



BOMAR®

STG 230 G

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Промышленная группа «ДЮКОН»

Copyright © Промышленная группа Дюкон

Несмотря на то, что данная инструкция по эксплуатации составлена с соблюдением большой тщательности, не промышленная группа Дюкон, не переводчик на русский язык не могут гарантировать точность или достоверность информации, содержащейся в данной инструкции и, таким образом, не несут ответственности ни за возможные ошибки в инструкции, ни за поломки, явившиеся следствием использования данной инструкции.

Физические, технические и функциональные особенности оборудования и программ, а также описанные в данной инструкции мероприятия могут измениться и данные изменения нельзя считать обязывающими или связывающими.

Описанные в данной инструкции примеры программирования являются условными и должны применяться в зависимости от конкретного примера, прежде чем они будут использованы в промышленных программах.

Содержание

	Оглавление Инструкция по эксплуатации
Приложение 1	Технические данные Монтажные чертежи Чертеж перемещения Сравнительная таблица масел Электросхема Схема гидравлики
Приложение 2	Работы по обслуживанию и регулировке Замена быстроизнашивающихся частей
Приложение 3	Чертеж запасных частей Перечень запасных частей Схема электрозапчастей Перечень электрозапчастей Схема частей гидравлики Перечень частей гидравлики
Приложение 4	Помехи и сообщения о помехах
Приложение 5	Дополнительное снаряжение

Информация по техобслуживанию:

При заказе запасных частей и технических проблемах, обращайтесь к нашему дистрибьютору:

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие инструкции по безопасности
 - 1.1 Защитная одежда
 - 1.2 Защитные мероприятия
2. Перемещения станка
 - 2.1 Инструкции по безопасности перемещений станка
 - 2.2 Подготовка к перемещению станка
 - 2.3 Инструкции по перемещению станка
 - 2.4 Перемещение станка
 - 2.5 Погрузка станка
3. Монтаж станка
 - 3.1 Грузоподъемность фундамента
 - 3.2 Монтаж станка
 - 3.3 Регулировка станка
 - 3.4 Монтаж электрошита
4. Электроподключение
 - 4.1 Инструкции по безопасности электроподключения
 - 4.2 Подключение
5. Смазочно-охлаждающая жидкость и удаление стружки
 - 5.1 Инструкции по безопасности для СОЖ
 - 5.2 Смешивание СОЖ
 - 5.3 Проверка устройства подачи СОЖ
 - 5.4 Уничтожение стружки
6. Остановка станка
7. Выбор и замена ленточной пилы
 - 7.1 Выбор ленточной пилы
 - 7.2 Ввод в эксплуатацию ленточной пилы
 - 7.3 Замена ленточной пилы
 - 7.3.1 Инструкции по безопасности замены ленточной пилы
 - 7.3.2 Монтаж ленточной пилы
 - 7.3.3 Размещение новой ленточной пилы
 - 7.3.4 Натяжение и проверка ленточной пилы
8. Размещение заготовки
 - 8.1 Инструкции по безопасности размещения заготовки
 - 8.2 Размещение нескольких заготовок для распила
 - 8.3 Инструкции для рольгангов.
9. Эксплуатация станка
 - 9.1 Инструкции по безопасности эксплуатации станка
 - 9.2 Описание панели управления
 - 9.3 Регулировка распила под углом
 - 9.4 Регулировка плечей направляющих пилы
 - 9.5 Устройства безопасности
10. Распил
11. Кнопка аварийной остановки

12. Остановка станка

Приложения

- Приложение 1 – Технические данные
- Приложение 2 – Работы по регулировке и обслуживанию.
- Приложение 3 - Запасные части
- Приложение 4 – Поиск неисправностей
- Приложение 5 – Дополнительное снаряжение

1. Общие инструкции по безопасности

1.1 Защитная одежда



Использовать плотную защитную одежду!
Неплотно застегнутая одежда может попасть в станок и причинить серьезную травму!



Использовать защитные рукавицы!
Края заготовок и ленточной пилы – острые и могут причинить тяжелую травму!



Использовать защитную обувь с антискользящей подошвой!
Падение заготовки на ногу может причинить серьезную травму!



Использовать защитные очки!
Стружка и смазочно-охлаждающая жидкость могут причинить травму глаз!



Использовать наушники!
Многие станки вызывают шум более 80 дБ и могут причинить травмы слуха!



Не использовать украшений и длинных причесок!
Движущиеся части станка могут засосать украшения или волосы и причинить серьезные травмы!

1.2 Защитные мероприятия



Тщательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации до работы на станке.



Соблюдать все действующие в России правила по технике безопасности!

Хранить инструкцию по эксплуатации рядом со станком.

Рабочее место и станок должны содержаться в чистоте и порядке.



Если в работе станка появились помехи, закончить работу, остановить станок, отключить станок от питания и сообщить руководству.

Станок можно использовать только, когда он работает без помех.



Не выполнять никаких работ, которые подвергают опасности Вас или Ваших коллег.



Проверять станок в течении рабочей смены не менее одного раза на предмет визуального обнаружения возможных неисправностей. Если неисправности обнаружены, остановить станок и сообщить руководству.

Станок может использовать и обслуживать только профессиональный работник.



Станок можно использовать только тогда, когда используются **все** защитные устройства.



Если какая-либо защитное устройство неисправно, остановить станок и возобновить эксплуатацию станка только после того, как обнаруженная неисправность защитного устройства будет исправлена.



Станок предназначен для распила стали, сплавом металлов, нержавеющей стали и пластмассы

Распил воспламеняющихся материалов запрещен!

Любое другое использование станка нарушает правила и изготовитель, импортер или поставщик не несут ответственности за вызванные данным нарушением дефекты. **Всю ответственность за нарушение правил берет на себя пользователь!**

Самовольные изменения и дополнения станка вызывают прекращение гарантии. Изготовитель BOMAR не несет никакой ответственности за возможные последствия, вызванные вышеупомянутыми изменениями или дополнениями.



Станок можно использовать только с соблюдением описанных в инструкции правил и предписаний.



При появлении помех или аварийной ситуации, нажать на кнопку СТОП и сообщить о случившемся руководству.

2. Перемещения

2.1 Инструкции по безопасности перемещений



Соблюдать все инструкции по безопасности работы с устройствами для перемещения!



Использовать на время загрузки, выгрузки и перемещения защитную каску для предотвращения травм.



Использовать защитные рукавицы!
Острые края станка, поддона и устройства для перемещения могут причинить травмы рук.



Всегда использовать защитную обувь!
Незакрепленные части оборудования и упаковочные материалы могут причинить серьезные травмы.

Никогда не стой под висящим грузом, возможное падение груза может причинить серьезные травмы.



На время перемещения находится на безопасной дистанции от станка и устройство перемещения.

2.2 Подготовка к перемещению

Закрывать пресс и смазать все неокрашенные части на случай длительного по времени перемещения.

Опустить пилу в самое нижнее положение.

Слить смазочно-охлаждающую жидкость.

Тщательно закрепить все движущиеся части станка.

Хорошо упаковать электрощит для предотвращения повреждения во время перевозки.

Разместить на самых видных местах станка не менее пяти табличек с указанием веса станка.

Закрепить станок к поддону на время перемещения.
Затянуть все крепежные болты станка.



Убедись, что поддон обладает достаточной грузоподъемностью.
Вес станка в Приложении 1 – Технические данные.

2.3 Инструкции по перемещению

На пилу не должно быть направлено никакой нагрузки!



Станок можно перемещать только вилочным погрузчиком или гидравлической тележкой.



Чертеж перемещения в Приложении 1.

Убедись, что станок не повредится во время перемещения.

Осторожно провозить через двери и проемы, во избежание появления царапин.

2.4 Перемещение



Убедись, что перевозочное средство обладает достаточной грузоподъемностью для перемещения станка.

Вес станка в Приложении 1 – Технические данные.

Во время перемещения станок должен быть хорошо закреплен, во избежание падения или опрокидывания.

2.5 Погрузка станка

Убедись, что транспортное средство или устройство обладают достаточной грузоподъемностью для перемещения станка.

Смотри вес станка в Приложении 1 – Технические данные.

Если возможно, закрепить станок вместе с поддоном к транспортному средству или устройству перемещения.

Хорошо закрепить станок со всех сторон крепежными таями.

Убедись, что станок не повредится.

3. Монтаж станка

3.1 Грузоподъемность фундамента



Проверить до начала монтажа станка, что пол производственного помещения обладает достаточной грузоподъемностью.

Минимальные требования:

Вес станка согласно Приложения 1
+ вес частей станка
+ максимальный вес заготовки



Если грузоподъемность пола производственного помещения недостаточна, для станка необходимо изготовить отдельный фундамент.

Смотри чертеж фундамента – Приложение 1.

3.2 Монтаж станка

При монтаже станка оставить достаточно места вокруг станка для его эксплуатации, ремонта и работ по техобслуживанию.

Станок и его части, а также дополнительное оборудование должны быть видны с точки нахождения панели управления.

Проверить, что для рольгангов и подачи заготовки достаточно места.

Проверить, что по окончании рольганга не менее одного метра до следующего станка или стены.

Проверить, что для снятия готовых заготовок достаточно места.

3.3 Регулировка станка



Для того, чтобы гарантировать точность работы станка, его необходимо установить с использованием ватерпаса.

Установить используемый для регулировки станка ватерпас на основание пресса.

Использовать для регулировки станка только специальное оборудование от производителя, предназначенное для этого целей.

Установить рольганги в требуемое положение с использованием рулетки и ватерпаса станка.

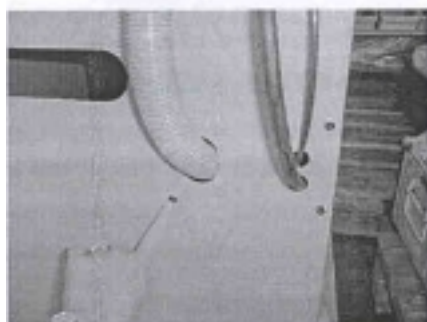
Смотри Приложение 5 – дополнительное оборудование

3.4 Монтаж электрощита

Станок поставляется прикрепленным к поддону. Когда станок освобожден от упаковки, установить на свое место поставляемое со станком снаряжение.



Электрощит и панель управления упакованы отдельно. Освободить электрощит от упаковки.

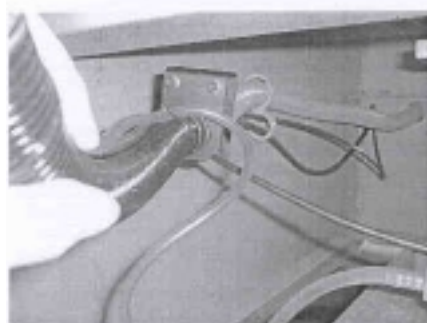


В станине есть четыре отверстия с болтами и шайбами.

Открутить болты.



Установить электрощит на станину и вставить его внутрь вместе с шлангами и проводами. Закрепить электрощит на станине ранее открученными болтами.



Сбоку станины есть шланг, в который укладываются подсоединяющие кабели.



Открутить болты и прикрепить шланг на место.

4. Электроподключение

4.1 Инструкции по безопасности электроподключения

Электроподключение может выполнять только профессиональный работник.



Отключить станок от питания.

Место проведения работ по электроподключению должно быть абсолютно сухим!



Использовать специальные защитные перчатки для предотвращения травм!

