Содержание

Содержание....1
Важные указания относительно заказа запчастей 2
Инструкции по технике безопасности и техническому обслуживанию. 2
Перечень опасностей.... 3
Инструкции по эксплуатации 3
Нормальное и запрещенное использование.... 4
Остальные риски 4
Пояснение по уровням акустического шума 5
Габаритные размеры 6
Технические данные.... 7
Транспортировка и установка станка.... 8
Электрическое подключение (Рис.3).... 8
Монтаж каретки (Рис.4) 9
Запуск станка (Рис.5-6) 10
Замена основного пильного диска (Рис.9) 10
Использование и регулировка расклинивающего ножа (Рис.10-11) 11
Нижняя крышка пильного диска 12
Установка основного пильного диска 12
Установка основного пильного диска M500EL 13
Блокировка каретки (Рис. 14).... 13
Монтаж поперечного стола (Рис.17)..... 14
Монтаж поперечного упора (Рис 18 А-Б).... 14
Использование параллельного упора (Рис.24А-Б).... 15
Калибровка шкалы параллельного упора (Рис.23-25). 16
Пиление с использованием упора (Рис.24) 16
Использование защиты пильного диска (Рис.26А-26Б-27). 17
Натяжение ремня (Рис.28-29) 18
Регулировка тормоза двигателя..... 18
Техническое обслуживание 19
Возможные неисправности: причины и решения.... 19

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.

Инструкции по технике безопасности и техническому обслуживанию

- Риски, связанные с использованием деревообрабатывающего оборудования, высоки, так как для выполнения работ используютс 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 поразному 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 запыленность вредит механизскам 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, пильные 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 пильные диски, соответствующие размерам, указанным в технических данных и соответствующие вашей работе.
- Убедитесь, что периодическое техническое обслуживание проводится своевременно. Еженедельно 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 избежение несчастных случаев

1 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 лезвиями пилы.

5 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

Нормальное и запрещенное использование

Форматно-раскроечный станок предназначен для следующих работ и оснащен защитными устройствами только для этих процессов. Он не предназначен для обработки материалов, таких как черные или цветные металлы, работа, отличная от указанной ниже, запрещена.

- Раскрой с параллельным пильным ограждением с / без наклонного пильного диска и ограждением в верхнем или нижнем положении.
- Прямые или диаганальные резы под углом 90 °, на каретке с наклоненным или вертикальным пильным диском.
- Подрезка заготовок с помощью регулируемого упора под углом 90 °.
- Резка листов или массива дерева на каретке.

ŋ Otftcjh y dbbsj dfrjftsdz ьtsɔ Odbzfj

На форматно-раскроечном станке запрещены следующие задачи:
- Погруженные надрезы путем снятия расклинивающего ножа и / или ограждения; - все виды пропилов без использования ограждения или каретки;
- Распил больших заготовок, превышающих производительность станка, без использования вспомогательных средств, таких как роликовые опоры.

Остальные риски

К основным рискам, связанным с применением форматно-раскроечной пилы, относятся:
- нечаянный контакт руки с работающим режущим диском пилы;

- риск раздавливания
- риск порезов
- риск удушья
- риск поражения электрическим током
- выброс элементов (из машины 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.

Снижение уровня шума

- выбор типа и состояния режущего диска весьма важен с точки зрения максимально возможного снижения уровня шума;
- выбор материала и размещения предохранительных устройств также важен с точки зрения снижения уровня шума;
- использование правильно выбранной скорости вращения режущего диска для конкретного типа материала также позволяет снизить уровень шума;
- вышеуказанные методы не отрицают тот факт, что для снижения уровня воспринимаемого шума должны применяться и внешние средства защиты типа наушников.

Пояснения по уровням акустического шума

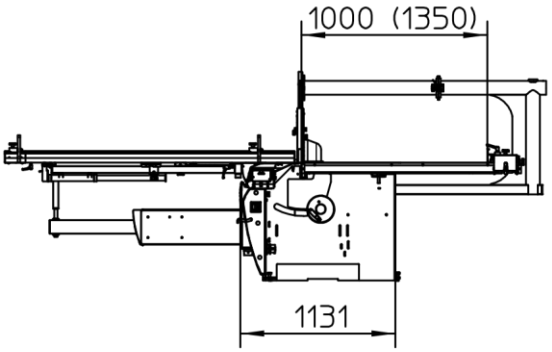
Сведения о шуме

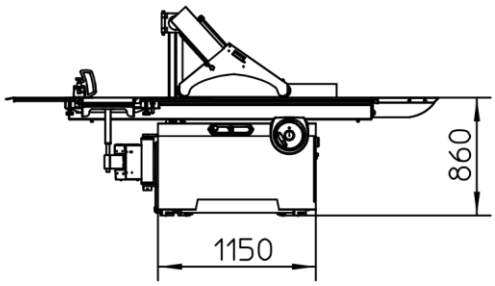
- измерения уровня шума: в соответствии с нормалью 7960 ISO;
- в соответствии с приложением D.

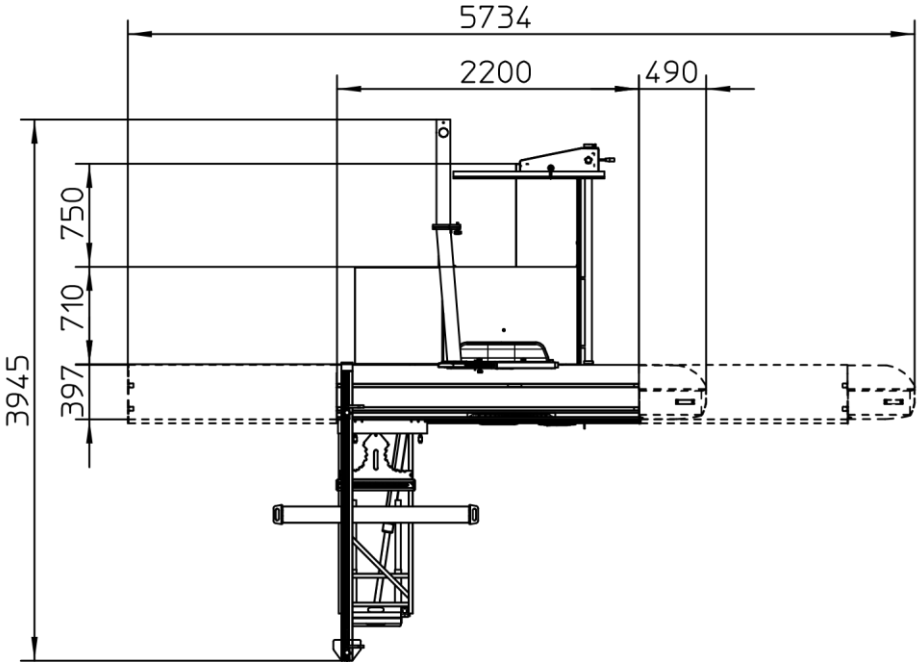
Измерения в соответствии: NBN EN ISO 3746 (2011)
NBN EN ISO 11202 (2010)

