STANKI.RU

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

Листошлифовальный станок
мод. «IRON MAC 1000-SD-4»
«IRON MAC 1300-SD-6»



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Скачать
руководство по эксплуатации
в электронном виде

Уважаемый клиент!

По QR-коду ниже можно скачать дополнительную документацию, такую как электрические, пневматические и гидравлические принципиальные схемы, схему смазки и детализированные схемы.

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за выбор нашего оборудования!

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

Связаться с нашими консультантами Вы можете по телефону контактного центра

+7(495)781-55-11, и 8(800)1000-111 – 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 «STANKI.RU» 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, «STANKI.RU»

https://www.stanki.ru

8-800-1000-111

Содержание

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 4
1.1 Назначение станка 4
1.2 Область применения 4
1.3 Вид климатического исполнения 4
2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ 5
2.1 Техническая характеристика (основные параметры и размеры) 5
2.2 Техническая характеристика электрооборудования 5
3 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ 6
3.1 Общие требования безопасности 6
3.2 Общие правила безопасности за работающим станком. 7
3.3 Требования электробезопасности 8
3.4 Общие требования безопасности окружающей среды 9
3.5 Специальные требования безопасности 10
3.6 Требования безопасности к персоналу 11
3.7 Требования безопасности при обслуживании 12
3.8 Остаточный риск 13
3.9 Обобщение 13
3.10 Экологические условия. Шум. Освещение. 14
4 СОСТАВ СТАНКА 16
4.1 Общий вид станка 16
4.2 Особенности конструкции станка 17
5 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ 21
5.1 Общие сведения 21
5.2 Подключение станка 21
5.3 Первоначальный пуск 21
5.4 Безопасность 22
5.5 Монтаж и эксплуатация. 23
6 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ 24
6.1 Приемка оборудования 24
6.2 Перемещение к месту монтажа 24
6.3 Распаковка 24
6.4 Монтаж станка 25
6.5 Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск. 25
6.6 Пуск станка 26
7 ПОРЯДОК РАБОТЫ 27
7.1 Подключение и эксплуатация станка 27
8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ 34
8.1 Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения приведены в таблице ниже 34
9 ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ 35
10 ХРАНЕНИЕ 35
11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ 35
11.1 Требования к окружающей среде 35
11.2 Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы 35
11.3 Указания по техническому обслуживанию станка 35
12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 37
Приложение 1 Схема электрическая принципиальная 43
Приложение 2 Технический паспорт 48

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение станка

Универсальные листошлифовальные станки IRONMAC предназначены для зачистки, шлифовки и закругления кромок на деталях из листового металла после лазерной резки, штамповки, плазменной резки и рубки на гильотине.

1.2 Область применения

Листошлифовальные станки IRONMAC применяются в различных типах производства, начиная от небольших конструкций в дверном производстве, заканчивая аэрокосмической промышленностью. Отличное решение для заводов и цехов, где необходима единичная, либо серийная шлифовка деталей из листового металла.

1.3 Вид климатического исполнения

Для эксплуатации в закрытых нерегулярно отапливаемых помещениях (объемах) с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажности воздуха и воздействие песка и пыли существенно меньше, чем на открытом воздухе, например, в металлических с теплоизоляцией, каменных, бетонных, деревянных помещениях (отсутствие воздействия атмосферных осадков, прямого солнечного излучения, ветра; существенное уменьшение или отсутствие воздействия рассеянного солнечного излучения и конденсации влаги).

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

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

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**	
Модель станка	**1000-SD-4**	**1300-SD-6**
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	1000	1300
Толщина обрабатываемого материала, мм	0-100	
Количество обрабатывающих модулей	1 ленточный + 1 щеточный (4 ролика)	1 ленточный + 1 щеточный (6 роликов)
Метод фиксации заготовки	Прижимной ролик+магнитный стол + вакуумная система	
Минимальный размер обрабатываемой заготовки (ДхШ), мм - при использовании магнитного стола - при использовании вакуумного прижима	 20x20 65x65	
Диаметр зачистного ролика, мм	300	
Количество роликов	4	6
Скорость подачи, м/мин	до 10	
Скорость вращения зачистных роликов, об/мин	0-1000	
Габаритные размеры (ДхШхВ) станка, мм	2600x1900x2200	3000x2200x2200
Габаритные размеры (ДхШхВ) вакуумной системы, мм	1100x1100x1900	
Масса станка, кг	2000	2200
Масса вакуумной системы, кг	200	

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**	
Модель станка	**1000-SD-4**	**1300-SD-6**
Тип тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
Частота тока, Гц	50	
Напряжение, В	400(380)±5%	
Мощность главного двигателя, кВт	16	28
Мощность вакуумной системы, кВт	7,5	11
Мощность системы пылеудаления, кВт	5,5	

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 обрабатывающего инструмента, ремонта и технического обслуживания, демонтированные предохранительные устройства необходимо затем снова установить на место.

3.1.17 При работе на высоте руководствоваться общими требованиями «Правила по охране труда при работе на высоте»:

В случае, если при выполнении работ по шефмонтажу оборудования, возникают работы, при которых:

а) существуют риски, связанные с возможным падением работника с высоты 1,8 м и более

б) существуют риски, связанные с возможным падением работника с высоты менее 1,8 м, если работа проводится над машинами или механизмами, поверхностью жидкости или сыпучих мелкодисперсных материалов, выступающими предметами

Заказчик обязан обеспечить наличие инвентарных конструкций лесов, стационарных лестниц; применение подъемников (вышек), люлек.

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 работающий 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 электро-

оборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

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

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

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

3.3.5 Станок в собранном виде со всеми электрическими соединениями проверен на непрерывность цепи защиты в соответствии с требованиями к испытаниям низковольтных электроустановок. Необходимо контролировать крепление соединений проводов.

3.3.6 Электрооборудование станка проверено на электрическую прочность изоляции в соответствии с Мероприятия, обеспечивающие безопасность эксплуатации электрооборудования выполнены в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного союза 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 лампочки.

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

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

3.3.9 Станок соответствует требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 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). При длительной работе станка уровень шума может подняться более 85 дБ, поэтому оператор должен использовать средства индивидуальной защиты органов слуха, например беруши или наушники.

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

3.5 Специальные требования безопасности

3.5.1 Оборудование является потенциальным источником опасности, поэтому в целях предотвращения несчастных случаев на самом станке и вспомогательных узлах в местах, где есть риск совершения ошибочных действий, наклеены предупреждающие знаки.

Станок изготовлен в соответствии с последним уровнем техники и применимыми правилами безопасности. Тем не менее, его использование связано с угрозой здоровью и жизни пользователя или третьих лиц.

3.5.2 Безопасность, знаки и пиктограммы

Для оптимальной и безопасной работы станка, пожалуйста, внимательно прочитайте и соблюдайте все предупреждающие знаки, запреты и инструкции, описанные в данном руководстве и / или расположенные на станке.

3.5.3 Выбор и квалификация кадров

Обслуживающий персонал, которому разрешено использовать, обслуживать или поддерживать станок в рабочем состоянии, должен:

- достигнуть минимально допустимого для работы возраста,
- подходить для этого с точки зрения здоровья (отдохнувший и не находящийся под воздействием алкоголя, наркотиков и медикаментов),
- быть обученным использованию и ремонту станка,
- выполнять порученные им задачи безоговорочно.

Машина может эксплуатироваться, обслуживаться или ремонтироваться только квалифицированными и уполномоченными лицами. Компетенция персонала должна быть четко определена.

3.5.4 Источник опасности

Никогда не касайтесь движущихся частей станка рукой, независимо от того, движется она или выключена. Всегда сначала выключайте главный выключатель.

В случае неисправностей в работе, станок должна быть немедленно отключен и зафиксирован. Помехи должны быть устранены немедленно.

Перед включением станка убедитесь, что запуск станка никому не угрожает.

