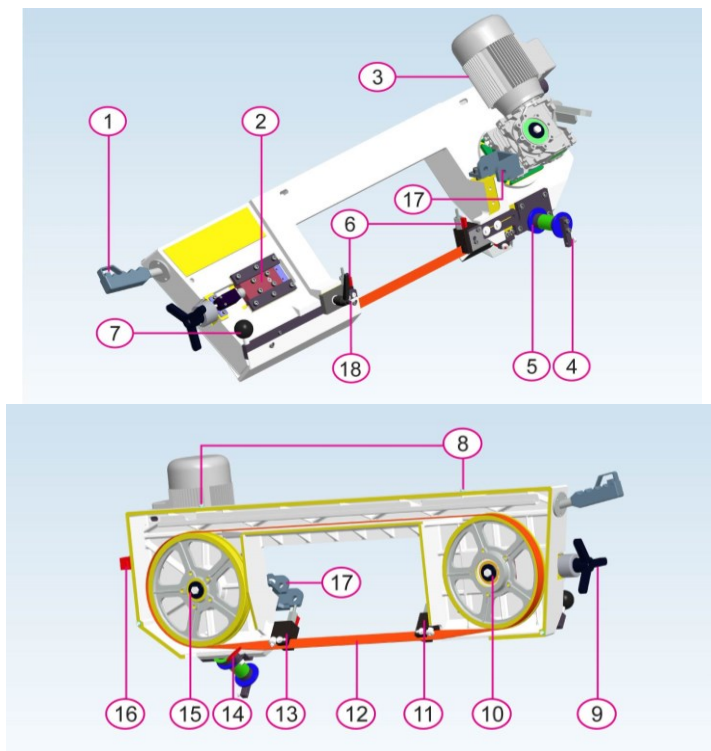
5 Положение рычага фиксации поворотного стола. После разрешения может быть повернут проигрыватель и руку

6 Вращающиеся пилы

7. Индикатор угла



5.2 КОНСОЛЬ СТАНКА



obr: 0-2

- 1 Управляющая ручка
- 2 кожух натяжки полотна
- 3 гидравлический цилиндр – перемещение консоли
- 4 микровыключатель закрытых шкивов
- 5 привод
- 6 Микрозамыкатель нижней позиции консоли
- 7 Кулак – наладка рабочей позиции. Остановка пильного полотна после приобретения нижней позиции.
- 8 Очищающая щётка ленточного полотна
- 9 не подвижные направляющие (направляющие управляют полотном в точный разрез. Содержат 5 сменяемых пластинок из твердых сплавов (карбидные пластинки). Через направляющие протекает СОЖ
- 10 ленточного полотна
- 11 подвижные направляющие (направляющие управляют полотном в точный разрез. Содержат 5 сменяемых пластинок из твердых сплавов (карбидные пластинки). Через направляющие протекает СОЖ
- 12 Кожух подвижных направляющих
- 13 арретирующий винт подвижных направляющих
- 14 балка подвижных направляющих
- 15 Соединительные винты кожуха шкивов.
- 16 Натяжной шкив
- 17 Кожух не подвижных направляющих.
- 18 ведущий шкив

6. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

РАБОТАЙТЕ ВСЕГДА ОСТОРОЖНО И ВНИМАТЕЛЬНО, ТАК ВЫ ПРЕДОТВРАТИТЕ ВОЗНИКНОВЕНИЕ 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 / полотна, 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 оборудовании 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 оборудовании есть обязанность обслуживающего сделать контроль правильной функции оборудования.
37. Обслуживающий оборудования обязан сделать визуальную контроль оборудования у его основной уход.
38. Обнаружит-ли обслуживающий дефект или повреждение, которое бы могло поставить под угрозу безопасность работы и которое обслуживающий не успеет устранить, нельзя оборудование эксплуатировать и о дефекте должен известить эксплуатационника.
39. В случае, что оборудование по какой-либо причине нет в эксплуатации, должно быть его электрооборудование отключено от электросети главным рубильником
40. Знаки безопасности, символы и надписи на станке необходимо сохранять в читабельном состоянии. При их повреждении или нечитательном виде обязуется эксплуатационник к обновлению их состояния в соответствии с первоначальным исполнением.
Эксплуатационник оборудования должен принять такие меры, чтобы был на рабочее место определенное для обслуживания, ухода и очистки станка закрыт доступ посторонним лицам и детям и станок не могло обслуживать некомпетентное лицо.

ПРИ МАНИПУЛЯЦИИ С МАТЕРИАЛОМ СОБЛЮДАЙТЕ ПРИСТАЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ!

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

6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ УГРОЗ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ

Несмотря на то, что станок изготовлен с учётом всех требований технических предписаний в области безопасности, нет возможно техническим исполнением этого 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 запричиненная падением демонтированных частей станка при уходе и ремонтах или при их неосторожном перемещении.
- Угроза ранения запричиненная двигающимися части в работе станка при запрещённом устранению защитных кожухов.
- Угроза ранения запричиненная двигающимися части в работе станка при запрещённом приближении к рабочему устройству ленточно-пильного станка.
- Угроза ранения запричиненная падением станка при непригодной манипуляции со станком или при его перегрузке или транспорту.
- Угроза споткнуться или ускользнуть запричиненная подвижным приводным кабелем, который лежит на полу.

6.2.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УГРОЗЫ

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

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 огнетушители и персонал должен быть обучен с их применением. В случае, что у станка находится только водянный или пенный огнетушитель, возможно из применить только при выключении электротока !
- Поверхность кожухов электрического оборудования и поверхности оборудования, у которых предполагается их нагрев (поверхности электродвигателей), необходимо регулярно очищать от оседанного пыля и других нечистот так, чтобы не была понижена действенность охлаждения электродвигателей

Okomentoval(a): [a4]: не оборудован

6.4 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- Работы на электрическом оборудовании согласно смысла стандарта ČSN EN 50110-1 ed. 2, могут производить только квалифицированные специалисты, имеющие электротехнический соответствующий допуск (согласно Объявлению ČÚBP и ČBU №. 50/1978 Sb) и которые ознакомлены с оборудованием в потребном объеме.
- 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 3/N/PE AC 400/230V 50Hz,TN-S resp. 3/PE AC 400V 50Hz,TN-S (смотреть электродокументацию), при помощи подвижного кабеля с одной стороны твёрдо присоединенного к основным клеммам станка, и с другой стороны свободным концом, предусмотренным для присоединения 5-ти штепсельным штеккером или для твёрдого присоединения соответствующей цепи распределения объекта, в котором будет станок работать.
- Цеп для присоединения оборудования к электросети должна быть изготовлена согласно требованиям действующих предписаний и технических стандартов, которые 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 специалист, имеющий соответствующий допуск, который после присоединения станка должен проверить правильные функции электрооборудования станка, включая функции защиты и запасного выключения и блокирования.
- После монтажа у пусконаладочных работ необходимо, чтобы электрическое оборудование станка имело первоначальную проверку (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 просматривайте, что бы их верхняя поверхность была сухая!

6.5 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

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

6.6 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ НА СТАНКЕ 230X280 GH-LR

Станок PEGAS 230x280 GH-LR имеет части, которые вращаются и двигаются и тем Вам могут причинить поранение. Есть необходимо, чтобы на рабочем месте работал только один обслуживающий станка, который должен недопустить, чтобы на рабочем месте (в окружении станка) продвигалось другое лицо. Есть необходимо, чтобы потребитель станка закрыл доступ в рабочее пространство станка другим лицам, чем обслуживающим станка.

В случае надобности, чтобы вблизи станка работали дальнейшие рабочие, есть необходимо этот вопрос обсудить с фирмой Пегас-Гонда (дополнить остастку станка например дазерным бортом или защитными ограждением из проволоки).