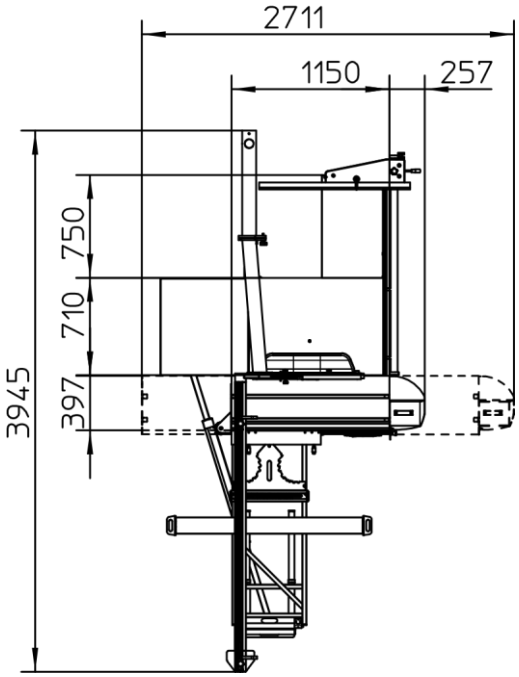
Задача	Уровни непрерывного акустического давления по индексу А, дБ (А)	Акустический уровень мощности, дБ
Пиление	92.1	100.1

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ









Технические данные

Напряжение	
Мощность двигателя	230V / 400V
Вес	9,2 kW (S6) (12,5pk) 550kg
Пиление	
Внешний и посадочный диаметры	300 - 500 x 30 mm
Глубина пропила 90° / 45°	175 mm / 122 mm
Оборотов в минуту	3000 / 4000 / 5000
Наклон пильного узла	90° - 45°
Ширина пропила по параллельному упору	1000/1350mm
Габариты стола	985 x 710 mm
Габариты каретки	1150x 420 (optie 2200) mm
Диаметры аспирационных отверстий	120 + 100 mm

Транспортировка и установка станка (рис.1-2)

В зависимости от способа транспортировки или доставки вы получите станок в ящикее 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.
ВНИМАНИЕ:
Всегда проверяйте, достаточно ли прочны ваши стропы.
После распаковки убедитесь, что станок не был поврежден во время транспортировки или разгрузки. Установите станок на твердой поверхности и обеспечьте достаточное пространство вокруг него для безопасной работы. Станок должна быть выровнен в обоих направлениях. На станке установлено 6 регулировочных болтов, см. Рис.2

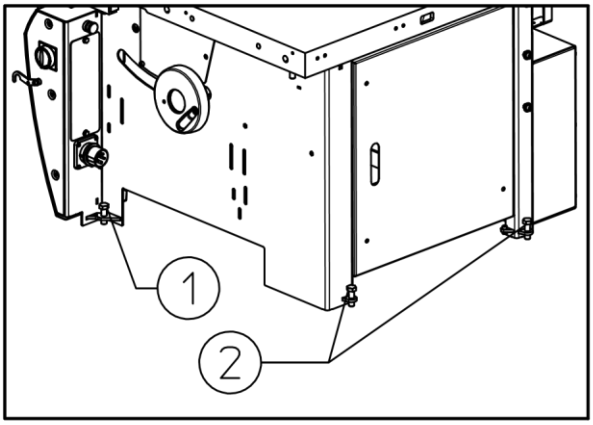


Fig.1

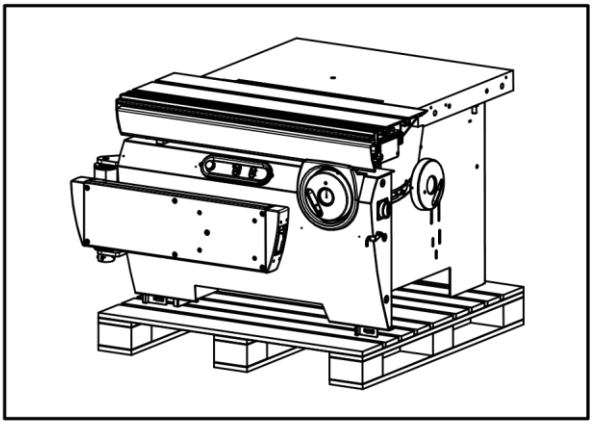


Fig.2

Электрическое подключение (рис.3)

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.
Подключите заземляющий провод (зелено-желтый) к клемме, обозначенной символом заземления PE.
ВНИМАНИЕ:

- Перед пуском станка проверьте, свободно ли вращается шпиндель пилы и установлены ли все защитные устройства.
- Если направление вращения пильного диска неправильное, необходимо заменить провода L1 и L2 (направление шпинделя по часовой стрелке правильное).
- Из соображений безопасности проводите первичный запуск без пильного диска на шпинделе!

Тепловые перегрузки

Станок имеет защиту от перегрузки на основном и подрезном двигателях. Если двигатель отключается, необходимо подождать несколько минут, пока тепловое реле не остынет.

