

STALEX

**Ленточнопильный станок
МОДЕЛЬ: Н-5033 / Н-7043 / Н-7053**



Руководство по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

Правила безопасности	3
I. Характеристики и применение	7
II. Подъем и монтаж	9
III. Обзор основных механических конструкций	11
IV. Гидравлическая система	13
V. Электрическая система управления	15
VI. Регулировка и эксплуатация	16
VII. Техническое и сервисное обслуживание	20
VIII. Распространенные неисправности и способы их устранения.....	22
Схема фундамента	28
Схема транспортировки станка.....	31
Гидравлическая схема	35
Электрическая схема	36
Установка верхней прижимной пластины	39

Правила безопасности

1. Использование данного станка не должно выходить за рамки его целевого назначения и объема.
2. Перед использованием станка необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации.
3. Пользователь должен пройти профессиональную подготовку оператора станка, чтобы он мог безопасно выполнять различные операции и предотвращать нанесение травм персоналу и повреждений станку из-за неправильной эксплуатации.
4. Пользователь должен правильно установить и использовать станок в строгом соответствии с руководством по эксплуатации, а также обеспечить подходящую рабочую зону вокруг станка. Чтобы обеспечить безопасную работу и ежедневное обслуживание, рабочая зона должна быть чистой и без препятствий для операторов.
5. Операторы должны работать в соответствии с требованиями инструкций по обучению и эксплуатации, а также периодически проводить техническое обслуживание станка для поддержания безопасных условий эксплуатации.
6. Оператор имеет право работать при условии, что станок оснащен защитными устройствами, и должен часто проверять их целостность.

Запрещается самовольно снимать защитное устройство со станка. При необходимости вокруг станка следует установить защитное ограждение.

7. Оператор должен закрыть все защитные кожухи перед началом работы и разместить регулируемый защитный кожух ленточной пилы как можно ближе к заготовке. Во время работы станка запрещается открывать защитные кожухи.

8. При снятии и замене полотна ленточной пилы необходимо убедиться, что станок остановился, прежде чем открывать щиток шкива ленточной пилы и проверять, является ли опора щитка прочной и надежной. При разборке и сборке пильного полотна надевайте защитные перчатки во избежание проколов и колотых ран.

9. Во время работы станка категорически запрещается касаться работающего полотна ленточной пилы и входить в зону обработки, а также категорически запрещается брать застрявшую или отрезанную заготовку.

10. Категорически запрещается работать и обслуживать станки в перчатках и свободной одежде.

11. Перед распиловкой необходимо убедиться, что заготовка зажата, и следить за тем, что она находилась в зажатом состоянии в течение всего процесса распиловки; зажимное устройство можно освободить только после того, как пильное полотно перестанет вращаться.

12. При работе станка следует следить, чтобы длинная и тяжелая заготовка правильно поддерживалась при резании, чтобы избежать падения отрезанной

заготовки и опрокидывания станка. При распиловке длинномерных материалов необходимо использовать подающие и приемные стойки.

13. Перед наладкой, ремонтом, обслуживанием и чисткой, особенно перед капитальным ремонтом электрооборудования, станок необходимо отсоединить от источника основного питания во избежание случайного поражения электрическим током.

14. Перед изменением скорости станок следует остановить.

15. Регулировка расстояния между направляющими рычагами должна выполняться в выключенном состоянии, после завершения регулировки затяните крепежный маховик.

16. Электропитание станка осуществляется трехфазным переменным током, 380 В, 50 Гц, величина колебаний напряжения должна составлять менее 10%.

Отдельный источник питания, заземление и устройство защиты от утечки должны быть установлены в соответствии с номинальной мощностью станка.

Запрещается использовать общую проводку с оборудованием, которое может вызвать колебания напряжения и сбои в работе.

17. Заземление станка должно быть качественным и надежным.

18. В случае аварийного повреждения нажмите кнопку аварийного останова.

19. СОЖ вредна для кожи человека, операторы должны соблюдать меры предосторожности при очистке или сливе. СОЖ нельзя сливать

непосредственно на землю, с ней следует обращаться в соответствии с

экологическими нормами. Чтобы предотвратить разбрызгивание СОЖ во время работы, можно установить защитную перегородку.

20. При распиловке горючих материалов (таких как магний, титан и т.п.) в рабочей зоне строго запрещается использовать пиротехнические средства, следует принять соответствующие противопожарные меры.

21. Во избежание пожара или взрыва категорически запрещается резать легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы в виде порошка (например, угольные стержни).

I. Характеристики и применение

Двухстоечный горизонтальный ленточнопильный станок серии Н представляет собой режущее оборудование с биметаллическим ленточным полотном в качестве режущего инструмента, которое может автоматически резать металлические материалы. Он в основном используется для резания квадратных материалов, круглых материалов и различных профилей из черных металлов, а также может использоваться для резания цветных металлов и неметаллических материалов. Благодаря узкому пропилу используемого полотна ленточной пилы эффективность резания высока, поэтому потребление энергии невелико, и отходы материала незначительны. Таким образом, это режущее оборудование является эффективным и обеспечивающим значительную экономию энергии и материалов.

В главном приводе станка в качестве редуктора используется червячная передача. Главный привод состоит из двигателя, роликового блока, червячной передачи, корпуса шкива ленточной пилы и шкива ленточной пилы. В основном используется для передачи крутящего момента, вращения привода полотна ленточной пилы с целью достижения режущего движения. Изменяя положение ремня на роликовом блоке, можно менять скорость. Он имеет компактную структуру, удобен в эксплуатации и обслуживании.

Модель станка Техническ ие данные	Н-5033	Н-7043	Н-7053
Пределные размеры разрезаемо го металла, мм	500X330	700X430	700X530
Размер лезвия, мм	4420×34×1,1	5750×41×1,3	6650×41×1,3
Скорость резания м/мин	20–80	20–80	20–80
Скорость подачи	Гидравлическая бесступенчатая регулировка		
Натяжение пильной ленты	гидравлическо й системой	гидравлическо й системой	гидравлическо й системой
Вид передачи	Зубчатая передача	Зубчатая передача	Зубчатая передача
Вид фиксации	гидравлическо й системой	Гидравлическо й системой	гидравлическо й системой
Мощность главного двигателя, кВт	4	7,5	7,5
габаритные размеры станка, мм	Около 2400X1250X150 0	3150X1300X170 0	Около 3250X1400X20 00

II. Подъем и монтаж

Подъем станка

За исключением роликового стола, остальные части станка собраны в единое целое, которое можно поднимать целиком. При подъеме строп проводится через четыре специальных кольца, закрепленных с обеих сторон станины, либо вилка погрузчика вводится снизу станины.

Монтаж станка

Перед монтажом следует провести очистку поверхности станка. Для удаления антикоррозионного масла или пятен от ржавого железа, а затем для монтажа, следует использовать керосин или другой очиститель.

Перед монтажом необходимо применительно к реальному станку выполнить размещение фундаментного анкера, находящегося в шнуре питания. После высыхания фундамента, на него можно установить станок. Затем следует ввести анкерные болты в соответствующие отверстия и отрегулировать положение станка и материала. Необходимо обеспечить совпадение осевых линий материала и зажима станка E. В противном случае это повлияет на точность резания. Затем отрегулируйте их уровни. (Примечание. Разница по высоте между столом стойки для материала и столом станка находится в пределах $\pm 0,1$ мм), а стойку для материала можно регулировать с помощью болтов на ее

ножках. После регулировки в яму заливают бетон, разглаживают и высушивают, затем затягивают анкерный болт и гайку, производят повторную коррекцию станка и уровня стойки материала. Убедившись в отсутствии ошибок, включите питание для отладки станка. По глубине и уровню качества трудно определить.

