

Круглопильный станок с торцовочной кареткой «HOMMEL HC300»



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	10
3.5 Экологические условия. Шум. Освещение.....	10
4 СОСТАВ СТАНКА	11
4.1 Схема общего вида станка.....	11
4.2 Особенности конструкции станка	12
5 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ	14
5.1 Общие сведения	14
5.2 Подключение станка	14
5.3 Первоначальный пуск.....	14
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
7 ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	20
7.1 Установка пильного полотна	20
7.2 Настройка станка.....	20
7.3 Операции.....	21
8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	27
8.1 Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения.....	27
9 ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ	28
10 ХРАНЕНИЕ	28
11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ	28
11.1 Требования к окружающей среде	28
11.2 Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы	28
11.3 Указания по техническому обслуживанию станка	28
11.4 Смазка станка	29
12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	30
Приложение 1 Схема электрическая принципиальная.....	33
Приложение 2 Технический паспорт	34
Приложение 3 Документы по сервису	35

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение станка

Круглопильный станок с торцовочной кареткой мод. «HOMMEL HC300» (далее по тексту станок) предназначен для продольной, поперечной распиловки и распиловки под углом досок, брусков, мебельных щитов и прочих пиломатериалов. Оснащен литым чугуном столом, подвижной кареткой и механизмом наклона пильного узла под углом 0 - 45°.

1.2 Область применения

Предприятия и цеха по производству столярно-строительных изделий, мебели и другие деревообрабатывающие производства.

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
Наибольшая толщина распиливаемого материала 90°, мм	75
Максимум. ширина распиливаемого материала, мм	520
Максимум. длина распиливаемого материала, мм	580
Диаметр дисковой пилы, мм	300
Посадочный диаметр пилы, мм	30
Размер рабочей поверхности стола, мм	900×710
Размер рабочей поверхности торцовочной каретки, мм	700×400
Частота вращения пилы, об/мин	4200
Наибольший подъем пилы, мм	80
Способ подачи заготовок	ручная
Габаритные размеры (длина × ширина × высота), мм	1380×1150×1080
Масса станка, кг	500

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
Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	380
Мощность привода, кВт	3

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 инструкция 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.

Если длина защитной цепи не более 30 м, непрерывность цепи защиты проверяется пропуском через нее тока не менее 10А, частотой 50 Гц, направляемом источника БСНН в течение 10 с.

При минимальном эффективном поперечном сечении провода защиты 2,5 мм² максимальное установленное падение напряжения равно 1,9 В.

3.3.6 Электрооборудование станка проверено на электрическую прочность изоляции в соответствии с 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».

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.

При подаче испытательного напряжения, составляющего двойное значение номинального напряжения питания или 1000 В, если это значение больше, имеющего частоту 50 Гц и подаваемого от трансформатора минимальной мощностью 500 ВА, электрооборудование выдерживает подаваемое напряжение в течение не менее 1 с между проводами всех цепей и защитными цепями, за исключением предназначенных для работы с БСНН или более низких и цепи защиты.

3.3.8 Надежность заземления соответствует общим требованиям безопасности электротехнических изделий.

Значение сопротивления между заземляющим болтом (винтом, шпилькой) и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью станка, которая может оказаться под напряжением, не превышает 0,1 Ом.

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 - грибковыми 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).

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 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°C.

