

Содержание

Важные указания относительно заказа запчастей.....	2
Инструкции по технике безопасности и техническому обслуживанию.....	2
Перечень опасностей.....	3
Инструкции по эксплуатации.....	3
Пояснение по уровням акустического шума	5
Нормальное и запрещенное использование.	6
Габаритные размеры KD410	7
Технические характеристики KD410	7
Транспортировка и установка (рис. 1-3)	8
Электрическое подключение (рис. 4-6)	8
Замена и установка ножей.....	9
Техническое обслуживание.....	10

Важные указания относительно заказа запчастей

При заказе детали, всегда указывайте следующие пункты:

- Модель и серийный номер станка
- Артикульный номер детали согласно деталировке и требуемое количество
- Ваши контактные данные для связи

ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ ROBLAND!

Инструкции по технике безопасности и техническому обслуживанию

Риски, связанные с использованием деревообрабатывающего оборудования, высоки, так как для выполнения работ используются высокоскоростные острые пилы, и во многих случаях они обязательно подвергаются воздействию, чтобы обеспечить возможность процесса обработки. Кроме того, поскольку многие станки по-прежнему имеют ручную подачу, деревообработка, вероятно, является основной отраслью, где руки оператора постоянно подвергаются опасности. Помимо высокого риска получения травмы от контакта с режущими элементами, существует риск получения травмы в результате выброса заготовки или режущих элементов (или их частей) из станка. Нет двух одинаковых кусочков дерева; каждая деталь ведет себя по-разному при обработке или распиле в процессе производства. Сучки и естественные изменения в структуре материала могут привести к отлому и отдаче заготовки.

Станок может использоваться безопасно только в том случае, если оператор строго следует инструкциям по эксплуатации и технике безопасности. Перед использованием станка обязательно прочитайте это руководство, чтобы вы знали, как работает станок и каковы его технические ограничения. Обеспечьте достаточное пространство вокруг станка и хорошее освещение мастерской. Всегда проверяйте, чтобы все защитные устройства были установлены на станке и чтобы станок был подключен к системе удаления пыли.

Рекомендуется хорошо убирать рабочее место в конце смены, чтобы не оставлять пыль в воздухе во время работы. Высокая степень запыленности вредит механизмам станка и режущему инструменту. Не рекомендуется использовать сжатый воздух для чистки рабочей зоны или одежды, так как это поднимает пыль, а не удаляет ее. Древесная пыль вредна при вдыхании и при контакте с кожей для всех пород дерева, в разной степени в зависимости от разновидностей (лиственные, хвойные, экзотические) а так же из-за присутствия в пыли химических веществ (включая формальдегид в МДФ). Воздействие древесной пыли и многих химических веществ (растворителей, клеев и лаков ...) создает риск аллергических реакций, рака дыхательных путей и горла.

- При работе со станком используйте пылезащитную маску и средства защиты органов слуха. Чтобы избежать вдыхания древесной пыли, существует много типов масок и фильтров. Внимательно прочитайте инструкцию по чистке станка. Не удаляйте вручную остатки материала при работающем двигателе. Делайте это только с полностью обесточенным станком. При замене инструментов или выполнении работ по техническому обслуживанию, станок всегда должен быть отключен от источника питания. Будьте внимательны, пыльные диски и инструменты, которые неправильно или плохо заточены, не только снижают качество работы, но и увеличивают риск несчастных случаев.

Всегда носите подходящую одежду, расстегнутая или порванная одежда опасна при работе со станком. Не подпускайте детей и не обученных лиц к станку. Всегда используйте шаблоны при обработке специальных деталей. Обязательно используйте пыльные диски, соответствующие размерам, указанным в технических данных и соответствующие вашей работе.

- Убедитесь, что периодическое техническое обслуживание проводится своевременно. Ежедневно проверяйте работу аварийной остановки. Прочитайте инструкцию по обслуживанию и регулировке автоматического тормоза двигателя.
- Убедитесь, что время автоматического торможения двигателя составляет менее 10 секунд. Все ограждения должны содержаться в хорошем рабочем состоянии и должны регулярно проверяться, свободно перемещаться, не иметь каких-либо дефектов и должны быть настроены на весь диапазон работ, для которых они предназначены. Работы по техобслуживанию должны выполняться только людьми, которые имеют сочетание подготовки, навыков, опыта и знаний для выполнения работы.