Ни при каких обстоятельствах защитные устройства станка не могут быть

заменены или удалены.

Если разборка защитных устройств необходима для целей технического обслуживания и ремонта, то после завершения работ по техническому обслуживанию и ремонту необходимо выполнить повторную сборку и проверку защитных устройств.

Защитные устройства могут быть отремонтированы, отрегулированы или заменены только квалифицированным персоналом.

Все устройства для обеспечения безопасности и предотвращения несчастных случаев (предупреждающие и информационные знаки, защитные решетки, защитные крышки и т.д.) должны быть на месте. Они не должны быть удалены, изменены или повреждены.

3.6 Требования безопасности к персоналу

Персонал, эксплуатирующий машину, должен точно знать правила оказания первой медицинской помощи в случае поражения электрическим током, получения травм различными частями тела и в случае других предполагаемых несчастных случаев. Полностью оборудованная аптечка должна быть расположена рядом с машиной.

При использовании аппарата не закрывайте пространство вокруг него материалом и прочими устройствами, так как это может привести их к опрокидыванию, скольжению, падению и несчастным случаям.

В любое время, в случае любой опасности, должна быть возможность остановить станок с помощью аварийных выключателей АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО касаться отдельных частей станка во время его работы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО тушения любого возможного пожара на станке или в его окружении с помощью воды. Для тушения используйте только специализированные, для этой цели средства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО снятия защитных крышек во время работы устройства.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при обслуживании станка вставать на его конструкцию.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО обливания машины во время работы и простоя водой.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать масла, растворители и другие вещества, едкие и токсичные в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование мобильных телефонов в непосредственном окружении станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование открытого огня в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ курить в непосредственной близости от станка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ употребление алкоголя в непосредственной близости от

машины и, СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ пользоваться аппаратом лицам, находящиеся под его влиянием.

ЗАПРЕЩАЕТ прием пищи в непосредственном окружении станка.

ПРЕДПИСЫВАЕМ СТРОГО использовать ВСЕ защитные кожуха и защитные крышки устройства.

ПРЕДПИСЫВАЕМ, чтобы в случае возникновения какой-либо аварии с участием оператора или повреждения устройства немедленно сообщить об этом руководству.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование специализированной рабочей одежды, ограничивающей до минимума возможности зацепления или затягивания.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использование нескользящей рабочей обуви.

ПРЕДПИСЫВАЕМ использовать головные уборы, снижающие до минимума возможность зацепления, рывка или затягивания волос оператора.

ПРЕДПИСЫВАЕМ сохранять пол в непосредственном окружении станка в надлежащей чистоте.

При возникновении какой-либо опасности для оператора устройства или для самого устройства немедленно отключите его с помощью кнопки аварийного останова.

Неосторожное обращение с машиной во время транспортировки и/или перемещения может быть причиной серьезных травм или несчастных случаев.

Работы в зоне движущихся частей станка, может выполнять только обученный персонал с особой осторожностью. В этих зонах возникает повышенный риск травмы различных частей тела.

Все шкафы управления при работе станка и его остановке, всегда должны быть закрыты.

ЗАПРЕЩЕНО персоналу во время работы станка занимать положения вдоль линии резки материала.

Во время эксплуатации машины операторы должны находиться в безопасной рабочей зоне пространства вокруг машины.

3.7 Требования безопасности при обслуживании

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТРОГО проведения любых работ по техническому обслуживанию, ремонту или профилактике без отсоединения машины от сети.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ смазывать устройство в движении и выполнять какие-либо действия по техническому обслуживанию, которые могут способствовать снижению уровня безопасности устройства.

Техническое обслуживание и ремонт шкафа управления и электрической установки могут быть выполнены только сотрудниками с достаточной электротехнической квалификацией.

Техническое обслуживание устройства может выполняться лицами, обладающими соответствующими знаниями и опытом, при установке устройств с электропитанием.

При проведении консервационных работ используйте защитный чехол, нескользкую обувь и головной убор.

Категорически запрещается вносить какие-либо изменения в электрическую систему.

Дверь в электрическую систему управления должна быть заперта, а доступ к ключу должен осуществляться только уполномоченным лицом.

3.8 Остаточный риск

Принятый способ работы станка создает потенциальный риск сжатия, сдавливания, серьезного увечья частей тела, которые могут оказаться в зонах привода, подаваемого материала, в зоне работы дисковых пил. Из-за этого станок оснащен специально сконструированным корпусом и крышками, выполняющими защитные функции.

Любые работы, связанные с ежедневной работой станка в зоне работы подающего и принимающего транспортера, как и самой машины, могут выполнять только обученные сотрудники в области охраны труда с учетом информации о риске, исходящей от системы обеспечения работы станка.

Остаточный риск является следствием неправильного поведения оператора машины. Наибольшая опасность возникает при выполнении следующих запрещенных действий:

- Допуск к работе со станком и пилами не обученного лица,
- Открытие и снятие крышек, когда двигатель находится в движении,
- Работа без крышки привода или с поврежденной крышкой,
- Проникновение внутрь машины во время работы,
- При действиях с внутренней передачей и подвижными элементами или работе без защитных устройств
- Проверке приводов передач во время работы,
- Несоблюдение рекомендаций, приведенных в данной инструкции по эксплуатации.

3.9 Обобщение

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

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

с положениями данного руководства по эксплуатации.

3.10 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 +12ºС до +35º С.

ОСВЕЩЕНИЕ

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

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

ШУМЫ

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

Шумовые характеристики не превышают значений, установленных в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.003.

Уровень звука не превышает 80 дБА при работе станка.

Результаты испытаний были определены на основе трех проведенных серий измерений, выполненных с использованием измерителя Bruel § Kjaer 2239.

Уровень звукового давления (расширенная неопределенность для уровня достоверности k = 2, с вероятностью 95%, фильтр)

Л рА = 91,2 дБ измеряется с погрешностью 2,2 дБ

Уровень звуковой мощности (расширенная неопределенность для уровня достоверности k = 2 с вероятностью 95%, фильтр А)

L WA = 110,6 дБ, измеренное с погрешностью 2,2 дБ

Уровень звукового давления на месте оператора (неопределенность увеличена для уровня достоверности k = 2, приблизительно 95%, фильтр А)

L pAS = 100,1 дБ, измерено с погрешностью 1,7 дБ

Указанные значения относятся к уровням выбросов шума станком, но не обязательно к уровням безопасной работы. Хотя существует взаимосвязь между уровнями выбросов и уровней воздействия, не представляется возможным достоверно определить, является ли уровень безопасным, и не требуются ли профилактические меры. Факторы, влияющие на текущий уровень воздействия на сотрудников, также включают характеристики помещения и другие источники шума, такие как количество станков и других работ по соседству. Также допустимое значение уровня воздействия может колебаться в зависимости от страны. Однако эта информация позволит пользователю машины лучше определять риски и риски.

Мы отмечаем, что все среды имеют свои собственные уровни шума, которые могут эффективно влиять на уровень шума, создаваемый машиной во время работы, особенно при работе в различных технологических системах.

4 СОСТАВ СТАНКА

4.1 Общий вид станка

4.1.1 Общий вид оборудования представлен на Рис. 1.



Рис. 1а Внешний вид установки 1000-SD-4



Рис. 1б Внешний вид установки 1300-SD-6

Примечание: внешний вид оборудования может отличаться от представленных на Рис. 1, на заводе-изготовителе постоянно ведутся работы по улучшению качества, снижению трудоемкости и повышению эффективности выпускаемой продукции, поэтому в данном руководстве возможны некоторые несоответствия технического описания с конкретным изделием, не влияющие на эксплуатационные характеристики изделия.

В связи с постоянным совершенствованием оборудования и технологии его изготовления в настоящем руководстве по эксплуатации возможно некоторое расхождение между описанием изделия и изделием, не влияющее на работоспособность, технические характеристики и установочные размеры изделия.