Во время проведения работ по электроподключению быть чрезвычайно осторожным и тщательным, напряжение опасно для жизни!



BOMAR spol.s.r.o. не несет ответственности за ущерб, причиненный в результате проведения работ по электроподключению ненадлежащим образом либо неквалифицированным персоналом.

4.2 Подключение

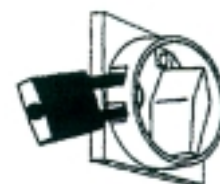
Станок поставляется готовым к эксплуатации с 3 м электрокабелем без вилки.

При необходимости в более длинном кабеле, подключить кабель согласно электросхемы в Приложении 1 и инструкций по безопасности пункта 4.1.

Подключение выполняется к клеммнику или розетке.

Смотри дополнительную информацию в Приложении 1.

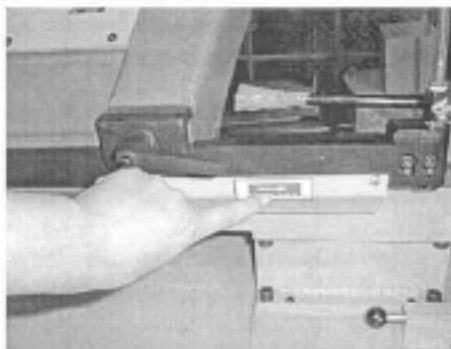
Если станок подключается прямо к электросети, необходима установка отдельного выключателя с возможностью блокировки в нулевое положение.



Внимание!
Рабочее напряжение и сетевое напряжение должны быть одинаковыми.
Смотри Приложение 1 – технические данные.

Питающий кабель должен быть защищен предохранителями, соответствующими сечению кабеля.

Смотри дополнительную информацию в Приложении 1!



Когда подключение выполнено, включить станок и запустить на минуту двигатель.

Проверить направление вращения пилы.

Направление вращения должно соответствовать стрелке на защитной панели!

Если направление вращения неверное, поменять местами два фазовых провода на клеммнике.

5. Смазочно-охлаждающая жидкость и удаление стружки

5.1 Инструкции по безопасности для смазочно-охлаждающей жидкости

Смазочно-охлаждающая жидкость может содержать компоненты опасные для здоровья!



Во время работы со смазочно-охлаждающей жидкостью необходимо использовать защитные перчатки со специальной поверхностью, не пропускающей смазочно-охлаждающую жидкость!



Использовать защитные очки!
Смазочно-охлаждающая жидкость может попасть в глаза и причинить тяжелую травму.

**Резервуар сначала заполняется водой, а потом концентрат СОЖ добавляется в воду!
Операцию по добавлению СОЖ выполнять только в вышеуказанном порядке!**



При добавлении смазочно-охлаждающей жидкости убедиться, что она не протекает и не вытекает из емкости для смазочно-охлаждающей жидкости!
Требуемое количество СОЖ смотри в Приложении 1 – технические данные.



**Внимание! Запрещается смешивание разных продуктов и эмульсий.
Следствием смешивания может быть появление ядовитых жидкостей!**



Соблюдать инструкции изготовителя по обработке и уничтожению отходов СОЖ!

5.2 Смешивание смазочно-охлаждающей жидкости

Соблюдать инструкции изготовителя, пропорции смешивания и присадки.

Особенности смазочно-охлаждающей жидкости ухудшаются при:

- грязная вода для смешивания
- наличие грязи
- посторонние масла (гидравлика, передачи, ...)
- высокая температура
- отсутствие вентиляции и циркуляции
- неверные пропорции смешивания

Когда жидкость сильно разбавлена:

- ухудшается антикоррозийная защита
- ухудшаются смазочные характеристики
- как следствие - появление микробов

Когда жидкость слабо разбавлена:

- ухудшаются охлаждающие особенности
- ухудшаются характеристики предотвращения пенообразования
- нарушается баланс эмульсии
- ведет к появлению остатков

При добавление антикоррозийных присадок, биосидов и очищающих веществ необходимо точно соблюдать инструкции изготовителя.

5.3 Проверка устройства подачи смазочно-охлаждающей жидкости

Состояние смазочно-охлаждающей жидкости значительно влияет на рабочие характеристики станка, эффективность смазки и срок эксплуатации!

Поэтому регулярная проверка устройства подачи смазочно-охлаждающей жидкости очень важна.

Регулярно проверять количество смазочно-охлаждающей жидкости и работу насоса!

Внимание!

Насос подачи смазочно-охлаждающей жидкости может повредиться, если смазочно-охлаждающей жидкости слишком много.

Обслуживание насоса подачи смазочно-охлаждающей жидкости должно выполняться надлежащим образом. BOMAR spol s.r.o не несет никакой ответственности за повреждения устройства или насоса подачи смазочно-охлаждающей жидкости, вызванные ненадлежащим обращением или обслуживанием.

Когда состояние смазочно-охлаждающей жидкости ухудшилось и ее нельзя больше обновить, ее необходимо заменить!

Проверить состояние смазочно-охлаждающей жидкости по данной таблице:

Объект проверки	Регулярность проверки	Способ	Результат	Исправление
Кол-во жидкости	Каждый день	Визуально	Слишком мало	Добавить после проверки концентрации воды или эмульсии
Концентрация	Каждый день	Рефрактометр	Слишком высокая Слишком низкая	Добавить воды Добавить эмульсии
Запах	Каждый день	Обоняние	Неприятный запах	Хорошая вентиляция, добавление биосидов или замена эмульсии
Загрязнения	Каждый день	Визуально Обоняние	Протечки, осадок (грибок)	Устранить протечки, добавить биосидов, заменить эмульсию после очистки системы
Антикоррозийная защита	По необходимости	Визуально Тестированием стружки Тест Herbert	Недостаточная антикоррозийная защита	Проверить стабильность, при необходимости повысить концентрацию или pH
Стабильность	По необходимости	Рефрактометр		Добавка концентрата, узнать рекомендации поставщика
Пенообразование	По необходимости	Тест встряхиванием	Излишнее пенообразование Слишком медленное пенообразование	Удалить воздушные пузыри Использовать жесткую воду

5.4 Уничтожение стружки

Появившуюся во время распила стружку необходимо уничтожить.

Стружка собирается в ящик для сбора стружки, находящийся за станком.

Дать стружке обсохнуть!

Разместить стружку в герметичной емкости!

Емкость не должна протекать, поскольку со стружки еще длительное время стекает смазочно-охлаждающая жидкость.

Передать емкость со стружкой на станцию по переработке стружки.

Если станок оборудован устройством микро-подачи, стружку все-равно надо передать для уничтожения на станцию по переработке стружки.

6. Остановка станка

Отключать станок от сети всегда до начала работ по ремонту, обслуживанию или регулировке. Убедиться, что исключена возможность включения станка посторонними.

Блокировка выполняется следующим образом:

**Нажать кнопку СТОП.
Установить главный выключатель в положение «0» и закрыть его на висячий замок.**



Удалить из станка все жидкости.

Очистить станок, т.е удалить смазочно-охлаждающую жидкость и всю стружку.

Специальные инструкции по обращению с гидравлическим оборудованием:



При работе с гидравлическим оборудованием пилу надо опустить в самое нижнее положение или надежно подпереть.

Если вы подпираете пилу, это надо сделать так, чтобы подпорки не могли соскользнуть, потому-что иначе пила упадет под собственным весом.



При работе с гидравлическим оборудованием, сначала удалить давление из оборудования – открыть оба крепежных цилиндра, опустить пилу в нижнее положение или подпереть ее и переместить щеки в заднее положение.



Всегда использовать рабочую обувь с антискользящей и маслостойкой подошвой для снижения риска производственной травмы.



Всегда использовать маслостойкие рабочие перчатки!
Масло может содержать присадки, которые опасны для кожи и могут вызвать производственную травму.



Всегда использовать защитные очки!
Если в гидравлической системе есть остаточное давление, масло может выплеснуться при открытии соединений и вызвать травму глаз.

Запрещено открывать соединения системы гидравлики, если ваше лицо находится прямо перед соединением – в системе может быть еще остаточное давление!

Специальные инструкции по обращению с электро- и/или электронным оборудованием



Работать с электро- и электронным оборудованием может только профессиональный, обученный персонал, который уполномочен на проведение данных работ.



Убедиться, что станок отключен от сети – установить главный выключатель в положение «0», если станок подключен прямо к сети и оборудован главным выключателем или вынуть сетевой штепсель из розетки.

Убедиться, что рабочая зона (станок, станина, инструменты, монтажные поверхности) чистые и обязательно сухие.



Всегда использовать защитные рукавицы, поскольку работа в зоне напряжения может быть опасна для жизни.

7. Выбор и замена ленточной пилы

7.1 Выбор ленточной пилы

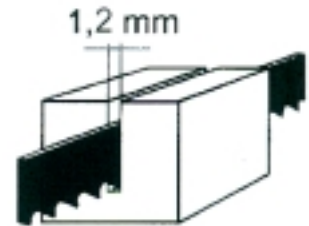
На этом станке используется ленточная пила

2720 x 0,9 x 25 (27) мм



Ширина распила около 1,2 мм.

Естественно, здесь есть небольшие допуски, которые зависят от изготовителя пилы.



При выборе пилы необходимо обратить внимание на некоторые факторы. Один из них – зубонарезка ленточной пилы. В принципе существует два вида формы зуба.

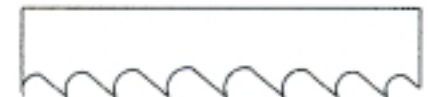
Стандартная зубонарезка

При стандартной зубонарезке промежуток между зубами и форма зуба одинаковы у всех зубьев. Это особенно подходит для распила сплошных заготовок.



Меняющаяся зубонарезка

При меняющейся зубонарезке шаг зуба и величина зуба меняются. Преимущество – увеличение распиливаемой поперечной площади и хорошее удаление стружки при небольшой вибрации. Эту форму зуба стоит использовать тогда, когда часто меняется форма распиливаемого материала.



Практически каждый изготовитель ленточных пил использует свою форму зуба. Поставщик ленточных пил при необходимости может предоставить дополнительную информацию.

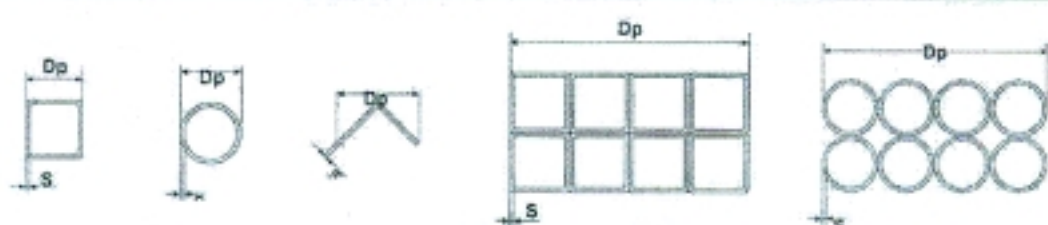
Одна из самых важных деталей – выбор шага зуба.

BOMAR рекомендует использовать на этом станке ленточную пилу с меняющейся зубонарезкой и избегать использования пилы со стандартной зубонарезкой.

