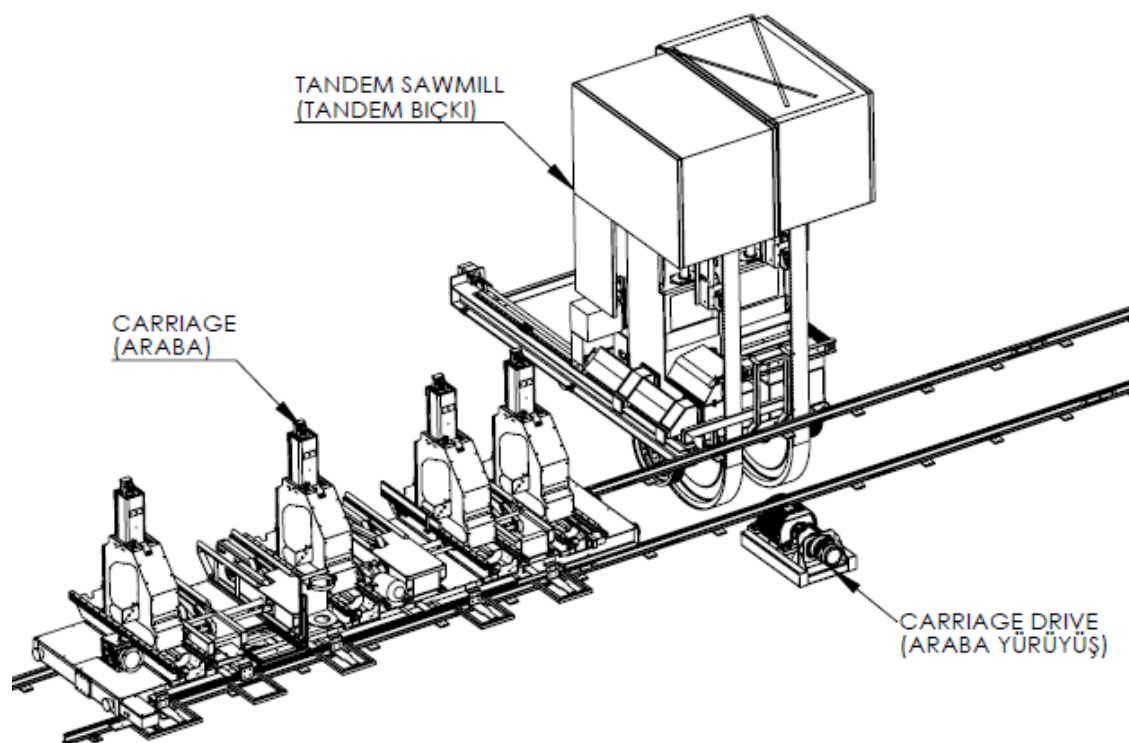


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



КАРЕТКА UTA-Z & УНМ 120Н-Т ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ТАНДЕМ

ТИП : UTA Z4 – УНМ 120 Н-Т

ТУРЦИЯ

Промышленное деревообрабатывающее оборудование:

- Гидравлические Каретки с Дистанционным Управлением или с Управлением с Самой Каретки с 3-мя, с 4-мя и 5-ю Стойками
- Вертикальные и Наклонные Ленточнопильные Пилорамы с Диаметром Шкивов 1000мм, 1200мм, и 1400мм
- Вертикальные Ленточнопильные Делительные Станки с Диаметром Шкивов 1000мм и 1200мм
- Горизонтальные Делительные Станки с Диаметром Шкивов 1000мм и 1200мм
- Горизонтальные Ленточнопильные Пилорамы с Диаметром Шкивов 1000мм и 1200мм
- Вертикальные Ленточнопильные Пилорамы Тандем и Твин
- Гидравлические Брусосальные Дискосые Станки
- Кантеры / Фрезерные Станки
- Гидравлические Кромкообрезные Станки с Высотой Пропила 120мм и 160мм
- Гидравлические Многопильные Станки с Одним Валом с Вальцовой или с Гусеничной Подачей с высотой пропила 100мм, 120мм и 160мм
- Гидравлические Двухвальные Многопильные Станки с Высотой Пропила 160мм и 240мм
- Торцовочные Станки с 1-ой, с 2-мя, с 3-мя, с 4-мя, с 5-ю и 6-ю Пилами
- Система Подачи, Роликовые и Цепные Конвейеры
- Проекты Под Ключ

По всем вопросам связанных с проблемами оборудования и запасных частей, просим обращаться по ниже указанной электронной почте или по контактными телефонам с обязательным указанием следующей информации; серийный номер оборудования, описание проблемы и причину в результате чего возникла данная проблема и контактные данные:

Модель станка :

Серийный номер :

Год производства :

UTA Z4 – УНМ 120 Н-Т

СОДЕРЖАНИЕ

1.0	ОБЩИЕ ДАННЫЕ	1
1.1	ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	1
1.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
1.3	РАЗМЕЩЕНИЕ	5
2.0	ТРАНСПОРТИРОВКА, РАЗМЕЩЕНИЕ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА .	6
2.1	ТРАНСПОРТИРОВКА	6
2.2	МЕРЫ, ДЛЯ ВРЕМЕННОГО ХРАНЕНИЯ.....	12
2.3	УСЛОВИЯ РАБОТЫ И ХРАНЕНИЯ.....	13
2.4	ОСМОТР НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПОСЛЕ ТРАНСПОРТИРОВКИ.....	13
2.5	ВКЛАД КЛИЕНТА В МОНТАЖ	14
2.6	СБОР ПЫЛИ И ОПИЛОК.....	14
2.7	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ КОМПОНЕНТЫ.....	14
2.8	УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ ПОСЛЕ МОНТАЖА	14
3.0	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ	15
3.1	ОБЩИЙ ВИД СТАНКА	15
3.2	ДЕТАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА.....	17
3.3	ВРЕДНЫЕ ВЕЩЕСТВА, ПРОИЗВОДИМЫЕ СТАНКОМ	17
3.4	УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	19
3.5	МЕРЫ ПРИНИМАЕМЫЕ КЛИЕНТОМ	22
3.6	ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ	24
4.0	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И НАСТРОЙКИ	36
4.1	МОНТАЖ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	36
4.2	ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ.....	43
4.3	ПУСК МАШИНЫ	47
4.4	РЕЖИМЫ И МЕТОДЫ ОСТАНОВКИ	49
4.5	МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ УСТАНОВЛЕННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ	52
4.6	ПРАВИЛЬНОЕ И НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	52
4.7	ОПИСАНИЕ ПРОБЛЕМ, РЕМОНТ И ПОВТОРНЫЙ ЗАПУСК	53

5.0	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА.....	54
5.1	ДАННЫЕ ПО СМАЗКЕ.....	54
5.2	ДАННЫЕ ПО ТЕХОБСЛУЖИВНИЮ	59
6.0	СНЯТИЕ СТАНКА ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЕМОНТАЖ.....	69
6.1	СНЯТИЕ СТАНКА ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	69
6.2	МЕТОД СНЯТИЯ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ	69
7.0	СВЕДЕНИЯ ОБ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКЕ	69
7.1	СРЕДСТВА ДЛЯ БОРЬБЫ С ПОЖАРОМ	69
7.2	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ, ВОЗДЕЙСТВИЯ И МЕРЫ БОРЬБЫ С РАСПРОСТРАНЕНИЕМ ВЫБРОСОВ ИЛИ ОПАСНЫХ ВЕЩЕСТВ ..	69

1.0. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1.1. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

- Станок и его оборудование подлежит гарантийному обслуживанию при его целевом применении и использовании в соответствии руководством по эксплуатации. Не превышайте производительную мощность станка (материал, технические лимиты), в противном случае станок и его оборудование НЕ БУДЕТ ПОДЛЕЖАТЬ ГАРАНТИИ.
- Неисправности, вызванные резкой недревянных материалов (металл, керамика, мрамор), В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ
- Станок не подлежит гарантии, если его установку и монтаж не воспроизводила компания ÜSTÜNKARLI.
- Замена или вмешательство в оригинальное исполнение и предохранительные устройства оборудования вне ведома ÜSTÜNKARLI АННУЛИРУЕТ ГАРАНТИЮ. Использование неоригинальных деталей при замене запчастей приводит к АННУЛИРОВАНИЮ ГАРАНТИИ.
- Несанкционированные вмешательства в оборудование ЗАВЕРШАЮТ ДЕЙСТВИЕ ГАРАНТИИ

Неуполномоченный персонал

Ремонт, обслуживание и смазку должны проводить обученные лица, подписавшие форму подтверждения, все остальные лица считаются неуполномоченным персоналом.

Неуполномоченным персоналом называют лицо, которое вмешивается в работу станка без соответствующего обучения.

- Лица, прошедшие обучение по протоколу «Форма первой сдачи-приемки», подписанном при сдаче-приемке продукции, вправе использовать продукт, проводить техобслуживание и ремонт в охвате, приведенном в руководстве пользователя. Доступ к оборудованию других третьих лиц расценивается как несанкционированный.
- Для проведения подготовки персонала, которым будут заменены прошедшие обучение сотрудники, ушедшие с компании по какой-либо причине, свяжитесь с ÜSTÜNKARLI.
- Неисправности и поломки, возникшие при использовании оборудования незнающим, неподготовленным, необученным персоналом, который не имеет допуска к работе, а также вызванные небрежностью и невнимательностью подготовленного персонала, ОСТАЮТСЯ ВНЕ

ГАРАНТИЙНОГО ОХВАТА. ÜSTÜNKARLI не несет ответственность за возникающие проблемы.

- Неисправности и поломки, вызванные несвоевременной и недостаточной очисткой, техническим обслуживанием, ремонтом, форма проведения которых указана в руководстве пользователя, а также условиями, средой, материалом, полномочным персоналом, В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.
- Неисправности и поломки, вызванные ошибками пользователя и использованием с нарушением требований руководства пользователя, В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.
- Неисправности и поломки, возникшие в ходе погрузки, разгрузки, транспортировки оборудования после его передачи клиенту, В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.
- Неисправности и поломки, вызванные колебанием напряжения в сети, а также проводкой, выполненной без соблюдения требований проекта электрической части, предоставленного ÜSTÜNKARLI, В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.
- Поломки и неисправности, вызванные внешними факторами (удары, столкновение, т.п.), В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.
- Неисправности и поломки, возникшие в результате пожара, удара молнии и т.п. стихийных бедствий, В ОХВАТ ГАРАНТИИ НЕ ВХОДЯТ.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ УТА

Таблица 1.1

ТИП	УТА Z4
Серийный номер	
Дата производства	
Вес станка	~9000Kg
Габариты станка (Д, Ш, В)	~6600x2000x3000mm
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА	
Расстояние между пилой и опорой	Макс. 1000мм
	Мин. 45мм
Макс захват бревна	Макс. 900мм
	Мин 75 мм
Расстояние между прямой и трапецеидальной осями рельсов	Мин. 1220мм
Расстояние между трапецеидальной осью и ленточной пилой	350мм
Движение стоек вперед-назад	Редукторомотор
Движение кантователей	Редукторомотор
Движение кантователей вверх-вниз	Гидравлическая система
Движение крюков вверх-вниз	Гидравлическая система
Движение стоек вперед-назад	Гидравлическая система
Скорость подачи	0 – 120м/мин
Скорость стоек	200мм/с
Диаметр троса	Ø16мм
Объем гидравлической емкости на каретке	120л
Рабочий объем гидравлической емкости системы движения каретки	210л
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	
Общая мощность	12,5 кВт
Мощность двигателя привода	30 кВт
Основное напряжение	3 Фазы + N + PE 380 / 400V 50 Hz
Контрольное напряжение	24 V AC DC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ УНМ 120 Н-Т

Таблица 2.1

ТИП	УНМ 120 Н-Т	
Серийный номер		
Дата производства		
Вес станка	~6000 Кг Подвижная головка 5000 Кг Фиксированная головка Примерный Общий вес 11000Кг	
Габариты станка (Д, Ш, В)	1910x3900x3350мм (Подвижная) 1910x1600x3350мм (Фиксированная)	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
Диаметр колеса	Ø1200мм	
Ширина колеса	140мм	
Параметры полотна пилы	Макс. 155 x 1,22 Мин. 120 x 1,2	L _{макс} :9250
Скорость пилы	35 (45) м/сек	
Размеры клиновидного ремня	SPC (22 x 4200) Ла. 5 шт.	
Рабочий объем гидравлической емкости	25л	
ДАННЫЕ ДЛЯ СБОРА ОПИЛОК		
Диаметр патрубка	250 мм	
Скорость воздуха	30м /с	
Расход воздуха	5280м ³ /ч	
Потери давления	3720 Pa	
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА		
Общая мощность	56,47 кВт	
Основное напряжение	3 Фазы + N + PE 380 / 400V 50 Hz	
Контрольное напряжение	24 V AC DC	

1.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

Так как монтаж, настройки и запуск станка требуют профессионализма, монтаж и запуск станка осуществляются со стороны компании производителя.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ ПОД ОБОРУДОВАНИЯ

Клиент должен подготовить основание под оборудование до начала монтажных работ.

Для этого, все данные по подготовке требуемого фундамента будут переданы клиенту до отгрузки. Размещение оборудования в цехе заранее обсуждается с клиентом, при подготовке основания под оборудование нужно учитывать и данный план размещения оборудования.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ АСПИРАЦИИ

Если клиент планирует выводить все опилки и пыль за пределы цеха, то при заказе оборудования клиент должен заранее предупредить производителя, чтобы производитель оборудования выдал требуемые схемы фундамента и прямка, которые должен подготовить клиент до начала монтажа. Клиенту нужно будет подготовить все аспирационные трубы и сделать все требуемые подключения. Для здоровья рабочих, клиенту нужно подобрать мощную и эффективную аспирационную систему.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Оборудование снабжено электросистемой по указаному клиентом вольтажу. Электроэнергия подаваемая в оборудование должно быть 3-х фазное и обязательно должна присутствовать система заземления. Для монтажа и для первого запуска оборудования, клиент до начала монтажа должен провести кабеля до точек указанных в схеме расположения оборудования и сделать заземления. Подводимые кабеля должны подходить по характеристикам электроснабжения оборудования и должны быть подключены к трансформатору.

2.0 ТРАНСПОРТИРОВКА, УСТАНОВКА И СОЕДИНЕНИЯ СТАНКА

2.1 ТРАНСПОРТИРОВКА

При транспортировке основное шасси должно быть поднято с обеспечением сбалансированного подъема с помощью встроенных транспортировочных крючков, как показано на рисунке снизу. Стальной трос, используемый для подъема, должен соответствовать общему весу станка, который составляет приблизительно ~5000кг.



Вилочный погрузчик, кран и металлические тросы должны соответствовать весу станка.

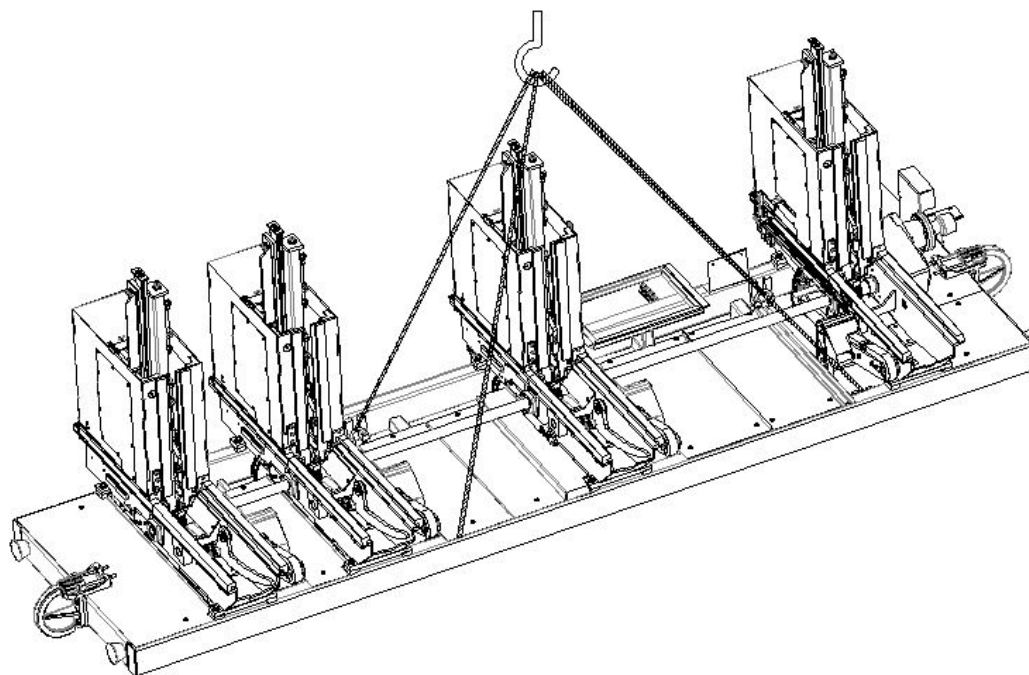
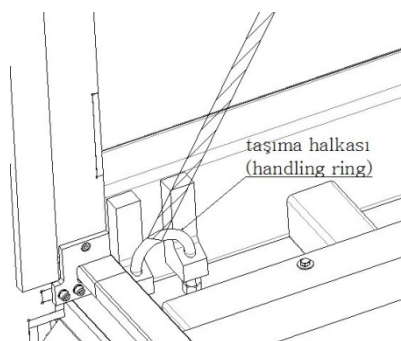


Рисунок 2-1



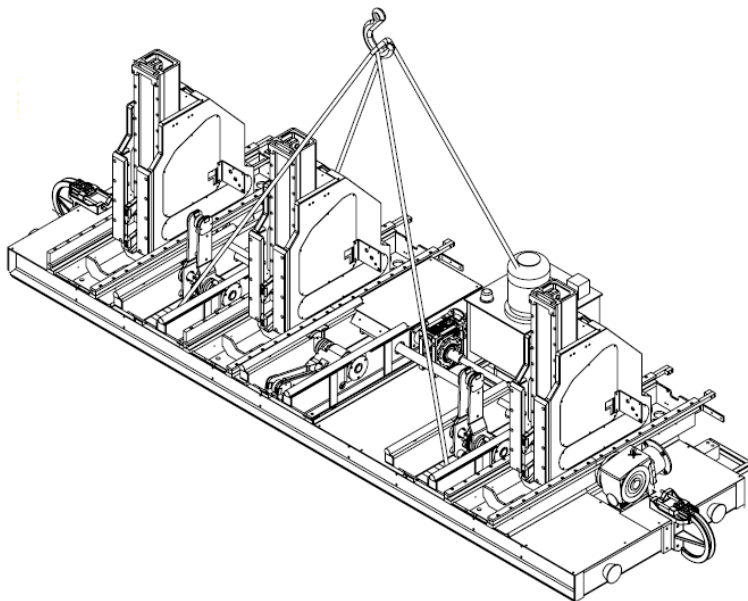
ТРАНСПОРТИРОВКА КАРЕТКИ UTA Z3

Рисунок 2-2

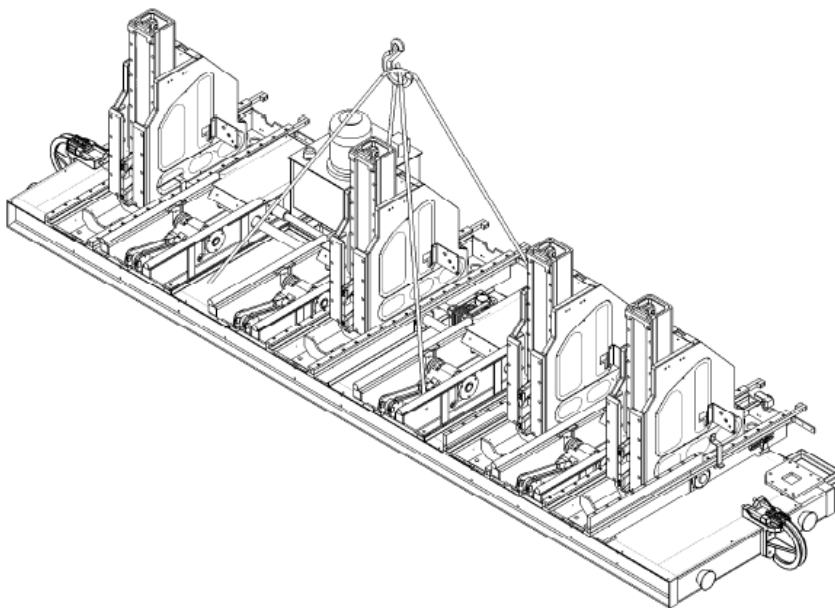
ТРАНСПОРТИРОВКА КАРЕТКИ UTA Z4

Рисунок 2-3

ТРАНСПОРТИРОВКА РЕЛЬСОВ

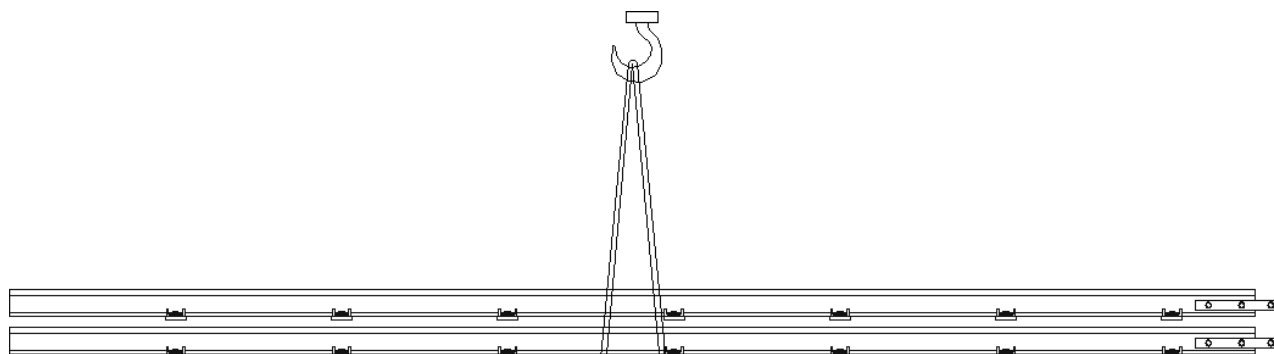


Рисунок 2-4

Рельсы поставляются в общем количестве 6 штук, каждая группа состоит из 3 штук длиной по $6 + 6 + x$ метров. Рельсы транспортируются с помощью стального троса. Общий вес рельс составляет ~800кг.

