



Перевод оригинальных инструкций

Данное руководство должно всегда быть в комплекте со станком

SC 1G

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДИСКОВАЯ ФОРМАТНАЯ ПИЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ И МАТЕРИАЛОВ С АНАЛОГИЧНЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ



minimax

Rel. 0.0 / 06-2017

00L0369054A

RU

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	SCM INDUSTRIA S.p.A.
АДРЕС:	Via Valdicella, 7 - 47892 - Gualdicciolo - Rep. San Marino
НАЗНАЧЕНИЕ:	ДИСКОВАЯ ФОРМАТНАЯ ПИЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ И МАТЕРИАЛОВ С АНАЛОГИЧНЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ
КОД ДОКУМЕНТА:	SCM
ТИП:	S-04
МОДЕЛЬ:	SC 1G
ТИП ДОКУМЕНТА:	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ДОКУМЕНТА:	00L0369054A
ИЗДАНИЕ:	Rel. 0.0 / 06-2017
СООТВЕТСТВИЕ:	

index

1	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	1
	1.1 Цель руководства	3
	1.2 Идентификация станка	5
	1.3 Отправка сообщения	6
	1.4 Заметки для пользователя	7
	1.4.1 Сокращения, используемые в брошюре	7
	1.4.2 Прилагающаяся документация	7
	1.5 Символы, используемые в брошюре	8
	1.6 Таблички на станке	10
	1.7 Описание станка	12
	1.8 Предусмотренные условия эксплуатации.....	14
	1.9 Используемые инструменты	14
	1.10 Окружающая среда	14
	1.11 Разумно предсказуемое некорректное использование	15
	1.12 Остаточные риски	16
	1.13 Обучение операторов.....	16
	1.14 Предосторожности по безопасности.....	17
	1.14.1 Личная безопасность	17
	1.14.2 Безопасность станка	18
	1.14.3 Безопасность инструментов	19
	1.14.4 Безопасность рабочей области.....	20
	1.14.5 Безопасность технического обслуживания	21
	1.15 Аварийные условия.....	22
	1.16 Удаление - Хранение - Снос.....	22
	1.16.1 Установка в нерабочее состояние	22
2	УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ И АВАВАРИЙНОСТИ	1
	2.1 Размещение и описание аварийных устройств (Рис. 2.1).....	2
	2.2 Размещение и описание механизмов безопасности (Рис. 2.2)	4
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	1
	3.1 Размеры обрабатываемой детали.....	2
	3.2 Технические данные	3
	3.3 Стандартные аксессуары	4
	3.4 Дополнительные аксессуары	4
	3.5 Уровни шума	5

index

	3.5.1 Выбросы пыли	6
	3.6 Размеры загромождения	7
	3.7 Рабочая область.....	8
4	УСТАНОВКА.....	1
	4.1 Подъем и выгрузка станка	2
	4.2 Монтаж.....	4
	4.3 Установка элементов, демонтированных для удобства транспортировки	6
	4.3.11 Полка для подвижной каретки - установка.....	6
	4.3.12 Установка защиты лезвия.....	8
	4.3.14 Установка добавочных плоскостей	10
	4.3.14.1 Установка дополнительной плоскости сзади.....	10
	4.3.14.2 Установка дополнительной пластинки лезвия на выходе.....	11
	4.3.24 Установка опорной рамы.....	12
	4.3.24.2 Установка опорной линейки.....	14
	4.3.33 Установка направляющей для параллельных резов.....	16
	4.3.33.1 Установка группы направляющей с микрометрической регулировкой	18
	4.3.40 Установка ножей делителя.....	20
	4.3.41 Установка лезвия пилы.....	20
	4.4 Электрическое подключение и заземление	23
	4.4.1 Требования для установки системы электропитания.....	23
	4.4.2 Электрическое подключение	26
	4.4.3 Проверка правильности подсоединения.....	26
	4.5 Система всасывания стружки соединено с центральной установкой	28
5	КОМАНДЫ	1
	5.1 Щит управления	2
	5.2 Аварийные ситуации	4
	5.4 Осуществить общий контроль перед запуском.....	5
	5.5 Запуск - остановка станка.....	6
6	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА ГРУППЫ ЛЕЗВИЯ	1
	6.1 Регулировка ножа делителя.....	2
	6.3 позиционирование осей	4
	6.3.1 Вертикальное позиционирование группы лезвия	4