Основное правило:

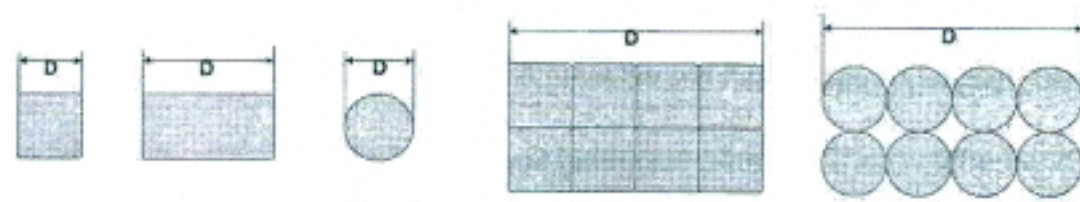
При распиле в непосредственном контакте с заготовкой должно быть не меньше 4 и не больше 30 зубов.

Профиль (Dp = mm)



Dp ↓ S →	2	3	4	5	6	8	10	12	15
... 30	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12
30 ... 80	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10
80 ... 130	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	4/6
130 ... 180	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	4/6	4/6
180 ... 230	6/10	6/10	6/10	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
230 ... 300	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6

Сплошная заготовка (D = mm)



... 20	20 ... 30	30 ... 50	50 ... 80	80 ... 120	120 ... 230
10/14 ZpZ	8/12 ZpZ	6/10 ZpZ	5/8 ZpZ	4/6 ZpZ	3/4 ZpZ

Соблюдать инструкции и рекомендации поставщика ленточных пил!



7.2 Ввод в эксплуатацию ленточной пилы

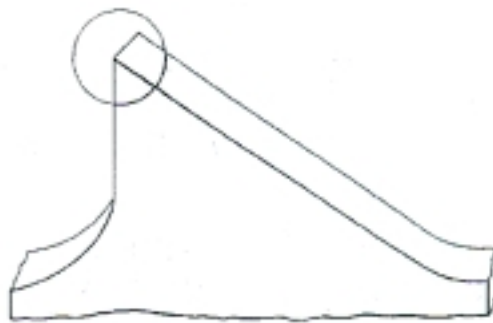
Для того, чтобы эффективно использовать весь срок работы ленточной пилы, мы рекомендуем тщательный «ввод в эксплуатацию» каждой новой пилы.

Определить размер распиливаемой заготовки и необходимую подачу.

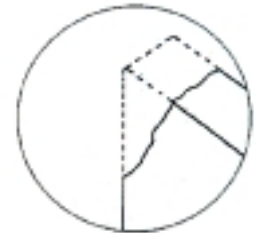
Уменьшить величину подачи на 50% и начать распил заготовки с рекомендованной скоростью.

С данной величиной можно распиливать небольшие заготовки около 300 мм² и большие заготовки около 15 мин.

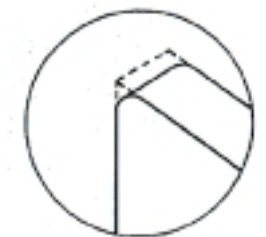
Если новая пила трясется, уменьшить подачу.



Ввод в эксплуатацию ленточной пилы предотвращает слишком большую нагрузку и неровный слом маленьких и острых углов ленточной пилы и таким образом значительно уменьшает расход.



Тщательный ввод в эксплуатацию округляет режущие углы идеальным образом, как следствие хорошая стойкость к нагрузке и увеличение срока эксплуатации пилы.



7.3 Замена ленточной пилы

7.3.1 Инструкции по безопасности замены ленточной пилы



Использовать защитные рукавицы!

У ленточной пилы острые зубы и края, которые могут причинить серьезную травму.



Использовать защитные очки!

Ленточная пила может изогнуться и вылететь с места во время установки и причинить серьезную травму.

Снять защиту зубов ленточной пилы только после того, как ленточная пила установлена на место и натянута.

Это мероприятие значительно уменьшает риск производственной травмы.



7.3.2 Установка ленточной пилы

Установить ограничитель подъема пилы на 180 градусов и поднять пилу кнопкой 18 до установленной величины. Отключить ток главным выключателем.

Повернуть пилу в положение «Угол», чтобы облегчить замену ленточной пилы.



Снять защитную пластину ленточной пилы.

Защитная пластина закреплена двумя болтами М6.



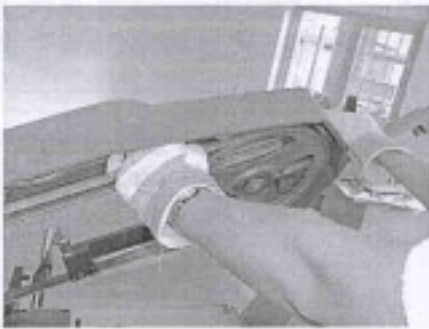
Снять защиту ленточной пилы.

Защита ленточной пилы закреплена двумя болтами М6 с пластиковыми рычагами.



Ослабить крепление щетки для стружки и повернуть щетку от пилы.

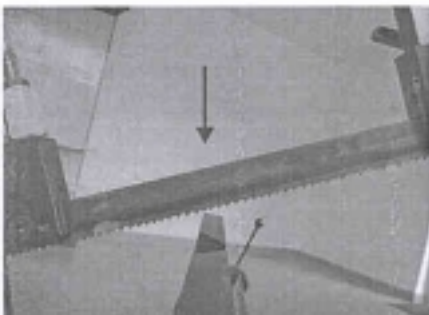
Крепление затянуто шестигранным болтом М6.



Ослабить ключом натяжение пилы, поворачивая его налево, когда ленточную пилу можно будет снять с барабанов.

Снять ленточную пилу с барабанов.

Внимание! При обращении с ленточной пилой всегда использовать защитные рукавицы!

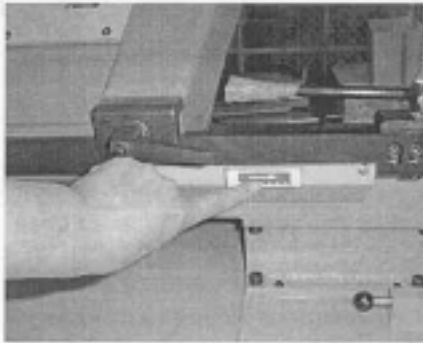


Осторожно достать ленточную пилу из направляющих.

При удалении ленточной пилы быть осторожным, чтобы не причинить травму посторонним, поскольку даже использованная ленточная пила очень острая и поэтому очень опасна.

7.3.3 Установка новой ленточной пилы

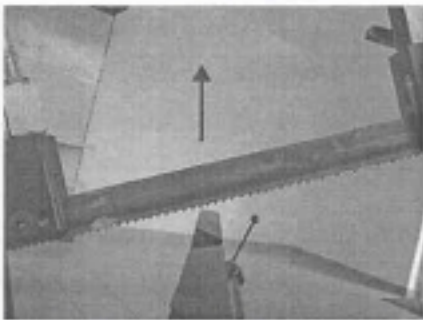
До установки новой ленточной пилы, очистить от грязи и стружки направляющие, барабаны пилы и внутреннюю часть пилы (станка).



Проверить правильное направление зубов ленточной пилы.

Правильное направление зубов показано на защитной пластине.

Если направление неправильное, перевернуть ленточную пилу.



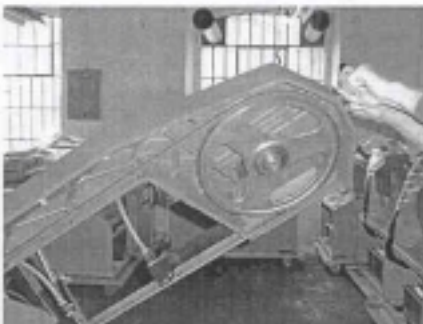
Установить ленточную пилу в направляющие.

Обратить внимание, что ленточную пилу необходимо разместить в обеих направляющих, в которых она должна находиться задвинутой до самого конца.



Установить ленточную пилу на барабаны.

Обратить внимание, что спинка ленточной пилы должна находиться у буртика барабанов и когда пила установлена на место, толкнуть ее назад, на сколько это возможно.



Легко затянуть ленточную пилу, поворачивая ключ направо.

Только сейчас можно снять защиту зубов пилы!

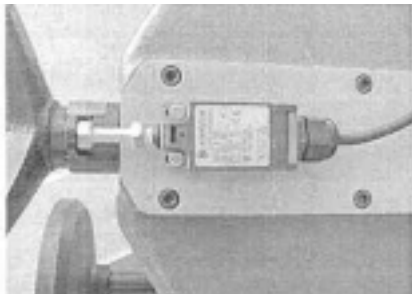
Установить защиту ленточной пилы на место.

Установить на место щетку для стружки и затянуть крепление щетки.

Установить на место защитную пластину направляющих ленточной пилы.

7.3.4 Натяжка и проверка ленточной пилы

Правильная натяжка ленточной пилы – один из самых важных факторов, которые влияют на точность распила и срок эксплуатации ленточной пилы.



Затягивать ленточную пилу, пока торцевые ограничители не достигнут зеленой зоны на рукоятке ключа для затягивания.

Подключить станок к сети и запустить.

Если станок запустится, значит натяжение ленточной пилы правильное.



Заводскую установку можно проверить, купив, поставляемый как дополнительное оборудование, прибор **TENZOMAT**.

Когда ленточная пила находится на месте и легко затянута и на месте находится также прибор **TENZOMAT**: когда экран показывает, что ленточная пила натянута правильно, прибор **TENZOMAT** должен показывать 1,7-1,8 мм.

Когда ленточная пила правильно установлена и натянута, необходимо еще проверить регулировки.

До проверки ленточной пилы надо запустить станок.

Запустить двигатель пилы и дать ему недолго поработать на холостых оборотах, после чего остановить.

Отключить станок от сети главным выключателем и заблокировать его.





Открыть защиту ленточной пилы и проверить находящуюся на барабане ленточную пилу.

Если расстояние между спинкой ленточной пилы и буртиком барабана 1-2 мм, регулировка правильная.

Если дистанция между спинкой ленточной пилы и буртиком барабана больше 2 мм или спинка находится вплотную к буртику, необходимо выполнить регулировку барабана пилы по пункту 3 Приложения 2.

Если регулировка не получается, свяжитесь с отделом техобслуживания компании Дюкон.

8. Размещение заготовки

8.1 Инструкции по безопасности размещения заготовки



Использовать защитные перчатки!

У заготовки могут быть острые края, которые могут причинить серьезную травму.



Использовать специальную обувь!

Падающие заготовки могут причинить серьезную травму.



Использовать защитную каску!

Падающие заготовки могут причинить серьезную травму головы.

Не проходить и не стоять под висящим грузом!



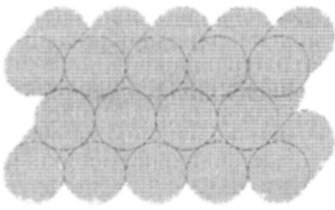
Никогда не становиться на рольганг!



Использовать только такие подъемники и средства перемещения, которые обладают достаточной прочностью и грузоподъемностью для работы с заготовками.

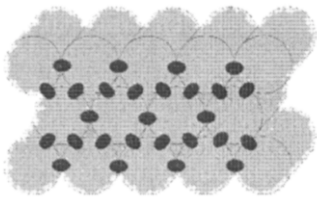
Соблюдать все применяемые в Российской Федерации инструкции по безопасности подъемов и перемещений.

8.2 Размещение материала при одновременном распиле нескольких заготовок



Обратить особое внимание при распиле круглого материала, что заготовки должны быть размещены согласно рисунку слева. Если материал размещается иным образом, подача может вызвать проблемы, если материал начнет двигаться.