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

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

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

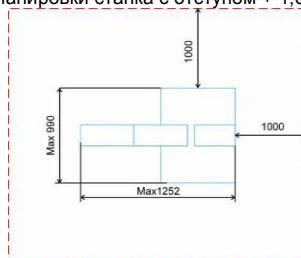


Рис. 0-1



Перед тем, как установить или настроить части пилы, это абсолютно необходимо, чтобы выключить основные пилы питания и предотвращения других людей увидеть возможность для запуска (гл. Переключатель блокировки замка).

3 ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА По соображениям безопасности, запрещается, чтобы клипы, работающих пил и открывайте крышки шкивов, работающих пилой.



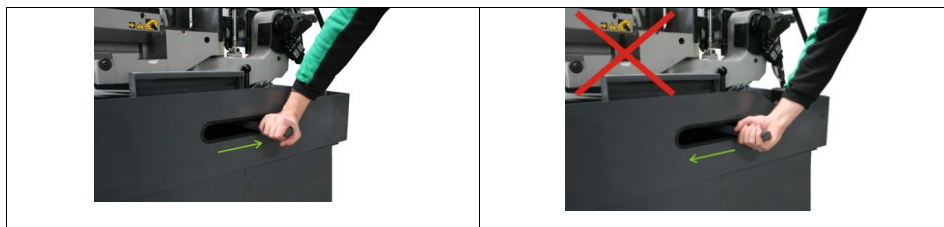
ВНИМАНИЕ: запрет помещали свои руки или другие предметы, кроме разрезаемого материала между основанием и подвижной тиски челюсти. Может привести к серьезной травме



obr: 0-1

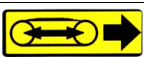
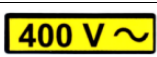


ВНИМАНИЕ: При перемещении рычага запирающего поворотного стола обслуживающего персонала могут быть подвержены риску столкновения с ленточную пилу или дробления перемещения фиксирующий рычаг. Может привести к серьезной травме. При обращении блокирующий рычаг осторожны, так как замок поворотная ручка только в соответствии



⚠ ВСЕГДА РАБОТАЙТЕ НАБЛЮДАТЕЛЬНЫМИ И ОСМОТРИТЕЛЬНЫМИ И ИЗБЕГАТЬ ВСЕХ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЙ.

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 обозначенными узлами и деталями будьте особо осторожны.
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ОРИЕНТАЦИИ УПРАВЛЯЮЩИХ ТУМБЛЕРОВ - MAX – максимальное значение (скорость, сила, давление) - MIN - минимальное значение
	РАБОТАЙТЕ ТОЛЬКО С ЗАЩИТОЙ ЗРЕНИЯ (защитные очки - щит) - при манипуляции с полотном пилы - при манипуляции с материалом - при манипуляциях с пистолетом-ополаскивателем (эмульсия для распила) - при распиле
	РУКОВОДСТВУЙТЕСЬ ИНСТРУКЦИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ

Для работы устройства используйте поддон или погрузчик. С кем можно заниматься только квалифицированный специалист в соответствии с действующими нормами и стандартами.

Все свободные части должны быть тщательно прикреплены к машине. Рука должна быть прикреплена к вице часть (ткань жгут, гибкий фольги или фиксаторов)

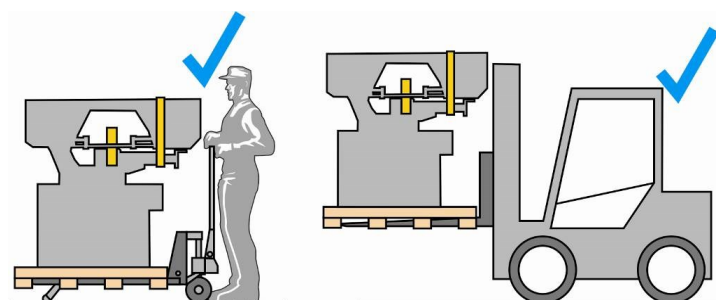
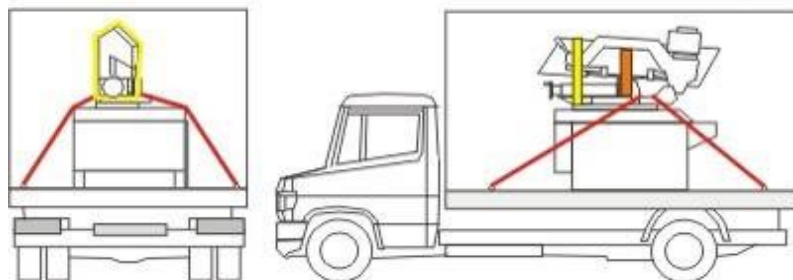


Рис. 0-1

При транспортировке должна быть пила ткани привязки прочно закрепились в зоне погрузки транспортного средства.



obr: 0-1

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

8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СКЛАДИРОВАНИЮ

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

Складировать при температурах от 0 до +40 °C.

9. УСТАНОВКА И ФИКСАЦИЯ СТАНКА

9.1 КОНТРОЛЬ СТАНКА

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

9.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПРИСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА

- Перед установкой оборудования выясните, какова несущая способность пола с учетом размещения пилы (минимум – масса пилы+заправка СОЖ и масла + масса комплектующих + масса материала). Если несущая способность пола не удовлетворяет этим требованиям, необходимо подготовить соответствующий фундамент.
- Тщательно измерьте плоскостность пола. Необходимо обеспечить пол плоскостностей ± 1 мм / на 1 квадратный метр. Особенно при установке станка с длинным рольгангом есть измерение или изготовление пола перед установкой станка очень важное.
- При установке оборудования следите за тем, чтобы было достаточно места для работы и передвижения персонала, для проведения ремонтных и сервисных работ, а также для подачи материала на распил. Обеспечьте также достаточно место для манипуляций и отбора готовых изделий.
- Установку оборудования произведите в соответствии с прилагаемой схемой. Пила должна быть установлена так, чтобы плоскости тисков и рольганга были на одном уровне. Точность распила сильно зависит от точности установки пилы

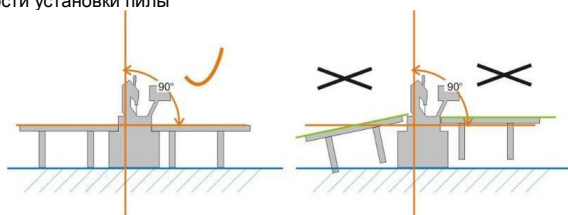


Рис. : 0-1

- Установте станок таким способом, чтобы середина станины лежала на поле (см. рисунок № 9.2). Это Вам позволит выравнить при помощи стопорных винтов 4 углы станины до идеальной параллельности.

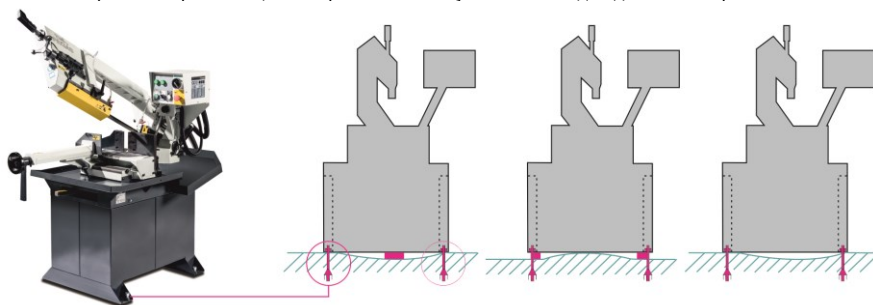


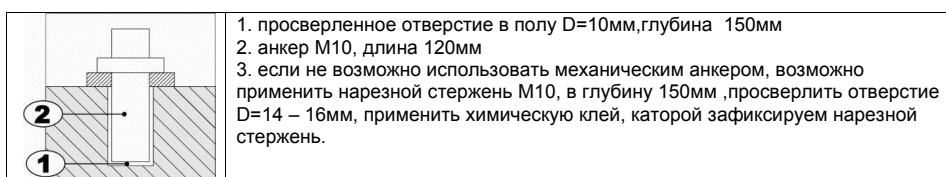
Рис. 0-1

- Подложите плоскость станины около стопорного винта шпонками или стальным листом отвечающей толщины таким способом, чтобы вес станка и резаемого материала был передан этими шпонками (или подкладками) и нет стопорными винты. Как только будет станок лежит на шпонках (подкладках), сделайте отверстия для анкерные болты и станок при помощи анкерных болтов зафиксируйте.