III. Обзор основных механических конструкций

1. Станина, стол. Станина имеет сварную коробчатую конструкцию, которая в основном используется для поддержки других составных частей, внутренняя полость служит резервуаром для гидравлического масла, стол представляет собой отливку, используемую для перемещения материала, установки зажимного устройства и пильной рамы.
2. Устройство главного привода. В главном приводе используется червячная передача, при помощи которой можно устанавливать скорость, удобную для распиловки различных материалов.
3. Механизм натяжения пильного полотна состоит из приводного пильного колеса, седла салазок, скользящего блока, винта и гайки. Перемещая ведомое колесо, полотно ленточной пилы можно натянуть таким образом, чтобы обеспечить образование определенного давления между пильным полотном и ободом пильного колеса, создавая достаточное трение, чтобы приводить пильное полотно во вращательное и режущее движение. Силу натяжения можно отрегулировать, используя ключ для измерения силы.
4. Механизм зажима заготовки. Для зажима заготовки используется гидравлическое давление. Автоматический зажим и ослабление заготовки выполняются при помощи кнопки комбинированного винтового зажима и

электромагнитного клапана.

5. Направляющая ленты пилы состоит из левого и правого направляющих рычагов, и направляющей головки. Направляющая головка состоит из направляющего ролика и направляющего блока, который в основном используется для поворота ленточной пилы под определенным углом, чтобы сделать ее перпендикулярной верстаку. Обеспечение правильного положения пильного полотна улучшает точность резания.
6. Система охлаждения состоит из камеры СОЖ, охлаждающего насоса, трубы, клапана и сопла. Система охлаждения используется для обеспечения подачи достаточного количества СОЖ в зону резания, улучшения эффекта резания, продления срока службы ленты пилы и точности резания, а также способствует удалению зубьев на чипе.
7. Роликовый стол: состоит из роликов и опор. При использовании он должен быть параллелен основной рабочей поверхности, а его осевая пара также должна быть совмещена с осевой линией держателя зажима, чтобы обеспечить нормальную точность резания.

IV. Гидравлическая система

1. Эта система состоит из масляного бака (полости станины), двигателя, насосной станции, трубок и привода ----- цилиндра и системы управления, обеспечивающих подачу, подъем и зажим заготовки с помощью клапана регулирования скорости. Она позволяет добиться бесступенчатой регулировки скорости подачи, обеспечить нормальное резание заготовок из различных материалов.

2. Принцип и описание действия гидравлической системы

Давление в гидравлической системе можно определить по манометру. Скорость подачи измеряется рукояткой клапана регулирования скорости на панели управления, что обеспечивает бесступенчатое регулирование скорости. Ряд операций, таких как быстрый возврат пильной рамы, зажим и ослабление заготовки, контролируются соответствующими кнопками на панели и через электромагнитный клапан. Чтобы обеспечить стабильную подачу пильной рамы, в нижней торцевой крышке цилиндра подачи установлен обратный клапан, создающий определенное противодействие во время подачи и балансирующий пильную раму. Обычно применяется гидравлическое масло № 32.

Принцип работы. Рабочая подача: под действием давления масло через двухходовой электромагнитный клапан попадает в полость цилиндра подачи,

нижнюю вену и через односторонний электромагнитный клапан в масляный бак дроссельного клапана.

Быстрая перемотка рамы пилы. Под давлением масло через двухходовой электромагнитный клапан и одноходовой электромагнитный клапан попадает в нормально закрытый клапан, цилиндр подачи масла односторонней нижней вены, и через двухходовой электромагнитный клапан в масляный резервуар.

Перемещение рамы пилы быстро вперед. Под давлением масло через двухходовой электромагнитный клапан попадает в полость цилиндра подачи, нижнюю вену и через односторонний электромагнитный клапан в нормально закрытый клапан в однонаправленном и двунаправленном электромагнитном клапане масляного резервуара.

Зажатие тисков. Под давлением масло через двухходовой электромагнитный клапан попадает в зажимную полость зажимного цилиндра, ослабьте давление в масляной полости через масляный резервуар двухходового электромагнитного клапана.

Ослабление тисков. Под давлением масло через двухходовой электромагнитный клапан попадает в полость ослабления зажимного масляного цилиндра, ослабьте давление в зажимной масляной полости через масляный резервуар двунаправленного электромагнитного клапана.

V. Электрическая система управления

1. Обзор электрической системы: (см. прилагаемый чертеж).
2. Электрическая система состоит из электрической коробки, блока управления и путевого выключателя, используемых для управления частями станка (цилиндрами), чтобы в соответствии с определенной рабочей процедурой обеспечить упорядоченное действие для достижения нормального цикла резания, защитить станок, избежать отказов оборудования.
3. Инструкция по эксплуатации электрического оборудования

Все составные части системы электрического управления, помимо путевого выключателя и электромагнитного клапана, сосредоточены на панели управления, только при работе в соответствии с определенной программой путем нажатия соответствующей функциональной кнопки каждая кнопка имеет функцию, задаваемую соответствующей инструкцией. Чтобы полностью остановить станок, нажмите кнопку с красной грибовидной головкой. Достижение нужной высоты рамы пилы осуществляется регулировкой с помощью путевого выключателя, закрепленного на верхней части колонны. Ограничение хода пильной рамы контролируется концевым выключателем, установленным на нижнем конце колонны.

VI. Регулировка и эксплуатация

Регулировка станка. После монтажа станка его следует отрегулировать. Для этого должны быть выполнены следующие действия.

1. Доведите давление гидросистемы до заводского значения через предохранительный клапан.
2. Отрегулируйте расстояние между левым и правым направляющим рычагом и двумя зажимными клещами в соответствии с размером заготовки, чтобы они находились как можно ближе к заготовке, и минимизируйте расстояние направляющих, чтобы обеспечить хороший направляющий эффект. Расстояние открытия зажима обычно на 5-6 мм выше, чем у изделия. В то же время отрегулируйте положение контактного стержня хода на стойке так, чтобы лента пилы отходила на определенное расстояние от заготовки при подъеме рамы пилы (обычно 30-40 мм).
3. Подготовьте соответствующее полотно ленточной пилы в соответствии с длиной ленточной пилы, требуемой техническими параметрами. Тип зуба пилы должен быть выполнен в соответствии с формой материала следующим образом.

- 1) Пильную ленту с большим шагом зубьев следует использовать для резания сердцевинного материала, а с мелкими зубьями – для резания профилей и тонкостенных труб.
- 2) При пилении материалов с высоким значением прочности и твердости следует использовать пильное полотно с мелким шагом зубьев, в противном случае следует использовать пильное полотно с зубьями, расположенными с крупным шагом.
- 3) Для обеспечения высокой эффективности пиления и при резании алюминиевого сплава следует использовать пильное полотно с зубьями, расположенными с крупным шагом.
- 4) Переменный шаг обычно используется при резании заготовок большого поперечного сечения или для уменьшения балок. Устраните вибрацию и шум резания, сделав резание более стабильным.
- 5) Мелкие зубья следует использовать при распиловке материалов, содержащих большое количество таких элементов, как кремний, марганец, кобальт, никель и хром.
4. В зависимости от разрезаемого материала с помощью рычага трансмиссии выбирается соответствующая скорость резания. Принцип выбора показан в следующей таблице.

Виды материалов	Сплав	Нержавеющая сталь	легированная инструментальная сталь	углеродистая сталь	Сплав X
Скорость резания, м/мин	30--50	20--50	40—60	40—90	60—120

5. В зависимости от материала и формы заготовки подходящую скорость подачи можно выбрать с помощью ручки клапана регулирования скорости.
6. В зависимости от длины подачи отрегулируйте положение стержня выталкивателя фиксированной длины и закрепите его. Стержень выталкивателя должен находиться в верхней кромке центра заготовки.
7. Установите подготовленное полотно ленточной пилы на два пильных колеса и зажмите направляющее колесо и направляющий блок, а затем с помощью гаечного ключа и квадратной головки закрепите натяжной винт, чтобы натянуть ленту пилы.

Эксплуатация станка. После завершения регулировки станок можно эксплуатировать и резать материал в обычном режиме в соответствии со следующим порядком.

- 1) Поднимите заготовку на верстак и стойку для материалов, затем зажмите заготовку в соответствии с длиной пилы.
- 2) В соответствии со схемой рабочего цикла нажмите соответствующие кнопки на панели управления, чтобы завершить резание. Подробности см. в

диаграмме рабочего цикла пиления.

- 3) В процессе резания о скорости резания и скорости подачи можно судить по форме и цвету стружки: более целесообразно, когда стружка представляет собой белый рулон; если стружка короткая, твердая и синяя, скорость низкая, а подача большая. Если стружка тонкая и рыхлая или порошкообразная и белая, это значит, что скорость высокая, а подача маленькая.