Перечень опасностей

Этот список основан на нормах ISO 19085-5. Механические риски, вызванные, например:

- форма, масса и устойчивость (потенциальная энергия элементов), относительное расположение, масса и скорость (кинетическая энергия элементов), недостаточное механическое сопротивление, накопление потенциальной энергии упругих элементов (пружин), элементов машина или обработанные детали
- риск раздавливания
- риск порезов
- риск удушья
- риск поражения электрическим током
- выброс элементов (из станка или обработанной детали), электрические риски, вызванные электрическим контактом (прямо или косвенно)
- риск, вызванный шумом, материалами или вдыханием токсичных веществ.
- опасность пожара или взрыва
- сочетание рисков
- риски, вызванные сбоями в подаче энергии, дефектами элементов машины и другими функциональными нарушениями, например, защитными устройствами всех типов, защитным оборудованием и оборудованием для запуска / остановки

Инструкции по эксплуатации

Следующие рекомендации по безопасным рабочим процедурам приведены в качестве примера, помимо всей информации, характерной для этого станка.

При работе со станком необходимо использовать защитное оборудование. Пользователь обязан следовать инструкции по эксплуатации, во избежание несчастных случаев

Обучение пользователей станков

Важно, чтобы пользователь станка прошел тщательную подготовку по эксплуатации и настройке станка. Особенно:

- а) риски, связанные с работой с машиной;
- б) принципы работы, правильное использование и настройка станка;
- в) правильный выбор инструментов для каждой операции;
- г) безопасное обращение с обрабатываемыми деталями;
- д) положение рук относительно пильных дисков;
- е) безопасное хранение заготовок до и после распиловки

2 Устойчивость

Важно чтобы станок сохранял устойчивость на поверхности пола.

3 Регулировка и установка.

- a) Отключите электропитание перед каждой регулировкой.
- b) Следуйте рекомендациям по установке инструментов.
- c) Инструменты должны быть правильно заточены и корректно установлены

4 Обслуживание инструментов

Во избежание травм необходимо соблюдать меры безопасности при работе с инструментом.

5 Установка инструментов

Инструменты должны устанавливаться только на выключенный станок.

6 Настройка упоров

- a) Работа с упорами требует особого внимания
- b) Соблюдайте расстояние между упором и инструментом.
- c) Используйте толкатель так часто, насколько это возможно
- d) Используйте толкатель вместе с защитой инструмента
- e) Используйте дополнительный стол и роликовую опору при работе с длинномерным или негабаритным материалом.

7 Выбор направления и скорости вращения

Очень важно чтобы инструмент вращался в необходимом направлении. Когда материал установлен на станок, оператор должен убедиться, что материал закреплен, а скорость и направление вращения выбраны верно. Скорость вращения также зависит от инструмента и должна подходить ему по максимальному числу оборотов в минуту.

8 Использование станка по назначению

Может использоваться для всех типов деревянных изделий, в том числе ламинированных. Обработка пластиковых листов и пластика допускается с помощью специальных пил.

Механическая обработка черных и цветных металлов строго запрещена. Для поддержания указанных значений шума необходимо использовать все защитные колпаки и средства, предусмотренные на станке.

Это также относится к выбросу пыли и означает, что станок должен быть подключен к системе пылеудаления, скорость воздушного потока, которой измеряется на выпускном отверстии на станке и суммарно составляет не менее 20 м/сек.

9 Использование специальных приспособлений (принадлежностей) для обеспечения безопасности

К специальным приспособлениям этого типа относятся:

- Опоры (суппорты);
- Деревянные толкатели;
- Специальные толкатели (с приводом);
- Ролики;
- Стопоры.

10 СНИЖЕНИЕ ШУМА

Состояние инструментов важно для минимизации уровня шума. Материал и расположение упоров должны быть такими, чтобы они снижали уровень шума. Использование средств индивидуальной защиты не должно быть альтернативой тому, что упомянуто выше. Для достижения звуковых значений необходимо использовать средства защиты и ресурсы, предоставляемые на станке. Это также относится к выбросам пыли и означает, что станок должен быть подключен к установке аспирации со скоростью всасывания до 20 м/с.

Пояснение по уровням акустического шума

Информация о выполненных измерениях

Измерения выполнялись в соответствии с нормой ISO 7960 а также в соответствии с приложением D к этой норме.