index










	6.3.2 Наклон группы лезвия.....	4
	6.4 Правильное использование циркулярных пил.....	5
	6.8 Регулировка защиты лезвия	6
7	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА ПОДВЕСНОЙ РАМЫ И ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ.....	1
	7.1.3 Регулировка защиты от стружки	2
	7.4 Использование линейки	3
	7.14 Ручная направляющая для параллельных резов.....	4
	7.14.1 Установка нуля направляющей для параллельных резов	4
	7.14.2 Функционирование	6
	7.23 Использование вагона и рамы для панелей большого размера	10
	7.23.1 Вагон из алюминия	10
	7.23.6 Использование группы прессовщика	11
	7.24 Пример продольного реза.....	12
	7.24.1 Первый рез.....	12
	7.24.2 Второй рез (обработка)	13
	7.24.3 Третий рез.....	13
	7.24.4 Четвертый рез.....	14
	7.24.5 Резка для получения элементов с пробивоположными параллельными боками.....	16
15	ТОЛКАТЕЛЬ ДРЕВЕСИНЫ НА ПИЛЕ	1
	15.1 Толкатель древесины	2
20	ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА.....	1
	20.1 Очистка станка.....	3
	20.2 Программная техническая поддержка	6
	20.3 Периодическое смазывание	9
	20.7 Проверить механизмы безопасности.....	10
	20.7.1 Запчасти, имеющие воздействие на здоровье и безопасность оператора.....	11
	20.18 Замена ремней.....	14
	20.18.1.A Вал пилы	14
	20.23 Регулировка натяжения ремней	16
	20.23.1.A Вал пилы.....	16
	20.28 Восстановление легко изнашиваемых частей	17

--

index

20.28.1 Замена щита	17
20.37 Неисправность - причина - исправление.....	18
20.60 Внеплановое обслуживание	21

index

	1.1	Цель руководства	3
	1.2	Идентификация станка	5
	1.3	Отправка сообщения.....	6
	1.4	Заметки для пользователя	7
	1.4.1	Сокращения, используемые в брошюре.....	7
	1.4.2	Прилагающаяся документация	7
	1.5	Символы, используемые в брошюре	8
	1.6	Таблички на станке.....	10
	1.7	Описание станка.....	12
	1.8	Предусмотренные условия эксплуатации	14
	1.9	Используемые инструменты.....	14
	1.10	Окружающая среда	14
	1.11	Разумно предсказуемое некорректное использование.....	15
	1.12	Остаточные риски.....	16
	1.13	Обучение операторов	16
	1.14	Предосторожности по безопасности	17
	1.14.1	Личная безопасность	17
	1.14.2	Безопасность станка	18
	1.14.3	Безопасность инструментов	19
	1.14.4	Безопасность рабочей области.....	20
	1.14.5	Безопасность технического обслуживания	21
	1.15	Аварийные условия	22



1.16 Удаление - Хранение - Снос.....22



1.16.1 Установка в нерабочее состояние22

1.1 ЦЕЛЬ РУКОВОДСТВА

(ev-1-1_0.0)

Настоящее руководство написано Производителем и составляет неотъемлемую часть оборудования станка².

Содержащаяся в нем информация направлена на квалифицированный персонал³.

В данной брошюре изложена вся необходимая информация по техническому обслуживанию и корректной эксплуатации станка, которая помогает предотвратить возникновение рисков для оборудования и производственного процесса.

Руководство определяет цель, для которой был разработан станок, и содержит всю необходимую информацию для:

- корректного использования
- практической экономии
- продолжительной цепи функционирования

Соблюдение указаний, которые содержатся в данном руководстве, улучшает условия производства в области безопасности.

Для легкости использования, руководство разбито на разделы, которые раскрывают основные понятия. Для быстрого поиска нужной темы, смотрите оглавление.



ЗАМЕЧАНИЕ:

некоторые изображения в данной брошюре могут:

- *точно не соответствовать фактическим конфигурациям станка, если это не влияет на действие информации и описательных инструкций, и не наносит вреда.*
- *быть представлены без положений о безопасности, для более наглядного отображения определенных частей, описанных в тексте.*



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

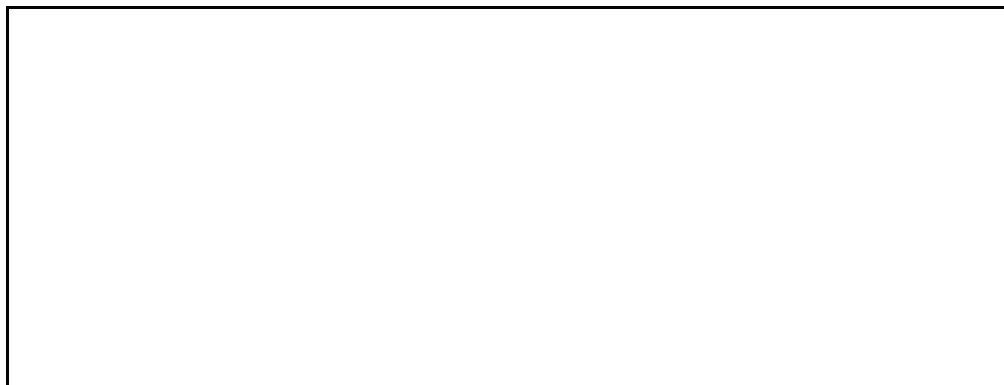
защита безопасности необходима, чтобы обеспечить работу в безопасном режиме. Строго запрещено работать без средств защиты безопасности.