VII. Техническое и сервисное обслуживание

Чтобы обеспечить хорошую работу станка и увеличить срок его службы, в процессе использования следует уделять внимание регулярному техническому обслуживанию.

1. В процессе использования следует постоянно обращать внимание на то, чтобы проверить, нормально ли работают движущиеся части, нет ли посторонних звуков, если они есть, их следует вовремя обнаружить и исключить.
2. В процессе резания образуется большое количество стружки, которая накапливается на рабочем столе и в коробе пильного диска, и ее следует своевременно удалять, чтобы не заблокировать зуб пилы, что повлияет на эффективность резания и срок службы ленты пилы.
3. Часто проверяйте чистоту и количество СОЖ и гидравлического масла, чтобы убедиться, что подача масла и СОЖ достаточна, чтобы избежать блокировки гидравлических узлов и ненормальной работы станков.
4. На поверхность направляющей и в каждую точку смазки следует нанести достаточное количество смазочного масла (жира). Подшипник колеса пилы следует смазывать один раз в полгода. Два скользящих гнезда подъема пильной рамы следует заправлять один-три раза в день.

5. После ежедневной работы креплений ленточной пилы следует ослаблять, чтобы продлить срок ее службы.
6. Смазочное масло в редукторе следует заменять регулярно, обычно от полугода до года.
7. Когда станок простаивает, направляющую и обрабатываемую поверхность следует смазывать маслом, чтобы предотвратить появление ржавчины на рабочей поверхности.
8. Чтобы улучшить эффект использования ленточной пилы, при каждой замене нового пильного полотна следует сначала выполнять обкатку, то есть первые несколько резов должны выполняться на низкой скорости и небольшой подаче, а затем резать в соответствии с обычным режимом резания.
9. После работы станок следует протирать для поддержания чистоты всех частей и повышения уровня цивилизованного производства.
10. Чтобы предотвратить смятие ленты пилы, вызванное обычным падением веса пильной рамы, заготовку следует снова взять в плоскогубцы до окончания вращения, а затем отключить питание.

VIII. Распространенные неисправности и способы их устранения

№	Неисправность	Причина	Методы устранения
1	При пилении издается резкий звук	<ol style="list-style-type: none"> 1) Слишком высокая скорость пильного полотна или слишком большая подача 2) Неправильный выбор СОЖ или неподходящее соотношение составных частей жидкости. 3) Направляющий блок слишком тугой 4) В материале есть твердые места 5) Недостаточная эластичность пружины 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Уменьшите скорость или подачу 2) Замените СОЖ 3) Отрегулируйте зазор между направляющими 4) При следующем резании выберите определенный угол резания 5) Замените пружину
2	Перекося материала пилы	<ol style="list-style-type: none"> 1) Неправильный выбор зубьев пилы 2) Неправильная регулировка направляющего рычага, расположение не перпендикулярно столу или губкам 3) Зазор между направляющими блоками слишком велик 4) Зубья пильного полотна не симметричны 5) Ленточная пила недостаточно натянута 6) Подача слишком большая 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Выберите подходящую пильную ленту 2) - 3) Отрегулируйте зазор между направляющим рычагом и направляющим блоком 4) Замените сертифицированный ремень пилы 5) Увеличьте натяжение. 6) Уменьшите подачу
3	Лента пилы засорена и резание прерывается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подача слишком большая 2. Ленточная пила недостаточно натянута 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите подачу 2. Увеличьте натяжение
4	Убегание ремня во время	Износ двух шкивов ленточной пилы	Отремонтировать или заменить шкивы ленточной пилы

	резания		
5	Шестерня при резании	<ol style="list-style-type: none"> 1) Заготовка не зажата 2) Подача слишком большая 3) Зубцы слишком большие 4) Подача неоднобразна 5) Полотно пилы не прямое и прыгает 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Повторно зажмите заготовку 2) Отрегулируйте подачу 3) Выбирайте небольшие зубцы 4) Проверьте подъемный цилиндр клапана регулирования скорости 5) Повторная сварка пильного полотна
6	Поврежден ремень	<ol style="list-style-type: none"> 1) Натяжение слишком сильное 2) Сварка не прочная 3) Заготовка не плотно зажата 4) Плохое качество пильного полотна 5) Подача слишком большая 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Уменьшите натяжение 2) перепайка 3) Зажим заготовки 4) Замените пильное полотно 5) Уменьшите подачу
7	подача с опережением	<ol style="list-style-type: none"> 1) Пружина обратного клапана на нижней торцевой крышке подающего цилиндра мала или стальной шарик недостаточно герметичен. 2) Износ клапана регулирования скорости, течь уплотнительного кольца 3) Повреждено уплотнительное кольцо поршня цилиндра подачи 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Отрегулируйте или замените пружину и шарик. 2)-3) Замените уплотнительное кольцо или золотник.
8	Диапазон скоростей мал или не работает	Усилие пружины золотника недостаточно, золотник изношен или	<ol style="list-style-type: none"> 1) Снимите клапан регулирования скорости для

		дроссельное отверстие заблокировано.	очистки и замените соответствующие детали. 2) Замените или отфильтруйте гидравлическую жидкость.
9	Гидравлический клапан открыт, но вышел из-под контроля	1) Золотник заблокирован или застрял 2) Подвод масла в нижнюю полость цилиндра, усилие пружины обратного клапана слишком велико 3) Напряжение низкое и электромагнитный клапан не на месте	1) Очистите соответствующие клапаны. 2) Замените пружину 3) Увеличьте давление в системе 4) Замените или отфильтруйте гидравлическую жидкость.
10	Рама пилы не падает или падает медленно.	1) Концевой выключатель возврата поврежден. 2) Электромагнитный клапан подачи поврежден. 3) Гидравлическое масло слишком тягучее 4) Золотник регулировки скорости застрял 5) Эластичность стального шарика в масляном отверстии под цилиндром слишком велика.	1) Отремонтируйте или замените выключатели 2) Отремонтируйте или замените электромагнитный клапан 3) Замените гидравлическое масло 4) Очистите золотник или замените электромагнитный клапан 5) Отключить вилку 1/8 дюйма и отполировать пружину
11	Рама пилы поднимается медленно	1) Давление масла в системе низкое 2) Обратный клапан регулирования скорости заклинил	1) Увеличьте давление масла 2) Снимите клапан регулирования скорости для

