


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ ОПЕРАТОРА МЕТАЛЛОРЕЖУЩАЯ ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА

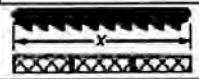
МОДЕЛЬ	ПЕРВЫЙ СЕРИЙНЫЙ No	ПОСЛЕДНИЙ СЕРИЙНЫЙ No
2013-V	571-063252	

MACHINE MODEL

SERIAL NUMBER



SAW BAND LENGTH



FILE BAND LENGTH

VOLTAGE

V

PHASE


HERTZ

NORMAL AMPS

A

LARGEST CONTROLLED MOTOR

FULL LOAD AMPS

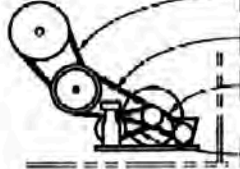


INT. RATE AMPS RMS SYM. A.C.

----- A

OVERCURRENT PROTECTION PROVIDED AT MACHINE SUPPLY TERMINAL

BELT NUMBERS



ELECTRICAL SCHEMATIC NO.

HYDRAULIC SCHEMATIC NO.

PNEUMATIC SCHEMATIC NO.

ADJUSTMENT SUMMARY NO.

SEE INSTRUCTION MANUAL FOR MACHINE OPERATION AND LUBRICATION.

302056

Соответствующую информацию, касающуюся станка, следует внести в приведенную форму. Информация наносится на табличку, которая крепится к станку. Важно, чтобы заказываемые комплектующие соответствовали модели и серийному номеру.

На момент подачи данного руководства в печать, технические характеристики, приведенные в нем, являлись действительными. Политика компании DoALL – постоянное совершенствование. Тем не менее, компания сохраняет за собой право изменять технические характеристики и особенности конструкции без уведомления и принятия на себя дополнительных обязательств.

ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПАТЬ К РАБОТЕ СО СТАНКОМ!

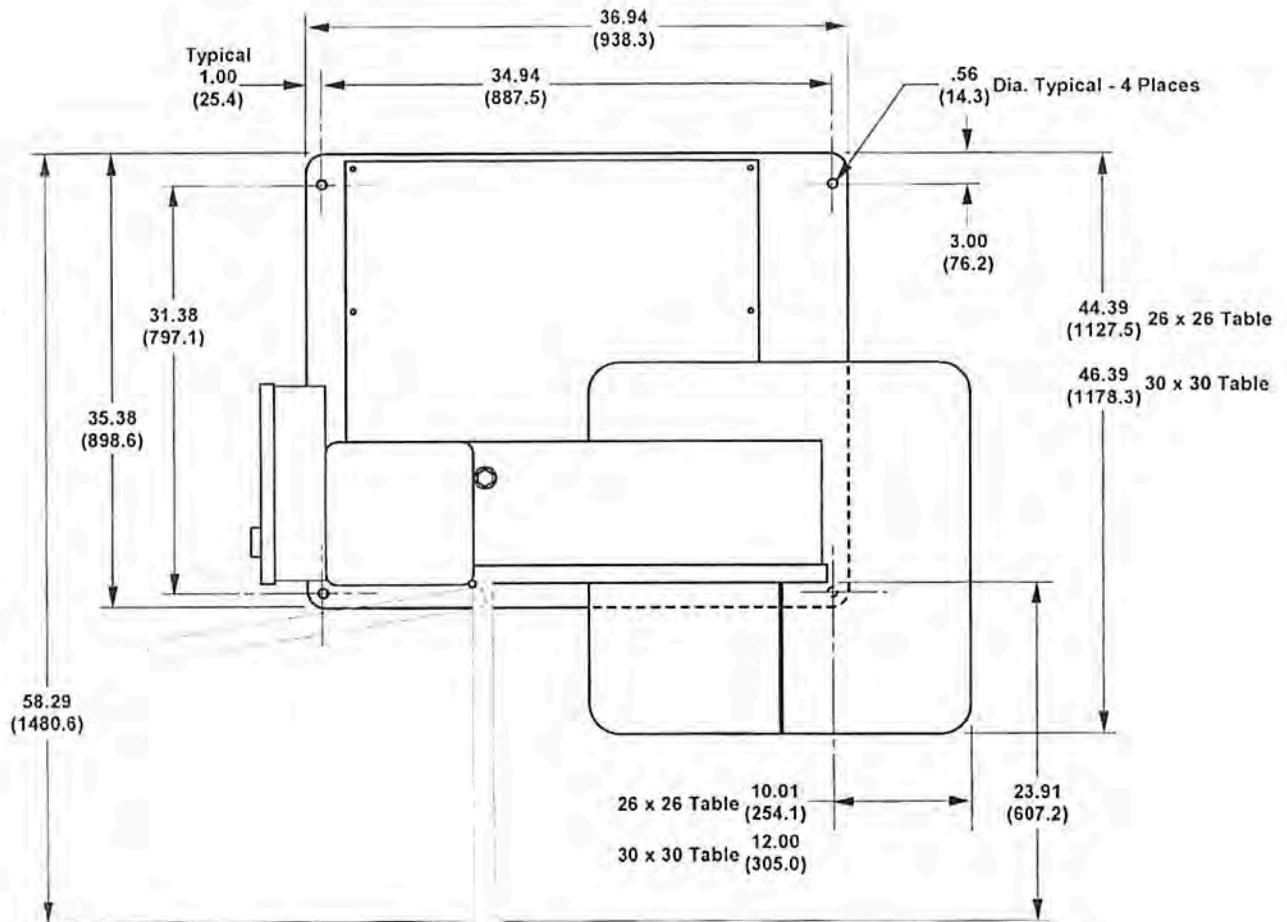


DoALL COMPANY
254 NORTH LAUREL AVENUE
DES PLAINES, ILLINOIS 60016 U.S.A.

В руководстве использованы следующие зарегистрированные товарные знаки: DoALL, Imperial Bi-Metal, Kleen-Kool, Polypac, Power-Cut and Tensigage.

РАЗМЕРЫ СТАНКА

Размеры в скобках даны в миллиметрах,
остальные показатели в дюймах
Дюймы ($\pm 0,3$)
Миллиметры (± 1 мм)