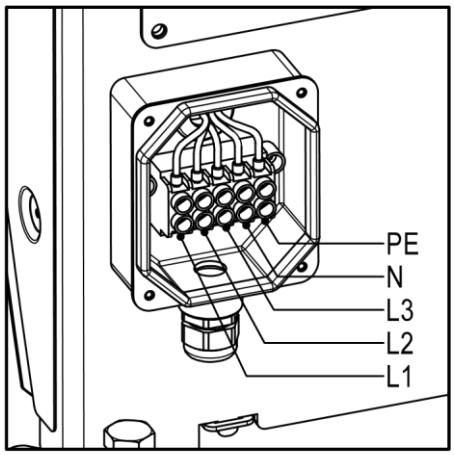


Fig.3

Монтаж каретки (рис.4)

Чтобы получить правильное расположение и функционирование каретки, очень важно, чтобы перед установкой каретки на станок, станок был выровнен на правильном уровне в обоих направлениях с помощью уровня. Все настройки и приготовления выполняются на заводе. Просто поместите стол каретки на станину с помощью двух боковых регулировочных болтов (1) в два паза станины. Убедитесь, что каретка хорошо лежит в болтах регулировки высоты. Теперь поместите 4 больших болта с внутренним шестигранником (3) и хорошо затяните. Чтобы добиться хорошего движения материала или каретки, каретка устанавливается на расстоянии около 2 мм над пильным столом. Параллельность между основным пильным диском и кареткой может быть исправлена с помощью 2 болтов. После регулировки 4 болта должны быть надежно затянуты динамометрическим ключом со значением 7 кг (70 Нм). Регулировка высоты каретки может быть выполнена с помощью 8 болтов (2), но всегда с затянутыми большими болтами.

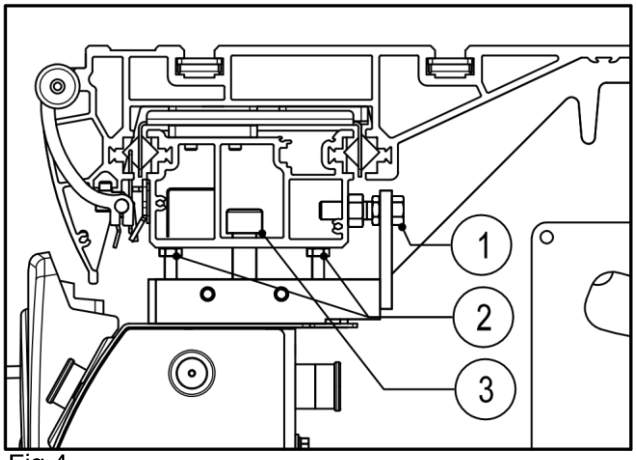


Fig.4

Запуск станка (Рис.5-6)

Установите главный выключатель (1) в положение «1», чтобы подать питание на машину (рис. 6.1).
Для модели M500 рис (5A) и модели M500 EL рис (5B), для модели Z400 X1 рис (5C) и Z400 X3, рис (5D). Запуск основного двигатель (белая кнопка) и остановка (черная кнопка) кнопкой (3).
Двигатель подрезного узла запускается нажатием кнопки (4); это возможно только при работающем двигателе основной пилы.
Верхняя белая кнопка запускает двигатель, нижняя черная кнопка останавливает двигатель.
Когда нажата аварийная остановка (1), оба двигателя отключаются. Двигатель основной пилы оснащен автоматическим тормозом, который замедляет двигатель в течение 10 секунд, как только машина отключается.
ВНИМАНИЕ:
Когда дверца доступа к станку открыта, крышка пильного полотна открыта или одна из аварийных остановок нажата, машина не может быть запущена.
Если установлен пильный диск диаметром более 350 мм, подрезной диск должен быть снят.
ВНИМАНИЕ! Кроме того, фланец, на котором установлен подрезной диск, должен быть снят, в противном случае он может ослабнуть и нанести серьезные травмы или повредить пильный диск, что также может привести к серьезным травмам.
С помощью индикаторов (2) заданная скорость может быть считана перед запуском (только для версии CE).
Все предохранители расположены внутри электрической панели, и каждый раз, когда эта панель открывается, машина должна быть отключена от источника питания.)

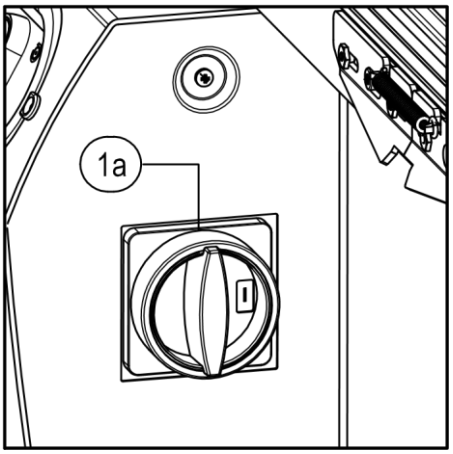


Fig.6

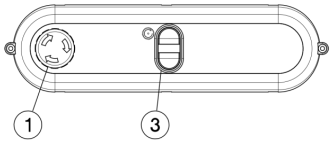


Fig.5A

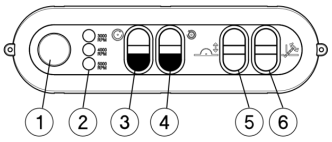


Fig.5B

Замена пильного диска (Fig.9)

Предупреждение: перед заменой пильных дисков всегда выключайте главный выключатель. Обращайтесь с дисками осторожно, чтобы избежать серьезных порезов и травм.

Выдвиньте каретку назад и откройте крышку пильного узла. Поднимите основной пильный диск в крайнее верхнее положение и вставьте ключ (2) в гайку шпинделя пилы.

Вставьте стопорный штифт в отверстие на пильном столе и поворачивайте шпиндель с помощью ключа (3) до тех пор, пока стопорный штифт (2) не войдет в отверстие в шкиве шпинделя пилы.

Теперь разблокируйте гайку (1). Перед установкой новой пилы убедитесь, что диск и зубцы чистые. Это предотвращает вибрацию пилы.

Никогда не забывайте после затяжки гайки шпинделя пилы снять стопорный штифт со шкива перед запуском двигателя. Для пильных дисков размером более 350 мм подрезной диск и его фланец должны быть демонтированы! Категорически запрещается использовать пильные диски HSS, а также деформированные или треснувшие пильные диски. Используйте только твердосплавные диски! Также убедитесь, что диски пилы заточены и пилят в соответствии со спецификациями производителя.

Все основные пилы, которые используются на форматно-раскроечном станке, должны иметь два дополнительных отверстия в корпусе пилы, чтобы предотвратить ослабление пилы, когда вращение шпинделя останавливается тормозом на двигателе.
Два маленьких болта в фиксированном фланце шпинделя пилы предотвращают отрыв пилы и ни при каких обстоятельствах не могут быть удалены.