Внимание: не все материалы подходят для одновременно распила нескольких заготовок!



Сварить заготовки сзади для их фиксации.

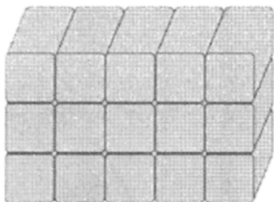
Если заготовки не сварены между собой, во время затяжения тисков они могут начать двигаться и развалиться.

Внимание! Отключить станок от сети главным выключателем.

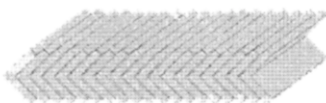
Магнитные поля, которые появляются во время сварки, могут отрицательно повлиять на управление станка.



Рекомендации при распиле нескольких заготовок:



Четырехугольная заготовка



Уголки

Внимание! Устанавливать уголки только в один ряд.

Инструкции по креплению заготовок:

Остановить пилу на требуемой высоте регулирующим клапаном.

Ослабить блокировочный рычаг пресса.

Открыть пресс ручным колесом.

Разместить материал в прессе и установить пресс для распила.

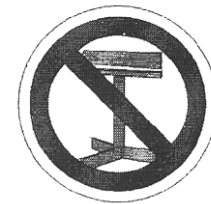
Материал размещать к неподвижной щеке пресса.

Переместить подвижную часть пресса как можно ближе к материалу.

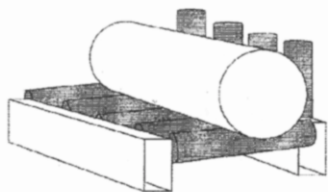
Заблокировать материал блокировочным рычагом.

Инструкции для рольгангов

Никогда не использовать «временные опоры» или «козлы» вместо рольгангов. Они не пригодны для использования с ленточнопильным станком и их нельзя отрегулировать надлежащим образом.

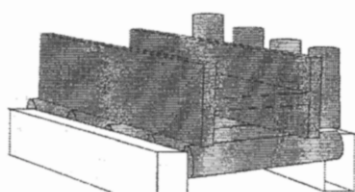


Убедись, что длина рольганга достаточна и что материал не может скатиться или упасть с рольганга.



Обратить внимание, особенно при распиле круглого материала, что он опирается как минимум на два вертикальных ролика.

Не превышать грузоподъемность рольганга.
Необходимая информация на рольганге или в инструкции по эксплуатации.



Обратить внимание на достаточную ширину рольганга!
Если ширина материала превышает ширину рольганга, материал может упасть с рольганга и причинить серьезную травму.

Никогда не бросать материал на рольганг!
Внезапная нагрузка может повредить форму рольганга.

Использовать подходящие соединительные детали, чтобы рольганг был тщательно прикреплен к станку.

Запросите информацию об оригинальных рольгангах, соединительных частях и дополнительном оборудовании BOMAR у компании Дюкон.

9. Эксплуатация станка

9.1 Инструкции по эксплуатации станка

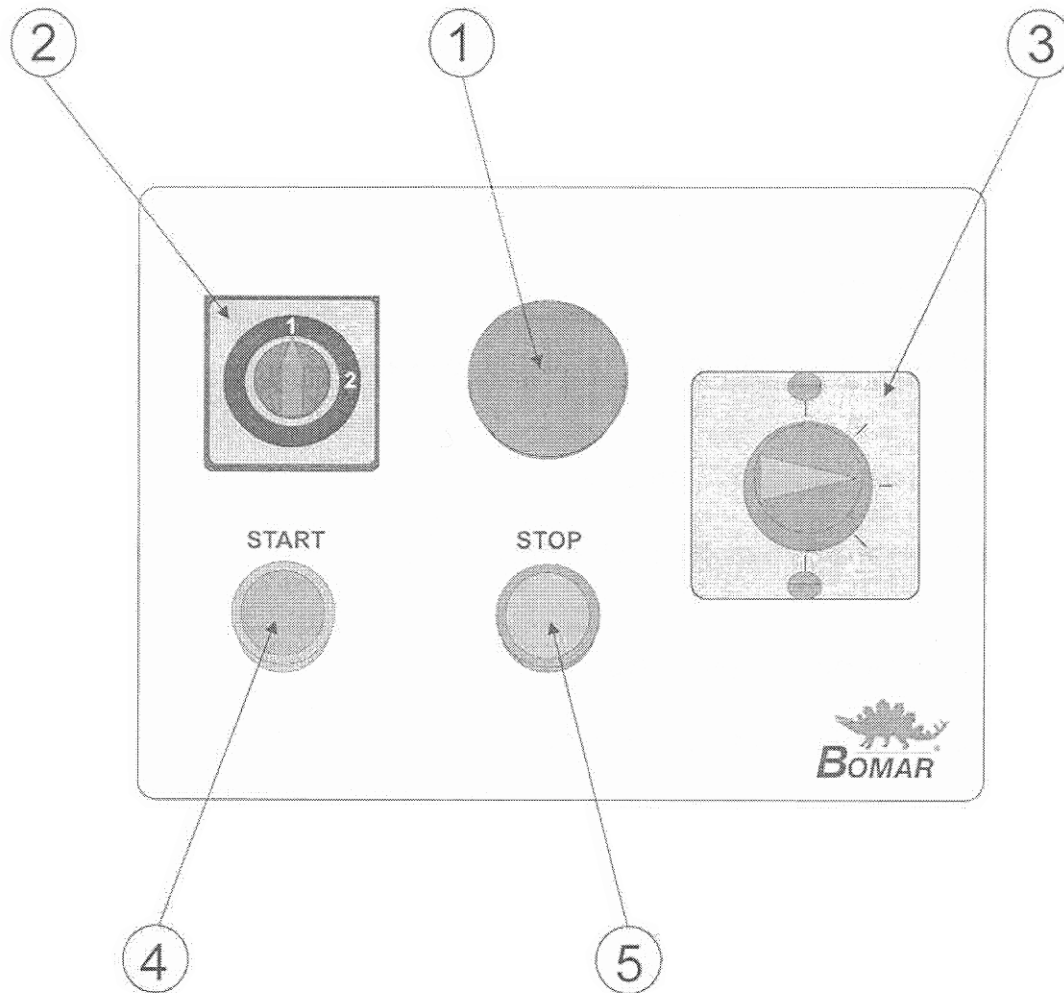
Прочитать внимательно данную инструкцию до начала эксплуатации станка!



Эксплуатация станка требует соблюдения осторожности и всех действующих инструкций по безопасности!



9.2 Панель управления – пояснение



1 Кнопка экстренной остановки

Мгновенная остановка станка в аварийной ситуации!

2 Переключатель скорости

В стандартной версии: выбирает скорость распила 35 м/мин или 70 м/мин. Если станок оборудован безступенчатой регулировкой скорости, на этом месте находится ручка регулировки.

3 Регулирующий клапан

Регулирующим клапаном регулируется подача пилы.

4 Запуск двигателя

Эта кнопка запускает рабочий двигатель.

5 Остановка двигателя

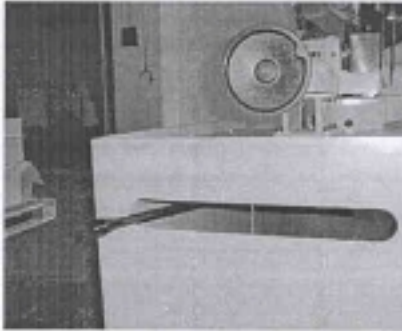
Эта кнопка останавливает рабочий двигатель.

6 Главный выключатель станка

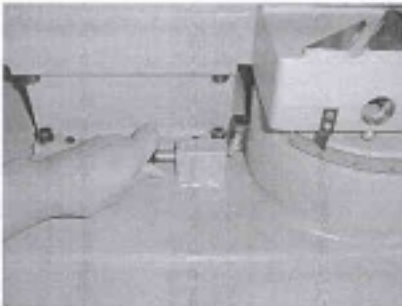
Главный выключатель станка находится на электрощите.

9.3 Регулировка угла распила

Станок STG 230 G может распиливать заготовки под разными углами. Угол распила можно безступенчато регулировать между 0-60 градусами. Для углов 45 и 60 градусов есть также ограничитель.



Ослабить блокировочный рычаг поворотного корпуса.



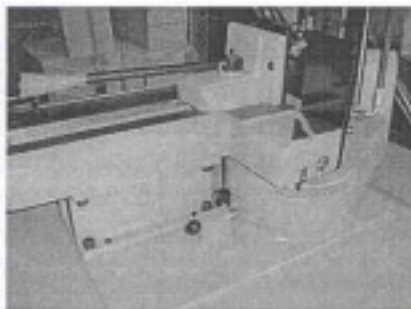
Вытянуть стопорный болт таким образом, чтобы поворотный корпус больше не был заблокирован.



Повернуть пилу под требуемым углом.



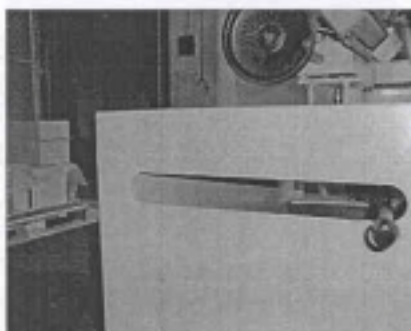
Проверить угол по шкале на поворотном корпусе.



Если необходимо использовать постоянный стопор для угла в 45 градусов, не вытягивать стопорный болт. Повернуть пилу к ограничителю.



Если используется постоянный стопор под углом 60 градусов, вытянуть стопорный болт и повернуть пилу до стопора под углом в 60 градусов.



Заблокировать поворотный корпус блокировочным рычагом.

9.4 Регулировка плеч направляющих пилы

Для того, чтобы распил был точным и проходил без тряски, плечи направляющих необходимо разместить как можно ближе к обрабатываемой заготовке.



Ослабить плечо направляющих блокировочным рычагом пилы.

Переместить плечо направляющих как можно ближе к обрабатываемой заготовке. Отрегулировать плечо направляющей на 10 мм шире, чем ширина шайбы, чтобы в нижнем положении вкладыш не касался его.



Опустить пилу вниз и проверить, чтобы вкладыш не касался щеки прессы.
Не допускать столкновения щеки прессы с плечом направляющей.

Затянуть рычаг блокировки и проверить еще раз регулировку плеча направляющей во избежание столкновения с прессом или шайбой.

9.5 Устройства безопасности станка

Станок оборудован следующими устройствами безопасности, работу и состояние которых необходимо регулярно проверять во избежание травм.

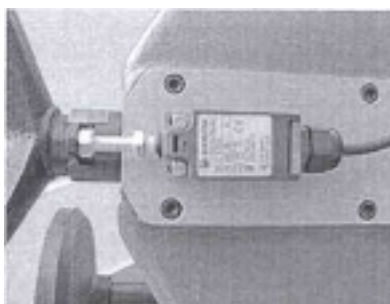
Защита ленточной пилы



Станок сразу останавливается, если открывают защиту ленточной пилы и эксплуатация станка после этого невозможна.

Станок можно снова запустить, если защита ленточной пилы закрыта и соблюдены инструкции на экране.

Контроль за натяжением пилы и обрывом пилы



Это устройство наблюдает за достаточным натяжением пилы и останавливает станок сразу, если ленточная пила обрывается.

