



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

горизонтального

ленточноотрезного станка

H260M



Адрес: "ЕМИ"- АО
ул. "Петър Бояджиев" №39А
Болгария
7500

Тел.: (+359 86) 824166
Факс: (+359 86) 824170
E-mail: office@emi-bg.org

H260M



Декларация о соответствии

Мы: „ЕМИ“ – АО
ул.„Петър Бояджиев“ №39А
7500 Силистра
Болгария
Тел.:(+ 359 86) 824166
Факс:(+ 359 86) 824170

Наименование: Ленточноотрезной станок.....
Модель:.....
Серийный номер:.....
Дата производства:.....

к которому относится данная декларация, соответствует следующим стандартам:

БГС EN ISO12100 – 1:2004
БГС EN ISO12100 – 2:2004
БГС EN 60204 – 1:2003
БГС EN 60529:2001
БГС EN 61000-6-4
БГС EN 294:2001+ AC
БГС EN 953:2001
БГС EN ISO 3746:2002
БГС EN ISO 11202:2001
БГС EN 13898:2004
БГС EN 349:2001

и следующим европейским директивам:

98/37
73/23
89/336

г.Силистра
Дата.....

Исполнительный директор.....
/инж.Н.Кинджаков /

Н 2 6 0 М

Содержание

- ❖ Ввод
- ❖ Инструкция по технике безопасности при запуске в эксплуатацию ленточноотрезного станка типа Н260М
- ❖ Сертификат качества
- ❖ Гарантийный талон
- ❖ Упаковочный сертификат
- ❖ Протокол проверки геометрической точности
- ❖ Свидетельство о консервации

1. ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ

- 1.1. Предназначение
- 1.2. Разупаковка
- 1.3. Поднятие и перемещение
- 1.4. Фундаментирование
- 1.5. Расконсервирование
- 1.6. Установка
- 1.7. Условия эксплуатации
- 1.7.1. Климатические условия
- 1.7.2. Технические требования

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 2.1. Технические данные

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Органы управления
- 4.2. Основные принципы разработки станка
- 4.3. Устройство
 - 4.3.1. Привод
 - 4.3.2. Зажим материала
 - 4.3.3. Смазочная система
 - 4.3.4. Система охлаждения
 - 4.3.5. Гидравлическая система
 - 4.3.6. Электрическая проводка
- 4.4. Характерные настройки и регулировки
 - 4.4.1. Натяжение ленты
 - 4.4.2. Настройка длины реза
 - 4.4.3. Присоединение к электрической сети
- 4.5. Выбор ленты
- 4.6. Настройка скорости резки
- 4.7. Скорость подачи рамы
- 4.8. Настройка силы отрезания

5. УКАЗАНИЯ К ТРЕБОВАНИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Требования по охране труда
- 5.2. Требования по технике безопасности при работе с электричеством;

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 6.1. Указания по организации техобслуживания
- 6.2. Порядок проведения техобслуживания
- 6.3. Капитальный ремонт

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8. РЕЗЕРВНЫЕ ЧАСТИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**Ленточноотрезной станок модель Н260М**

Заводской №....., отвечающий БГС 16052 – 84 „Металлорежущие станки. Станки лентоотрезные. Основные параметры и размеры” и технической документации завода – изготовителя и, признан годным.

Печать: _____ Дата производства:.....

Произвел приемку:.....

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Ленточноотрезной станок модель Н260М, заводской №....., подвергнут консервации согласно требованиям, предусмотренным инструкцией по консервации.

Дата консервации:.....

Срок консервации:.....

Произвел консервацию.....Печать:

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Ленточноотрезной станок модель Н260М, заводской №....., соответствует по качеству действующим в РБ стандартам, техническим условиям, конструктивной и технологической документации и требованиям к заказу

Приложенные материалы, механическая обработка и общий монтаж отвечают требованиям БДС 2955 – 70 «Станки металлорежущие. Общие технические требования»

Может быть экспедирована:

Дата производства:.....

Начальник ТКК.....

Исп. директор:.....
/ инж. Кинджаков/

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
на
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНО - ОТРЕЗНОЙ СТАНОК
H260M

Заводской №.....

Завод – изготовитель гарантирует исправную работу станка сроком 12 месяцев от даты запуска в эксплуатацию, но не более 18 месяцев от даты отправки, при условии, что соблюдены все требования по монтажу, обслуживанию и эксплуатации, указанные в паспорте.

Исп.директор:.....

Станок, заводской №....., запущен в эксплуатацию/дата/

ПРЕТЕНЗИИ:

Предъявил претензии:.....

Дата:.....

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Упакован согласно требованиям, предусмотренным в технической документации.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

1. Горизонтальный ленточноотрезной станок Н260М		<input type="checkbox"/>
2. Гаечный ключ	17x19	<input type="checkbox"/>
3. Ключи для винтов с внутренним шестигранником	6x6x6	<input type="checkbox"/>
	8x8x8	<input type="checkbox"/>
	10x10x10	<input type="checkbox"/>
4. Отвертка	250x7	<input type="checkbox"/>
5. Отрезная лента	4140x27x0,9	<input type="checkbox"/>
6. Ограничитель длины реза		<input type="checkbox"/>
7. Стойка		<input type="checkbox"/>
8. Чехол для инструментов		<input type="checkbox"/>
9. Приспособление для коротких заготовок		<input type="checkbox"/>
10. Сноп материала		<input type="checkbox"/>
11. Каретка транспортная		<input type="checkbox"/>

ЗАМЕТКА: положенное в ящик зачеркивается так: X

Дата упаковки:.....

Произвел упаковку:.....

Принял изделие:.....

Печать: После упаковки:

Н 2 6 0 М

В данном паспорте Вы найдете все необходимые сведения для правильной транспортировки, эксплуатации, обслуживания и содержания в исправности произведенного нами ленточноотрезного станка **H260M**.

Отдельные разделы подходяще помещены, дополнены и объединены с целью предоставить полную информацию персоналу, обслуживающему станок.

Соблюдение указанных рекомендаций данной инструкции по эксплуатации, при правильном обслуживании, эксплуатации и уходе, обеспечит долгую жизнь станку и избавит вас от расходов.

Мы работаем непрерывно для улучшения качества и показателей произведенного нами станка, по этой причине, возможно, что некоторые данные, тексты или рисунки в данном паспорте не соответствуют тому станку, который они сопровождают.

Сохраняем за собой право производить улучшения без уведомления наших клиентов.

Станок изготовлен при соблюдении всех современных требований с точки зрения безопасной работы. Вопреки этому могут возникнуть опасности при его эксплуатации из – за неподготовленностью или небрежностью обслуживающего персонала. Риск пораниться на станке особенно высок при несоблюдении требований безопасности и эксплуатации. Поэтому при инсталлировании и запуске станка в эксплуатацию следует хорошо ознакомиться с сопровождающей его инструкцией.

ВНИМАНИЕ!

Касается Вашей безопасности

Касается Вашей безопасности

1. Перед запуском станка в эксплуатацию прочти и соблюдай все правила и нормы по технике безопасности, изложенные в данной инструкции.
2. Запрещается работать на неисправном станке или инструментами.
3. Запрещается работать на станке в одежде с висящими краями. Волосы должны быть убраны.
4. Запрещается при резке материала, данный материал держать руками.
Нужно резать только те бруски, которые могут быть хорошо закреплены в тисках станка.
5. Запрещается чистка и смазка работающего станка. Производится только при остановленном станке.
6. Запрещается выдувать стружки сжатым воздухом или убирать их руками. Для этой цели использовать щетки и крючки.
7. Запрещается заправлять или убирать шесты со станка, когда он работает.
8. При резке длинных шестов или заготовок использовать дополнительные стойки.
Нарезанные заготовки укладывать в устойчивом положении в поддоны
9. При заправке или снятии тяжелых шестов или заготовок использовать подъемные устройства.
10. Запрещается работать при открытых или снятых крышках и предохранителях.
11. Установку и снятие отрезной ленты производить только при остановленном и выключенном станке, при этом использовать защитные перчатки.
12. Запрещается касаться ленты во время движения. Настройку лентоводов производите только при остановленном станке .