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 Схема общего вида станка

4.1.1 Схема общего вида станка представлена на Рис. 1

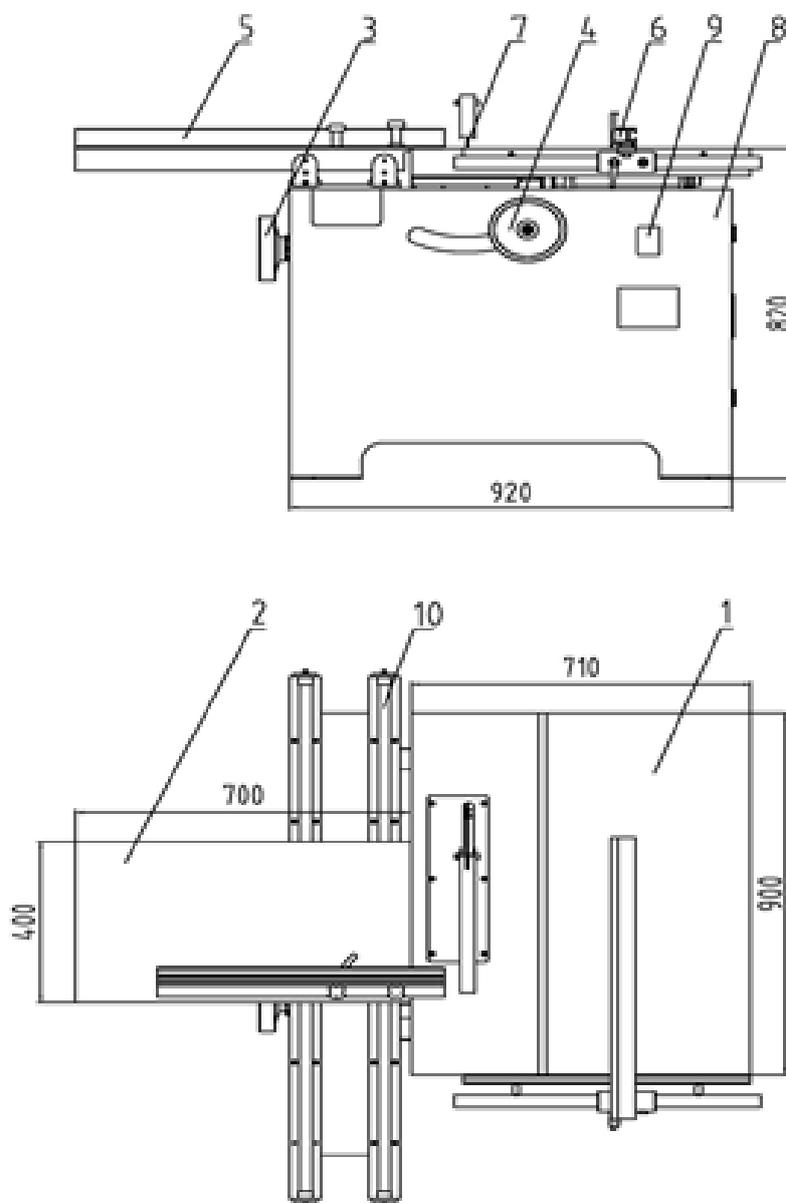
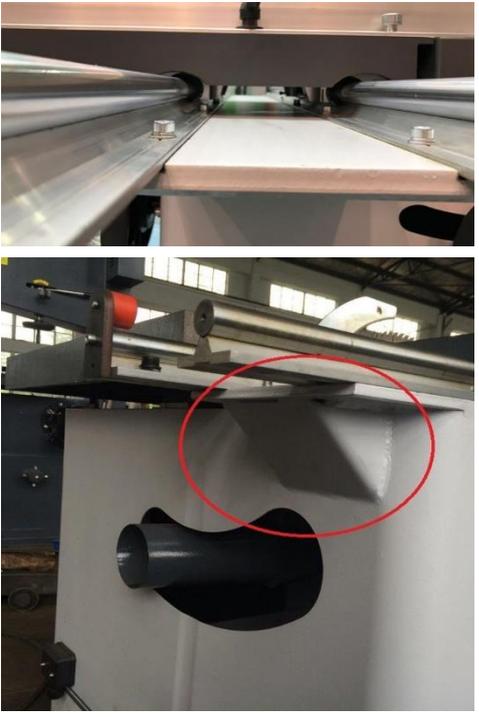


Рис. 1

1. Главный стол
2. Подвижный стол
3. Наклонный маховик
4. Маховик подъема пилы
5. Поперечный упор
6. Продольный упор
7. Пильный диск
8. Станина
9. Главный выключатель
10. Направляющие