Настройку этого концевого выключателя необходимо проводить регулярно. При необходимости - отрегулировать.

Защитная пластина – ленточная пила



Эта защитная пластина закрывает ленточную пилу в месте размещения направляющих!

Не запускать двигатель, пока эта пластина не будет на месте!



Если какое-либо из устройств безопасности станка не работает либо дефектно, станок необходимо остановить. Повторный запуск станка допускается только после исправления дефекта.



Если какое-либо из устройств безопасности удаляется и/или не работает, изготовитель станка BOMAR spol s.r.o. не несет никакой ответственности за последствия, вызванные вышеназванными причинами.

10. Распил

Когда все установки выполнены согласно данной инструкции, можно начинать распил.

Когда заготовка установлена на место и выставлен угол распила, поднять пилу на 5 см над заготовкой и закрыть регулирующий клапан (3).

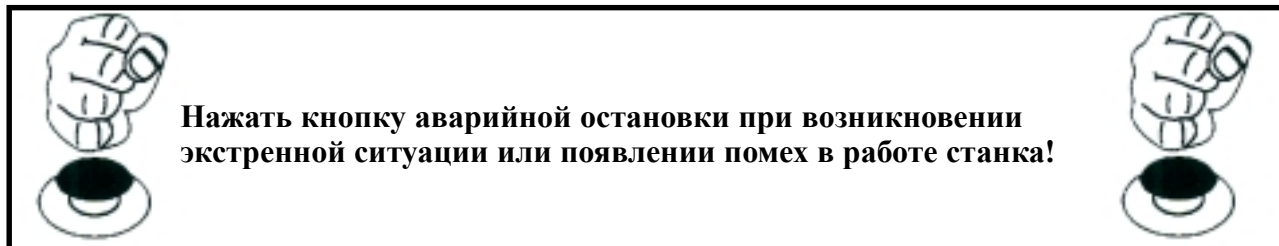
Запустить двигатель пилы кнопкой (4) «Запуск двигателя» и установить регулирующий клапан на подходящую для материала подачу.

Изготовитель не отвечает за последствия, вызванные неправильной регулировкой регулирующего клапана.

Когда заготовка распилена и пила находится в нижнем положении, двигатель останавливается.

Закрывать регулирующий клапан и поднять пилу.

11. Кнопка аварийной остановки



Не использовать кнопку аварийной остановки в режиме распила для нормальной остановки станка. Нажатие кнопки аварийной остановки портит зубонарезку ленточной пилы!

Кнопка аварийной остановки находится на панели управления. Точное расположение кнопки смотреть в пункте 9.2.

Освободить кнопку аварийной остановки, если станок снова запускают. Повернуть кнопку, после чего она поднимется вверх.

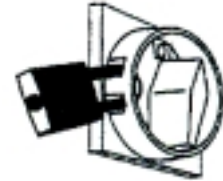
12. Остановка станка

По окончании работы станок необходимо остановить надлежащим образом.

Остановить станок с соблюдением следующего списка:

Опустить пилу в самое нижнее положение.





Отключить станок главным выключателем и заблокировать выключатель навесным замком.



Очистить станок от остатков смазочно-охлаждающей жидкости, стружки, остатков заготовок и возможной грязи.

Приложения

Приложение 1 - Технические данные

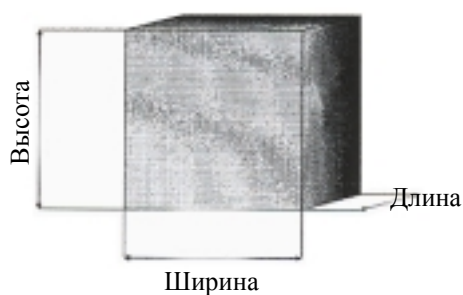
				
90°	∅ 230mm	230x230mm	320x130mm	300x200mm
45°	∅ 220mm	190x190mm	230x140mm	190x230mm
30°	∅ 120mm	105x105mm	120x105mm	80x105mm

Скорость пилы 35/70 м/мин

Наименьший диаметр заготовки 10 мм

Наименьшая длина распила 10 мм

Точность распила +/- 0.2 мм/100 мм



Длина 1400 мм

Ширина 900 мм

Высота 1250 мм

Общий вес 319 кг

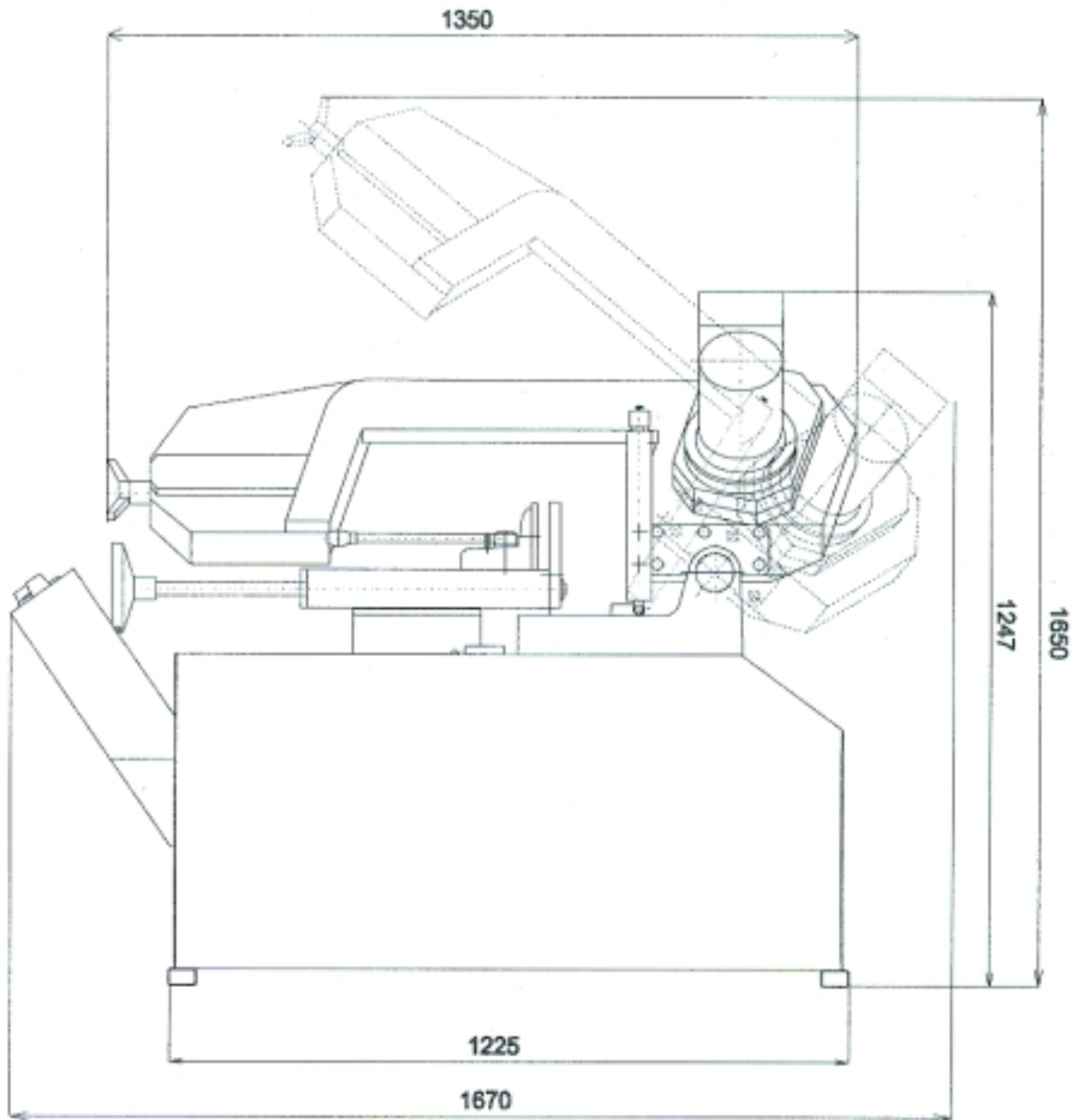
Размер ленточной пилы 2720 x 0,9 x 27 мм

