

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КАМНЕРЕЗНОГО СТАНКА

РК 100N



SWARMA.ru
Эксперты в сварке

Общая информация

Камнерезные станки фирмы «FUBAG» являются технически высококачественным продуктом, которые производятся с большой точностью и по самым современным методам.

Просим внимательно прочитать данную инструкцию перед эксплуатацией и внимательно соблюдать общие инструкции по безопасности.

Перед тем как покинуть наш завод каждый станок проходит тщательную проверку и балансировку.

Соблюдение наших инструкций обеспечивает безупречное функционирование, надежную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

Описание функций и применение.

- Благодаря применению алмазных режущих дисков, которые подобраны к обрабатываемому материалу, резать можно все минеральные и подвергшиеся обжигу материалы: искусственный камень, вулканическую породу, обожженный камень, армированный бетон, цементные плиты, известняковые плиты, песчаник и пр.

Важно!

Проконсультируйтесь у специалиста по вопросу правильного подбора режущего алмазного диска.

Правила безопасности / предотвращение несчастных случаев.

- Станок оснащен защитой от электроудара
- Во время работы требуется использование наушников и защитных очков.
- Станок должен быть установлен таким образом, чтобы предотвратить его опрокидывание.
- Используйте только качественные режущие алмазные диски.
- Не вносите никаких изменений в конструкцию станка. Не работайте без защитного кожуха режущего диска.
- Нельзя использовать полотна для распила дерева или металла и подобные.
- На станке нельзя резать дерево, стекло или металл
- за более подробной информацией просим обращаться к нам по адресу:

Технические данные.

	PK 100N
Алмазный диск макс. диам. (мм)	1000
Посадочное место для диска диам. (мм)	60
Длина реза (мм)	1060
Глубина реза (мм)	420
Двигатель: мощность (кВт)	9
Число оборотов режущего вала (1/мин)	1100
Длина (мм)	1910
Ширина (мм)	970
Высота (мм)	1720
Вес (кг)	306

Ввод в эксплуатацию.

Станок отрегулирован в заводских условиях. Если станок поставляется без диска, то следует установить алмазный режущий диск.

Проверьте плотное прилегание пробки в емкости для стока воды. Наполните ванну водой до полного погружения насоса. Насос не может работать всухую.

Проверьте, подходит ли установленный режущий диск для проводимых работ.

Убедитесь в достаточном напряжении (В) (данные должны совпадать с информацией на фирменной табличке), а также правильность штекерного соединения. При вращении в обратном направлении станок сразу же следует выключить. Затем поменять подключение фаз. Переполюсовку фаз должен производить только специально обученный персонал.

Проверьте, соответствуют ли данные станка с данными вашей сети.

Установите на тормоз передние колеса станка.

Подключите станок к сети.

Разблокируйте аварийный выключатель (повернуть вправо).

Включите выключатель со стороны блока управления. Кнопкой „I“ станок включается, кнопкой “0” выключается.

Водяной насос запускается автоматически.

Станок должен стоять на ровной горизонтальной устойчивой поверхности.

Установка алмазного режущего диска.

Кожух диска с левой стороны снимаются после откручивания гаек, шланг снимается. При помощи ключа на 46 откручивают фланец. Вал при этом фиксируется при помощи 24 ключа. Одна сторона фланца снимается. Алмазный диск устанавливается с учетом направления нарисованной стрелки. Поверхность, на которую устанавливается диск, должна быть чистой, отверстие диска не должно иметь зазоров с посадочным местом. Нельзя устанавливать диски с большим или маленьким отверстием – это опасно.

Диск не должен иметь видимых повреждений, боковых и торцевых ударов.

Снятый до этого фланец снова устанавливается и гайка плотно затягивается. Левый кожух прикручивается на место.

В соответствии с диаметром диска следует установить глубину реза. Диск не должен касаться стола.

Техника реза.

Глубина реза регулируется. Для этого ослабляют рычаг с левой стороны откидного рычага и высота диска регулируется над столом. После этого рычаг затягивают с усилием. Подача охлаждающей воды регулируется клапаном на откидном рычаге. Материал укладывается на рабочий стол станка и подвигается до упора. Станок включают. Колесо управления находится с левой стороны станка. Подача производится при помощи колеса управления. При достижении станком полного числа оборотов и подаче достаточного количества охлаждающей воды плита подводится к алмазному диску и разрезается при достаточном приложении нажима. При слишком большом нажиме, т.е. если нажим больше чем нужно при данной скорости подачи, повышает срок износа диска и станка. По окончании реза сначала отводится диск, а затем снимается отрезанный материал.

Аварийное отключение.

При нажатии красной кнопки аварийного стопа на блоке включения, станок выключается. Для повторного включения станка, прежде всего, следует повернуть аварийный выключатель вправо.

Техническое обслуживание.

- в основном состоит из регулярной очистки станка и тщательной промывки ванны для воды. (не направлять струю воды непосредственно на двигатель или корпус выключателя).
- сильно загрязненная вода может засорить насос, поэтому менять ее нужно до того как насос начнет засасывать шлам или осколки камня. При температурах ниже точки замерзания воду сливают и работы не производят.

Устранение неисправностей.

Прежде всего, следует выключить станок и вынуть штекер.

Неисправность:

Меры по устранению

- биение диска: Проверить не загрязнена ли поверхность фланца и правильно ли затянута гайка фланца
- диск бьет по высоте: Диск установлен неправильно, или посадочное место не соответствует станку. Вы выбрали не соответствующий материалу режущий диск.
- нет воды: ● Уровень воды слишком низкий – добавить
- насос засорен: Отвинтить сетку и очистить корпус насоса при помощи отвертки или спички от шлама. Если крыльчатка насоса вращается, но вода не поступает, убедитесь в том, что шланги не перегнуты, не зажаты или не забита ли форсунка. Если эти меры не приводят к успеху, то насос, кабель и соединения должен проверить специально обученный персонал.
- двигатель не вращается: не достаточное или недолжное напряжение.
- двигатель рычит: дефектный конденсатор или неисправна одна из трех фаз. Передать станок в ремонт.

Гарантийные обязательства.

Производитель гарантирует нормальную работу аппарата в течение срока указанного в сервисном талоне, а также ремонт или замену деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.

Гарантия относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и работы по техническому обслуживанию.

Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи аппараты в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие инструкцию по эксплуатации, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение гарантийного срока Сервисный центр устраняет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои гарантийные обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборке, ремонте и техническом обслуживании аппарата, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.