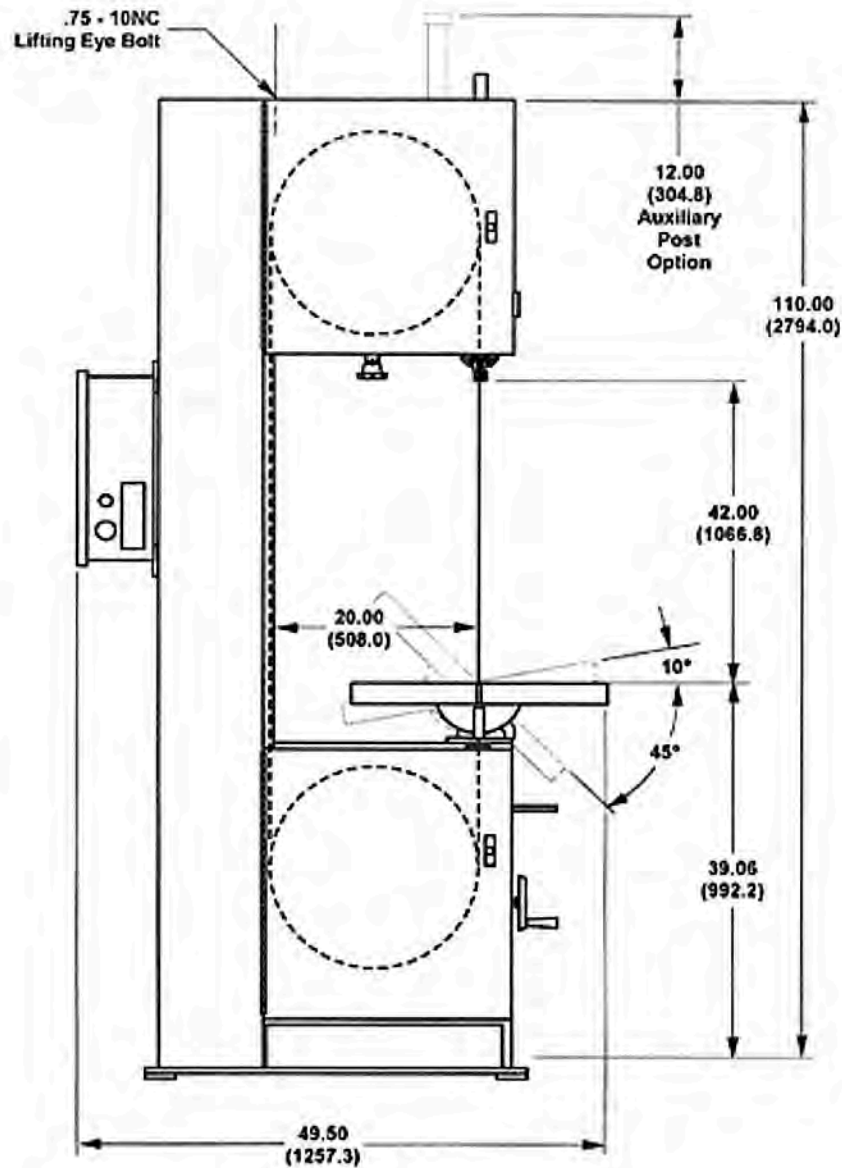


ВИД СВЕРХУ

РАЗМЕРЫ СТАНКА (продолжение)

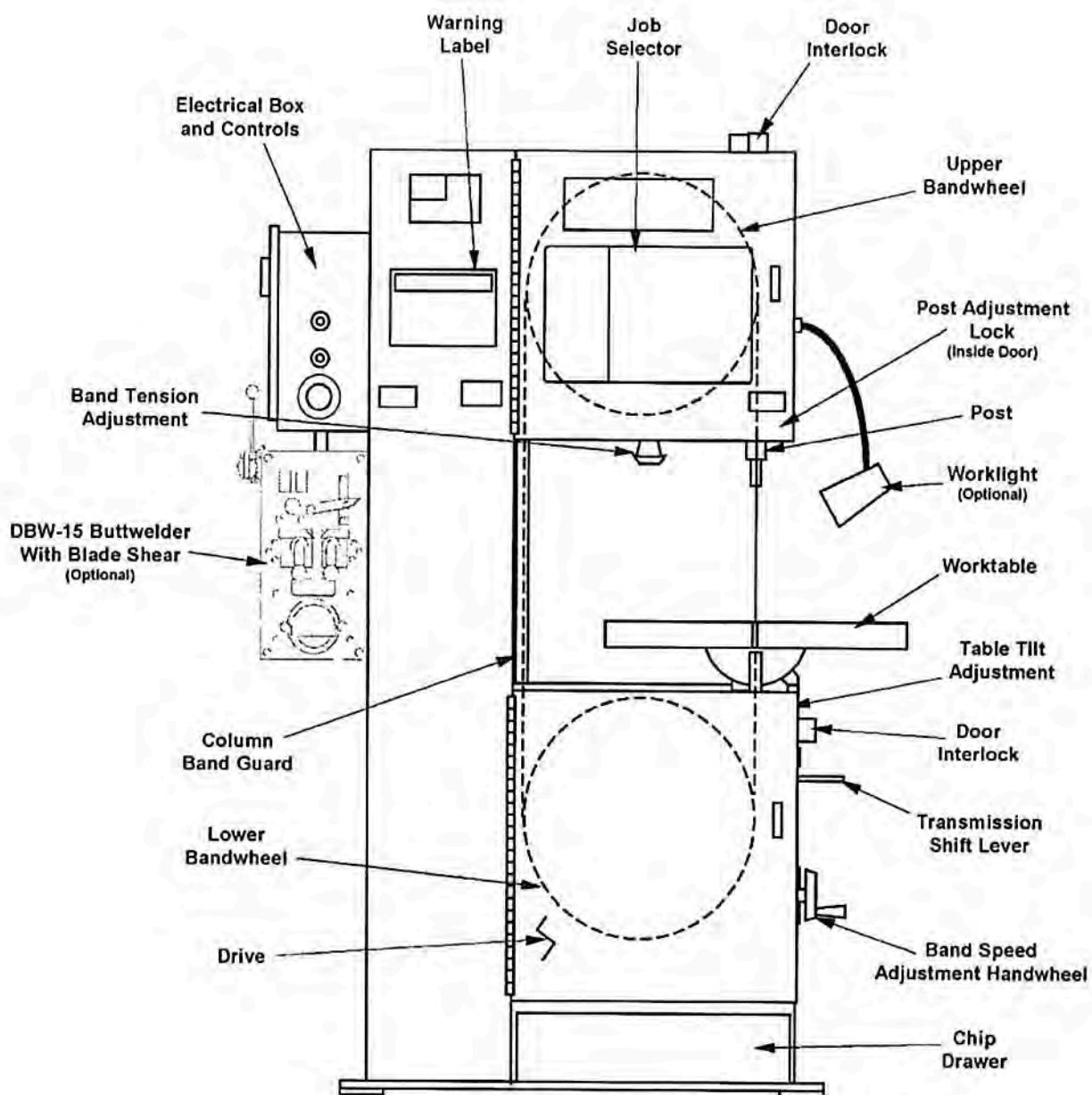
Размеры в скобках даны в миллиметрах,
остальные показатели в дюймах
Дюймы ($\pm 0,3$)
Миллиметры (± 1 мм)

	Dimensions	
	A	B
Work Height	13' (330.2 mm)	80.17' (2036.3 mm)
	20' (508.0 mm)	88.17' (2239.5 mm)
	24' (609.6 mm)	91.17' (2315.7 mm)
	30' (762.0 mm)	97.17' (2467.7 mm)
	40' (1016.0 mm)	107.17' (2635.7 mm)



ВИД СПЕРЕДИ

УЗЛЫ СТАНКА



ВИД СПЕРЕДИ

УСТАНОВКА

! Все обозначения «лево», «право», «перед», «зад» в данном руководстве нанесены исходя из того, что оператор стоит лицом к пульту управления.

РАСПОЛОЖЕНИЕ

1. Площадь поверхности, необходимая для установки стандартного станка равна 55 дюймам (1399.0 мм) в ширину на 44.5 дюйма (1130.3 мм) в длину. Высота машины стандартной комплектации 80.17 дюйма (2036.3 мм). Дополнительные размеры станка указаны на страницах 1 и 2,
2. При расположении станка необходимо учесть что:
 - Загрузка и выгрузка заготовки требует пространства.
 - Необходим адекватный зазор для смазки, технического обслуживания, ремонта, а также снятия транспортера для удаления стружки.

ПРИМЕЧАНИЕ OSHA!!

Предписание OSHA 1910.212 (5B).

Станки, предназначенные для использования на фиксированном местоположении, они должны быть надежно закреплены, во избежание перемещения.

РАСПАКОВКА

1. Станок доставляется на деревянном поддоне. Доставка за рубеж осуществляется также на поддоне.
2. Тщательно удалите защитные покрытия, крепления, упаковочный ящик и т.д. Далее: (a) Удалите болты, которые крепят станок к поддону; (b) Проведите осмотр станка и комплектующих на предмет повреждений. Процедура подачи заявки о замене поврежденной продукции приводится в данном руководстве на первой странице.

ОЧИСТКА

1. При помощи растворителя удалите антикоррозийную смазку, которая наносится на открытые металлические поверхности при доставке.

ПОДЪЕМ

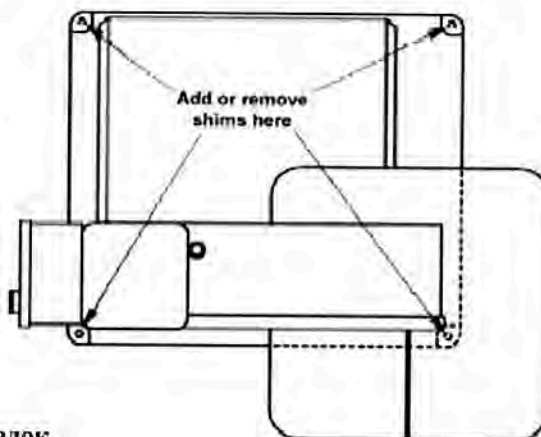
Отверстие для транспортировки находится на верхней части пыльной головки станка. Вверните болт 3/4-10 NC в это отверстие для подъема станка. Транспортировку станка рекомендуется осуществлять при помощи кран балки. Вес нетто станка – приблизительно 1250 фунтов (567.0 кг).

