

Станок автоматический кромкооблицовочный мод. «HÖMMEL LINE M», «HÖMMEL LINE P»



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

Мы рады напомнить, что опытные специалисты «Мир станков» всегда готовы дать Вам квалифицированные разъяснения по работе данного оборудования.

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра
+7 (495) 134-17-73, и 8 (800) 511-24-73 – бесплатные звонки из регионов России.

Напоминаем Вам, что перед началом эксплуатации оборудования необходимо внимательно прочитать настоящее руководство. Копировать его в интересах третьих лиц запрещается. В руководстве Вы найдете важные рекомендации и указания, связанные с техническим обслуживанием, которые помогут Вам в полной мере использовать все преимущества данного оборудования.

Заметим, что технические характеристики оборудования могут быть изменены изготовителем без предварительного извещения: модификация оборудования - результат постоянного технологического совершенствования.

Хотим обратить Ваше внимание на то, что всё оборудование проходит предпродажную подготовку, однако в процессе транспортировки могут возникать незначительные механические повреждения (потертости, сколы краски), которые ни в коем случае не влияют на эксплуатационные характеристики. При этом «Мир станков» целиком и полностью подтверждает взятые на себя гарантийные обязательства.

Считаем важным напомнить о необходимости периодического сервисного обслуживания оборудования в соответствии с технической документацией и рекомендациями квалифицированных специалистов.

Просим обратить внимание: компания не несет ответственности за несоблюдение рекомендаций и указаний, связанных с техническим обслуживанием оборудования.

Желаем успешной работы на нашем оборудовании и процветания Вашему бизнесу!

С уважением, «Мир станков»

<https://mir-stankov.ru>

8 (800) 511-24-73

Содержание

1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	4
1.1	Назначение станка.....	4
1.2	Область применения.....	4
1.3	Вид климатического исполнения.....	4
2	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
2.1	Техническая характеристика (основные параметры и размеры).....	5
2.2	Техническая характеристика электрооборудования.....	5
3	УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
3.1	Общие требования безопасности.....	6
3.2	Общие правила безопасности за работающим станком.....	7
3.3	Требования электробезопасности.....	8
3.4	Общие требования безопасности окружающей среды.....	9
3.5	Обобщение.....	9
3.6	Экологические условия. Шум. Освещение.....	10
4	СОСТАВ СТАНКА.....	11
4.1	Общий вид станка.....	11
4.2	Особенности конструкции станка.....	13
5	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.....	14
5.1	Общие сведения.....	14
5.2	Подключение станка.....	14
5.3	Первоначальный пуск.....	15
5.4	Безопасность.....	15
5.5	Монтаж и эксплуатация.....	16
6	ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	17
6.1	Приемка оборудования.....	17
6.2	Перемещение к месту монтажа.....	17
6.3	Распаковка.....	17
6.4	Монтаж станка.....	18
6.5	Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.....	18
6.6	Пуск станка.....	19
7	ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	20
7.1	Эксплуатация станка.....	20
8	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	32
8.1	Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения.....	32
9	ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	33
10	ХРАНЕНИЕ.....	33
11	УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ.....	33
11.1	Требования к окружающей среде.....	33
11.2	Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы.....	33
11.3	Указания по техническому обслуживанию станка.....	33
11.4	Смазка станка.....	34
12	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	36
Приложение 1	Схема электрическая принципиальная.....	39
Приложение 2	Быстроизнашиваемые части.....	44
Приложение 3	Перечень подшипников.....	44
Приложение 4	Технический паспорт.....	45
Приложение 5	Документы по сервису.....	46
Список рисунков:	49
Список таблиц:	49

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение станка

Станок автоматический кромкооблицовочный, мод. «HOMMEL LINE M», «HOMMEL LINE P» (далее по тексту станок) предназначен для облицовывания прямолинейных и криволинейных кромок плитных материалов.

1.2 Область применения

Станок подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели, а именно: офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, мебельные фасады, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам.

1.3 Вид климатического исполнения

Вид климатического исполнения УХЛ 4 по ГОСТ 15150.

Помещение, в котором эксплуатируется станок, должно соответствовать зоне класса П-П согласно "Правилам устройства электроустановок" (редакция 7).

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Техническая характеристика (основные параметры и размеры).

2.1.1 Основные параметры и размеры приведены в Табл. 1.

Табл. 1 Основные параметры и размеры

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения	
	LINE M	LINE P
Размер стола, мм	2300x800	2060x800
Длина заготовки, мм	280	280
Ширина заготовки, мм	90	90
Толщина заготовки	10-40	10-45
Количество автоматических рабочих режимов	5	-
Обрезной диск фрезы, Ø	70Z4-R2	70Z4-R2
Диаметр пылесборного отверстия, мм	100	60
Длина, мм		
Ширина, мм		
Высота, мм		
Масса, кг	450	400

2.2 Техническая характеристика электрооборудования

2.2.1 Техническая характеристика электрооборудования приведена в Табл. 2.

Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования

Наименование параметров и размеров, ед. измерения	Значения	
	LINE M	LINE P
Тип тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
Частота тока, Гц	50	
Напряжение, В	380	
Скорость транспортера кромки, м/мин	6	6,4
Скорость вращения отрезных деталей, об/мин	11000	10000
Мощность нагрева, Вт	1250	1250
Мощность двигателя подачи кромки, Вт	180	250
Общая мощность, Вт	2300	2300

3 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Общие требования безопасности

Оборудование выполнено в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.1.1 Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации станка выполнены в соответствии с общими требованиями безопасности к конструкции.

3.1.2 Станок соответствует общим техническим условиям, распространяющимся на данный вид оборудования.

3.1.3 **ВНИМАНИЕ!** К работе на станке допускается персонал, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации и получивший инструктаж по технике безопасности.

3.1.4 При эксплуатации станка обязательно строгое соблюдение действующих на заводе российских, ведомственных и заводских правил и инструкции по технике безопасности.

3.1.5 Инструкция о мерах безопасности при работе на станке должна находиться на рабочем месте обслуживающего персонала.

3.1.6 Рабочее место оператора должно содержаться в чистоте и не быть скользким.

3.1.7 Обслуживающий персонал станка обязан:

- строго соблюдать правила эксплуатации и требования инструкции по технике безопасности;
- содержать в чистоте рабочее место в течение всего рабочего времени.

3.1.8 При ремонте оборудования станка на вводном автомате (рубильнике) должен быть вывешен плакат:

- "НЕ ВКЛЮЧАТЬ - работают люди!"

3.1.9 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** во время работы станка:

- находится между работающими узлами;
- опираться на работающее оборудование;
- производить уборку оборудования.

3.1.10 При обнаружении возможной опасности следует отключить станок, предупредить обслуживающий персонал и администрацию цеха.

3.1.11 При любом несчастном случае во время работы за станком необходимо немедленно оказать помощь пострадавшему и сообщить о случившемся в медпункт завода и администрации участка (цеха).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при работе за станком загромождать проходы и проезды около станка заготовками и обработанными изделиями.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ работа на неисправном или не подготовленном к работе оборудовании.

3.1.12 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к работе за станком при:

- неисправности заземляющих устройств;
- отсутствие смазки или неисправности системы смазки, хотя бы у одного из узлов и механизмов;

- отсутствии защитных устройств;

3.1.13 ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать защитные устройства во время работы станка. После проведения наладочных операций не включайте станок, пока все защитные устройства не будут установлены на место.

3.1.14 Если на станке предусмотрена система СОЖ или система охлаждения, то они должны быть подключены.

ВНИМАНИЕ! При применении специальной охлаждающей жидкости принимать все меры предосторожности по защите открытых участков тела (защитные очки, перчатки и т.д.).

3.1.15 При выгрузке станка и его установке, разрешается использование грузоподъемных механизмов только с соответствующей несущей способностью.

3.1.16 После установки, замены обрабатываемого инструмента, ремонта и технического обслуживания, демонтированные предохранительные устройства необходимо затем снова установить на место.

3.2 Общие правила безопасности за работающим станком.

3.2.1 Обслуживающий персонал обязан выполнять требования по обслуживанию оборудования, изложенные в "Руководстве по эксплуатации" на станок, а также требования предупредительных табличек, установленных на станке.

3.2.2 **ВНИМАНИЕ!** Производить замену инструмента и его настройку только при полной остановке станка и отключении его от сети.

3.2.3 **ВНИМАНИЕ!** Не допускается применение на станке затупленного или неисправного инструмента.

3.2.4 Гайки валов, на которых установлен инструмент, необходимо затянуть, чтобы избежать их автоматического ослабления.

3.2.5 Не брать и не передавать через работающие механизмы какие-либо предметы.

3.2.6 Не производить во время работы станка подтягивание винтов, болтов, гаек и других деталей.

3.2.7 Во избежание повреждения станка или причинение ущерба здоровью оператора перед запуском станка убедитесь, что все крепежные винты тщательно затянуты.

3.2.8 **ВНИМАНИЕ!** Выключите станок и снимите напряжение отключением вводного автомата при:

- уходе от станка даже на короткое время;
- временном прекращении работы;
- уборке, смазке и чистке оборудования.

3.2.9 Следите за тем, чтобы крышки распределительных коробок и других электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

3.2.10 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности электрооборудования станка лицам, не имеющим права обслуживания электроустановок.

3.2.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять любые неполадки и производить

смазку узлов и механизмов при работе станка.

3.2.12 Соблюдайте меры предосторожности при устранении неполадок. Помните, что при нажатии кнопок с определенной символикой и надписями, соответствующие механизмы станка совершают движения.

3.2.13 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности в станке без снятия напряжения, если характер неисправностей не требует ее устранения под напряжением.

3.2.14 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать за станком с нарушенными блокировками, а также с неисправной системой контроля и сигнализации.

3.2.15 Обслуживающий персонал обязан периодически (раз в неделю) проверять блокировочные устройства.

3.2.16 ВНИМАНИЕ! Перед началом работы убедитесь, что все ограждения станка закрыты.

3.2.17 ЗАПРЕЩАЕТСЯ обрабатывать на станке заготовки, не предназначенные для данного станка.

3.2.18 Во время технического обслуживания ограждения, крышки, дверцы и др. детали можно открывать только после того, как полностью остановятся все вращающиеся детали, гарантируйте недопущение возможности их внезапного запуска (отключите вводной выключатель или указанный на предупредительной табличке). Детали станка и предохранительные устройства нельзя самовольно снимать, заменять или использовать поврежденными.

3.2.19 При работе на станке обязательно применение спецодежды и головного убора, защищающих работающих персонал от попадания в станок свободных частей одежды.

3.2.20 Во время работы на станке наденьте защитные очки или соответствующий предохранительный щиток для лица, а также наушники.

3.2.21 Сигнальные цвета знаков безопасности на станке должны соответствовать требованиям системы стандартов безопасности труда.

3.3 Требования электробезопасности

3.3.1 Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.2 Необходимо следить за тем, чтобы крышки распределительных коробок и других электрических устройств были закрыты, а уплотнения не имели повреждений.

3.3.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ устранять неисправности электрооборудования станка лицам, не имеющим права обслуживания электроустановок.

3.3.4 Оборудование станка оснащено нулевой защитой, исключающей самопроизвольное включение станка при восстановлении внезапно исчезнувшего напряжения.

3.3.5 Станок в собранном виде со всеми электрическими соединениями

проверен на непрерывность цепи защиты в соответствии с требованиями к испытаниям низковольтных электроустановок. Необходимо контролировать крепление соединений проводов.

3.3.6 Электрооборудование станка проверено на электрическую прочность изоляции в соответствии с Мереоприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Измеренное при 500 В постоянного тока между проводами силовой цепи и цепи защиты сопротивление изоляции электрических цепей, аппаратов и электродвигателей не должно быть менее 1 МОм в любой незаземленной точке измерения.

При испытании прочности изоляции силовых цепей и присоединенных к ним цепей управления не должно быть пробоя изоляции. Момент пробоя определяется сбросом показаний ПУС-3 и отключением сигнальной лампы.

3.3.7 Электрооборудование станка проверено повышенным напряжением согласно главам 1-8 ПУЭ.

3.3.8 Надежность заземления соответствует общим требованиям безопасности электротехнических изделий согласно главам 1-8 ПУЭ.

3.3.9 Станок соответствует требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.3.10 В аварийных случаях пользуйтесь специальными аварийными остановами - грибовыми кнопками "Стоп".

3.3.11 При аварийном "Стоп" станок отключается.

3.4 Общие требования безопасности окружающей среды

3.4.1 Шумовые характеристики не превышают значений, установленных в соответствии с общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.4.2 Уровень звука не превышает 80 дБА при работе станка. (Зависит от наличия звукоизолирующего ограждения, используемых заготовок и помещения, и других факторов окружающей среды). При длительной работе станка уровень шума может подняться более 85 дБ, поэтому оператор должен использовать средства индивидуальной защиты органов слуха, например беруши или наушники.