Покупая ленточноотрезной станок, изготовленный «ЕМИ» АО, Вы делаете правильный выбор.

Перед запуском станка в эксплуатацию, во время работы и его обслуживания, с точки зрения безопасности обслуживающего персонала и предотвращения несчастных случаев, нужно хорошо ознакомиться и точно соблюдать следующие указания:

УСТАНОВКА И ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ РАЗМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА НА ФУНДАМЕНТ

Станок нужно закрепить на полу, согласно приложенному к паспорту фундаментному плану, чтобы избежать его переворачивания и перемещения, которое может угрожать безопасности обслуживающего персонала.

1. Электрическое соединение

ВНИМАНИЕ!!! Перед подсоединением питающего кабеля выключите питание и удалите предохранители.

2. Установка отрезной ленты

Перед установкой и снятием ленты всегда работайте в защитных рукавицах.

3. Настройка лентоудов станка

При настройке лентоудов выключите главный рубильник станка и работайте в защитных перчатках.

4. Заправка и смена масла

При заправке и смене масла в редукторе главного привода, во избежание загрязнений в случае разлива, используйте материалы, впитывающие масло.

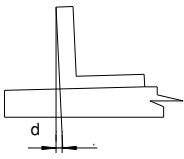
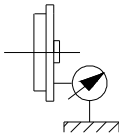
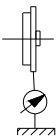
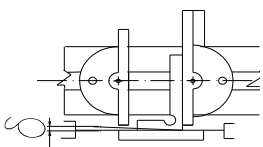
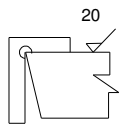
5. Охлаждающая жидкость

Нужно использовать охлаждающую жидкость, имеющую биологическую основу. Если по техническим соображениям это невозможно, при смене охлаждающей жидкости сначала нужно хорошо промыть систему.

ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Разрешено работать на станке только подготовленным и уполномоченным рабочим.
2. Рабочий, обслуживающий станок, должен быть хорошо ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и у него не должны быть неясностей, особенно в части «Безопасность на рабочем месте».
3. Перед установкой и запуском станка в эксплуатацию нужно очень хорошо ознакомиться с сопровождающей его инструкцией по эксплуатации.
4. В каждом случае установки, перемещения или обслуживания, соблюдайте рекомендации инструкции по эксплуатации (главный рубильник должен быть выключен и должны быть приняты меры, чтобы он не мог быть включен посторонними лицами во время вышеупомянутых операций.)
5. Перед запуском станка все защитные крышки должны быть закрыты.
6. Лентоудовы должны быть настроены в максимальной близости к заготовке для резки.
7. Не касаться ленты во время движения.
8. При настройке станок должен быть выключен.
9. При прекращении работы главный рубильник должен быть выключен.
10. Обслуживающий рабочий должен наблюдать и информировать о наступивших переменах в работе станка, которые могут привести к нарушению безопасной работы.
11. Запрещается работать на станке, если он неисправен.
12. Какие-либо самовольные переустройства или монтирование дополнительных элементов на станок абсолютно **ЗАПРЕЩЕНЫ**

ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ТОЧНОСТИ
Ленточноотрезного станка Н260М
 заводской №.....

№ ОБЪЕКТ ПРОВЕРКИ	Схема	Отклонение	
		Допустимое	Измеренное
1 Отклонение от перпендикулярности поверхности стола относительно поступательного движения ленты		08/100	
2 Аксиальное биение лентоводного колеса			
а. ведущее колесо		0.2	
в. ведомое колесо		0.2	
3 Радиальное биение лентоводного колеса			
а. ведущее колесо		0.1	
в. ведомое колесо		0.1	
4 Отклонение от перпендикулярности губы тисков к направлению ленты		0.2/100	
5 Отклонение от перпендикулярности поверхности отрезания цилиндрической заготовки к ее образующим		0.3/100	

1. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ

1.1. Предназначение

Горизонтальный станок Н260М предназначен для распиливания круглых и профильных заготовок из черных и цветных металлов. Для хорошей работы станка необходимо подобрать инструмент с подходящим шагом и качеством, а также и подходящую скорость в зависимости от вида, формата и твердости распиливаемого материала.

Станок Н260М может резать заготовки и под углом от 45° путем поворачивания тисков.

1.2. Разупаковка

После снятия упаковки и чехла со станка следует:

- а) вынуть конверт (папку) с сопроводительными документами и ознакомиться с транспортировкой, фундаментированием и расконсервированием станка;
- б) проверить наличие инструмента согласно упаковочному листу;
- в) освободить станок от деревянных саней;
- г) освободить станок от транспортной планки.

1.3. Поднятие и перемещение

Поднятие станка производится при помощи веревок, зацепленные за четыре болта, предназначенные специально для этой цели;

Перемещение станка может быть осуществлено при помощи всех видов подъемных устройств и кранов с грузоподъемностью свыше 1000 кг, захват и зацепление веревок происходит согласно рис.1

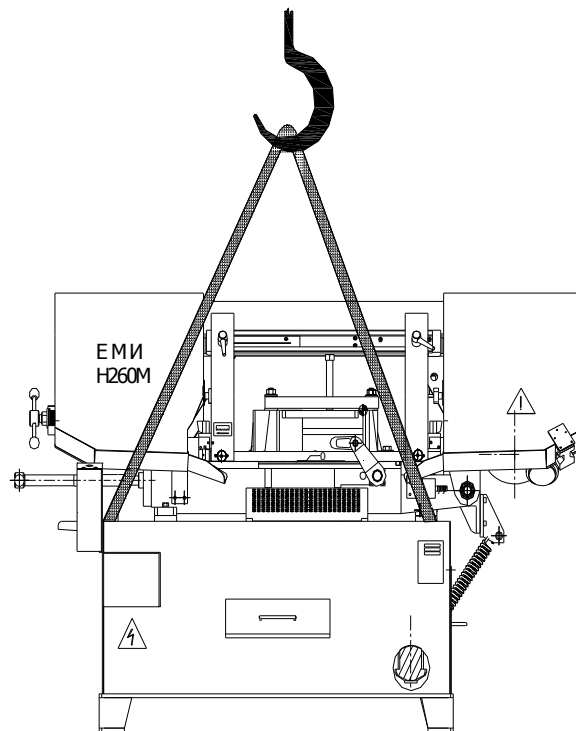


рис.1

1.4. Установка на фундамент

Если Ваш технологический процесс предполагает частое перемещение станка, ее можно не ставить на фундамент. Достаточно его поставить на твердую и неподатливую площадку. Оптимальную производительность и продолжительную стабильность работы станка можно получить, если его установить на фундамент.

При поставке станка на фундамент, он должен быть горизонтальным в продольном и поперечном направлениях.

1.5. Расконсервирование

После расположения станка на определенной ему площадке, станок нужно почистить от защитной смазки обычным способом.

1.6. Установка

После распаковки, фундаментирования, расконсервирования и ознакомления с инструкцией по обслуживанию и эксплуатации, станок нужно подсоединить к электрической сети, предварительно сравнив напряжение в цепи с напряжением, указанным на табличке: они должны быть идентичны.

Расстояние станка до колонны, стены или другого станка должно соответствовать действующим нормам и специфике работы на станке

1.7. Условия эксплуатации

За правилната и безотказна работа на машината е необходимо същата да бъде поставена при определени условия и да бъдат спазени някой изисквания.

1.7.1. Климатические условия

Станок должен быть монтирован в закрытых помещениях или, в крайнем случае, под навесом. При опасности замерзания охлаждающей жидкости при отрицательных температурах нужно использовать незамерзающие жидкости. Температура Окружающей среды должна быть в границах $-20\text{ C} + 40\text{ C}$, при высоте до 1000 м выше уровня моря, т.к. на большей высоте параметры станка ухудшаются.

1.7.2. Технические требования

- Параметры ленты для резки, скорости резки и силы натяжения должны соответствовать режимам, рекомендуемым производителями;
- Натяжение ленты для резки производится маховиком на раму, поставив ленту на лентоводные колеса так, чтобы зубцы указывали на раму, и ,направление зубцов соответствовало направлению движения.