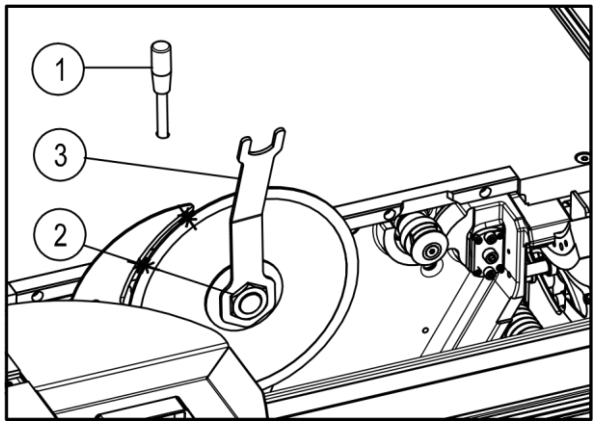
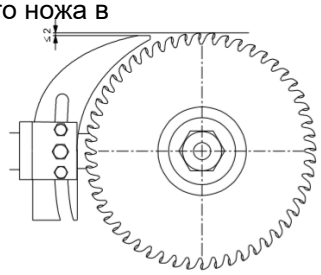


Fig.9

Использование и регулировка расклинивающего ножа (Fig.10-11)

ТСтанок оснащен двумя расклинивающими ножами для использования пильных дисков от 300 до 500 мм.
Расклинивающий нож должен быть отрегулирован таким образом, чтобы по всей его длине зазор между лезвием пилы и расклинивающим ножом не превышал минимум 3 мм и максимум 8 мм.
Расклинивающий нож можно отрегулировать как в вертикальном, так и в горизонтальном направлении.
Регулировка высоты должна быть произведена таким образом, чтобы наивысшая точка расклинивающего ножа никогда не превышала 3 мм над самым высоко расположенным зубом пилы.
После регулировки высоты всегда блокируйте центральный болт (3) с моментом 60 Нм. 4 регулировочных винта (2) используются для точной установки расклинивающего ножа в соответствии с пильным диском.



(2) используются для точной установки расклинивающего ножа в соответствии с пильным диском.
Для прорезания пазов расклинивающий нож должен быть отрегулирован таким образом, чтобы верхняя часть расклинивающего ножа никогда не была установлена ниже, чем самый высокий используемый зуб пилы.

Никогда не снимайте расклинивающий нож. Отдачи могут быть серьезными и очень опасными для здоровья.

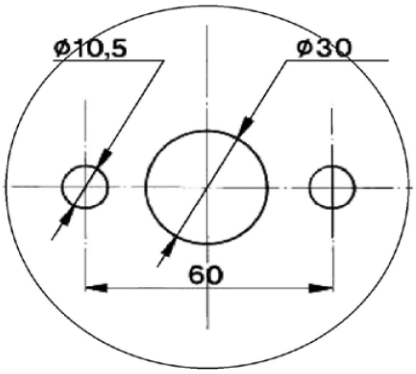


Fig.10

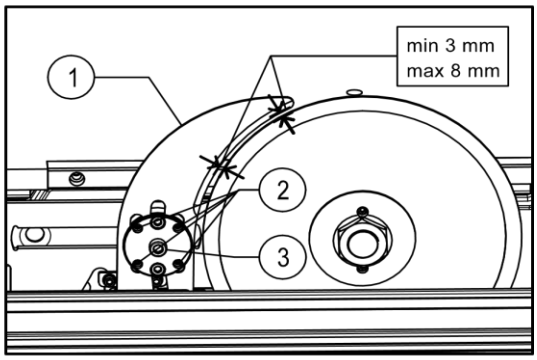


Fig.11

Нижняя крышка пилы

В случае замены пильного диска, раздвижной каретка должна быть полностью сдвинут назад, чтобы можно было открыть крышку пильного диска.

Крышка пилы удерживается двумя магнитами.

Если крышка открыта, станок не будет запущен.

Регулировка основной пилы M500 (Fig.12A-B)

Основной пильный диск можно отрегулировать по вертикали с помощью маховика (1) и рукоятки (2). После регулировки заблокируйте маховик с помощью ручки (3) (рис. 12A). Регулировка высоты подрезной пилы осуществляется с помощью регулировочной ручки (5). (рис. 12A) Зафиксируйте настройку с помощью зубчатой гайки (4). (рис. 12A)
Нужный угол пиления можно установить с помощью маховика (1) и ручки (2) (рис. 12B). После регулировки заблокируйте маховик с помощью ручки (3). (Рис. 12B) Установку угла можно увидеть на циферблате (4) на маховике. Угол пильного диска автоматически регулируется в соответствии с настройкой угла основного пильного диска. Пильный блок можно отрегулировать на углы от 45 ° до 90 °. Механические упоры были отрегулированы заводом.