3.4.3 Нормы вибрации на поверхностях, с которыми контактируют руки работающего, а также вибрация, возникающая на рабочем месте при работе станка в эксплуатационном режиме, соответствуют нормам, установленным общими требованиями системы стандартов безопасности труда.

3.5 Обобщение

Во время эксплуатации машины, ее транспортировки, монтажа и работ по ремонту, техническому обслуживанию и профилактике, а также во время утилизации необходимо приложить все усилия для предотвращения:

- использования станка любым другим способом, не описанным в данной инструкции по эксплуатации;
- неправильной установки, не выполнения требований процедур, приведенными в данном руководстве;
- неправильного использования станка или использование неподготовленным персоналом;
- недостаточного технического обслуживания;
- несанкционированных изменений или вмешательства лиц без необходимой квалификации и инструкций;
- использования неоригинальных запасных частей;
- любых действий, любыми лицами, способом, несовместимым с положениями закона и / или инструкциями, применимыми по месту и времени, а также с положениями данного руководства по эксплуатации.

3.6 Экологические условия. Шум. Освещение.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Машина не может быть использована в потенциально взрывоопасной атмосфере.



ПРИМЕЧАНИЕ. Производитель рекомендует устанавливать машину только в промышленных условиях.

Температура окружающей среды, при которой машина может работать, от +12°C до +35° С.

ОСВЕЩЕНИЕ

По критерию минимального уровня интенсивности света, интенсивность освещения на горизонтальной рабочей плоскости в помещении, где люди проводят много времени, независимо от того, выполняется ли визуальная работа, должна быть 300 лк.

При степени сложности зрительной работы, превышающей среднюю, с трудностями при выполнении работы, с требованием обеспечить высокий визуальный комфорт, а также, когда большинству сотрудников старше 40 лет, уровень освещенности должен быть установлен выше минимально допустимого уровня, и составляет 500 лк.

ШУМЫ

Уровень звука не превышает 80 дБА при работе станка. (Зависит от наличия звукоизолирующего ограждения, используемых заготовок и помещения, и других факторов окружающей среды).

4 СОСТАВ СТАНКА

4.1 Общий вид станка

4.1.1 Общий вид станка представлен на Рис. 1.

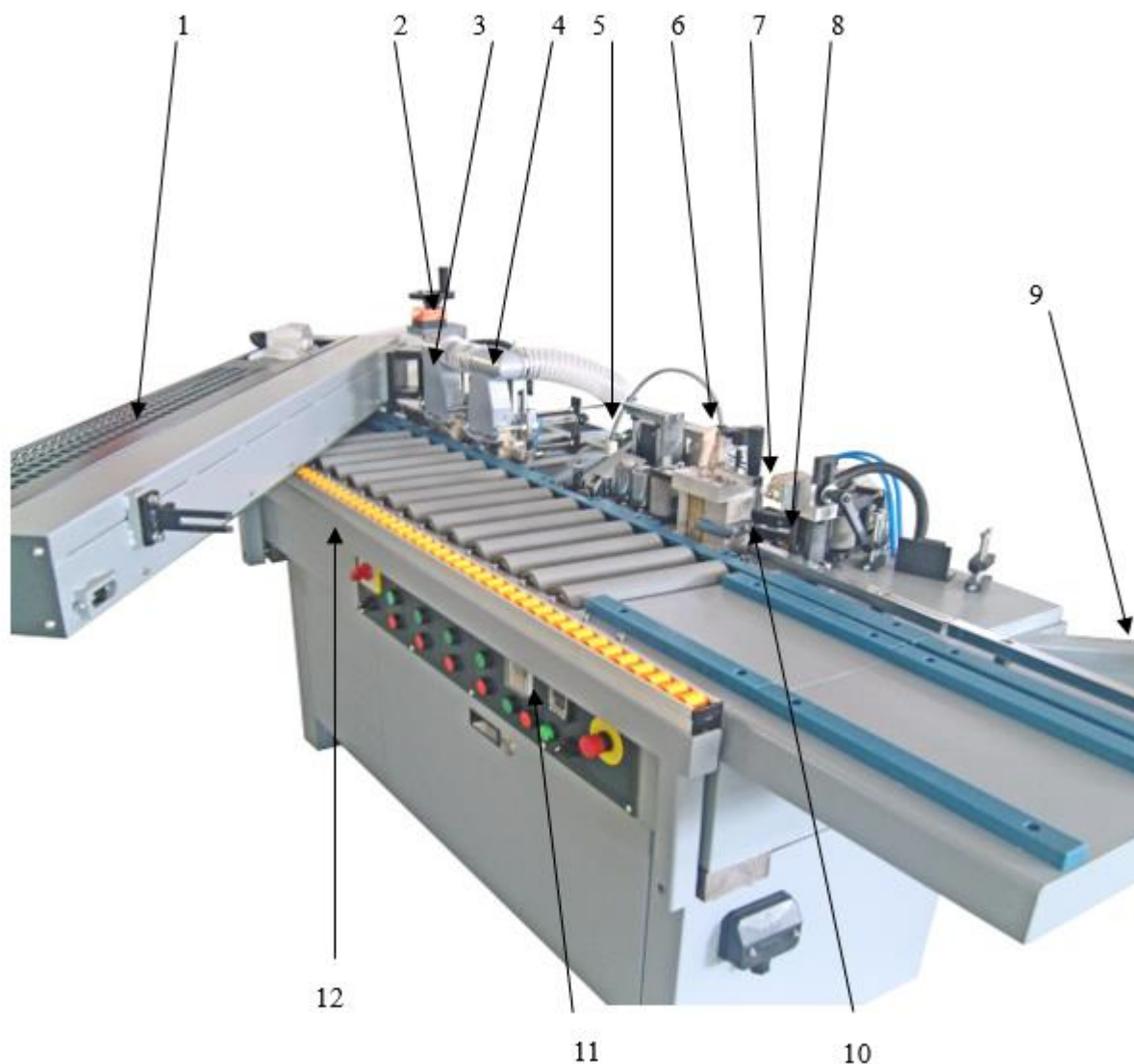


Рис. 1 Общий вид станка

1	Ленточный транспортер
2	Регулировка высоты кромки
3	Полировочные детали
4	Детали обрезки кромки
5	Детали обрезки краев
6	Клеевой узел
7	Фреза обрезки кромки
8	Транспортер кромки
9	Держатель рулона кромки
10	Позиционирующий выключатель подачи и резки кромки
11	Панель управления
12	Выдвижной стол

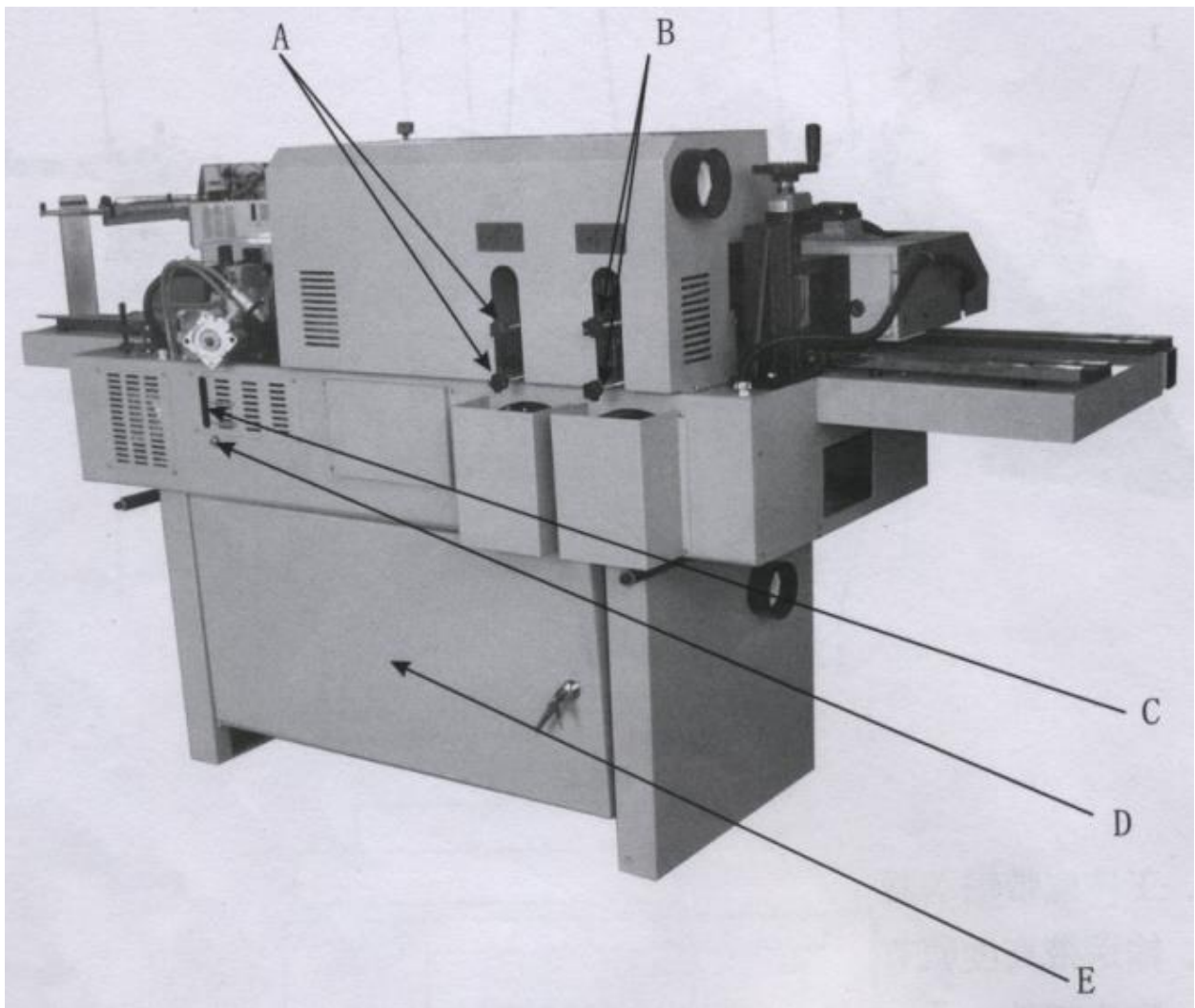


Рис. 2

A	Регулировка верха и низа обрезки
B	Регулировка верха и низа полировки
C	Смазочное отверстие подшипника клеевого узла
D	Регулировка клеевого узла
E	Задняя крышка

4.2 Особенности конструкции станка

	<p>Клеевой узел Дверца клеевой ванны закрывается автоматически, что предотвращает вытекание клея</p>
	<p>Торцовочный узел Ручное торцевание гарантирует стабильность и совершенство торцевания</p>
	<p>Торцовочный узел 1 торцовочный двигатель, счетчик показывает толщину заготовки, легко регулируется</p>
	<p>Узел полировки Эффективно очищает кромку от остатков клея</p>

5 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

5.1 Общие сведения

Электрооборудование станка представлено на схеме электрической принципиальной, смотри Приложение 1.

Электрооборудование станка включает в себя:

- станок с установленными на нем электроприводами и электроаппаратурой;
- электрошкаф;
- пульт управления.

Электрооборудование станка выполнено для питания от четырехпроводной сети трехфазного переменного тока напряжением 380 В, частотой 50 Гц.

Напряжение:

- силовых цепей 380В, 50Гц;
- цепей управления 110В, 50Гц и =24В;
- цепей сигнализации = 24В.

Защита электрооборудования станка осуществляется:

- силовых цепей от токов короткого замыкания – автоматическими выключателями, от перегрузок – тепловыми реле;
- цепей управление и сигнализации от токов короткого замыкания и перегрузок – плавкими вставками предохранителей.

5.2 Подключение станка

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, ДОПУЩЕННЫМ К ПРОИЗВОДСТВУ ЭТИХ РАБОТ.

Перед подключением станка к электросети убедитесь, что мощность двигателя соответствует электрической системе, к которой он подключается.

Станок оборудован электрическим кабелем с защитным проводом и заземляющим контактом. Контакт должен подключаться к правильно установленной и заземленной в соответствии со всеми местными кодами и правилами розетке.

Запрещено вносить изменения в предоставляемый электрический кабель, если он не подходит для розетки. Установите подходящую розетку с помощью квалифицированного электрика.

Станок должен быть подключен к основной линии электрического питания при помощи кабеля. Сечение жил кабеля рассчитывается согласно правилам ПУЭ.

Перед подключением двигателя к силовой линии убедитесь, что переключатель находится в положении OFF, а характеристики электрического тока идентичны обозначенным на паспортной табличке двигателя. Работа на низком напряжении приведет к повреждению двигателя.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РОЗЕТКА ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ ЗАЗЕМЛЕНА. ЕСЛИ ВЫ НЕ УВЕРЕНЫ, ТО ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ЭЛЕКТРИКУ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РОЗЕТКИ.

5.3 Первоначальный пуск

При транспортировке станка и установке его у потребителя возможны нарушения контактных соединений проводников и заводской регулировки аппаратов.

Поэтому подготовка к первоначальному пуску имеет большое значение для обеспечения нормальной работы станка у потребителя.