станина станка не должна быть силой анкерных болтов деформирована, и по этой причине перед затягиванием болтов тщательно проверьте качество установки станка на полу).

- Как только пила установлена и ее положение зафиксировано, можете устранить фиксирующие детали, необходимые для перевозки (они имеют желтый цвет).
- При монтаже рольгангов очень важно правильное выравнивание и наладка уровня рольгангов с горизонтальной плоскостей станка (плоскость установлена касательной линией опорных роликов).
- Если не будут рольганги выравнены со станком, будет проходить к уводу распила заготовки, на станке будет пониженный срок службы полотен и потребляемое усилие к транспорту материала многократно повисится (и тем понизится срок службы кулачков тисков и гидроцилиндров), стремительно понижается точность подачи материала.

9.3 СПОСОБ ФИКСАЦИИ К ПОЛУ



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

9.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ

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

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

Обозначение проводников и крепок:

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

Закрепка N – средний проводник обозначен светло-синей краской

Закрепка PE – защитный, заземленный 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 крепку 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.

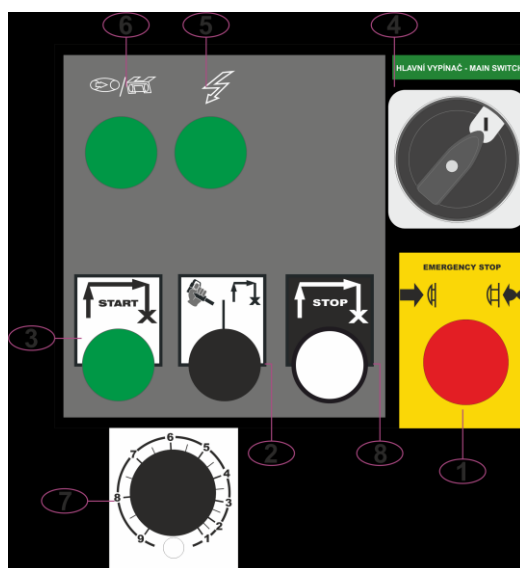
Разработка и использование защитных проводников должна соответствовать стандартам страны (Чешский стандарт ČSN 33 2000-5-54 издание 2).

ВНИМАНИЕ:

Первое присоединение электрических цепей станка к электросети может производить только квалифицированный специалист, имеющий соответствующий допуск в смысле Объявления ČÚVP и ČBÚ №. 50/1978 Sb, который ознакомлен с оборудованием в требуемом диапазоне и который после присоединения станка должен проверить правильные функции электрооборудования станка, включая функции защиты и запасного выключения и блокирования.

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

10. ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ СТАНКА



obr: 0-1

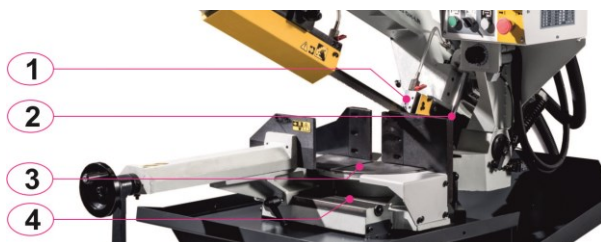
1.	Кнопки аварийного останова - Emergency управления не PLY- остановка цепи pily-, что все движения, пила остается под напряжением. Если оператор останавливает работу машины на эту кнопку, когда подвижное лезвие, необходимо сбросить память привода. Выключите главный выключатель электрических пил питания, подождите 1 минуту и увидели главный выключатель снова
2.	Переключатель режимов резания Позиция слева - ручной режим. Распилов после нажатия 9 в контрольной ручки ráky.Rameno, чтобы сократить толкнул вручную с помощью рычага. Расположение в порядке - полуавтоматический режим. Видел траншей после чего нажмите кнопку Старт roz.4. Вырезать через веса рычага - под контролем гидравлического цилиндра и дроссельного клапана поз.8. После резать через проводжали автоматически и оператор вручную поднимать плечи. Ручное переключение материал.
3.	Кнопка Пуск Как только вы начинаете его полуавтоматическом цикле.
4.	ЗАМЫКАЕМЫЙ ОСНОВНОЙ ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СТАНКА. Служит тоже как аварийный выключатель станка. В положении 0 не находится никакие электроцепи станка под напряжением. В случае, что Вы намерени запустить станок, переключите на 1. Во время отсутствия обслуживающего станка рекомендуем запереть при помощи висячего замка.
5.	5 Светодиод светится зеленым - их видел в прямом эфире
6.	1) LED 6 OFF - видели в таком состоянии не может работать) ленточной пилы освобождены.

	б) Защитная лента открыт 2) 6 LED горит зеленым) лезвие правильно отрегулировать натяжение 3) Если ремень правильно натянута, но крышка открыта ремень - 6 светодиод не горит, пила не будет. 4) 6 LED горит зеленым, когда крышка закрыта ремень. Для дальнейшей работы пилы должна освещать зеленые как диоды нет. 5,6
7.	дрессель - управления скоростью вращения рычага сократить.
8.	Стоп цикла

11. подготовка СТАНКОВ ПЕРЕД РАСПИЛОМ

Пила правильно установлено, фиксируется, электрическое соединение. Перед вводом в эксплуатацию необходимо очистить пилу и консервирование нефти и pačistot (пыль, твердые вызов лесопилку во время транспортировки), а затем наполнить пилы эмульсии. Мы рекомендуем проверить проводку (затяните винты на контакторы, ...).

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.

Закрепляющая транспортная консоль должна быть демонтирована перед первым стартом станка!!!

Резка правильные сокращения угол:

- Поднимите руку над неподвижной губке,
- Отпустите проигрывателя рычаг (2) на боковой стойке
- Наберите руку на нужный угол - читать на нониуса (1). Экстремальные углы ограниченные остановки
- Закрепите поворотный круг блокировки рычага (2)

obr: 0-1



Угол резания порезы на левой:

- Поднимите руку, чтобы в верхнем положении над фиксированной челюсти,
- Выполнение регулировки тиски:
- Закройте тиски
- Рычаг (3), чтобы разблокировать вице-тиски;

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">- Вице шаг, чтобы остановить крайнее правое положение и рычаг (3), чтобы обеспечить;- Удалить позицию остановки (полностью предназначена только для вертикальных разрезов)- - Выполнение поворота левую руку под нужным углом - процедура такая же, как и для установки угла резания справа; | |
|--|--|

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

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 к заравниванию).
- Помощью ручки **№.13** переместите подвижную губку так, что бы произошло к сжатию заготовки.

11.2 УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ПОЗИЦИИ

Нижняя позиция установлена выпускателем - не надо изменять.

11.4 ПОЛОЖЕНИЕ ПЕРЕДНИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА

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

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

ВНИМАНИЕ: После установки передвижных направляющих всегда просмотрите:

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

11.5 НАСТРОЙКА СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

- Пуск или резка трудно обрабатываемых материалов - I. скорость
- Остальные - II. скорость

11.6 ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО

Никогда не режьте тупым полотном - произойти к подрезке или повреждению станка!

12. РЕЗКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ

12.1 РУЧНОЙ РЕЖИМ

1. Заготовку переместим до упора и правильно закрепим в тисках
2. Переключатель режима резки находится в позиции налево – ручной режим
3. Нажмите кнопку (**№ 5**) в рукоятке управления
4. Консоль в разрез накатывается ручно помощью рукоятки управления. Рукой подталкивайте консоль станка в разрез подходящей силой. При большей силе произойдет подрезке.
5. Станок прекратит работу после отпускания кнопки 5 в рукоятке управления
6. Консоль станка поднимите ручно над заготовку
7. Откройте тиски
8. Заберите срезанную заготовку, переместите заготовку до упора и цикл повторяйте.

12.2 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ

1. Материал перемещаем стоп и правильно зажать в тиски
 2. Установите режим резки в правильном положении - полуавтоматический режим
 3. Установите соответствующую скорость резания (позиция 1 или 2 переключателя, регулирующий клапан смещение рычага в положении MIN и нажмите Пуск...:
 4. Пила начинается, рука не двигается
 5. регулирующий клапан установлен оптимальный руку подачи
 6. Пила вырезать с материальным движением руки останавливает после касания руки, чтобы остановить винт нижнем положении руки
 7. рука лифт вручную по материалу
 8. Откройте тиски
- Удалить девятый обрабатываемый материал материал переносим стоп и повторить цикл.

12.3 МАНИПУЛЯЦИЯ С МАТЕРИАЛОМ

- МАНИПУЛЯЦИЯ С РЕЗАНЫМ И ОТРЕЗАНЫМ МАТЕРИАЛОМ НАДО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПОМОЩЬЮ КРАНА И ВЯЗКИ ИЗ ТКАНИ, что бы не произошло к повреждению подставки станка (цилиндры, установка подшипников, подставка).
- Следите увеличенной осторожности при манипуляции с материалом. Если дойдет к уничтожению частей станка воздействием плохой манипуляции, не будет возможно принять гарантийные условия.



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



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).



ПРИ МАНИПУЛЯЦИИ С МАТЕРИАЛОМ СОБЛЮДАЙТЕ ПРИСТАЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ!
Если проходит к повреждению заготовки вследствие не правильной манипуляции, не будет возможно принять условия гарантии.

12.4. 15 пунктов для оптимальной резки

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

13. ИНФОРМАЦИИ О ПОЛОТНУ

СМАЗКА ПИЛЫ

Используйте только смазочно-охлаждающих жидкостей, поставляемых Пегас - GONDA, рекомендуемые пропорции смешивания.
Стандартное оборудование увидит охлаждающая эмульсия - охлаждение запускается автоматически, запустив ремень.
Обратите внимание на правильное расположение на стеклом, цистерн или контейнерах bezodpadního эмульсии систему смазки (аппликатора).
В общении с смазочно-охлаждающей жидкостью (эмульсия для резки), носите водонепроницаемые перчатки. Носите защитные очки при входе в смазочно-охлаждающая жидкость (эмульсия) в глаза может привести к слепоте.
Когда перемешивание резки концентрат эмульсии Всегда влить в воду при перемешивании.
Все необходимая информация отображается непосредственно на контейнере концентрата, или в сопроводительных документах.

13.1 НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Натяжка пильного полотна осуществляется затягиванием натяжного винта 43 помощью колесика 41 в передней части консоли станка. Пильное полотно должно, после запуска станка, двигаться в направлении стрелки. Правильную натяжку пильного полотна проверите тензометром.

Передний шкив настроен от выпускателя. Если надо его наладку переделать, возможно это провести помощью регулировочных винтов и гаек поз.№.44.

- 41. Колесико для натяжки пильного полотна
- 42. Микрозамыкатель натяжки пильного полотна
- 43. Натяжной винт пильного полотна
- 44. Регулировочные винты для наладки правильной позиции ведомого шкива
- 45. Натяжная плита

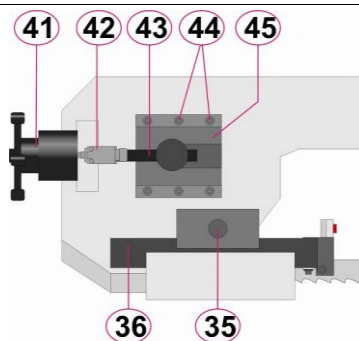


Рис: 0-1

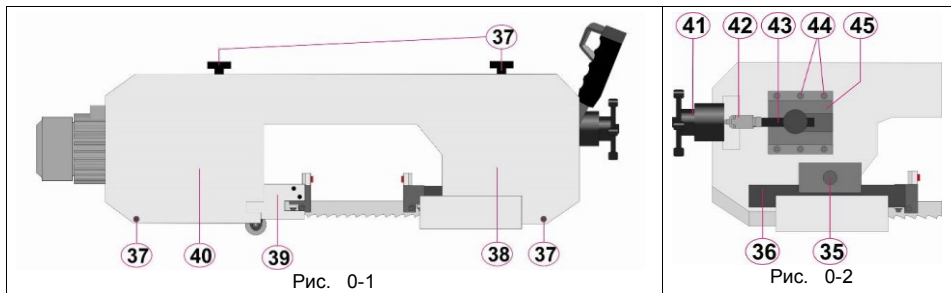
13.2 ДАВЛЕНИЯ – НАЛАДКА

Давления установлены из производства – настройчиво рекомендуем не изменять!

Станок	Пильное полотно	Натяжка полотна (натяжный напор) РЕЗКА К УВЕЛИЧЕНИЮ СРОКА СЛУЖБЫ	Главное давление
			
150x200 MAN-R	20x0,9	10	-
150x200 GH-R	20X0,9	10	-

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.



1. Поворотную доску станка выставьте 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 (Ослабление гайки №.35 переместите кронштейн передвижных направляющих №.36 как можно далее от натяжного шкива). После этого ослабте винт натяжения полотна – поз.№2
3. Демонтируйте кожух шкивов – винтами №.37 - и **кожухи полотна**.
4. После открытия кожуха шкивов ссадите полотно из шкивов и потом её выдвините из направляющих.
5. Всегда проконтролируйте состояние шкивов и направляющих, все детали, находящиеся в соприкосновении с полотном, необходимо поддерживать в чистоте.
6. 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.№.41). Проверте, если полотно находится в правильном положении к буртикам шкивов, если правильно вложено в пазы направляющих
7. Подвинтите натяжным винтом №. 41 пильное полотно. Правильную натяжку пильного полотна проверите тензометром.
8. Закройте кожухи шкивов и прикрепите кожухи полотна. Вставьте вилку в розетку, переключите главный переключатель станка в положение № 1.

Впервые увидев проигрывателя устанавливается на 0°, кронштейн так, чтобы лезвие схватил с горизонтальным углом 20-30 градусов, отключите основной источник питания. Электропилы в розетку.

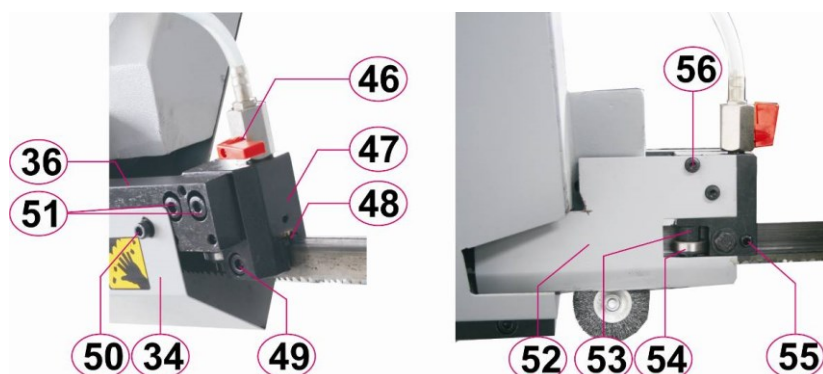
2. Убедитесь, что руководство ремень как можно ближе друг к другу (выпуск фиксатор (№ 35), чтобы переместить луча скольжения забор (п.36) вдали от направляющего шкива). Затем ослабте натяжной винт (№ 41).
3. Снимите ролики -šrouby (№ 37) и охватывает группы.
4. При подъеме крышки, снимите шкивы шкивов, а затем сдвиньте направляющие.
5. Всегда проверяйте состояние роликов и направляющих, все детали, находящиеся в контакте с лентой должны быть тщательно очищены.
6. Новый ремень сначала передвинуть в направляющие, а затем прикрепить шкив. Нажмите спинку шкивов на плечи и слегка Полностью восстанавливает Покемон с помощью колеса натяжной винт (№ 41). Убедитесь, что ремень в правильном положении по отношению к плечевой шкива или упорного подшипника от того, менеджер вставляется в направляющие и проверьте положение заднего ремня к литейных валков и упорного подшипника.