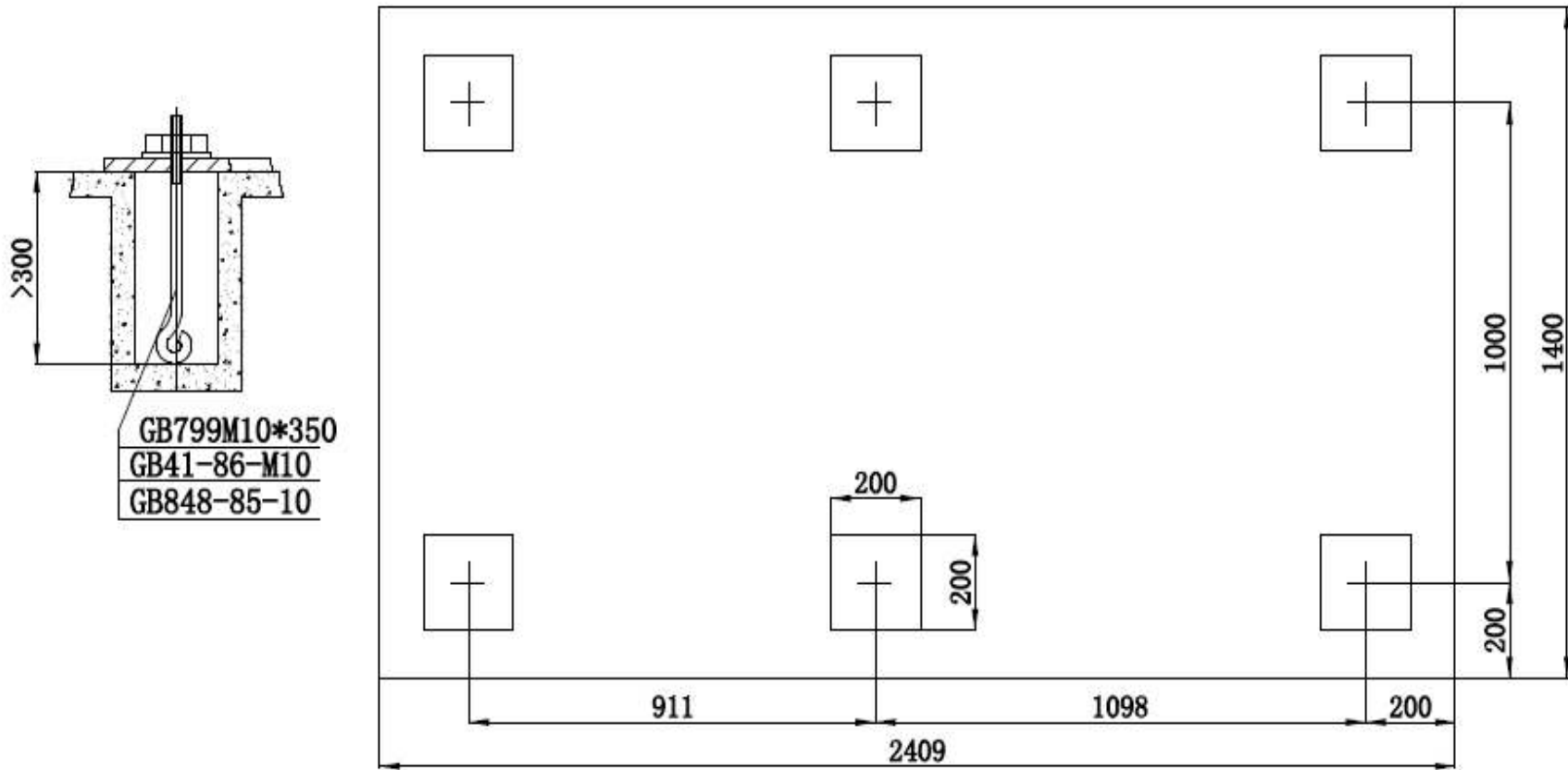
		или слишком упругий	очистки или замены пружины
12	Стрелка манометра нестабильна	Манометр поврежден, в масле есть воздух или отверстие для подачи масла слишком велико.	Удалите воздух и уменьшите отверстия для впуска масла
13	Когда клапан регулирования скорости вращается, скорость подъема пильной рамы контролируется, и подача выходит из-под контроля слишком быстро	Впускной и выпускной трубопровод клапана регулирования скорости подключен неправильно	Измените положение впускных и выпускных трубок
14	Сбой электрического управления	1) Сила возвратной пружины сердечника замыкателя небольшая, нет положения 2) Низкое напряжение, сердечник не двигается	1) Замените пружину 2) Увеличить управляющее напряжение
15	Защита ремня пилы вышла из строя	1) Микропереключатель закреплен неплотно, большой зазор стержня выталкивателя 2) Установлено слишком высокое пусковое давление	1) Отрегулируйте фиксированный микропереключатель 2) Понижьте давление пружины
16	Неисправность кнопки	1) Катушка замыкателя неисправна или имеет плохой контакт 2) Контакт кнопки поврежден	1) Замена катушки 2) Замените кнопку
17	Подача охлаждающего насоса мала	1) Электрический насос имеет неправильное	1) Поменяйте местами фазы 2) Очистите фильтр

		<p>направление вращения</p> <p>2) Засорение экрана</p> <p>3) Труба перекручена или заблокирована</p>	<p>3) Отрегулируйте шланг и вытащите трубопровод</p>
18	<p>Масляный насос подает низкое или нестабильное давление</p>	<p>1) Масляный фильтр заблокирован</p> <p>2) Увеличение зазора насоса, повреждение уплотнения или утечка в трубопроводе</p>	<p>1) Очистите сетку фильтра, чтобы она беспрепятственно пропускала масло</p> <p>2) Замените детали или уплотнения</p> <p>3) Затяните соединение или замените трубку</p>
19	<p>Рама пилы шатается, подача во время резания нестабильная</p>	<p>1) Большой зазор между основными направляющими рамы пилы или медная втулка изношена, и зазор увеличивается</p> <p>2) Большой зазор между медной втулкой и штифтом вала опоры цилиндра подачи или опоры ослаблена</p> <p>3) Слишком велика радиальная или осевая затяжка двух осей</p> <p>4) Большой зазор направляющего блока</p> <p>5) Ослаблен пыльный диск или изношен обод</p>	<p>1) Отрегулируйте зазор</p> <p>2) Замените медную гильзу</p> <p>3) Затяните крепежные винты на опоре цилиндра</p> <p>4) Отрегулируйте зазор направляющего блока</p> <p>5) Очистите замок или замените пыльное колесо</p>
20	<p>Собственный вес пыльной рамы значительно снижается.</p>	<p>1) Золотник электромагнитного клапана не устанавливается или не сбрасывается,</p>	<p>1) Отремонтируйте или замените электромагнитный клапан</p> <p>2) Замените уплотнительное кольцо</p>

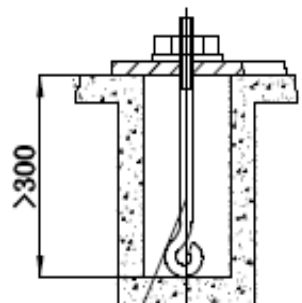
		<p>что приводит к утечке масла.</p> <p>2) Повреждено уплотнительное кольцо скользящей пробки в цилиндре, что приводит к подтеканию масла в верхнюю и нижнюю полости.</p>	
21	Не прочный гидравлический зажим заготовки	<p>1) Низкое давление масла, давление недостаточно</p> <p>2) Износ уплотнительного кольца поршня зажимного цилиндра приводит к феномену струнного масла.</p>	<p>1) Увеличьте давление в системе</p> <p>2) Замените уплотнительное кольцо</p>