4.2 Особенности конструкции станка

4.2.1 Ленточный обрабатывающий модуль



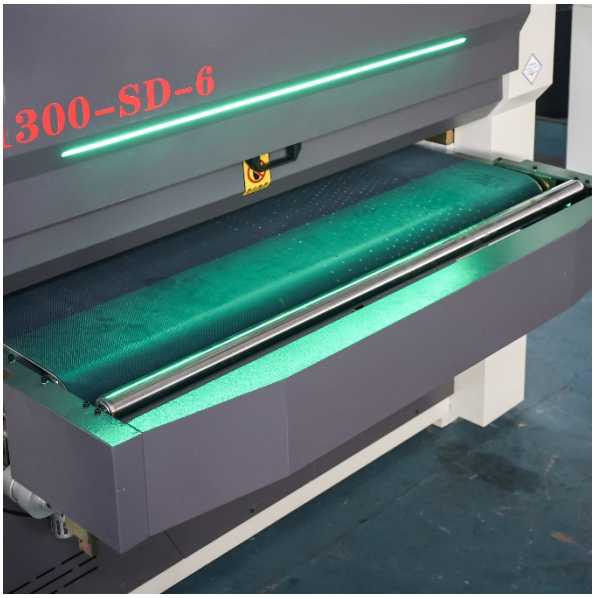
- Контактные и прижимные ролики покрыты высококачественной термо- и маслостойкой резиной;
- Дисковый тормоз на двигателе привода абразивной ленты;
- Для постоянного натяжения абразивной ленты натяжной ролик колеблется;
- Система слежения за абразивной лентой с фотоэлектрическим управлением;
- Цилиндр колебания натяжного ролика и цилиндр натяжения ленты имеют прочную конструкцию и просты в обслуживании;
- Точная настройка колебаний. Контактный ролик приводится в движение узлом шкива с коническим валом.

4.2.2 Щеточный модуль



- Станок оснащен щеточным модулем, состоящим из 4-х или 6-ти роликовых щеток, расположенных параллельно;
- Роликовые щетки с абразивными лепестками, предназначены для скругления кромок;
- Диапазон подъема модуля от 0 до 100 мм.

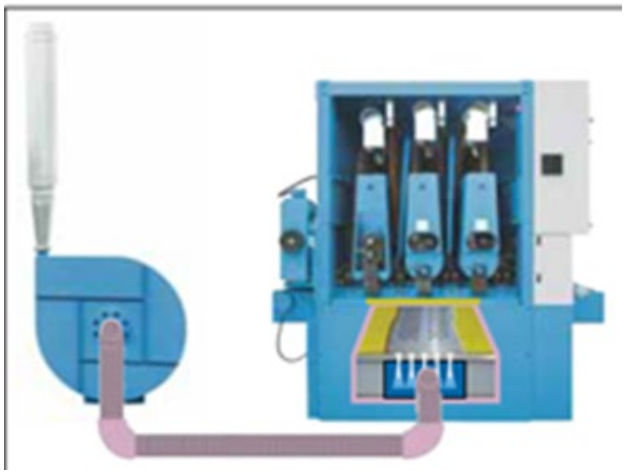
4.2.3 Система подачи



- Конвейерная лента выполнена из специальной масло/теплостойкой резины;
- Скорость подачи регулируется трехфазным двигателем с регулируемой частотой;
- Прижимной ролик с резиновым покрытием, регулируемый по высоте пружинными винтами;
- Высококачественная резиновая конвейерная лента с шероховатой поверхностью и стальным приводным роликом;

- Способ фиксации заготовки на конвейере: вакуумная система, магнитный стол, прижимной ролик.

4.2.4 Вакуумная система



- Вакуумная система прижима предназначена для обработки небольших/скользких деталей;
- Минимальный размер заготовки при использовании вакуумного стола – 65х65 мм

4.2.5 Магнитный стол



- Позволяет обрабатывать небольшие детали из материала, имеющего магнитные свойства;
- Минимальный размер заготовки при использовании магнитного стола – 20х20 мм.

4.2.6 Система пылеудаления



- Позволяет обрабатывать алюминиевые детали;
- Материал фильтра: огнестойкое полиэфирное волокно.

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 подключения пятижильного кабеля к сети трехфазного переменного тока напряжением 400(380) В, частотой 50 Гц.

Напряжение:

- силовых цепей 400(380)±5%; В, 50Гц;
- цепей управления 110В, 50Гц и =24В;
- цепей сигнализации = 24В.

Защита электрооборудования станка осуществляется:

- Автоматическими выключателями.
- Тепловыми реле
- Плавкими предохранителями.

Исполнение электрической системы должно отвечать требованиям, изложенным в стандартах МЭК 60204-1, МЭК 204-1 (если иное не согласовано с заводом-изготовителем или официальным дилером завода изготовителя на этапе приобретения оборудования)

5.2 Подключение станка

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

Провода кабеля подключаются к соответствующим клеммам распределительной колодки электрического шкафа станка, согласно электрической схеме, см. Приложение 1.

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

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 данного станка подразумевает транспортировку непосредственно станка и дополнительных частей.

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

6.3 Распаковка

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

6.3.2 Станок может поставляться на деревянной основе для удобства транспортировки.

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

6.3.4 Перед установкой станка необходимо тщательно очистить его от антикоррозийных покрытий, нанесенных на открытые, а также закрытые 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.

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

6.3.7

6.4 Монтаж станка

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

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

6.4.3 Установку станка следует производить по 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 ± 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;

- протянуть все электрические соединения и разъемы к станку;

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

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

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

6.6 Пуск станка

После того как будут полностью завершены монтажные и пуско-наладочные работы, подключены система охлаждения (если предусмотрена конструкцией станка) и источник питания, можно начинать последовательный запуск.

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

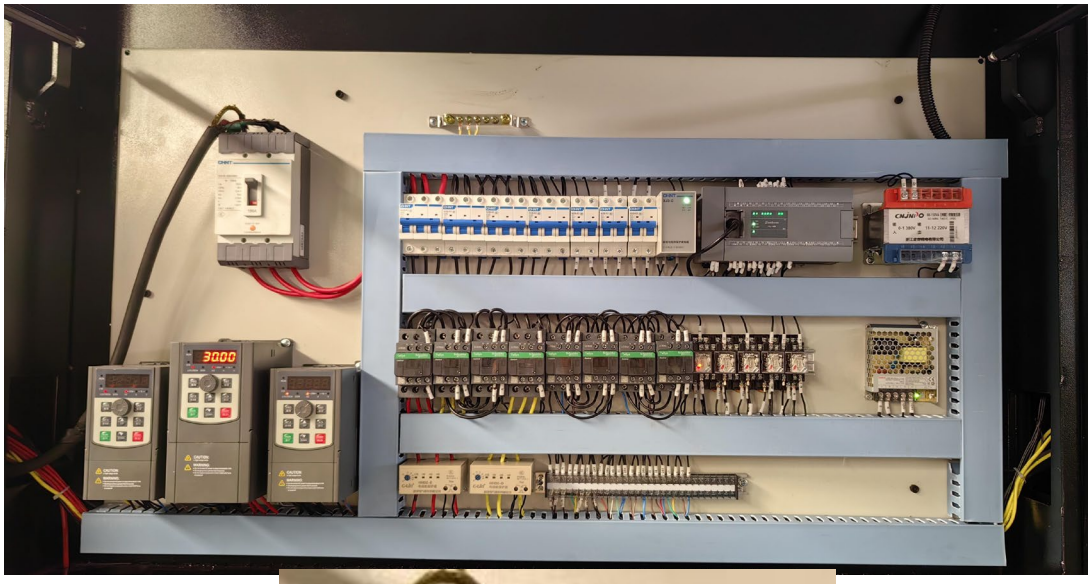
7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

7.1 Подключение и эксплуатация станка

7.1.1 Подключение электропитания

Подключите электропитание, согласно схеме, приведенной на рисунке ниже





Далее, включите все выключатели



В случае, если на устройстве контроля чередования фаз горит красный индикатр, отключите главный выключатель и измените положение двух любых проводов A, B, C. После чего, проверьте, чтобы индикатор горед зеленым светом.