В случае возникновения проблем технической поддержки, запасных частей, или при возникновении новых потребностей, которые могут расширить область Вашей активности, с данного момента в Вашем распоряжении сеть распределения SCM.

Данная брошюра поддерживает будущие ссылки и предназначена для постоянного наблюдения за станком.

SCM нельзя призвать к ответственности за вред, нанесенный во время эксплуатации, который не описан в данном руководстве, или во время технической поддержки, выполненной некорректно.

При возникновении необходимости получить консультацию по эксплуатации, обратитесь к региональному агенту SCM:



² Термин «станок» заменяет торговую марку "SC 1G".

³ Квалифицированный персонал должен обладать профессиональным опытом, технической подготовкой, нормативными и законными знаниями, позволяющими выполнять необходимые действия, а также избежать возможных рисков:

- при передвижении
- при установки
- при выполнении технического обслуживания станка.

1.2 ИДЕНТИФИКАЦИЯ СТАНКА

(99-1-2_0.0)

Станок снабжен идентификационными металлическими этикетками, выбитыми на основании.

Designazione	Условный индекс, указывающий на назначение станка
Marca	Торговая марка
Anno	Год выпуска
N° Serie	Серийный номер
kg	Масса в килограммах
Tipo	Тип станка
Modello	Модель станка
Un V	Номинальное напряжение в вольтах
~	Число фаз (переменного тока)
In A	Номинальный ток в амперах
F Hz	Частота напряжения в герцах
Icc. kA	Отключающая способность устройства защиты от короткого замыкания в килоамперах
w.d.	Номер электрической схемы
Comp.	Компоновка станка
Ref.	Отметка для внутреннего пользования

SCM INDUSTRIA S.p.A.			
Via Valdicella, n°7			
47892 Gualdicciolo - Repubblica San Marino			
DESIGNAZIONE DESIGNATION			
MARCA MARK		ANNO YEAR	
N° SERIE SERIAL N°		Kg	
TIPO TYPE			
MODELLO MODEL			
Un	V	~	In A f Hz
Icc.	kA	w.d.	
COMP.		REF.	
scm e group			

1.3 ОТПРАВКА СООБЩЕНИЯ

(gg-1-3_0.0_се)

При написании или сообщении по телефону агенту SCM о некоторых вещах, относительно станка, всегда указывать следующую информацию:

- 1) модель станка
- 2) регистрационный номер
- 3) напряжение и частота
- 4) дата приобретения
- 5) имя агента, у которого был приобретен станок
- 6) подробное описание возможного дефекта
- 7) подробная информация относительно выполнения особенной обработки
- 8) период использования - количество часов использования

Адрес производителя:

**SCM INDUSTRIA S.p.A.
Via Valdicella, 7
47892 - GUALDICCILOLO - (R.S.M.)
Web: www.scmgroup.com
Email: minimax@scmgroup.com**

Сервисный отдел
в Италии:

Тел. 0549/876910 - Факс. 0549/999604

за рубежом:

Тел. 00378 - 0549/876912 - Факс. 00378 - 0549/999604
E-mail: minimax@scmgroup.com

Отдел запасных частей
в Италии:

Тел. 0541/674706 - Факс. 0541/674720

за рубежом:

Тел. 0039 - 0541/674706 - Факс. 0039 - 0541/674720
E-mail: spareparts@scmgroup.com

1.4 ЗАМЕТКИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

(gg_1-4_0_0_се)

При составлении данной брошюры были учтены все обычные операции, входящие в стандартный процесс обработки и технической поддержки.

Не рекомендуется осуществлять ремонт или другое вмешательство, не указанное в данном руководстве.

Все необходимые операции по замене частей должны быть поручены уполномоченному техническому персоналу.

Для корректного использования станка необходимо следовать инструкциям данного руководства.

Только обученный и уполномоченный персонал может использовать станок и выполнять процедуры по технической поддержке, после ознакомления с информацией данного руководства.

Необходимо соблюдать нормы по безопасности, правила общей безопасности и сохранения здоровья на производстве.

Сохранить данное руководство для будущих ссылок.



ЗАМЕЧАНИЕ:

- использовать только оригинальные части для замены SCM, с характеристиками, идентичными заменяемым частям. При возникновении рисков после замены неоригинальных частей производитель ответственности не несет.