ВНИМАНИЕ!!! При снятии режущей ленты нужно работать в защитных рукавицах. Предохранитель всегда скрывает ленту в процессе работы.

- необходимо соответствие между направлением движения вращения и указательными стрелками
- материал должен быть хорошо зажат в тисках.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Технические данные

Изготовитель: ЕМИ
7500 Силистра
Тел: 086/824166

Факс: 086/824170



Модель: H260M

Станок №.....

Дата изготовления.....

Приложение: Резка профильных материалов из черных и цветных металлов в ручном режиме

H260M

№	Параметр	Мера	Величина
1	Максимальный размер резки под углом 90° 	mm	260
		mm	260
		mm	360x180
	под углом 45° 	mm	260
		mm	240
		mm	280x200
2	Мощность двигателя: Главного Охладительной системы	кW	1.1/1.5
		кW	0.18
3	Скорость резки	m/min	35/70
4	Размеры ленты	mm	3660x27x0.9
5	Габаритные размеры длина ширина высота	mm	1800
		mm	870
		mm	1140
6	Уровень установки материала	mm	700
7	Вес	kg	520
8	Вместимость Гидравлической системы Охладительной системы	Ltr.	0.5
		Ltr.	30
9	Зажим материала		ручное
10	Поднятие рамы		ручное

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ДОСТАВКИ

Станок оборудован необходимыми приспособлениями для нормальной работы - упор для длины, ролик для материала, комплект инструментов и паспорт с инструкциями по эксплуатации.

Некоторые части станка после транспортировки подлежат проверке перед его запуском в эксплуатацию:

- свободное движение рамы в целом диапазоне;
- свободное движение подвижных тисков;
- свободное вращение лентоводного колеса;
- правильное вращение главного двигателя;
- заправка охлаждающей жидкостью.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ-Рис.3/Рис.2

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ Н260М

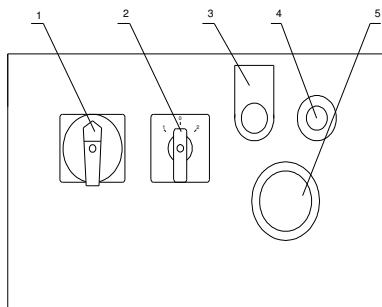


рис. 2

Спецификация к рис.2

1. Главный выключатель GS-20/04-1
2. Выключатель скоростей LW-32-20/505/
3. Кнопка – пуск главный двигатель RLT-WS/K10/FR
4. Лампа NP2-EV63
5. Кнопка – стоп NP2- Es542

QO
SV
S1
HL
SNO

Основные части

НТ260М

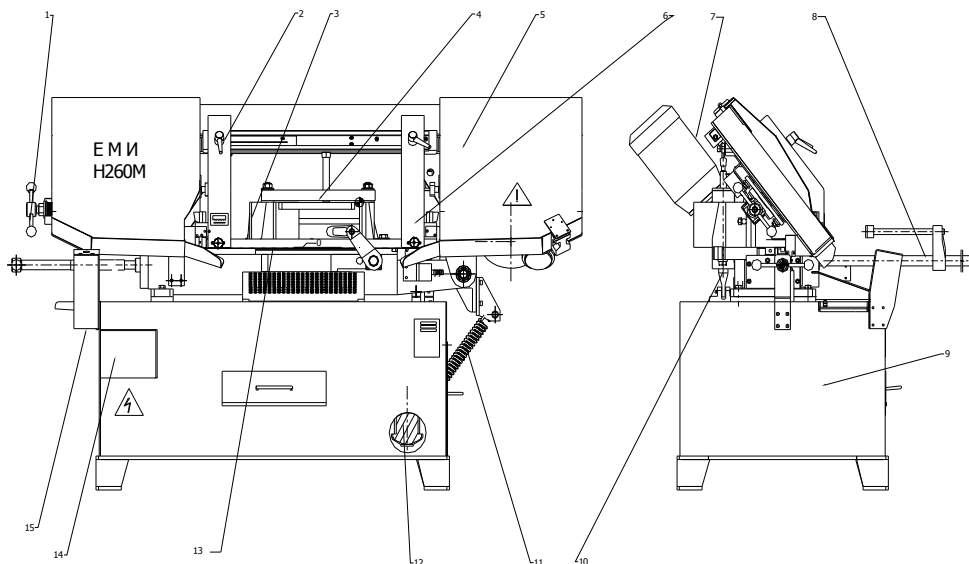


рис.3

H260M

Поз.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
1	H300M 1100-00	Устройство натяжения	1
2	H260M 1200-00	Лентовод левый	1
3	H260M 3000-00	Тиски	1
4	H300M 5200-00	Устройство для резани в пучка	1
5	H260M 1500-00	Рама комплект	1
6	H260M 1300-00	Лентовод правый	1
7	H260M 1700-00	Двигатель и механизм вращения	1
8	H300M 5100-00	Упор для длины	1
9	H260M 7000-00	Корпус	1
10	H260M 6100-00	Цилиндър гидравлический	1
11	H260M 0000-20	Пружина	1
12	H260M 4000-00	Охлаждение	1
13		Лента 3660x27x0,9 ZpZ	1
14	H300M 9000-00	Электрическая проводка	1
15	H260M 6300-00	Дроссель	1

4.2. Основные принципы на базе которых разработан станок

Главное движение резки осуществляется электро – механическим путем. Главный двигатель при помощи редуктора передает движение ведущему лентоводному колесу. Поступательное движение ленты осуществляется при помощи гидравлического цилиндра, его скорость регулируется дросселем.

- Подача материала к зоне резки – ручная.
- Зажим материала в тисках - тоже ручной.

Внимание! В конце работы, установить дроссель на «0».

4.3. УСТРОЙСТВО

4.3.1. ЗАПУСК Рис. 13

Главное движение резки осуществляется при помощи электродвигателя и червячного редуктора, чей выходящий вал передает движение ведущему лентоводному колесу, которое вместе с водимым лентоводным колесом приводят в движение ленту. Машина имеет плавную регулировку скорости ленты пилы от 35 до 70 м/мин. (иногда может применяться ременной вариатор скорости).

4.3.2. ЗАЖИМ МАТЕРИАЛА Рис.9

Зажим и отжим материала производится с помощью ручных винтово – реечных тисков. Подвижная и неподвижная челюсть тисков H260M имеет возможность вращаться около вертикальной оси, благодаря чему есть возможность резать заготовки под углом. Обязательно, при смене размера материала заготовки в сечении,

а не по длине, подвижный лентовод пилы должен быть всегда выше на 40 – 60- мм над подвижной челюстью тисков.

Нужно всегда соблюдать размеры, указанные на табличке.

4.3.3. СМАЗОЧНАЯ СИСТЕМА Рис.4

Регулярно и заботливо смазывайте станок. Это обеспечит его нормальную работу долгое время. Схема смазки и виды масел показаны на рис. 4

4.3.4. ОХЛАДИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА Рис.16

Состоит из центробежного насоса типа ПОТ 25/170, кранов регулирования дебита охлаждающей жидкости и трубопроводы.

ВНИМАНИЕ! Регулировка расхода охлаждающей жидкости должна происходить, когда станок не режет. В противном случае существует опасность пораниться при возможной поломке ленты.

4.3.5.ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА Рис.5

Состоит из гидравлического цилиндра, дросселя регулируемого и маслопроводов. Гидравлическая система обеспечивает плавный подвод рамы к материалу.

4.3.6. ЭЛЕКТРОПРОВОДКА Рис. 17

Станок снабжен электроаппаратурой согласно электрической схеме.

4.4.ХАРАКТЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

4.4.1.СМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ ОТРЕЗНОЙ ЛЕНТЫ Рис.10

Смена ленты производится при остановленном станке и в следующей последовательности:

Снятие ленты

- Открытие защитной крышки рамы.
- Снятие предохранителей с ленты.
- освобождение ленты при помощи маховика устройства натяжения.

ВНИМАНИЕ! Лента может остаться натянутой

- Снимите ленту с лентоводного колеса и лентоводов станка.