+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

7.1.2 Подключение вентиляции

Подключите трубку подачи сжатого воздуха от сети или компрессора (обозначенную на рисунке ниже красной стрелкой) к водомасляному сепаратору. Необходимое давление воздуха 0,6-0,8 Мпа

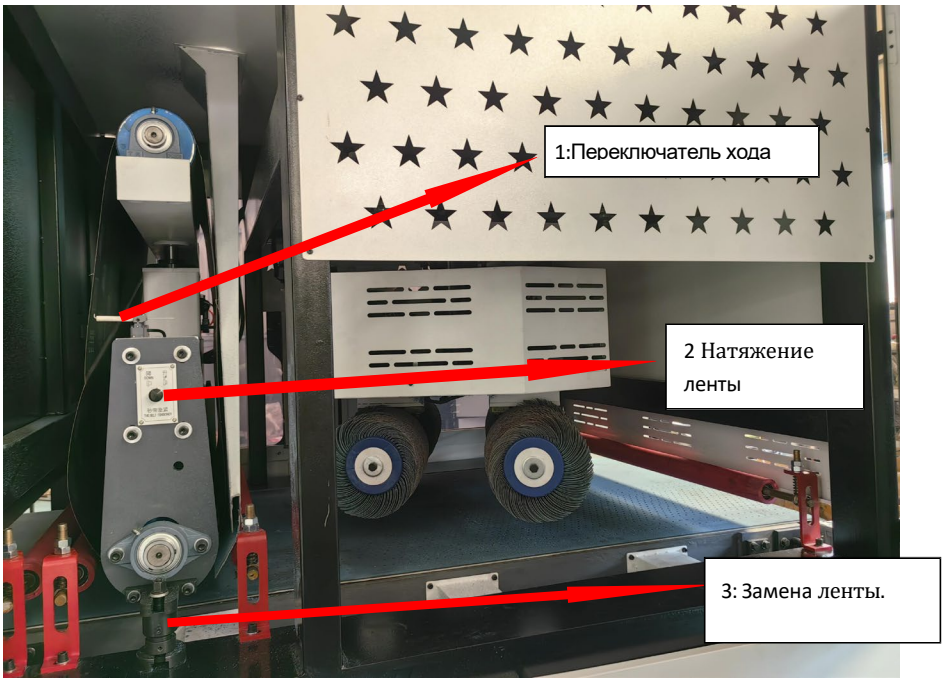


7.1.3 Регулировка шлифовальной ленты

а) Чтобы натянуть шлифовальную ленту, она должна находиться на внутренней стороне переключателя хода.

б) Черная кнопка предназначена для регулировки натяжения ленты

в) Если Вам нужно заменить шлифовальную ленту, после остановки станка ослабьте винты с помощью гаечного ключа



7.1.4 Подключение системы вытяжки

Подключение станка к системы вытяжки осуществляется с помощью воздуховода, как на рисунке ниже



Вентилятор установки можно подключить к разъему, как показано на рисунке ниже.



7.1.5 Панель управления

а) Поверните красный выключатель аварийной остановки.

б) Поверните зеленый выключатель питания (он должен загореться ярким светом) и подождите не менее 10 секунд.



в) Войдите в меню и выберете язык отображения из представленных.



7.1.6 Интерфейс управления

Интерфей управления выглядит следующим образом



Где,

1 – Запуск, остановка и регулировка скорости конвейера

2, 3- Подъем/опускание конвейерной платформы

4 – Фактический размер конвейерной ленты

Необходимо отрегулировать платформу в соответствии с фактическим размером конвейерной ленты. Важно, чтобы лента была обезжирена, с нее должны быть удалены заусенцы, шлак и т.д.

5 – Автоматическое задание размера конвейерной ленты. Поднимите конвейерную ленту, конвейрную платфору и нажмите входной размер. Платформа автоматически подстроится под введеный Вами размер.

6 – Запуск вращения и регулировка скорости универсального колеса (значение в Гц – значение скорости вращения, может регулироваться)

7 - Запуск вращения и регулировка скорости универсального колеса (значение в Гц – значение скорости вращения, может регулироваться)

8, 9 – Подъем и опускание универсального колеса

10 – Запуск и остановка вакуумной системы.

Вакуумный вентилятор включается после запуска станка. Детали, установленные на магнитном столе, не будут притягиваться вакуумом

11 Запуск и остановка шлифовальной ленты

12 Рабочее освещение

13 Настройка параметров/управление проектом (внутренние параметры системы. Не допускается внесение изменений необученному персоналу)

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

14 Просмотр аварийных сигналов
15 – Сброс аварийных сигналов
16 - Возврат к основному интерфейсу

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1 Перечень характерных неисправностей в работе станка и методы их устранения приведены в таблице ниже

Табл. Перечень характерных неисправностей

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

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

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

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. При обнаружении повреждений подшипников произвести их замену.

ВНИМАНИЕ! После ремонта станка тщательно проверить работоспособность электрической схемы.

10 ХРАНЕНИЕ

10.1 Для эксплуатации в нерабочем состоянии (для эксплуатационного хранения и транспортирования) значения температуры составляет от +45 до -40 °С.

10.2 Не допускается хранение станков в упакованном виде без переконсервации свыше срока защиты, определенного ГОСТ 9.014.

10.3 Обеспечить аккуратное хранение инструмента и принадлежностей.

11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, СМАЗКЕ И РЕМОНТУ

11.1 Требования к окружающей среде

Станок предназначен для эксплуатации в закрытых нерегулярно отапливаемых помещениях (объемах) с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажности воздуха и воздействие песка и пыли существенно меньше, чем на открытом воздухе, например, в металлических с теплоизоляцией, каменных, бетонных, деревянных помещениях (отсутствие воздействия атмосферных осадков, прямого солнечного излучения, ветра; существенное уменьшение или отсутствие воздействия рассеянного солнечного излучения и конденсации влаги).Значения температуры воздуха при эксплуатации составляет от +40 до -20 °С.

11.2 Указания по эксплуатации электрооборудования и смазочной системы

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

11.3 Указания по техническому обслуживанию станка

ВНИМАНИЕ!

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

Надлежащее техническое обслуживание является ключевым фактором,

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

Ежесменное техническое обслуживание включает в себя следующие операции:

- очистку оборудования от пыли и грязи;
- визуальный осмотр креплений элементов;

11.3.1 Техническое обслуживание электрической части станков включает в себя следующие работы:

1. Проверка кнопок аварийной остановки каждого станка, ее чувствительность и надежность работы. При необходимости её замена.
2. Проверка электрических концевых выключателей. При необходимости их замена.
3. Проверка исправности работы кнопок и выключателей на панелях управления.
4. Проверка работы сигнальных ламп.
5. Проверка работы и чистоты вентиляторов охлаждения электрического шкафа, трансформатора, кондиционеров, сетчатых, воздушных фильтров, очистку от грязи и пыли.
6. Очистка электрического шкафа станка, трансформатора и системы ЧПУ от грязи и пыли.
7. Протяжка всех электрических соединений и разъёмов по станку.

+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

12 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1 На Оборудование предоставляются гарантийные обязательства сроком 12 (двенадцать) месяцев с даты поставки, либо 2 000 (две тысячи) часов эксплуатации, в зависимости от того, какое из обстоятельств наступит ранее, при условии соблюдения Покупателем правил хранения, транспортировки и эксплуатации. Поставщик вправе привлекать третьих лиц для выполнения работ по обслуживанию и ремонту Оборудования, без согласования с Покупателем. Ответственность за действия третьих лиц несет Поставщик.