Полностью восстанавливает Покемон седьмой натяжной винт (№ 41) лезвие. Правильное натяжение ремня, чтобы проверить, если тензодатчика.

8. Установите на место крышку блоков и крышки ремня. Вставьте вилку сетевого питания. энергия в розетку, включите главный выключатель пилы 1.

9.5 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие пильного полотна направляют полотно в точный разрез. Они содержат 2 шт. заменяемых пластинок из твердого сплава (твердосплавных пластинок). Через направляющие протекает СОЖ. Направляющие налажены от изготовителя. В случае необходимости переналадки рекомендуем заказать сервисное обслуживание фирмы PEGAS-GONDA s.r.o. При резке заготовки выставьте кронштейн передних подвижных направляющих как возможно ближе заготовки.

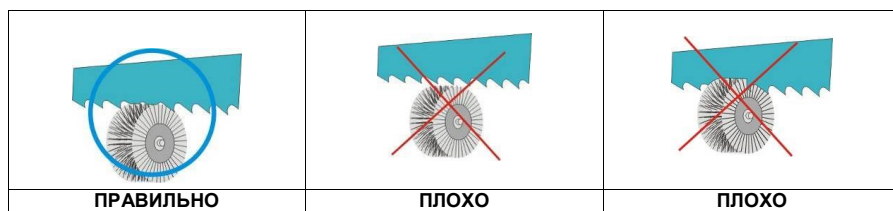


obr: 0-2

- 46. Клапан – регулировка СОЖ
- 47. Корпус направляющих
- 48. Направляющая твердосплавная пластинка спины полотна.
- 49. Крепежный винт твердосплавной пластинки
- 50. Крепежные винты кожуха передвижных направляющих
- 51. Винты зажимные направляющих – запрещается их манипуляция – имеет большое влияние на срок службы полотна
- 52. Кожух не подвижных направляющих.
- 53. Шестигранник эксцентрика направляющих подшипников. При замене подшипников оборотите эксцентром таким образом, что бы между не натяженным полотном и подшипники был минимальный зазор, позволяющий замену полотна.
- 54. Направляющие подшипники расположенные на эксцентры. Возможно наладить позицию подшипников само ближайшее полотну, но с монтажным зазором. Рекомендуем иметь запасные подшипники на складе.
- 55. Отжимный винт - предназначен для наладки направляющих по отношению пильного полотна
- 56. Крепежные винты кожуха неподвижных направляющих

13.5 ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

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



14. ВЫБОР ПОЛОТНА ПИЛЫ

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

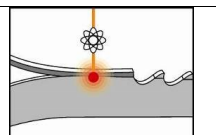
Фирма PEGAS GONDA производит и реализует полотна для работы по металлу.



Предупреждение : В случае неправильного подбора геометрии и размера зубьев пильного полотна в отношении к резаемому материалу может дойти к повышенной нагрузке и ненормальному износу узла привода полотна (шкивы, подшипники, редуктор, электродвигатель). При выборе малых зубьев в отношении к длине резки образуется из материала долгая стружка, которая уже не влезает в зазор между зубьями и стремится распространиться в стороны зазора между зубьями. Эта действительность – переполнение зазора между зубьями отражается постепенным заклиниванием стружки в разрезе, потерей качества резки и ненормальным увеличением сопротивления резки и увеличением потребляемой мощности станка. Повышенная нагрузка отражается также повышенным нагревом целого узла привода полотна вкл. самого электродвигателя и быстрым затуплением полотна. По этой причине не будут признаны рекламации на быстрый износ узла привода полотна.

14.1 БИМЕТАЛЛНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

Мы поставляем полотна биметаллической конструкции. С их помощью можно резать сталь, инструментальную сталь, нержавеющую сталь, чугуны, цветные металлы, пластмассы. Несущей частью полотна является высококачественная рессорно-пружинная сталь, острия зубьев произведены из жесткого металла HSS



HONSBERG VISION M42

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

HONSBERG MASTER M42

Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстрорежущая инструментальная сталь HSS M42 с

содержанием 8% кобальта и 10% молибдена. Закалка зубьев на 68 HRC. Угол торца 10° позитивный с специальной боковой шлифовкой зубьев позволяет агрессивный способ резки, что является очень выгодным при резке высоколегированных цельных заготовок. Применение: Для резки высококачественной стали, жаростойких сплавов и титана в штанговом исполнении на двухколонных и блочных ленточно-пильных станках. **HONSBURG SECURA 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. Специальное зубчатое сцепление и развод зубьев вразбежку Secura пресекает сжимание пильного полотна при разрезе, что и случается у больших профилей и балок воздействием их внутреннего напряжения. Это полотно в придачу позволяет спокойный разрез без вибрации, что поднимает разительно срок службы пильного полотна. Применение: Большие профили и балки, цветные металлы с восприимчивостью к клейке стружки на полотно.

HONSBURG RADIAL M42

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

HONSBURG DURATEC M51

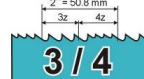
Пильное полотно в биметаллическом исполнении. Несущее полотно - упругая сталь с содержанием 4% хрома. Режущая часть - быстроходная инструментальная сталь HSS M51. Легирование с содержанием 10% кобальта и 10% вольфрама позволяет образование острия на 69 HRC. Область применения: Высоколегированные стали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

CARBIDE РЕМНИ

HONSBURG SINUS III

Лезвие из карбида версии с проверенной цепкий поддержки пояса (4% хрома). Ленточные зубы твердосплавные, огранки, 1600 HV Твердость. Специальный шлифовальный SI-NUS III позволяет лучше отвод стружки и уменьшает вибрацию во время резки. Отлично поверхность среза, высокая производительность резки и высокая термостойкость основные характеристики этого нового точною продукта. Применение: материалы до 62 HRC. Из-за высокой твердости зубам и сопротивлением изгибу материала носителя может достичь значительно более высокую производительность резания и, следовательно, уменьшить время цикла резания. Применение: Подходит для универсального резки твердых материалов до 62 HRC и увеличить řezné-ho производительность. Хорошо подходит для резки алюминиевых сплавов, латуни и чугуна

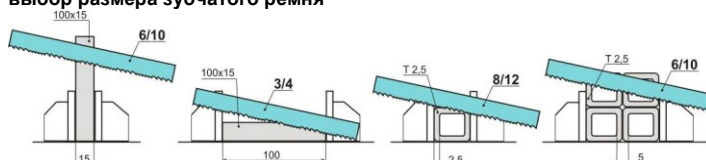
14.2 ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

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

14.3

ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА

ВНИМАНИЕ: Расположение материала в челюсти тисков оказывает большое влияние на выбор размера зубчатого ремня



Биметаллические РЕМНИ

	Он имеет передний угол 0 °. Она подходит для резки низколегированных сталей, твердых материалов малого и среднего размера, а также труб профилей.
	Drábková зуб имеет положительный передний угол 10°. Он особенно подходит для резки материалов больших диаметров.
	Delta характеризуется silněagresivním зуб передний угол 16°. Он особенно подходит для резки твердых материалов, толстостенные и профилей, в частности жаропрочные сплавы materiálu. Je něco špatně?
	Производится исключительно с положительной передний угол 10 °. Мастер передача оказалась успешной в сокращении высоко легированных материалов. Его счета и технологии TriChip dořezávací с боковой вырез зубов улучшает резки на различных типах ленточных пил.
	Радиальная зубки подходит для разделения высоколегированной стали (хром, никель, титан) и экзотических сталей, делящихся сильно на современных dvouslou-rových пил. Это сочетает в себе преимущества готовится готовится Delta и Учителя.