Схема фундамента

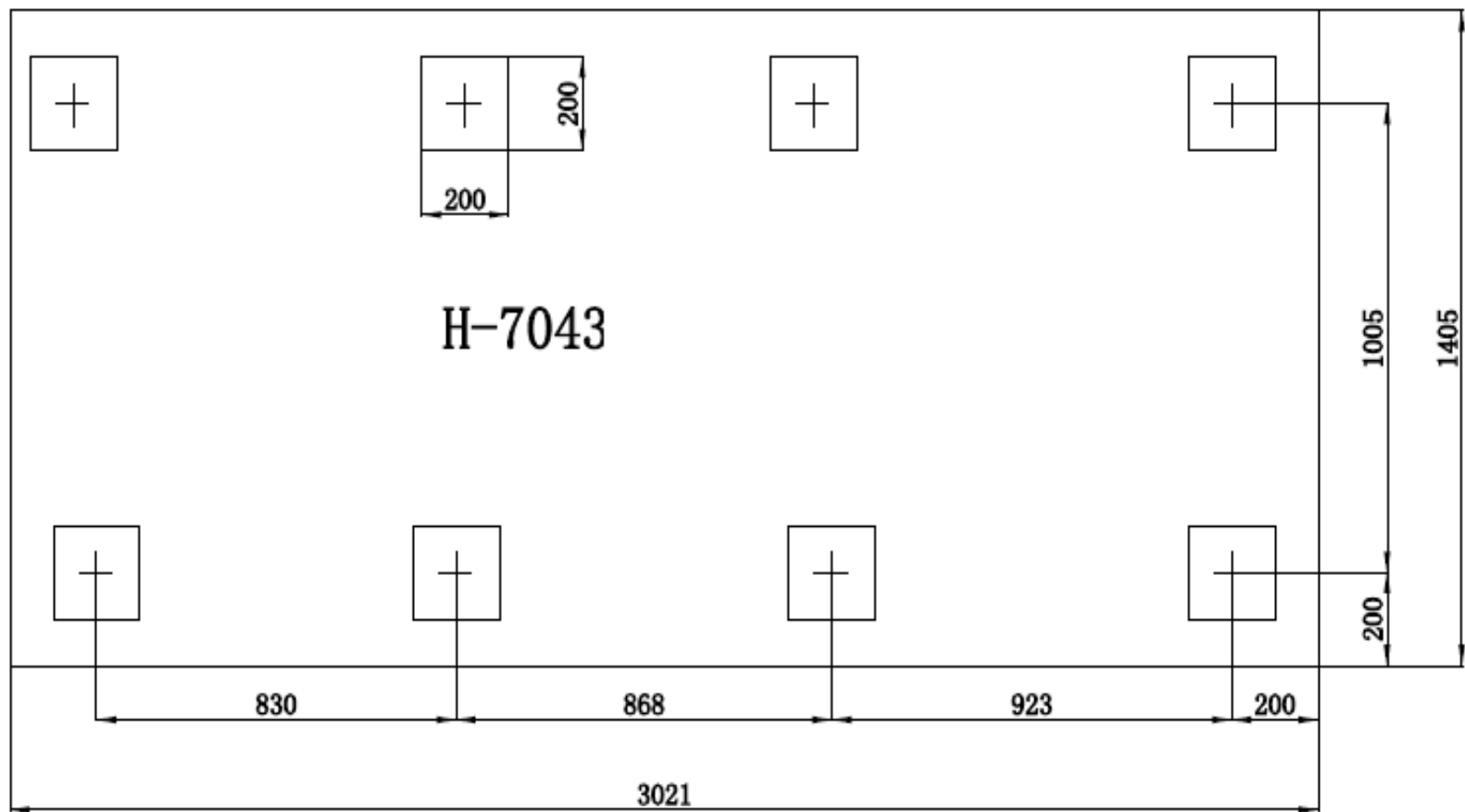
H-5033



H-7043



GB799M10*350
GB41-86-M10
GB848-85-10



H-7053

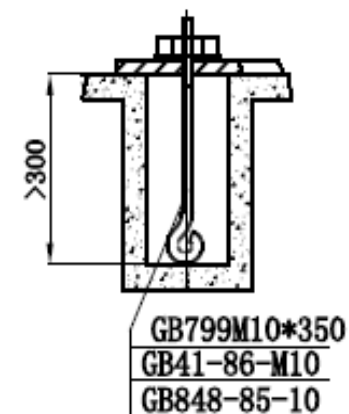
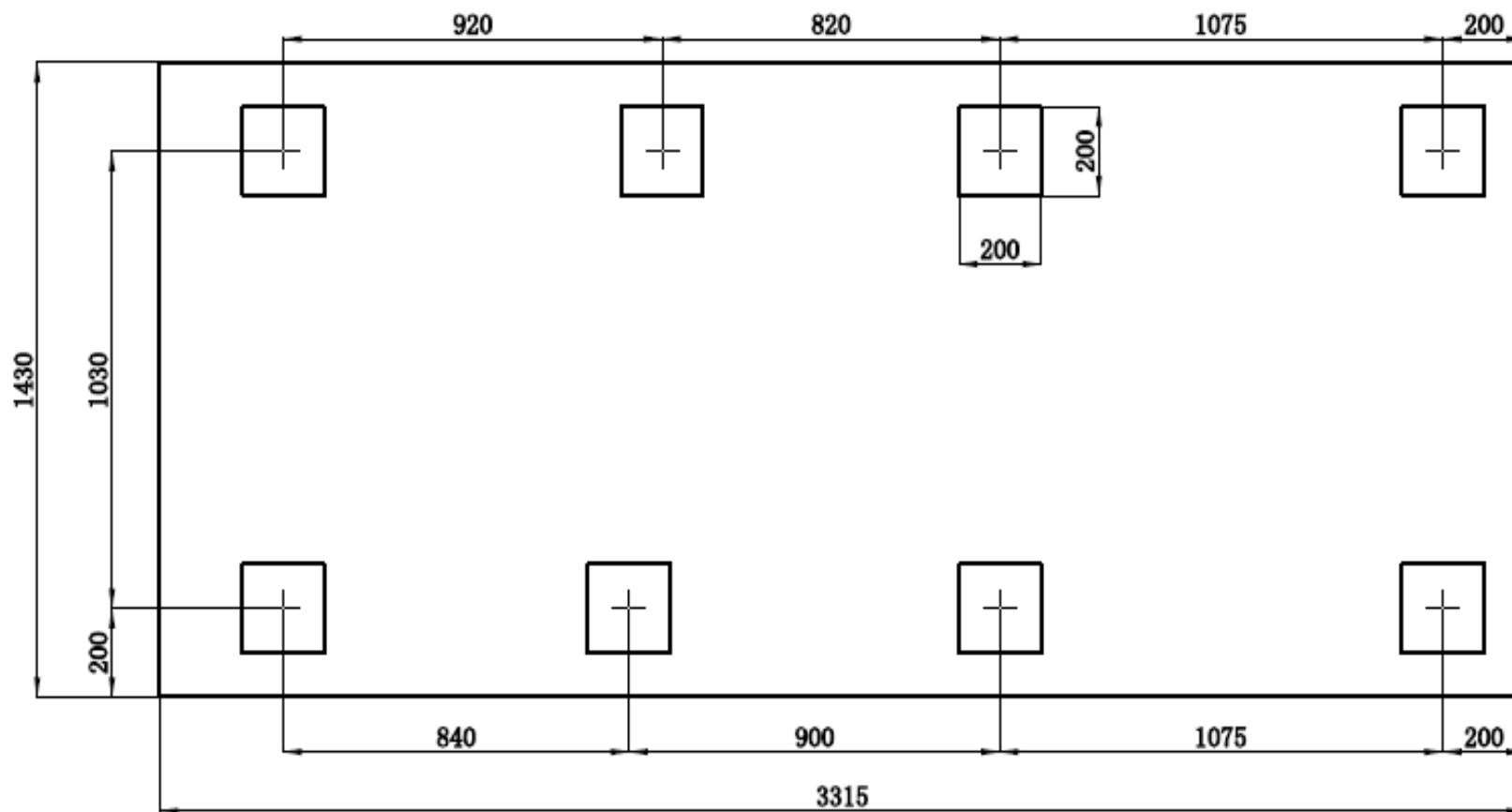
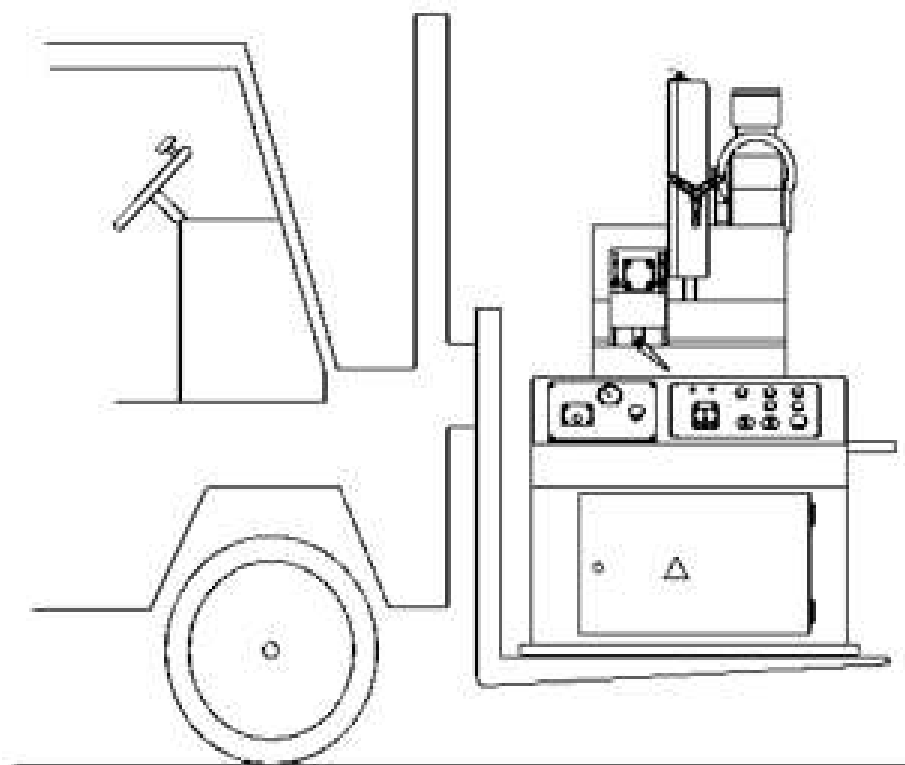