12.2 Во время гарантийного периода детали и узлы, подлежащие замене по гарантии, предоставляются, а ремонтные и гарантийные диагностические работы, выполняются Поставщиком бесплатно. При этом Покупатель предоплачивает расходы, связанные с проездом специалиста Поставщика до места проведения работ и обратно, проживанием специалиста Поставщика, а в случае необходимости, расходы по доставке деталей до места выполнения работ, а также доставку деталей для проведения диагностики в сервисном центре Поставщика или третьего лица и обратно, а также доставку подменных запасных частей и их возврат. В случае если фактические расходы Поставщика, связанные с проездом, проживанием и др., своего специалиста превышают изначально запланированные и предоплаченные Покупателем, Покупатель производит доплату разницы таких расходов на основании дополнительно выставленного Поставщиком счета на оплату в течение 5 (рабочих) дней с момента его выставления. До момента выполнения Покупателем своих обязательств по оплате расходов Поставщика, Поставщик вправе не направлять своего специалиста для проведения гарантийного ремонта Оборудования. При отсутствии предоплаты расходов, связанных с проездом и проживанием специалиста Поставщика, в случае необходимости его присутствия и доставкой деталей от места нахождения Поставщика до места проведения работ и обратно, Покупатель не имеет права требовать от Поставщика осуществления гарантийных работ. Не осуществление гарантийных обязательств, связанных с отсутствием оплаты в соответствии с настоящим пунктом, не может служить основанием для расторжения настоящего Договора. Не подлежит возмещению упущенная выгода, не полученная Покупателем, а также реальный ущерб, который может возникнуть у Покупателя.

В случае если, по результатам диагностики детали, проведенной сервисным центром Поставщика или третьим лицом, предоставленной Покупателем, будет установлено, что недостаток не относится к гарантийному Покупатель в течение 5 (пяти) рабочих дней с даты выставления Поставщиком счета на оплату, возмещает затраты Поставщика на ее проведение.

Если обращение Покупателя по результатам выезда признается Поставщиком, не относящимся к гарантийному случаю, то Покупатель обязан в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента требования Поставщика дополнительно компенсировать документально подтвержденные расходы Поставщика по диагностике, замене и ремонту Оборудования или его частей.

12.3 Гарантийные обязательства распространяются исключительно на дефекты

и/или недостатки производственного характера.

12.4 Гарантийные обязательства не распространяются:

- на дефекты и/или недостатки эксплуатационного характера, появившиеся вследствие несогласованного с Поставщиком монтажа, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего/внешнего устройства Оборудования, а также в случае не согласованного с Поставщиком демонтажа и перемещения Оборудования с места эксплуатации;
- на дефекты и/или недостатки Оборудования, появившиеся вследствие механических воздействий и/или использования при его ремонте и обслуживании неоригинальных запасных частей;
- на регулировочные, настроечные, наладочные и диагностические работы;
- на дефекты и/или недостатки, вызванные обратным излучением при резке цветных металлов;
- на повреждения, полученные при разгрузке Оборудования;
- на Оборудование в случае обнаружения фактов обработки материалов, не предусмотренных руководством по эксплуатации;
- инструмент и технологические оснастки, технологические жидкости, СОЖ и иные расходные материалы, поставленные Поставщиком;
- на части, узлы и агрегаты Оборудования, недостатки которых возникли вследствие их естественного износа;
- на дефекты и/или недостатки, вызванные нарушением Покупателем норм и правил эксплуатации, указанных в Руководстве по эксплуатации Оборудования;
- на расходные материалы и быстроизнашиваемые части, указанные в Руководстве по эксплуатации Оборудования, в том числе, но не ограничиваясь этим, на фильтры, приводные ремни, резинотехнические изделия, предохранители, автоматы и другие части, выходящие из строя вследствие их естественного износа или подвергающиеся вредному воздействию, электроизделия, имеющие признаки расплавления ввиду несвоевременного обслуживания, режущий и вспомогательный инструмент, оснастку, блоки приводного инструмента, инструментальные патроны, адаптеры PCMCIA, карты памяти, оптическую систему (линзы/защитные стекла) режущей головы установок лазерной резки, оптико-волоконный кабель источника лазерной резки, линейные подшипники, графитовые пластины вакуумных насосов;
- на Оборудование, если работы по его шефмонтажу не производились представителями Поставщика или уполномоченной сервисной организацией;
- на дефекты и/или недостатки системы ЧПУ, вызванные использованием неисправных, поврежденных или зараженных карт памяти;
- Оборудование, если его эксплуатация осуществлялась/осуществляется операторами, не прошедшими инструктаж у производителя/Поставщика и/или уполномоченной сервисной организации;

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

- на Оборудование, если нарушена сохранность заводских гарантийных пломб (если таковые имеются), изменен, стерт, удален или неразборчив серийный номер Оборудования;

- на Оборудование, в случае обнаружения следов применения некачественных или несоответствующих Руководству по эксплуатации смазывающих и охлаждающих жидкостей;

- на дефекты и/или недостатки, вызванные несоблюдением Покупателем норм и правил эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения Оборудования.

- Оборудование, в случае его передачи третьим лицам;

- дефекты и/или недостатки, появившиеся вследствие самостоятельного изменения Покупателем параметров (настроек), установленных Поставщиком либо заводом-изготовителем;

- на недостатки, возникшие по причине несоответствия сжатого воздуха ГОСТ Р ИСО 8573-1-2016;

- дефекты и/или недостатки, появившиеся вследствие самостоятельного перемещения оборудования Покупателем.

Внимание! При наличии одного из перечисленных факторов, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными и подлежат оплате по фактическим затратам.

12.5 Гарантийный ремонт или замена частей не продлевает гарантийный срок на Оборудование. Части, снятые с Оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату Поставщику для инспекции.

12.6 При эксплуатации Оборудования с ЧПУ или использования электронно-вычислительных машин, в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования, категорически запрещается:

- вскрывать технологию, декомпилировать или деассемблировать программное обеспечение входящие в состав Оборудования либо установленное на электронно-вычислительную машину в целях вспомогательного управления, либо эксплуатации Оборудования;

- осуществлять любыми способами модификацию программного обеспечения, входящие в состав Оборудования либо установленное на электронно-вычислительную машину в целях вспомогательного управления, либо эксплуатации Оборудования, за исключением ее официального обновления;

- распространять программное обеспечение, входящее в состав Оборудования либо установленное на электронно-вычислительную машину в целях вспомогательного управления, либо эксплуатации Оборудования, отдельно от Оборудования;

- предоставлять доступ третьим лицам к программному обеспечению Оборудования входящие в состав Оборудования либо установленное на электронно-вычислительную машину в целях вспомогательного управления, либо эксплуатации Оборудования;

- устанавливать на стойки управления Оборудования или электронно-вычислительную машину, используемую в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования, не лицензионное программное обеспечение, компьютерные программы развлекательного характера (компьютерные игры);

- использовать стойки управления Оборудования и электронно-вычислительные машины, используемые в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования, для прослушивания музыки, просмотров фото/видео материалов и т.д.;

- подключать к стойке управления Оборудования и электронно-вычислительной машине, используемой в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования, телефоны, планшеты и иных устройства, не предусмотренные Руководством по эксплуатации на Оборудование.

- При нарушении настоящих требований, гарантийные обязательства на Оборудование могут быть прекращены.

12.7 Покупатель обязуется за свой счет обеспечить безопасное подключение стойки управления Оборудования или электронно-вычислительной машины, используемой в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования к сети интернет.

12.8 В случае заражения стойки управления Оборудования или электронно-вычислительной машины, используемой в целях вспомогательного управления либо эксплуатации Оборудования, компьютерными вирусами, гарантийные обязательства на данные случаи не распространяются.