CARBIDE РЕМНИ

TNF	предназначен для высокоэффективной резки легированной стали (Cr, Ni, Ti) больших размеров
TSA	určeno pro vysoce výkonné řezání legovaných ocelí (Cr, Ni, Ti) velkých rozměrů
TAP	предназначена для высокой производительности режущего инструмента, нержавеющей стали и быстрорежущей стали

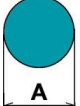


TSN

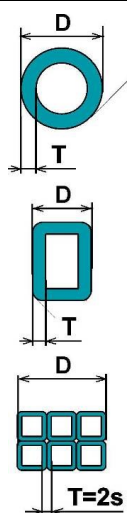
предназначены для резки термообработанного материала с твердостью HRC 50-65

	SPEKTRA	DELTA	MASTER	DURATEC	SECURA	RADIAL	SINUS
20x0,90	-	-	-	-	3	-	3 TNF
27x0,90	2K; 3Alu K; 3K/S; 4K/S; 6K/S; 8S; 10S; 14S; 2/3K; 3/4 K/S; 4/5K; 4/6 K/S; 5/6K; 5/8S 6/10S; 8/12S; 10/14S	3/4D	3M; 4M; 3/4 M	2/3K; 3/4K; 4/5K; 4/6 K	3; 3/4; 4/6; 5/7	-	2/3 TAP 3 TNF 3/4 TSN
27x1,1	-	-	-	-	2	-	-
34x1,10	1,25 K; 2K; 3K/S; 4K/S 6S; 8S; 10S; 2/3 K; 3/4 K/S; 4/5K; 4/6 K/S; 5/8S; 6/10S	1,5/2D; 2/3D; 3/4 D	2M; 3M; 4M; 2/3M; 3/4 M	2/3K; 3/4K; 4/6 K	1,25; 2; 3; 2/3; 3/4; 4/6;	1,5/2R; 2/3R; 3/4R	2 TNF 1,5/2 TSA/TNF 2/3 TSN/TAP/TSA 3TNF 3/4 TSN/TAP
41x1,30	1,25K; 2K; 3K; 4K; 1,5/2K; 2/3K; 3/4 K/S; 4/5 K; 4/6 K/S; 5/8 S; 6/10 S	1,5/2D; 2/3D; 3/4 D	1,25M; 3M; 1,5/2M; 2/3M; 3/4M	1,5/2 K; 2/3K; 3/4K; 4/6 K	2/3; 3/4; 4/6	1,5/2R; 2/3R; 3/4R	1,5/2 TSA/TNF 2/3 TSN/TAP/TSA 3/4 TSN/TAP
54x1,30	1,25K; 2K; 3K; 1,1/1,6K; 1,5/2 K; 2/3K; 3/4K; 4/5K; 4/6K	-	1,5/2 M	-	-	-	0,85/1,15 TNF/TAP/TSA; 1,5/2 TNF/TAP/TSA
54x1,60	1,25K; 2K; 3K; 0,75/1,25K; 1,1/1,6K; 1,5/2 K; 2/3K; 3/4K; 4/5K; 4/6K; 5/6K	1,1/1,6D; 1,5/2D; 2/3D; 3/4 D	1,25M; 0,75/1,25M; 1,1/1,6M; 1,5/2M; 2/3M; 3/4M	1,5/2 K; 2/3K; 3/4K	2/3; 3/4; 4/6	1,1/1,6R; 1,5/2R; 2/3R; 3/4R	0,85/1,15 TNF/TAP/TSA; 1,1/1,6 TAP/TSA; 1,5/2 TNF/TAP/TSA 2/3 TAP/TSA
67x1,60	1,25K; 2K; 0,75/1,25K; 1,1/1,6K; 1,5/2 K; 2/3K; 3/4K	0,75/1,25D; 1,1/1,6D; 1,5/2D; 2/3D	1,25M; 0,75/1,25M; 1,1/1,6M; 1,5/2M;	0,75/1,25 K; 1,1/1,6K	4/6	0,75/1,25R; 1,1/1,6R; 1,5/2R	0,85/1,15 TAP/TSA; 1,1/1,6 TAP/TSA; 1,5/2 TAP/TSA
80x1,60	0,75K; 1,25K; 0,75/1,25K; 1,1/1,6K; 1,5/2K; 2/3K	0,75/1,25 D; 1,1/1,6D; 1,5/2D; 2/3D; 3/4 D	0,75/1,25M; 1,1/1,6M	0,75/1,25K	-	0,75/1,25R; 1,1/1,6R	0,85/1,15 TAP/TSA; 1,1/1,6 TAP/TSA; 1,5/2 TAP/TSA

	VISION S*	VISION V*
6x0,65	6K	10/14S
6x0,90	6K; 10S; 14S	10/14S
10x0,65	6K	10/14S
10x0,90	4K; 6K; 8S; 10S; 14S	10/14S
13x0,95	6K; 10S; 14S	6/10S, 8/12S, 10/14S
13x0,90	3Alu K; 3K; 4K; 6K; 8S; 10S; 14S	6/10S, 10/14S
20x0,90	3Alu K, 3K, 4K, 14S	4/6K, 5/8S, 6/10S, 8/12S, 10/14S

			
ПОСТОЯННЫЕ		ПЕРЕМЕННЫЕ	
Дизайн передача		Vario зубья	
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

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



*Для стоя около того. Другой разделение в диапазоне 50-150 мм для твердого материала является наиболее подходящим передача ZPZ 5,4. ** Выбор положительный передний угол (S, K, D, M или R) в зависимости от типа ленты

** Выбор положительный передний угол (S, K, D, M или R) в зависимости от типа ленты

Упрощенная таблица выбора полотна пилы- размещена также на пиле

14.4 ВЫБОР РАЗМЕРА ЗУБЬЕВ ПОЛОТНА ПИЛЫ ПРИ РАСПИЛЕ ПРОФИЛЕЙ

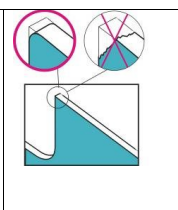
Используется для острый край арочные край, который уменьшает возможность сколов и последующее быстрое притупление пояса. Вырезать первые 30 минут с минимальным сдвигом, и еще 30 минут постепенно увеличивать скорость подачи оптимально. Идеально подходит для работы легко выполнить резки стали (кл. 10:11) сплошного сечения.

Правильная обкатка значительно увеличивает срок службы ремня.

Инженеры PEGAS - GONDA готовы помочь Вам с выбором правильного группы помощи.