4.2 Особенности конструкции станка

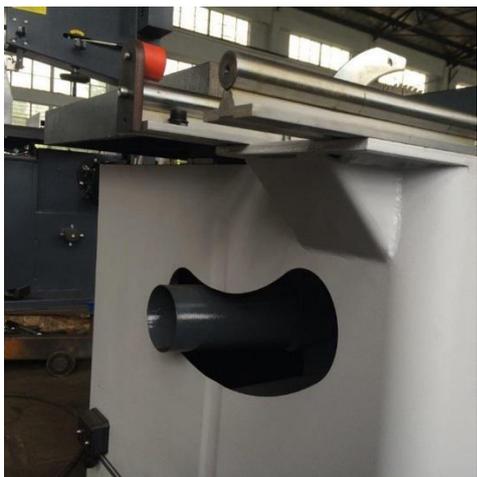
Табл. 3

	<h3>ЛИТЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ</h3> <p>Рабочий стол и каретка, отлиты из чугуна.</p> <p>Обеспечивают стабильную работу станка, препятствуют возникновению вибрации.</p>
	<h3>ЖЕСТКАЯ КОНСТРУКЦИЯ КАРЕТКИ</h3> <p>Перемещение каретки по двум цилиндрическим направляющим исключает люфт в процессе обработки даже тяжелых и длинных заготовок.</p> <p>Консольная часть направляющих каретки, фиксируется винтами к специальному ребру жесткости, что обеспечивает идеальную прямолинейность движения, и как плавность ее хода.</p>
	<h3>НАКЛОН ПИЛЫ</h3> <p>Наклон пилы до 45° с помощью удобного маховика. Отображение угла наклона по угловой шкале.</p> <p>Наклон пилы осуществляется в радиусных чугунных направляющих, которые эффективно гасят вибрации и исключают самопроизвольное изменение угла наклона</p>



РАСКЛИНИВАЮЩИЙ НОЖ

Предотвращает зажимание пилы материалом.



ВЫХОД НА АСПИРАЦИЮ

Подключение аспирации позволяет надежно удалять опилки из зоны резания.

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

При нормальной эксплуатации двигатель на 3кВт потребляет около 6 ампер. Рекомендуем использовать автоматический выключатель на 6А или предохранители на 15А, а проводка должна быть рассчитана минимум на 6 ампер. При соблюдении данных рекомендаций обеспечивается нормальная эксплуатация станка, при этом гарантирована достаточная защита от повреждений, вызываемых перегрузкой цепи. Данный станок должен быть подключен к собственной выделенной сети; он не должен эксплуатироваться на основании общей схемы с любым другим оборудованием. Стандартный 3-полюсный выключатель необходим для использования на станке. Он не поставляется в комплекте со штепсельной вилкой.

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.

При транспортировании станка в распакованном виде необходимо предохранять отдельные выступающие части и их облицовку от повреждения канатом, для чего следует в соответствующих местах установить под канаты деревянные прокладки.

Транспортировка станка, как в упаковочном ящике, так и без тары должна осуществляться только специально обученным и аттестованным персоналом при выполнении соответствующих требований техники безопасности. Необходимая информация по весу станка и его центровке указана на упаковочном ящике.

Используемые для подъема станка и его транспортировки к месту монтажа кран или автопогрузчик должны иметь необходимую грузоподъемность и аттестованные стальные стропы или ремни.

Во избежание повреждения станка стальные тросы и элементы конструкции станка должны быть разделены через деревянные прокладки. Аккуратно поднять станок, при необходимости с помощью дополнительных деревянных прокладок обеспечить горизонтальность и баланс станка, исключив его раскачивание во время транспортировки.

Станок можно поднимать и перемещать при помощи вилочного погрузчика или гидравлической тележки с подъемными вилами для поддонов.

Вилы должны быть вставлены в дно механизма.

Во время подъема механизма особое внимание уделяйте сохранению равновесия.

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.

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

6.4.2 Установку станка следует производить по рамному 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.

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.

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

7.1 Установка пильного полотна

Лезвие пильного полотна – чересчур острое. Соблюдайте особую осторожность при обращении с лезвием или во время работы рядом с ним, т.к. при несоблюдении осторожности могут быть травмы. Пожалуйста, ознакомьтесь с данной главой, даже если ваше пильное полотно пришло предварительно установленным.

- (1) Удалить пластину для пропила, чтобы получить доступ к оправке (зажимному патрону).
- (2) Снимите гайку и наружный фланец оправки с оправки.
- (3) Поставьте пильное полотно на оправку, убедившись в том, что она плотно прилегает к внутреннему фланцу оправки. Убедитесь в том, что верхние зубья пилы выходят на переднюю часть пилы.
- (4) Заменить наружный фланец оправки и закрутить гайку оправки.
- (5) Рукой затяните гайку и закрутите плотно ключом для оправки ключом, вместе с пилой. Не затягивать слишком сильно.
- (6) Убедитесь в том, что пила установлена зубьями в сторону передней части пилы.

7.2 Настройка станка

1. Высота пилы:

При подготовке к работе пильного полотна стола, Вам необходимо отрегулировать высоту лезвия примерно на 1/4" над поверхностью материала, который планируется резать. Ручной маховичок в передней части пилы регулирует высоту лезвия. Для регулировки высоты лезвия необходимо:

- (1) Ослабить стопорное кольцо в центре маховика высоты лезвия.
- (2) Используя образец материала, который планируется резать в качестве шаблона, необходимо повернуть маховик до тех пор, пока лезвие не достигнет своей намеченной высоты.
- (3) Закрутить стопорное кольцо.
- (4) Еще раз проверить высоту лезвия с помощью шаблонного материала и подрегулировать при необходимости.