Перед первоначальным пуском необходимо провести ряд подготовительных работ.

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, ДОПУЩЕННЫМ К ПРОИЗВОДСТВУ ЭТИХ РАБОТ.

5.3.1 Проверить надежность всех контактных соединений, надежность цепей заземления, качество монтажа и соответствие его принципиальной схеме.

5.3.2 Проверить соответствие установок тепловых реле. Они должны соответствовать указанным в схеме.

5.3.3 При помощи переключателей, расположенных на оборудовании, проверить правильность и четкость срабатывания магнитных пускателей, электромагнитов и реле.

5.3.4 Перед монтажом станка после длительного хранения следует измерить сопротивление изоляции обмоток двигателей. Двигатели, имеющие сопротивление изоляции обмоток менее 0,5 Мом, нужно просушить. Температура обмоток статора во время сушки не должна превышать значений, определенных классом нагревостойкости изоляции. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции обмоток относительно корпуса и между обмотками достигло 0,5Мом, а затем в течение 2-3 часов не меняется.

5.3.5 Произведите пуск двигателей на холостом ходу и проверьте направление их вращения. Вращение двигателей должно соответствовать указателям, нанесенным на них. Для изменения направления вращения поменяйте местами два любых токоподводящих провода.

5.3.6 Проверить работу кнопок аварийного отключения

5.4 Безопасность

5.4.1 Оборудование и все входящие в него устройства и механизмы при установке на месте эксплуатации должны быть надежно заземлены и подключены к общей системе заземления. Для этого на электрошкафе, пульте управления и металлоконструкциях оборудования имеются узлы заземления, посредством которых они подсоединяются к общей системе заземления. Сопротивление заземления любой точки электрооборудования и общей шиной заземления не должно превышать значения 0,1 Ом.

5.4.2 Эксплуатация электрооборудования должна осуществляться в соответствии с требованиями действующих «Правил устройства электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и

«Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

5.4.3 Сопротивление изоляции в любой точке электрооборудования, не соединенной электрически с землей, должно быть не ниже действующих норм.

5.4.4 Измерение сопротивления изоляции и другие необходимые испытания электрических машин, аппаратов и специальных устройств должны производиться в соответствии с главой 1-8 ПУЭ, инструкциями и паспортами на это оборудование.

5.4.5 Осмотр и наладка электрооборудования должны производиться только персоналом, имеющим допуск на производство этих работ. Запрещается снимать изолирующие крышки с изображением «Знак напряжения».

5.4.6 На станке имеются блокировки, обеспечивающие безопасность работы станка.

ВНИМАНИЕ! Запрещается деблокировать работу электрических блокировок.

ВНИМАНИЕ! ПРИ РЕМОНТЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ВВОДНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧЕН!

5.5 Монтаж и эксплуатация

5.5.1 Монтаж электрооборудования должен быть произведен согласно монтажному чертежу или аналогичному документу.

ВНИМАНИЕ! Монтаж и наладка должны выполняться специализированными пусконаладочными организациями.

5.5.2 Указания по эксплуатации.

В процессе эксплуатации возникает необходимость в периодическом осмотре, регулировании, смазке и выполнении планово-предупредительных ремонтов электрооборудования.

Для надежной работы электрооборудования необходимо:

1) ежедневно проверять работу электрических цепей, обеспечивающих безопасную эксплуатацию электрооборудования;

2) еженедельно проверять установку реле времени, работу цепей аварийного отключения;

3) ежемесячно проверять затяжку винтов крепления проводов и клемм электроаппаратов, удалять пыль с электрооборудования.

Капитальные, средние и текущие ремонты, а также плановые осмотры электрооборудования проводятся одновременно с ремонтами и осмотрами станка.

При профилактических ремонтах должна производиться разборка электродвигателей, внутренняя и наружная чистка и, при необходимости, замена смазки. Перед набивкой смазки подшипники должны быть тщательно промыты бензином. Камеру заполнять смазкой на 2/3 ее вместимости.

6 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1 Приемка оборудования

Осуществить проверку состояния и количество груза. При приемке станка необходимо проверить следующее:

- Состояние упаковки (при ее наличии)
- Состояние лакокрасочного покрытия
- Наличие вмятин, дефектов, коррозии
- Соответствие наименования товара и транспортной маркировки на нем

данным, указанным в сопроводительных документах.

Выявленные повреждения должны быть зафиксированы и отправлены поставщику.

6.2 Перемещение к месту монтажа

ВНИМАНИЕ! ВСЕ ТАКЕЛАЖНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

Транспортировка данного станка подразумевает транспортировку непосредственно станка и дополнительных частей. Сначала необходимо снять со станка эти дополнительные вспомогательные части (например, защитный каркас). Теперь необходимо закрепить на основании станка специальные пластины для крепления подъемных тросов.

Станок можно перемещать при помощи средств с достаточной грузоподъемностью, подходящих для транспортно-погрузочных работ для данного вида оборудования.

6.3 Распаковка

6.3.1 При распаковке станка сначала снимают верхний щит упаковочного ящика, а затем - боковые щиты. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить механизмы распаковочным инструментом.

6.3.2 Станок может поставляться на деревянной основе для удобства транспортировки.

6.3.3 После вскрытия упаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие принадлежностей и других материалов согласно упаковочному листу.

6.3.4 Перед установкой станка необходимо тщательно очистить его от антикоррозийных покрытий, нанесенных на открытые, а также закрытые кожухами и щитками обработанные поверхности и во избежание коррозии покрыть тонким слоем масла И-30А ГОСТ 20799-88.

6.3.5 Предварительная очистка производится деревянной лопаточкой, а оставшаяся смазка с наружных поверхностей удаляется чистыми салфетками, смоченными уайт-спирит или керосине.

Запрещено использовать ацетон, бензин или растворитель для лака для очистки окрашенных поверхностей.

6.3.6 Провести внешний осмотр узлов станка. Замеченные повреждения, полученные в результате неправильной транспортировки и хранения, устранить, предварительно уведомив, завод-изготовитель.

6.4 Монтаж станка

6.4.1 До начала монтажа оборудования убедитесь, что вокруг станка будет достаточно места для свободного перемещения оператора, технического обслуживания, обслуживания в чрезвычайных ситуациях и капитального ремонта.

6.4.2 Станок устанавливается на фундаменте или бетонной подушке. Глубина залегания фундамента зависит от грунта, но должна быть не менее 150 мм.

6.4.3 Установку станка следует производить по равному уровню при помощи клиньев.

Поместить слесарный уровень на середину станка последовательно в продольном и поперечном направлении. Выровнять станок в горизонтальной плоскости с помощью установочных винтов до уровня $\pm 0.1/1000$ мм. После регулировки залить анкерные болты и зазор между станиной и фундаментом бетоном, а когда он схватится, протянуть болты. После этого еще раз проверить горизонтальность рабочего стола.

Затяжку гаек производить равномерно и плавно.

Схема установки приведена на рис. 3

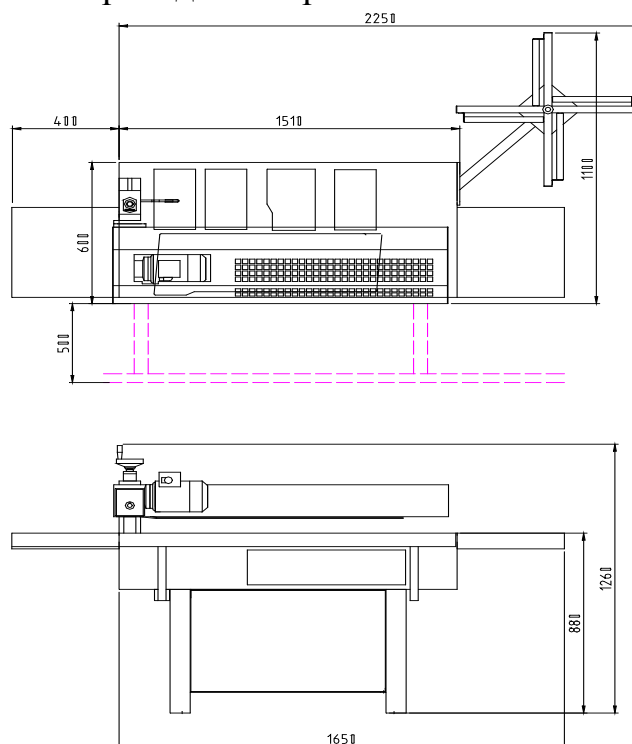


Рис. 3 Схема установки

Устанавливать станок следует на надежную плоскую поверхность, желательно бетонный пол. Установите на станок снятые перед транспортировкой дополнительные части.

6.5 Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск

6.5.1 Заземлить станок подключением к общей цеховой системе заземления.

6.5.2 Подключить станок к электросети, проверить соответствие напряжения сети и электрооборудования станка.

6.5.3 Выполнить указания, изложенные в разделе «Электрооборудование», относящиеся к пуску.

6.5.4 Ознакомившись с назначением переключателей и рукояток управления, проверить на холостом ходу работу механизмов.

6.5.5 Если первоначальный пуск будет производиться потребителем более чем через 2 месяца после отгрузки станка, или длительного перерыва, или если станок при транспортировке находился в условиях повышенной влажности, то перед пуском следует продержать станок и электрошкаф 3...5 дней в сухом помещении для удаления влаги из изоляции электродвигателей.

6.5.6 Для первоначального пуска необходимо:

- Проверить надежность заземления и качество монтажа электрооборудования.

- заполнить места смазки маслом. Места заливки и качество масла указаны в разделе «Смазка станка».

- Отключить провода питания электродвигателей, включить вводной выключатель и проверить четкость срабатывания магнитных пускателей, реле и блокировок. После проверки подключить провода питания электродвигателей, обеспечив правильность их вращения.

- Пустить станок вхолостую для проверки правильности работы узлов станка. Если в течение 2-х часов испытаний станка на холостом ходу не наблюдалось нагрева подшипников, электродвигателей, не было стука и каких-либо неполадок, можно приступить к настройке станка для работы под нагрузкой.

6.6 Пуск станка

После того как будут полностью завершены монтажные и пуско-наладочные работы, подключены система источник питания, можно начинать последовательный запуск.

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ! При всех работах по наладке станок должен быть отключен от сети.

7.1 Эксплуатация станка

7.1.1 Панель управления

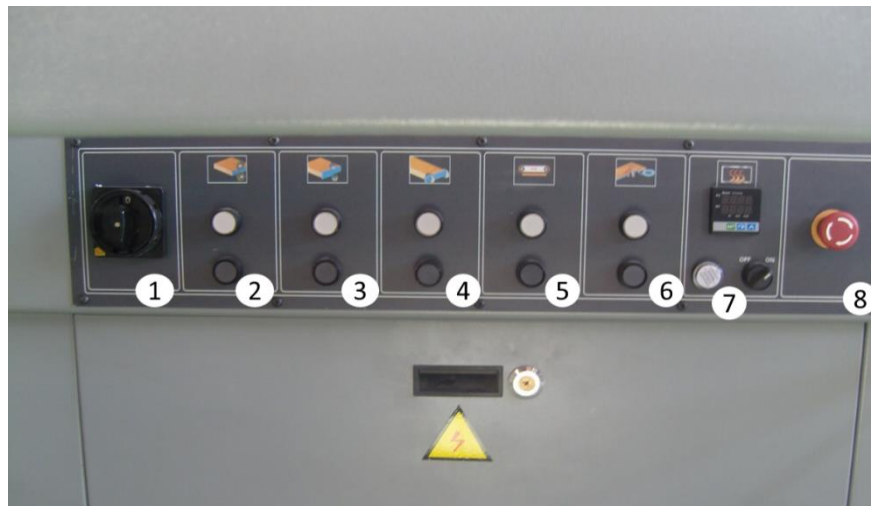


Рис. 4 Панель управления

1	Общий выключатель: 1 - включено; 0 - остановка, подача напряжения питания. Цифровой измеритель температуры горит, и станок ожидает команды на работу. S – выключатель управления блокировкой, блокирует систему управления. Включается при помощи ключа, станок не запустится.
2	Полировочные детали: зеленый - включено; красный - остановка.
3	Обрезные части: зеленый - включено; красный - остановка.
4	Детали автоматической обрезки концов: зеленый - включено; красный - остановка.
5	Автоматическая подача кромки: зеленый - включено; красный - остановка.
6	Верх – таймер контроля подготовки длины кромки; низ – ручка управления поворотом клеевого вала и подачей кромки.
7	Верх – прибор, отображающий температуру и управляющий значением температуры; низ – выключатель нагрева: ON – ВКЛ.; OFF - ВЫКЛ. В левом нижнем углу расположен световой индикатор. Горит при включении питания.
8	Кнопка аварийной остановки: при нажатии кнопки происходит немедленная остановка работы, кнопка фиксируется в положении выключения. При необходимости включения поверните кнопочный выключатель вправо. Кнопка используется также для остановки станка, когда процесс не соответствует задачам оператора.