ТРАСПОРТИРОВКА БАРАБАНА

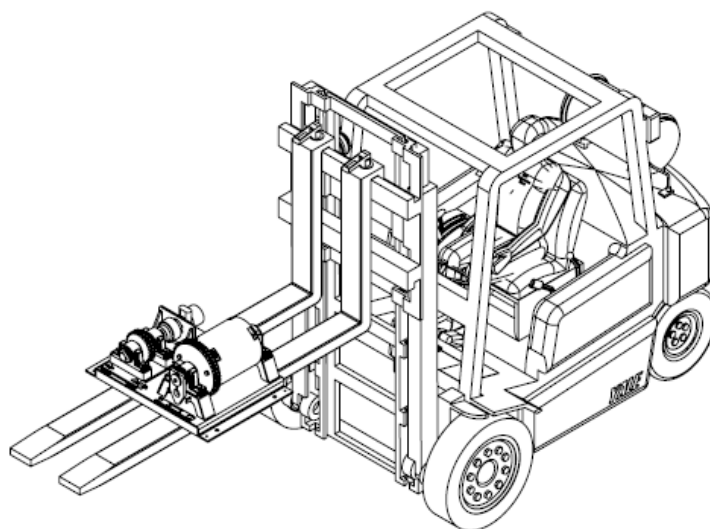


Рисунок 2-5

Барабанный узел и стальной трос транспортируются с помощью вилочного погрузчика. Общий вес барабанного узла примерно ~750кг.

ТРАНСПОРТИРОВКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

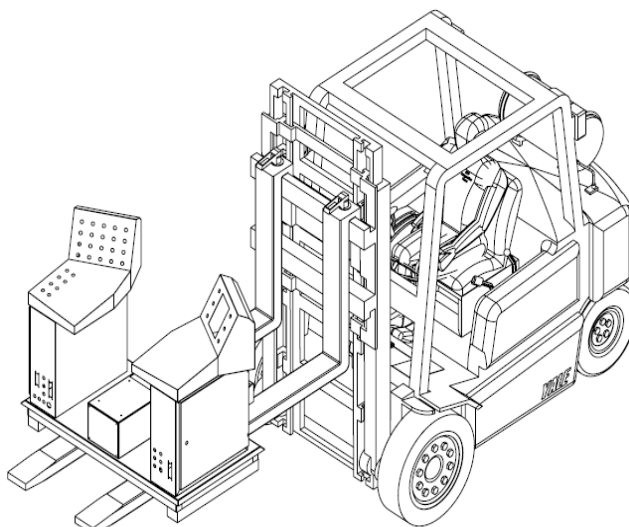


Рисунок 2-6

Панель управление транспортируется вилочным погрузчиком. Общий вес панели ~500кг.

ТРАНСПОРТИРОВКА ГИДРАВЛИЧЕКОЙ УСТАНОВКИ

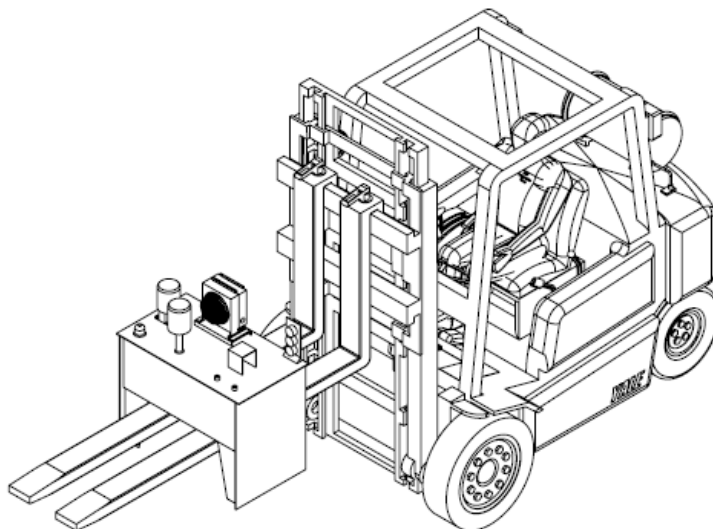
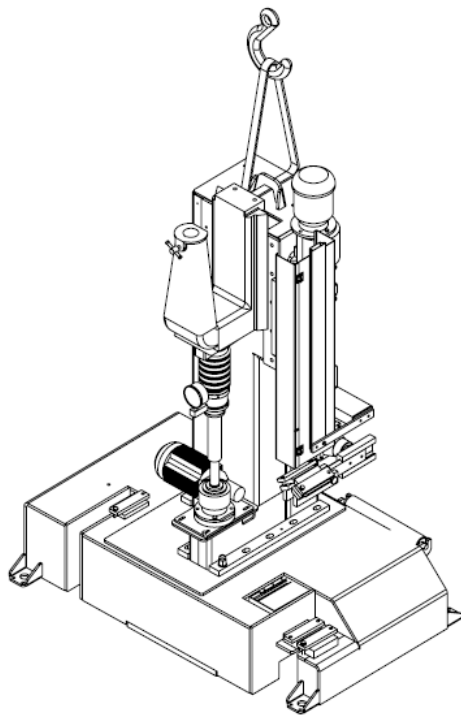


Рисунок 2-6

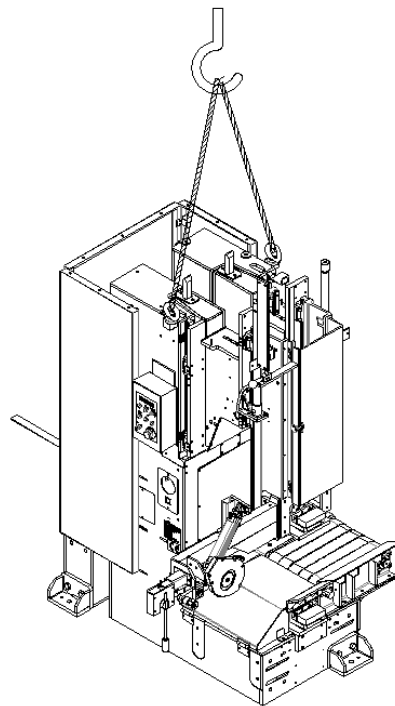
Гидравлическая установка транспортируется вилочным погрузчиком. Общий вес установки ~500кг.

2.1.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ЛЕСОПИЛЬНОГО СТАНКА UHM

ТРАНСПОРТИРОВКА ОСНОВНОГО КОРПУСА



UHM



UHM-M / UHM-H

Подвижная Головка

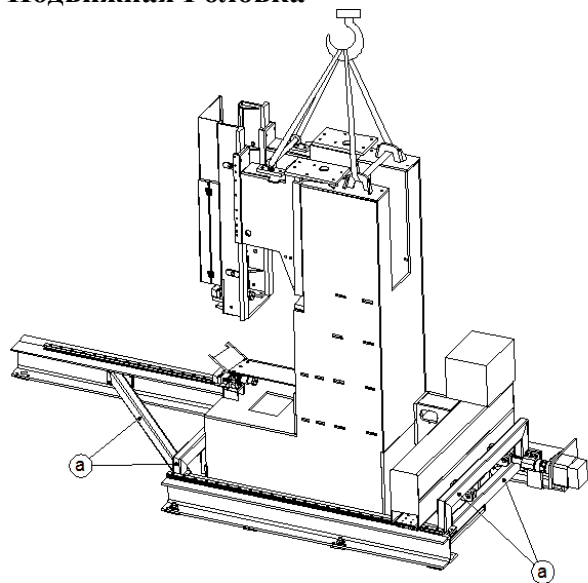


Рисунок 2-7

Станок транспортируется, как показано на рисунке сверху. Станок поднимается тросом, подсоединенным к транспортировочному крюку в точке балансирования веса. Станок может быть транспортирован в любое место с помощью крана или вилочного погрузчика с использованием стального троса, который соответствует весу основного корпуса ~3500 кг.



Вилочный погрузчик, кран и металлические тросы должны соответствовать весу станка.

Транспортировка шкивов

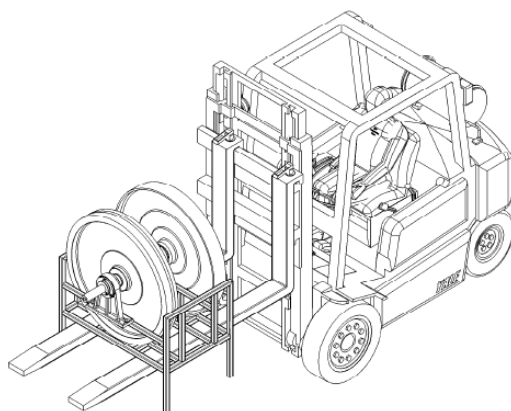


Рисунок 2-8

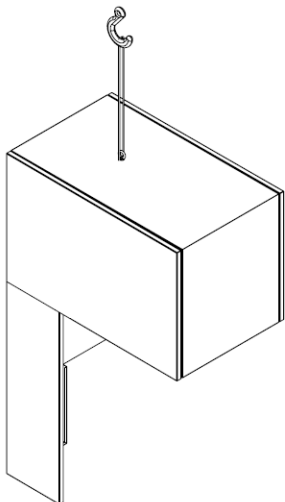
Шкивы должны быть перенесены на место сборки, как показано на рисунке сверху. Шкивы должны подниматься специальными стропами, как показано ниже. Трос должен быть подсоединен к крюкам, так чтобы сбалансировать центр тяжести. Общий вес шкивов составляет приблизительно **1500кг.**



Рисунок 2-9

Шкивы могут быть сняты с зажима, используя специальное крепление или полиэстеровый подъемный ремень.

ТРАНСПОРТИРОВКА КОЖУХА



Кожух транспортируется, как показано на рисунке. Он поднимается с помощью стального троса, подсоединенного к транспортировочному болту с ушком, расположенного в сбалансированном центре тяжести. Кожух может быть транспортирован в любое место с помощью крана или вилочного погрузчика, которые подходят под вес кожуха **500кг.**

Рисунок 2-10

ТРАНСПОРТИРОВКА ДРУГИХ КОМПОНЕНТОВ

Основной мотор, запчасти и электроцит могут быть транспортированы краном или вилочным погрузчиком с помощью стального троса.



Вилочный погрузчик, кран и металлический трос должны соответствовать весу транспортируемой части.

2.2. МЕРЫ, КОТОРЫЕ НЕОБХОДИМО ПРИНЯТЬ ДЛЯ ВРЕМЕННОГО ХРАНЕНИЯ

Оборудование до монтажа требует хранить в сухой среде. Под оборудование нужно будет подложить какие-нибудь профиля, чтобы оборудование не соприкосалось с землей/полом. Сверху оборудование нужно будет покрыть пленкой.

В случае более длительного срока хранения, механические рабочие поверхности должны быть защищены путем применения масла и должны периодически проверяться.

2.3 УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Это станок спроектирован для эксплуатации в среде с температурой от -10°C до +40°C, с максимальной влажностью 50% (RH).

Зоны, которые могут быть подвержены коррозии, необходимо покрывать защитным материалом. Настоящий станок спроектирован для эксплуатации

в закрытом помещении. Если станок эксплуатируется в местах, подверженных воздействию атмосферных явлений, дожди и влага могут привести к коррозии внешних поверхностей.

Электронные приборы необходимо защищать от влажности. Они не должны подвергаться воздействию солнечных лучей и теплоизлучающих источников. Если станок будет длительное время храниться без эксплуатации, его необходимо поднять на подставку или платформу, чтобы предотвратить попадание внутрь воды. Место хранения станка должно быть защищено от влаги.

В случае хранения и эксплуатации станка в условиях, отличных от указанных, ÜSTÜNKARLI не несет ответственность за ущерб, полученный станком.

2.4 РЕКЛАМАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ПОСЛЕ ТРАНСПОРТИРОВКИ

Каретка отгружается: с основным шасси, со шкивами, с панелью управления и с креслом оператора, стальным тросом, с предохранительным кожухом, с рельсами, гидроузлом в разобранном виде.

ÜSTÜNKARLI не несет ответственность за повреждения, нанесенные после отгрузки оборудования с завода ÜSTÜNKARLI, такие как во время транспортировки, разгрузки и хранения станка.

Необходимо тщательно проверить следующие точки:

- Наличие какого-либо видимого повреждения
- Наличие всех разобранных частей и что нет никаких повреждений
- Что все цепи на месте и неповреждены
- Что нет повреждений на панели управления
- Отсутствие повреждений на электрической панели.
- Нет ли повреждений на шасси каретки (гидравлическом узле, шлангах, клапанах, трубах, цепях и на прочих компонентах)
- Что барабан и катушка не повреждены
- Не повреждена ли гидростанция
- Наличие всех рельсов

2.5 ОБЯЗАННОСТИ КЛИЕНТА

- 1- Подготовка фундамента в соответствии с планом, предоставленным компанией USTUNKARLI.
- 2- Подводка кабеля электропитания до барьера электрического распределения станка.
- 3- Подводка системы сжатого воздуха до зоны установки станка.
- 4- Соответствующее освещение для зоны установки станка.
- 5- Подготовка системы всасывания опилок и пыли (аспирация) в соответствии с предоставленными данными (см.секцию 1.2)

2.6. СБОР ОПИЛОК И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ (аспирация)

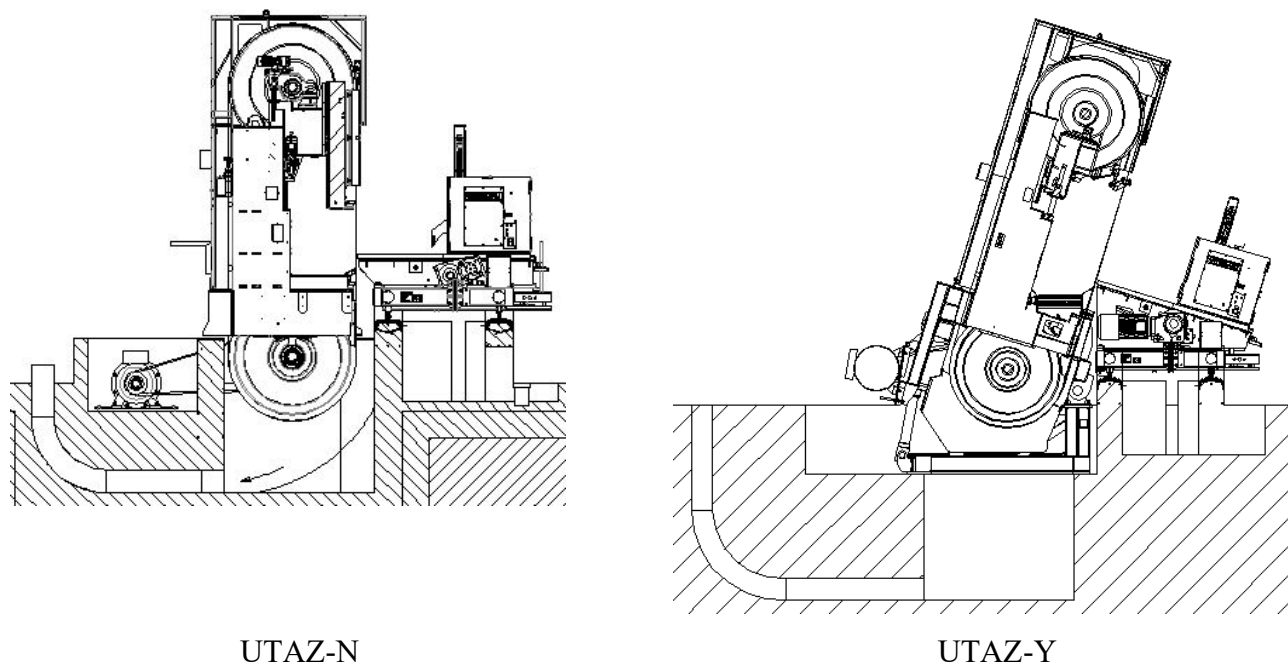


Рисунок 2-11

Всасывание пыли и опилок должно осуществляться мощной системой аспирации. В станке нет отверстия для всасывания. Пыль будет всасываться с ямы под станком (см.секцию 1.3)

2.7 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Энергопитание станка должно быть подсоединено квалифицированным персоналом в кооперции с компанией ÜSTÜNKARLI и в соответствии с предоставленной электросхемой.

2.8 УБОРКА МУСОРА ПОСЛЕ УСТАНОВКИ

После установки станка мусор вокруг станка и рабочей зоны необходимо уничтожить в соответствии с экологическими процедурами сохране

3.0 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА

3.1 ОБЩИЙ ВИД СТАНКА

ОБЩИЙ ВИД КАРЕТКИ УТА Z

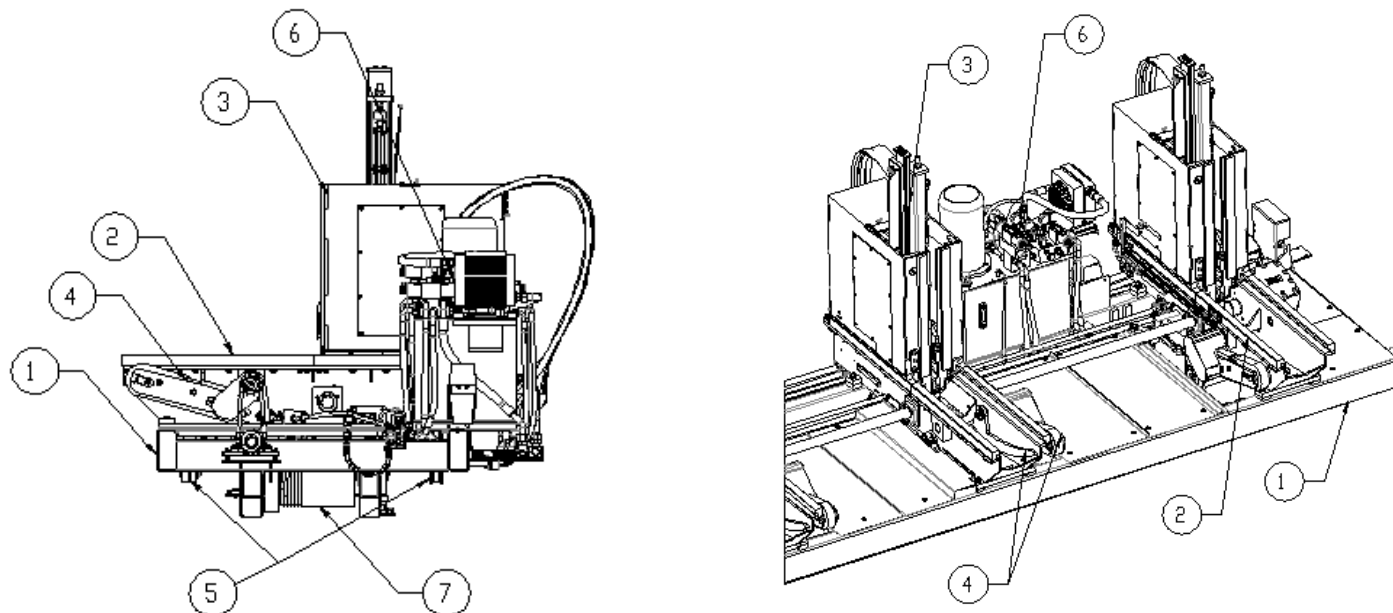
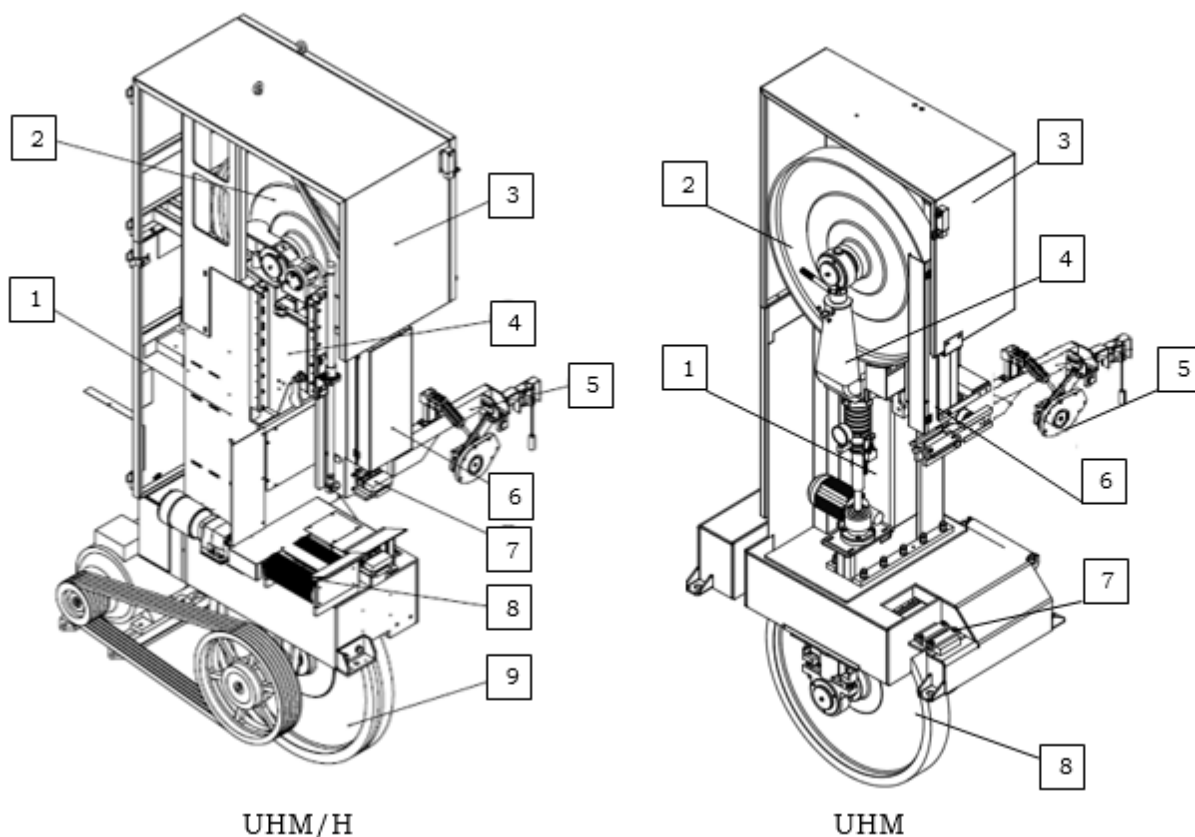


Рисунок 3-1

1. Шасси
2. Шасси стоек
3. Стойки
4. Кантователи
5. Вал
6. Гидравлический узел
7. Барабан

ОБЩИЙ ВИД ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ УНМ-Н-Т



УНМ/Н

УНМ

Рисунок 3-2

- 1- Основной корпус
- 2- Верхнее шкив в сборе
- 3- Кожух
- 4- Узел натяжения пилы
- 5- Дебаркер (опция)
- 6- Верхний защитный кожух пилы
- 7- Нижняя направляющая в сборе
- 8- Тяговый ролик в сборе
- 9- Нижний шкив в сборе

- 1- Основной корпус
- 2- Верхнее шкив в сборе
- 3- Кожух
- 4- Узел натяжения пилы
- 5- Дебаркер (опция)
- 6- Верхний защитный кожух пилы
- 7- Нижняя направляющая в сборе
- 8- Нижний шкив в сборе

3.2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Производство, выбор материала и сборка Пильного Узла UHM-H-T и Каретки UTA Z4, которая является стальной конструкцией, осуществляется с большой тщательностью и под контролем квалифицированного персонала. Станок производится строго в соответствии с последними стандартами и точными размерами.