2. Наклон пилы

- (1) Установите угол лезвия на ноль, как показано на индикаторе угла на передней части пилы и поднять лезвие на несколько дюймов над столом.
- (2) Установите плоский угольник станка на столе и сдвиньте его вдоль по стороне лезвия. Угольник должен равномерно контактировать с лезвием снизу вверх. Убедитесь в том, что зуб лезвия не препятствует движению угольника.
- (3) Отрегулируйте маховик до тех пор, пока угольник не станет на одном уровне с лезвием. Открутить стрелку индикатора наклона, чтобы установить ее на ноль, и закрутить.

(4) Поверните маховик угла лезвия до тех пор, пока индикатор не будет показывать нужный угол.

(5) Затянуть стопорное кольцо маховика.

3. Регулировка опорного ножа:

Правильное использование опорного ножа может сократить сопротивление резки. Опорный нож толще пильного полотна. Он хорошо отрегулирован на заводе, и не нуждаются в наладке, если только Вам не требуется заменить пильное полотно.

4. Регулировка предохранительного устройства пилы:

Предохранительное устройство пилы для предотвращения контакта с зубьями пилы крепится к опорному ножу. Стопорную гайку ножа следует затянуть должным образом, чтобы предохранительное устройство пилы не могло перемещаться вверх и вниз. Гайка может быть установлена в любом положении. Отрегулируйте предохранительное устройство пилы, установив ее в соответствующее положение, согласно толщине материала древесины, чтобы направить щепки в обратном направлении.

5. Приспособление для резки под углом:

Ослабить стопорное кольцо на приспособлении для резки под углом. Корпус приспособления может поворачиваться от 0 ° до 45 °. Для резки прямого края, отрегулировать приспособление для резки под углом таким образом, чтобы установить его перпендикулярно пильному полотну. Для резки скоса кромки отрегулировать угол между приспособлением для резки под углом и пильным полотном в соответствии с рабочей необходимостью.

6. Направляющая планка:

Направляющая планка в составе станка предназначена для обеспечения высокой точности продольной резки при условии надлежащей наладки. Открутить стопорное кольцо, после чего направляющая планка сможет перемещаться вдоль рельсы. Установить направляющую планку на нужное расстояние от пилы для получения нужной ширины заготовок.

7. Передвижная каретка:

Передвижная каретка может регулироваться с помощью рабочего рольганга. Направление передвижения вперед или назад – параллельно пильному полотну. Каретка отрегулирована на заводе и не нуждается в дополнительном регулировании, если только не требуется ее демонтаж.

7.3 Операции

7.3.1 Проверка (испытание) перед вводом в эксплуатацию

Перед началом эксплуатации станка вам необходимо провести его тщательную проверку. Во время проведения проверки воспользуйтесь следующими вопросами:

1. Все ли крепежные детали закручены плотно?
2. Правильно ли установлена пила?
3. Устойчива ли пила?
4. Надлежащим ли образом выполнена проводка?

5. Надлежащим ли образом сконфигурирована электрическая система?
6. Проверена ли заготовка на наличие видимых дефектов?
7. Натянут ли надлежащим образом клиновидный ремень и отрегулированы ли шкивы?
8. Установлен ли узел предохранительного устройства и функционален ли он?
9. Проверен ли зазор пильного полотна во время регулировки в соответствии с углом и глубиной?
10. Ознакомлены ли Вы со всеми предупреждениями и рекомендациями относительно работы настоящего станка?

7.3.2 Пробный запуск

1. Установить пильное полотно лицевой стороной и слева от пути самой пилы.
2. При помощи нажатия одновременно на кнопку START (ЗАПУСК) и на кнопку остановки можно включить пилу. Будьте готовы отключить пилу в случае сбоя.
3. Присматривайтесь и прислушивайтесь к работе пилы. Обратите внимание на наличие необычных звуков или чрезмерной вибрации.
4. Если вы замечаете появление чего-то необычного, немедленно отключите пилу и устраните возникшую проблему.
5. Если пила функционирует исправно, отключите ее и подготовьтесь выполнить резку в соответствии с инструкциями, изложенными в следующих разделах.

7.3.3 Выбор пилы

Выбор правильной пилы для работы имеет важное значение для эффективной и безопасной эксплуатации отрезного станка со столом. Несоблюдение данного шага может привести к повреждению пилы и серьезной травме оператора. Ниже приведены наиболее применяемые пилы и их использование.