7.1.2 Установка рулона кромки и устройство регулировки сопротивления кромки

Пропустите кромку через направляющее ограждение (всего, группа 2),

отрегулируйте верхнюю пластину В по ширине кромки (отверните ручку С), пропустите кромку через вал транспортера, не натягивая ее. Нижнюю часть D и крышку В можно поворачивать на стойке Е, если отвернуть винт N и ручку С. При выполнении этой регулировки нижняя часть необходимо удерживать в том же положении, расстояние между верхней поверхностью нижней пластины и поверхностью стола составляет 18 мм, края кромки не должны выходить за пределы заготовки более 2 мм. Например, если ширина заготовки составляет 18 мм, макс. ширина будет 22 мм.

На Рис. 7 показано устройство натяжения кромки. А – основание кромки, В – эластичный отрезок, С - кронштейн, D – регулировочный винт. Отрегулируйте отрезок В, вращая винт D, и обеспечьте нужное сопротивление между В и А. Она может двигаться под внешним усилием, и без него она не может перемещаться. Это обеспечивает установку кромки в нужное положение.

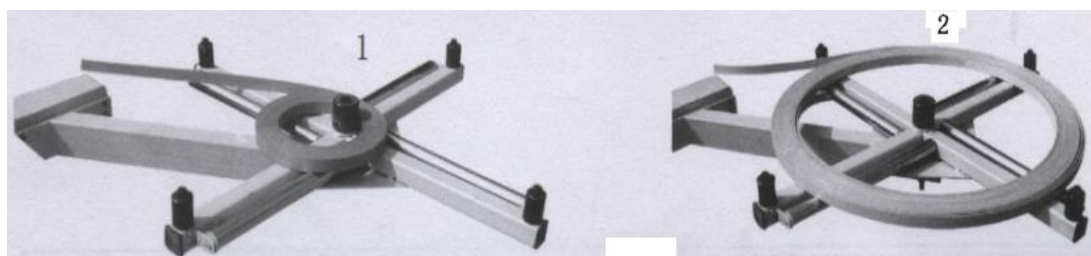


Рис. 5

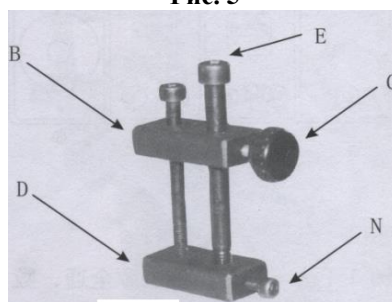


Рис. 6

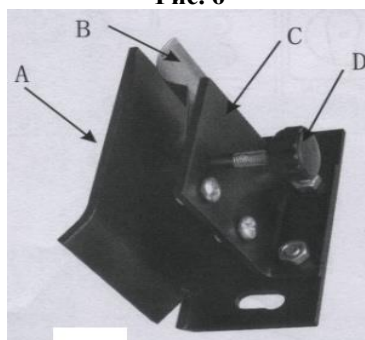


Рис. 7

7.1.3 Подача кромки

Когда температура клея достигнет 190°C, нажмите зеленую кнопку в секции 6 на Рис. 4; клеевой вал и вал подачи кромки начнут вращаться, и можно клеить кромку.

Пневматическое устройство начинает работать, когда заготовка входит в транспортер кромки, и нажатии выключателя 01; прижмите кромку, чтобы

привести резиновый вал и подать кромку. Таймер на рис. 4 управляет подготовкой длины кромки. Остановите край кромки, и фреза автоматически обрежет кромку, когда заготовка освободит выключатель 01.

Отрегулируйте четыре болта В, показанные на Рис. 8, изменив рабочее расстояние рифленого вала, т. е. необходимо, обеспечить нужную подачу всей кромки.

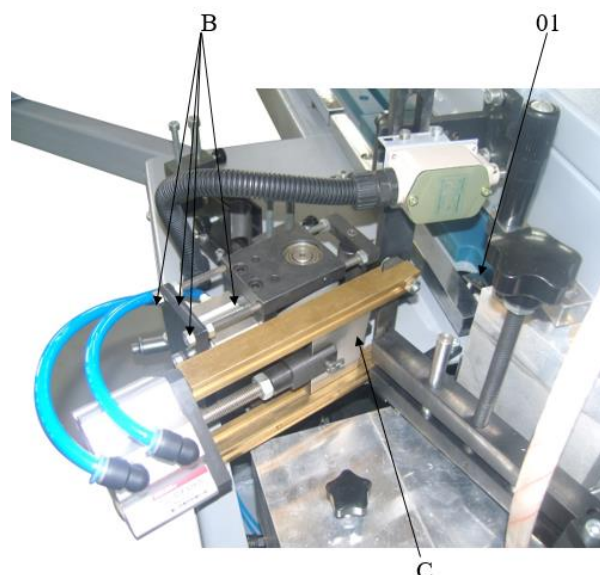


Рис. 8 Подача кромки

Отрезная гильотина начинает работать, когда заготовка соприкоснется с микро-выключателем 01 (Рис. 8). Длина кромки отрегулирована в соответствии со станком 20×2 на заводе. Отрегулируйте положение микро-выключателя 01 на точную предварительно заданную длину.

Данный станок может обрезать кромку толщиной не более 3 мм.

Отрегулируйте положение режущей части в соответствии с разной шириной кромки, обеспечив ее свободную подачу. Отверните винт А (Рис. 9), и переместите режущую часть вдоль длинного отверстия, и затяните ее, когда будет получено нужное натяжение кромки.

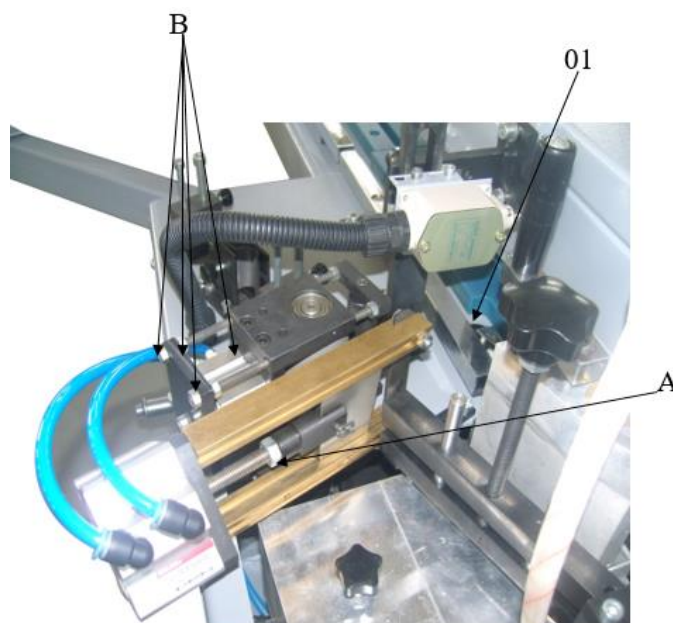


Рис. 9

7.1.4 Детали ограждения кромки

Детали ограждения кромки защищают ее при прохождении через подающие части и обеспечивают точную подачу к заготовке. При помощи ручки 1, показанной на Рис. 10, осуществляется регулировка вертикального зазора между кромкой и верхней и нижней пластиной ограждения, так что кромка перемещается с минимальным зазором.

Отрегулируйте угол наклона нижней пластины ограждения, как показано на Рис. 11, увеличивая или уменьшая угол между кромкой и заготовкой.

Как показано на Рис. 12, на верхней и нижней части ограждения кромки имеется металлическая пластина с двумя болтами соответственно, для крепления этой пластины. Вставьте болты в длинное отверстие, и отрегулируйте ширину паза, увеличив или уменьшив ее. Регулируйте две металлические пластины при использовании кромки минимальной ширины, обеспечив вертикальность кромки.

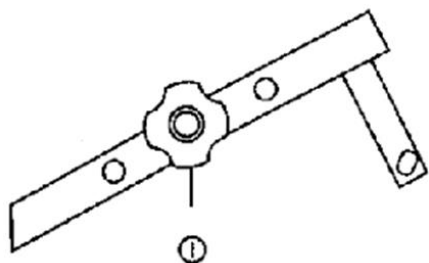


Рис. 10

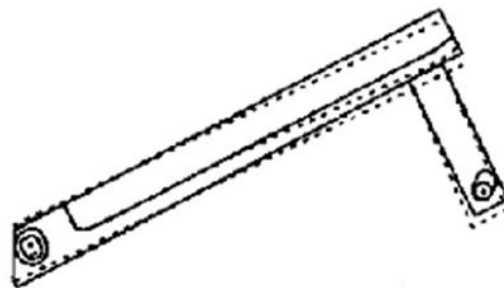


Рис. 11

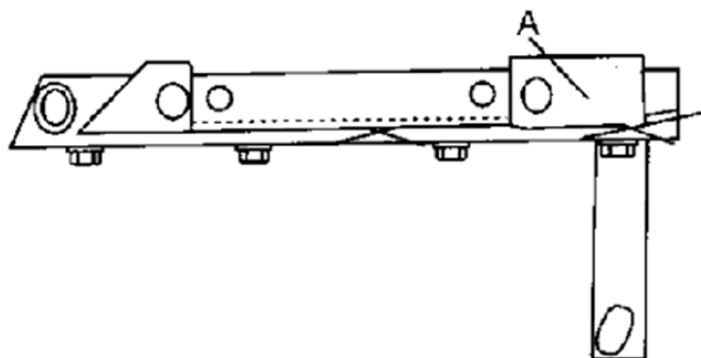


Рис. 12

7.1.5 Клеевой узел

Клеевой узел предназначен для нанесения расплавленного клея на заготовку. Ниже приведено описание этого узла.

- Заложите клей в узел, чтобы расстояние от его поверхности до верха емкости составляло 1 см.

- Установите нужную температуру при помощи регулятора (заводская установка температуры составляет $190^{\circ}\text{C} \sim 200^{\circ}\text{C}$), если температура используемого клея отличается от заводской установки.

- Когда клей станет жидким, и его температура достигнет 190°C , запустите клеевой вал, контролируя количество клея при помощи рычага В (Рис. 13). Следите за количеством клея в клеевом узле; при необходимости доливайте клей в узел, пока расстояние от его поверхности до верха емкости не будет равно 1 см.

- Остановите станок при подаче теплостойкой смазки через масляный фильтр, используя специальный пистолет для смазки. Для смазывания станка используйте смазку 7025 (SH0431—1992).

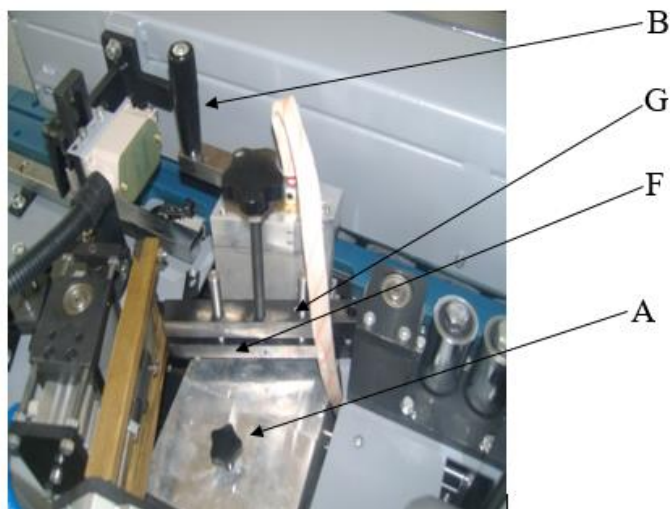


Рис. 13

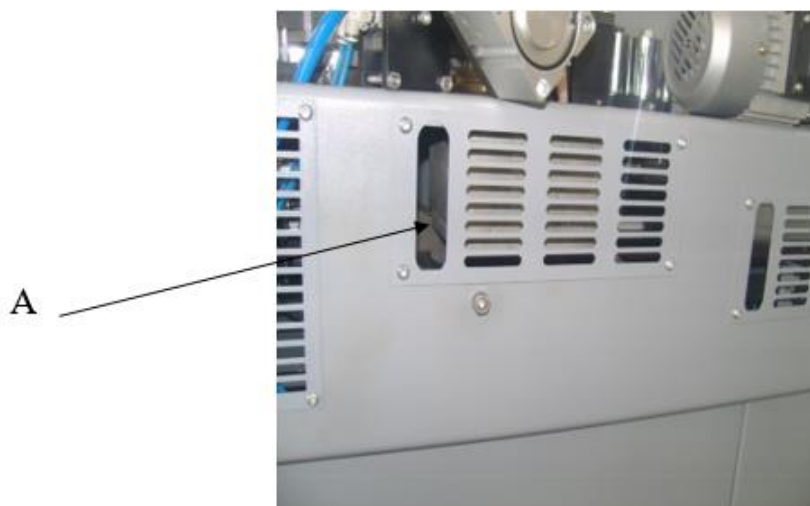


Рис. 14

7.1.6 Торцовочный узел

Торцовочный узел мод. «HOMMEL LINE M» используется для автоматической обрезки лишней кромки по концам (обрезка краев). Эти детали обеспечивают соответствие отрезка кромки с размерами на столе.