Каретки для бревен бывают как с дистанционным, так и с бортовым управлением. Бревно загружается на каретку по одному. На станине установлены кантователи для бревен, которые помогают удобно расположить и спозиционировать бревно. После достижения оптимального положения каретка зажимает бревно гидравлическими крюками, которые имеются на каждой стойке. Каретка продвигается к пильному узлу и возвращается назад на рельсах для следующей распиловки с помощью стальных канатов с гидравлическим приводом, закрепленных на каретке. Управление движением каретки осуществляется с помощью джойстика на панели управления. Ширина пропила бревна регулируется движением оснастки на каретке. Бревна можно распиливать по разным схемам, вращая бревно на каретке в зависимости от оптимизации пользователя.

Пильный узел стационарный и требует подачу бревен при помощи каретки. Ленточная пила устанавливается вокруг шкива и натягивается с помощью гидравлических или механических средств в зависимости от модели станка. Характеристики зубьев ленточной пилы, заточка и натяжение очень эффективны для производительности пилы. Качество распила во многом зависит от правильно подготовленной пилы. Ленточные пилы подбираются в соответствии с характеристиками распиливаемой древесины.

В настоящем руководстве вы можете найти инструкции по необходимому техобслуживанию и смазке.



Панель управления оператора должна быть установлена вдали от пильного узла и конвейера загрузки бревен. Находится рядом с пильным узлом во время работы станка очень опасно. Клиент должен установить ограду вокруг пильного узла и каретки для бревен и конвейера загрузки бревен, чтобы предотвратить проход людей в зону пиления во время работы станка.

3.3 ЭМИССИЯ ШУМА И ОПАСНЫЕ ВЕЩЕСТВА

Во время эксплуатации интенсивность звука пилы выше эффективного значения ($L_{eq}=85$ dBA). Операторы и персонал, который находится в зоне распила, должны одевать наушники.



Операторы должны подтверждать и следовать предупреждениям на этикетках, расположенных на станке. Оператор должен использовать фильтровальную маску, чтобы предупредить вред от попадания производственной пыли. Это предупреждение указано на этикетке. Станок не распространяет каких-либо химикатов. В случае утери этикеток со станка, свяжитесь, пожалуйста с ÜSTÜNKARLI для получения новых.

3.4 ОСНОВНЫЕ МЕРЫ ПО ОХРАНЕ ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ

В целях личной безопасности на станке расположены предупреждающие таблички. Операторы должны следовать этим предупреждениям во время операций установки, эксплуатации, технического обслуживания и смазки.

Для обеспечения безопасности эти условия должны быть выполнены.

- Система аспирации для сбора древесной пыли и опилок должна быть активирована перед началом работы.
- Не работайте без защитных крышек.
- Рабочая зона должна быть достаточно освещенной.
- После работы главный двигатель должен быть остановлен.
- Эксплуатация, регулировка, смазка и техническое обслуживание машины должны выполняться уполномоченными лицами.
- Техническое обслуживание и смазка должны выполняться периодически.
- Условия автоматического смазывания блока в инструкции по эксплуатации должны применяться.
- Нельзя работать на станке с неисправными энкодерами, защитными выключателями и кнопками аварийной остановки.
- Проверьте всасывание опилок и гидравлические соединения труб.
- Натяжение клиновидных ремней должны быть проверены.

ПОДГОТОВКА ОПЕРАТОРА

Операторы проходят обучение:

- Условия эксплуатации
- Правила техники безопасности и риски
- Подходящая ленточная пила и натяжение
- Техническое обслуживание и смазка

ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ



Для избежания несчастных случаев нужно следовать указаниям, которые даны на этикетках безопасности.

<div data-bbox="350 415 607 663" data-label="Image"> </div> <p>Во время распила обязательно использование защитных перчаток. Их также необходимо использовать и при работе с острыми и колющими инструментами.</p> <p>Use of protective gloves is required during sawing operation. While using sharp and drill tools protective gloves must be used.</p>	<div data-bbox="964 415 1221 663" data-label="Image"> </div> <p>Для предотвращения попадания пыли и опилок необходимо использовать маску.</p> <p>Use of a mask is required in order to avoid the dust caused by the cutting operation.</p>
<div data-bbox="350 1125 607 1352" data-label="Image"> </div> <p>Так как уровень шума высокий, вовремя распила используйте наушники.</p> <p>Since the noise level is high, use of ear protectors is required while sawing.</p>	<div data-bbox="964 1125 1221 1352" data-label="Image"> </div> <p>Используйте защитные очки для глаз, чтобы предупредить попадание пыли и опилок.</p> <p>Use of an eye protector is required to avoid saw dust and flying wood particles while sawing.</p>

Рисунок 3-3

 	<p>ВНИМАНИЕ! ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН СЛЕДОВАТЬ ИНСТРУКЦИЯМ, УКАЗАННЫМ В РУКОВОДСТВЕ</p> <p>ATTENTION! OPERATOR MUST CONFORM TERM INDICATED IN INSTRUCTION MANUAL</p>
<p>ВНИМАНИЕ! ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ ШЕСТЕРНИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ! НЕ ОТКРЫВАЙТЕ ОГРАДИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК!</p> <p>ATTENTION! KEEP YOUR HANDS AWAY FROM GEAR THE GEARS DURING OPERATION! DO NOT OPEN THE PROTECTIVE SHIELD!</p>	 
 	<p>ВНИМАНИЕ! ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ ВРАЩАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА!</p> <p>ATTENTION! KEEP YOUR HANDS AWAY FROM ROTATING PARTS DURING OPERATION!</p>
 	<p>ВНИМАНИЕ! ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ!</p> <p>ATTENTION! KEEP YOUR HANDS AWAY FROM THE SAW DURING OPERATION!</p>
<p>ВНИМАНИЕ! ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА В СВЯЗИ С РИСКОМ ПОВРЕЖДЕНИЯ!</p> <p>ATTENTION! KEEP YOUR HANDS AWAY FROM THE MACHINE IN SPITE OF CUTTING DAMAGE DURING OPERATION!</p>	 
	<p>ВНИМАНИЕ! ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ!</p> <p>ATTENTION! HIGH VOLTAGE</p>

Рисунок 3-4

3.5 ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, КОТОРЫЕ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ КЛИЕНТ

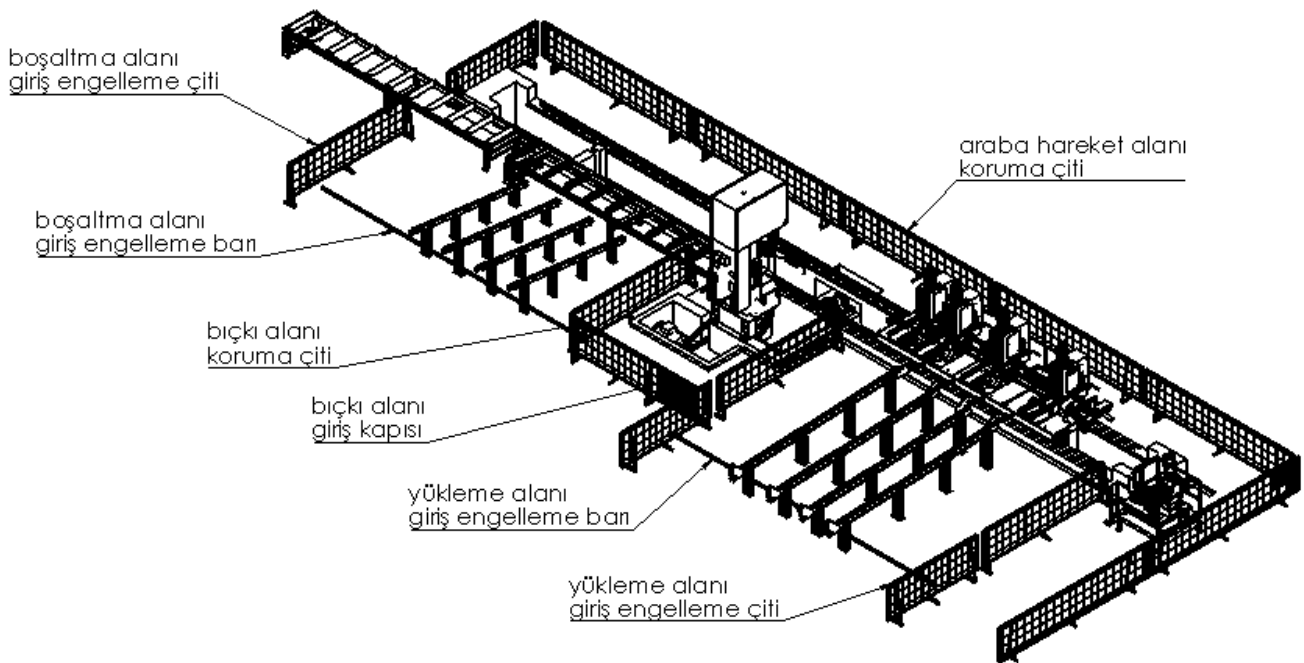


Рисунок 3-5

Фиксированные и подвижные ограждения

Необходимый проект показан на изображении 3-5. Клиент должен оградить оборудование и предотвратить доступ людей в зону пиления во время работы оборудования. Компания ÜSTÜNKARLI обеспечивает поставку только оборудования. Компания ÜSTÜNKARLI не несет ответственности за ущерб, причиненный вследствие нарушений мер предосторожности. Свяжитесь, пожалуйста, с нами для установки мер предосторожности и защитных выключателей.

Высота ограждений в опасной зоне должна быть от 1 м до 1.2 метров, и на расстоянии 1.4 м. в зоне, где имеются подвижные части ограждения по периметру должны быть минимальной высотой 1,8 м. Все двери доступа в пределах этого ограждения по периметру должны быть заблокированы защитным замком. Связанная с безопасностью система управления для блокировки должна быть условной разблокировки. В случае отверстий по периметру ограждения, если расстояние до опасной зоны составляет более 200 мм, квадратное сетчатое отверстие должно быть максимум 40 мм x 40 мм, если больше 850 мм, сетчатое отверстие должно быть между 40 мм и 120 мм. Все ворота доступа в пределах этого ограждения по периметру должны быть заблокированы защитным замком (доступ к опасным движущимся частям

должен быть заблокирован до тех пор, пока все вращающиеся части не остановятся.

Связанная с безопасностью система управления для блокировки должна быть условно разблокирована в соответствии с таблицей 1 стандарта EN 1088: 1995 + A2: 2008. Все остальные отверстия в ограждении по периметру, например, Вход и выход должны соответствовать Таблице 4 EN ISO 13857: 2008.

Блокировочный выключатель для двери в заборе будет поставляться компанией Üstünkarlı и будет активирован во время установки. Если заказчик не подготовит необходимые ограждения и ограждение до начала монтажа, Üstünkarlı не может активировать выключатели и не несет ответственности за возможный вред, связанный с безопасностью.

На рисунке показан пример демонстрации заборов по периметру. Если это не оговорено в договоре, компания Üstünkarlı несет ответственность только за поставку оборудования и сопутствующего оборудования для производственной линии. По вопросам безопасности и активации механизма блокировки клиент должен связаться с Üstünkarlı.

ПРИМЕЧАНИЕ. Стандарты безопасности могут различаться для разных стран. Меры предосторожности должны выполняться пользователем.



Сиденье оператора должно находиться на одной линии с ленточной пилой.



Категорически запрещено входить в защищенную рабочую зону. Вокруг этих зон должно быть поставлено ограждение минимальной высотой 1.2м.

**ПЛАН УСТАНОВКИ КАРЕТКИ И ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ
ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ**

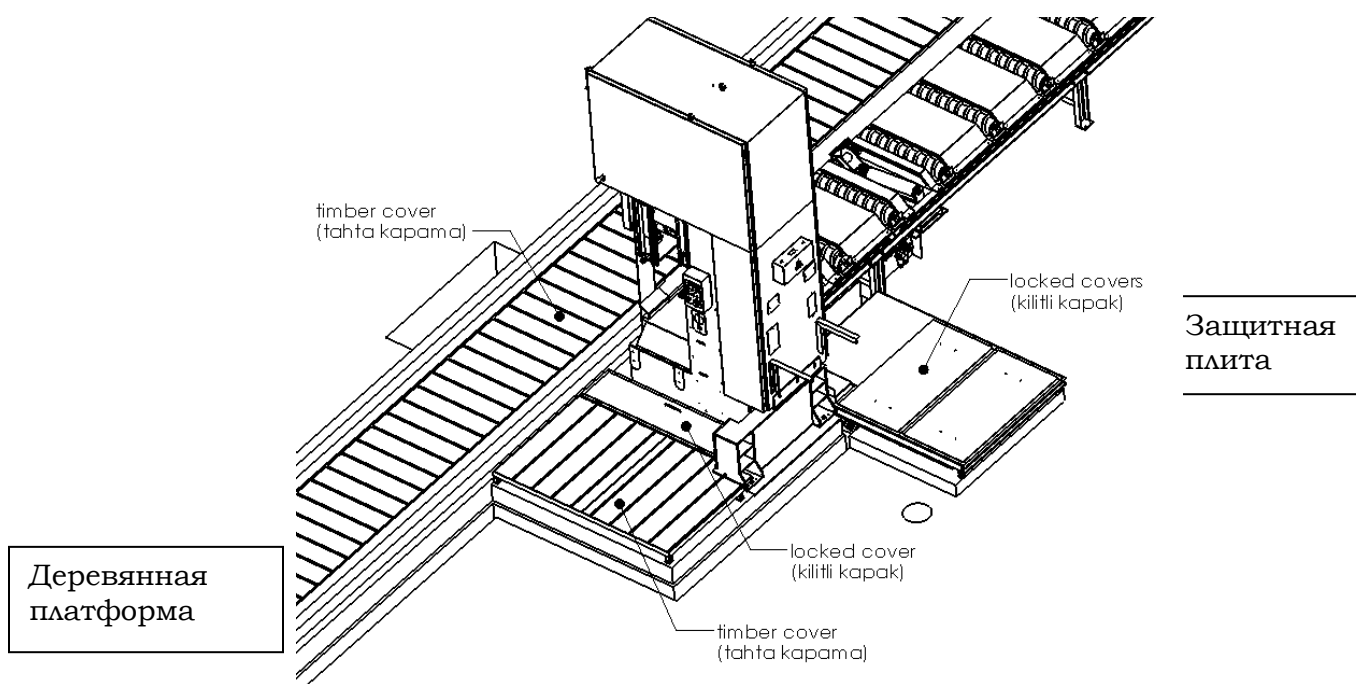


Рисунок 3-6

Необходимый проект показан на изображении. Компания ÜSTÜNKARLI обеспечивает поставку необходимых машин и оборудования. Компания ÜSTÜNKARLI не несет ответственности за ущерб, причиненный вследствие нарушений мер предосторожности. Свяжитесь, пожалуйста, с нами для установки мер предосторожности и защитных выключателей.



Не повредите барабанный узел и защищайте трос от колебания, деревянная платформа и защитная плита предоставляются со стороны пользователя/клиента. Бетонирование должно осуществляться со стороны профессионалов строительной компании.

3.6. УСТАНОВКА СТАНКА

3.6.1 Установка каретки и пилорамы

Установка пильного узла и каретки требуют точной настройки, поэтому монтаж оборудования должен выполняться только персоналом, назначенным компанией Üstünkarlı.

3.6.2 Подготовка фундаментов

Заказчик несет ответственность за подготовку фундаментов под оборудование.

Для этого планы фундамента передаются клиенту еще до начала отправки оборудования, чтобы клиент мог подготовить все фундаменты до прибытия оборудования. Любые изменения в фундаментах, требуемые клиентом, в соответствии с конкретными потребностями, могут быть сделаны только после согласования с компанией производителем оборудования.

Фиксация основания станка и рельсового пути должна быть проделана правильно. Стопперы должны быть прочными в конце рельсового пути, для избежания съезда каретки с рельсового пути.

3.6.3 Подключение к всасывающему устройству / система аспирации

Отверстия для всасывания пыли и стружки даны в заранее определенных планах фундаментов. Компания, занимающаяся установкой всасывания, планирует всасывание по всей яме для пыли, подключив свою систему к этим отверстиям. Эффективность всасывания должна быть увеличена путем направления пыли через эти отверстия в яме для опилок.

3.6.4 Подключение к источнику питания

Заказчик должен установить кабели, удовлетворяющие требованиям к мощности машины, указанным в технических данных, до определенной производителем зоны в рабочем этаже. Машина должна питаться трехфазным электричеством, провод заземления должен быть установлен в подходящих местах, а провод заземления должен быть подключен к клеммам, окрашенным в зеленый и желтый цвета в электрической клеммной коробке.

3.6.5 Подключение сжатого воздуха

На лесопильном станке имеется тормозная система, соединенная с нижним колесом для аварийной остановки. Тормозная система работает с 4 барами под давлением воздуха. Заказчик должен установить линию подачи сжатого воздуха до места подключения станка и обеспечить постоянную подачу сжатого воздуха в течение срока службы.

4.0 ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕГУЛИРОВКЕ

4.1 ЗАМЕНА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ



Во время установки ленточной пилы основной выключатель должен стоять в позиции '0'.



Во время установки ленточной пилы необходимо одевать перчатки и защитные очки. В зависимости от длины ленточной пилы, эту процедуру должны проводить 2 уполномоченных работника.

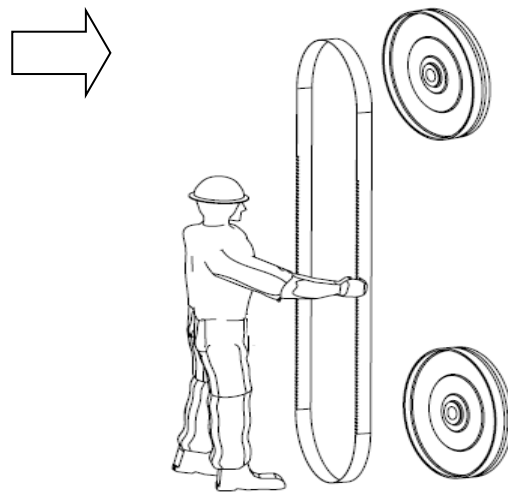


Рисунок 4-1

Регулировка пилы: расстояние между пилой и шкивом должно быть 3-5мм после регулировки наклоном шкива.

Значение должно считываться на манометре, расчет которого приведен в таблицах натяжения ленточной пилы 4.1.4. Значение прочности, используемое при чтении этих таблиц, должно запрашиваться у поставщиков пил.

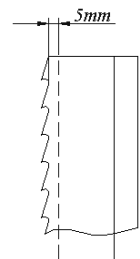


Рисунок 4-2

4.1.1 ЗАМЕНА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ UHM/H

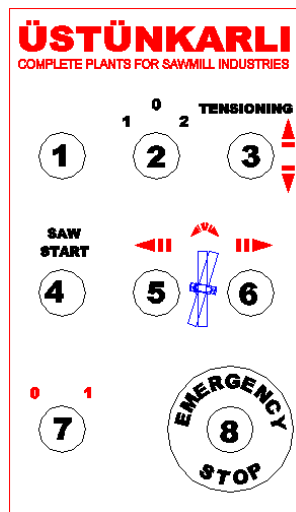


Рисунок 4-3

7 переключатель: этот переключатель активирует натяжную панель, устанавливая станок в режим "аварийной остановки" при переключении в положение "1". Все элементы управления выходят из строя при активации натяжной панели. Таким образом оператор может натянуть полотно пилы, наклонить колесо и повернуть пилу.

#1 свет и #4 кнопка запуска пилы: свет будет ярким в течение 30 секунд, когда #7 переключится в положение "1". Пока свет яркий, полотно пилы позволяет вращаться, нажав кнопку #4. После того, как свет выключен, кнопка #4 деактивируется и двигатель пилы не запускается, хотя кнопка нажата. Сменное полотно ленточной пилы устанавливается на шкивы, определяющие направление распила.

#2 Мануэль и автоматический переключатель: активация натяжного цилиндра в Мануэле или автоматическом режиме выбирается этим переключателем. Режимы " 1 " означает, Мануэль, '2' означает автоматическое и '0' означает инактивированные режимов.

Автоматическая работа натяжного цилиндра: полотно пилы может удлиняться и ослабляться во время процесса пиления. Когда давление падает, цилиндр автоматически устанавливает давление в соответствии с заранее установленным значение. Это называется автоматической работой натяжного цилиндра.

Мануэль работа натяжного цилиндра: после определенного рабочего периода пилы изнашиваются. В этом случае пилы необходимо заменить. Для того чтобы заменить пилы, переключатель #7 установлен к положению '1'; пила отпускается рукояткой переключателя #3, и после замены, натягивается той же

рукояткой переключателя. Это называется работой в режиме Мануэль. Это называется автоматической работой натяжного цилиндра.