1. Пила для продольной резки: используется для резки по зернистости. Как правило, пилы для продольной резки имеют профиль шлифовального зуба с плоской вершиной и большие углубления между зубьями для удаления стружки большого размера. См. Рис. 2.

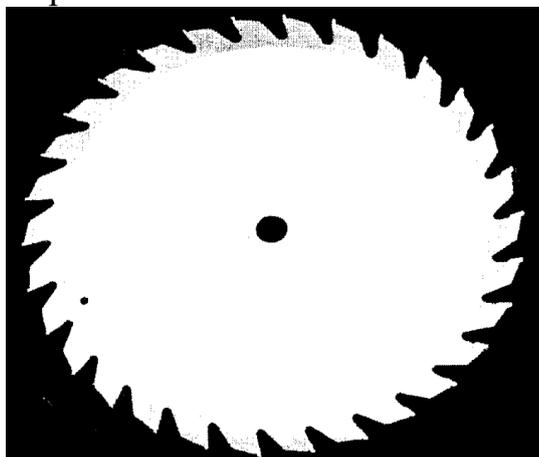


Рис. 2 Пила для продольной резки

2. Пила для поперечной резки: применяется для резки поперек зернистости. пилы 300мм для поперечной резки имеют около 60-80 зубьев, чередующееся верхнее заострение или резкое верхнее заострение профилей зубьев, небольшой передний угол и небольшое углубление между зубьями. См. Рис. 3.

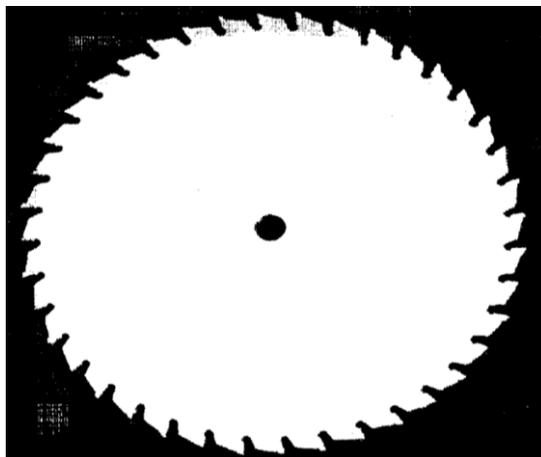


Рис. 3 Пила для поперечной резки

3. Комбинированная пила: используется для резки поперек зернистости. Сочетание пилы для продольной резки и пилы для поперечной резки. комбинированная пила 300мм обычно имеет около 50-60 зубьев, чередующееся верхнее заострение и плоская или чередующееся верхнее заострение и профиль зачищающего зуба. Зубья поделены на группы из 5 зубьев. Углубления между зубьями – небольшие. Небольшое пространство в пределах сгруппированных 5 зубьев, как на пиле для поперечной резки; затем большие и глубокие пространства между группами как на пиле для продольной резки. См. Рис. 4.

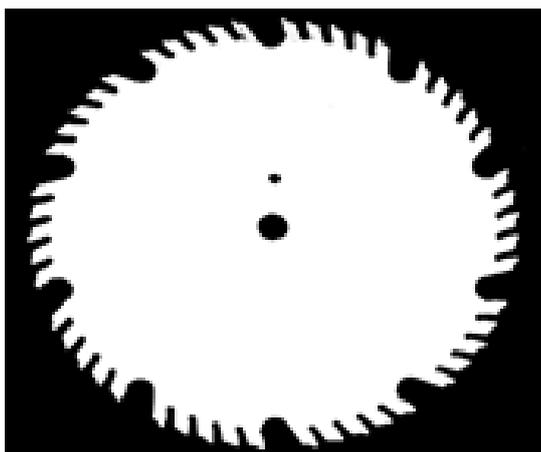


Рис. 4 Комбинированная пила

4. Пила для резки фанеры: используется для резки фанеры или шпона. Пила 300мм для резки фанеры имеет 60-80 зубьев, резкое чередование верхнего заострения профиля зуба и очень небольшие углубления между зубьями. См. Рис. 5.