Название и назначение основных частей:

1. Обрезка передних концов и передний выключатель управления
2. Передний управляющий выключатель
3. Направляющая по длине — двигатель обрезки краев при помощи отрезного пильного диска
4. Задний управляющий выключатель
5. Выключатель управления обрезкой задних краев
6. Приводной двигатель пильного диска обрезки краев
7. Вертикальная направляющая
8. Пильные диски обрезки передних краев
9. Пильные диски обрезки задних краев

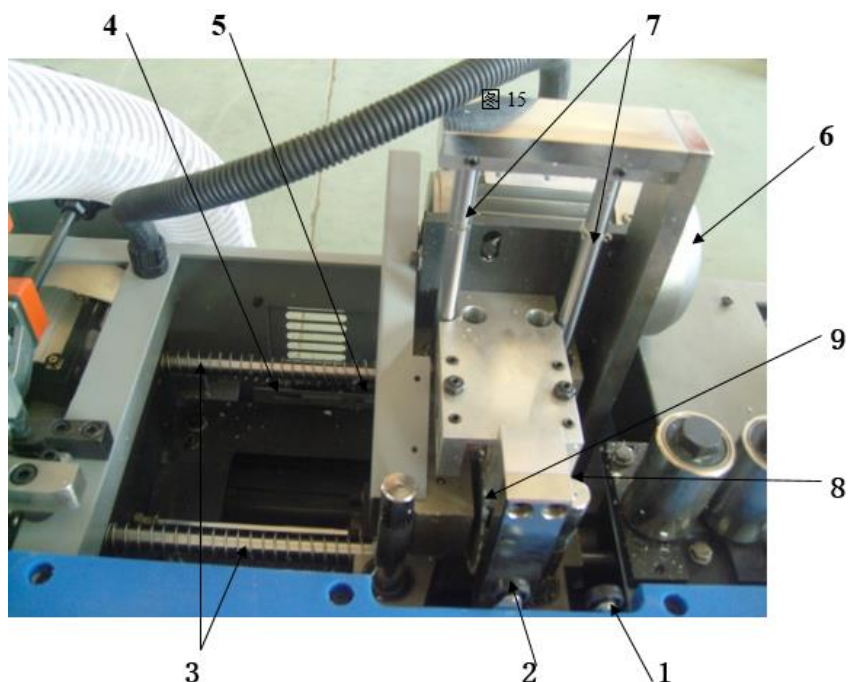


Рис. 15 Торцовочный узел для мод. «HOMMEL LINE M»

Порядок работы торцовочного узла для мод. «HOMMEL LINE P»:

1. Нажмите кнопку А, чтобы включить фрезу.
2. Приложите заготовку к упору, и затем сдвиньте упор; фреза пересекает заготовку, и лишняя кромка отрезается.
3. По завершении работы нажмите кнопку Е; при этом фреза остановится.

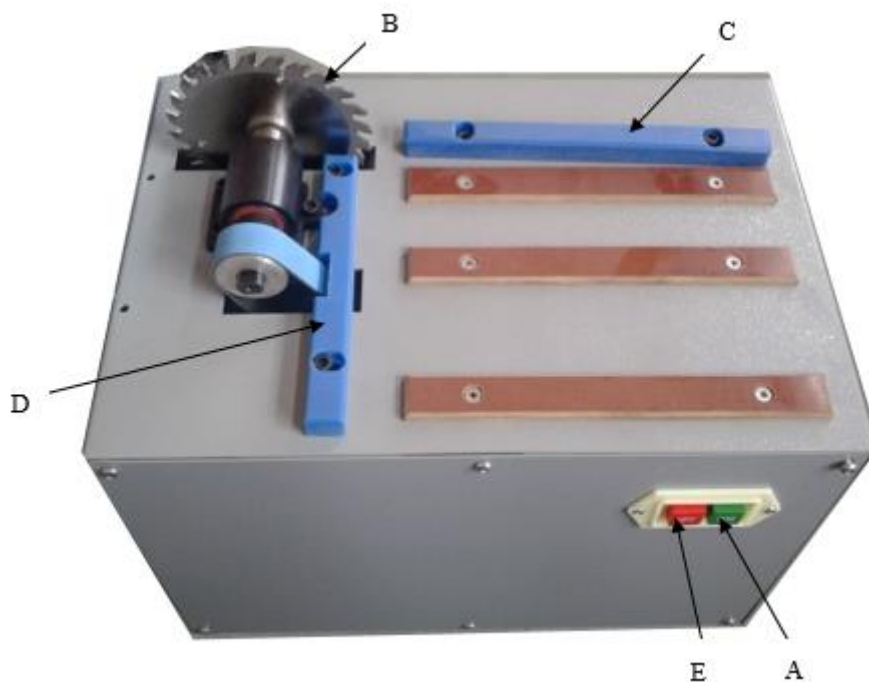


Рис. 16 Торцовочный узел для мод. «HOMMEL LINE P»

7.1.7 Прижимные ролики

Семь прижимных роликов прижимают кромку к движущейся заготовке; все данные рассчитаны точно, и клей достигает указанной температуры охла-

ждения перед обрезкой фрезой. Прижимные валы не нужно настраивать, необходимо только поддерживать их в чистоте и постоянно счищать с них оставшийся клей.

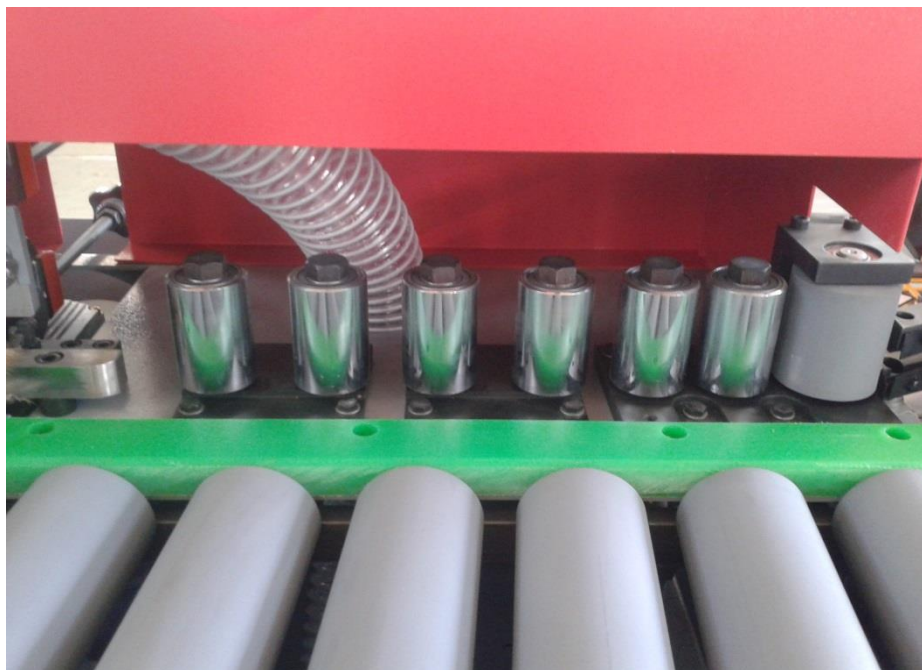


Рис. 17 Прижимные ролики

7.1.8 Детали конечной отделки

Имеется две группы, I и II. I - Обрезной режущий диск. II – войлочный полировочный круг. Они настраиваются одинаковым образом. См. Рис. 18, Рис. 19.

Эти части обрезают лишнее с двух сторон кромки, и можно получить разный вариант кромки, например, общий угол, скос, округлый угол и т.д., в соответствии с выбранным инструментом и толщиной кромки.

В этом узле имеется два синхронных реверсивных инструмента диаметром $\Phi 70$ мм. Каждый инструмент оснащен четырьмя режущими головками, угол стандартной резки R2 мм. В зависимости от потребности можно приобрести инструмент другой формы в качестве принадлежности. Скорость вращения отрезной фрезы 11000 об/мин. Верх и низ внешнего острия лезвия оснащен искателем; можно получить удовлетворительную поверхность в соответствии с формой инструментов, чтобы настроить этот искатель.

Высоту верха модифицирующего инструмента можно автоматически регулировать при помощи связующего узла А, показанного на Рис. 19, изменяя высоту подачи для адаптации толщины заготовки.

Верхняя и нижняя фрезы оснащены съемной пылезащитной крышкой $\Phi 60$ мм для удаления отходов.

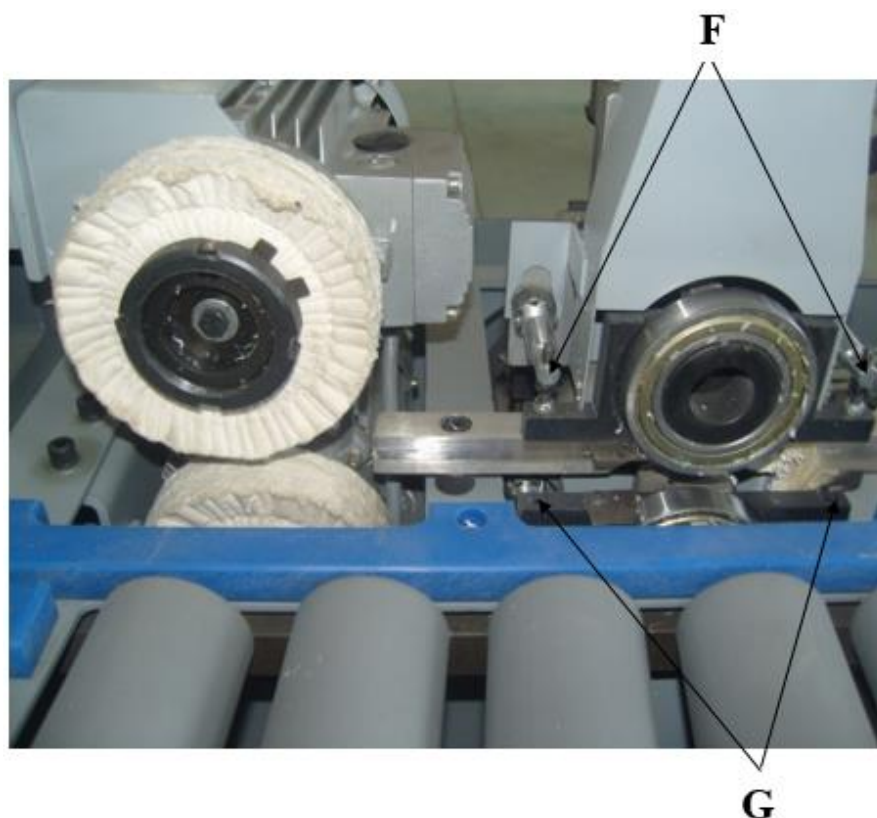


Рис. 18

7.1.9 Настройка отделочных деталей

В этой детали имеется две системы регулировки. Одна – горизонтальная (инструменты), а другая – вертикальная (искатель). Настройте две ручки С, D (Рис. 19), чтобы перемещать инструменты. Эта настройка выполняется достаточно часто, и заканчивается при работающем инструменте. На задней стороне станка имеется индикаторная панель: “+” - вперед; “-” - назад.

Отрегулируйте винты F, С (Рис. 19) вертикальной настройки (направление радиуса), измените расстояние между искателями, чтобы адаптировать изменение диаметра инструмента. Эта настройка выполняется при смене инструмента (затупившийся инструмент).

Примечание: регулировочный винт F, С, эти же кольца служат для приведения в параллельное положение искателя и стола. Края кромки не должны выходить за пределы заготовки более 2 мм (см. Рис. 21).