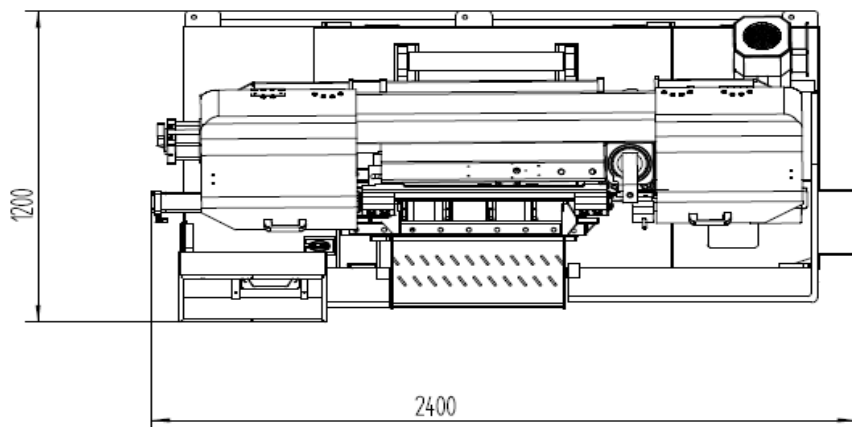
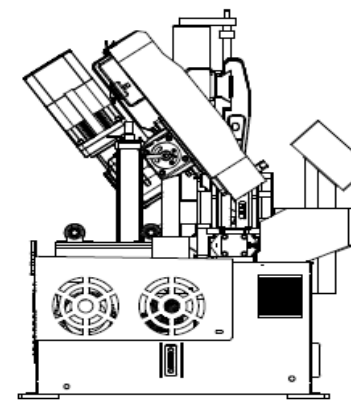
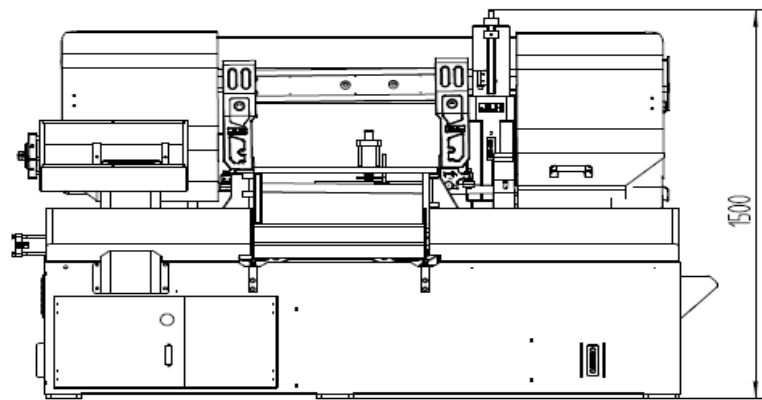
Схема транспортировки станка

При перемещении станка удерживайте его в устойчивом положении. Для перемещения используйте вилочный погрузчик см. следующий

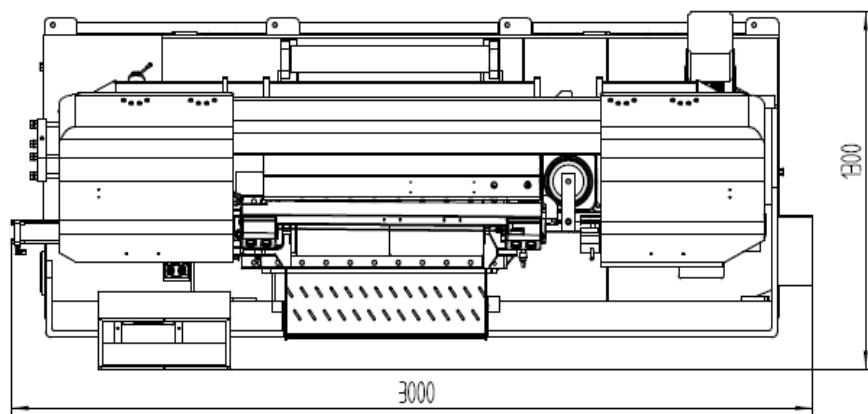
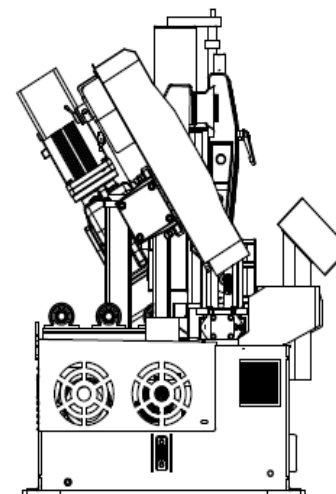
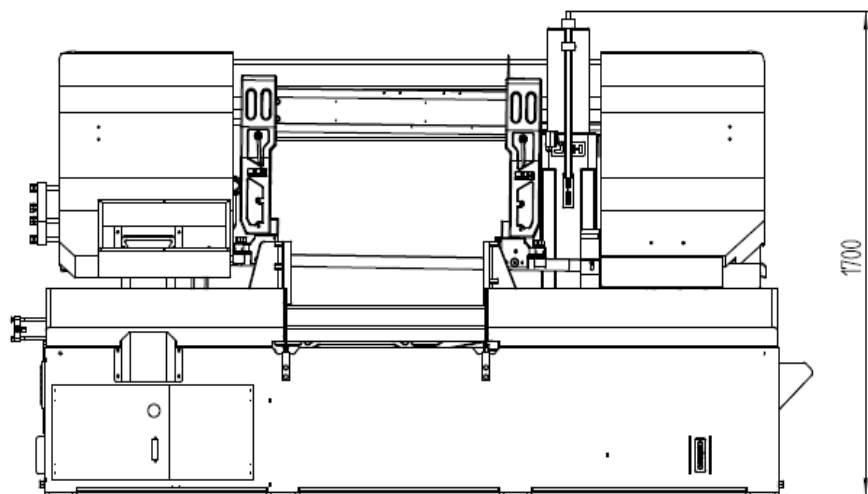
рисунок



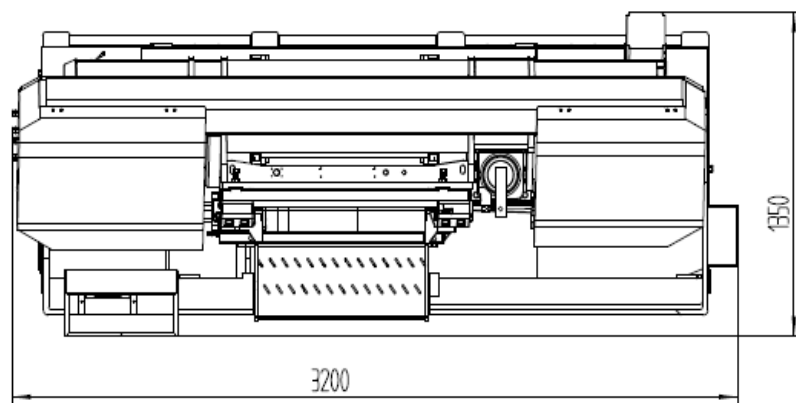
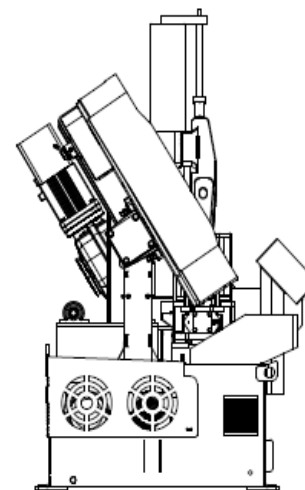
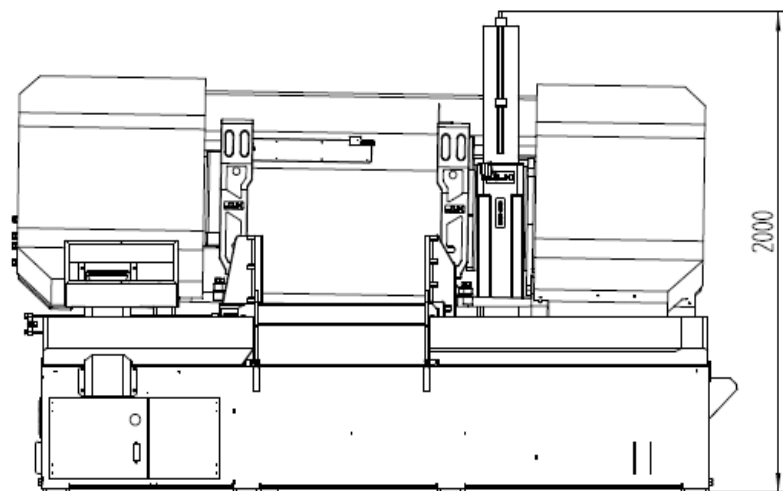
H-5033