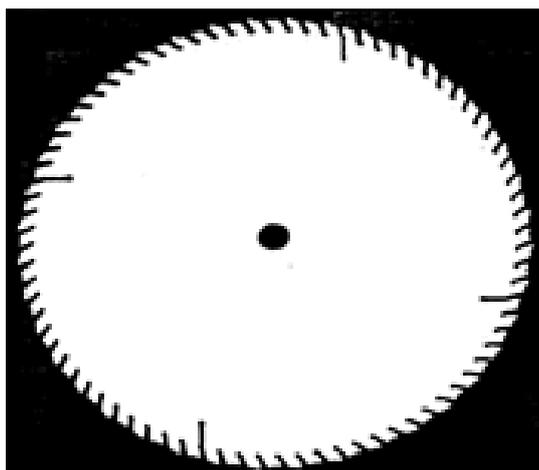


Рис. 5 Пила для резки фанеры

5. Пила с тонким лезвием: многие виды пильных полотен имеют тонкое лезвие. Используется в основном для минимизации потери материала. Рекомендуются пилы с тонким лезвием для использования в сочетании со стабилизатором лезвия для уменьшения качания лезвия. Примечание: большинство предохранительных устройств пилы / опорный нож толще, чем большинство пил с тонким лезвием. Убедитесь в том, что материал будет проходить мимо предохранительного устройства / опорного ножа перед началом резки.

Данный раздел по выбору пил ни в коем случае не является исчерпывающим. Всегда следуйте рекомендациям изготовителя пильного полотна для обеспечения безопасной и эффективной работы вашего отрезного станка со столом.

7.3.4 Поперечная резка

Поперечная резка означает резку поперек зернистости дерева. Для деревянных изделий без зернистости (т.е. МДФ, ДСП) это означает резку поперек ширины материала.

1. Проверить доску на наличие дефектов. Вам не понадобится для точности прямоугольная кромка для выполнения поперечной резки.

2. Проверить приспособление для резки под углом. Правильно и плотно ли оно установлено? Переместите направляющую планку полностью в сторону от направления.

3. Включить пилу и дать ей возможность набрать полную скорость.

4. Плотно удерживать заготовку у поверхности приспособления для резки под углом и опустить ее в пилу, как показано на рисунке.

5. Отключить пилу и дать пиле возможность полностью остановиться.

7.3.5 Продольная резка

Продольная резка означает резку по зернистости древесины. Для других материалов, таких как МДФ или фанера, продольная резка означает резку по длине.

1. Проверить доску на наличие дефектов. Вам понадобится для точности прямоугольная кромка для выполнения продольной резки. Заготовку необходимо будет сначала выровнять на плоской поверхности перед резкой

на круглопильном станке. Не пытайтесь проводить продольную резку доски, которая не имеет идеально прямой кромки. Всегда запускайте прямую кромку доски на уровне с направляющей планкой. В противном случае это может привести к перемещению назад и серьезным травмам.

2. Установите направляющую планку на нужном расстоянии от пилы. Если вы делаете узкие разрезы, используйте направляющую линейку. Опасно держать руки рядом с пилой. Описание шаблона направляющей линейки было включено в состав данного руководства на странице 45. Либо Вы можете приобрести линейку согласно информации в данном разделе. Используйте их, чтобы удерживать заготовку рядом со столом и ограждением, и подтолкните заготовку полностью мимо лезвия пилы. При необходимости продольной резки заготовки небольшой ширины и если направляющая линейка не может быть установлена безопасным образом между лезвием пилы и направляющей планкой, то необходимо провести продольную резку заготовки большего размера с целью получения нужной детали.

3. Включить пилу до достижения полной скорости. Поместите выверенный край доски на уровне направляющей планки. Подача заготовки должна проводиться медленно и равномерно на лезвие пилы. Нельзя стоять позади доски.

7.3.6 Операции по прямоугольным соединительным пазам

Рекомендуется стоять за линией возможного отбрасывания назад. Рекомендуется держать заготовку плотно на уровне ограждения и стола. Нельзя держать пальцы близко к лезвию пилы. Нельзя тянуться за лезвием пилы, чтобы выгрузить заготовку.

Операции по прямоугольным соединительным пазам могут сопровождаться использованием обычного пильного полотна.

1. Четко указать ширину облицовочного разреза на обрабатываемой детали. Включить метки на краю обрабатываемой детали, чтобы можно было бы четко определить намеченный разрез, пока материал ровно лежит на столе отрезного станка.

2. Установить высоту лезвия пилы на глубину предполагаемого разреза.

3. Если паз проходит длину материала, отрегулировать ограждение таким образом, чтобы лезвие пилы регулировалось изнутри канала паза.

4. Включить пилу и выполнить первую резку.