#3 натяжной цилиндр вверх / вниз рычаг управления: верхний шкив перемещается вверх, когда этот рычаг переключается вверх, и перемещается вниз, когда этот рычаг переключается вниз. Давление натяжения считывается на манометре; указатель манометра перемещается вверх, чтобы установить значение давления с помощью переключателя давления натяжения. В случае Мануэльного напряжения, оператор напрягает полотно пилы вручную до необходимого значения путем чтения на манометре. Значение давления натяжения оценивается с помощью таблиц натяжения (раздел 4.1.4).

5 - # 6 кнопки наклона шкива: они наклоняют верхний шкив в обе стороны. Процесс наклона должен выполняться, когда пила свободна, в противном случае зубы пилы повреждаются. Пила вращается несколько раз путем нажатия на кнопку #4. Расстояние между основанием зуба пилы и шкивом должно быть между 3-5mm; это расстояние обеспечено путем наклона верхнего шкива в сторону с помощью кнопки #5 и #6. После наклона верхнего шкива, расстояние проверяется вращением пилы с помощью кнопки №4.

Кнопка аварийного останова #8: этой кнопкой, полностью отключается питание станка и все останавливается; активируется тормоз и вращение пилы заканчивается в течении 20 секунд.

4.1.2 ЗАМЕНА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ UHM

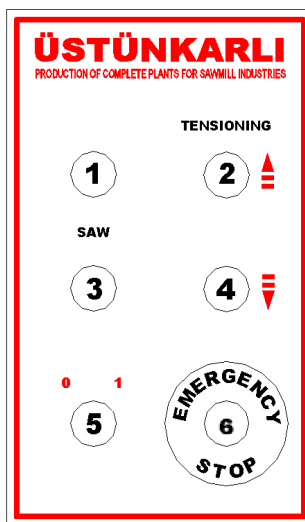


Рисунок 4-4

5 переключатель: этот переключатель активирует натяжную панель, устанавливая машину в режим "аварийной остановки" при переключении в положение "1". Все элементы управления выходят из строя при активации натяжной панели. Таким образом, оператор может натянуть пильное полотно, наклонить колесо и повернуть полотно.

Индикатор #1 и кнопка запуска пилы #3: индикатор загорается на 30 секунд, когда #5 переключается в положение «1». Пока свет яркий, пильное полотно можно вращать, нажимая кнопку # 3. После выключения света кнопка № 3 деактивируется и двигатель пилы не запускается, хотя кнопка нажата.

2: Рычаг управления цилиндром натяжения: верхнее колесо поднимается, когда рычаг поднимается, и натягивает полотно пилы. Давление растяжения измеряется на манометре. Этот переключатель активен, если кнопка # 5 установлена в положение «1».

4: Рычаг управления натяжным цилиндром «вниз»: верхнее колесо опускается, когда этот рычаг переключается вниз, и ослабляет полотно пилы. Этот переключатель активен, если кнопка # 5 установлена в положение «1».

6 Кнопка аварийного останова: с помощью этой кнопки отключается все питание системы, и рабочие блоки останавливаются; тормоза включены, и вращение пильного полотна заканчивается в течении 20 секунд.

Наклон шкива: шкив отклоняется в стороны при помощи регулировочного рычага «а» и болта "б".

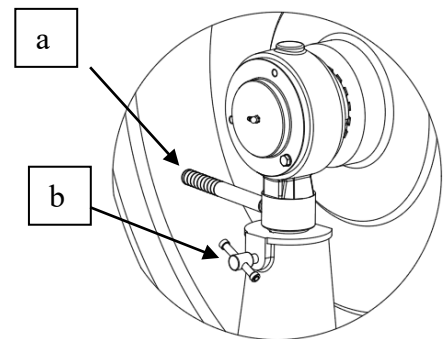
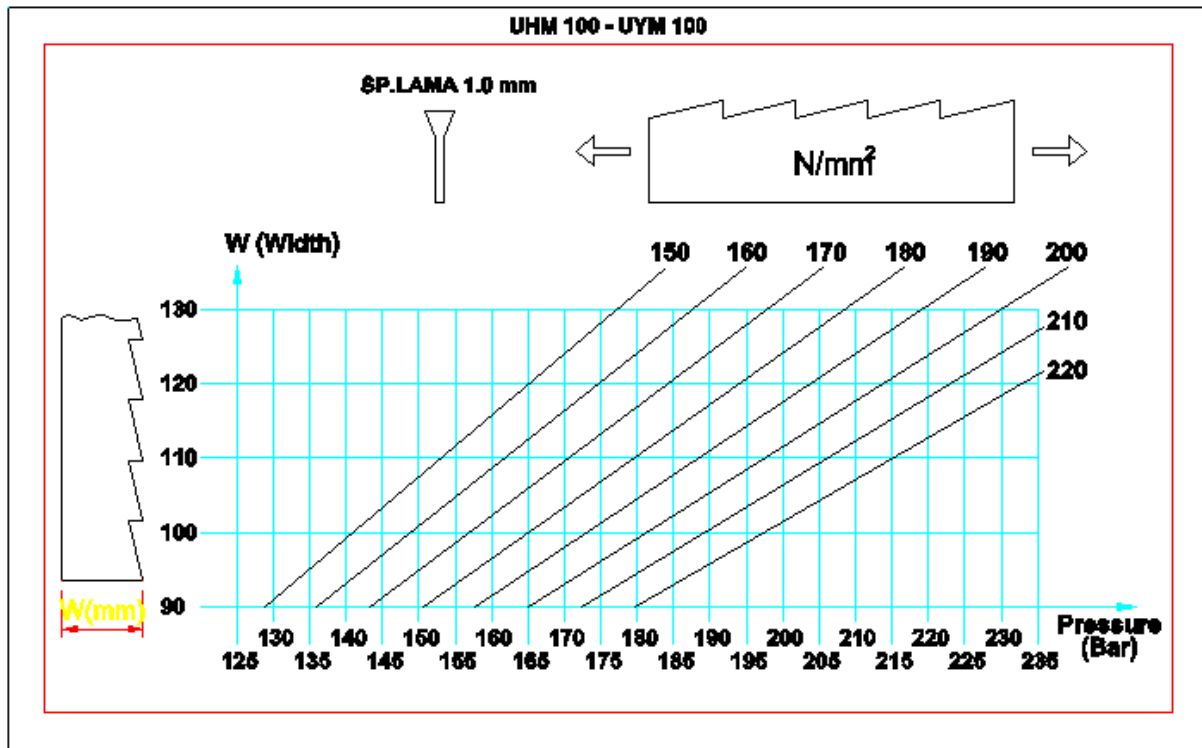


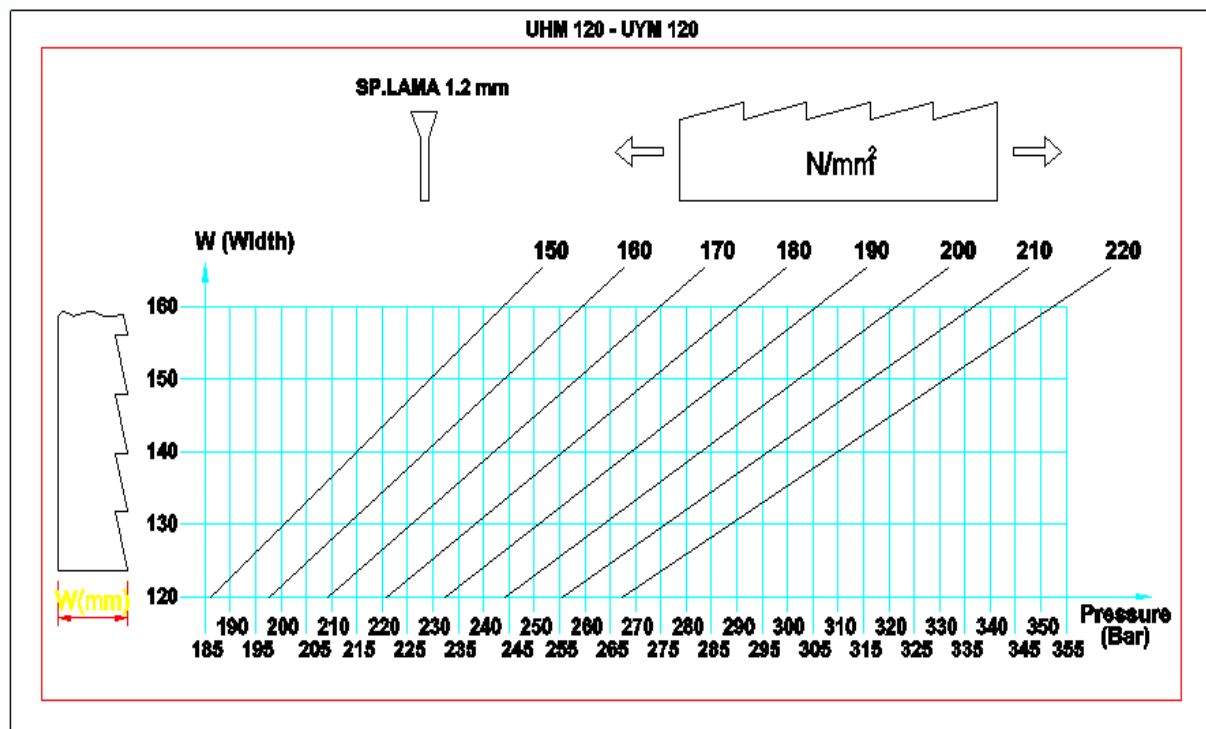
Рисунок 4-5

4.1.3 ТАБЛИЦА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЫ

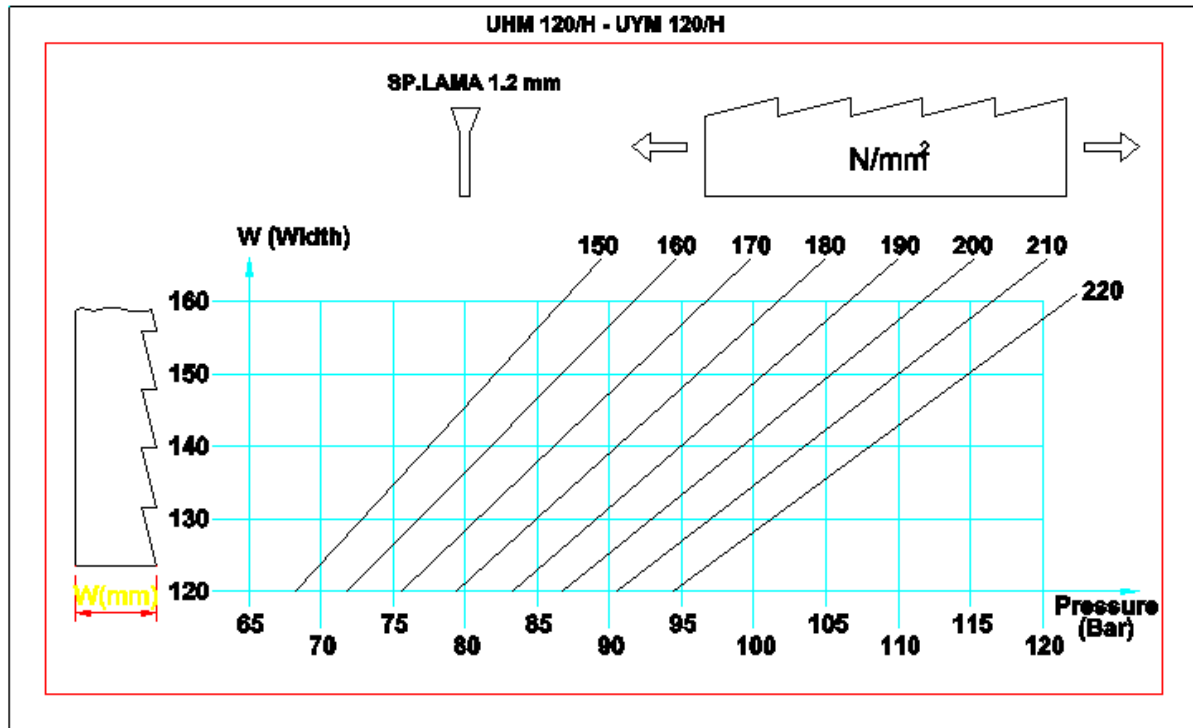
UHM 100



UHM 120



UHM 120/H



UHM 140/H

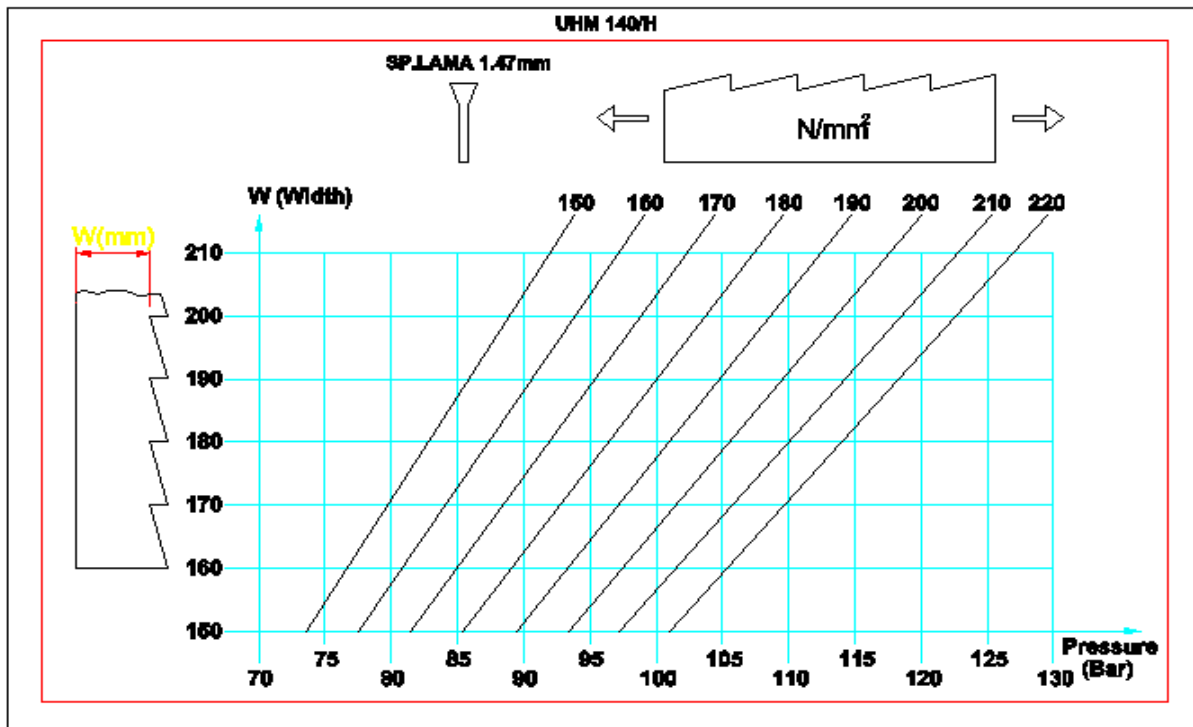


Рисунок 4-6

Регулировка давления ленточной пилы

В соответствии с указанной выше диаграммой определите силу натяжения (Н/мм²)

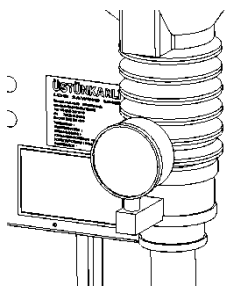
Измерьте ширину пильного полотна.

Свяжитесь с производителями пильных полотен, чтобы узнать предельное натяжение (Нормальная сила натяжения 150-175 Н/мм², тогда как сила натяжения полотен высокого натяжения составляет около 175-220Н/мм²)

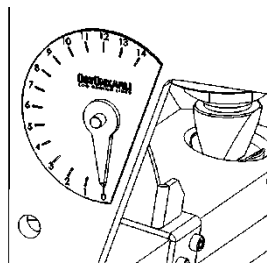
Давление натяжения в таблице – это точка пересечения ширины полотна и предельного натяжения полотна.

Например: для лезвия шириной 150 мм для UHM 140/Н-Т с предельным натяжением полотна 180Н/мм², давление натяжения будет приблизительно ~95 бар.

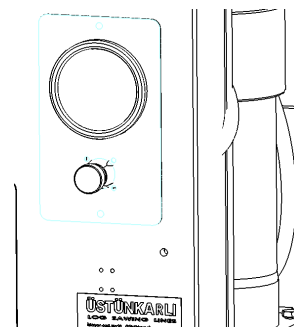
Натяжение пил регулируется гидравлически. Высокое натяжение обеспечивает лучшую точность распиловки, но важно соблюдать рекомендации производителей станка (указанные выше). Значения могут отличаться в зависимости от марки/бренда ленточной пилы.



UHM



UHM /M



UHM /H

Рисунок 4-7

4.2 ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Панель управления УТА Z

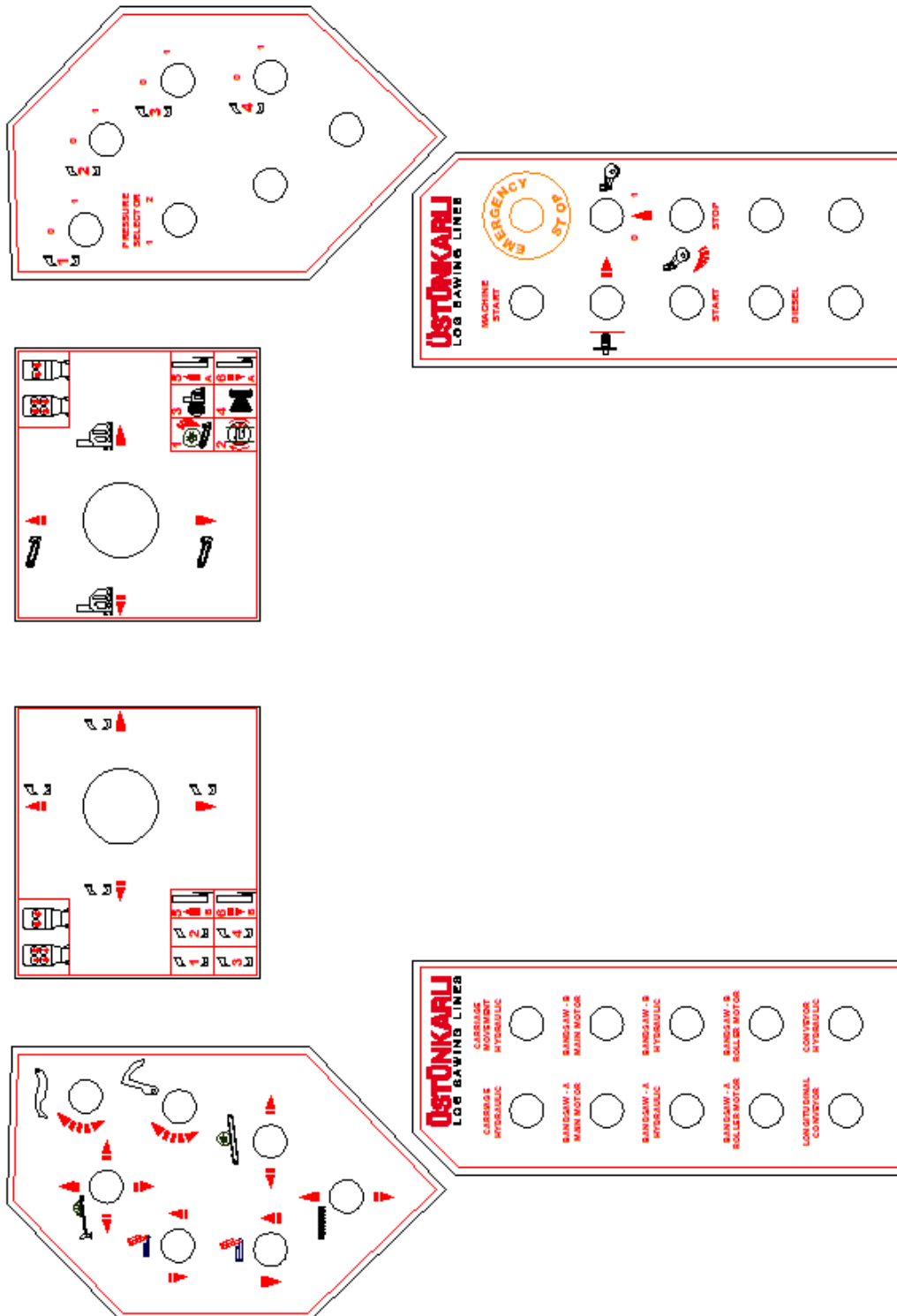
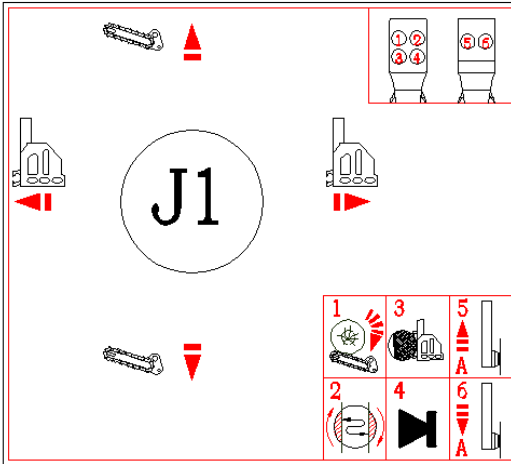


Рисунок 4-8

J1 Джойстик



J1-UP Выбранные кантователи вверх

J1-DOWN Выбранные кантователи вниз

J1-LEFT Стойки двигаются вперед

J1-RIGHT Стойки двигаются назад

Примечание: скорость зависит от наклона джойстика.