Рабочий участок под (действием звукового давления)	Уровень непрерывно действующего акустического давления по индексу А ДБ (А)	Уровень акустической мощности ДБ (А) (МВт)	Максимальное значение акустического давления C (мгновенное значение) в дБ
При работе пилы	88	103 (19,9)	Менее 130
При работе фрезерного станка	84	97 (3,2)	Менее 130
При выборке пазов	86	97 (5)	Менее 130
При работе фуганка	92	98 (6,3)	Менее 130
При работе рейсмусового блока	83	97 (5)	Менее 130
При работе долбежного блока	86	107 (250,1)	Менее 130

Выброс пыли

Выделение пыли регистрировалось следующей полномочной организацией: Организация по проверке выделения пыли при обработке древесины Институт станкостроения при университете в Штуттгарте (Германия)

Измерения выполнялись в соответствии с нормами DIN 33 893 (GS-НО-05). Результаты измерений показывают, что предельное значение (TRK), равное 2 мг. куб.м. не было превышено. Номер удостоверения и дата его выдачи: 08.03.1996/ FPH-AZ: 029/95.)

Нормальное и запрещенное использование

НОРМАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Станок предназначен для следующих работ и оснащен защитными устройствами только для этих процессов:

- строгание широкой поверхности заготовок на рейсмусе;
- строгание узкой стороны заготовок ;
- скашивание кромки на заготовках;

Станок не предназначен для обработки материалов, таких как черные и цветные металлы, работа, отличная от указанной выше, запрещена.

ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

На станке запрещено:

- Строгание, когда направление подачи и вращение рейсмусного станка совпадают, а стол выхода станка установлен ниже стола подачи
- Работы на строгальном станке, когда заготовка не обрабатывается по всей ее длине;
- Использование других материалов, кроме дерева, таких как черные или цветные материалы.

Виды возможного риска

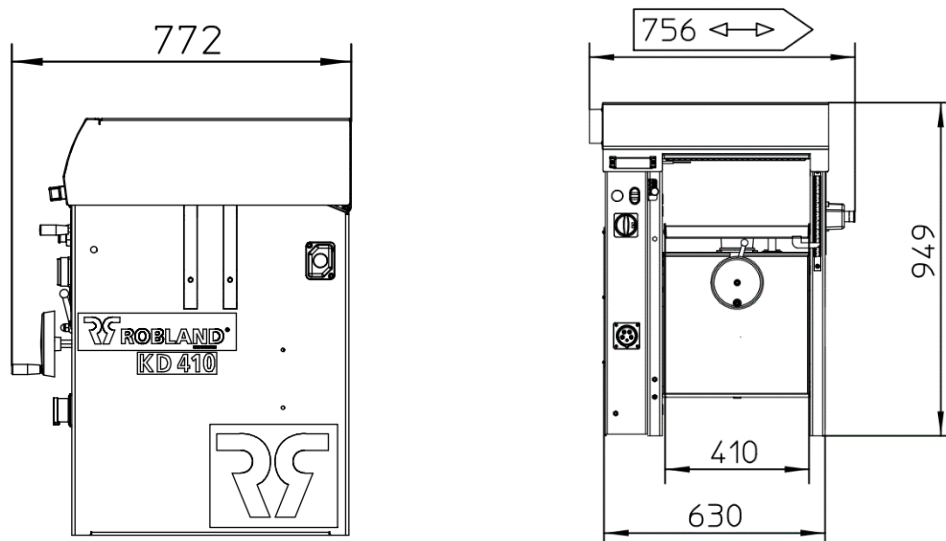
Для этого блока следует отметить следующие зоны повышенной опасности:

- Непосредственно рабочая зона;
- Вращающийся инструмент (который может представлять опасность при контакте с ним и вал блока, в котором может произойти, например, запутывание деталей одежды), выброс заготовок, сучков и пр.;
- Зона возможного отброса заготовки.
- Случайный контакт рук (или других частей тела) оператора с вращающимся инструментом;
- Опрокидывание заготовки из-за отсутствия надежной опоры;
- Контакт рук оператора с вращающимся валом фуговального блока

Типы инструментов

В этом блоке чаще всего используются ножи, изготовленные из твердого сплава (HSS) или карбида (K)

Габаритные размеры KD410



Технические данные KD410

Вес 205 кг
Напряжение 230 В, 1 фаза / 400 В, 3 фазы

Рейсмус

Габариты заготовки 410 x 230 mm
Диаметр вала 70 mm
Количество ножей 3
Размеры ножей 410 x 25 x 3 mm
Минимальная длина 200mm
Минимальная толщина заготовки 3mm
Минимальная толщина строгания 4mm
Скорость подачи 6 m/min
об/мин 5500
Мощность двигателя 4,4 Kw S6