12.9 Стоимость работ, выполняемых Поставщиком в рамках не гарантийных обязательств в отношении металлообрабатывающего Оборудования, составляет 25 000 (двадцать пять тысяч) руб. 00 коп., с учетом НДС, и в отношении любого иного оборудования 20 000 (двадцать тысяч) руб. 00 коп. за один рабочий день одного специалиста Поставщика. Стоимость запасных частей и командировочных расходов в указанную выше стоимость работ не входят и оплачиваются Покупателем дополнительно в размере фактически понесенных затрат Поставщика на основании отдельно выставленного Поставщиком счета.

При этом, под рабочим днем Стороны понимают график работы специалиста Поставщика в рабочие часы Покупателя с перерывом на обед в один час при односменном режиме работы. Рабочий день не может превышать 8 (восемь) часов работы специалиста Поставщика. Если продолжительность работы специалиста Поставщика составила менее 8 (восьми) часов, то время работы специалиста Поставщика учитывается как полный рабочий день.

В случае изменения стоимости работ, Поставщик обязуется письменно уведомить об этом Покупателя до начала выполнения работ.

12.10 Обращения по качеству Оборудования должны быть оформлены на фирменном бланке Покупателя за подписью уполномоченного лица и удостоверенное печатью Покупателя. Обращение должно содержать в себе краткое описание недостатков с приложением цифровых фотографий.

Обращения по качеству Оборудования могут быть направлены Поставщику официальным письмом почтой по адресу, указанному в ЕГРЮЛ или по адресу электронной почты Поставщика: og@service-stanki.ru. Обращения, направленные иными способами (сообщения в мессенджерах, по телефону, иным адресам электронной почты и т.д.), не признаются направленными и рассмотрению Поставщиком не подлежат.

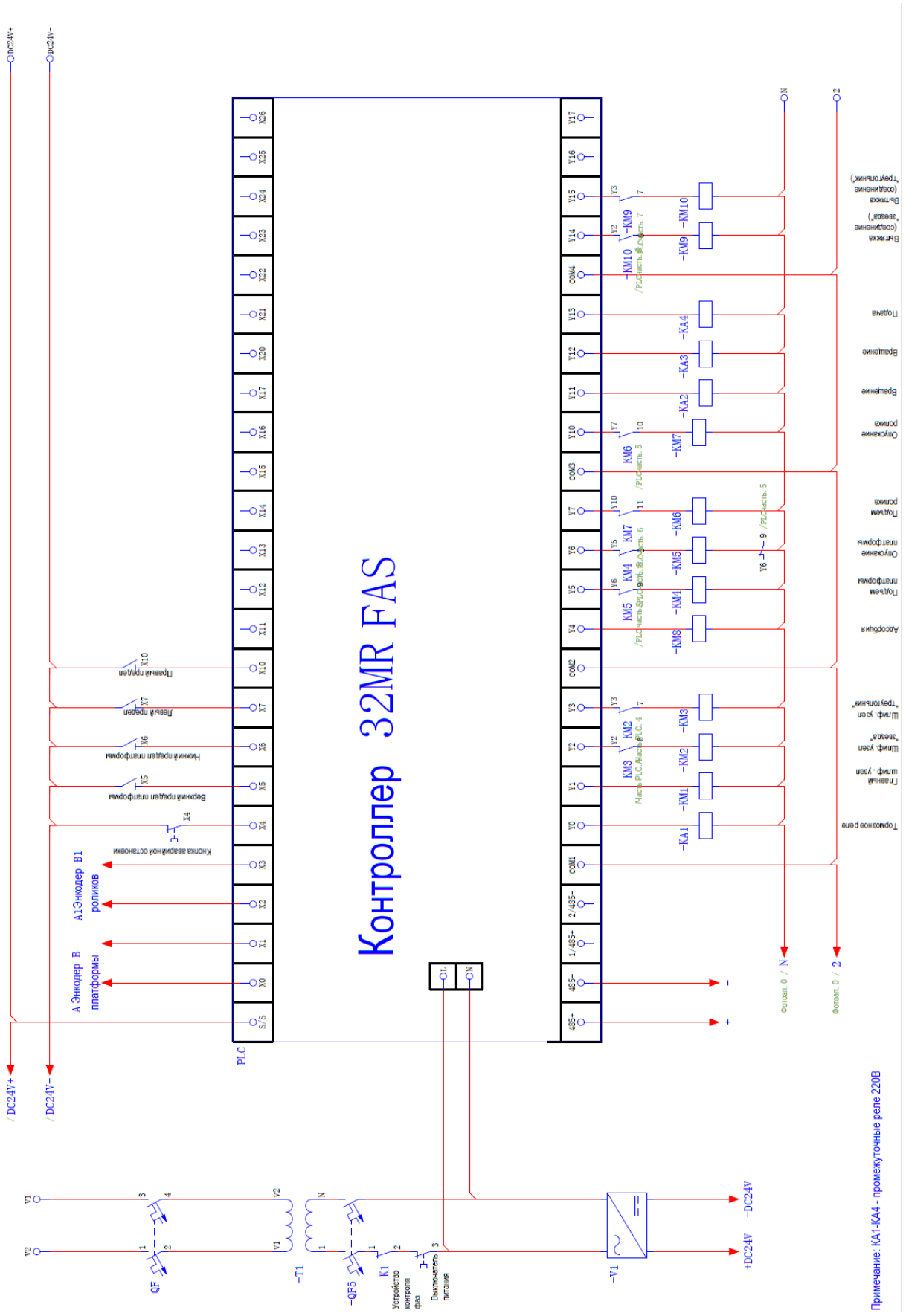
12.10.1 Поставщик вправе не направлять своего представителя для проведения диагностических и ремонтных работ без предоставления Покупателем всех запрашиваемых фото/видео материалов, подтверждающих наличие заявленного недостатка.

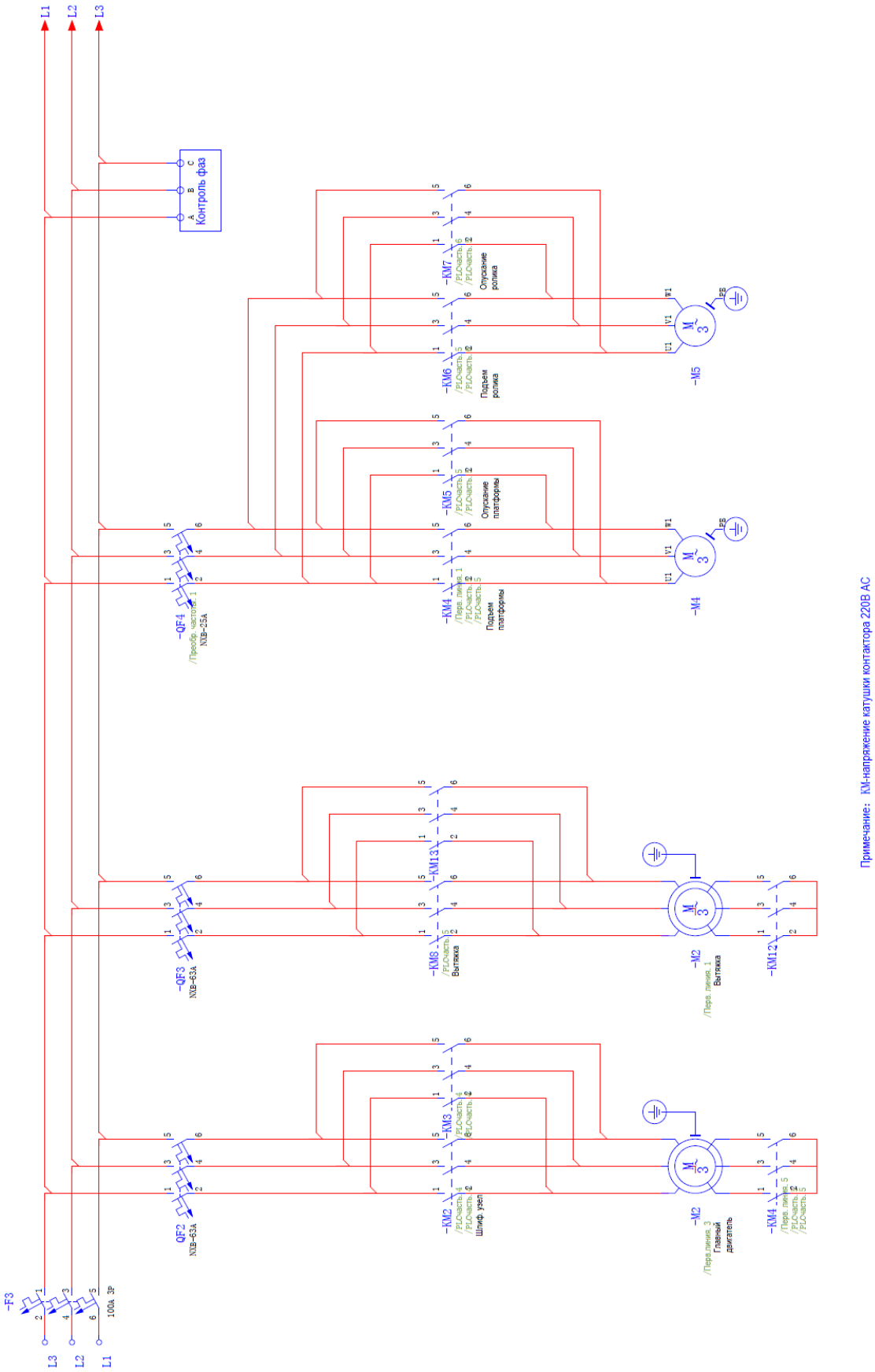
Рассмотрение обращений от Покупателя, указанных в п.12.10 настоящего Договора, приостанавливается если у Покупателя имеется задолженность по ранее выполненным Поставщиком работам в рамках п. 12.2., п. 12.9. настоящего Договора, а также приостанавливается выполнение принятых обязательств по ранее полученным заявкам (обращениям) до полного погашения Покупателем образовавшейся задолженности.