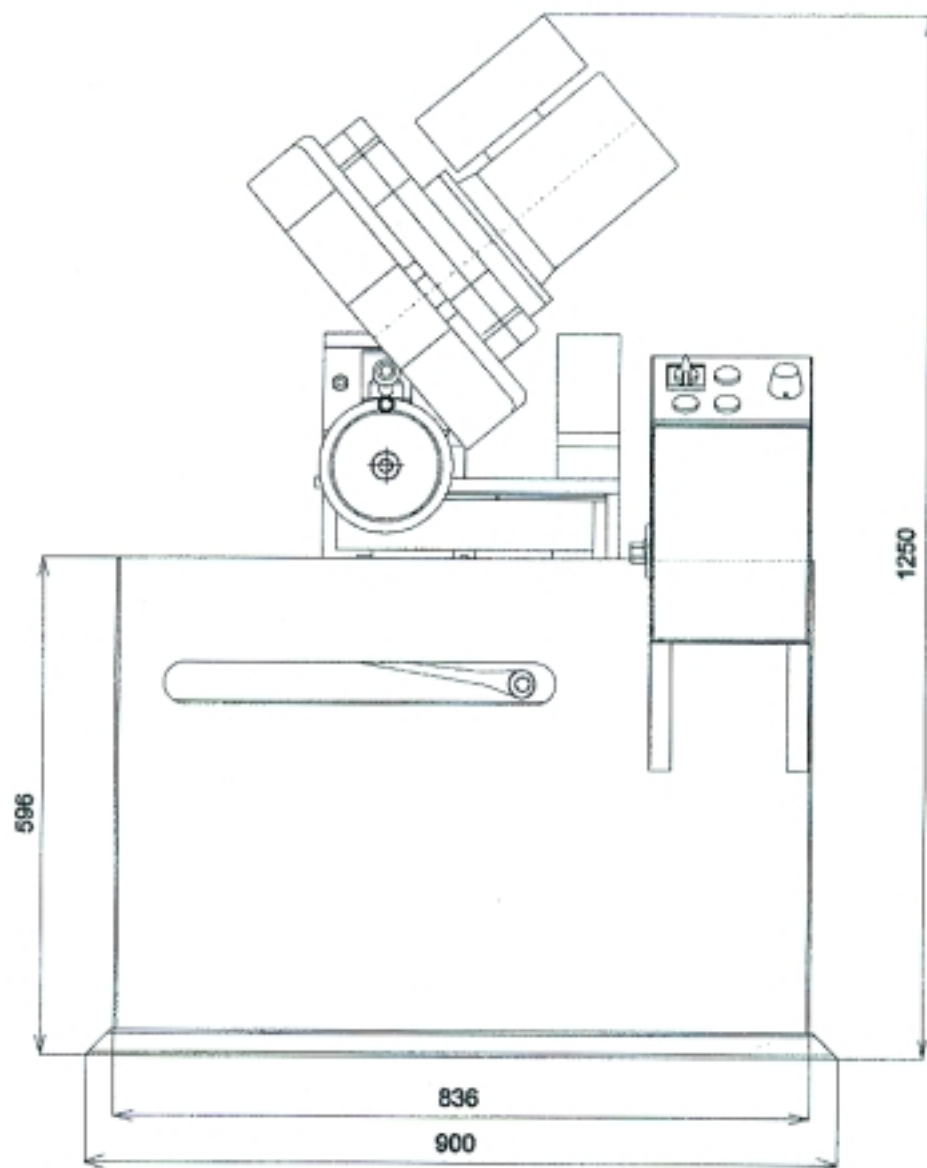
Макс. общая мощность 1,19 kW

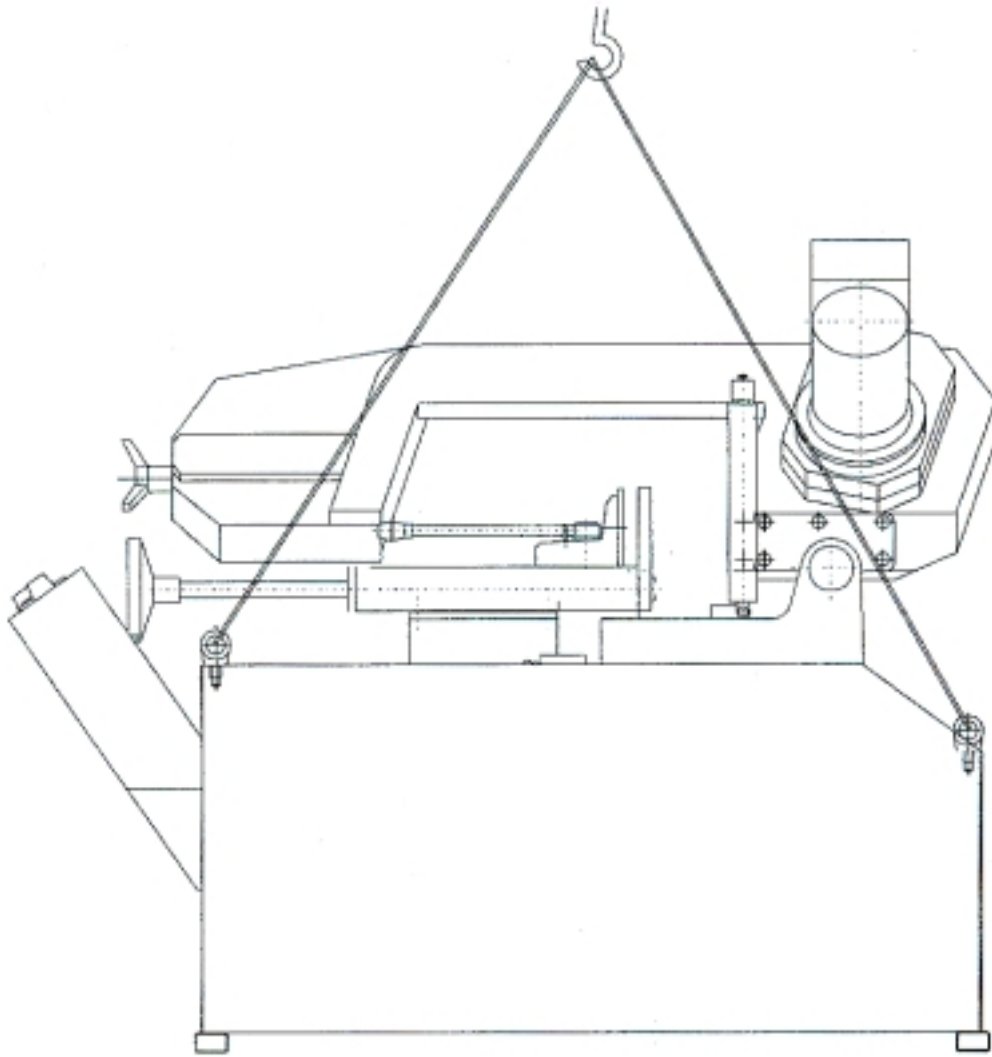
Мин. общая мощность 0,84 kW

Рабочая мощность, двигатель пилы 0,75/1,1 kW






Насос подачи СОЖ 0,09 kW







Сравнительная таблица масел

DIN merkintä	Vaihteöljy	Hydrauliikkaöljy
	CLP 100	HLP 46
	Omala ÖI 100	Tellus Oil 46 Hydrol DO 46
	Mobilgear 627	DTE 25 DTE 15 M Hydrauliköl HLPD 46
	Spartan EP 100	NUTO H 46 HLPD OEL 46
	Energol GR-XP 100	Energol HLP-HM 46 Energol HLP-D 46 Bartran HV 46

При поставке в станке используется масло OMV.

Электросхемы

Смотри книгу, поставляемую вместе со станком, только инструкции данной книги действительны для станка

Приложение 2 – Работы по техобслуживанию и регулировке

Регулировка направляющих из твердого сплава металла

Направляющие решающим образом влияют на точность распила и срок эксплуатации ленточной пилы.

Поэтому правильная регулировка направляющих и их хорошее состояние необходимо регулярно проверять.



Затянуть вкладыш направляющей регулировочным болтом так, что ленточная пила не могла больше двигаться.



Осторожно ослабить регулировочный болт так, чтобы ленточная пила двигалась с небольшим сопротивлением.

Сразу как ленточная пила начнет двигаться без сопротивления, регулировка направляющих выполнена правильно.

Обратить внимание, что у ленточной пилы нет сопротивления, поскольку иначе срок эксплуатации рабочего двигателя и ленточной пилы быстро уменьшался бы.

Регулировка плеч направляющих

Качество распила и срок эксплуатации ленточной пилы зависят от правильной регулировки плеч направляющих.



Ослабить оба крепежных винта плеча направляющих и осторожно прижать их к пиле. Избегать изгибания пилы, иначе плечо направляющих будет давить на пилу, что вызовет ее повреждение.

Затянуть крепежные винты.

Когда плечо направляющих отрегулировано правильно, верхний край плеча и направляющие полозья параллельны.

Регулировка хода пилы, которая находится на барабане

Проверка выполняется обязательно при замене пилы.

Во время распила ленточная пила устанавливается на определенной дистанции от буртика барабана пилы.

Если регулировка выполнена неправильно, последствия могут быть следующими:

- **Ленточная пила падает с барабана.**
Ленточная пила и защита могут повредиться
- **Спинка ленточной пилы давит на буртик барабана.**
Спинка ленточной пилы и буртик барабана могут повредиться.



Регулировка выполняется регулировочным болтом, находящимся на крышке пилы.

Поворот болта направо – ленточная пила приближается к барабану.

Поворот болта налево – ленточная пила удаляется от барабана.



Проверить ход пилы после регулировки. Запустить двигатель пилы и дать пиле совершить два оборота.

Открыть защиту и проверить дистанцию между спинкой ленточной пилы и буртиком барабана.



Самая подходящая дистанция между спинкой ленточной пилы и буртиком барабана **1 мм**.

Если дистанция другая, выполнить заново регулировку.

Регулировка щетки пилы

У щетки пилы значительное влияние на эффективность распила, срок эксплуатации ленточной пилы, барабаны пилы и направляющие из твердого сплава металла, а также точность распила.

Поэтому щетку необходимо визуально проверять не менее одного раза в рабочую смену.



Ослабить крепежные болты щетки так, чтобы щетку можно было передвигать.



Установить щетку так, чтобы она касалась ленточной пилы.

Обратить внимание на то, что щетка не должна доставать до основания зуба.

Закрепить крепежные болты щетки.

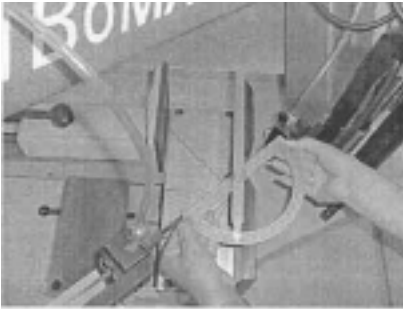
Запустить двигатель.

Если щетка пилы отрегулирована правильно, она постоянно крутится вместе с ленточной пилой.

Регулировка углового ограничителя

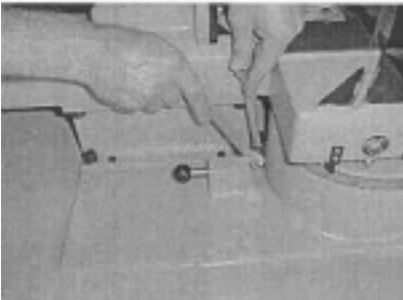
Для достижения точного распила необходимо регулярно проверять регулировку углового ограничителя.

На поворотной консоли находится две вставки ограничителя с регулировочными винтами.



Проверить угловые ограничители поворотом пилы до ограничителя, разместить угольник вплотную к ленточной пиле и тискам.

Если угол неправильный, отрегулировать вставки регулировочными винтами.



Ослабить крепежную гайку регулировочного винта.

Выполнить регулировку

либо поворотом внутрь – угол уменьшается
либо поворотом наружу – угол увеличивается

После регулировки затянуть контргайку регулировочного винта.

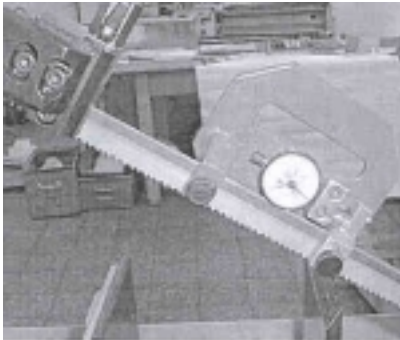
Проверить регулировку вышеназванным способом с использованием угольника.

Регулировка концевого выключателя контроля натяжения ленточной пилы

Регулировку необходимо проверять после каждой замены пилы.

Если концевой выключатель отрегулирован неправильно, ленточная пила может натянуться слишком сильно или слабо.

Регулировку необходимо выполнять во время натяжения ленточной пилы.



Идеального натяжения ленточной пилы можно достичь с помощью прибора TENZOMAT.

Запустить на минуту рабочий двигатель.

Если ленточная пила уже натянута, а рабочий двигатель не запускается – концевой выключатель необходимо отрегулировать.



Ослабить контргайку приводного винта и прокрутить приводной винт, пока не запустится рабочий двигатель.

Заблокировать приводной винт контргайкой.

Если ленточная пила еще не натянута, а рабочий двигатель запускается – концевой выключатель необходимо отрегулировать.



Ослабить контргайку приводного винта и прокрутить его, пока рабочий двигатель не будет больше запускаться.

Натянуть ленточную пилу до идеального значения с использованием TENZOMATa.

Прокрутить приводной винт, пока рабочий двигатель не запустится и заблокировать винт контргайкой.

Регулировка движения пилы вниз

Движение пилы вниз ограничивается в нижнем положении пилы ограничителем, который необходимо проверять раз в месяц.

Если регулировка ограничителя неправильная, пила может распиливать слишком глубоко или недопиливать.



Поднять пилу вверх, чтобы был виден регулировочный винт.

Ослабить контргайку регулировочного винта.

Отрегулировать ограничитель регулировочного винта.

После выполнения регулировки заблокировать регулировочный винт контргайкой.

Проверить регулировку ограничителя, опустив пилу в нижнее положение.

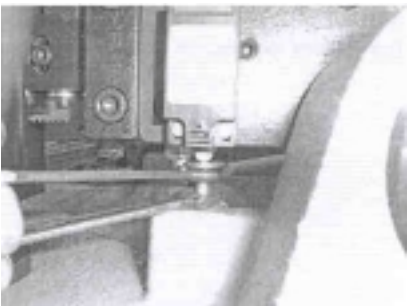
Регулировка концевого выключателя «Пила внизу»

После регулировки нижнего ограничителя пилы необходимо проверить регулировку концевого выключателя «Пила внизу».