УСТАНОВКА ЛЕНТЫ

- установка ленты на колеса происходит так, чтобы зубцы были направлены к раме, и, направление зубцов соответствовало направлению движения (против часовой стрелки)
- натяжение ленты маховика до соответствующей маркировки.
- установка предохранителей ленты и закрывание крышки рамы.

4.4.2.НАСТРОЙКА ДЛИНЫ РЕЗКИ Рис.15

Для этой цели необходимо сделать следующее:

- освободить рукоятку, и кронштейн перемещается по штанге на нужную длину резки.
- при помощи рукоятки фиксируется неподвижно кронштейн . При резке малых заготовок, ограничитель может вращаться вокруг своей оси, после освобождения звезды

4.4.3. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЦЕПИ

Станок снабжен эл. оборудованием согласно приложенной электрической схеме – рис. 17

4.5. ВЫБОР ЛЕНТЫ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТАБЛИЦА

для использования лент для ленточноотрезных станков
в зависимости от материала

- для конструкционной стали – марки М42
- для легированной инструментальной стали – марки М51

Н 2 6 0 М

1 Ленты с постоянным количеством зубов в дюйме

Количество зубцов на дюйм	Сечение материала ф[мм]
14	15
10	15-30
8	30-50
6	50-80
4	80-120
3	120-200
2	200-400

2. Ленты с переменным числом зубцов(варио)

Количество зубцов на дюйм	Сечение материала ф[мм]
10-14	30
8-12	20-50
6-10	25-60
5-8	35-80
4-6	50-100
4-5	70-120
3-4	80-150
2-3	120-350
1-2	250-500

3 Для тонкостенных профилей до 10 мм-10 зубцов на дюйм; 10 – 14 зубца на дюйм

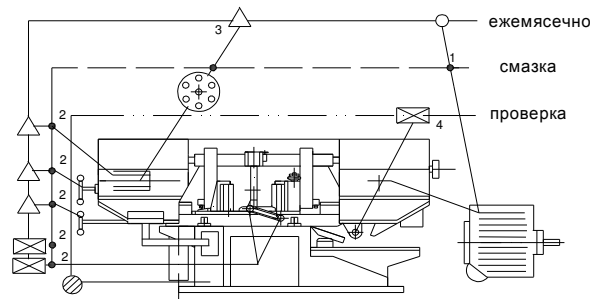
ПРИМЕЧАНИЕ: Таблица является выпиской из каталога WIKUS – Германия – производителя лент

4.6. НАСТРОЙКА СКОРОСТИ РЕЗКИ

Можно выбирать две скорости резания – 35 и 70м/мин через переключатель скоростей на пульте.

4.7. СКОРОСТЬ ПОДАЧИ РАМЫ

Настройка скорости подачи осуществляется бесступенно посредством регулируемого дросселя рис. 7, в зависимости от поперечного сечения заготовки. Настройка производится, когда лента в положении над заготовкой.

СХЕМА СМАЗКИ – рис.4**рис.4**

1. Первая смена после 200 рабочих часов
Каждый следующий год
2. Легкая смазка
3. Подшипник должен быть заполнен тавотом
4. Контроль герметичности

Тавот К –БГС 141584; SCHELL ALVANIA FETT R3;
 Масло МХЛ-32 ISO-L-HL /БГС ISO 67434 DIN 51524-1; SCHELL TELLUS OIL 32;
 10% р-р на баррель; SCHELL DROMUS OIL; 5%-10% ЕМУЛСОЛ- ISO-L-MAV БДС ISO67437и
 СОТ/Р-М/Е-2 БГС1474082 и БГС1474582

**5. УКАЗАНИЯ К ТРЕБОВАНИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ****5.1. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА**

1. Запрещается открывать предохранительный кожух рамы во время работы станка.
2. Открытие электрического щита для ремонта или для настроек по нем, должно производиться только при выключенном эл. питании, лицами имеющими на это право.
3. Материал для резки должен быть хорошо зажат в тисках, дополнительное зажатие, во время резки, не разрешается.
4. Смазка и заправка системы для охлаждения должна производиться только при выключенном эл.питании.
5. В зоне падения отрезанных заготовок необходимо поставить поддон для их сбора.
6. При резке заготовок с длиной более 1000 мм обязательно необходимо использовать дополнительный рольганг или стойку для материала.
7. Смена ленточного полотна должна производиться только когда станок находится в состоянии покоя.

8. Чистку ванны от стружек производить когда станок находится в состоянии покоя.

9. Переносить заготовки, предназначенные для резки, краном или другим средством над работающим станком абсолютно запрещено.

10. Транспортировку и перемещение станка производить согласно правилам транспортировки и перемещения.

11. Запрещено работать с пыльными полотнами, если не хватает зубьев или имеются трещины.

5.2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСТВОМ

Питание станка отвечает БГС 13055-75, каждый защитный проводник имеет самостоятельную клемму согласно требованиям БГС 1139-74.

Внутри электрического щита окрашено, согласно БГС 12175-74 оранжевым цветом 10, а маркировка проводников в различные цвета согласно требованиям БГС 8355-75. Для заземления станка, когда это необходимо, предусмотрено устройство заземления, регламентированное в БГС 13053-75 и обозначенное, согласно требованиям БГС 5768-76.

По требованиям стандарта главный выключатель находится в удобном, легко доступном месте. Его рукоятка окрашена в сигнально красный цвет, согласно БГС 12175-74. Расположение элементов на электрощите, внешний вид и общее исполнение отвечают БГС 1139-74.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Хорошее и правильное техобслуживание обеспечит Вам нормальную работу станка и сэкономит непредвиденные расходы и заботы.

Перед началом работ по техобслуживанию, станок нужно хорошо почистить от стружек, загрязнений и т.д., также и место возле него привести в порядок. Не необходимы, какие-то специальные инструкции для этой цели.

6.2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Проверяется уровень охлаждающей жидкости и, если необходимо, доливается нужное количество.

2. Соблюдать требования, относящиеся к смазке станка.

3. Почистить ванну от стружек.

4. После окончания резки нужно хорошо почистить тиски, направляющие и другие части станка от стружек и после этого его смазать во избежание коррозии.

ПОСЛЕ ПЕРВЫХ 150 РАБОЧИХ ЧАСОВ

1. Производится генеральная чистка станка.

2. Затягиваются все крепежные элементы.

3. Особое внимание уделяется трубопроводным соединениям, и

отстраняются течи, если таковы имеются.

4. Проверяется лента.

ПРИМЕЧАНИЕ: В будущем повторяйте эти процедуры ежегодно или при возникновении необходимости.

СМЕНА МАСЛА И ЧИСТКА

(для минеральных масел относятся величины в скобках)

1. После одного периода от 1000 – 2000 (300-600) рабочих часов от запуска в эксплуатацию необходимо произвести первую смену масла. Спускание масла следует осуществлять непосредственно после остановки станка (пока он горячий). При этом наличие мелких бронзовых стружек полностью безопасно.

2. Каждая следующая смена после 6000-120000 (2000-4000) рабочих часов, при этом календарное время периода предыдущей смены не должно превышать 5 (3) лет

3. При смене масла в редукторе следует наливать идентичное масло одной марки. Нельзя допускать смешивания масел различных марок, особенно синтетическое и минеральное масло.

ВНИМАНИЕ: При использовании других масел или нефтяных продуктов существует опасность повреждения уплотнительных элементов и могут возникнуть проблемы при необходимости.