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

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



14.6 ПРАВИЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ МАТЕРИАЛА

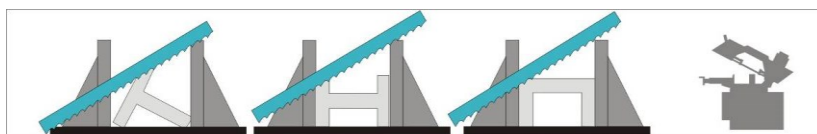


Рис. 0-1

Фиксация материала оказывает влияние на точность распила и срок службы полотна

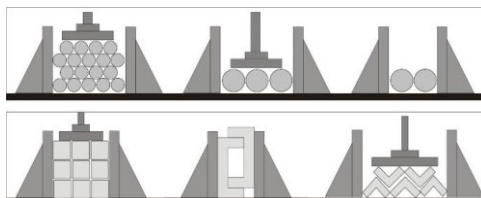


Рис. 0-2

14.7 СКОРОСТЬ РАСПИЛА – 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

14.8 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РАСПИЛА И СПОСОБА ОХЛАЖДЕНИЯ

material	DIN	071 Serra	072 Spectra	073 Delta	074 Master	075 Radial	070 Duratec	27x0,9-34x1,1		41x1,3-54x1,3		67x1,6-80x1,6	
								Ø 50-350 mm		Ø 100-500 mm		Ø400-2000 mm	
								Vc m/min	Vz Cm ² /min	Vc m/min	Vz Cm ² /min	Vc m/min	Vz Cm ² /min
1.0060	St 60-2	✓	✓					65-70	35-40	60-65	40-45	40-45	20-30
1.0401	C15	✓	✓					65-70	35-40	60-65	40-45	40-50	20-30
1.0503	C45	✓	✓					68-74	40-45	65-70	45-50	40-50	20-35
1.0570	St 52-3	✓	✓					68-74	40-45	65-70	45-50	40-55	20-35
1.1158	Ck25	✓	✓					68-74	40-45	60-70	45-50	40-55	20-30
1.1221	Ck60	✓	✓					68-74	40-45	60-70	40-45	35-45	15-25
1.2080	X210Cr12			✓	✓			68-74	40-45	25-35	15-20	15-20	5-10
1.2315	40CrMnMoS 8-6			✓	✓			33-37	10-18	45-50	28-32	25-30	10-15
1.2343	X38CrMoV5-1			✓	✓			49-53	22-30	36-40	22-26	22-30	10-20
1.2363	X100CrMoV5-1			✓	✓			41-45	18-24	30-36	18-22	20-26	8-14
1.2379	X155CrVMo 12-1			✓	✓			38-42	15-20	25-35	15-20	15-20	5-10
1.2510	100MnCrW4			✓	✓			33-37	10-18	36-42	22-26	26-30	12-18
1.2606	X37CrMoW 5-1			✓	✓			42-46	18-24	36-42	22-26	20-28	8-16
1.2714	56NiCrMoV7			✓	✓			42-46	18-24	40-45	25-30	26-34	12-18
1.2842	90 MnCrV 8			✓	✓			42-46	20-26	36-42	24-28	24-32	12-18
1.3343	S 6-5-2			✓	✓			36-40	16-20	30-35	16-20	26-30	12-18
1.3247	S 2-20-1-8			✓	✓			36-40	16-20	30-36	16-20	26-30	12-18
1.3965	X8CrMnNi 18-8			✓	✓	✓	✓	30-32	8-12	26-28	12-18	12-18	4-8
1.4006	X10Cr13			✓	✓	✓	✓	32-35	12-16	30-35	16-22	20-26	8-14
1.4028	X20Cr13			✓	✓	✓	✓	36-38	15-20	32-36	18-22	26-30	6-10
1.4125	X105CrMo17			✓	✓	✓	✓	34-37	12-18	28-32	16-18	12-22	6-10
1.4301	X5CrNi 18-20			✓	✓	✓	✓	36-38	15-20	32-36	16-18	12-22	6-10
1.4401	X5CrNiMo 17-22-2			✓	✓	✓	✓	34-36	14-18	28-32	16-18	12-22	6-10
1.4462	X2VrNiMoN 22-5-3			✓	✓	✓	✓	32-34	10-14	28-32	16-20	16-22	6-10
1.4571	X6 CrNiMoTi 17-22-2			✓	✓	✓	✓	32-34	10-14	28-32	16-20	16-22	6-10
1.4841	X15CrNiSi 25-20				✓	✓	✓	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8
1.4864	X12NiCrSi 36-16				✓	✓	✓	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8
1.4923	X22 CrMoV 12-1				✓	✓	✓	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8
1.4980	X5 NiCrTi 26-15				✓	✓	✓	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8
1.5710	36 NiCr6		✓	✓				48-52	22-28	44-48	28-32	26-34	12-18
1.5455	31 NiCr14		✓	✓				50-54	24-30	46-52	30-36	30-36	14-20
1.6310	20 MnMoNi-5		✓	✓				48-52	22-28	44-48	28-32	26-34	12-18
1.6523	36 NiCrMo2		✓	✓				50-54	24-30	44-50	30-34	26-34	14-20
1.6546	40 NiCrMo 2-2		✓	✓				50-54	24-30	44-50	30-34	30-34	10-18
1.6562	40 NiCrMo7		✓	✓				50-54	24-30	44-50	30-34	30-34	10-18
1.6749	23 CrNiMo 7-4-7		✓	✓				50-54	24-30	44-50	28-32	30-34	10-16
1.3652	28 CrMoNiV 4-9		✓	✓				54-58	28-34	48-54	32-38	36-40	16-22
1.7147	20MnCr5		✓	✓				58-62	28-36	52-56	32-38	38-46	18-26
1.7225	42 CrMo4		✓	✓				54-58	28-34	48-54	32-38	36-40	16-22
1.7228	50 CrMo4		✓	✓				56-60	30-36	52-56	34-40	34-40	16-20
1.7335	13CrMo 4-4		✓	✓				62-64	32-38	56-60	36-44	40-46	18-26
1.7707	30 CrMoV9		✓	✓				54-58	28-34	44-50	28-34	28-34	16-20
1.8159	50 CrV4		✓	✓				52-54	24-30	52-48	32-38	32-40	12-20
1.8509	41 CrAlMo 7		✓	✓				42-45	18-24	36-40	22-26	18-24	8-14

15. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА ОТДЕЛНУЮ ОПЛАТУ

Система Mikromazací используется для смазки режущих инструментов с потерями образом. Используя принцип масло спрей X Air с минимальным потреблением смазки и охлаждения součástnému инструментов.

Для заполнения системы используйте смазочное масло LB 10000. системная функция mikromazacího требуется давление воздуха 6 бар.

15.1 БЕСОТБРОСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ СМАЗКИ

Система Mikromazací используется для смазки режущих инструментов с потерями образом. Используя принцип масло спрей X Air с минимальным потреблением смазки и охлаждения součástnému инструментов.

Для заполнения системы используйте смазочное масло LB 10000. системная функция mikromazacího требуется давление воздуха 6 бар.



При замене полотна сделайте очистку устройства

15.1.1 УСТАНОВКА И НАЛАДКА

- Кубик 7. Прикрепите в непосредственную близость пыльного 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 разбрызгивания масла – клапан 6.
- Правильное количество масла определите тестирующей бумагой, которую вставите между распылители на время 5 с. После его выделения бумага должна быть:

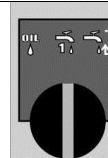
Просаленный без стекания масла	В порядке
Стекание жирной капли	Чересчур много масла = понизить содержательность смеси – см.2., 3.
Редкие капли масла или сухая бумага	Маленькая доза масла = прибавить содержательность смеси – см.2., 3
Бумага сухая, масло капает из распылителя	Маленькое количество масла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

таблица 0-1

15.1.2 УПРАВЛЕНИЕ

Переключателем избираете между:

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



15.2 ОСВЕЩЕНИЕ

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

Изменить позицию корпуса светильника возможно только захватом пластической шейки светильника.

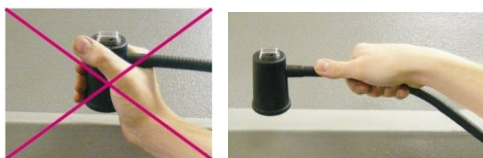


Рис. 0-2

15.3 RD

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

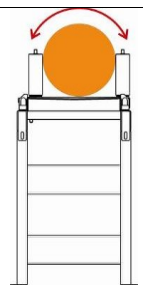


Рис. 0-3

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 передка, руководствуется 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

16.2 КОНТРОЛЬ СМАЗКИ



obr: 0-1

	описание позиции	Необходимая деятельность	Интервал проверки масла
1	Трапецевидная направляющая для передвижки тисков	Смазывать контактные поверхности	
2	Посадка подвижной губки тисков	Пластическая смазка в посадку, очистку укладки	
3	Трапецеидальный винт подвижной губки тисков	Очищать резьбу, масло в резьбу	
4	Посадка вала шарнира консоли	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	Пластическая смазка в посадку, очистку	ежемесячно

	механизма пильного полотна	укладки	
	Обработанные поверхности станка без внешней отделки	Очистка поверхностей, смазка против коррозии	еженедельно
	Количество СОЖ	Контроль уровня, дополнение масла	ежедневно

tab.: 0-1

16.3 ЗАКАЗНЫЙ ОБЪЁМ МАСЛА – КОЛИЧЕСТВА И ИНТЕРВАЛЫ ЗАМЕН

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

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

Замена масла должна быть явной !