J1-1 Вращает цепь кантователя

J1-2 кнопка оптимизации

J1-3 Кнопка пила: перемещает стойки на предыдущий размер

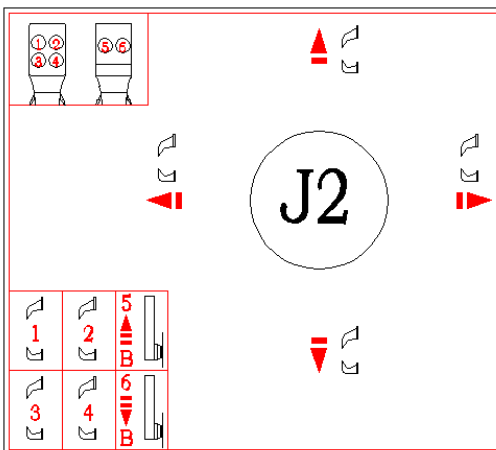
J1-4 перемещает стойки назад на 100мм после воспроизведения распила

J1-5 Движение направляющей пилы вверх на фиксированной головке

J1-6 Движение направляющей пилы вниз на фиксированной головке

Рисунок 4-9

J2 Джойстик



J2-UP: Крюки вверх

J2-DOWN: Крюки вниз

J2-LEFT: Крюки выдвигаются вперед

J2-RIGHT: Крюки двигаются назад

J2-1 Крюк #1 вверх/вниз

J2-2 Крюк #2 вверх/вниз

J2-3 Крюк #3 вверх/вниз

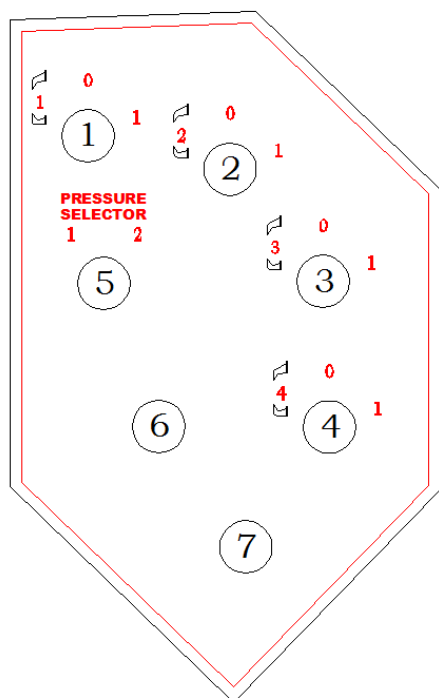
J2-4 Крюк #4 вверх/вниз

J2-5 Движение направляющей пилы вверх на подвижной головке

J2-6 Движение направляющей пилы вниз на подвижной головке

Рисунок 4-10

Панель выбора крючка



- 1- 1-ый крюк / переключатель
- 2- 2-ый крюк / переключатель
- 3- 3-ый крюк / переключатель
- 4- 4-ый крюк / переключатель

Примечание: в дополнение к поворотным устройствам с этими селекторными переключателями.

Номер 1 поворачивается при выборе 1-2.

Номер 2 поворачивается при 2-3 выбранном

Число 3-4 поворачивается при выборе 3-4.

Номер 1-2-3-4 поворачивается при выборе 1-4.

Защелка селектора давления

1-Высокое давление

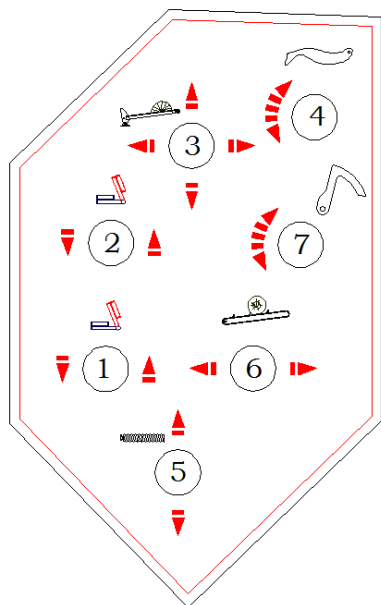
2-Низкое давление

5- Свободный

6- Свободный

Рисунок 4-11

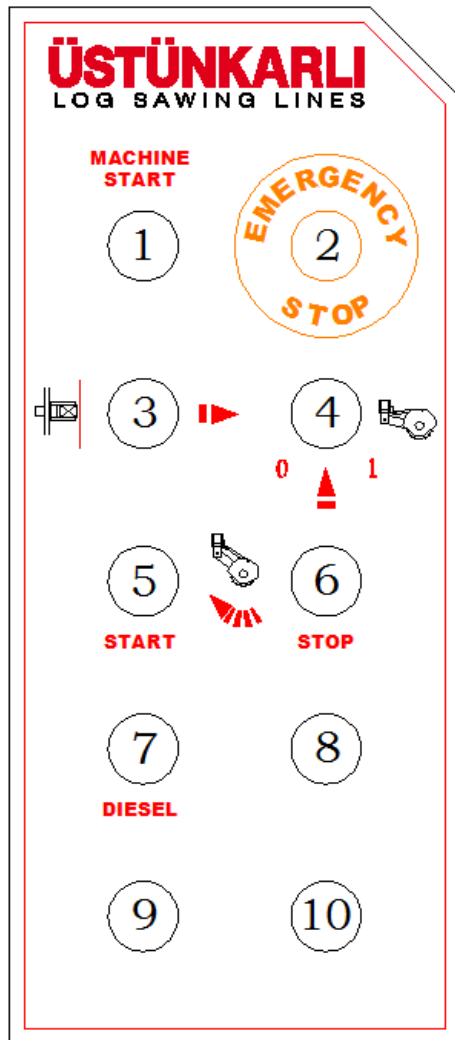
Панель Управления Других Особенности



- 1- Движение вверх/вниз 1-го приемника
- 2- Движение вверх/вниз 2-го приемника
- 3- Движение вверх/вниз и вперед/назад конвейера ожидания conveyor
- 4- Движение вверх/вниз толкателей
- 5- Движение вверх/вниз упора
- 6- Движение вперед/назад поперечного конвейера для бревен
- 7- Движение вверх/вниз загрузочных лопастей для бревен

Рисунок 4-12

Панель регулировки пилы



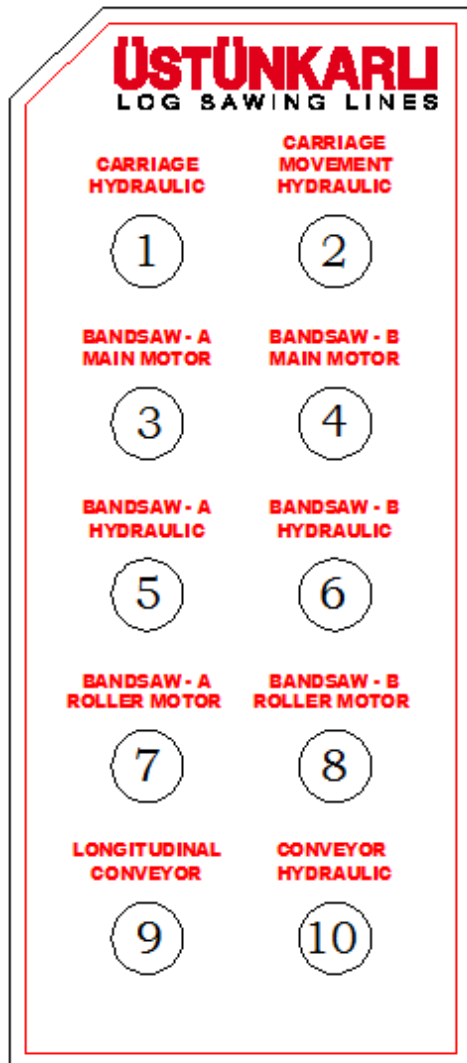
- 1- Активирует станок
- 2- **Аварийная Остановка:** Отключает питание, подаваемое на систему, когда необходимо остановить станок в случае аварии. Все двигатели в системе останавливаются в течение 25 секунд, чтобы предотвратить травму оператора и повреждение системы. После ремонта или извлечения детали кнопка АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ отпускается (возвращается в прежнее положение), а главный и гидравлический двигатели перезапускаются.
- 3- Направляющие пилы выдвигаются вперед и фиксируются в данном положении.
- 4- Активирует и деактивирует дебаркер
- 5- Запускает пилу дебаркера
- 6- Останавливает пилу дебаркера

Примечание. Дебаркер находится в положении вверх если его не применяют во время распила. Если его применяют, то дебаркер опускается вниз во время распила и поднимается вверх при обратном ходе каретки.

- 7- Активирует и деактивирует распылитель топлива для охлаждения. Топливо распыляется, когда каретка движется вперед, и останавливается, когда каретка движется назад.
- 8- Свободный
- 9- Свободный

Рисунок 4-13

Панель управления питанием



1. Кнопка пуска / остановки двигателя гидростанции, расположенной на каретке.
2. Кнопка пуска / остановки двигателя гидравлического блока привода каретки.
3. Запускает и останавливает главный двигатель подвижной головки пилорамы.
4. Запускает и останавливает главный двигатель фиксированной головки пилорамы.
5. Запускает и останавливает гидромотор дебаркера.
6. Запускает и останавливает гидравлический двигатель фиксированной пильной головки.
7. Запускает и останавливает двигатель роликов фиксированной пильной головки.
8. Запускает и останавливает двигатель роликов подвижной пильной головки.
9. Запуск / остановка двигателя продольного конвейера.
10. Запуск / остановка гидравлического конвейера.

Рисунок 4-14

Ножная педаль управления кареткой

Педаль вперед: каретка движется вперед

Педаль назад: каретка движется назад

При приложении большего давления вперед каретка перемещается быстрее.

При приложении большего давления назад каретка перемещается назад быстрее.

Панель контроля скорости пилы (амперметр)

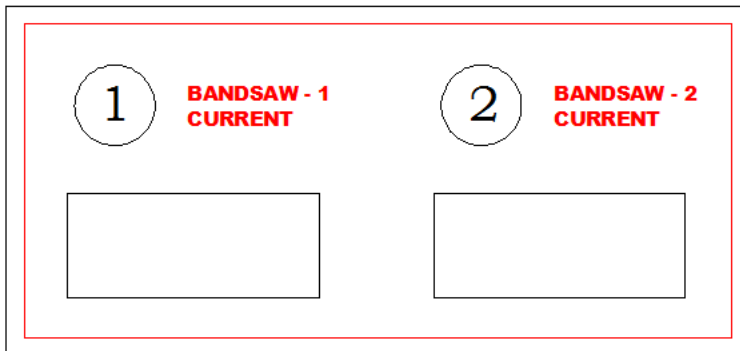


Рисунок 4-15

- 1- Показывает ток основного двигателя фиксированной пильной головки; если ток высокий, мигает предупреждение. Это означает, что скорость каретки высока для высоты пропила пилы и должна быть замедлена или зубья пилы тупые. В противном случае полотно пилы теряет линейность.
- 2- Показывает ток основного двигателя подвижной пильной головки; если ток высокий, мигает предупреждение. Это означает, что скорость каретки высока для высоты пропила пилы и должна быть замедлена или зубья пилы тупые. В противном случае полотно пилы теряет линейность.

Управление крючками с помощью джойстика J2

J2-UP Одним движением вверх J2 выбранные крючки автоматически открываются в выбранное среднее положение. При втором движении вверх J2 выбранные крючки автоматически открываются в выбранное верхнее положение.

J2-DOWN Выбранные крючки опускаются.

J2-LEFT Выбранные крючки занимают переднее положение одним движением J2 влево.

J2-RIGHT Выбранные крючки возвращаются назад одним движением J2 влево.

J2-1 UP/DOWN 1-й крюк идет вверх / вниз.

J2-2 UP/DOWN 2-й крюк идет вверх / вниз.

J2-3 UP/DOWN 3-й крюк идет вверх / вниз.

J2-4 UP/DOWN 4-й крюк идет вверх / вниз.

J2-1 LEFT/RIGHT: 1-й крюк идет вперед / назад

J2-2 LEFT/RIGHT: 2-й крюк идет вперед / назад

J2-3 LEFT/RIGHT: 3-й крюк идет вперед / назад

J2-4 LEFT/RIGHT: 4-й крюк идет вперед / назад

J2-5 Направляющие пилы вверх

J2-6 Направляющие пилы вниз

Если выбраны 1-2-3-4 крючка (бревно удерживается 4 крючками)

J2-1 LEFT/RIGHT: 1-й крюк перемещается вперед / назад, а 4-й крюк остается. Поскольку 2-й-3-й крючки могут свободно двигаться, они выравниваются по оси 1-го и 4-го крючков.

J2-4 LEFT/RIGHT: 4-й крюк перемещается вперед / назад, а 1-й крюк остается. Поскольку 2-й-3-й крючки могут свободно двигаться, они выравниваются по оси 1-го и 4-го крючков.

Если выбраны 1-2-3 крючка (бревно удерживается 3-мя крючками)

J2-1 LEFT/RIGHT: 1-й крюк перемещается вперед / назад, а 3-й крюк остается. Поскольку 2-ые крючки могут свободно двигаться, они совпадают по оси 1-го-3-го крючков.

J2-3 LEFT/RIGHT: 3rd hook moves front/back and 1st hook stays. Because the 2nd hooks are free to move, they align on the axis of the 1st-3rd hooks.

Та же система работает аналогично с выбором 2-3-4 крючка.

J2-1 ВЛЕВО / ВПРАВО: 1-й крюк перемещается вперед / назад, а 3-й крюк остается. Поскольку 2-ые крючки могут свободно двигаться, они совпадают по оси 1-го-3-го крючков.

J2-3 ВЛЕВО / ВПРАВО: 3-й крюк перемещается вперед / назад, а 1-й крюк остается. Поскольку 2-ые крючки могут свободно двигаться, они совпадают по оси 1-го-3-го крючков.

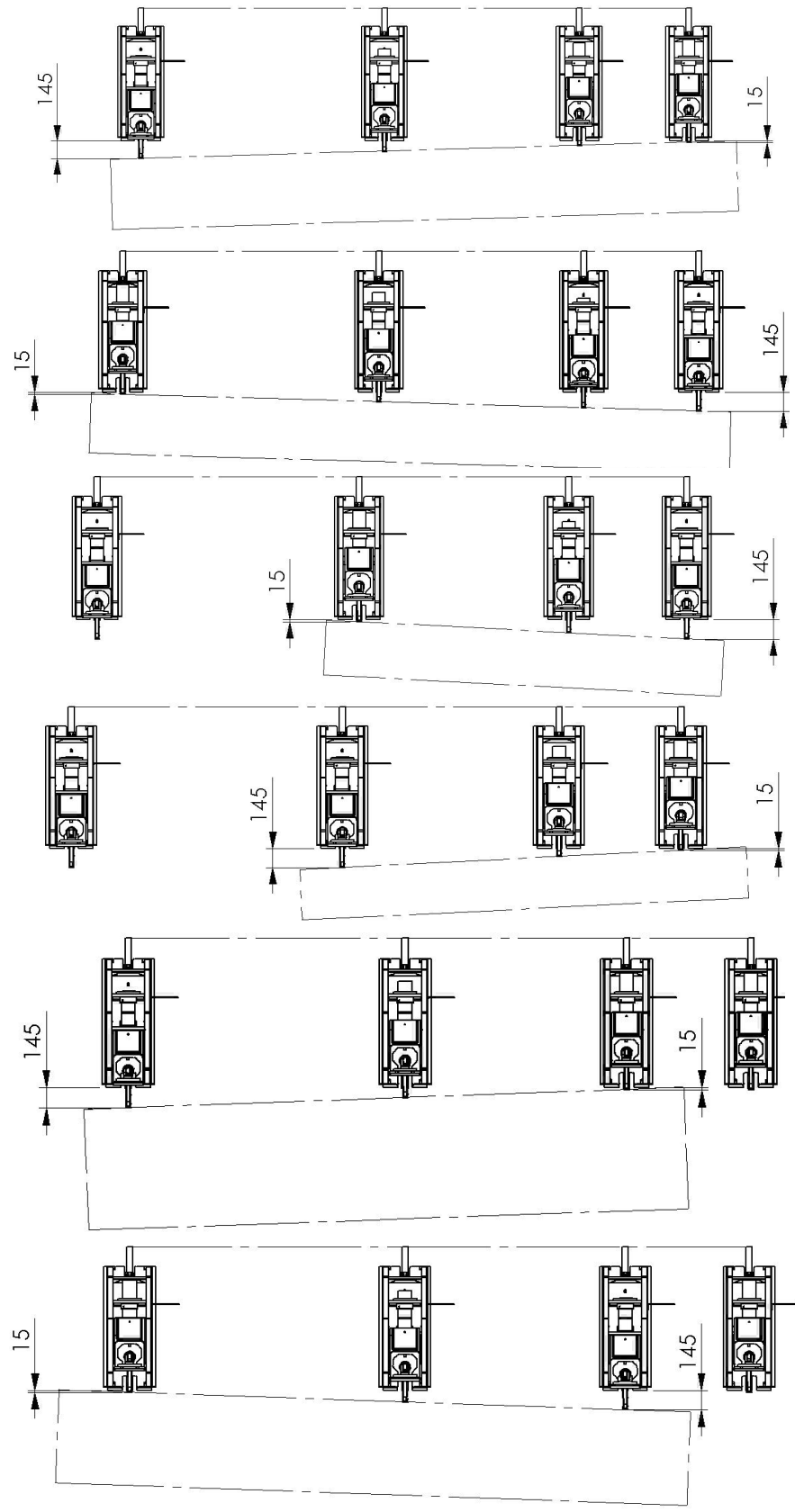


Рисунок 4-16

4.3 ПЕРВЫЙ ЗАПУСК СТАНКА

Станок после монтажа перед выходом из фабрики был покрыт защитным химическим веществом по всем ровным поверхностям для защиты от пыли. Вещество может быть удалено с помощью обтирочного материала.

Перед запуском необходимо выполнить следующие контрольные действия:

- Проверить электрические соединения и направление лезвия пилы; проверить уровень масла в гидравлической установке. Проконтролировать отсутствие утечек на соединениях труб в гидравлике; проверить безопасное рабочее давление по гидравлической схеме.
- Проверить фиксацию Ленточнопильного Станка к полу.
- Очистить рельсы каретки.
- Проверить состояние и натяжение клиновидных ремней.
- Проверить уровень в топливной установке.
- Проверить натяжение полотна ленточной пилы (полотно должно быть правильно заточено)
- Проверить выходные туннели опилок и давление воздуха во всасывающей установке пилы.
- Закрывать предохранительные крышки и включить предохранительные выключатели.

Рабочая зона должна подходить для работы, другие объекты должны быть удалены за зону. Должны быть обеспечены условия для безопасной и аккуратной работы.

Следуйте следующим контрольным действиям, когда основной переключатель включен;

- Запустите мотор гидравлической установки.
- Проверьте движение крючков и каретки вперед и назад.
- Проверьте движение кантователей и принимающих рычагов.
- Закройте крышки и активируйте предохранительные выключатели.
- Загрузите первое бревно в каретку, бревно меняет положение с помощью кантователя.
- Бревно фиксируется крючками.
- Оператор измеряет размеры бревен и регулирует дистанцию между бревном и направляющей пилорамы.

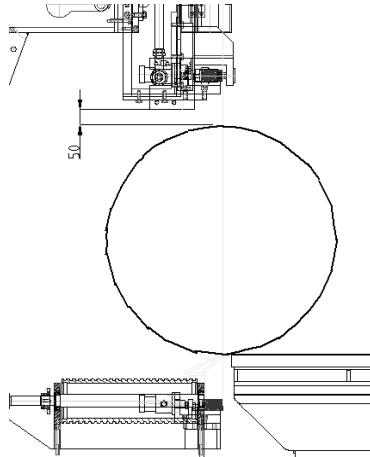


Рисунок 4-17

Расстояние между бревном и направляющей пилорамы должно быть ~50мм, в противном случае бревно будет ударяться об ленточнопильный станок. Если операторы не отрегулируют расстояние между бревном и направляющей полотна пилы, СТАНОК НЕ БУДЕТ ПОДЛЕЖАТЬ ГАРАНТИИ.

4.4 РЕЖИМЫ И ПРИБОРЫ ОСТАНОВКИ

4.4.1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ И ОПЕРАЦИОННЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ



Удаление или перепозиционирование предохранительных выключателей или энкодера категорически запрещено.

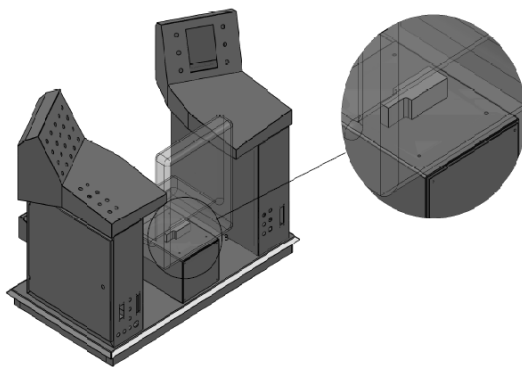


Рисунок 4-18

- На контрольной панели Каретки для бревна выключатель установлен под сиденьем оператора. Когда оператор сидит, выключатель активируется и станок работает. Когда оператор уходит с рабочего места, отключает питание системы и отключает ее работу.

- Переключатели/концевики вперед-назад на стойках каретки ограничивают движение, чтобы защитить стойки.
- Переключатели/концевики вперед-назад на крюках ограничивают движение крюков, чтобы защитить их.
- На концах рельсов для предотвращения выхода каретки с рельсового пути устанавливаются тормозные колодки. И установлены концевики, чтобы активировать тормозной механизм и уменьшить скорость во избежание повреждений.

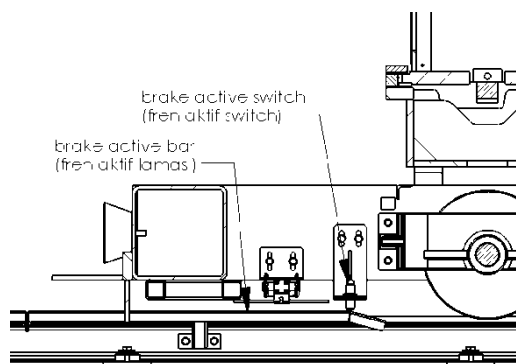
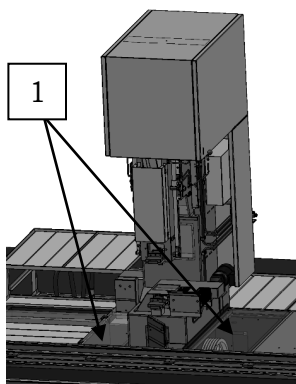
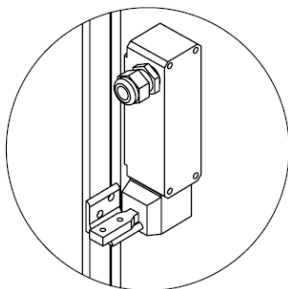


Рисунок 4-19



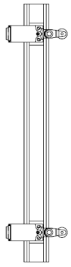
Два выключателя (1) для предотвращения доступа в яму с опилками во время запуска станка. Если крышка ямы открывается, когда станок запущен, мотор останавливается и активируется тормозной механизм. Тормозная система сверху шкива останавливает вращение шкива менее чем за 10 сек.