6.3. КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ – Желательно капитальный ремонт производить в специализированном заводе или в заводе – изготовителе

Неисправность	Вероятная причина	Метод
1. Главный двигатель не работает	Выключен пакетный переключатель	Включить переключатель
	Нет питания	Проверить
2. Сломанные зубья на режущей ленте	Высокая скорость резки	Уменьшить скорость
3. Неровный срез	Отдаленные друг от друга лентоводы	Приблизить к материалу
	Лента ослаблена	Натянуть
	Не хватает охлаждения	Охладить
	Лента изношена	Заменить
	Неправильное количество зубцов на ленте	Правильно выбрать ленту
	Лентоводы не затянуты к носителю рамы	Затянуть
	Высокая скорость резки	Уменьшить
4. Лента спадает с лентоводных колес	Лента возможно волнообразна по длине или плохо сваренна	Проверить ленту Регулировать болтами 13 и 14 (см. рис. 10)
	Лента не натянута	Натянуть
5. Лента движется в направлении, противоположном указанному	Неправильное соединение главного двигателя	Сменить местами проводников
6. Двигатель охлаждающего насоса работает, но охлаждающая жидкость отсутствует	Неправильное соединение двигателя	Сменить местами проводников
	Изношенный насос	Заменить
7. Заготовка не дорезается	Упор рама – вниз не регулирован правильно	Отрегулировать упор рама - вниз

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ ОТСТРАНЕНИЯ

8.РЕЗЕРВНЫЕ ЧАСТИ
УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ Н260М
Н300М 1100-00

Н 2 6 0 М

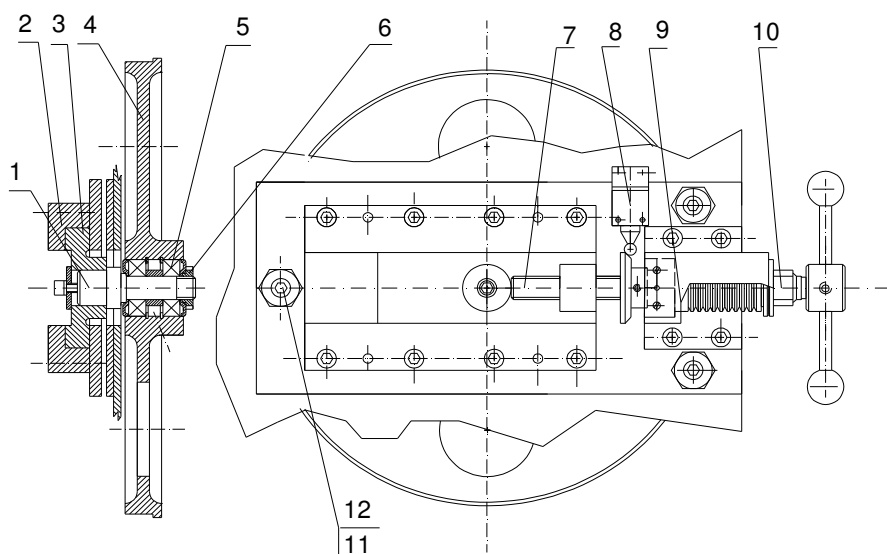


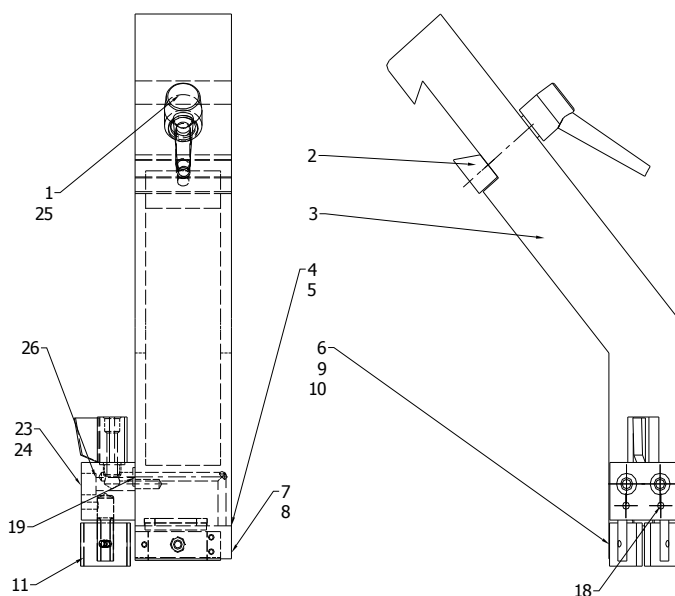
рис.10

Поз. по спес.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
3	ДИН 985	Гайка самозаконтящаяся M20	1
5	ДИН 2093	Пружина тарелчатая 40x20.4x2	12
6	H300M 1100-06	Гайка M20x1.5	1
7	4204 AV	Шайба защитная 4204 AV	2
8	ДИН 2093	Пружина тарелчатая 40x20.4x2.5	12
12	30551	Подшипник аксиальный 51104/20x21x35x35x10/	1
20	H300M 1100-20	Направляющая	2
22	H300M 1100-22	Колесо натяжения	1
23	H300M 1100-23	Винт	1
29		Подшипник радиальный 3204	2
32	H300M 1100-32	Суппорт	1
33	H300M 1100-33	Шайба	1
34	H300M 1100-34	Ось	1
40	H300M 1100-40	Болт пустой	3
43	H300M 1100-43	Плоча	1
44	YBLX-P1/120/1C	Выключатель YBLX-P1/120/1C	1

ЛЕНТОВОД ЛЕВЫЙ
H260M 1200-00

H260M

21



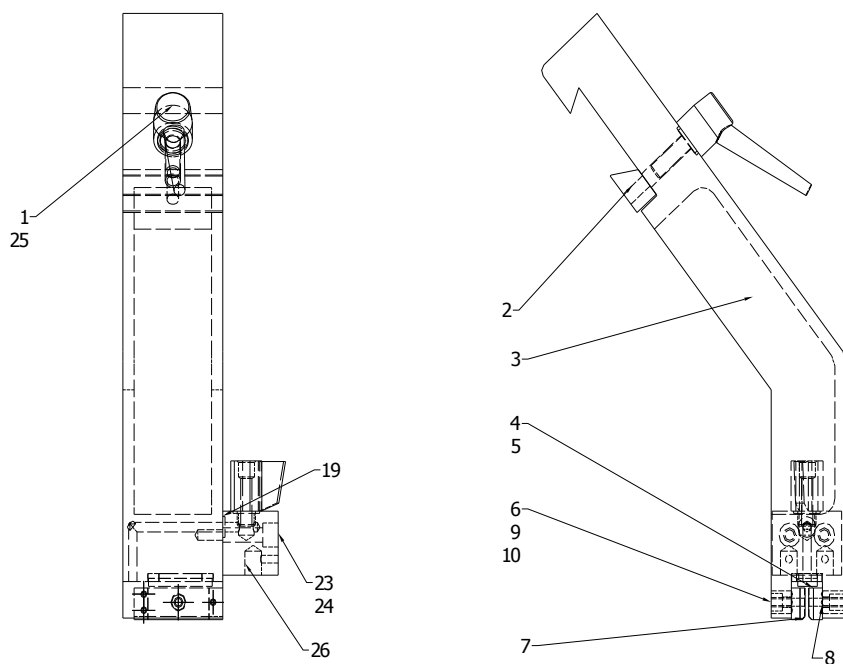
фиг.11

Поз. по спес.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Коллич.
1		Рукоятка Gr.M10x50 20Grad.	1
2	H260M 1200-02	Призма	1
3	H260M 1200-03	Рама левая	1
4	H300M 1200-04	Резина	1
5	форма 2467	Твердосплавная пластина	1
6	ДИН 913	Винт M5x10	3
7	H260M 1240-00	Пластина передняя	1
8	H260M 1250-00	Пластина задняя	1
9	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M6x14	1
10	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 6Н	1
11	H260M 1210-00	Уборщик	2
18	БДС 1361-83/ДИН 914	Винт M6x12	2
19	БДС 7947-79	"O" кольцо 8x2	1
23	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 8Н	2
24	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M8x40	2
25	БДС 206-78	Шайба AM10	1
26	H260M 1200-26	Держатель	1