	Specifikace	Doporučené náplně	Alternativní náplně	Intervaly výměn
Масло для СОЖ:	ISO-L-HFAE	ESSO: BS TOP CUT 97-52	OMV: UNIMET ASF 192	1 rok
Oil pro MINI-LUBE:	Многоцелевое масло на основе синтетических эфиров	Oemetea: HYCUT SE 12	-	Dle potřeby – viz tab. 16-1
Пластическая смазка:	DIN 51502 KP 2 P 20	Q8 RUYSDAEL	OMV: SIGNUM M 283	

tab: 0-1

16.4 ПОПОЛНЕНИЕ И ЗАМЕНА МАСЛА ДЛЯ СОЖ

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

1. Насос для СОЖ
2. Бак СОЖ
3. Распределительный кубик СОЖ
4. Шланг СОЖ
5. винты
6. водосточная жёсть (кронштейн насоса)
7. решётка водосточной жести (доливка СОЖ – состояние СОЖ)

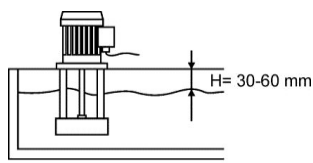


Рис. 0-1

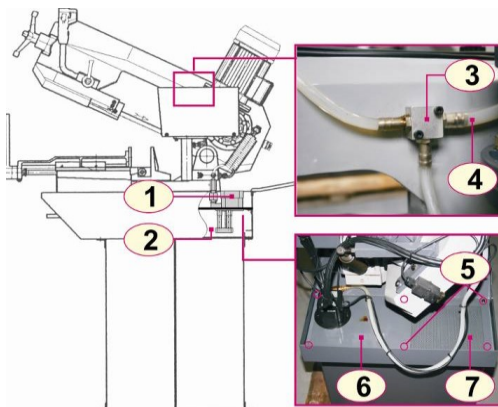


Рис. 0-2

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.

Порядок при замене СОЖ:

1. Помощью насоса СОЖ и шланга поз.№.4 выкачайте первую часть СОЖ в Ваш резервуар – (расцепите шланг СОЖ поз.№.4 из распределительного кубика поз.№.3)
2. Демонтируйте водосточную жёсть поз.№.6, помощью 6 винтов поз.№. 5
3. Очистите бак поз.2 и насос поз.1
4. Заполните бак новым СОЖ.
5. Прикрепите водосточную жёсть.

16.4.1 СМЕШИВАНИЕ СОЖ:

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

16.4.2 СМЕСИТЕЛЬНЫЕ ПРОПОРЦИИ

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

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

16.4.3 СРОК СЛУЖБЫ СОЖ

Срок службы СОЖ причинен количеством факторов.

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



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

16.5 ЗАМЕНА ТРАНСМИССИОННОГО МАСЛА

Замена и заправка редуктора маслом осуществляется на ответственность покупателя.

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

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

Регулярно проверяйте состояние уплотнения и возможные утечки масла.



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

16.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРОВ

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

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

17 ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ

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

17.1 НАЛАДКА ПОЗИЦИИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

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

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

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

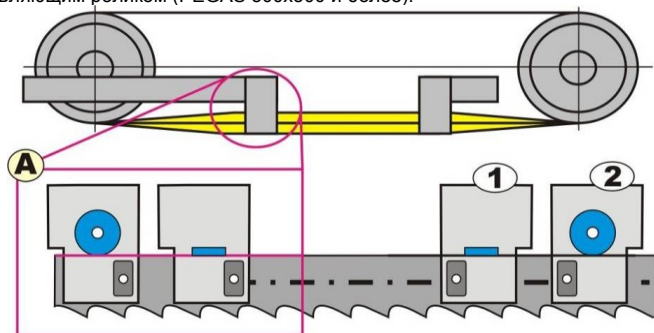


Рис. 0-1

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 наладывается таким способом, что обе направляющие

В передвинуться наверх (около 2-х мм), вследствие того появится между направляющей пластинкой (роликом) и полотном зазор.

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

Полотно поставится в свою идеальную позицию.

Внимание- выключте основной выключатель и вытащите электровилку из розетки.

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

Вышеуказанный процесс повторите и у других направляющих.

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

Часто возникает ситуация, что заказчик заказывает наладку позиции направляющих и не заметить, что пильное полотно сделало паз в верхней

направляющей пластинке (или ролику)- см. рис. D.

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

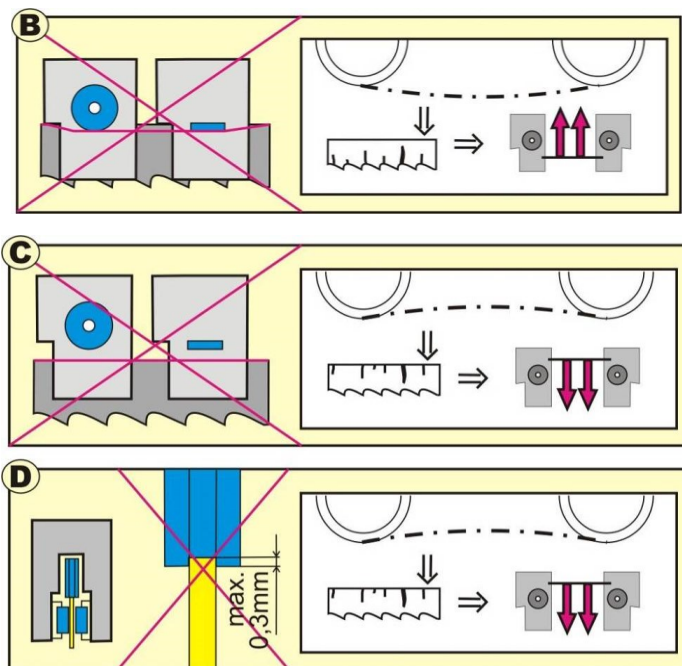


Рис. 0-2

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 пластинки на складе. Рекомендуем наладку зазора направляющих пластинок заказать у ремонтной службы Pegas.



Рис. 0-3

17.3 РЕШЕНИЕ ЗАТРУДНЕНИЙ СО СТАНКОМ

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

1	вилы нет в электророзетке
2	главный выключатель есть выключенный
3	электродвигатель сгорел или есть поврежденный
4	неправильный источник
5	редуктор заблокирован – муфта из силона, зуб.кольца редуктора, укладка вала
6	предохранители на примарной цепи напряжения
7	предохранители на панели управления
8	трансформатор сгорел или есть поврежденный
9	присоединение приводного кабеля
18	поврежденные гидравлические клапаны
19	фильтры СОЖ необходимо очистить или заменить
20	не работает насос СОЖ
21	бак пустой или засоренный
22	чрезмерное движение консоли в резание
23	тиски недостаточно закрыты, заготовка неправильно зажата
24	кнопкой LUBRICANT OFF выключен насос СОЖ

таблица 0-1

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 металлолома.

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

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

19. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

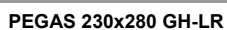
Для общей настройки оборудования и полного контроля закажите один раз в году профессиональный сервис у фирмы PEGAS – GONDA

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

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



21ST ЭЛЕКТРОСХЕМА



22ND ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