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.

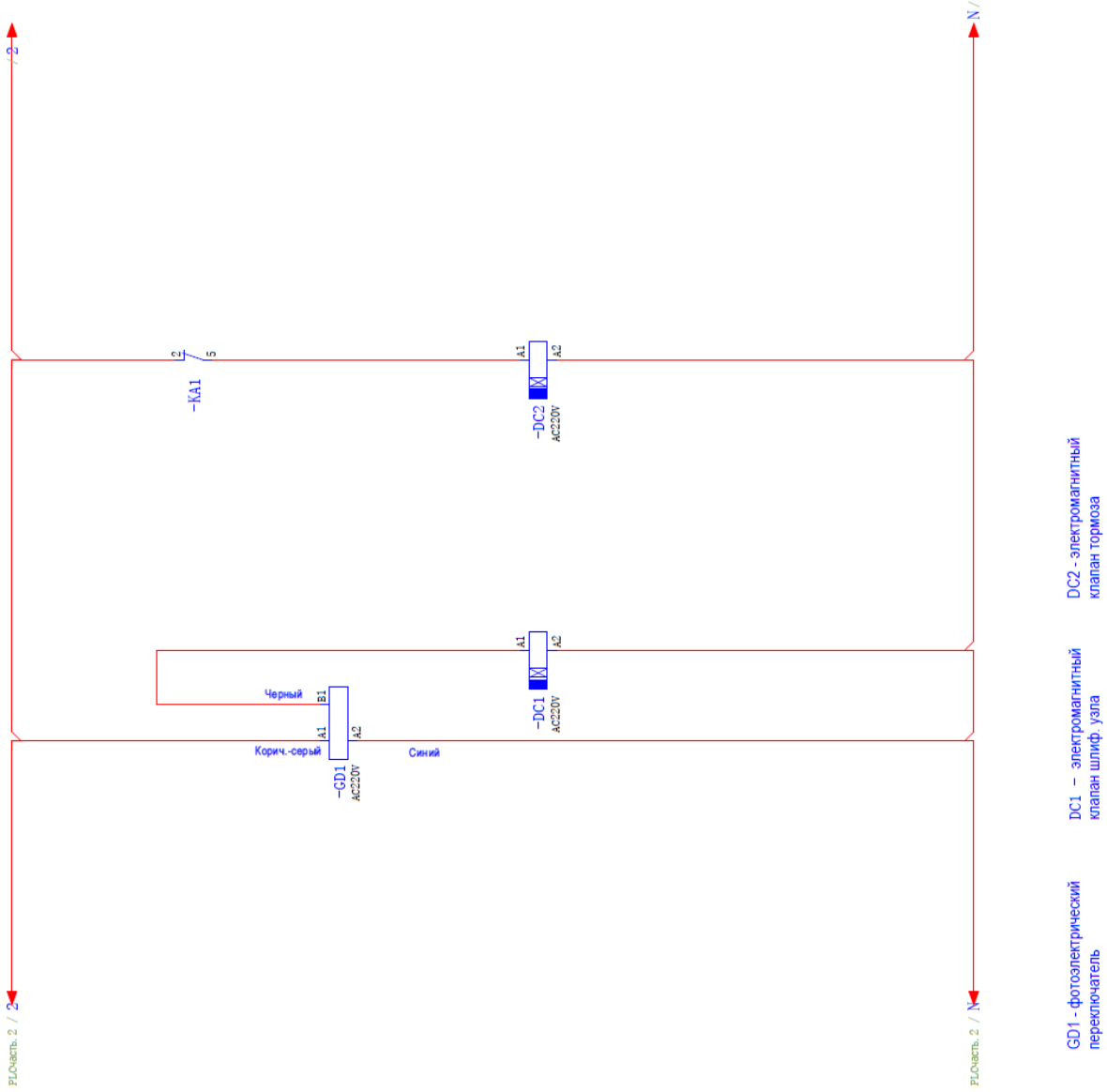
+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