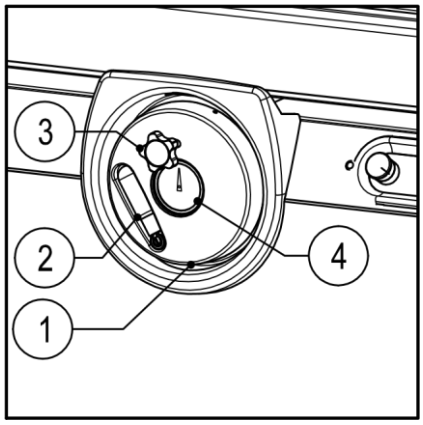


Fig.12A

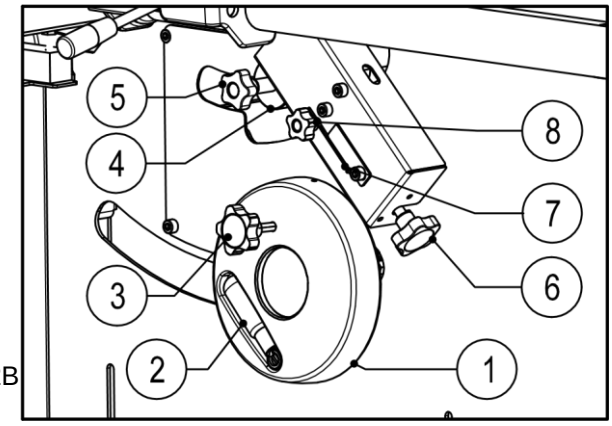


Fig.12B

Регулировка основной пилы M500EL

Регулировка высоты
Всегда регулируйте высоту лезвия в режиме «вверх». Изменение высоты подрезной пилы (рис. 12) может быть сделано с помощью с ручкой (4) и стопорной гайкой (3). Отверните контргайку и поверните ручку (4) вправо, чтобы поднять диск, и влево, чтобы опустить. После завершения регулировки высоты заверните контргайку (3).
Регулировка наклона пильного блока (рис. 5B и 5C)
Наклон основного пильного диска можно выполнить с помощью кнопок. (6) Наклон пильного блока отображается на индикаторе или на цифровом экране (9) для станков, оснащенных этой опцией. Подрезной диск автоматически наклоняются в соответствии с основной пилой. Пильный блок может быть наклонен под углами 45 и 90 °, и в этих двух точках имеются упоры, выставленные на заводе

Блокировка каретки (Fig.14)

- - Каретка может быть заблокирована в двух положениях с помощью одной системы блокировки. Это важно, например, при загрузке материала или раскрое по параллельному упору. Система расположена на передней стороне каретки. Потяните ручку (1) на себя и поверните вправо, чтобы освободить каретку. Потяните каретку до конца, стол будет автоматически заблокирован при достажении стопорного положения.
- - При постоянном резком сдвиге каретки, возможно, что сепаратор между двумя профилями немного сдвинется. Вы можете это заметить, уменьшив расстояние перемещения каретки. Чтобы вернуть сепаратор до нормального расстояния перемещайте каретку несколькими короткими, легкими толчками к ограничителю в конце подвижного стола до положения сепаратора, после чего каретку можно снова перемещать по всему ходу.
- **Внимание: чистка и уход за кареткой**

  Очень важно регулярно сдувать древесную пыль и любой другой сор, скопившийся между раздвижным столом и корпусом подшипника. Протащите каретку до конца, чтобы получить лучший доступ к направляющим и пильным узла. Масло для смазки направляющих скольжения и является дополнительной гарантией хорошего пиления и функциональности.

  Всегда используйте только ручку для перемещения каретки!
Always use the handle to move the sliding table!

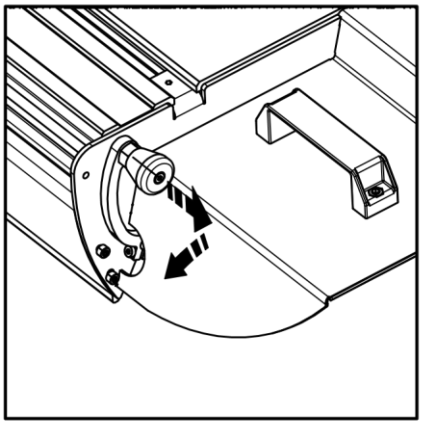


Fig.14A

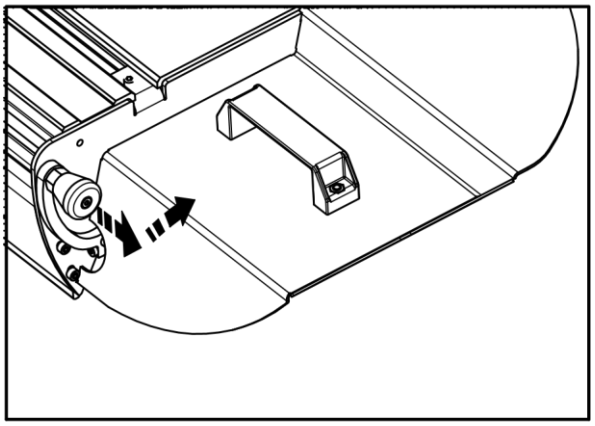


Fig.14B

Установка поперечного стола (Fig.17)

Поперечный стол может быть установлен на каретке следующим образом: убедитесь, что оба монтажных кронштейна правильно размещены в боковом пазу каретки.
Сама затяжка осуществляется двумя фиксирующими ручками (1). Убедитесь, что поперечный столик хорошо опирается на вертикальную опору телескопа. Машина служит только для того, чтобы поставить поперечный стол сзади на скользящий стол с максимумом в центре.
Поперечный стол и ограждение на заводе установлены под 90 ° относительно пильного диска, но если по какой-то причине данное положение не является точным, то регулировку угла наклона 90 ° можно выполнить, ослабив 4 болта (2) и сдвинув стол. Убедитесь, что все 4 болта хорошо затянуты после завершения регулировки. Поперечный стол может быть установлен только на конце каретки.

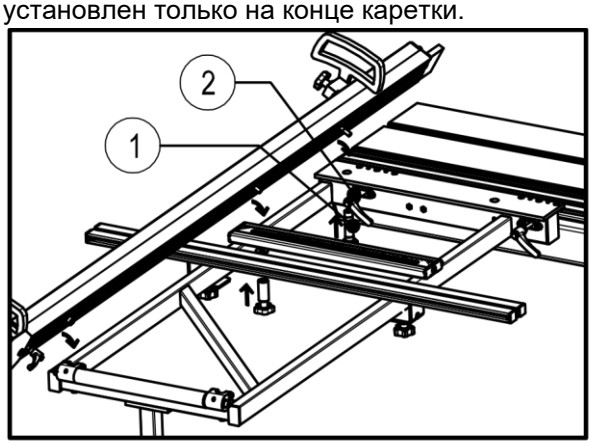


Abb.17

Установка поперечной линейки (Fig.18A-B)

Чтобы установить поперечную линейки на поперечном столе, поместите ограждение с помощью правого шарнирного пальца (1) в крепежное отверстие в передней части стола (рис. 18B). Теперь установите зажимной винт (2). Двигайте упор назад, пока стопорный болт (3) не будет надежно закреплен опорном гнезде (4) а запорный болт (5) в точке опоры. Эти опорные точки также служат упором на 90 °. Опорная точка (4) установлена на заводе, но может быть при желании отрегулирована пользователем, но она не служит для регулировки прямоугольности ограждения, это делается с помощью 4 регулировочных болтов (рис. 17, 2), но для регулировки задней точки крепления. Упор можно использовать в двух положениях спереди или сзади и под углом. Все точки крепления устанавливаются на заводе.
Существует дополнительная балка с система измерений для упора, которая позволяет точно резать под углом и получать корректные показания длины на упоре. Ослабьте 3 зажимных винта, нажмите на ограничитель, выдвинув его вперед так, чтобы он был свободен от упорного гнезда (4). Теперь упор можно перемещать под углом. Угол можно прочитать на шкале измерения (7). Теперь потяните упор назад, пока он (5) не совпадет с одной из выемок на шкале (8). Теперь когда вы уверены в угле и длине, зажимные винты (2 и 6) можно снова закрепить.