! Запрещается поднимать машину за пыльную раму.

УСТАНОВКА НА ПОВЕРХНОСТЬ

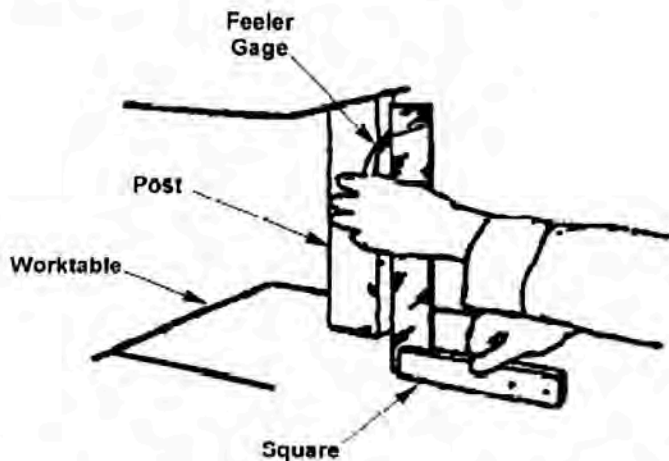
Выровняйте станок должным образом.

1. Установите регулировочные прокладки между полом и базовыми поверхностями, при помощи отвеса выровняйте станок, равномерно регулируя все прокладки. так, чтобы машина стояла ровно, а вес равномерно распределялся по монтажным опорам.



Расположение прокладок

2. Выровняйте рабочий стол по отношению к стойке станка по угольнику, ослабляя наклонный зажимной болт, расположенный на раме станка под рабочим столом и делая необходимую регулировку.
3. Если необходимо:
 - а) Выставьте рабочий стол по угольнику в ноль с помощью щупа, проведя замеры между угольником и стойкой станка (разместите на столе угольник хорошего качества со стороной 10 дюймов или 255мм), отклонение должно быть $0.007\text{-inch} \pm 0.005\text{-inch}$ ($0.18\text{ mm} \pm 0.13\text{ mm}$) для стандартных станков.
 - б) Закрепите наклонный зажимной болт.

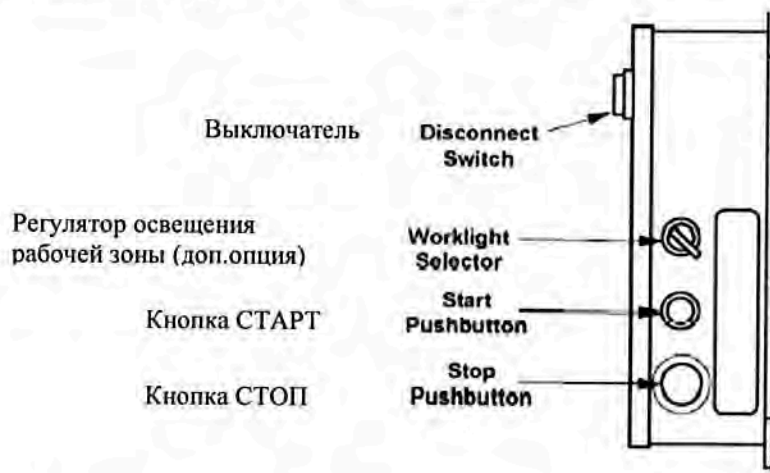


4. Добавьте или удалите прокладки под основными базовыми точками, пока не будет получен необходимый зазор между столом и стойкой.

Подключение Электричества

! Подключение Электричества должно осуществляться только квалифицированным персоналом

1. Следующие средства управления расположены на панели коробки электрического управления:
 - **Выключатель.** Этот переключатель используется для включения питания станка.
 - **Старт.** Нажатие этой зеленой кнопки запускает мотор пильного полотна.
 - **Стоп.** Нажатие этой красной кнопки с грибовидной головкой останавливает мотор пильного полотна. Кнопка фиксируется после нажатия и может быть освобождена или повторно включена перед запуском станка. Чтобы освободить или повторно включить кнопку, следует вращать головку **кнопки по часовой стрелке**, пока головка не выскочит.



2. **Светильник рабочей зоны (дополнительная опция).** Включение рабочего освещения осуществляется переключением выключателя в положение "on", выключение – в положение "off". На некоторых станках есть регулятор включения в электрической коробке управления выше кнопки «СТАРТ», который включает и выключает свет.
3. Управление сварочным аппаратом DBW-15 (дополнительная опция) описано в отдельной инструкции.

Управление скоростью вращения пилы

1. Рычаг механизма изменения диапазона передачи, индикатор скорости вращения пилы и маховик изменения скорости вращения пильного полотна расположены на правой стороне станка ниже рабочего стола.
2. Оператор может выбрать между "высокими" и "низкими" диапазонами скорости вращения пильного полотна, перемещая рычаг механизма изменения передачи:
 - (a) Налево, чтобы получить «высокоскоростной» диапазон - 292 - 1584 м/мин.;
 - (b) Вправо, чтобы получить «низкоскоростной» диапазона - 17 - 90 м/мин.;
 - (c) «Нейтральная» позиция находится посередине. Скорость пилы **ДОЛЖНА БЫТЬ САМОЙ НИЗКОЙ прежде, чем рычаг механизма изменения передачи может быть перемещен к "нейтральному" положению.**
3. Переменная скорость в пределах обоих диапазонов изменяется при изменении направления вращения маховика пильного полотна. Поверните маховик **по часовой стрелке** для уменьшения скорости, **против часовой стрелки** – для увеличения скорости. Чтобы определить, когда желательная скорость была достигнута, обратитесь к индикатору скорости пилы при вращении маховика.
4. Во время работы станка поддерживайте соответствующую скорость пилы и сменной шестерни, помня о следующих предосторожностях:

! **Регулируйте скорость маховика пилы только во время рабочего хода станка.**

! **Всегда поворачивайте маховик для изменения скорости на самую медленную скорость перед остановкой станка.**

! **Всегда позволяйте пильному полотну остановиться полностью перед открытием нижней дверцы маховика.**

! **Остановите станок для смены шестерен. Затем поверните двигатель маховика вручную, чтобы разжать зажимное устройство при замене.**

5. Если механизмы передачи не находятся в зацеплении:

- (a) Выключите станок;
- (b) Откройте нижнюю дверь маховика и;
- (c) Вручную поворачивайте нижний шкив, пока не произойдет зацепление. **Не пытайтесь давить рычагом на механизм переключения передач!**

ПОДГОТОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Выбор пильного полотна

1. Станок оборудован биметаллическим лезвием длиной 3910 мм. Высота пильного полотна может быть в диапазоне от 1.5 до 25 мм.
2. Стандартное оборудование включает:
 - Один (1) набор высокоскоростных вставок твердосплавных направляющих блоков для лезвий от 1.5 до 12.5 мм высотой.
 - Один (1) набор стальных направляющих вставок пильного полотна для лезвий от 6.4 до 12.5 мм высотой.

! **Информация обо всех видах ленточных пил DoALL может быть получена от официального представителя компании DoALL в России.**

ПОДГОТОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Производительность металлорежущего станка и рекомендации по использованию ленточной пилы.

1. Высокоскоростная пильная лента DoALL Imperial Bi-Metal Super Silencer включена в стандартное оборудование станка. Длина полотна – 154 дюйма (3910 мм); ширина 1/16 дюйма (25.4 мм).
2. Для обеспечения эффективного резания необходима правильная настройка станка, соответствующие условия эксплуатации и СОЖ.
3. Надлежащий уход за пильным полотном включает: (a) Если станок не находится в эксплуатации длительное время, уберите заготовку из-под пильной ленты и опустите пильную раму; (b)

Соблюдайте надлежащую скорость ленты, силу подачи, используйте надлежащую СОЖ; (с) Прежде чем приступить к пиленнию, удалите окалину с заготовки; (d) Не снимайте колпачковой Saw Cap защитой до момента инсталляции.