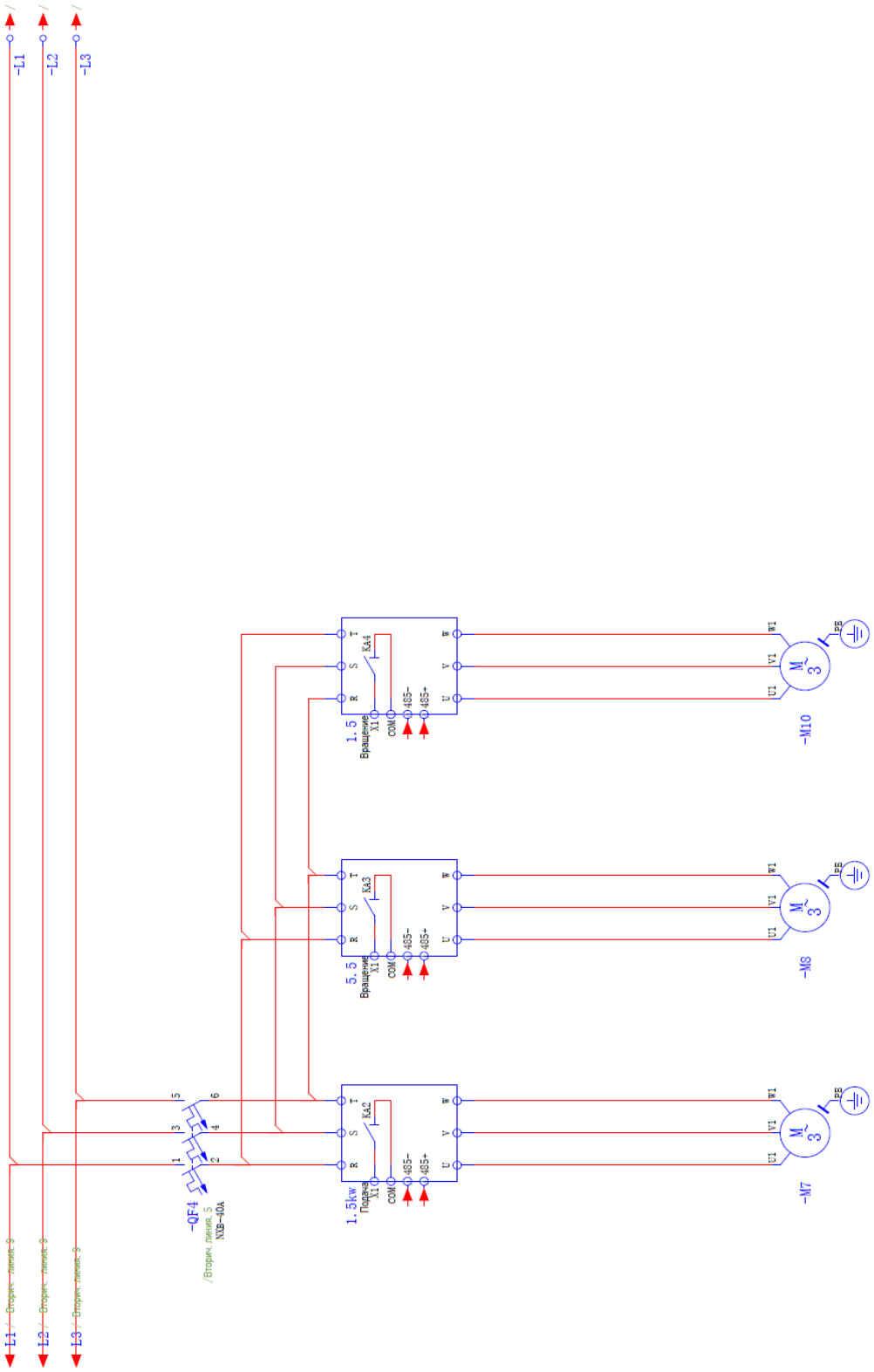
Приложение 1 **Схема электрическая принципиальная**





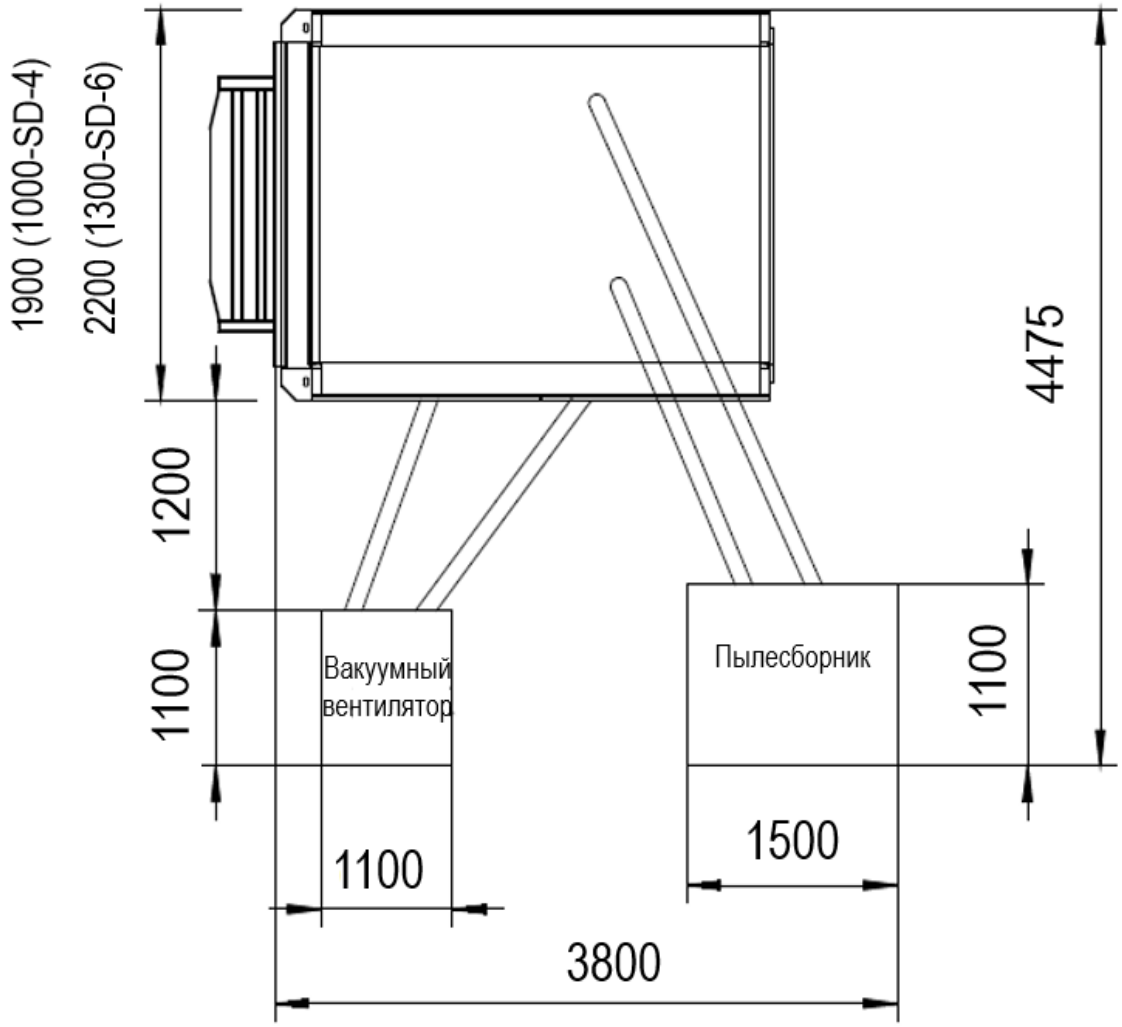
+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru


2
N
2
5
-KA1
A1
A2
-DC2
AC220V
A1
A2
-DC1
AC220V
Черный
B1
A1
A2
Корич.-серый
Синий
-GD1
AC220V
DC2 - электромагнитный клапан тормоза
DC1 – электромагнитный клапан шлиф. узла
GD1 - фотоэлектрический переключатель
PLCчасть: 2 / 2
PLCчасть: 2 / N



+7 495 781 55 11/8 800 1000 111
info@stanki.ru

Приложение 2 **Схема размещения (справочное)**



Приложение 3 **Технический паспорт**

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. **Наименование станка:**

   «Листошлифовальный станок »

   Модель **«IRON MAC 1000-SD-4»**

   «IRON MAC 1300-SD-6»

   (нужное подчеркнуть))

2. **Сведения об оборудовании:**

   Рабочее напряжение 380 В

   Частота тока 50 Гц

3. **Комплектность:**

   Станок 1 шт.

   Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. **Серийный номер**_____

5. **Дата выпуска**_____



СЕРВИС СТАНКОВ

Самая крупная сервисная служба по запуску, ремонту и обслуживанию станков. Даем гарантию на все работы. Собственный контроль качества выполненных работ. Техническое обслуживание станков любой сложности. Выбирая нас – Вы выбираете лучшее.

ПОЧЕМУ ИМЕННО МЫ?

Инженеры с колоссальным опытом
Проходившие обучение у мировых лидеров станкостроения

Удобный интерфейс для клиента
Личный кабинет с возможностью отследить статус обращения

Запуск и обслуживание любых станков
В штате собраны инженеры европейских поставщиков ушедших с рынка

Выезд в течении 24-х часов
Более 100 экипированных инструментом машин

УСЛУГИ

- Ремонт станков
- Диагностика на производстве
- Удаленная диагностика (Телесервис)
- Запуск станков
- Обучение операторов
- Техническое обслуживание
- Поставка запасных частей

+7 (495) 157-55-11
+7 (916) 995-06-00
info@service-stanki.ru