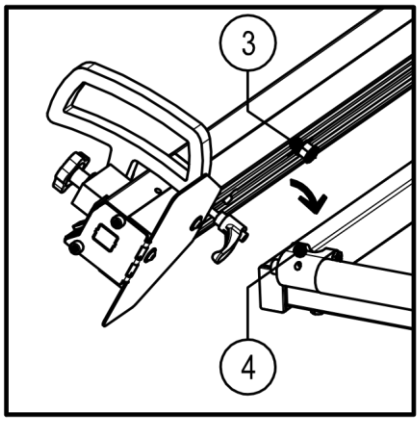


Fig.18A

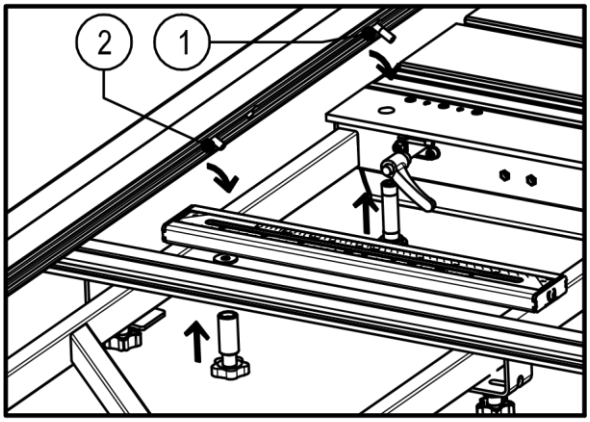


Fig.18B

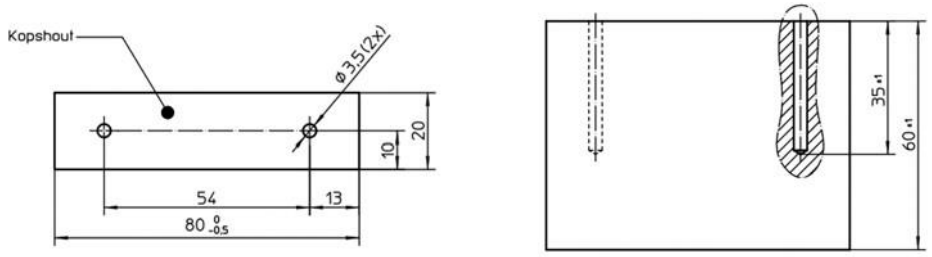


Abb.21

Использование параллельного упора (Fig.24A-B)

Когда барашек (3) разблокирован, а ручка (1) поднята, параллельный упор можно перемещать. Чтобы зафиксировать ограждение на месте, нажмите ручку (1) вниз. Микрометрическая регулировка достигается блокировкой ручки (3), удерживанием ручки (1) в вертикальном положении и поворотом барашка (2).
После регулировки нажмите ручку (1) вниз, чтобы зафиксировать упор на месте. При резке небольших заготовок при наклонном пиле под углом 45 ° упор следует использовать в нижнем положении.
Просто разблокируйте эксцентриковую зажимную ручку (4), снимите ограждение и снова установите его в нижнее положение. Заблокируйте упор с помощью эксцентриковой зажимной ручки (4).
При раскрое твердой древесины с использованием параллельного упора, чтобы избежать застревания дерева между ограждением и расклинивающим ножом (что приводит к очень опасной отдаче), рекомендуется переставить упор так, чтобы его конец выступал сразу за концом расклинивающего ножа.

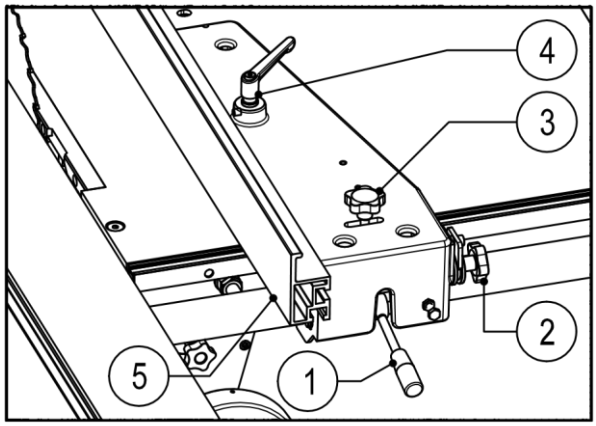


Fig.24A

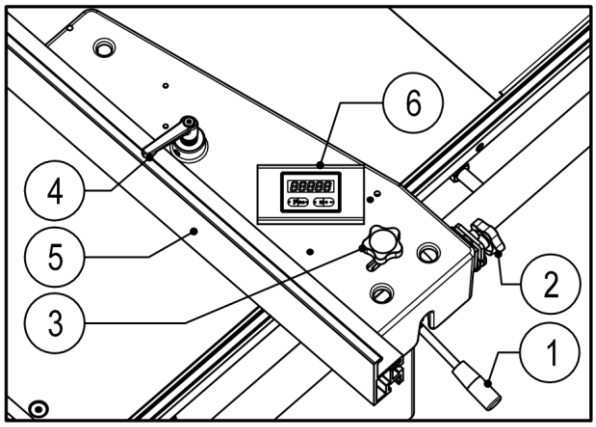


Fig.24B

Калибровка шкалы на параллельном упоре (Fig.23-25)

Каждый раз, когда устанавливается новый пильный диск, шкала параллельного упора должна быть откалибрована под новый пильный диск. Отрезая образец и измеряя его точную длину, размер можно отрегулировать так, чтобы точные измерения соответствовали лицевой стороне упора.
После ослабления винта (1) шкалу можно отрегулировать. Для того, чтобы избежать контакта упора с пильным диском, стопорное кольцо (2) должен быть отрегулировано. Сдвиньте упор примерно на 10 мм от пилы. Теперь вставьте стопорное кольцо (2) через круглый направляющий стержень (3) до тех пор, пока не упрется в упор. Затяните стопорный винт на стопорное кольцо.
Для цифрового считывателя: подвиньте параллельный упор к пильному диску, а затем одновременно нажмите кнопки «F» и «SET». Значение на цифровом счетчике переходит на «0».
Не сдвигайте запорное кольцо (рис. 25.3) на пильной направляющей (2) до ограничения, ширины реза до 2 мм. Это предотвращает случайный контакт с пильным диском.
Если при считывании цифрового дисплея отображается неверный размер, проверьте расстояние между датчиком (рис. 23.2) и цифровой измерительной лентой (рис. 23.1). Должно быть максимум 0,2 мм. При необходимости отрегулируйте с помощью регулировочных болтов (рис. 23.3).