5. Отключить пилу и заново отрегулировать ограждение таким образом, чтобы пила регулировалась с другого края предполагаемого канала паза. Убедитесь, что резка проводится в пределах сделанных отметок. В противном случае пазы получатся слишком большие.

6. Включить пилу и выполнить вторую резку.

7. Переместиться в центр паза последующими резками до тех пор, пока паз не будет полностью выполнен.

8. Переустановить предохранительное устройство пилы.

7.3.7 Операции по выбору фальца

Операции по выбору фальца могут сопровождаться применением обычного пильного полотна.

1. Четко указать ширину фальца на обрабатываемой детали. Включить метки на краю обрабатываемой детали, чтобы можно было бы четко определить намеченный разрез, пока материал ровно лежит на столе отрезного станка.

2. Установить высоту лезвия пилы на глубину предполагаемого разреза.

3. Если фальц проходит длину материала, отрегулировать заграждение таким образом, чтобы лезвие пилы регулировалось изнутри канала фальца.

4. Включить пилу и выполнить первую резку.

5. Отключить пилу и заново отрегулировать заграждение таким образом, чтобы следующая резка сняла другую порцию деревянного материала между внутренней кромкой фальца и краем дерева.

6. Включить пилу и выполнить вторую резку.

7. Продолжить регулировку лезвия пилы и отрезать до тех пор, пока не будет выполнен внутренний фальц.

8. Переустановить предохранительное устройство пилы.

7.3.8 Клиновидные ремни

Для обеспечения оптимальной передачи мощности от двигателя к лезвию пилы, клиновые ремни должны быть в хорошем состоянии и работать под надлежащим напряжением. При замене клиновидных ремней, заменить оба ремня одновременно - даже если не все они кажутся изношенными. Натяжение ремня следует проверять, по крайней мере, каждые 3 месяца; и чаще при интенсивном использовании стола.

Проверить натяжение клиновидного ремня можно:

1. С помощью среднего давления, толкая в центр каждого ремня.

2. Принять во внимание величину прогиба. Прогиб должен быть приблизительно 1/4", как на Рис. 6.

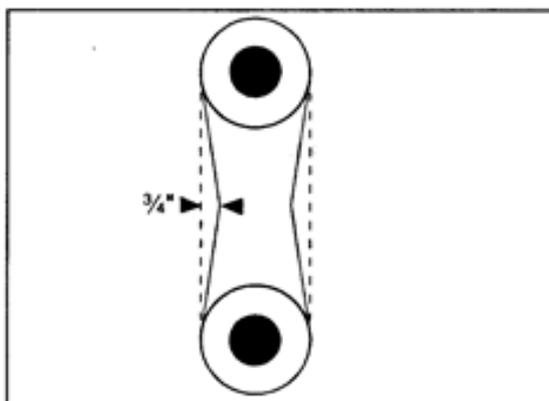


Рис. 6 Прогиб ремня

Для регулировки натяжения клиновидного ремня: открутите три болта на установочной плите двигателя, перемещайте плиту двигателя вверх или вниз для натяжения ремня. Затем снова затяните три болта для закрепления двигателя.

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1 Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения

Табл. 4

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

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.

9.4 Перечень быстроизнашиваемых деталей

Табл. 5

Деталь	Спецназвание	Кол-во
Подшипники шпинделя	6206-2RS(GB276-89)	2
Подшипник	61905(GB276-89)	2
Подшипник	61905(GB276-89)	2
Клиновой ремень	5PK-825	2

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-II по ПУЭ при температуре от +12°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

Регулярное периодическое техническое обслуживание станка обеспечивает оптимальную производительность. Необходимо проверять станок перед каждым запуском. Рекомендуется проверить наличие следующих условий и при необходимости провести ремонт или замену:

1. Регулировка и работа предохранительного устройства.

2. Аварийный выключатель.
3. Изношенные или поврежденные провода и розетки.
4. Поврежденный клиновидный ремень.
5. Состояние крепления монтажных болтов.
6. Проверка лезвий пилы на наличие повреждений.
7. Любые другие условия, которые могут препятствовать безопасной работе настоящего станка.

Столы

Неокрашенные поверхности на станке должны быть защищены от ржавчины и точечной коррозии. После каждого использования протирать станок, чтобы древесная пыль не допускала попадания влаги на металлическую поверхность.

11.4 Смазка станка

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

11.4.2 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.

11.4.3 Рекомендации по смазке узлов и механизмов станка.

Проводить смазку раз в год в местах, указанных ниже.