Регулировка вставок пильного полотна.

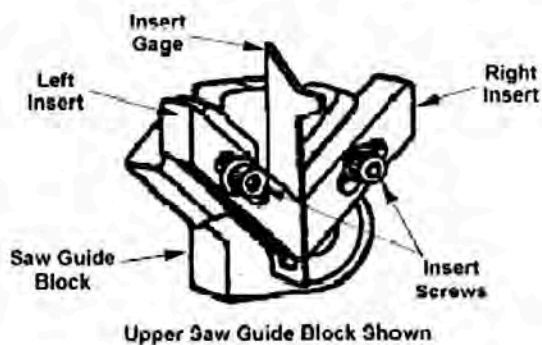
Эти инструкции относятся к вставкам и верхнего и нижнего направляющих блоков пильного полотна.

1. Выберите направляющие блоки и вставки, отмеченные для использования с ленточным полотном нужной ширины. Затем: (a) Разместите правую вставку в правой щели; (b) Зажмите немного винт вставки так, чтобы вставка скользила в щели, сохраняя нужное положение после освобождения.



Регулировка правой вставки

2. Выберите датчик вставки, который соответствует размеру по высоте используемого пильного полотна. Тогда: (a) Поместите датчик вставки в левую щель; (b) Отрегулируйте правую вставку для точного соответствия зазубренному концу датчика; (c) Зажмите винт правой вставки.
3. Поместите левую вставку в ее щель и зажмите слегка вставку. Затем: (a) Разместите датчик edgewise между обеими вставками; (b) Опустите левую вставку, пока она не расположится напротив датчика; (c) Зажмите винт левой вставки.



Регулировка левой вставки

! Вставки направляющих ленточных пил рекомендуются для максимальных скоростей вращения шкивов 390 м/мин. для массового производства, или до 1500 м/мин. для единичных отрезных работ. Используйте дополнительные ролики направляющих пильного полотна для непрерывной распиловки со скоростью более чем 390 м/мин.

Снятие ленточной пилы

! При манипуляциях с ленточной пилой будьте чрезвычайно осторожны. НЕ пытайтесь заменить ленточную пилу, если двигатель привода работает.

1. Ослабьте натяжение пильного полотна. Затем: (a) Откройте обе дверцы шкивов; (b) Удалите защиту пилы; (c) Ослабьте винт, удерживающий брусок зажима прорези рабочего стола пилы и переместите его в сторону.
2. Аккуратно снимите изношенную или сломанную ленточную пилу с вставок направляющих пилы и удалите от обоих шкивов.

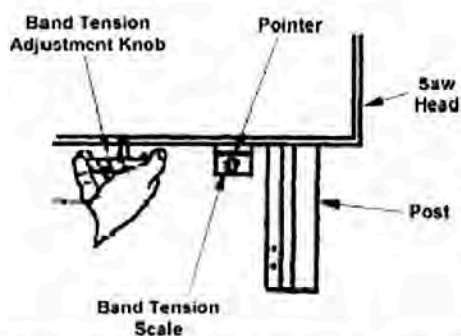
Установка ленточной пилы

! При манипуляциях с ленточной пилой будьте чрезвычайно осторожны. **НЕ** пытайтесь заменить ленточную пилу, если двигатель привода работает.

1. Удалите старую ленточную пилу согласно указаниям выше. Затем: (a) Разместите новую пилу аккуратно вокруг шкивов и между верхними и нижними вставками направляющих пильного полотна; (b) центр пилы должен быть расположен по центру шин шкивов.
2. Удалите защитный протектор с новой ленточной пилы. Затем: (a) Натяните пильное полотно, в соответствие с рекомендациями, кнопкой регулирования натяжения (b) Повторно установите защиту пильного полотна; (c) Переустановите и закрепите брусок зажима прорези рабочего стола.

Регулировка натяжения ленточной пилы

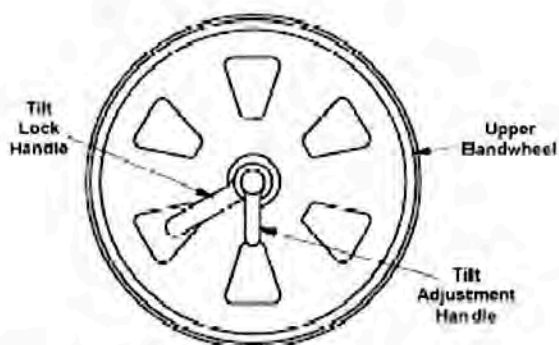
1. Натяжение ленточной пилы регулируется поворотом кнопки, расположенной ниже режущей головки станка. (Эта кнопка также используется для регулировки защиты).
2. Таблица с рекомендуемыми величинами натяжения пильного полотна различной высоты расположена справа от кнопки регулирования натяжения.



3. Рекомендуются следующие действия при натяжении:
 - УМЕНЬШАЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМОЕ НАТЯЖЕНИЕ, ЕСЛИ ИСПОЛЬЗУЕТЕ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ С БОЛЕЕ КРУПНЫМ ШАГОМ ИЛИ МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНОЙ.
 - УВЕЛИЧИВАЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМОЕ НАТЯЖЕНИЕ, ЕСЛИ ИСПОЛЬЗУЕТЕ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ БОЛЬШЕЙ ТОЛЩИНЫ.

Движение ленточной пилы

1. Отклонение верхнего маховика может составлять максимум 3 дюйма (76.2 мм) вперед и назад, для получения точной установки пильного полотна.
2. Следующие процедуры должны проводиться при нахождении передачи двигателя в «neutral» (нейтральном) положении: (a) откройте обе створки маховика; (b) вручную поворачивайте маховик, наблюдая как ленточная пила меняет направление.

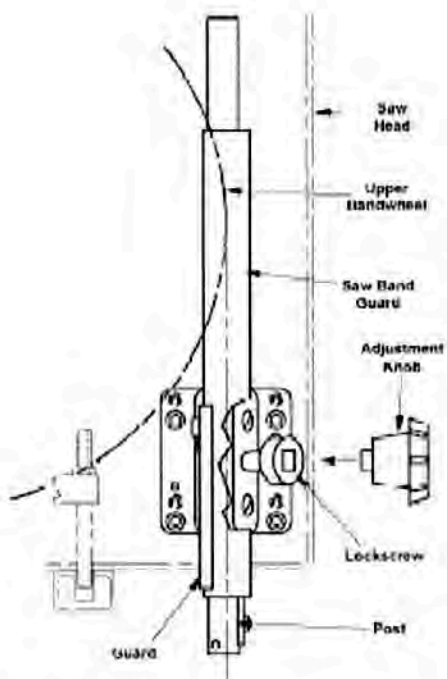


Рукоятка регулировки наклона

3. Регулировка маховика в наклонном положении не разрешена: (а) Ослабьте наклонную ручку замка. (b) Поворачивайте наклонную ручку до тех пор пока ленточная пила не будет отрегулирована в нужном направлении; (с) Повторно закрепите наклоненную ручку замка.
4. Закройте обе створки маховика.

РЕГУЛИРОВАНИЕ СТОЙКИ

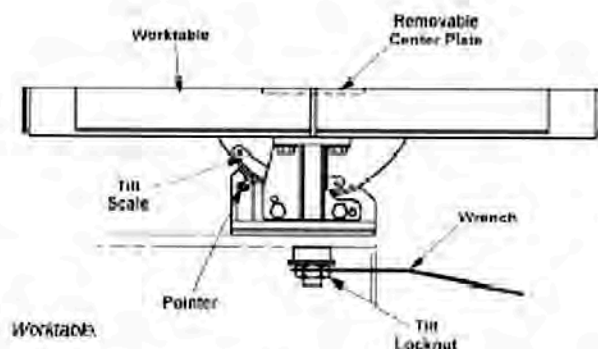
1. Стойка и верхнее положение ленточного полотна могут быть отрегулированы, чтобы принять заготовки с высотой до 13 дюймов (330.2 мм).
2. Регулировка: (а) ослабить стопорный винт, расположенный в верхней части двери шкива пильного полотна, используя кнопку регулирования, и поверните **ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ** (эта кнопка также используется для регулирования натяжения пильного полотна); (б) поднимите или опустите стойку вручную до желаемого положения (с) Поверните кнопку регулирования по **ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ**, чтобы закрепить стойку в нужном положении.



РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РАБОЧЕГО СТОЛА.

1. Стандартный рабочий стол имеет размеры 26 на 26 дюймов (660.4 на 660.4 мм), грузоподъемность - 500 фунтов (226.8 кг).

! Станок должен быть закреплен к полу для нагрузки стола до 45 кг.



2. Рабочий стол может быть наклонен вручную до 10° влево и до 45° вправо – для распиливания составных узлов.

Удаление стружки

Металлическая стружка должна удаляться из рабочей зоны как можно быстрее. Стружка могут смываться или сметаться в правый передний проем поддона, или вычерпываться при помощи Лопато-грабли.

! НЕЛЬЗЯ убирать стружку при работающей ленточной пиле.

ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Щетка с покрытием, работающая от гидравлического привода, расположена рядом с ведущим шкивом. Во время работы станка, щетка должна располагаться таким образом, чтобы кромка щетины прочищала пространства между зубьев и удаляла стружки, но при этом не касалась основания углублений. **СЛЕДИТЕ** за тем, чтобы металлическая стружка не скапливалась на щетине.
2. По мере износа щетины, пододвигайте щетку ближе к пиле. Для этого: (a) Откройте правую дверцу шкива ленты; (b) Ослабьте зажимной рычаг; (c) Расположите щетку так, чтобы очистка производилась должным образом; (d) Затяните зажимной рычаг и закройте дверцу шкива ленты.

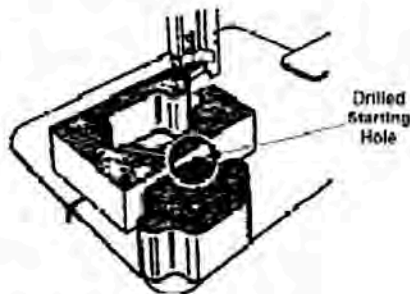
ТИПОВЫЕ ПРОЦЕДУРЫ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эти процедуры предполагают, что следующие условия выполнены: (a) станок должным образом установлен и выровнен; (b) двигатель ленточной пилы выключен; (c) следует убедиться что пила была установлена, отлажена и натянута должным образом.; (d) все процедуры смазывания были выполнены.

1. Поднять пост достаточно высоко так, чтобы верхняя направляющая лезвия не могла быть повреждена, в то время как заготовки загружаются на рабочий стол.
2. Наклонить рабочий стол к желательному углу, и закрепить его в этом положении.
3. Запас заготовок, которые будут разрезаться на рабочем столе. Зажмите заготовку если это необходимо.
4. Опускайте пост, до тех пор пока верхняя направляющая лезвия не будет располагаться прямо над заготовкой, но **НЕ** касаясь ее.
5. Определить диапазон скоростей ленточной пилы и желательную скорость ленточной пилы для данной. Для этого: (a) Используют рычаг изменения механизма передачи, чтобы выбрать между "high" (высокой) и "low" (низкой) диапазонами скорости ленточной пилы; (b) Затем нажмите кнопку Start; (c) Поворотом шкива ленточной пилы вы можете достигнуть желательной скорости.
6. Осторожно продвиньте заготовку к лезвию и начинайте резку. Регулируйте, по мере необходимости, скорость вращения ленточной пилы во время процесса работы станка.
7. После того, как резка была закончена: (a) Поворотом шкива снизьте скорость вращения ленточной пилы до минимальной; (b) Нажмите кнопку Stop; (c) Затем удалите с рабочего стола уже разрезанные бруски; (d) Затем загрузите новый запас заготовок и повторите процесс разрезания снова; (e) Нажмите кнопку Start и затем установите скорость ленточной пилы.

Контурная резка.

1. Процедура установки заготовки и регулирования скорости ленточной пилы те же самые как и для обычной процедуры распиловки за исключением того, что распиловка контура большой, тяжелой заготовки будет требовать использования дополнительной пневматической подачи или пневматического рабочего стола, и более мощный датчик ленточной пилы.
2. Следующие процедуры должны быть обязательно выполнены при контурной резке:
 - ! **Уменьшить силу подачи во время открытой резки, чтобы предотвратить повреждение пильного полотна.**
 - ! **Не усиливать подачу работы, чтобы не допустить искривления пильного полотна.**
 - ! **Для будущих рекомендаций ведётся учет скорости ленточной полосы, давления подачи и направления поступления СОЖ для обеспечения более качественной работы.**

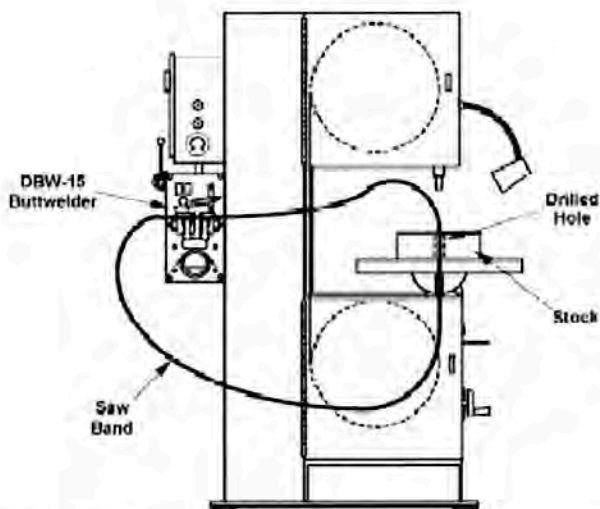


Starting Hole for Sharp Contour Cutting.

3. Когда должен быть срезан острый угол, обычно в части заготовке сверлят отверстие, как показано на иллюстрации. Однако угол может также быть выполнен при резке кривой, оставляя припуск на выполнение зуба позже.

Внутренний контур.

1. Подготовка к внутренней распиловке контура: (a) Сверлят стартовое отверстие в заготовке; (b) Направляют ленточную пилу через отверстие; (c) Затем сваривают ленточную пилу. Изолированная от контакта с заготовкой или рабочим столом ленточная пила обеспечит лучшее сваривание.
2. Диаметр высверленного стартового отверстия определен размером ленточной пилы, используемой для данной резки. Следует использовать самую широкую ленточную пилу для разрезания по кривой.



Internal Contour Sawing.

3. Попытка вырезать слишком маленький радиус слишком широкой ленточной пилой, станет причиной заедания, так же может послужить причиной искривления нижнего шкива. Таблица на **Job selector** показывает минимальный радиус для каждой ширины ленточной пила.
4. Таблица рекомендаций базируются на относительной тонкости заготовки. Используйте варианты: **(a)** Используйте более мощные вставки пильного полотна для более мощной заготовки; **(b)** Используют более узкую чем рекомендовано ленточную пилу, при распиловке заготовки больше чем один (1) дюйм (25.4 мм) толщиной.