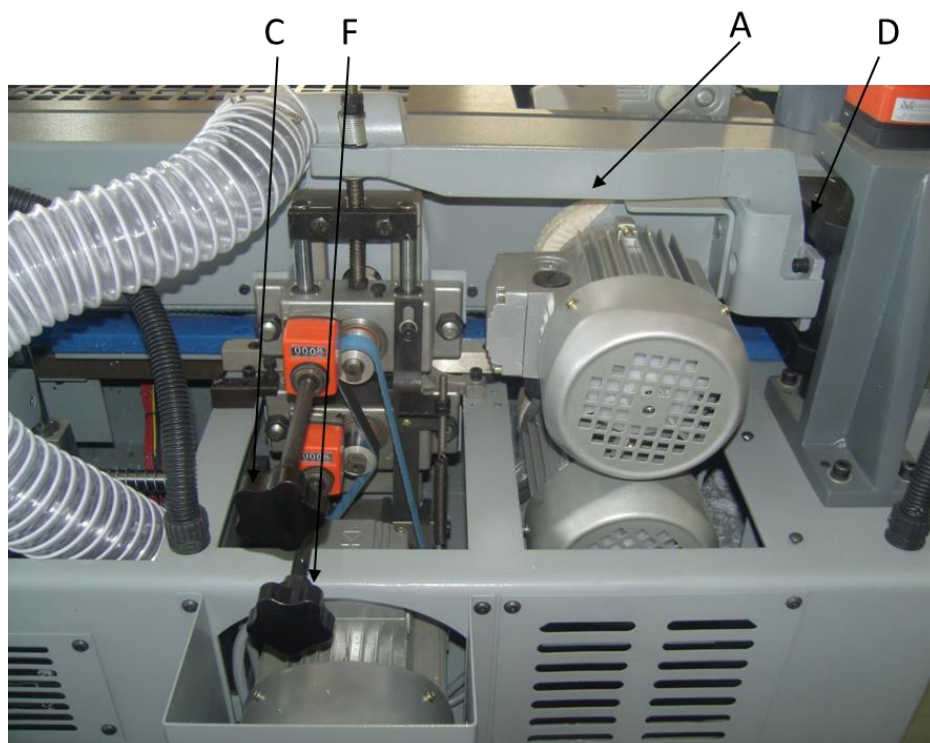


Рис. 19

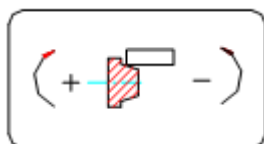


Рис. 20

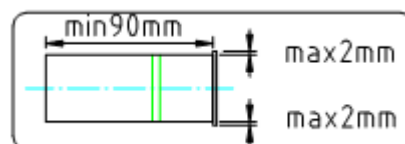


Рис. 21

7.1.10 Подающая система

В систему подачи входит прочная фрикционная лента. Она обеспечивает не только подачу заготовки, но и приближает заготовку к клеевому валу вместе с резиновым валом, и предотвращает повреждение заготовки.

Примечание: эту ленту следует использовать по всей ширине, чтобы не допустить уход или повреждение.

Устройство подачи приводится от 3-фазного двигателя. Маховик М, показанный на Рис. 22 управляет подъемом подающего устройства.

Можно наблюдать высоту подающего устройства в зависимости от толщины заготовки, чтобы обеспечивать регулировку по дисплею N, показанному на Рис. 22.

Если заготовка очень тонкая, подложите под нее панель из такого же материала с фланцем, чтобы обеспечить удобство подачи.

Перед регулировкой высоты ленты транспортера отверните ручку А, показанную на Рис. 23.



Рис. 22 Подающая система

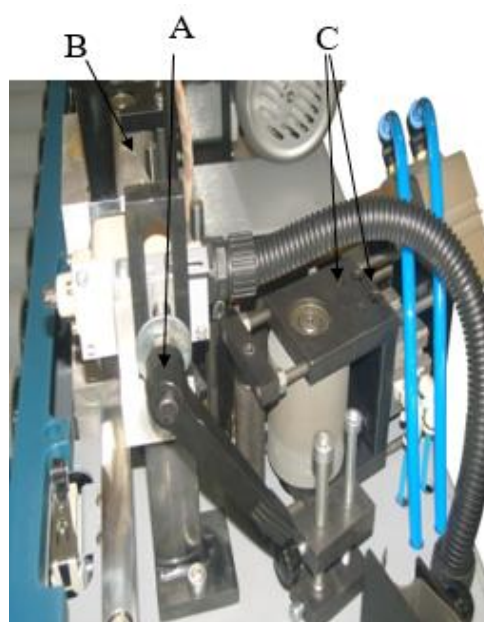


Рис. 23 Регулировка высоты ленты

7.1.11 Положение фиксации и зажимное устройство подающего устройства

1. Винт А служит для регулировки положения подающего устройства для обеспечения бокового усилия прижима, которое прижимает заготовку к клеящему валу. Боковое усилие прижима не должно быть слишком большим во избежание предупреждения отказа системы.

2. Когда подающее устройство начинает работать, специальный электрический выключатель D отключается, станок останавливается; его срабатывание соответствует действию аварийного выключателя. При необходимости повторного запуска перезапустите каждый выключатель в соответствии с технологическим процессом. Не прикасайтесь без необходимости к этой детали, т. к. она выполняет защитную функцию.

3. Скользящее фрикционное устройство В работает, когда открыта защитная крышка подающего устройства, блокировочная ручка удерживает ее на том же месте. При закрытии выключатель замыкается, и станок начинает работать. В случае особой необходимости отрегулируйте винт А, увеличив или уменьшив поперечное усилие прижима при наклеивании. При этом отрегулируйте положение выключателя D через небольшое отверстие на неподвижной пластине.

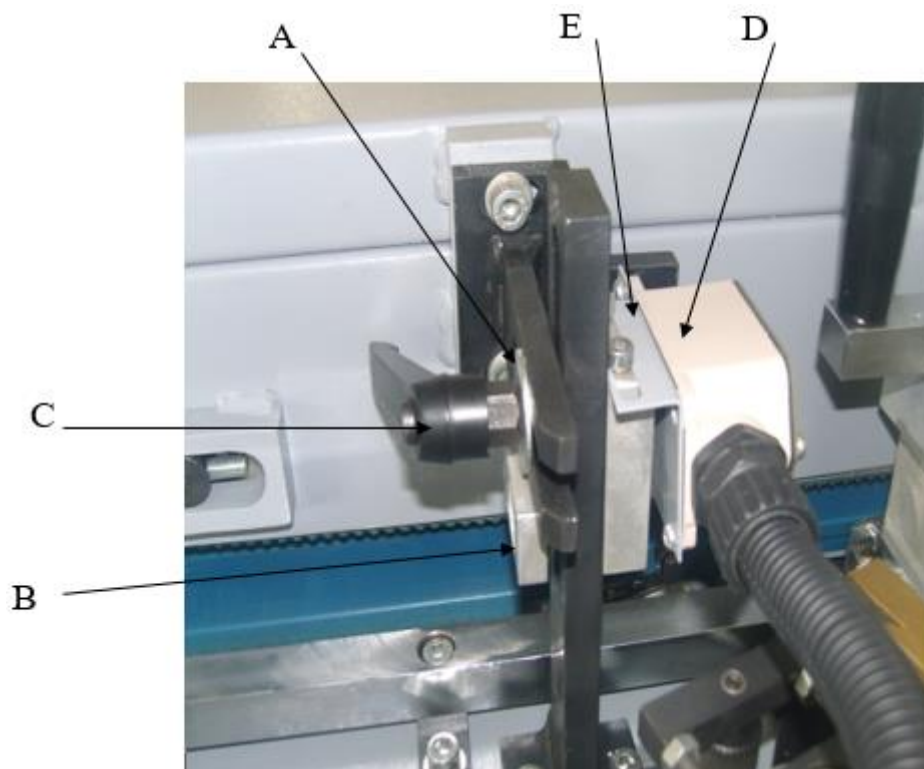


Рис. 24 Положение фиксации и зажимное устройство подающего устройства
7.1.12 Регулировка натяжения ленты

Лента натянута на заводе.

При замене ленты отрегулируйте обе стороны винтом А по порядку. Регулируйте натяжение ленты во время работы.



Рис. 25 Регулировка натяжения ленты

7.1.13 Пневматический узел (для мод. «HOMMEL LINE M»)

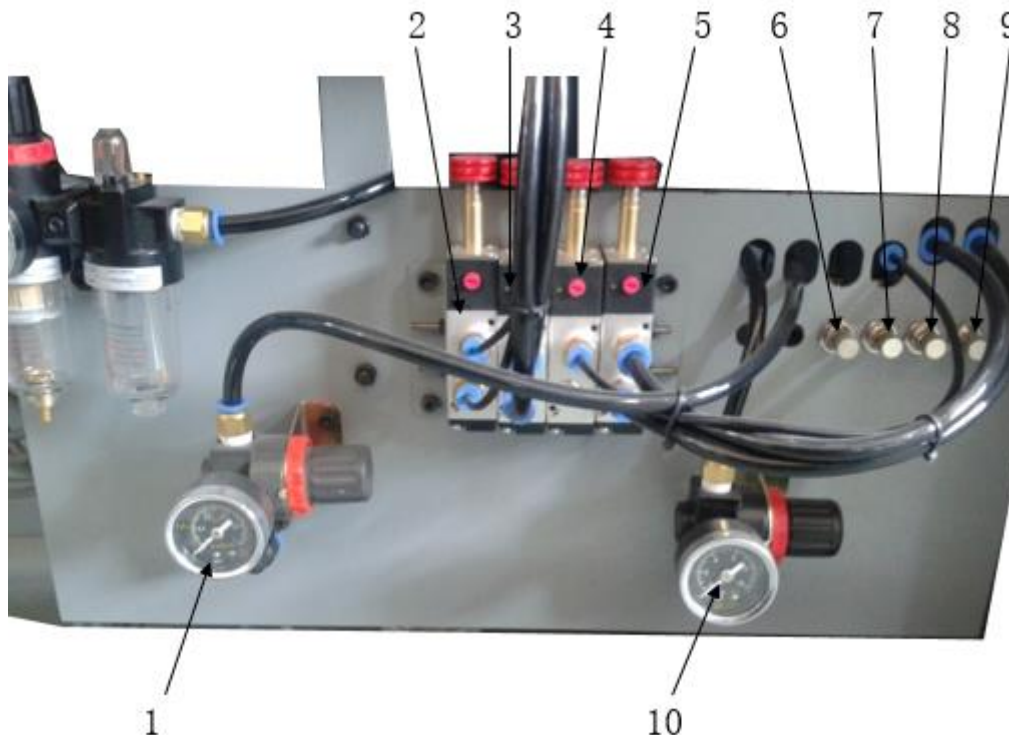


Рис. 26 Пневматический узел

1	Клапан регулировки давления, манометр
2	Электромагнитный клапан подачи края
3	Электромагнитный клапан устройства обрезки
4	Электромагнитный клапан подачи для обрезки
5	Электромагнитный клапан подъема фрезы обрезки краев
6	Дроссельный клапан подачи вперед фрезы обрезки краев
7	Дроссельный клапан подачи назад фрезы обрезки краев
8	Дроссельный клапан подъема фрезы обрезки краев
9	Дроссельный клапан опускания фрезы обрезки краев
10	Клапан регулировки давления, манометр

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1 Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения

Табл. 3 Перечень неисправностей

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Станок не включается	Станок не подключен к сети питания	Подключить станок к сети питания и включите вводной выключатель
	Заблокировалась кнопка аварийного выключения	Отжать кнопку аварийного выключения
	Вышла из строя деталь электрической схемы	Проверить электрическую цепь, заменить неисправную деталь

Примечание: В станках могут быть различного рода неисправности. Многие из них возникают из-за несоблюдения инструкций по уходу и обслуживанию. В любом случае, прежде чем приступить к устранению неисправности, нужно ознакомиться с перечнем основных возможных неисправностей. В случае, если характер неисправности не совпадает с перечисленными и ее устранение вызывает затруднения, обращайтесь в сервисную службу завода за консультацией.

9 ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ

9.1 Прежде чем приступить к ремонту станка, необходимо обязательно отключить его от сети поворотом вводного выключателя.

9.2 Для обеспечения четкости работы узлов станка при разборке и сборке следует руководствоваться требованиями, изложенными в описании работы узлов настоящего руководства по эксплуатации.

9.3 При замене смазки или замене изношенных подшипников необходимо предварительно промыть подшипники в бензине и заполнить смазкой. При этом необходимо иметь в виду, что избыточное количество смазки способствует повышенному нагреву подшипниковых узлов.

ВНИМАНИЕ! После ремонта станка тщательно проверить работоспособность электрической схемы.

10 ХРАНЕНИЕ

10.1 Категория условий хранения ГОСТ 15150:

- для внутренних поставок - 2;

10.2 Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше гарантийного срока службы без переконсервации - не более 6 месяцев.

10.3 Обеспечить аккуратное хранение инструмента и принадлежностей.

11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ

11.1 Требования к окружающей среде

Станок должен работать в сухом отапливаемом помещении, по пожароопасности класса П-П по ПУЭ при температуре от +16°C до +35°C и относительной влажности 55...70%.

11.2 Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы

Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы изложены в соответствующих разделах "Руководства по эксплуатации".

11.3 Указания по техническому обслуживанию станка

ВНИМАНИЕ!

При всех работах по техническому обслуживанию, ремонту станок должен быть отключен от сети.

Надлежащее техническое обслуживание является ключевым фактором, определяющим длительный срок службы станка. Создание требуемых условий эксплуатации и техническое обслуживание гарантируют правильное и безопасное функционирование станка в течение продолжительного времени.

Двигатель клеевого покрытия не следует включать, пока температура не достигнет температуры плавления.

Не работайте со снятыми защитами.

Если станок не запускается после включения питания, проверьте не только сетевой выключатель, но и выключатель, на предмет замыкания.

Ежесменное техническое обслуживание включает в себя следующие операции:

- очистку оборудования от опилок и грязи;
- визуальный осмотр креплений элементов.

11.4 Смазка станка

11.4.1 Места смазки и перечень точек смазки представлены в Табл. 4

11.4.2 Все точки, указанные в таблице, должны регулярно заполняться смазкой.