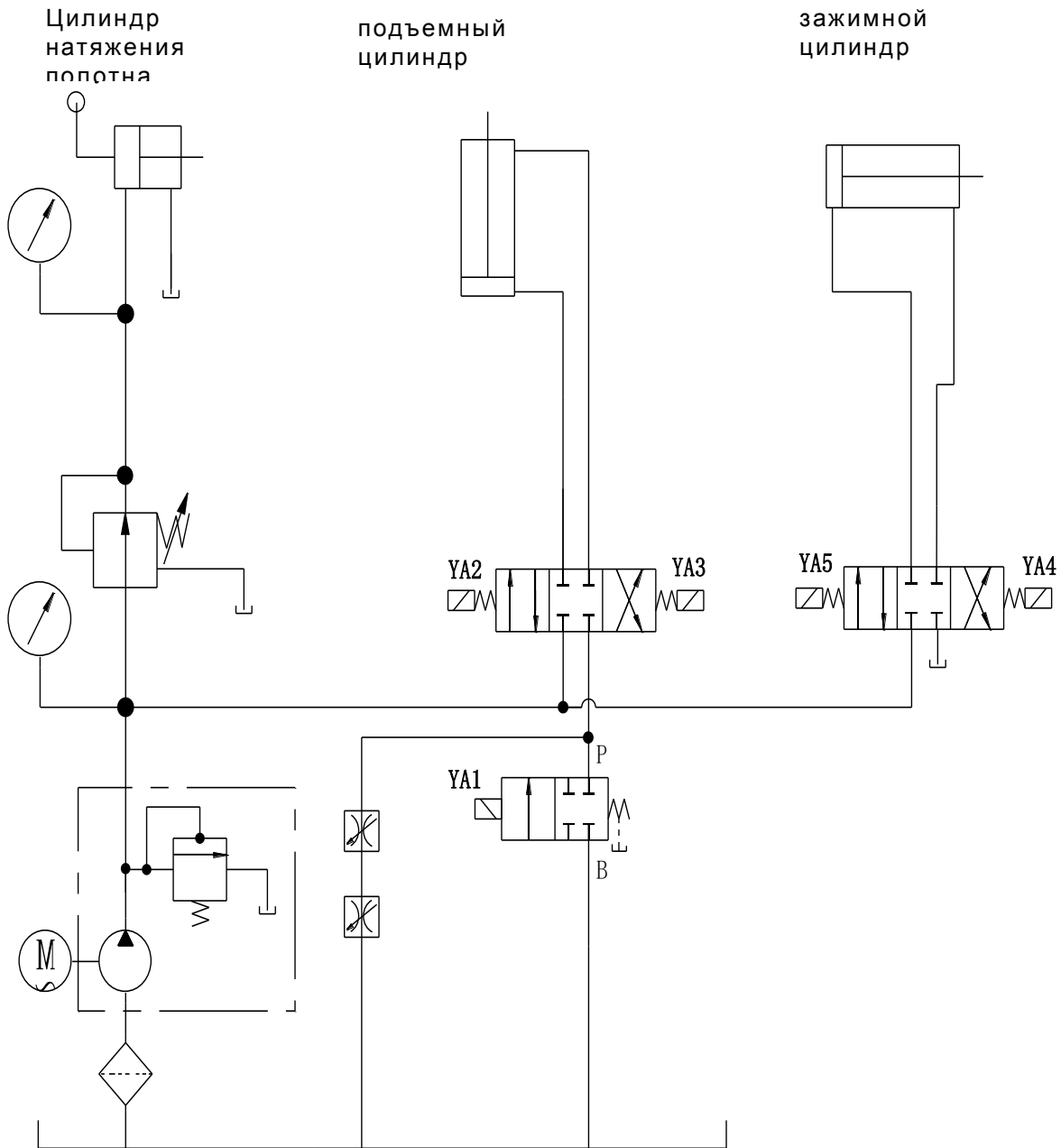
H-7043



H-7053



Гидравлическая схема



Электрическая схема

Двигатель подачи

двигатель
масляного
насоса

двигатель
водяного насоса

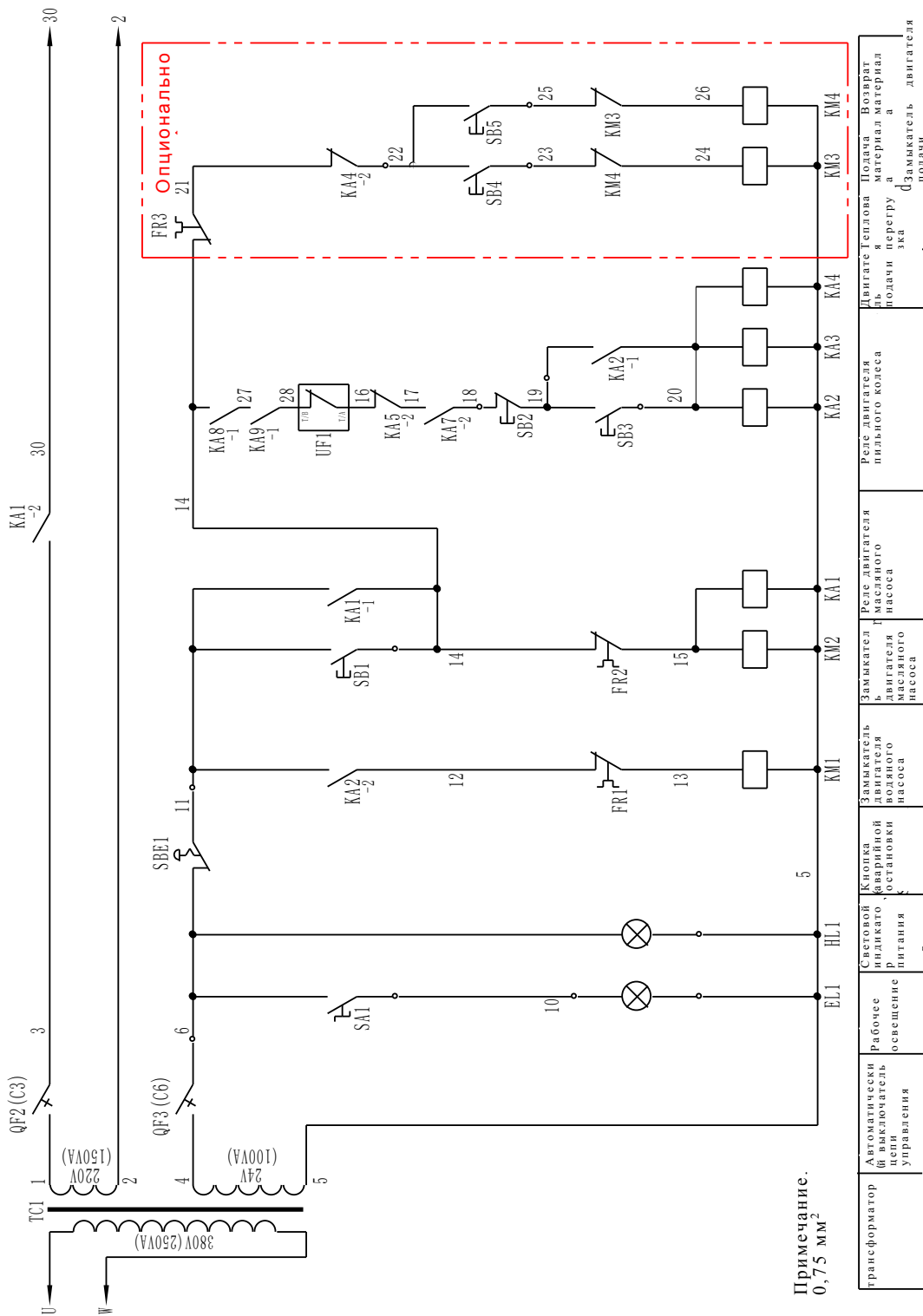
Главный
выключатель
Двигатель
пильного шкива