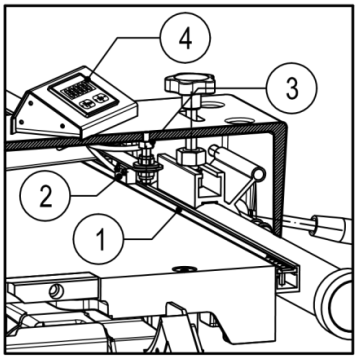


Fig.23

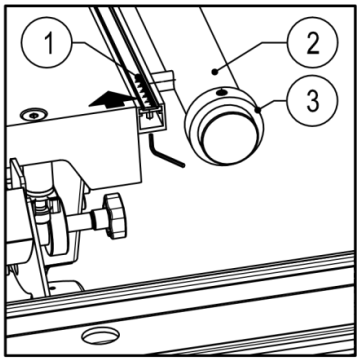


Fig.25

Пропил с использованием углового упора (Fig.24)

Гайка для крепления основания прижима (1) устанавливается на заводе и не должна откручиваться. Заданный угол можно увидеть с задней стороны крепления (4). Угол изменяется путем расслабления гайки (1) и отпускания зажимного рычага (2). Сам упорный профиль (5) можно переместить, отпустив 2 зажимных рычага (3).

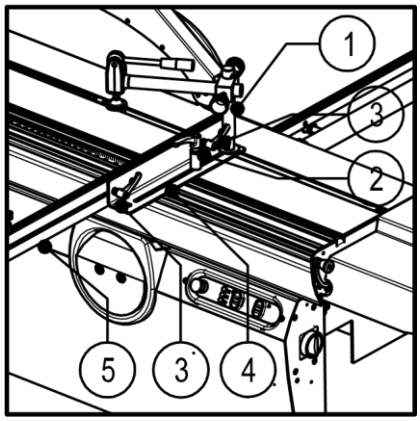


Fig.24

Использование ограждения пильного диска (Fig.26A-26B-27)

В целях безопасности и охраны здоровья ограждение пилы должно быть подключено к системе удаления пыли (аспирации). Это должно иметь скорость потока не менее 1200 м³ / ч при 20 м/с. Соединение в нижней части пильного блока имеет диаметр 120 мм, на кожухе пилы (через опорную трубу) диаметр 100 мм. Сам защитный кожух пилы должен быть установлен таким образом, чтобы пильный диск и режущий диск были защищены, а обрабатываемую деталь можно было перемещать непосредственно под крышкой.
Регулировка высоты осуществляется путем ослабления ручки (рис. 27, 2). При обычном использовании потяните ручку (рис. 27,2) назад и опустите лезвие пилы на рабочий стол. Крышка пилы автоматически поднимается при подходе заготовок до определенной толщины. Для заготовок, где требуется большая высота реза: возьмите кожух пилы за рукоятку (4), потяните ручку (2) назад и установите лезвие пилы в нужное положение. Снова нажмите ручку 2 вперед, и кожух будет зафиксирован. Кожух пилы больше не может опускаться, но поднимется, если будет установлена более высокая заготовка. Для фиксации в обоих направлениях, ввинтите зажимную рукоятку (рис. 27,1). Для установки максимальной высоты среза установите кольцо (3) в нужное положение.
Узкий кожух предназначен для распиливания под углом 90 °. Чтобы установить его, сдвиньте пластину (рис. 26A, 1) и прикрепите 2 зажимных винта (26A, 2).

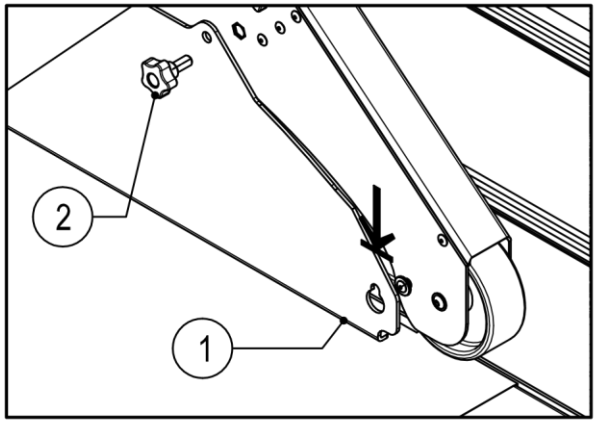


Fig.26A

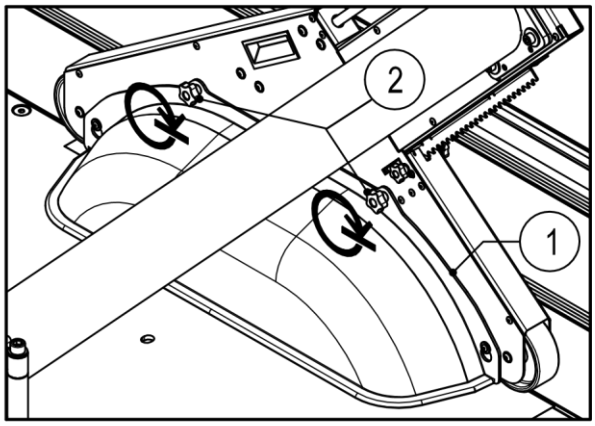


Fig.26B

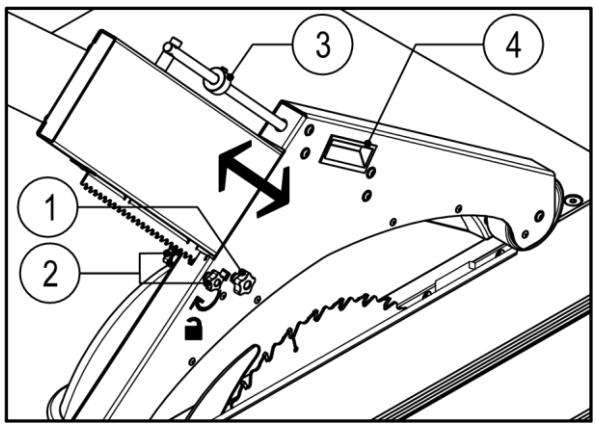


Fig.27

Натяжение ремня (Fig.28-29)