- Подшипник шпинделя должен быть смазан смазкой на литиевой основе.
- Опорные ролики высоты пилы. Смазка роликов должна проводиться с помощью добавления 6 или 7 капель светлого машинного масла.
- Ходовой винт и зубчатое колесо должны смазываться с помощью автотомеханической смазки для роликовых подшипников.

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.

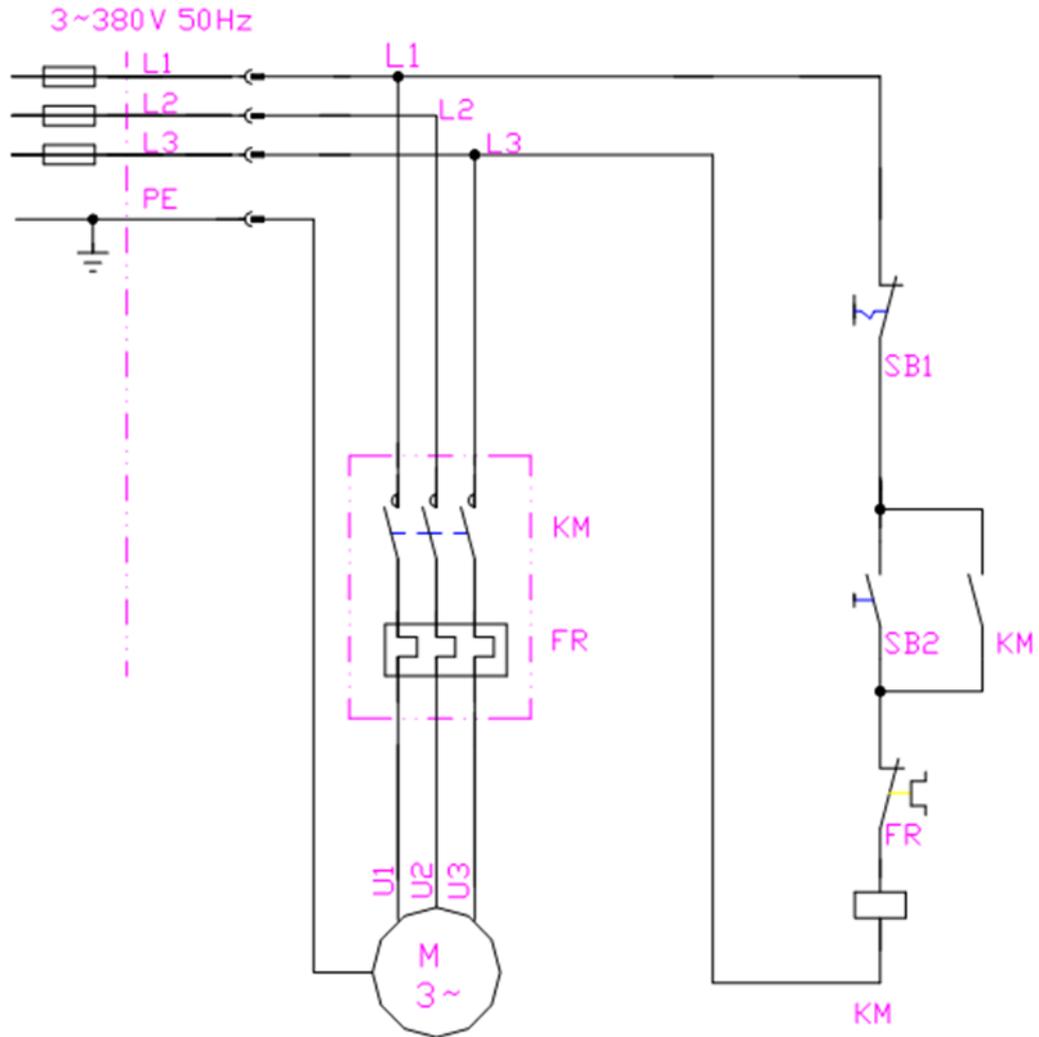
Внимание! При наличии одного из перечисленных обстоятельств, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными.

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.

Приложение 1 Схема электрическая принципиальная



Приложение 2 Технический паспорт

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. Наименование станка:

« Круглопильный станок с торцовочной кареткой »
Модель « **HOMMEL HC300** »

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 _____

Приложение 3 Документы по сервису

Сервисный лист

Дата ввода оборудования в эксплуатации

(ДОЛЖНОСТЬ, Ф.И.О.)

Ввод оборудования в эксплуатацию произвёл

(НАЗВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ)

по договору №

От « ____ » _____ 20 ____ г.

Первичный визит

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.