Рисунок 4-20



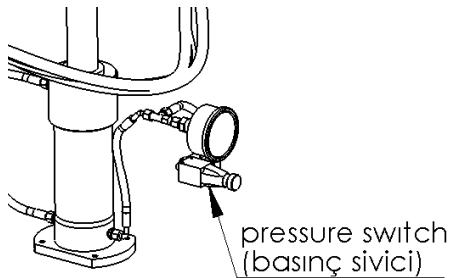
Внутри крышки шкива ленточнопильного станка есть магнитный выключатель и замок крышки. После того как станок запущен, Прибор контроля нулевой скорости блокирует замок. Когда машина остановлена, замок крышки ослабляется после полной остановки вращения ленточной пилы.

Рисунок 4-21



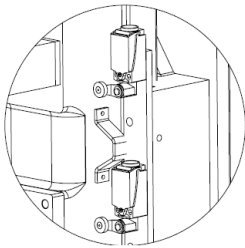
Лимитный выключатель/концевик гнезда верхнего шкива на линейной направляющей ограничивает движение гнезда вверх и вниз во время натяжения.

Рисунок 4-22



Выключатель давления ленточнопильного станка УНМ/Н активируется, если давление в системе превышает безопасный лимит. Уровень граничного давления калибруется поворотом регулировочного цилиндра (1) вправо или влево. При ослаблении давление падает и выключатель активируется.

Рисунок 4-23



Предохранительные выключатели ленточнопильного станка УНМ предотвращение выезд стоек с линейных направляющих.

Рисунок 4-24

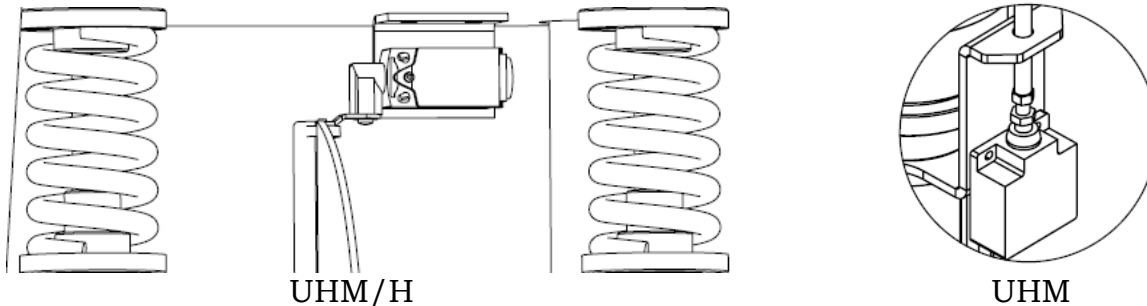


Рисунок 4-25

Когда ленточная пила останавливается тормозом, выключатель безопасного натяжения останавливает мотор и активирует тормозную систему.

4.4.2 КНОПКИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ

Есть 2 кнопки аварийной остановки для обесточивания станка в аварийных ситуациях. Эти кнопки (1-2) расположены на панели управления и панели натяжения.

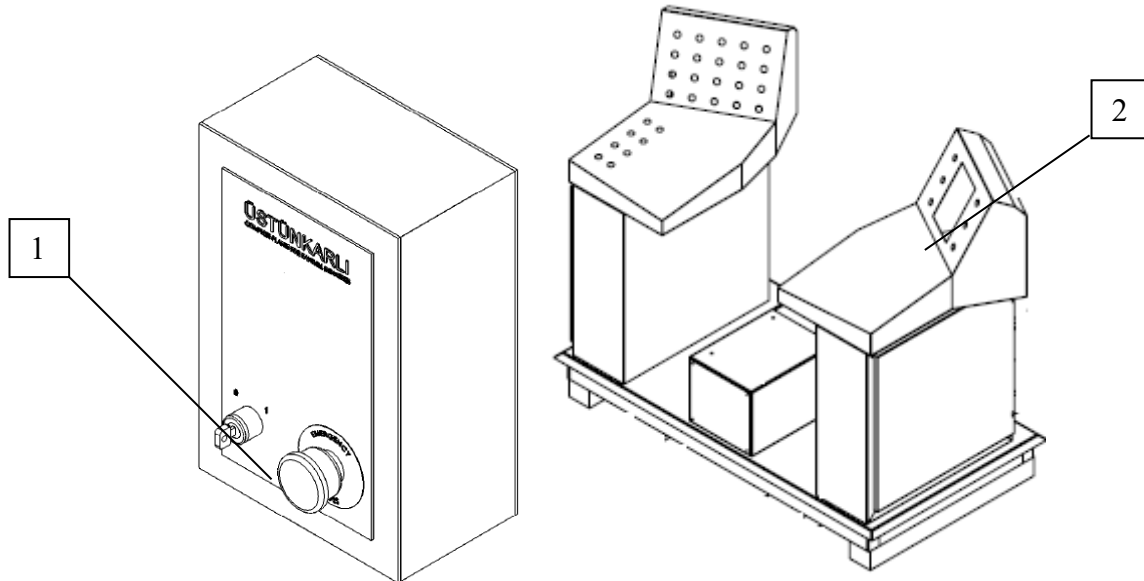


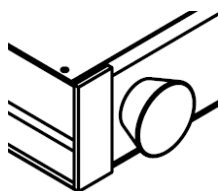
Рисунок 4-26

Когда кнопка аварийной остановки нажата, моторы останавливают свою работу. Кнопку нужно вернуть в предыдущее положение для возможности выполнения перезапуска системы.



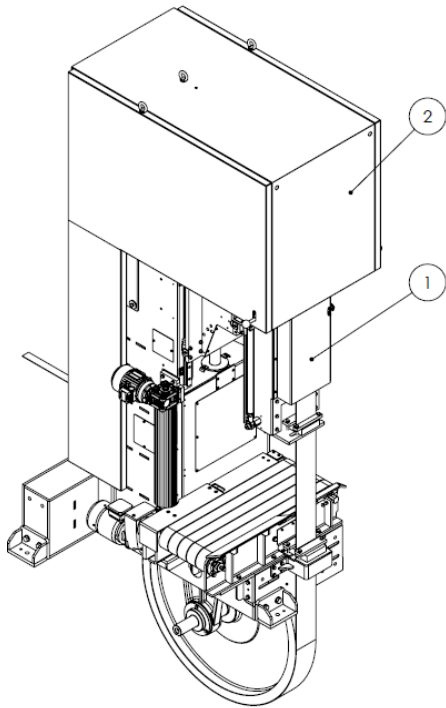
Категорически запрещено отсоединять аварийные кнопки от сети или работать с нарушенной, поврежденной кнопкой.

4.5 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ В ДИЗАЙНЕ СТАНКА



Резиновые блокировки/стоперы на каретке ударяются об бетонные блоки, чтобы предупредить выход каретки с рельсов. Запрещено эксплуатировать станок без этих блоков/стоперов.

Рисунок 4-27



Полотно защищено от ударов щитом (1) и кожухом (2). Эти предохранительные меры предотвращают вылетание пильного полотна и ранение персонала. На корпусе установлен переключатель/предохранитель, который не позволяет мотору работать, если кожух корпуса не закрыт

Рисунок 4-28

4.6 ПРАВИЛЬНАЯ И НЕПРАВИЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Не разрешается распил других видов материалов (металла, керамической плитки, мрамора и др.). Компания **ÜSTÜNKARLI** не берет на себя ответственность за инциденты, возникшие в результате неправильной эксплуатации станка.
- Должен контролироваться размер бревен и их параллелизм. Бревна должны выбираться в зависимости от возможностей ленточнопильного станка.
- Непредвиденные материалы (ногти, металлические детали и заостренные материалы) должны быть удалены; в противном случае компания **ÜSTÜNKARLI** не берет на себя ответственность за инциденты, возникшие в результате неправильной эксплуатации станка.



Не загружайте в станок более одного бревна.

4.7 ОПИСАНИЕ СБОЕВ, ТРЕБОВАНИЯ ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ И ПЕРЕЗАГРУЗКЕ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ с ПИЛАМИ

Таблица 3.1

СБОЙ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Врезание пилы в древесину	Очень высокая скорость движения Неправильное внутреннее натяжение Притупленные зубья пилы Чрезмерная сила движения Мерзлый лес	Проверьте внутреннее натяжение Заточите пилу Измените форму зубьев, уменьшите скорость распила и движения
Пильное полотно ходит	Некачественный сварной шов	Проверьте точку сварки
Зазор на пиле	Зубья нарушены во время распила инородного материала	Используйте другие заточенные пилы
Понижение интервала всасывания опилок	Вибрация пилы Плохая балансировка шкива Дефектный шариковый подшипник Поддельная пила Внешние факторы	Проверьте вращение шкива Замените шариковый подшипник Замените пилу Проведите полный контроль станка
Движение пилы в обратном направлении во время распила	Недостаточный угол опилок	Повысьте угол опилок
Пила играет на шкиве	Кривая пила Обратная сторона пилы изогнута Опилки на шкиве	Проверьте и исправьте. Исправьте обратную сторону пилы. Очистите шкив
Трещины на обратной стороне пилы	Обратная сторона слишком короткая или чрезвычайно натянута.	Понизьте внутреннее натяжение на обратной стороне. Ослабьте натяжение по завершении работы
Пила нагревается	Неправильные настройки направляющей Пила расслоилась Недостаточное пересечение или правка пилы Мягкая древесина и малый шаг зубьев	Отрегулируйте направляющую Проверьте пилу, очистьте, никогда не применяйте масло Повторите пересечение или правку Используйте пилу только для распила твердой древесины
Трещины посередине пилы	Несовершенство хонингования	Уменьшите внутреннее натяжение

<p>Трещины у основания зубьев</p>	<p>Подтачивание грубым камнем Недостаточный радиус зазора Основание зубья подгорело во время подтачивания (подтачивалось очень твердым камнем) На пилу была применена чрезвычайная сила Пила оставлена в натянутом состоянии</p>	<p>Подтачивайте мелкозернистым камнем Выберите радиус, подходящий для зубьев пилы Подтачивайте мягким камнем Не применяйте чрезвычайную силу Ослабьте натяжение после завершения работы</p>
<p>Трещины в точке сварки</p>	<p>Очень твердая точка сварки Применен не подходящий метод сварки</p>	<p>Всегда подвергайте термической обработке, пока не будет достигнут вишнево-красный цвет</p>
<p>Распиленная поверхность очень грубая</p>	<p>Неравномерное пересечение Тупые зубья Вибрация пилы Сломанные зубья</p>	<p>Проверьте пересечение Используйте подточенную пилу Проверьте натяжение Проверьте обратную сторону пилы</p>

5.0 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА

5.1 ИНСТРУКЦИЯ ПО СМАЗКЕ



Перед смазкой основной выключатель должен быть переведен в позицию '0' по требованиям безопасности. Смазка должна проводиться уполномоченным персоналом.

ТОЧКИ СМАЗКИ КАРЕТКИ УТА Z

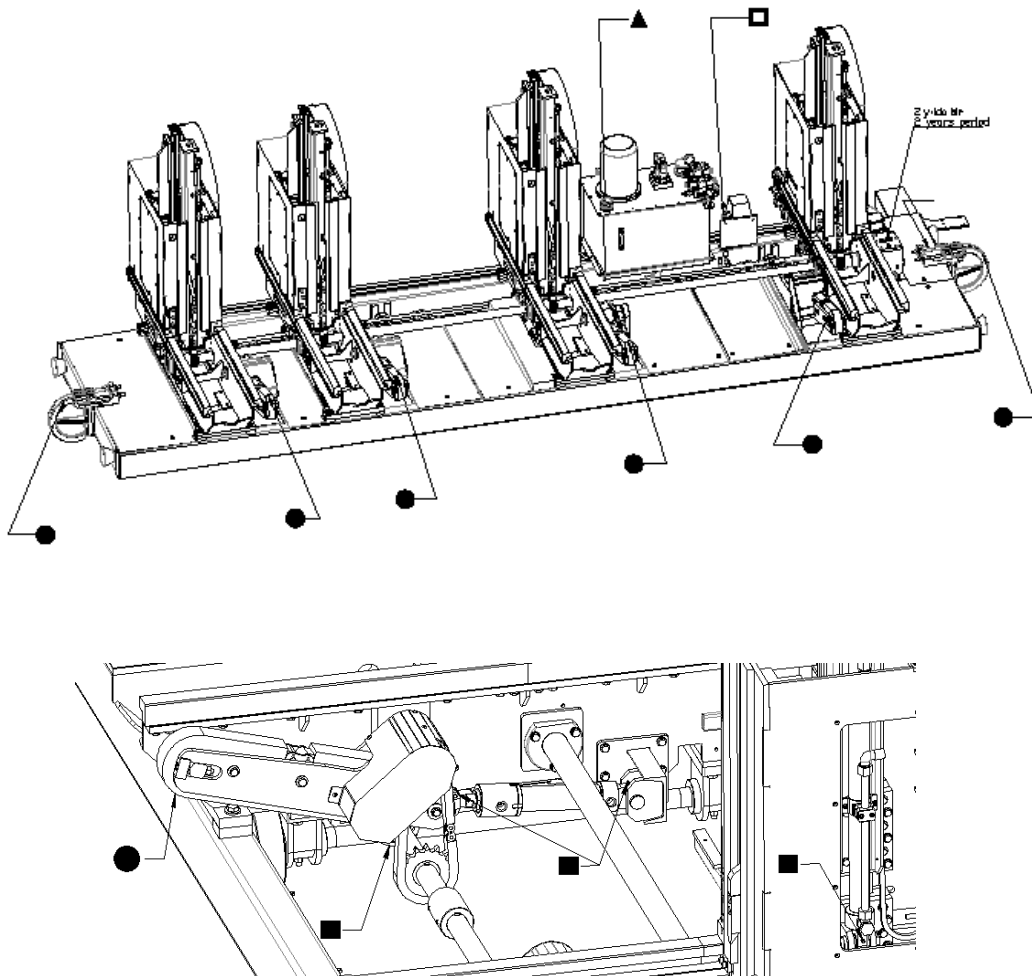


Рисунок 5-1



Точки смазки должны быть очищены перед смазкой.

ТОЧКИ СМАЗКИ УНМ/Н

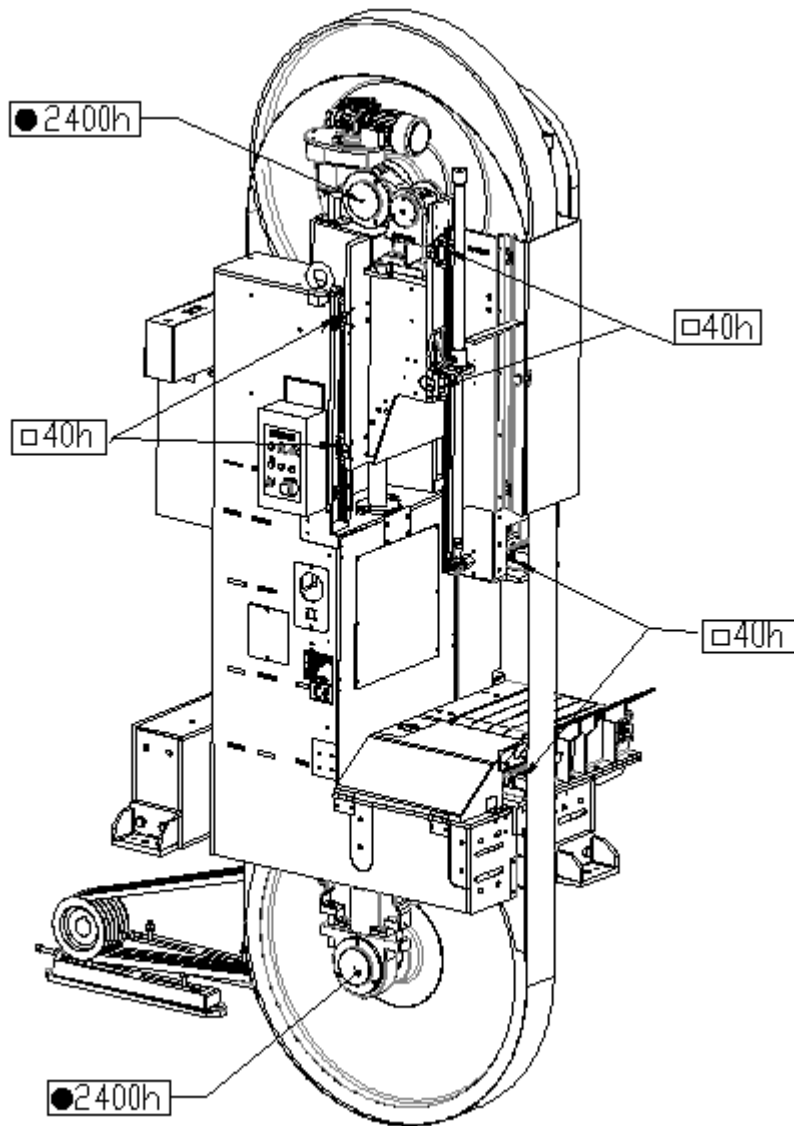


Рисунок 5-2

ТОЧКИ СМАЗКИ УНМ

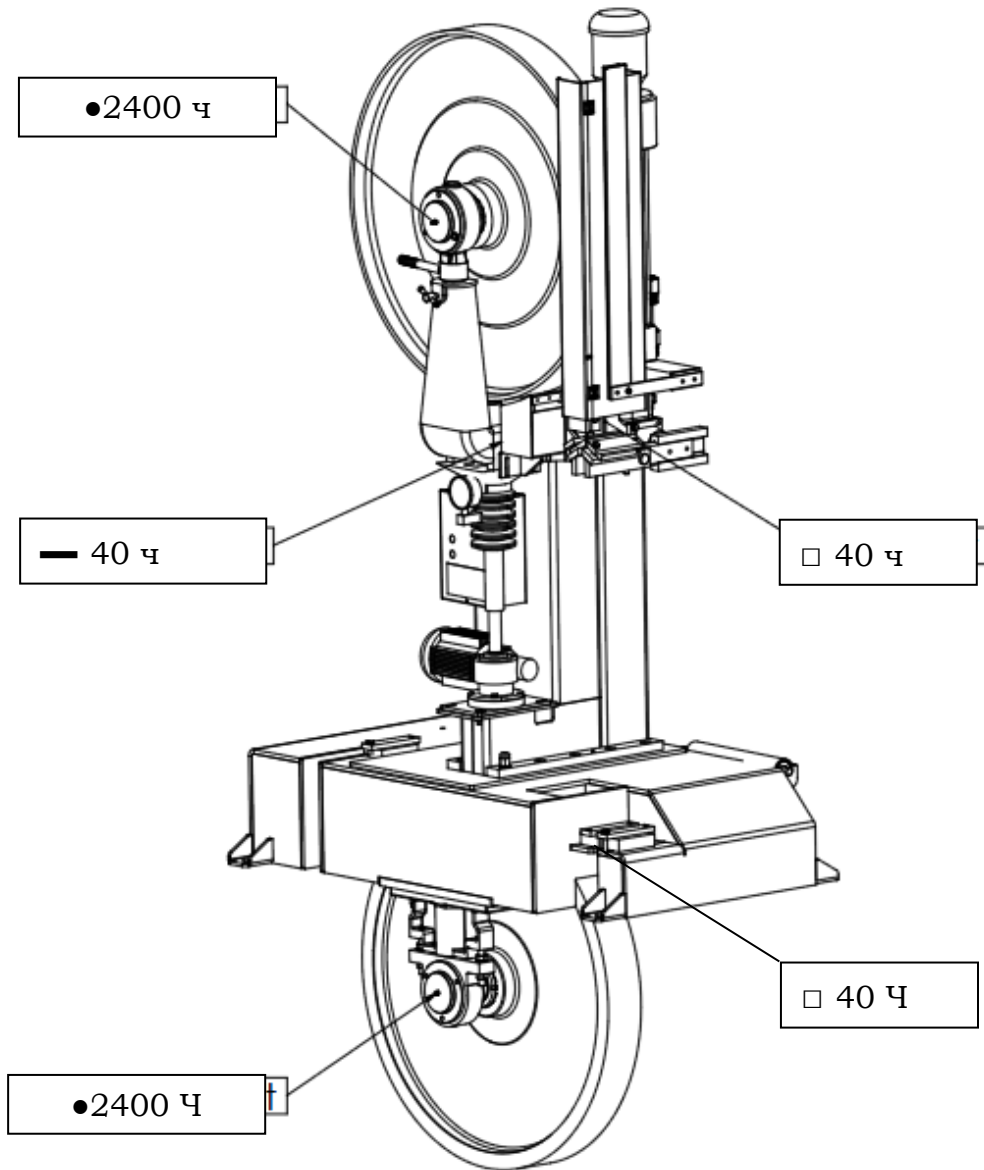


Рисунок 5-3

УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

Распределение работы установки автоматической смазки может быть настроено в зависимости от рабочей температуры.

- Подшипник крюков
- Направляющие крюков
- Направляющие стоек

смазываются установкой автоматической смазки.