ЛЕНТОВОД ПРАВЫЙ

H260M 1300-00

H260M

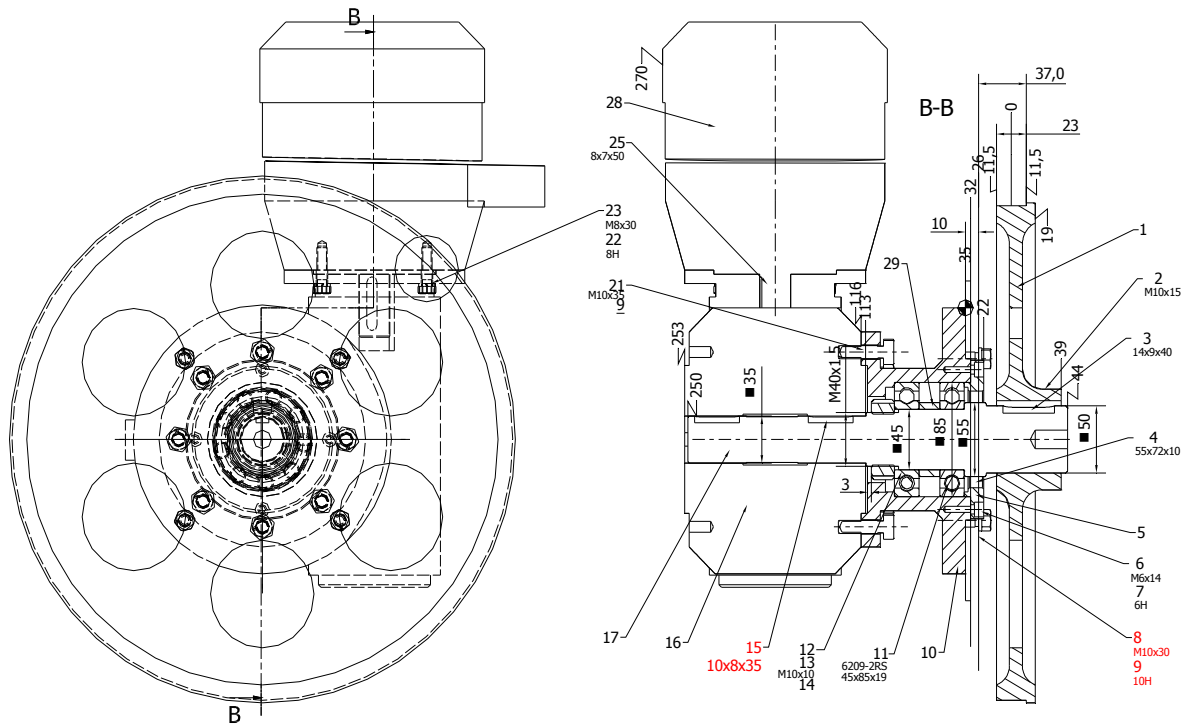


фиг 12

Поз. по спес.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
1		Рукоятка Gr.M10x50 20Grad.	1
2	H260M 1200-02	Призма	1
3	H260M 1300-03	Рама правая	1
4	H300M 1200-04	Резина	1
5	форма 2467	Твердосплавная пластина	1
6	ДИН 913	Винт M5x10	3
7	H260M 1240-00	Пластина передная	1
8	H260M 1350-00	Пластина задняя	1
9	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M6x14	1
10	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 6Н	1
19	БДС 7947-79	"О" кольцо 8x2	1
23	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 8Н	2
24	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M8x40	2
25	БДС 206-78	Шайба AM10	1
26	H260M 1200-26	Держатель	1

ЗАПУСК
H260M 1700-00

H260M



фиг.13

Поз. по спес.

ОЗНАЧЕНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ

Колич.

Поз. по спес.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
1	H300M 1700-23	Кольцо	1
2	ДИН 915	Винт M10x15	1
3	СТ на СИВ 189-79	Шпонка А 14x9x40	1
4		Семеринг -B55x72x10	1
5	H260M 1700-05	Насадка	1
6	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M6x14	4
7	БДС 833-82/ ДИН127	Шайба 6H	4
8	БДС 1232-72/ ДИН933	Болт M10x30	4
9	БДС 833-82/ ДИН127	Шайба 10H	12
10	H260M 1700-10	Фланец	1
11		Подшипник радиальный 6209-2RS /45x85x19/	2
12	H260M 1700-12	Гайка M40x1,5	1
13	ДИН 913	Винт M10x10	2
14	H260M 1700-00 п14	Пластина д1хф7 CuZn10 /месинг/	2
15	СТ на СИВ 189-79	Шпонка А 10x8x35	2
16	"БАКТРЕЙД-ЯВОР"/STM Италия	Редуктор UMI 90 1/49 PAM90 B14 I=49	1
17	H260M 1700-17	Стержень	1
21	БДС 1232-72/ ДИН933	Болт M10x35	8

H260M

22	БДС 833-82/ ДИН127	Шайба 8Н	4
23	БДС 1232-72/ ДИН933	Болт М8х30	4
25	СТ на СИВ 189-79	Шпонка А 8х7х50	1
28		Электродвигатель Т90L-4/2 F115 В14 1,1/1,5 kW 1430/2840min ⁻¹	1