Для проверки опустить пилу вниз.

Проверить, что пила находится на нижнем ограничителе, т.е. отжат концевой выключатель.

Если пила не лежит на нижнем ограничителе и концевой выключатель не отжат, выполнить регулировку.



Опустить пилу в нижнее положение.

Ослабить контргайку регулировочного винта. Установить приводной винт так, чтобы концевой выключатель отжимался тогда, когда пила достигнет нижнего ограничителя.

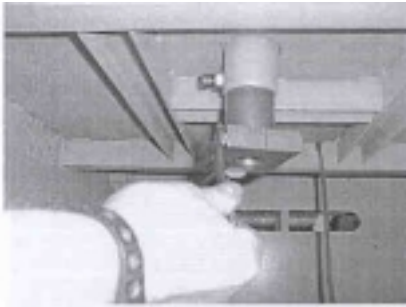
После регулировки заблокировать регулировочный винт контргайкой.

Проверить регулировку концевого выключателя.

Регулировка рычага блокировки угла

Рычаг блокировки угла отрегулирован на заводе, но после длительного периода эксплуатации его необходимо отрегулировать снова.

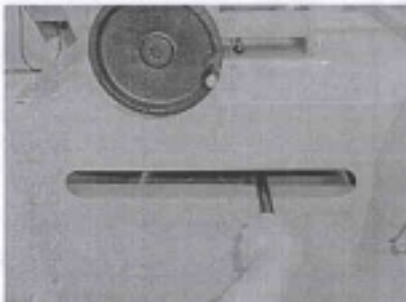
Регулярно проверять работу рычага блокировки угла для достижения достаточного натяжения и избежания неточных распилов.



Ослабить зажимной болт рычага блокировки.



Прокрутить рычаг блокировки до ограничителя налево и затянуть зажимные болты.



Для проверки заблокировать консоль.

Пила не должна больше двигаться, а рычаг блокировки не должен касаться правого края отверстия.

Замена быстроизнашивающихся частей

Замена направляющих из твердого сплава металла

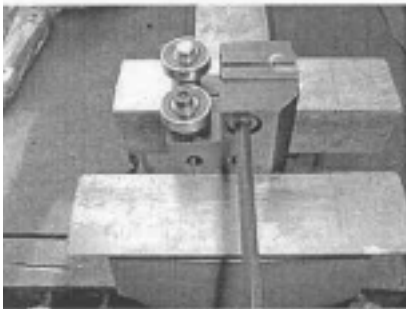
Если вкладыши направляющих нельзя больше отрегулировать, их необходимо поменять.

Снять пилу согласно инструкции пункта 7.3.2.

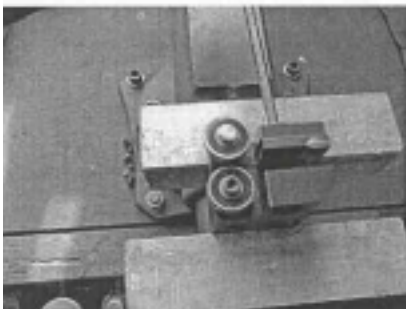


Снять шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости, снять направляющую.

Закрепить направляющую в тисках.



Открутить зажимные болты обеих вкладышей.



Выкручивать регулировочные винты вкладышей, пока их будет не видно.

Установить новые вкладыши и закрепить их.

Установить направляющую обратно.

Отрегулировать направляющую и вкладыши согласно ранее приведенному объяснению.

Замена щетки пилы

Если щетка пилы изнашивается, ее надо заменить.



Снять щетку для очистки пилы вместе с креплением.



Установить щетку пилы вместе с креплением в тиски и ослабить крепежную гайку.

Заменить щетку.



Когда установлена новая щетка, затянуть ее крепежной гайкой.

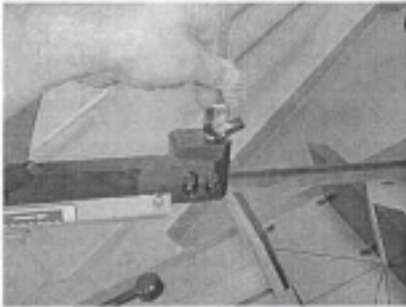
Установить щетку пилы с креплением обратно на место и отрегулировать.

Замена роликов направляющих пилы

Если ролики направляющих больше не направляют пилу или сильно изношены, их надо заменить.

Внимание! При замене роликов необходимо менять **ролики обеих направляющих**.

Снять пилу, см. пункт 7.3.2.

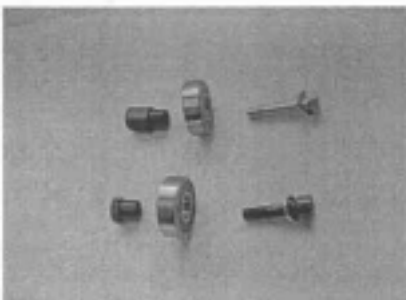


Отсоединить шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости и снять направляющую.

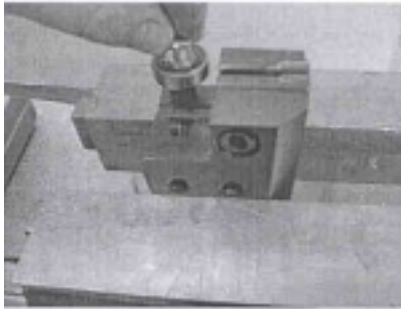
Закрепить направляющую в тисках.



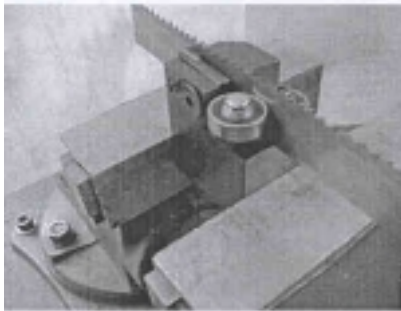
Снять крепежные болты эксцентрика.



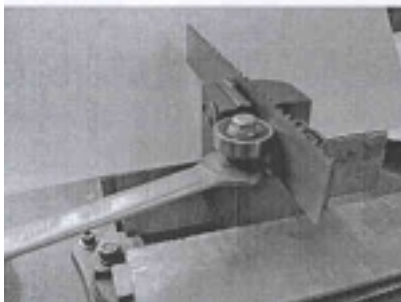
Снять направляющие ролики из эксцентриков.



Разместить новые ролики в эксцентрике и закрепить эксцентрики в направляющих.



Установить между направляющими кусок пилы (около 15-20 см).



Отрегулировать эксцентрики таким образом, чтобы пила двигалась посередине паза.

Направляющие ролики не должны слишком сильно давить на пилу – они должны двигаться свободно. Подходящая дистанция между пилой и направляющими роликами 0,05 мм.

Снять кусок пилы и установить направляющие на место.

Замена ведомого барабана пилы

Снять пилу, см. пункт 7.3.2



Снять крепежные болты ведущего барабана пилы и шайбу.



Закрутить шестигранный вспомогательный болт М10х30 в вал барабана пилы.



Установить съемник на барабан и осторожно снять барабан с вала.



Если нижний подшипник барабана пилы остался на валу, снять его с вала, используя съемник.

Очистить и смазать вал.



Осторожно поставить на вал новый барабан, используя пластиковую киянку.



Поставить шайбу на место и закрепить барабан.

Установить пилу, см. пункт 7.3.3.

Замена ведущего барабана пилы

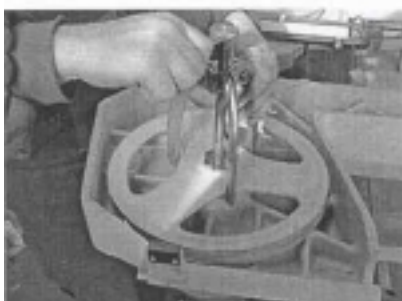
Снять пилу, см. пункт 7.3.2.



Снять крепежные болты ведущего барабана пилы и шайбу.



Закрутить шестигранный вспомогательный болт М10х30 в вал барабана пилы.



Установить съемник на барабан и осторожно снять барабан с вала



Проверить состояние клина и вала, заменить при обнаружении повреждений.

Заказать новый вал у дистрибьютора.



Смазать вал и клин.

Поставить новый ведущий барабан пилы на место и затянуть вспомогательным инструментом для монтажа.

«Вспомогательный инструмент для монтажа» можно заказать отдельно.



Установить на место шайбу и закрепить барабан.

Установить пилу, см. пункт 7.3.3.

Замена масла



Снять пробку заполняющего отверстия с крышки передачи.

Осторожно – уплотнение!



Установить под пробкой сливного отверстия емкость, открыть пробку сливного отверстия.

Слить масло целиком.

Когда в передаче нет больше масла, залить в заполняющее отверстие около 0,5 лит промывающего масла и слить его.

Установить обратно пробку сливного отверстия, предварительно уплотнив ее тефлоновой лентой.

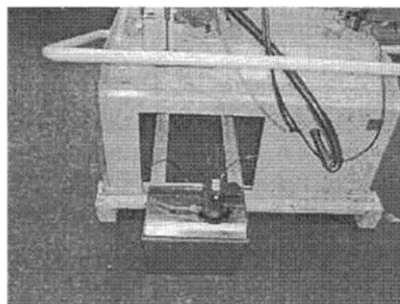


Налить в передачу 1,8 лит масла. См. сравнительную таблицу на стр. 46.

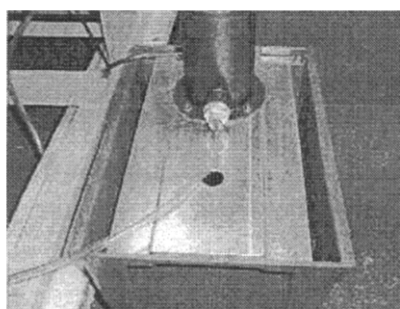
Осторожно – уплотнение!

Замена насоса подачи СОЖ

**Электроподключение может выполнять только профессионал.
Опасно для жизни!**



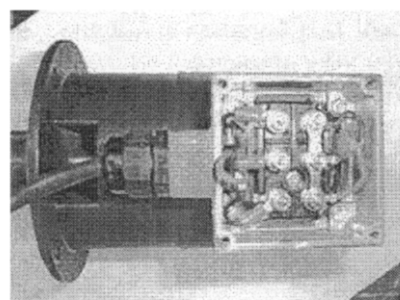
Вытянуть поддон с насосом подачи СОЖ из станины на максимально возможную длину.



Отсоединить шланг подачи СОЖ от насоса.

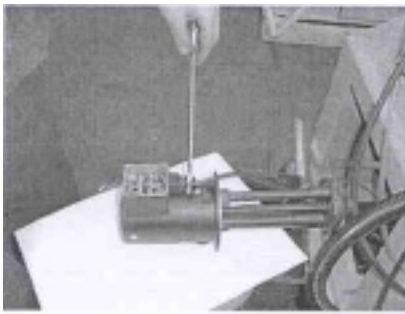
Открутить 4 крепежных болта фланца насоса подачи СОЖ и отсоединить насос от пластины.