Выключатель
питания

Опционально*

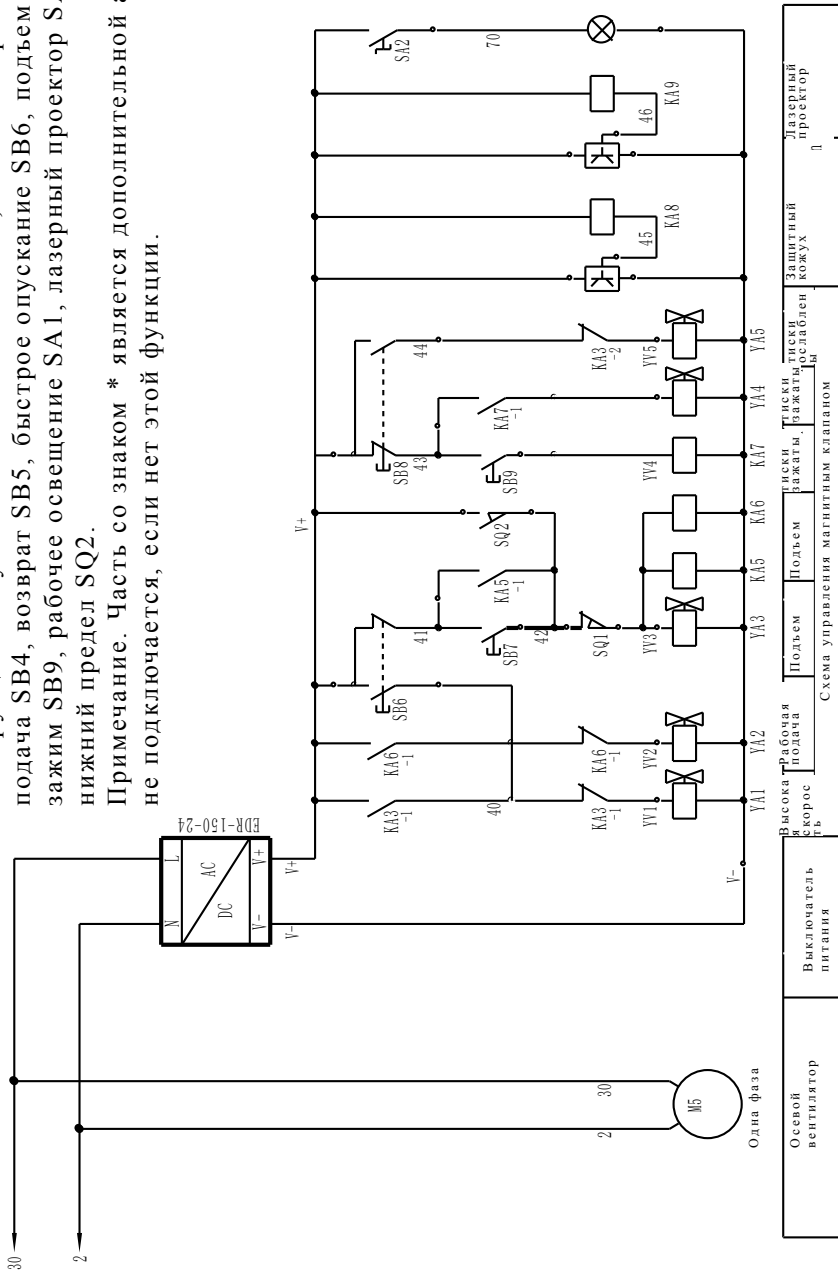
Рекомендуемый
проводник 2,5 мм²

Ограничение количества устройств



Инструкция: запуск масляного насоса SB1, остановка работы SB2, начало работы SB3, подача SB4, возврат SB5, быстрое опускание SB6, подъем SB7, ослабление тисков SB8, зажим SB9, рабочее освещение SA1, лазерный проектор SA2, верхний предел SQ1, нижний предел SQ2.

Примечание. Часть со знаком * является дополнительной автоматической подачей, она не подключается, если нет этой функции.



Примечание. Все сечения даны медными проводами, необозначенное сечение — 0,75 мм²

Установка верхней прижимной пластины

Верхняя боковая прижимная пластина должна быть установлена на два зажима заготовки. Каждый зажим предварительно оснащен монтажными отверстиями.

Совместите среднюю суженную канавку пластины с монтажными отверстиями.

Короткая канавка предназначена для правого зажима (вид спереди). Длинная канавка предназначена для левого зажима.

Закрепите и затяните винт и гайку короткой канавки правого зажима (рис.2).

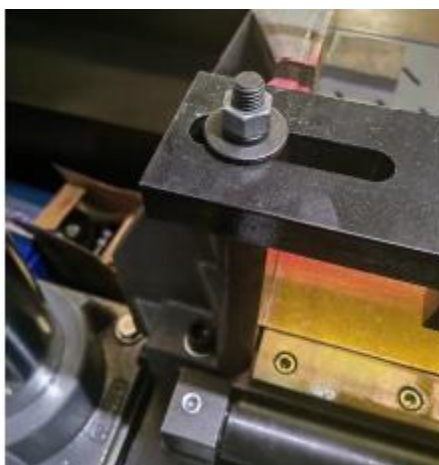


Рис. 2

Закрепите винт и гайку длинной канавки левого зажима (рис. 3), но оставьте нижнюю гайку слегка ослабленной, чтобы пластина свободно скользила вместе с зажимами.

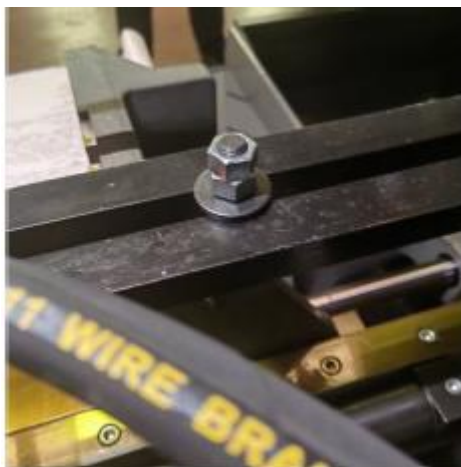


Рис. 3

Будьте осторожны, оставьте достаточное расстояние для перемещения левого зажима на направляющей с канавкой (рис. 4). Убедитесь, что винт не задевает левую сторону канавки прежде, чем зажим завершит ход.

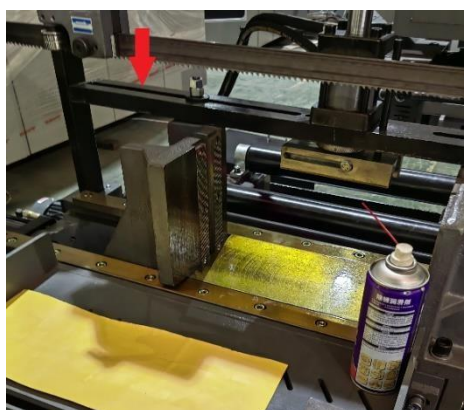


Рис. 4

Подсоедините две трубки гидравлического масла пластины к станку (рис. 5/6/7) и проведите проверку. Если верхняя боковая пластина начинает нажимать вниз во время приближения двух зажимов, а также, если пластина ослабляет давление и перемещается вверх, когда зажимы удаляются, значит, что установка завершена.

В противном случае поменяйте местами соединения масляных трубок и

повторите проверку.



Рис. 5

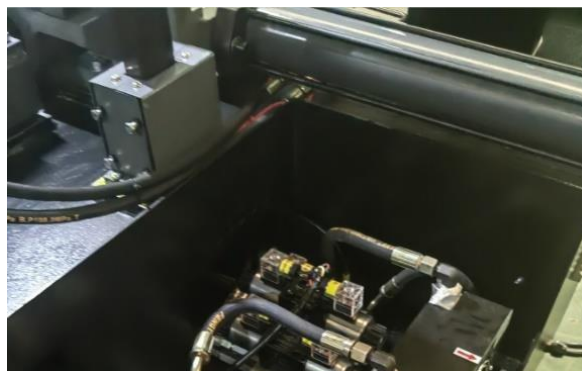


Рис. 6



Рис. 7