ТИСКИ
H260M 3000-00

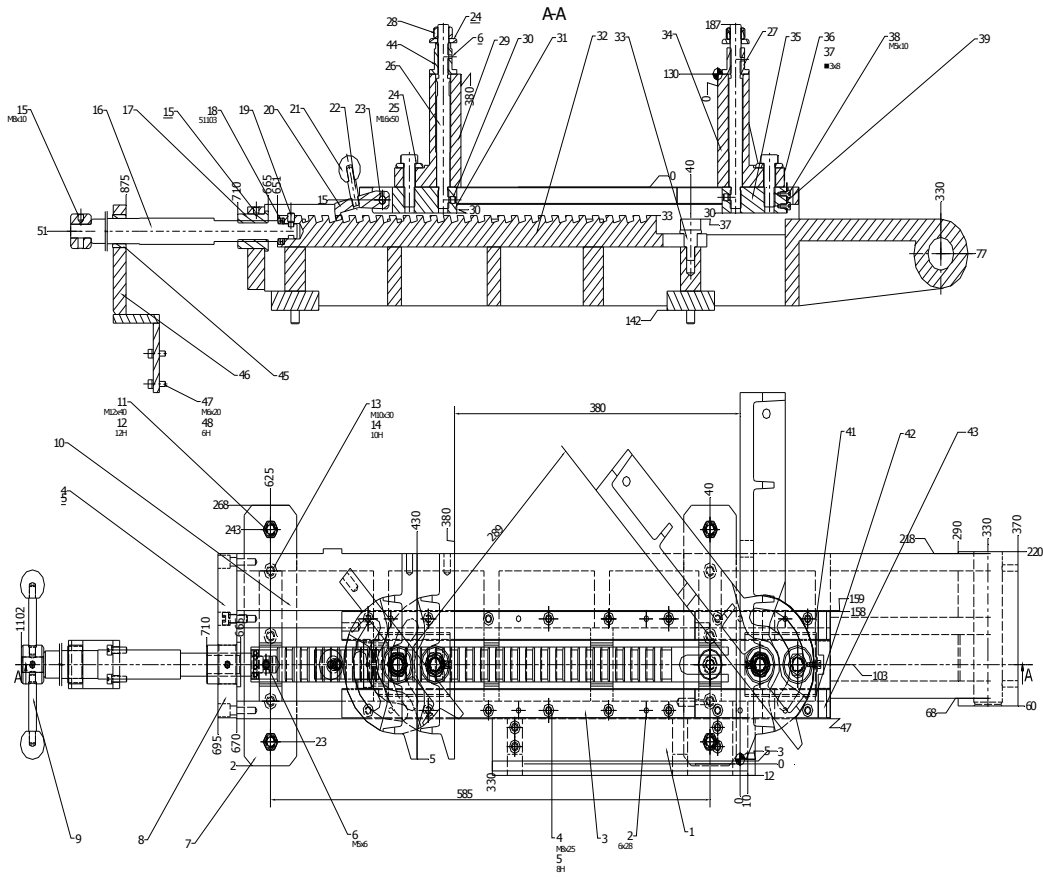


Рис.9

Поз. по спес.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Коллич.
1	H260M 3000-01	Плита	1
2	ДИН 7344	Щифт спиральный 6x30	10
3	H260M 3000-03	Направляющая	2
4	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М8x25	21
5	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 8Н	21
6	ДИН 916	Винт М5x6	3
7	H300M 3000-07	Планка закрепляющая	2
8	H260M 3000-08	Насадка	1
9	H300M 1120-00	Рукоятка	1
10	H260M 3000-10	Стол	1
11	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт М12x40	4
12	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 12Н	4
13	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М10x30	6
14	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 10Н	6
15	ДИН 914	Винт М8x10	2
16	H260M 3000-16	Винт	1
17	H300M 3000-17	Гайка	1
18		Подшипник аксиальный 51103 /17x30x9 /	1
19	ДИН 915	Винт М10x15	1
20	H300M 3000-20	Опора	1
21	ДИН 319	Шарик КУ-32-М8-С	1
22	H300M 3000-22	Винт	1
23	H300M 3000-23	Ось	1
24	H300M 3000-24	Шайба	4
25	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт М16x50	2
26	H260M 3000-26	Винт	2
27	H300M 3000-27	Втулка	1
28	БДС 744-83/ДИН 555	Гайка М16	4
29	H260M 3000-29	Челюсть подвижная	1
30	ДИН 915	Винт М8x10	2
31	H300M 3000-31	Золотник	1
32	H300M 3000-32	Рейка	1
33	H300M 3000-33	Болт	1
34	H260M 3000-34	Челюсть неподвижная	1
35	H300M 3000-35	Направляющая	1
36	Т 01-05	Шкала	1
37	ДИН 7337А	Нит ф3x8	2
38	БДС 832-83/ДИН 84	Винт М5x10	2
39	H300M 3000-39	Указатель	1
41	H300M 3000-41	Направляющая	1
42	H300M 3000-42	Направляющая	1
43	H300M 3000-43	Опора	1

44	H300M 3000-44	Втулка	1
45	H260M 3000-45	Втулка	1
46	H260M 3010-00	Стойка	1
47	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М6х20	4
48	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 6Н	4

ОХЛАЖДЕНИЕ H260M 4000-00

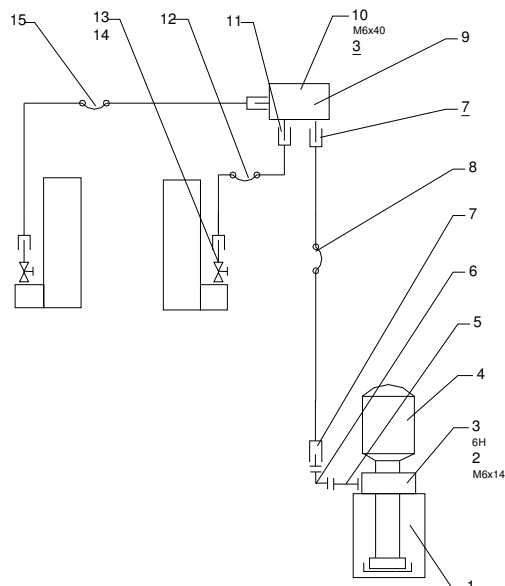


Рис.16

Поз. по спец.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-ч.
1	H260M 4100-00	Танк	1
2	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М6х14	4
3	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 6Н	6
4		Насос ПОТ 25 170	1
5		Редукцир 3/4"-1/2"	1
6		Колено 1/2" №92	1
7	H300M 4000-17	Наконечник 1/2"	2
8		РВС шланг 13х2,5 Л=1800	1
9	H260M 4000-09	Разпределитель	1
10	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М6х40	2
11	H300M 4000-09	Наконечник 1/4"	6
12		РВС шланг 10х2 Л=800	1
13		Кран G 1/4"	3
14		Шланг клема 15/17	10
15		РВС шланг 10х2 Л=1200	1

УПОР ДЛЯ ДЛИНЫ

Н260М 5100-00

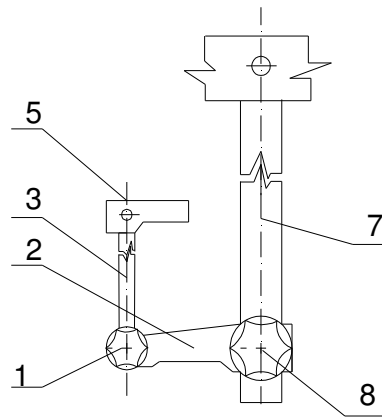


Рис.15

ОБОЗНАЧЕНИЕ

1. ДИН 6336
 2. Н300М 5100-02
 3. Н300М 5100-03
 5. Н300М 5100-05
 7. Н300М 5100-05

НАИМЕНОВАНИЕ

Звезда А40 М8х15
 Рычаг
 Прут ограничительный
 Ограничительный
 Штанга ограничительная

КОЛИЧЕСТВО

1
 1
 1
 1
 1

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СНОП МАТЕРИАЛА

Н300М 5200-00

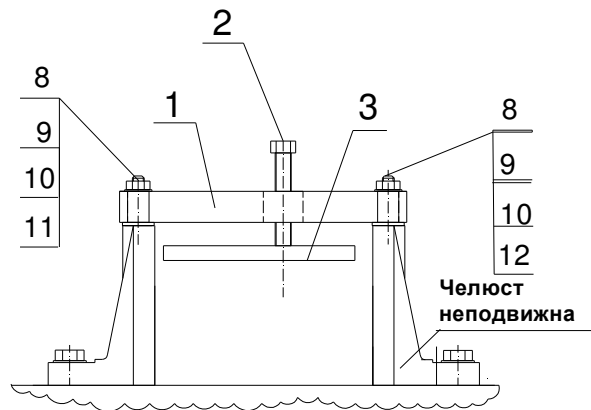


Рис.19

Работа с приспособление сноп материал рис. 9 и рис. 19

Позициите показани по-горе и не са описани по-долу са на фиг.9/H300M 3000-00
Менгеме стр.22/

Приспособлението се прикрепя върху неподвижната и подвижната челюст по следния начин:

-Развиват се гайки поз.8 и на двете челюсти

-Приспособлението-траверсата поз.1 се надява върху двете втулки/специални гайки поз.11 и поз. 12 на фиг.9 стр. 22/ останали върху шпилките и се стяга добре наново с отвитите гайки M16/2бр./

-Чрез поз.2/Винт/ се настройва снопа по височина ,а чрез подвижната челюст придвижвана с втулката в канала на траверсата се настройва снопа по ширина.Стяга се подвижната челюст към снопа, като в същото време притискащата планка подpira материала отгоре, след което и тя се стяга окончателно посредством винт поз.2

След приключване на работа с приспособлението то се сменя от челюстите и снетите гайки и шайби се завиват върху шпилките.

Планка притискаща поз. 3 е свободна ,което позволява чрез завъртането и да се реже различен по големина сноп.

ГИДРАВЛИКА H260M 6000-00

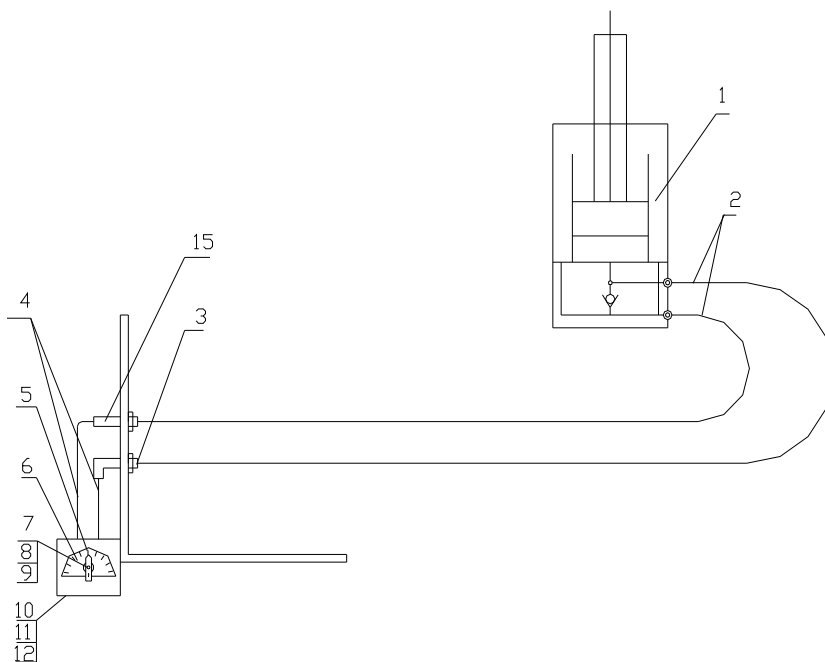


Рис.5

Поз. по спес.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.ч.
1	H260M 6100-00	Цилиндр гидравлический	1
3		Колено за 15/1-22/L8	1
7		Рукоятка 35x6 GN 566	1
8	H260M 6300-00	Дроссель	1
10	H260M 6020-00	Стойка для дросселя	1