Опции;

Вал tersa
Спиральный вал
Цифровой счетчик

Транспортировка и установка станка (рис.1-3)

В зависимости от способа транспортировки или доставки вы получите станок в ящике или без него. Сама упаковка, изготовленная из прочных древесноволокнистых плит и деревянных балок, может быть легко использована повторно. Вы можете поднять станок с помощью крана или вилочного погрузчика и опустить его на землю. На передней части рамы есть два отверстия, с помощью которых вы можете перемещать машину с помощью рохли.(2) Убедитесь, что станок хорошо сбалансирован на стропах при движении. Зафиксируйте стропы от бокового сдвига.



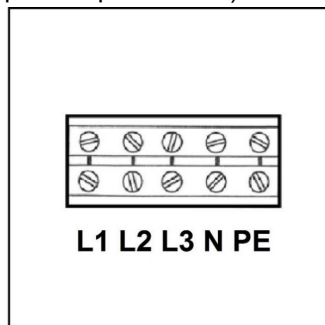
Электрическое подключение (рис. 4-6)

Электрическое подключение должно выполняться квалифицированным электриком, который в состоянии точно рассчитать требуемое сечение провода и мощность предохранителей. Убедитесь, что основное напряжение станка соответствует напряжению, подаваемому в мастерскую.

Теперь откройте панель электрического выключателя и подключите кабель. Подключите 3 фазы к клеммам на клеммной колодке с маркировкой L1, L2, L3. Если есть нулевой провод, он должен быть подключен к клемме N.

Перед пуском станка проверьте, свободно ли вращается вал и установлены ли все защитные устройства.

Если направление вращения неправильное, необходимо заменить провода L1 и L2 (направление вала по часовой стрелке правильное).



Замена и установка ножей

Во избежание серьезных травм при работе с строгальными ножами надевайте защитные перчатки.

Настоятельно рекомендуется: даже тупые ножи могут нанести серьезный вред вашим рукам! Выключите главный выключатель и откройте крышку станка.

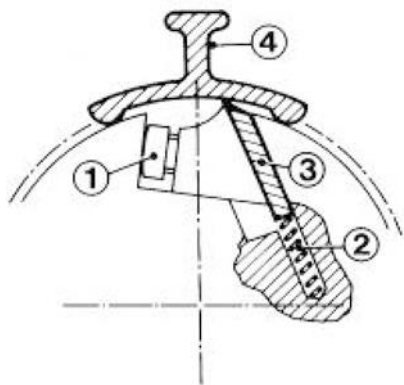
Убедитесь, что и строгальные ножи, и клинья хорошо очищены, прежде чем вставлять их в пазы строгального вала.

Позаботьтесь о пружинах под ножами (стандартные ножи) и проследите, чтобы они не оставались заблокированными в своих местах на валу.

Теперь поместите очищенный строгальный нож в канавку, нажимая на нож приспособлением для установки ножа (и затяните болты).

Повторите вышеописанное для других строгальных ножей. Убедитесь, что все ножи установлены на одинаковую высоту.

Перед запуском станка проверьте еще раз, хорошо ли затянуты все болты, закройте крышку и включите станок.



Техническое обслуживание

Предупреждение: При выполнении любых операций технического обслуживания обязательно отключайте станок от сети питания

Подающий и выходной участки станка необходимо регулярно очищать от пыли во избежание накопления серьезных загрязнений.

Любые следы смолы на штангах перемещения стола поперечного пропила или иных подвижных частях станка должны убираться с помощью чистой тряпки, смоченной в небольшом количестве растворителя (бензин, керосин и т.п.). Категорически запрещается курить в непосредственной близости к станку или зажигать огонь при использовании воспламеняющихся веществ. Таким образом вам удастся исключить риск возникновения пожара и ожогов оператора.

Все подшипники имеют двойные уплотнения и запас смазки на весь срок эксплуатации станка, в соответствии с чем они не требуют никакого обслуживания.

Все устройства вращения, типа шпинделя, блока рейсмусования и блока долбежки должны смазываться каждый месяц, особенно в тех случаях, если станок работает во влажной атмосфере. Для смазки используется обычное машинное масло с хорошей проникающей способностью или масло в аэрозольной упаковке. Все остальные подвижные детали станка должны поддерживаться в чистоте (пыль, опилки и стружка должны удаляться). Эти детали должны смазываться тем же типом машинного масла.