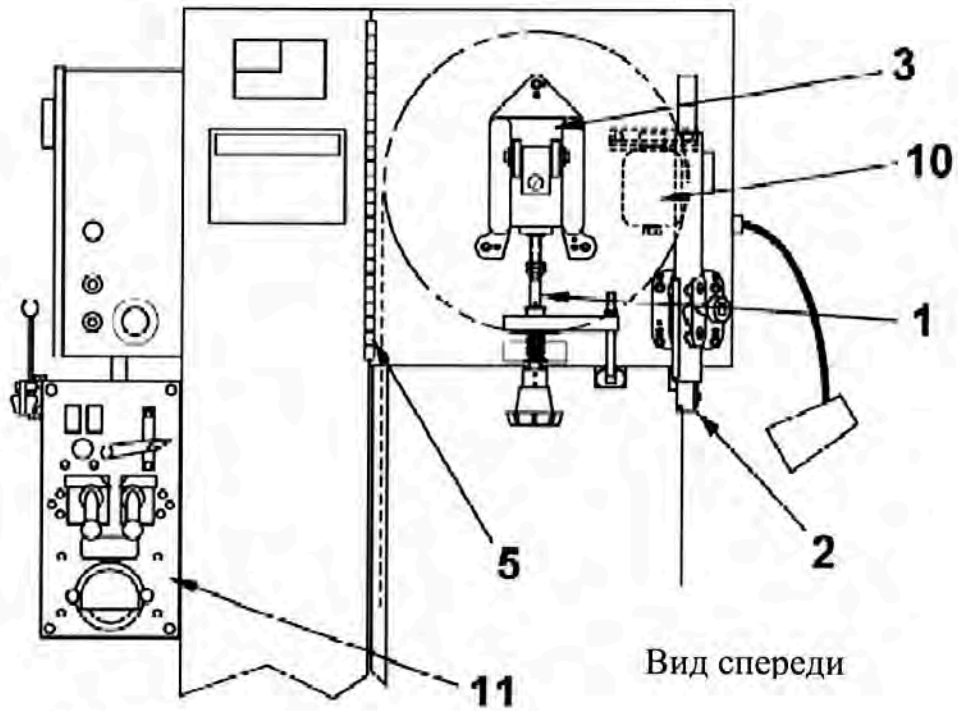
СМАЗКА

КАРТА СМАЗКИ

НОМЕР МЕСТА СМАЗКИ	ОПИСАНИЕ МЕСТОРАСПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ.	ИНТЕРВАЛ СМАЗЫВАНИЯ*	РЕКОМЕНДУЕМАЯ СМАЗКА
1	Переменный шкив. Одно (1) нажатие на масленку.	ЕЖЕНЕДЕЛЬНО	Высококачественное, противокоррозийное и противоокислительное, среднетемпературное гидравлическое промышленное масло общего применения. Степень ISO-VG 46 (Бывшая степень ASTM No. 315). Union 76, UNAX RX 68, или эквивалент.
2	Винт и опора натяжения пильного полотна.	ЕЖЕМЕСЯЧНО	
3	Стойка. Очистите и смажьте.	ЕЖЕМЕСЯЧНО	
4	Каретка, шарнир и наклонный винт верхнего шкива. Очистите и смажьте.	ЕЖЕМЕСЯЧНО	
5	Цапфа стола. Смазка наклонных поверхностей.	ЕЖЕМЕСЯЧНО	
6	Винт и сцепление изменения скорости. Очистите и смажьте маслом при необходимости.	ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬ	
7	Разное: Салазки, Петли, Точки поворота, Комплектующие, Некрашенные поверхности, и т.д. Очистите и смажьте маслом при необходимости.	ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬ	

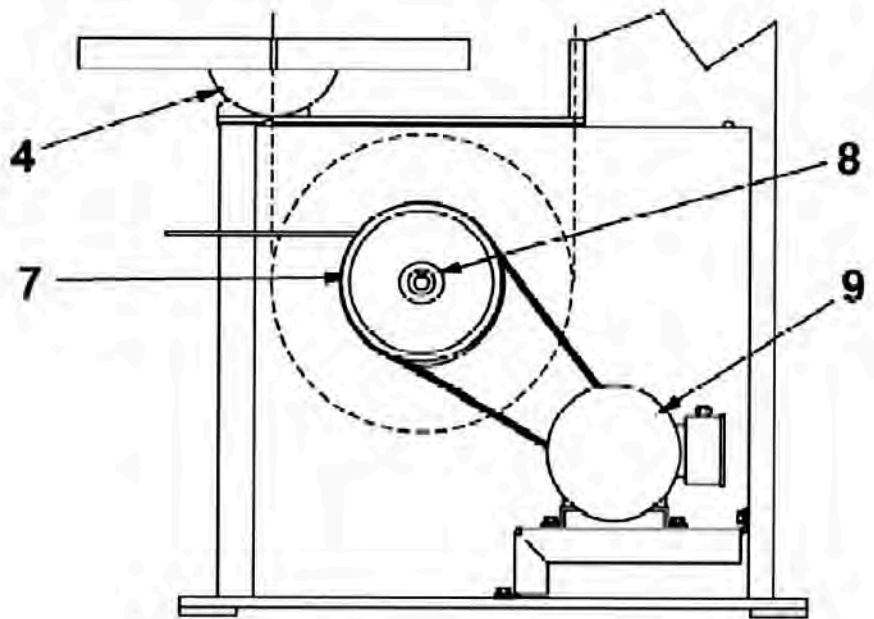
8	Дополнительное Оборудование по комплектации. Держите чистым, и применяйте масло как требуется поддержки надлежащих функций, чтобы уменьшать трение, коррозия, и т.д.	ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬ	
9	Трансмиссия. Вместимость 1 кварта (1.95 литра). Поддерживайте необходимый уровень масла. В случае утечки пополняйте ежегодно или по требованию.	ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬ	Высококачественное, EP (сверхвысокое давление), универсальное трансмиссионное масло. S.A.E. Степень No. 90. Union 76, MP Gear Lube 90 или эквивалент
10	Электродвигатель (и). Привод ленты, гидравлики, охладителя и транспортера стружки.	Смазывайте на основе рекомендаций производителя.	
*Интервалы смазки рассчитаны на основе 8 час. рабочего дня 40 часов/нед. Смазывайте чаще по необходимости.		** Dexron – зарегистрированный товарный знак General Motors Corporation.	

СХЕМА СМАЗКИ



Вид спереди

6 Не показано



Вид сзади

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЗАМЕНА ШИН ШКИВОВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Ослабить изношенную шину отверткой или другим плоским инструментом.
2. Вытянуть шину если это необходимо, чтобы удалить.
3. Очистить шкив и установить новую шину, натягивая ее на шкив.

ВСТАВКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Запасной роликовый подшипник

1. Эти подшипники запечатаны и упакованы для хранения в специальной смазке. Они могут быть заменены : (a) Удалить стопорное кольцо; (b) Извлечь подшипник и ось; (c) Новые подшипники легко устанавливаются с легким нажатием.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДВИГАТЕЛИ

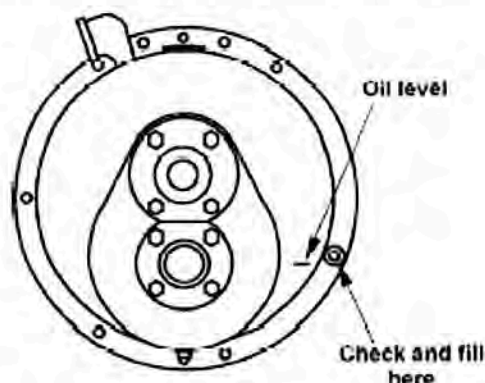
1. Следуйте инструкциям по обслуживанию изготовителя для каждого электрического двигателя.

КОМПОНЕНТЫ ПИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ

1. Периодически вытирайте масло на стойке. Для этого сдвигайте стойку вверх и вниз через ползун несколько раз.
2. Смазывайте ползун верхнего шкива и винт натяжения пильного полотна каждый месяц.
3. Подшипники шкива запечатаны и смазаны для продления срока службы.

ТРАНСМИССИЯ

1. Сливайте, промывайте и снова наполняйте трансмиссию ежегодно. Заполните нижнюю часть, открыв пробку, до отметки маслом в соответствии с рекомендациями Диаграммы Смазки.



Проверка уровня масла

2. Проверяйте часто утечку сальника вокруг оси.
3. Немедленно исследуйте любые громкие или необычные шумы, или грубые вибрации во время операций.
4. Возвратите дефектную трансмиссию на завод для ремонта.

! Чрезвычайно важно откорректировать установку новой трансмиссии, потому что необходимо осторожное выравнивание. Рекомендуется установка представителем сервисной службы компании DoALL.

ЩЕТКА ШКИВА

1. Проверяйте периодически нижнюю щетку шкива для корректировки правильного положения. Регулируйте щетку так, чтобы она только касалась шины шкива.

! Слишком сильное давление щетки повреждает шину шкива.

2. Замените щетку при необходимости.