**Работу может выполнять только профессиональный
электромонтажник.**

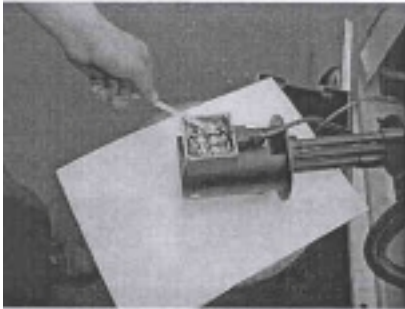


Открыть крышку соединительной коробки.

Отсоединить питающий кабель от четырех клемм.
У питающего кабеля цвет клеммы – красный.

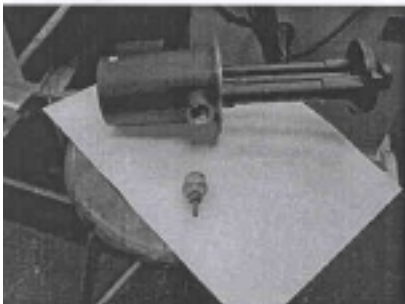


Ослабить подсоединение питания и вытянуть кабель из насоса подачи СОЖ.



Открыть крышку нового насоса подачи СОЖ. Протянуть кабель подсоединения в новый насос и подключить.

Поставить на место крышку. Обратит внимание на правильное положение уплотнения!



Укрепить подсоединение шланга подачи СОЖ тефлоновой лентой.

Установить на место шланг подачи СОЖ.

Поставить насос подачи СОЖ на место и закрепить.

Приложение 3 - Запчасти

Смотри перечень, поставляемый вместе со станком. При заказе сообщать все наименования на том языке, на котором написан вышеупомянутый перечень, например, на немецком.

При заказе сообщать следующее:

Местонахождение в станке (в верхней части страницы, напр., Schraubstock)

Номер запчасти (поз. и Artikel Nr.)

Наименование запчасти (Bezeichnung)

Количество (Menge)

Приложение 4 – Поиск помех

Проблема	Возможная причина	Решение
Кривой распил	Износившиеся направляющие	Поменять
	Ошибка в регулировке направляющей пилы	Отрегулировать
	Износившиеся ролики направляющих пилы	Поменять
	Неправильно отрегулированная щетка для очистки пилы	Отрегулировать
	Износившаяся щетка для очистки пилы	Поменять
	Неподходящий шаг зуба	Поменять пилу (пункт 7), при выборе новой пилы обратить внимание на рекомендации в п.7 и инструкции изготовителя пилы
	Износившаяся пила	Поменять пилу (пункт 7)
	Неточно отрегулированный рольганг	Отрегулировать рольганг (пункт 3.3)
	Грязный стол	Очистить стол от стружки и остатков заготовки
	Ослаб рельс направляющих пилы	Тщательно закрепить направляющую пластину направляющей пилы
Слишком короткий срок эксплуатации пилы	Рычаг направляющих пилы слишком далеко от заготовки	Разместит рычаг направляющей пилы ближе к материалу (пункт 9.5)
	Износившаяся щетка для очистки пилы	Проверить состояние щетки и при необходимости поменять
	Неправильно отрегулированная щетка для очистки пилы	Проверить регулировку щетки и отрегулировать заново
	Износившиеся направляющие	Проверить состояние направляющих и при необходимости поменять.
	Износившиеся ролики направляющих пилы	Проверить состояние роликов и при необходимости поменять
	Неправильно отрегулированный рычаг направляющих пилы	Отрегулировать рычаг
	Плохое качество пилы	Поменять пилу
	Неподходящий шаг зуба	Поменять пилу (пункт 7), при выборе новой пилы обратить внимание на рекомендации в п.7 и инструкции изготовителя пилы
	Пила движется неправильно	Проверить дистанцию между пилой и заплочиком барабана пилы, при необходимости отрегулировать
	При распиле углы не прямые	Ослаб рельс направляющих пилы
Грязь между заготовкой и щеками пресса		Очистить заготовку и щеки пресса от стружки и остатков материала
Недостаточная мощность распила	Износившаяся пила	Поменять пилу (пункт 7)
	Неподходящий шаг зуба	Поменять пилу (пункт 7), при выборе новой пилы обратить внимание на рекомендации в п.7 изготовителя пилы.
На экране сообщение «Нет давления» при закрепленной заготовке	Неправильная регулировка пневматического ключа	Отрегулировать чувствительность пневматического ключа
	Неисправный пневматический ключ	Поменять ключ
	Изогнутая заготовка	Рекомендуем для регулировки давления использование устройства SDRA (дополнительное снаряжение)

Нет подачи СОЖ	Слишком мало СОЖ	Проверить СОЖ (пункт 5)
	Подающий шланг перегнулся или забит	Проверить шланги подачи СОЖ, очистить при необходимости
	Неисправный насос подачи	Поменять насос
Заготовка не распиливается целиком	Неправильная регулировка нижнего концевого выключателя пилы	Проверить регулировку концевого выключателя и отрегулировать при необходимости
	Грязная контактная поверхность	Очистить контактную поверхность и болт концевого выключателя от стружки и остатков заготовки

Приложение 5 – Дополнительное снаряжение

Рольганг М300 и М400

Для станка STG 230 мы рекомендуем использование рольганга типа М, модель средней тяжести с грузоподъемностью 215 кг/м. Диаметр ролика в серии М – 60 мм, дополнительно оборудован регулировкой высоты. Рольганги состоят из частей и таким образом можно создать рольганг требуемой длины.

М300/2 м

Ширина 300 мм

Длина 2000 мм

Ролики 7 шт

Включает 1 опорную ножку



М300/3 м

Ширина 300 мм

Длина 3000 мм

Ролики 10 шт

Включает 2 опорных ножки

М400/2 м

Ширина 400 мм

Длина 2000 мм

Ролики 7 шт

Содержит 1 опорную ножку

М400/3 м

Ширина 400 мм

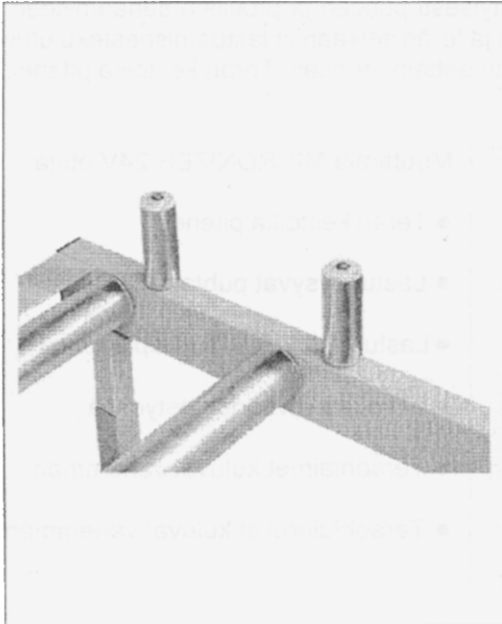
Длина 3000 мм

Ролики 10 шт

Включает 2 опорных ножки

Для этих рольгангов можно также заказать дополнительные опорные ножки (ZAM 300 и ZAM400), в зависимости от ширины рольганга.

Дополнительное снаряжение для рольгангов



Вертикальные ролики VRM

С помощью данных роликов упрощается размещение круглых заготовок и пучка заготовок, а также улучшается безопасность на рабочем месте.

Вертикальные ролики можно установить на любой рольганг. Просты в эксплуатации.

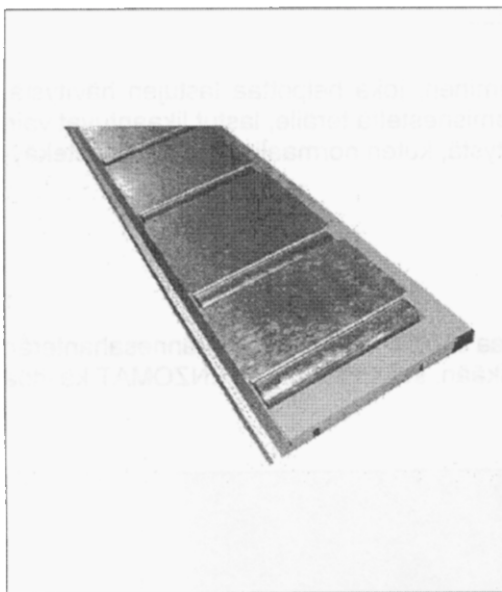
Для рольгангов М300 и М400 подходят следующие комплекты:

VRM 2 м

Включает 6 роликов и необходимые соединительные части

VRM 3 м

Включает 8 роликов и необходимые соединительные части



Пластины АВМ300 и АВМ400

В связи с безопасностью на рабочем мы рекомендуем оборудовать рольганги пластинами. Пластины закрывают открытое пространство между роликами и, таким образом, уменьшают риск производственных травм.

Пластины подходят для всех рольгангов серии М:

АВМ300/2 м

АВМ300/3 м

АВМ400/2 м

АВМ400/3 м

MICRONIZER 24V – устройство распыления смазочно-охлаждающей жидкости

Использование MICRONIZER 24V рекомендуется особенно при распиле труб и профиля. С помощью MICRONIZER 24V СОЖ подается прямо на зубцы пилы, что значительно снижает расход СОЖ, не уменьшая охлаждения и смазку пилы. Увеличивается срок эксплуатации пилы.



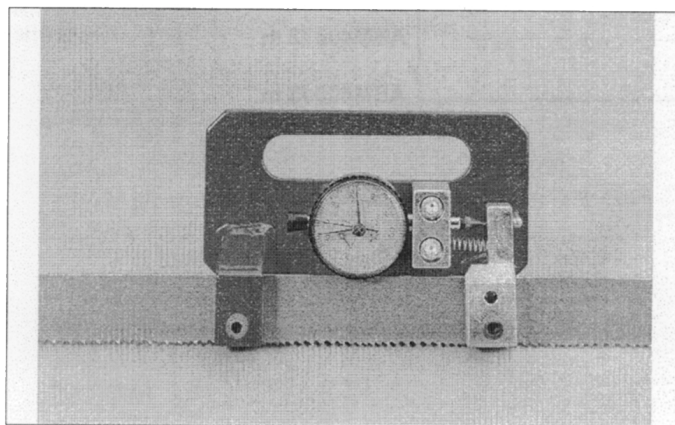
Несколько преимуществ MICRONIZER 24V:

- Увеличивается срок эксплуатации пилы
- Стружка остается чистой
- Уменьшается расход СОЖ
- Меньший износ направляющих пилы
- Меньший расход роликов направляющих пилы

Дополнительное преимущество – снижение загрязнения стружки, что облегчает ее уничтожение. Поскольку MICRONIZER 24V подает на пилу небольшое количество СОЖ, стружка мало загрязняется и ее не надо сушить и очищать перед уничтожением, что необходимо проделать после обычного использования СОЖ.

TENZOMAT – прибор для замера натяжения пилы

TENZOMAT – отличное вспомогательное средство для правильной регулировки натяжения ленточной пилы. Поскольку правильное натяжение ленточной пилы влияет решающим образом на точность распила и срок эксплуатации пилы, мы рекомендуем использовать TENZOMAT после каждой замены пилы.



FDE – безступенчатая регулировка скорости

Устройство FDE рекомендуется для использования тогда, когда распиливаются твердые материалы или алюминий. Устройство FDE позволяет безступенчато регулировать скорость в диапазоне от 20 до 120 м/мин.

Устройство FDE включает преобразователь частоты и мощный двигатель, с помощью которых достигается хороший крутящий момент даже при низких скоростях.