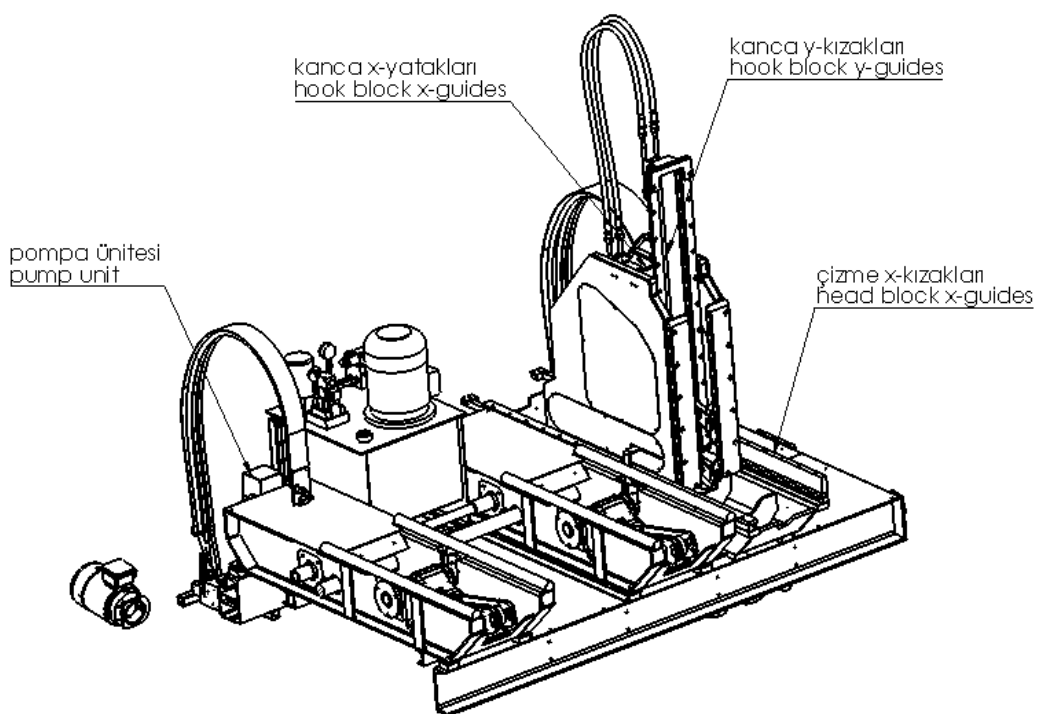







Рисунок 5-4



Свяжитесь, пожалуйста, с вашим дилером или поставщиком для получения информации о периодичности смазки и настройках.

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Таблица 5.1

Сим вол	Точки Смазки	 SHELL	 MOBIL	 PETROL OFİSİ	 CASTROL	 BP	ПЕРИ ОД	КОЛ-ВО
■	Подшипники кантователей (6 штук)	ALVANIA RL 2-3	MOBILUX 3	SUPER GRES 3	SPHEEROL AP-3	ENERGREASE LS-3	40	20гр для каждой форсунки
▣	Автоматический смазчик и масляный насос	TONNAT 46	VACTRA OIL No.2	D 46	MAGNA BD 46	ENERGOL 46	8	Необходимо следить за уровнем масла
▲	Масло резервуара системы движения и гидравлики каретки	TELLUS 46	DTE 46	HD 46	HYSPIN AWS 46	HLP-HM 46		
▼	Масло гидравлического резервуара пилорамы							
	Блок подготовки воздуха							
•	Подшипники верхнего и нижнего шкивов	ALVANIA RL 2-3	MOBILUX 3	SUPER GRES 3	SPHEEROL AP-3	ENERGREASE LS-3	2400	УНМ 120/Н=60г УНМ 140/Н=80г
	Катушка и ползуны линейных направляющих и подшипники системы натяжки троса						200	Кисточкой
—	Форсунки пильного узла УНМ/Н (4 штуки)	ALVANIA RL 2-3	MOBILUX 3	SUPER GRES 3	SPHEEROL AP-3	ENERGREASE LS-3	40	20гр для каждой масленки
□	Ниппель/ форсунки направляющей ленточной пилы УНМ/Н (2 штуки)]							Кисточкой

В экстремально холодных условиях выбирайте более низкий индекс вязкости. Свяжитесь с производителем масла при использовании другой марки.

5.2 ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ



Перед началом техобслуживания поставьте основной выключатель в позицию '0'. Техобслуживание должно проводиться только уполномоченным персоналом.

Для обеспечения продуктивной и эффективной работы станка, техобслуживание, ремонт и очистка должны периодически проводиться уполномоченным персоналом.

ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – ПЕРЕД ЗАПУСКОМ

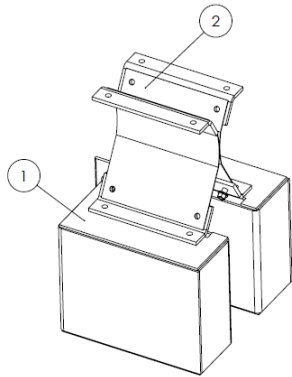
- Кусочки мусора и пыли, оставшиеся на станке, могут быть удалены с помощью щетки или веника. Промежутки между деталями во внутренней секции могут быть очищены сжатым воздухом.
- Рекомендуется не использовать летучие и топливные материалы для очистки.
- Статус всех машинных запчастей, болтов, гаек и др. Необходимо проверять строго в сроки, а дальше проверять на механический износ. Если есть расшатанные болты или гайки, их нужно сразу закрутить. Для того, чтобы предупредить повреждения в будущем, изношенные детали необходимо часто проверять и вовремя заменять на новые.
- Уровень топливной установки должен проверяться дважды в день.

ТАБЛИЦА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

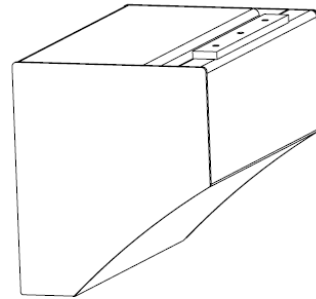
Таблица 5.2

Обслуживание / Периодичность	8 часов	40 часов	Месячный техосмотр	6-месячный техосмотр	Годовой техосмотр
Ежедневный техосмотр и контроль перед работой/ сменой	○				
Контроль уровня в гидравлической установке Ленточнопильного Станка и каретки	○				
Замена масла в гидравлической установке Ленточнопильного Станка и каретки					○
Контроль аккумулятора				○	
Контроль подшипникова каретки					○
Контроль уровня в автоматическом смазывателе УНМ/Н и масляном насосе УНМ	○				
Контроль уровня в топливной установке	○				
Контроль цепи кантователей	○				
Тросс движения каретки		○			
Натяжение клиновидного ремня		○			
Контроль тормозной колодки			○		
Контроль уровня воды в блоке подготовки воздуха		○			
Контроль пружины натяжения			○		
Основной мотор					○
Контроль, замена деталей на электрической и контрольной панелях уполномоченным персоналом					○

СИСТЕМА ОЧИСТКИ ПИЛЫ



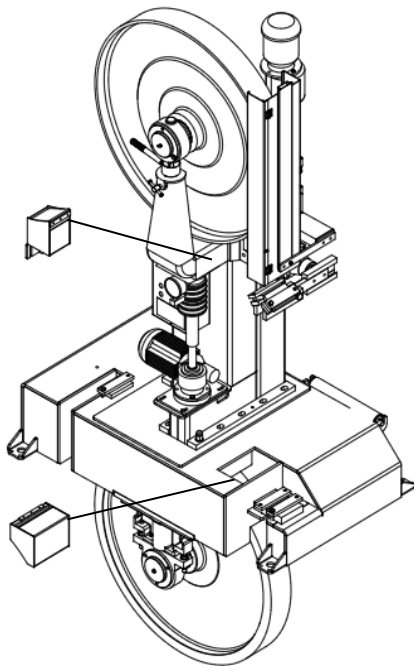
Объем: 3л



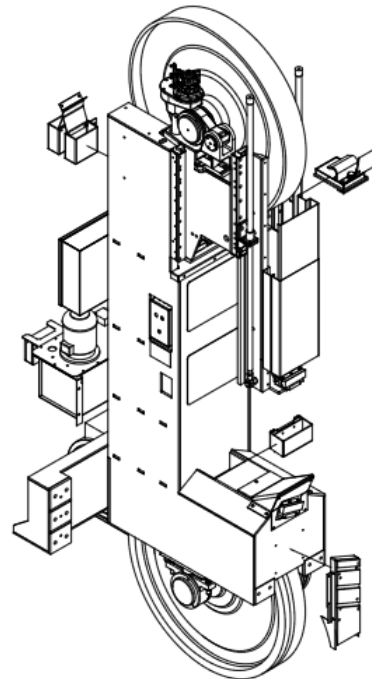
Верхняя топливная установка

Нижняя топливная установка

Рисунок 5-5



UHM



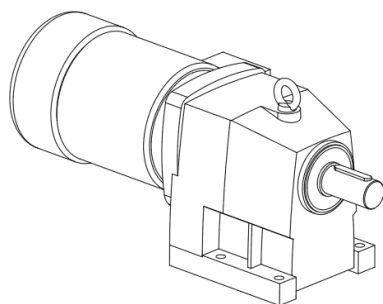
UHM/H

Рисунок 5-6



Пустая топливная установка должна быть заполнена при первом запуске. А затем уровень в топливной установке должен проверяться дважды в день.

ОБСЛУЖИВАНИЕ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ







Периодически проверяйте уровень масла.
 Тип масла указан на этикетке коробки передач.
 Меняйте смазку каждые 10.000 рабочих часов или не позднее, чем через два года.
 Интервалы замены смазки будут вдвое больше, если используются синтетические продукты
 Экстремальные условия работы (высокая влажность воздуха, агрессивные среды и большие колебания температуры) требуют сокращения интервалов замены смазки.
 Совместите замену смазки с тщательной очисткой редуктора.

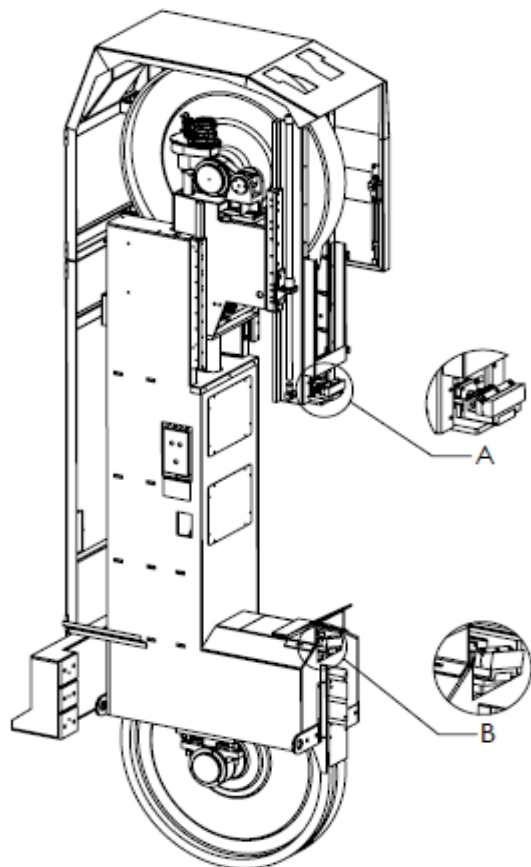
Рисунок 5-7

ТАБЛИЦА СМАЗКИ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

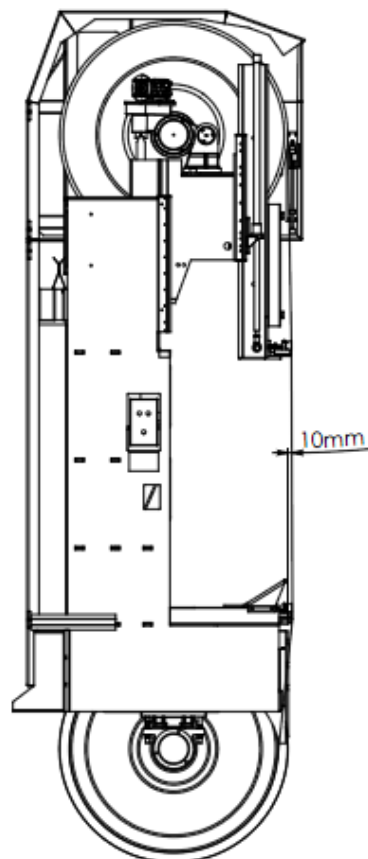
Таблица 5.3

Type Of Lubrication	Ortam Sıcaklığı (Ambient Temp.)	 SHELL	 MOBİL	 BP	 CASTROL
Минеральное масло	0...40°C	Shell Omala 680	Mobilgear - 636 -XMP 680	--	Alpha SP 220
	-5... 40°C	Shell Omala 220	Mobilgear - 630 -XMP 220	Energol GR-XP 220	Alpha SP 220
					Alpha MW 220
					Alpha MAX 220
-15...-25°C	Shell Omala 100	Mobilgear - 627 -XMP 110	Energol GR-XP 100	Alpha SP 100	
				Alpha MW 100	
				Alpha MAX 100	
-45...-15°C	Shell Tellus T15	Mobil DTE 11 M	Bartran HV 15	Hyspin AWS 15	
				Hyspin SP 15	
				Hyspin ZZ 15	
Синтетическое масло	-5...60°C	Shell Tivela S 680	Glygoyle 680	Energol SG-XP 680	--
	-25...80°C	Shell Tivela S 220	Glygoyle HE 220	Enersyn SG-XP 220	Alphasyn PG 220

ОБСЛУЖИВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЫ УНМ/Н



Позиции направляющей



Шаг направляющей пилы – 10мм

Рисунок 5-8

Общие правила:

Направляющая пилы и ленточная пилы должны быть параллельны друг другу.

Износ направляющей пилы должен периодически проверяться.

Поверхность направляющей пилы может быть исправлена, убрав слой стружки с помощью CNC.

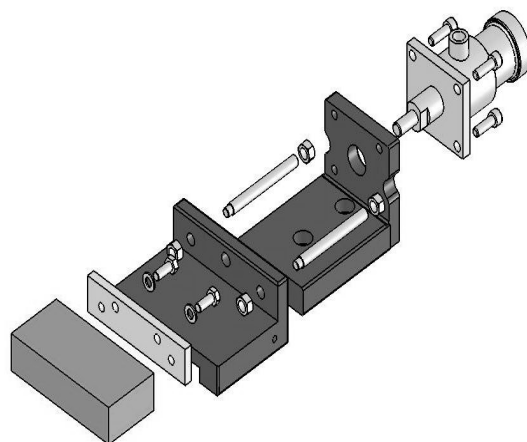
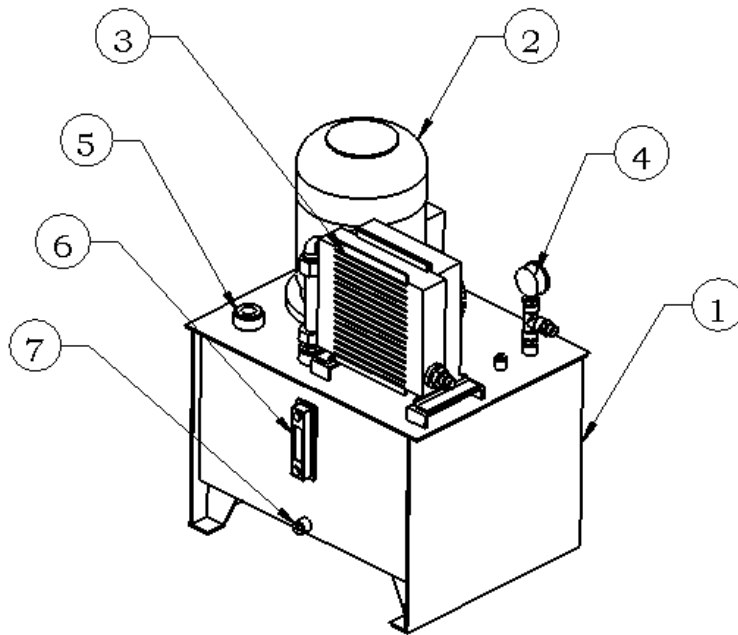


Рисунок 5-9

СИСТЕМА ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ

Гидравлический узел и система движения каретки для каретки с ходом 85м/мин:



- 1- Бак
- 2- Электродвигатель
- 3- Охладитель
- 4- Манометр
- 5- Крышка для заполнения
- 6- Индикатор уровня масла
- 7- Сливная крышка

Рисунок 5-10

- 1- Барабан
- 2- Гидромотор
- 3- Приводная цепь
- 4- Крепежные отверстия

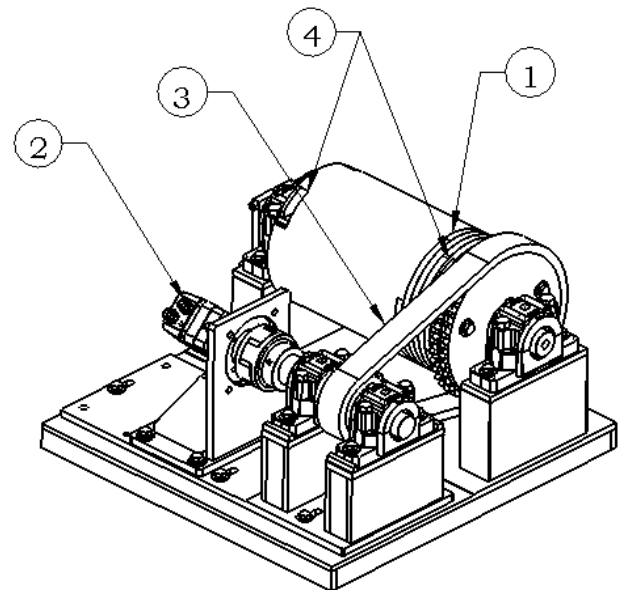


Рисунок 5-11

Гидравлический узел и система движения каретки для каретки с ходом 120м/мин:

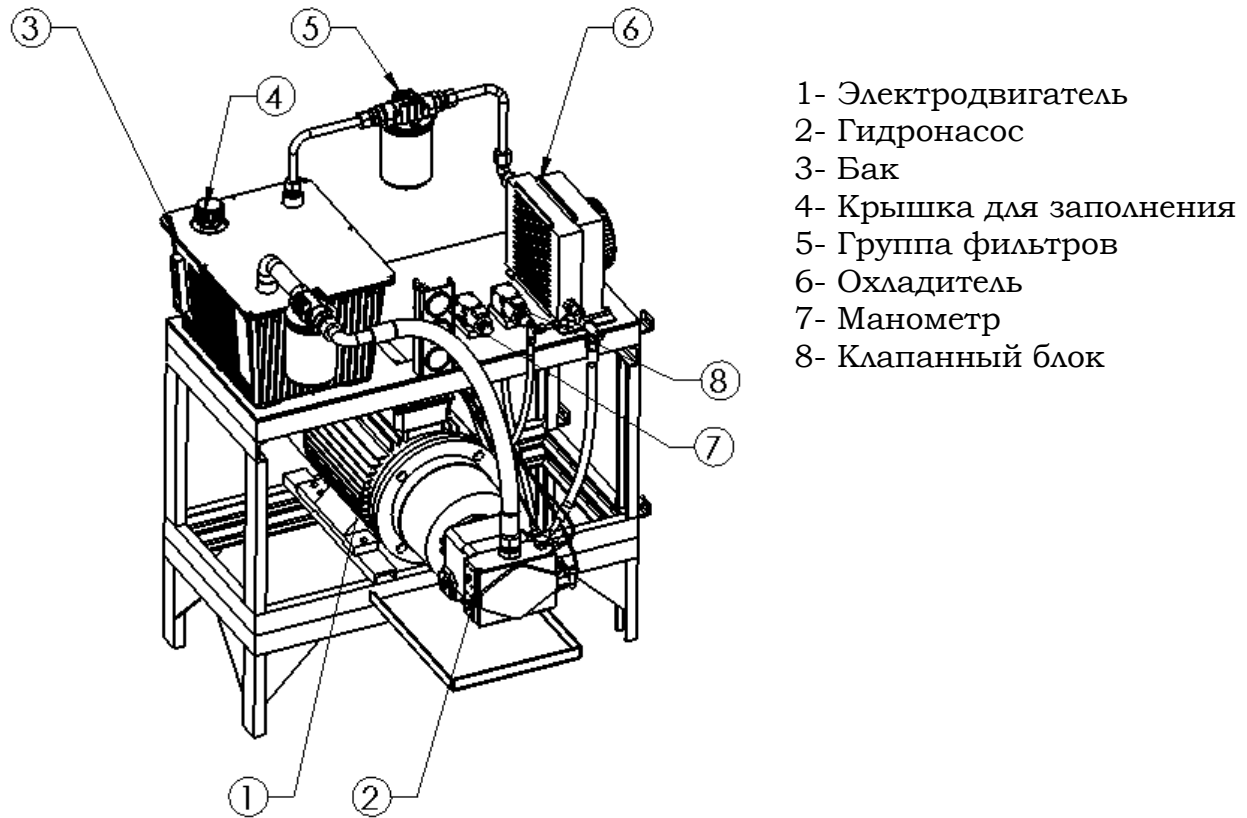


Рисунок 5-12

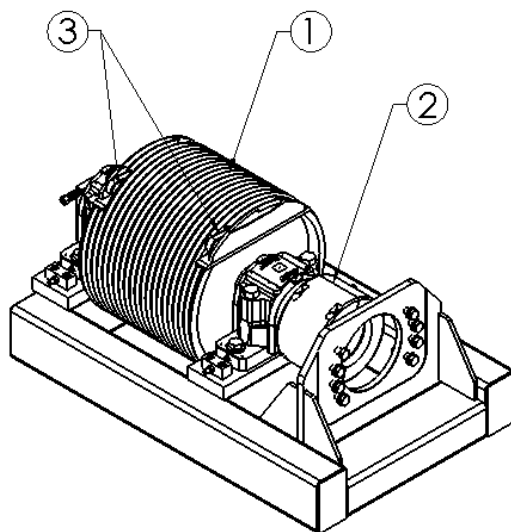
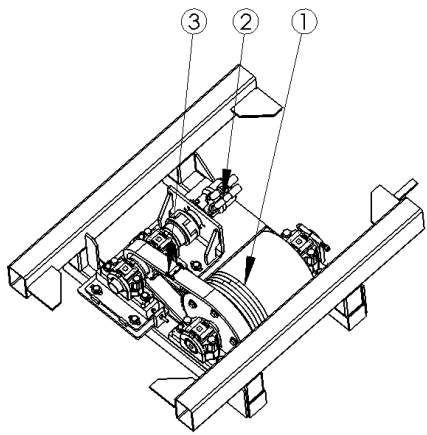


Рисунок 5-13

Привода гидравлической системы 120 м/мин модели NH- Компакт:



- 1- Барабан
- 2- Гидромотор
- 3- Передающая цепь

Рисунок 5-14

Проверка давления для привода гидравлической системы 120 м / мин:



- Два верхних манометра показывают рабочее давление на двух линиях, их значение должно быть 20 бар. Когда активирован тормоз, значения на других манометрах должно быть 330 бар.
- Манометр сверху показывает хорошее состояние системы, и значение должно быть 30 бар. Это значение может отклоняться на 1,2 бара в разные сезоны, но не должно быть ниже 20 бар. Если значение ниже 20 бар, необходимо проверить насос на поломки.