11.4.3 Замена смазки в полостях подшипников электродвигателей производится согласно паспорту на электродвигатели.

11.4.4 В процессе эксплуатации необходимо периодически следить за нагревом корпусов подшипников. Температура наружных поверхностей корпусов подшипников электродвигателей не должна превышать 85° С и 55°С для остальных механизмов.

11.4.5 Когда клей расплавится, влейте 20 – 30 г высокотемпературной смазки в масляный стакан, как показано на Рис. 14 А, перед подачей нажимая смазочный пистолет. Для непрерывной работы выполняйте заливку каждые четыре часа, останавливая станок.

11.4.6 Рекомендации по смазке узлов и механизмов станка.

Рекомендуемая смазка

Табл. 4 Рекомендуемая смазка

Зона смазки	Спецификация	Тип нанесения	Частота смазки
Узлы, подключенные к централизованной системе смазки, например: ШВП, подшипники. Подшипники, подключенные к централизованной системе смазки.	Смазка Total AZOLLA ZS нужной вязкости или аналог, например - Mobil vactra Oil No.2 ISO VG 68 Аналог смазки - Индустриальное гидравлическое масло SINTEC И-40А, класс вязкости ISO 68.	Автоматическая смазка, контролировать уровень в баке.	Зависит от условий работы станка
Узлы, смазка которых осуществляется через тавотницы, не подключенные к централизованной системе смазки, например: ШВП, подшипники Подшипники перемещения, имеющие тавотницы.	Смазка TOTAL MULTIS COMPLEX HV2 Или аналоги, например Mobil Mobilux EP2	Смазывать вручную консистентной смазкой. Смазка при помощи смазочного пистолета	Зависит от условий работы станка
Направляющие, шестерни	1. Консистентная смазка TOTAL MULTIS COMPLEX HV2 Или аналоги, например	1. Смазывать вручную консистентной смазкой. Смазка при	Зависит от условий работы станка

	Mobil Mobilux EP2 2. Масло Gudel H1 NSF - #146621	помощи смазоч- ного пистолета 2. Смазывать вручную маслом	
Направляющие, зубча- тые рейки	Масло Ekalub FLC 8 H1	Смазывать вруч- ную маслом	Зависит от условий ра- боты станка

ВНИМАНИЕ!

Выбор смазки зависит от условий работы станка

Не допускается смешивание смазок от разных производителей.

12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1 На оборудование предоставляются гарантийные обязательства сроком 12 (двенадцать) месяцев либо 2 000 (две тысячи) часов наработки, в зависимости от того, какое из обстоятельств наступит раньше. Гарантийный срок исчисляется из расчета односменного режима работы оборудования - 8 (восемь) часов в сутки. При увеличении продолжительности работы оборудования, по решению поставщика/производителя оборудование может быть снято с гарантийного обслуживания.

Исчисление гарантийного срока осуществляется с даты передачи оборудования покупателю.

12.2 В период гарантийного срока детали и узлы, подлежащие замене в рамках гарантийных обязательств, а также выполняемые сопутствующие ремонтные работы, поставляются и осуществляются для покупателя бесплатно.

Выезд технического специалиста для проведения диагностических работ или ремонта оборудования осуществляется на возмездной основе, на условиях 100% предоплаты покупателем расходов, связанных с проездом, проживанием технического специалиста в месте выполнения работ, а также с доставкой деталей до места ремонта оборудования.

По требованию технического специалиста, гарантийный ремонт оборудования может осуществляться на территории поставщика/завода-изготовителя оборудования. Гарантийные обязательства распространяются исключительно на дефекты/недостатки изготовления и дефекты/недостатки материала.

12.3 Гарантийные обязательства не распространяются:

- на дефекты/недостатки, появившихся вследствие несогласованного с поставщиком монтажа, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего или внешнего устройства оборудования, использования неоригинальных запасных частей и их естественного износа, а также дефектов, вызванных нарушением покупателем норм и правил эксплуатации оборудования.

- на расходные материалы и быстро изнашиваемые части, такие как: фильтры, приводные ремни, предохранители, автоматы и другие части, выходящие из строя вследствие их естественного износа или подвергающиеся вредному воздействию, а также электроизделия, имеющие признаки расплавления ввиду несвоевременного обслуживания, режущий и вспомогательный инструмент, оснастка. Блоки приводного инструмента, адаптеры РСМСІА, карты памяти.

- на оборудование, если работы по шеф-монтажу и/или вводу в эксплуатацию не производились представителями поставщика или уполномоченной сервисной компанией, а также на дефекты системы ЧПУ, вызванные использованием неисправных, поврежденных или зараженных карт памяти.

- эксплуатация оборудования осуществлялась операторами, не прошедшими инструктаж у производителя, поставщика и/или уполномоченной сервисной организации.

- на дефекты/недостатки, появившиеся вследствие стихийных бедствий, пожаров и т.д., нестабильных электрических сетей при отсутствии сертифицированного стабилизатора напряжения и контура заземления.

- если нарушена целостность/сохранность заводских гарантийных пломб (если таковые имеются), изменен, стерт, удален или неразборчив серийный номер оборудования.

- в случае обнаружения следов применения некачественных или несоответствующих требованиям масел, смазок, СОЖ и т.п.

- на повреждения и дефекты, вызванные несоблюдением Покупателем норм и правил технической эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения.

Внимание! При наличии одного из перечисленных обстоятельств, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными.

12.4 Гарантийный ремонт или замена деталей и узлов не продлевает гарантийный срок оборудования. Части, снятые с оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату поставщику для исследования.

12.5 Срок устранения дефектов/недостатков оборудования не может превышать 30 (тридцать) рабочих дней. Период времени, связанный с заказом и доставкой деталей/узлов до покупателя в срок устранения дефектов/недостатков, не включается.