Всегда выбирайте правильную скорость в соответствии с диаметром пилы. Чтобы изменить скорость, сначала ослабьте зажим Затем поднимите двигатель с помощью рукоятки. Теперь ремень можно разместить в нужных пазах шкива (рис. 28). Наибольшая скорость достигается с ремнем, ближайшим к пиле. Убедитесь, что детектор определения скорости находится в правильном положении (см. Также «Визуальное отображение скорости»). Затем опускайте двигатель до тех пор, пока ремень не будет правильно натянут. Надежно натянутый ремень может быть прижат посередине при небольшом давлении приблизительно на толщину ремня. Слишком жесткий ремень приводит к повреждению подшипников и преждевременному износу ремня. Регулярно проверяйте состояние ремня и при необходимости меняйте его (номер для заказа: NXPA800). Используйте только запасные части Robland.

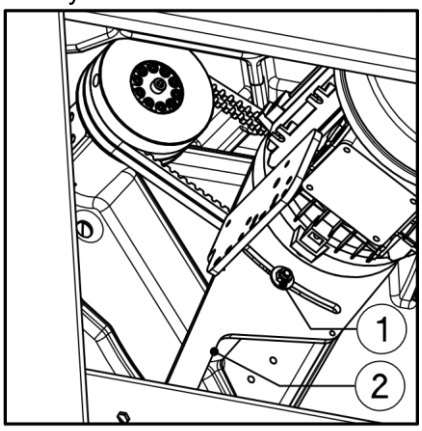
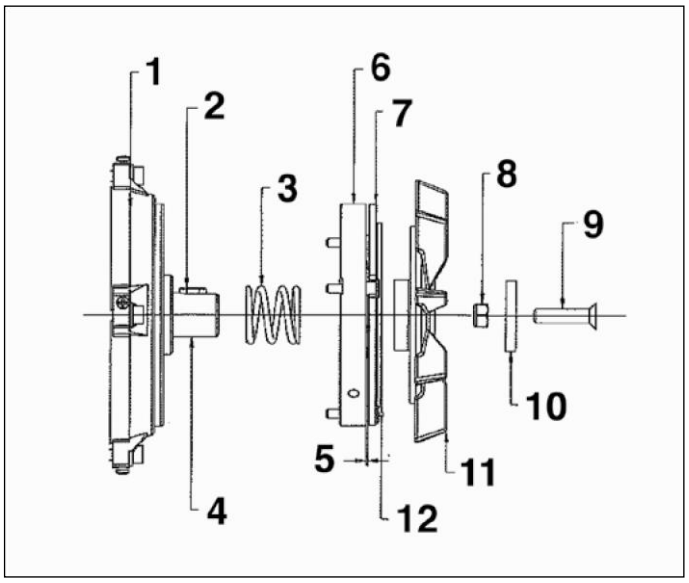


Fig.28

Регулировка тормоза двигателя пилы

Если время остановки двигателя пилы превышает 10 секунд, необходимо будет отрегулировать тормоз. Это делается следующим образом: не снимая крышки двигателя, поверните болт, удерживающий маховик на оси двигателя, на 1/16 оборота по часовой стрелке и выполните проверку тормоза. При необходимости отрегулируйте тормоз до тех пор, пока он не составит 10 секунд.
Воздушный зазор тормозным диском и тормозной накладкой (Ferrodo) на заводе установлен на уровне 0,25 мм при нормальных условиях.



1 Двигатель
2 Шпиндель
3 Пружина
4 Шкив
5 Зазор
6 Электромагнит
7 Подвижный диск
8 Гайка
9 Настроечный болт
10 Шайба
11 Тормозной диск
12 Тормозная накладка (Ferrodo)

Техническое обслуживание станка

Все работы по техническому обслуживанию и очистке могут выполняться только с выключателем, установленным в положение «О». Станок должен быть отключен от сети.

Чтобы не нарушать работу станка, не лишиться гарантии, а также оптимизировать качество выполняемой работы, мы настоятельно рекомендуем чистить станок один раз в неделю и удалять всю пыль и обломки, скопившиеся на разных частях станка.

Особенно следите за состоянием сепаратора каретки. Для этого сдвиньте каретку назад и осторожно продуйте всю пыль и грязь между двумя профилями и сепаратором. После этого стальные направляющие должны быть смазаны простой смазкой в виде спрея, такой как WD40 или другими средствами. Все шарикоподшипники, используемые в машине, пыленепроницаемы и не требуют смазки. Удалите все смолы на станке и регулярно смазывайте стальную часть параллельного упора.

Внимание: при использовании растворителей, будьте очень осторожны в отношении риска возгорания! Не курите и держите продукты горения вблизи источников тепла!

Возможные неисправности: причины и решения

1 Станок не запускается при нажатии кнопки запуска:

- дверца доступа все еще открыта: закройте дверь правильно
- главный предохранитель выключен: отключение питания, нехватка питания или перегрузка двигателя

2 Снижение скорости при работе:

- натяжение ремня слабое: натяните ремень
- перегрузка двигателя из-за неправильной скорости подачи: уменьшите скорость подачи - тупые инструменты: заточить инструменты

3 Вибрация пилы или шпинделя:

- несбалансированныный пильный диск: заменить или сбалансировать инструмент
- изношен или поврежден ремень: замените ремень

4 Тепловое реле не включается\не выключается автоматически после отключения и охлаждения:

- реле не установлено на автоматический сброс или перегрузка неисправна

Если вы не можете решить проблему самостоятельно или не нашли ее в этом списке, обратитесь к дилеру **Robland. тел. (812) 655-61-84 info@robland-rus.ru**