Рисунок 5-15

Проверка давления для привода гидравлической системы 85 м / мин:

Существует один манометр для обоих направлений, и значение должно быть 160 бар.

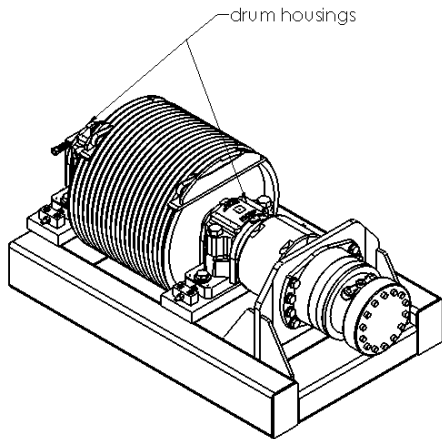
Проверка фильтра:



- Вакууметр на выходе фильтра показывает состояние фильтра. Значение должно быть 0,8 бар, а если значение падает до 0,1 бара, необходимо заменить фильтр.

Рисунок 5-16

Смазка корпуса барабана:



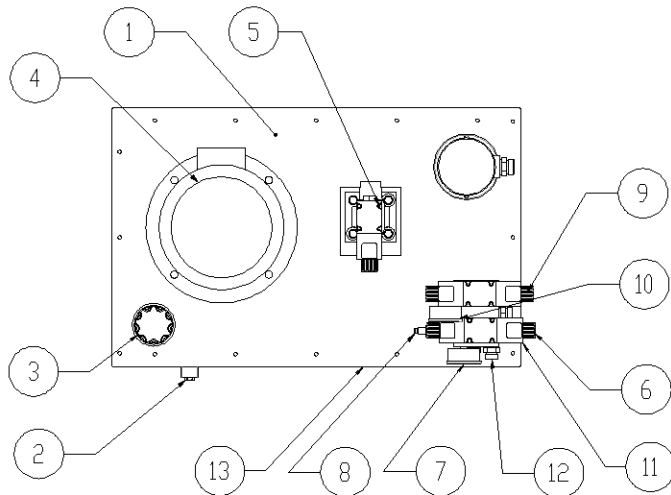
Смазку подшипников барабана следует проверять каждые 2400 часов. С обеих сторон корпуса имеются пылезащитные кольца. Если внутри этих колец наблюдается пыль, их следует заменить и заполнить новой смазкой.

Рисунок 5-17

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА

- Гидравлическое давление в системе составляет 100 бар.
- Вакуумметр показывает состояние фильтра. Значение должно быть около 0,8 бар, если значение падает примерно до 0,1 бар, фильтр следует заменить на новый.

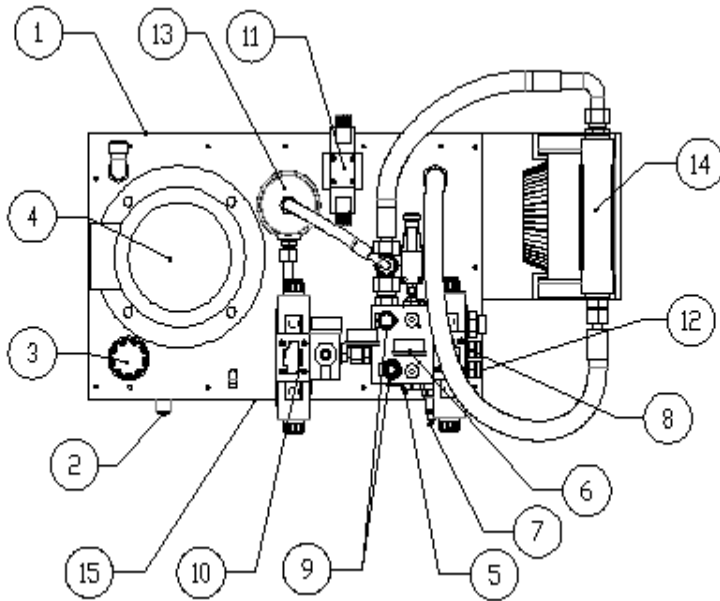
Гидравлическая установка стандартной каретки



- 1- Гидравлический бак
- 2- Индикатор уровня масла
- 3- Крышка для заполнения
- 4- Электродвигатель
- 5- Главный блок клапанов
- 6- Клапан - кантователей
- 7- Манометр - кантователей
- 8- Предохранительный клапан - кантователей
- 9- Клапан - крючки FWD / BWD
- 10- Манометр - крючки
- 11- Крючки вверх / вниз
- 12- Фильтрующий блок
- 13- Сливной кран

Рисунок 5-18

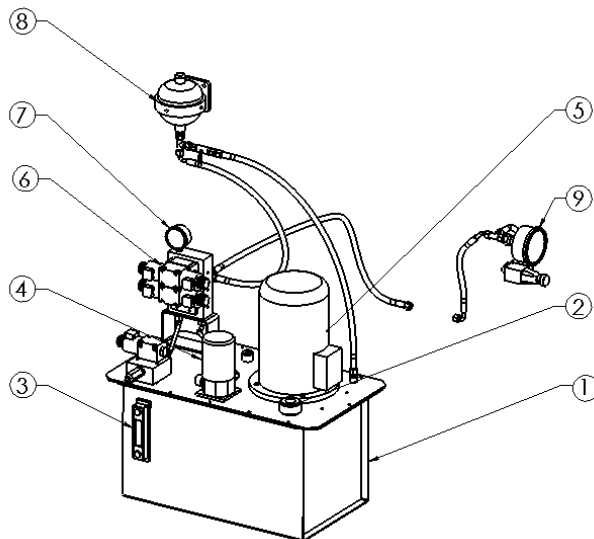
Гидравлическая установка каретки модели Компакт (барaban на станине)



- 1- Гидравлический бак
- 2- Индикатор уровня масла
- 3- Крышка для заполнения
- 4- Электродвигатель
- 5- Главный блок клапанов
- 6- Манометр основной линии
- 7- Главный предохранительный клапан
- 8- Клапан - ротаторы
- 9- Система холостых клапанов
- 10- Приводной блок клапанов
- 11- Клапан - крючки FWD / BWD
- 12- Крючки вверх / вниз
- 13- Фильтрующий блок
- 14- Кулер
- 15 - Сливной кран

Рисунок 5-19

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА



- 1- Гидравлический бак
- 2- Крышка для заполнения
- 3- Индикатор уровня масла
- 4- Группа фильтров
- 5- Электродвигатель
- 6- Клапанный блок
- 7- Манометр
- 8- Аккумулятор

Рисунок 5-20

Уровень масла в гидравлике должен проверяться ежедневно, и при необходимости масло необходимо добавлять.

Температура должна быть в пределах температуры для надлежащей работы гидравлической установки. (Температура не должна превышать 80° С)
После первой установки фильтр и масло необходимо заменить через 6 месяцев. В дальнейшем масло и фильтр необходимо менять 1 раз в год. Пыль и смола на гидравлической установке должны очищаться ежедневно.



Фильтр должен быть заменен, когда показатель пойдет на красный уровень.

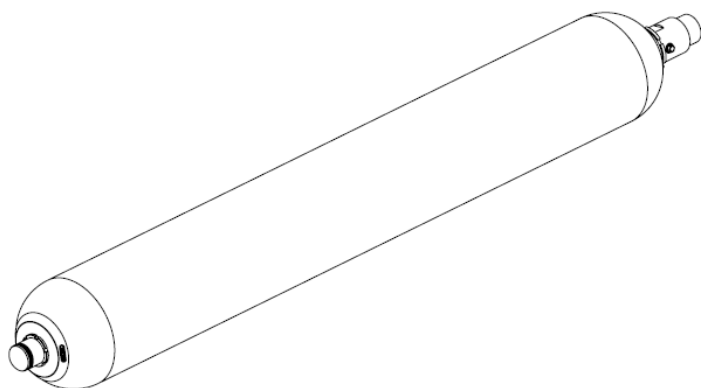
Рисунок 5-21

Давление установленное компанией можно увидеть на манометре и оно следующее:

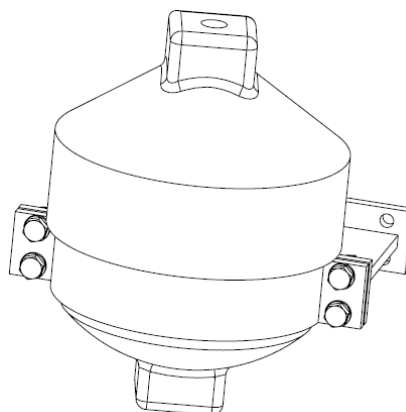
Таблица 5.2

Пилорама	Рабочее давление
УНМ 120Н	120 бар
УНМ 140Н	130 бар

ОБСЛУЖИВАНИЕ И КОНТРОЛЬ АККУМУЛЯТОРА



Аккумулятор на каретке



Аккумулятор на ленточной пиле

Рисунок 5-22



**ВЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УПОЛНОМОЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ С ДАННЫМ
ОБОРУДОВАНИЕМ.**

**АККУМУЛЯТОРЫ РАБОТАЮТ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ, И ПОЭТОМУ
ВСЕГДА ДОЛЖНЫ ОСМАТРИВАТЬСЯ С БОЛЬШОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ.**

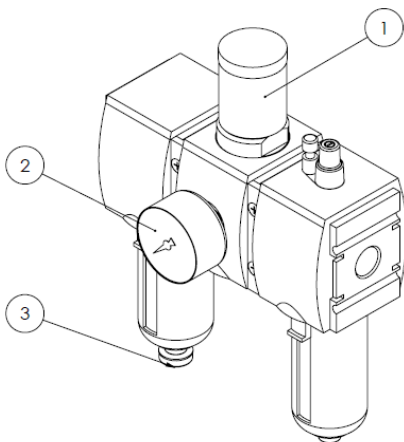
**ТОЛЬКО УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ПРОВОДИТЬ ЭТУ
РАБОТУ.**

**УДАЛЕНИЕ ИЛИ ПЕРЕПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ АККУМУЛЯТОРОВ
КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО.**

НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ НА АККУМУЛЯТОР СВАРКУ.

**ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОБСЛУЖИВАНИЯ, КОТОРОЕ НЕ ВХОДИТ В
РУТИННОЕ, ПРОКОНСУЛЬТИРУЙТЕСЬ С ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ. В
ПЕРВЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ КОНТРОЛЬ ДОЛЖЕН ПРОВОДИТСЯ ТОЛЬКО
УПОЛНОМОЧЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

ОБСЛУЖИВАНИЕ БЛОКА ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА



Масло, которое нужно использовать в блоке подготовки воздуха указано в таблице по смазке.

Регулировку давления и влажности можно произвести при помощи регулирующего клапана (1).

Уровень давления можно наблюдать по индикатору (2).

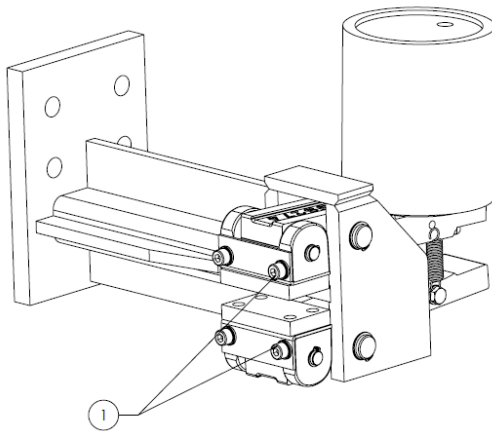
Излишки воды при помощи сливного клапана (3).

Рисунок 5-23



Уровень воды и масла нужно контролировать. Если уровень воды превышает макс уровня, то нужно слить излишки воды при помощи сливного клапана.

ЗАМЕНА ТОРМОЗНЫХ КОЛОДОК



Толщина тормозной колодки не менее 6 мм. Прокладки должны быть заменены при износе до этой толщины. Если колодки не будут заменены, они повредят тормозной диск.

Замена тормозных колодок:

- Снимите соединения пневматических трубок (2) и болты.
- Штифты на шпинделе (1) ослабляются, и тормозная группа снимается.
- Тормозная колодка заменяется, а затем делаются все соединения тормозной группы.

Рисунок 5-24



Давление тормозного воздуха должно быть 4 бара.

Перед процедурой замены тормозной колодки свяжитесь с ÜSTÜNKARLI, иначе станок **НЕ БУДЕТ ПОДЛЕЖАТЬ ГАРАНТИИ.**



Тормозной механизм и тормозная колодка должны проверяться периодически, как показано в инструкции техобслуживания.

ЗАМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ КЛИНОВИДНОГО РЕМНЯ



Контроль натяжения клиновидных ремней необходимо проверять ежедневно.

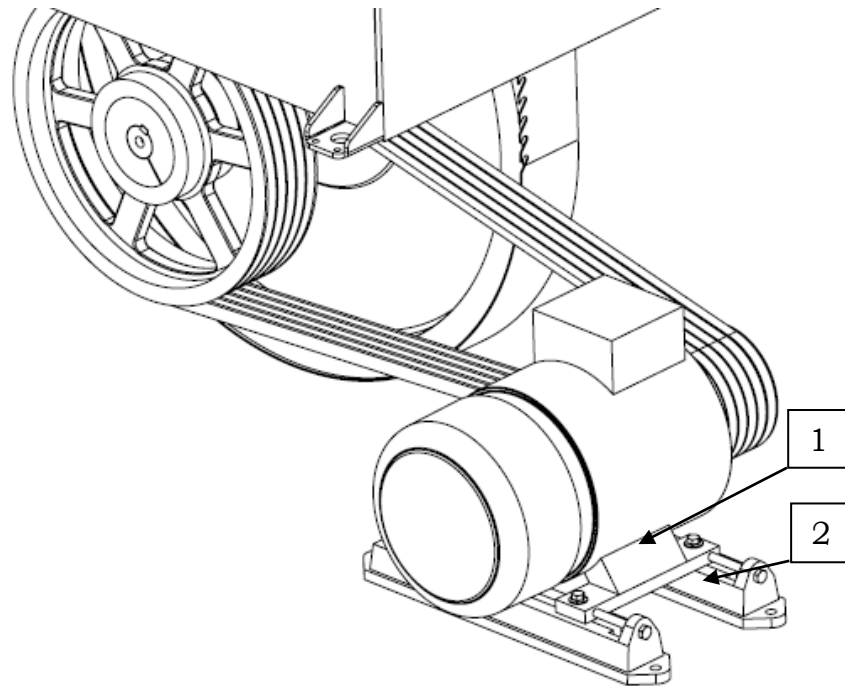


Рисунок 5-25

ЗАМЕНА РЕМНЯ

- Ослабьте соединительные болты (1).
- Ослабьте ремни на вращающихся болтах (2) в направлении по часовой стрелке.
- Замените старые клиновидные ремни.
- Вращайте мотор назад, натягивая клиновидные ремни.
- Отрегулируйте параллелизм шкива мотора к шкиву вала, используя регулировочные болты.
- Зафиксируйте мотор на шасси (1), закручивая болты (2).

НАТЯЖЕНИЕ КЛИНОВИДНЫХ РЕМНЕЙ

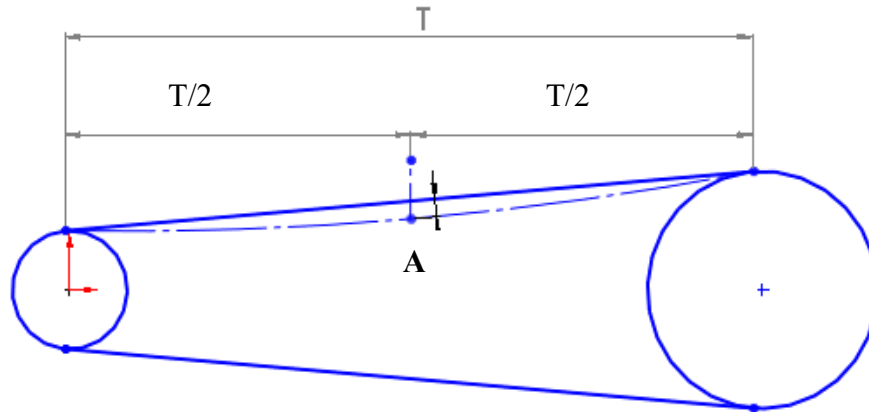


Рисунок 5-26

Примечание: Препарат для проверки натянутости поставляется клиентом.

ПРОЦЕДУРА ИЗМЕРЕНИЯ НАТЯЖЕНИЯ

Примените силу с помощью тестера натяжения перпендикулярно центральной точке пролета. Снимите показания прогиба и силы. Сравните значение силы прогиба (N) со значениями, данными в таблице '3'. Значение силы прогиба (N) должно быть между минимальным и максимальным значением, данным в таблице.

ТАБЛИЦА ОТКЛОНЕНИЯ

Таблица 5.3

МОДЕЛЬ СТАНКА	Прогиб (mm)	F_{\min} - F_{\max} (N)
УНМ 100	16,5мм	40-70N
УНМ 120		
УНМ 120/Н		
УНМ 140/Н	20мм	
УДКСС	7,3мм	150N

5.2.11 BLADE COOLING SYSTEM

Ленточнопильный станок оборудован охлаждающим устройством, которое распыляет дизельное масло в качестве охлаждающей жидкости, чтобы замедлить износ пил из-за сильного нагрева в процессе пиления.

Распыление охлаждающей жидкости осуществляется оператором вручную с помощью кнопки «дизель» на панели управления. На пилораме имеется резервуар с охлаждающей жидкостью, и пока нажата кнопка «дизель», охлаждающая жидкость распыляется на пилы через сопло, установленное за пилой.

Охлаждающую жидкость в резервуаре следует проверять во время рабочей смены, чтобы она оставалась полной.

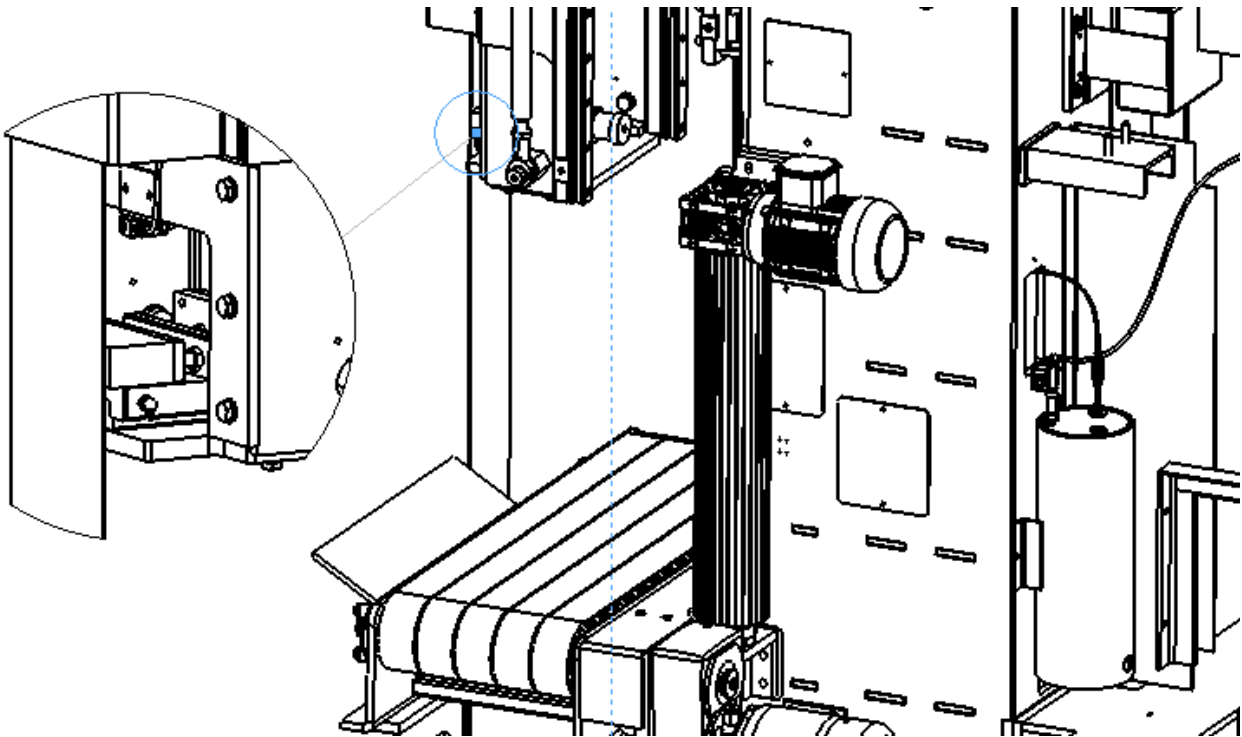


Рисунок 5-27

6.0 ВЫВОД ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЕМОНТАЖ

6.1 ВЫВОД ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Если оборудование пополнило свой эксплуатационный период, то оборудование нужно вывести из эксплуатации. Нужно будет предпринять все меры, чтобы оборудование заного не было использовано. Части оборудования можно использовать в качестве металалома.

6.2 МЕТОДЫ ВЫВОДА ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ



Вывод станка из эксплуатации должны воспроизводить полномоченные лица. Если вывод из эксплуатации сделать надлежащим образом, то никако риска не возникнет.

Станок: Отключите электропитание. Информация о том, как все это сделать Вы сможете найти в приложения инструкции по применению.

Блок питания: отключите кабель питания от панели управления.

Отключите и отъсоедините ниже указанные:

Электрические и электронные компоненты.

Неметаллические компоненты и другие компоненты.



Для выброса отходов масло, свяжитесь с компаниями которые закупают и перерабатывают эти масла. Аккумуляторы, электронные компоненты, такие как конденсаторы, которые должны быть утилизированы в соответствии с правилами страны.

7.0 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЙ

7.1.ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ТЕХНИКА

В лесопильном цехе в целях безопасности обязательно должен находиться огнетушитель.

Свяжитесь с фирмой производителем по поводу правил использования огнетушителя.

7.2.ВЫБРОС И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ, МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Оборудование не имеет выброса и распространения вредных веществ.