ЧИСТКА СТАНКА

1. Во избежание излишнего износа и повреждений, держите станок в максимально чистом состоянии.
2. Используйте промывочный шланг для удаления металлической стружки и других отходов, которые могут накапливаться вокруг направляющей пилы, шкивов ленты, тисков, салазок, сенсорного рычага и т.д. Шланг оснащен клапаном, который регулируется вручную, и крепится к насосу подачи охладителя. Компания DoALL рекомендует использовать Flushing Hose (Промывочный шланг) для удаления стружки, по крайней мере, два раза за смену в (8) часов, по необходимости чаще.
3. Для удаления накопившейся стружки можно использовать лопато-грабли. Прежде чем открывать дверцы станка или крышки, убедитесь, что станок остановился.

РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

1. Неправильная регулировка направляющих пыльной ленты, направляющих планок, пыльной ленты, осей поворота, трансмиссий и т.д. приводит к неточностям в процессе пиления.

! НЕ пытайтесь производить регулировку, если данная процедура не указана в пособии. В случае необходимости обращайтесь в сервисный центр DoALL.

ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

Замена – старый ремень привода поврежден

1. Отключите станок и разъединительный переключатель. Затем: (a) Снимите корпус приводного ремня; (b) Снимите поврежденный приводной ремень; (c) Установите регулятор скорости ленты против часовой стрелки до конца.
2. Отметьте позицию индикатора скорости ленты на выступающей части вала. Далее (a) Расположите новый приводной ремень между роликами шкива; (b) Закрепите приводной ремень на внешнем шкиве привода.
3. Включите станок и размыкающий переключатель. Затем: (a) Включите привод гидравлики и ленточной пилы; (b) Проверьте работу нового приводного ремня и вариатор скорости; (c) Если работа осуществляется должным образом, выключите двигатель привода и установите на место корпус.

Замена – Старый ремень привода изношен.

При включенном двигателе привода пыльной ленты: (a) Поверните регулятор скорости по часовой стрелки до конца; (b) Выключите двигатель привода ленты; (c) Снимите корпус приводного ремня; (d) Разрежьте старый ремень или снимите его целиком.

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

1. Вместимость резервуара с охладителем составляет 20 галлонов (76 л). Датчик уровня охладителя расположен с правой стороны станка.
2. Регулярно проверяйте систему охлаждения на предмет засора или повреждений. Резервуар и система охлаждения необходимо опустошать и тщательно очищать, когда СОЖ становится непригодной для дальнейшего использования. При использовании другого типа охладителя, необходимо промыть всю систему (используйте DoALL Kleen Flush).
3. Для тщательной очистки секции резервуара под желобом конвейера, необходимо снять желоб.

ИЗМЕРЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ

1. Натяжение пыльной ленты фиксируется при включенном двигателе гидравлики при помощи селектора **Band Tension** (Натяжение ленты).
2. Натяжение можно проверить «считыванием вверх» или «считыванием вниз». При «считыванием вверх» (a) установите датчик натяжения на ослабленное полотно; (b) усильте натяжение. При «считывании вниз»: (a) установите датчик натяжения на ослабленное полотно; (b) ослабьте натяжение.
3. При показании датчика DoALL 3.8 до 4.0 – натяжение ленты считается правильным.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА)

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАЖИМА ДЕТАЛЕЙ НА СТАНКЕ

1. Эта опция используется для точной контурной резки.

Перекручиванием подающей цепи вокруг зажимного устройства, оператор может использовать кабельную систему шкива, чтобы вести заготовку по линиям расположения контура.

! Убедитесь, что использовали правильную ширину лезвия ленточной пилы

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА

1. Подача пневматики обеспечивает устойчивую подачу и позволяет оператору использовать обе руки, чтобы вести заготовку.

2. Эта система имеет: (а) регулирующий давление клапан и шаблон, расположенный немного ниже левой поверхности рабочего стола; (b) шкив и кабельной системе, устанавливается приспособляемой скобкой к тылу рабочего стола и к пневмоцилиндру, установленному к основе станка.

3. Процедуры действий следующие:

Отрегулируйте шкив и систему плоскостной рыбачьей лодки под ширины заготовки. Для этого: (а) Ослабьте двух (2) кнопки, расположенных под тылом, устанавливающим скобку; (b) Уберите любой слабый из закрепляющей цепи.

Установите желательную силу подачи кнопкой клапана регулирования. Поверните кнопку по часовой стрелке, чтобы увеличить силу подачи, против часовой стрелки уменьшать скорость.

Сила подачи может быть увеличена при распиловке, применяя дополнительное давление на педаль. Когда распиловка закончена, удалите вашу ногу от педали, чтобы ослабить силу подачи.

ШЛАНГ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ

Оператор может удалить стружку из области распиловки, используя шланг для удаления стружки. Заводской воздух используется для поступления в зону резки.

! Не превышайте 6.3 kg/cm².

ВАРИАНТЫ РАБОЧЕГО СТОЛА

«30» x «30» рабочий стол.

1. Ваш станок может быть оборудована установленным фабрикой 30x30 дюйм (762.0 x 762.0 мм) рабочим столом вместо стандартного 26x26 дюйм (660.4x660.4 мм). Грузоподъемность - 500 фунтов (226.8 кг).

«18» высота рабочий стол.

1. Этот установленный фабрикой пневматический рабочий стол имеет высоту 457.2 мм вместо стандартного 304.8 мм. Рабочая поверхность стола - 609.6 мм на 927.1 мм

Раздвигающийся стол.

1. Этот рабочий стол 660.4 на 660.4 мм раздвигается на 273.0 мм. Грузоподъемность - 90.7 кг.

2. Заготовка надежно закреплена на столе. Оператор держит ручку перед столом и вручную выдвигает стол с заготовкой. Ручка также действует как останов.

4. Выбор подачи можно добавить, чтобы помочь в перемещении заготовки через зону резки.

НМД ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТОЛ

1. Установленное фабрикой гидравлически-включенный рабочий стол имеет высоту 914.4 мм или 1524.0 мм вместо стандартного стола. Рабочая поверхность НМД-36 стола - 863.6 на 1066.8 мм. Рабочая поверхность НМД-60 стола - 863.6 на 1727.2 мм.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

1. Этот дополнительный рабочий стол обеспечен рабочей поверхностью 609.6 на 774.7 мм с спец. покрытием.

Он может быть наклонен до 6° в лево и 45° в право при использовании этого приложения. Он имеет два Т-слота для зажима крепления работы.

2. Усиленная воздухом система подачи рабочего стола – раздвигает стол на 304.8 мм.

Скользящий стол

1. Этот дополнительный стол имеет размеры 660 на 660 мм и ход 273 мм. Он не имеет наклона. Грузоподъемность стола - 90 кг.
2. Заготовка надежно прижата к столу. Оператор держит ручку перед столом и вручную двигает стол с заготовкой через пильное лезвие. Ручка при желании также действует как рабочий останов.

! Не форсируйте движение заготовки через лезвие.

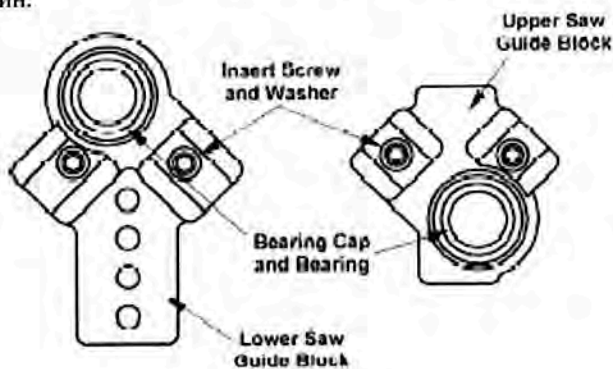
3. Винт с накатанной головкой (барашек), расположенный низко справа под рабочим столом, запирает рабочий стол на месте, что позволяет осуществить загрузку и разгрузку заготовки. Ослабьте барашек полностью, чтобы рабочий стол двигался свободно.
4. Можно добавить опцию пневмоподдачи, чтобы помочь в перемещении заготовки через лезвие пилы.
5. Ручка должна быть удалена для замены пильного полотна.

Дополнительные направляющие блоки

1. Возможно оборудовать станок точными, сверхпрочными, высокоскоростными направляющими вставками или роликовыми направляющими.