ЦИЛИНДР ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ H260M 6100-00

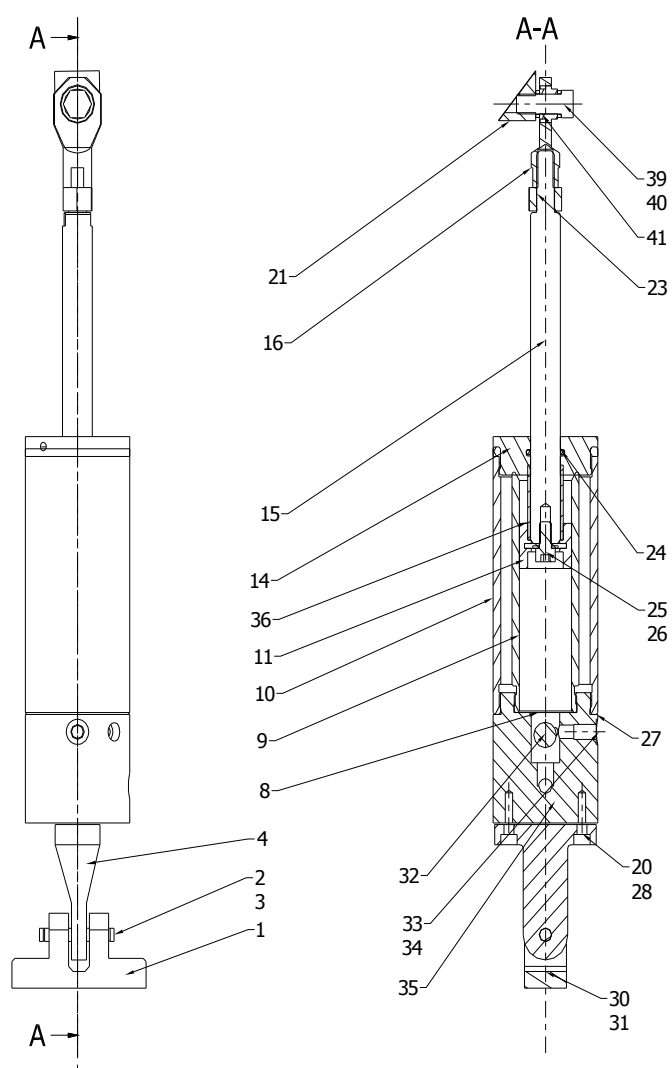


Рис.6

H260M

Поз. по слес.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
1	H260M 6100-01	Подшипник	1
2	ДИН 6799	Кольцо RS7	2
3	H260M 6100-03	Ось	1
4	H260M 6100-04	Держатель дольной	1
8		Шайба уплотнительная 42x35x0.5	1
9	H260M 6100-09	Цилиндр водящий	1
10	H260M 6100-10	Цилиндр	1
11		Двойной маншет TDUO-H 35/19	1
14	H260M 6100-14	Насадка	1
15	H260M 6100-15	Стержень	1
16	H260M 6120-00	Адаптор	1
21	H260M 6100-21	Держатель верхний	1
24	БДС 7947-79	"О" кольцо A20x3	1
27		Шайба уплотнительная 70x62x1.5	1
32	БДС 4885-75	Шарик ф16	1
33		Шайба медная 6x10x1	1
34	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M6x35	1
35	H260M 6100-35	Разпределительная часть	1
36	H260M 6100-36	Втулка	1
39	H260M 6100-39	Болт M12	1
41	H260M 6100-41	Шайба	2
	H260M 6120-00	Узел шарнирный	1
1	H260M 6120-01	Связь	1
2		Подшипник шарнирный Ш12	1

ДРОССЕЛЬ H260M 6300-00

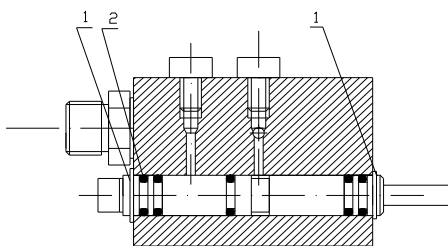


Рис.7

ОБОЗНАЧЕНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ

КОЛИЧЕСТВО

1.

Кольцо АУ 12

2

"О" Кольцо 8x2

5

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

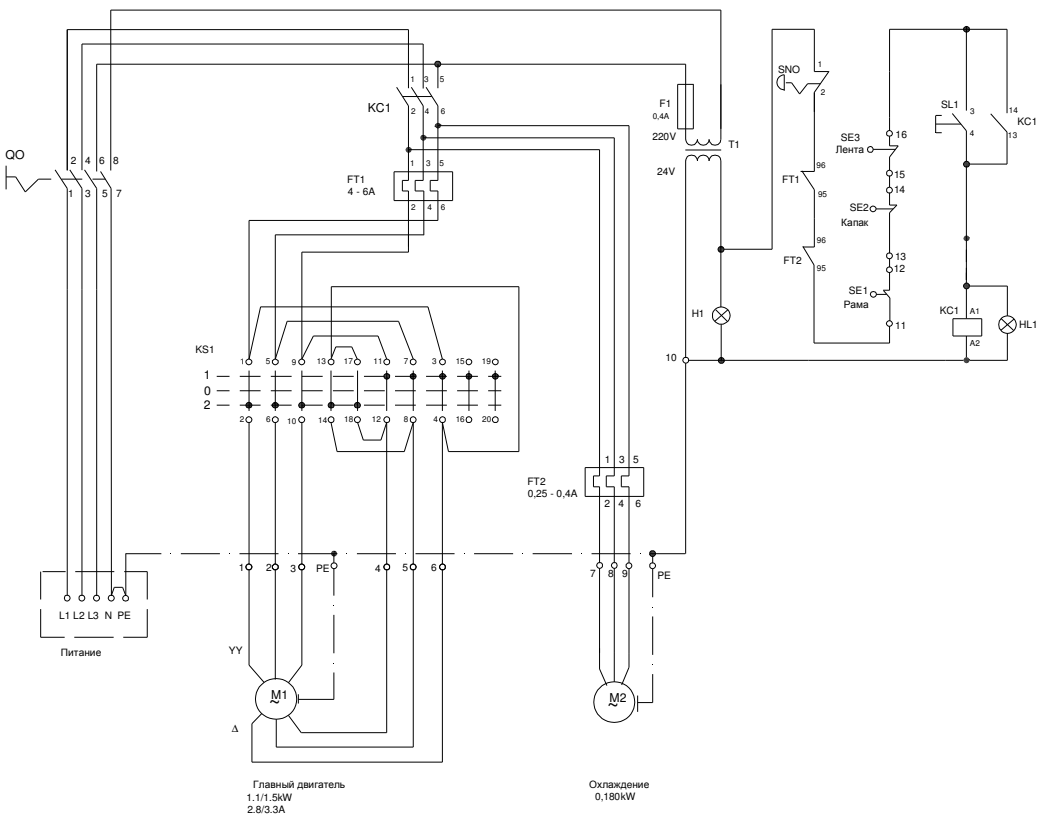


Рис. 17

Н260М

Поз.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛ
1	GS-20/04-1	Главный выключатель	
2	LW-32-20/505/	Переключатель скоростей	CHINT
3	NP2-BS542	Стоп кнопка	CHINT
4	A22-RLT-GN/K10/FR	Пуск главного двигателя	KI.Muller
5	M22-W/FR	Лампа сигнальная	KI.Muller
6		Трансформатор 400/24v-25vA	
7	NC1 1210-24v	Контактор	
8	NR2-25 4-6A	Терморелле	
9	NR2-25 2,5-4A	Терморелле	
10	DZ47.1p 2A	Предохранители F1 F2 F3	
11	RK 2,5-4	Клемы	
12	SL4	Клемы	