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

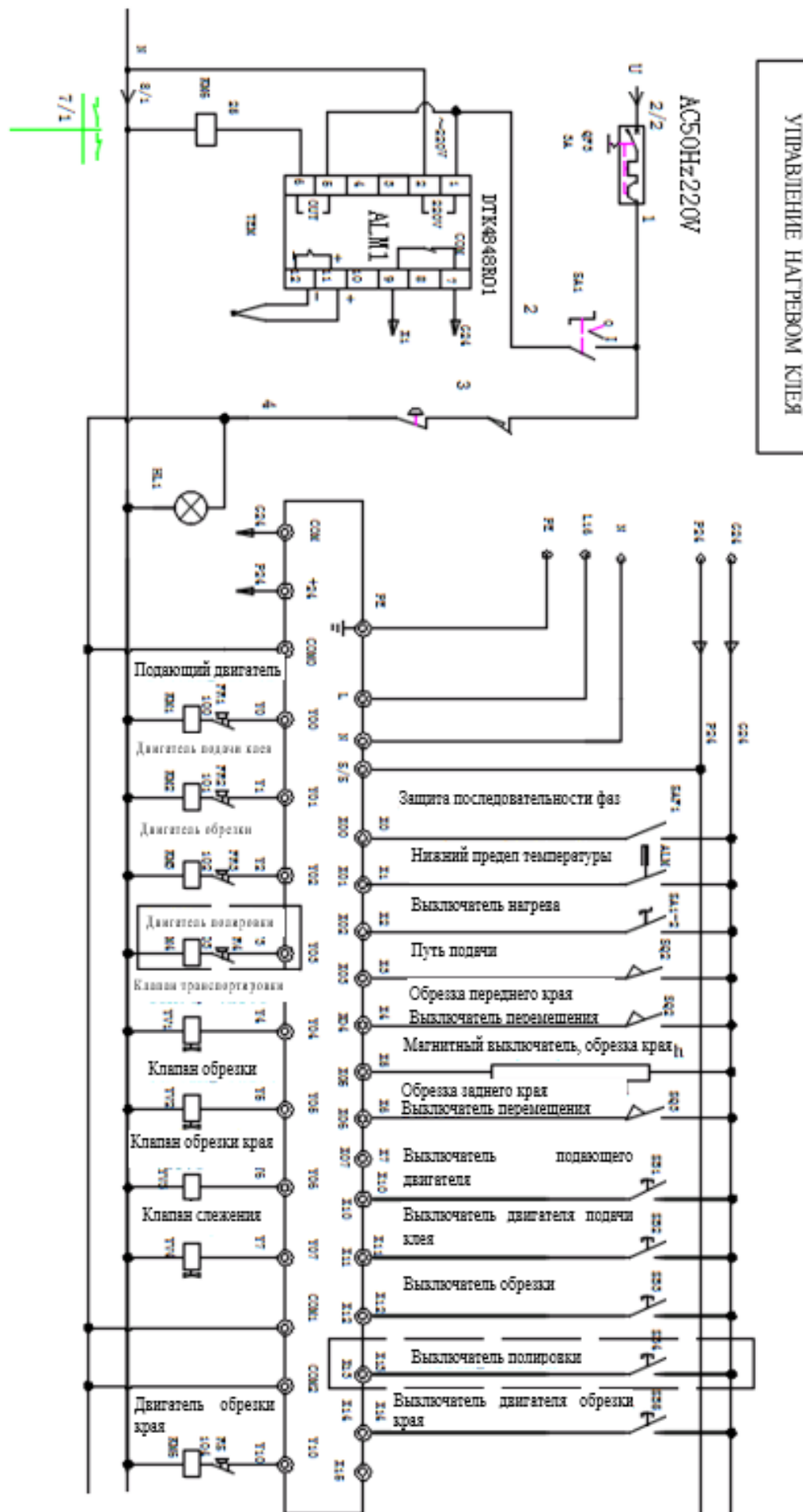
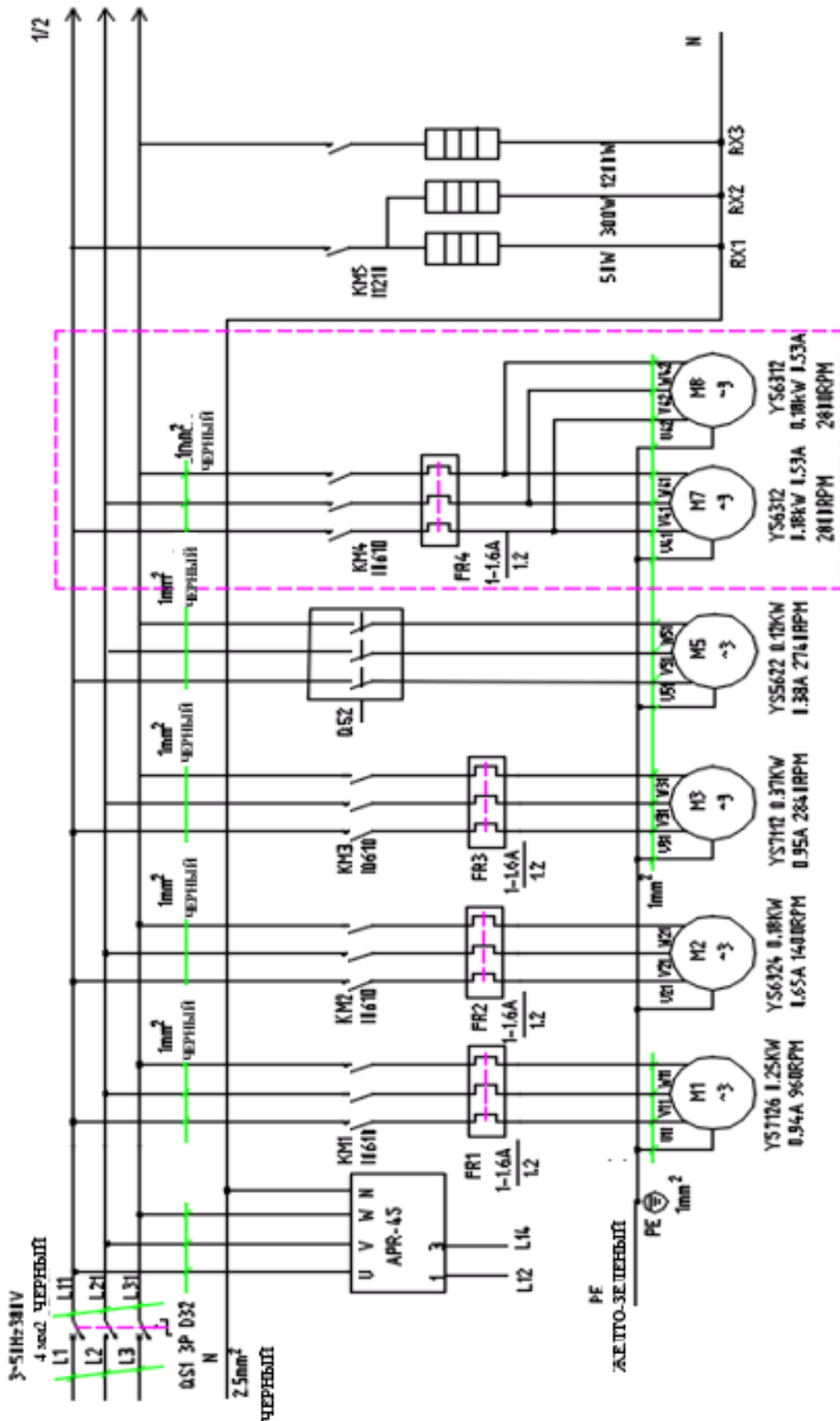
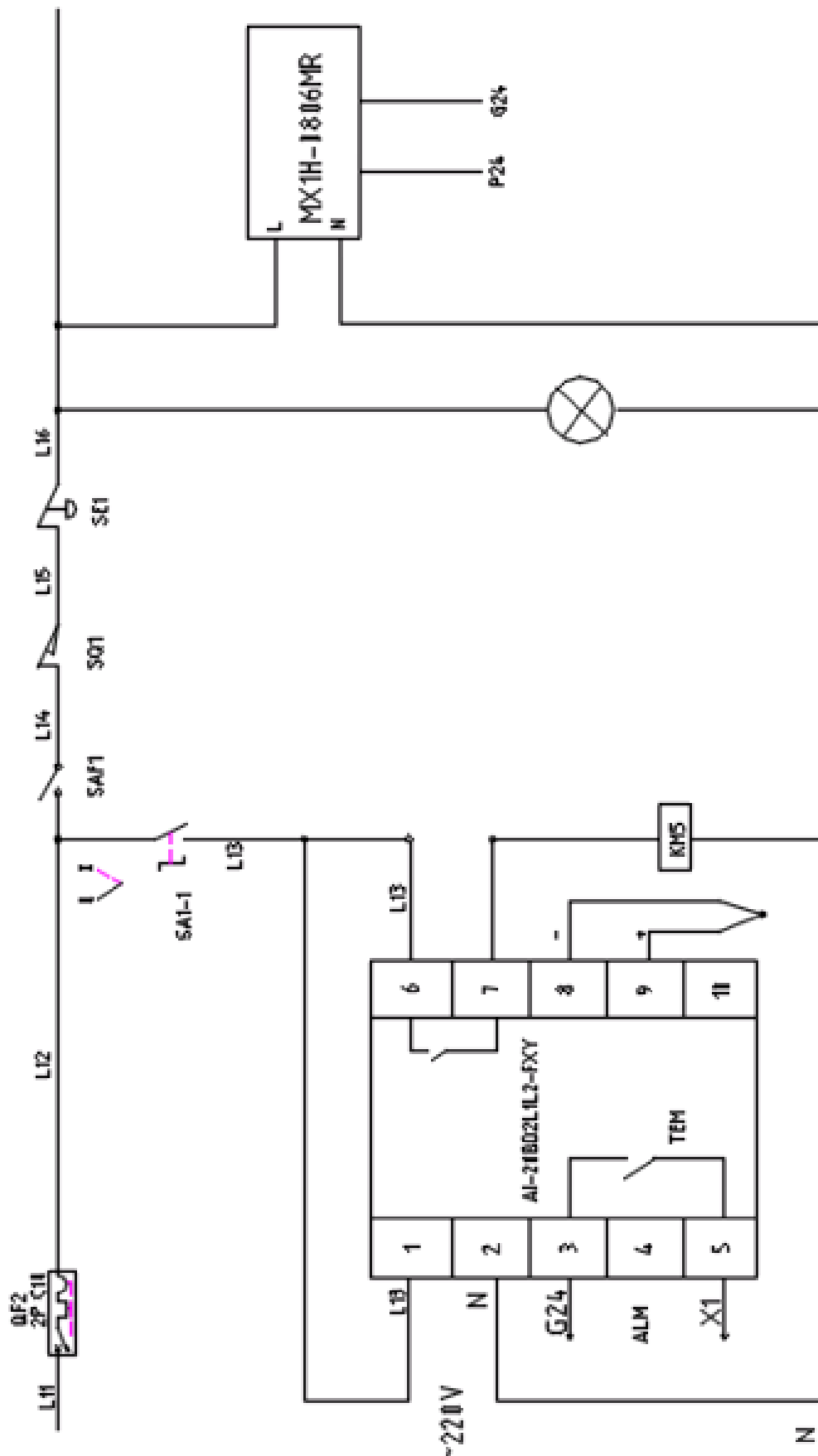
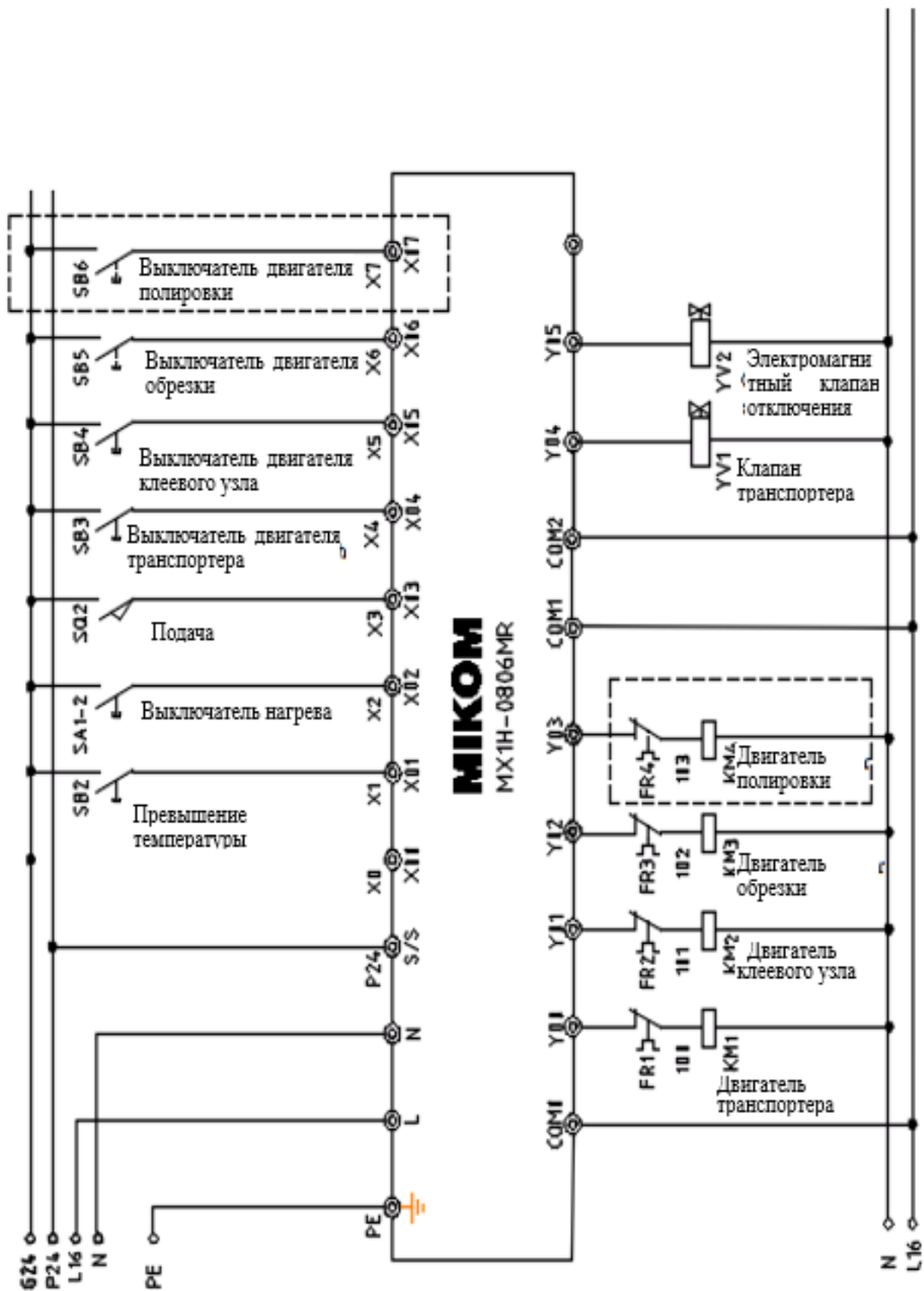


Схема электрическая принципиальная для мод. «HOMMEL LINE P»







Приложение 2 Быстроизнашиваемые части

Название	Характеристики	Кол-во	Место расположения	Примечание
Нагревательный элемент	ф12×100×250 Вт	5	Нагрев клеевого узла	
Лента	660×20×2	1	Обрезной диск	
Лента	660×20×2	1	Пильный диск обрезки краев	
Лента	505×10×1	1	Автоматическая обрезка краев	
Подшипник качения	6002 (15×32×9)	4	Шпиндель фрезы	Высокоскоростной, закрытого типа
Подшипник качения	6002 (15×32×9)	4	Полировочный диск	
Подшипник качения	6002 (15×32×9)	2	Автоматическая обрезка краев	
Направляющая транспортной ленты	3000×92	1	Подающий стол	Направляющая 10×6

Приложение 3 Перечень подшипников

Место установки	Тип	Размер	Количество
Вал подачи клея	6005	25×47×12	2
Опора клеевого узла	6005-2Z	25×47×12	2
Подающий резиновый вал	6002-2Z	15×32×9	2
Поперечная скользящая блочная муфта	6203-2Z	17×40×12	2
Переходной стальной вал	6202-2Z	15×35×11	12
Прижимной резиновый вал	6002-2Z	15×32×9	2
Отрезная фреза (верх, низ)	6002-2Z	15×32×9	4
Редукторный вал ленты транспортера	6002-2Z	15×32×9	1
Приводной вал транспортной ленты	6004-2Z	20×42×12	2
Вал носителя	6004-2Z	20×42×12	22
Фреза обрезки края	6902-2Z	15×28×7	2
Пластина регулировки толщины	51201	12×28×11	2

Приложение 4 Технический паспорт

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

« Станок кромкооблицовочный»

Модель «**HOMMEL LINE M**», «**HOMMEL LINE P**»

(Нужное подчеркнуть)

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 380 В

Частота тока 50 Гц

3. Комплектность:

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер _____

5. Дата выпуска _____

Заявка на проведение работ

Заявка на проведение шеф — монтажных работ и работ по подключению оборудования

МИР СТАНКОВ
тел.: +7 (495) 134-17-73
8 (800) 511-24-73

Прошу предоставить счет и договор на выполнение

приобретенного в _____
/вид работ/

_____ станка мод. « _____ ».

_____ станка мод. « _____ ».

по счёту № _____ от « ____ » _____ 202__ г., для использования в пред-
принимательской деятельности или иных целях, не связанных с личным, семейным и
иным подобным использованием. Счет и договор прошу оформить на

/организацию, ЧЛ/

по следующим реквизитам

Вышеуказанное оборудование установлено по адресу:

Контактный телефон:

Предложения «Заказчика»:

Заявку составил _____

/ФИО, подпись, должность/

МИР СТАНКОВ
Тел: 8 (800) 511-24-73
E-Mail: info@mir-stankov.ru

АКТ РЕКЛАМАЦИИ.

Покупатель:

(Наименование организации)

Юридический адрес:

Адрес местонахождения оборудования:

Контактное лицо:

Телефон (моб.):

Факс:

E-Mail:

Сведения об оборудовании:

Модель:

Зав.№

Приобретено по счету на оплату № от

Подробное описание обнаруженного дефекта и обстоятельства, при которых он произошел:

(Дата)

(М.П. / Подпись)

(Расшифровка подписи)

Все поля, обязательные для заполнения.

Заполненный акт рекламации, подписанный ответственным лицом, с проставленной печатью организации, необходимо отсканировать и отправить любому сотруднику нашей компании, продублировав на эл. почту: info@mir-stankov.ru

Для более полного представления информации, прикладывайте фото / видео демонстрирующие описанные выше вопросы. Помните, что фото / видео, прилагаемые к письму, всегда улучшают взаимопонимание в любых технических вопросах.

Список рисунков:

Рис. 1 Общий вид станка	11
Рис. 2	12
Рис. 3 Схема установки	18
Рис. 4 Панель управления	20
Рис. 5	21
Рис. 6	21
Рис. 7	21
Рис. 8 Подача кромки	22
Рис. 9	22
Рис. 10	23
Рис. 11	23
Рис. 12	23
Рис. 13	24
Рис. 14	24
Рис. 15 Торцовочный узел для мод. «HOMMEL LINE M»	25
Рис. 16 Торцовочный узел для мод. «HOMMEL LINE P».....	25
Рис. 17 Прижимные ролики	26
Рис. 18	27
Рис. 19	28
Рис. 20	28
Рис. 21	28
Рис. 22 Подающая система.....	29
Рис. 23 Регулировка высоты ленты	29
Рис. 24 Положение фиксации и зажимное устройство подающего устройства	30
Рис. 25 Регулировка натяжения ленты	30
Рис. 26 Пневматический узел.....	31

Список таблиц:

Табл. 1 Основные параметры и размеры	5
Табл. 2 Техническая характеристика электрооборудования.....	5
Табл. 3 Перечень неисправностей	32
Табл. 4 Рекомендуемая смазка.....	34