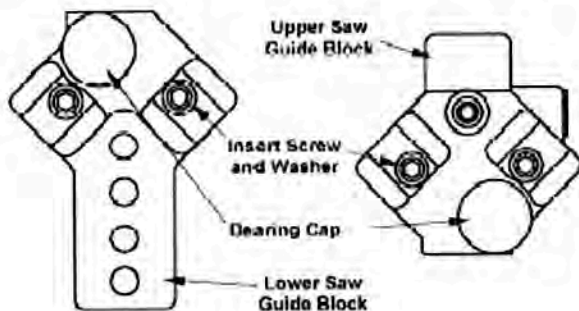
Направляющие вставки

- Высокоскоростные, сверхпрочные блоки направляющих пилы для скоростей вращения пилы до 1830 м./мин.



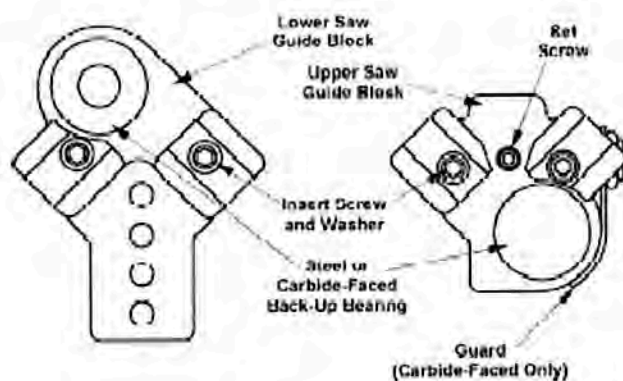
Высокоскоростные направляющие (Стандартные)

- Прецизионные блоки направляющих пилы для скоростей вращения пильного полотна до 608 м./мин. для полотна шириной от 1.5 до 6 мм.



Прецизионные направляющие.

- С этим станком могут использоваться направляющие пильного полотна со сменными стальными или с твердосплавным покрытием подшипниками для полотна шириной от 1.5 до 25 мм.



Сверхпрочные направляющие пилы с взаимозаменяемыми стальными или с твердосплавным покрытием подшипниками.

НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ



Процедуры ремонта и настройки должны осуществляться квалифицированным персоналом, или представителем DoALL Industrial Supply Center. Рекомендуется принимать во внимание электросистему и гидравлику станка.

СТАНОК НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ

6. Убедитесь, что переключатель находится в положении "on" вкл.
7. Проверьте главные предохранители (F1, F2, F3) и схему управления (F4).
8. Нажмите кнопки сброса перегрузки пускателя электродвигателя. Если происходит размыкание из-за перегрузки, устраните проблему.
9. Проверьте наличие питания в трансформаторе для цепей управления.
10. Проверьте двигатель гидравлики и проводку.
11. Проверьте пускатель, катушки реле и контакты на ошибочное срабатывание.
12. Попросите электрика проверить непрерывность пусковой цепи.

СТАНОК ВКЛЮЧАЕТСЯ, НО РАБОТА НЕ ПРОДОЛЖАЕТСЯ

1. Ленточная пила сломана или слишком длинная и размыкает концевой выключатель натяжения ленты (1 LS).
2. Убедитесь, что дверцы шкива ленты закрыты (обе дверцы должны быть закрыты, чтобы двигатель привода ленты запустился).
3. Разъединения бесконтактного переключателя опускания рамы не произошло (2 PRS или 2LS).
4. Активирован бесконтактный переключатель (6 PRS или 6LS) отсутствия заготовки.
5. Проверьте настройки Cut Counter (Счетчика резов). Станок не начнет работать, если счетчик установлен на «0», или выбранное количество резов сделано.

УГЛУБЛЕНИЯ МЕЖДУ ЗУБЬЯМИ ПИЛЫ ЗАБИВАЮТСЯ

1. Используйте ленточную пилу с большим шагом между зубьями.
2. Увеличьте скорость ленты, или уменьшите силу подачи.
3. Проверьте подачу охладителя.
4. Проверьте расположение ленточной щетки.

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА ВИЗЖИТ

1. Противозумные роликовые опоры: (a) Не контактируют с ленточной пилой; или (b) Слишком плотно прижаты в ленточной пиле.
2. Проверьте роликовые опоры на наличие дефектов.

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА ВИБРИРУЕТ

1. Убедитесь, что ленточная пила не затупилась и не повреждена.
2. Используются неправильные настройки скорости ленты или силы подачи.
3. Используется неправильный шаг зубьев ленты.

4. СОЖ плохо охлаждает, или используется неправильный охладитель.
5. Заготовка непрочно закреплена в тисках.
6. Убедитесь, что кондукторы направляющих правильно настроены и не изношены.
7. Убедитесь, что ведущий подшипник или ведущая роликовая опора не изношены.
8. Проверьте натяжение ленты.

СЛИШКОМ БЫСТРОЕ ЗАТУПЛЕНИЕ ЗУБЬЕВ ПИЛЫ

1. Скорость ленты и/или скорость резки слишком велика.
2. Проверьте заготовки на наличие: избыточного нагара, вкраплений, твердых мест, и т.д.
3. Анализ заготовки неверен. В результате выбраны неверные рекомендации для резки.
4. Охладитель не покрывает ленточную пилу должным образом.
5. Проверьте пилу на наличие вибрации.
6. Убедитесь, что спайки стружек не происходит, сколотый зуб не застревает при резке.
7. Используется неправильный тип ленточной пилы.
8. СОЖ плохо охлаждает, или используется неправильный охладитель.
9. Натяжение ленты недостаточно.
10. Уменьшите силу подачи, чтобы «обкатать» новую ленточную пилу на первых резах.

ЗУБЬЯ ПИЛЫ ВЫПАДАЮТ

1. Увеличьте скорость ленты или уменьшите силу подачи.
2. Убедитесь, что спайки стружек не происходит, сколотый зуб не застревает при резке.
3. Проверьте заготовки на наличие: избыточного нагара, вкраплений, твердых мест, и т.д.
4. Убедитесь, что щетка ленты установлена правильно и не изношена.
5. Убедитесь в отсутствии вибрации, которая может вызываться слабым сжатием губок тисков на заготовке.
6. Проверьте кондуктора направляющих и/или твердосплавные опорные подшипники на износ.
7. Охладитель применяется неправильно.
8. Убедитесь, что выбрано правильное натяжение ленты.
9. Шаг зубьев пилы слишком широкий для данной толщины сечения заготовки.

ПОЛОМКА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Ленточная пила роняется на заготовку из-за неправильной скорости подачи пильной рамы.
2. Увеличьте скорость ленты или уменьшите силу подачи.
3. Убедитесь, что заготовка плотно зажата в тисках.
4. Проверьте кондуктора направляющих и/или твердосплавные опорные направляющие на правильность установки.
5. Убедитесь, что охладитель подается в достаточном количестве.
6. Используйте пилу с меньшим шагом зубьев.
7. Убедитесь, что выбрано правильное натяжение ленты.

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА НЕПРАВИЛЬНО ПРОХОДИТ ЧЕРЕЗ ОПОРНЫЕ ПОДШИПНИКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ (Может вызывать вибрацию)

1. Проверьте твердосплавные опорные подшипники. Замените, если они сколоты или изношены более чем на 0.020-дюймов (0.5 мм).
2. Попросите, чтобы представитель DoALL Industrial Supply Center проверил регулировку (выравнивание) станка.
3. Проверьте шарнирные болты направляющих пилы на износ.
4. Лева направляющая пилы не закреплена, или расположена далеко от заготовки.
5. Проверьте противозумные роликовые опоры на износ.

РЕЗ НЕ ТОЧЕН

1. Проверьте пилу на наличие изношенных или тупых зубьев.
2. Проверьте заготовку на наличие твердых мест.
3. Щетка ленты не очищает зубья пилы должным образом.
4. Увеличьте скорость ленты и/или уменьшите силу подачи.
5. Убедитесь, что охладитель не загрязнен. При необходимости замените.
6. Проверьте заготовку на наличие искривлений (приводит к тому, что рез получается ровным, но не квадратным).
7. Левая направляющая пилы не закреплена, или расположена далеко от заготовки.
8. Шаг зубьев пилы выбран неверно.
9. Выбрано неверное натяжение пилы.
10. Убедитесь, что кондукторы направляющих, шаровые опоры, шарнирные болты правильно отрегулированы.