1.4.1 СОКРАЩЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В БРОШЮРЕ

(gg-1-41_0_0_се)

стр.	=	страница
рис.	=	рисунок
пар.	=	параграф
гл.	=	глава
пр.	=	пример
сс.	=	ссылка
DPI	=	Средства индивидуальной защиты

1.4.2 ПРИЛАГАЮЩАЯСЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

(mmax_1-4-2_0_0)

Неотъемлемой частью руководства по эксплуатации являются следующие приложения:

- Электрические схемы (номер электрической схему указан на идентификационной табличке станка в строке "W.D").
- Каталог запасных частей



ЗАМЕЧАНИЕ:

электросхемы предназначены только для использования компетентными техническими специалистами, поэтому выполнены на итальянском и английском языках.







1.5 СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В БРОШЮРЕ

(gg-1-5_0.0_ce)

	ОПЦИОНАЛЬНО = перечисленное оборудование доступно только по требованию
	Позиция оператора.
	ОПАСНОСТЬ-ОСТОРОЖНО: указывает неизбежные риски, которые могут повлечь тяжелые травмы; необходимо обратить внимание.
	ССЫЛКИ-ИНФОРМАЦИЯ: технические предписания особой важности.
	ЧТЕНИЕ-РУКОВОДСТВА: указывает, что перед началом эксплуатации станка следует обязательно прочесть руководство по эксплуатации, и понять все его разделы
	ЗАПРЕЩЕНО: указывает, что нельзя выполнять действия, команды и прочее, которые могут вызвать ситуации опасные для персонала и губительные для оборудования.
	ОСТОРОЖНОСТЬ-ПРЕДУСМОТРИТЕЛЬНОСТЬ: указывает на необходимость принимать меры для избегания вредно влияющих событий.
	СТАНОК В ВЫКЛЮЧЕННОМ СОСТОЯНИИ Перед началом любых операций по обслуживанию и/или регулировке станка следует обязательно отключить его от всех источников электропитания и (при наличии) от пневмосети. Непременнo убедиться, что станок действительно остановлен, и что нет возможности неожиданного запуска (главный выключатель установлен на "0" и заперт, а отсекающий воздушный клапан перекрыт и заперт).

Персонал, работающий на станке, должен быть не только профессионально подготовлен, но и обязан ознакомиться с руководствами, уделяя особое внимание нормам безопасности и параграфам, относящимся к области компетенции работника.

Для обслуживания станка необходимы:

	ОТВЕТСТВЕННЫЙ ОПЕРАТОР
	Это профессионально подготовленный оператор старше 18 лет, согласно законодательству страны, имеющий право выполнять исключительно включение, эксплуатацию, оснащение, наладку (непрерывно при включенных защитных системах и отключенном станке) и выключение станка, в полном соответствии с указаниями, приведенными в настоящем руководстве.
	СПЕЦИАЛИСТ-ЭЛЕКТРИК
	Это квалифицированный техник (электрик, обладающий профессиональными качествами, соответствующими действующим нормам), осуществляющий только операции с электрооборудованием для регулировки, обслуживания и/или ремонта, при отключенном и при включенном напряжении, и (с разрешения ответственного за технику безопасности) при отключенной защите, в строгом соответствии с указаниями, приведенными в настоящем руководстве или других документах, предоставленных Производителем.
	ОПЕРАТОР, ОТВЕТСТВЕННЫЙ ЗА ПЕРЕМЕЩЕНИЕ
	Это профессионально подготовленный оператор старше 18 лет, согласно законодательству страны, имеющий право, при наличии подъемников, балочных кранов и подъемных кранов, осуществлять безопасную перевозку и перемещение станка и/или его частей.
	ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ МЕХАНИК
	Это квалифицированный специалист, осуществляющий исключительно операции на механических, гидравлических и пневматических узлах в целях их регулировки, обслуживания и/или ремонта, даже с отключенной защитой (с разрешения ответственного за технику безопасности), в строгом соответствии с указаниями, приведенными в настоящем руководстве или в других документах, предоставленных Производителем.
	ОТВЕТСТВЕННЫЙ ЗА ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ НА ПРЕДПРИЯТИИ
	Это квалифицированный специалист, назначенный Клиентом, обладающий специальными техническими профессиональными знаниями согласно действующим нормам, в области безопасности и охраны здоровья работников на рабочих местах.
	ТЕХНИК ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
	Это квалифицированный специалист, предоставляемый Производителем и/или Дистрибьютором, авторизованным для осуществления необходимых работ по плановому и внеплановому техническому обслуживанию, не описанных в настоящем руководстве и требующих углубленного знания станка.

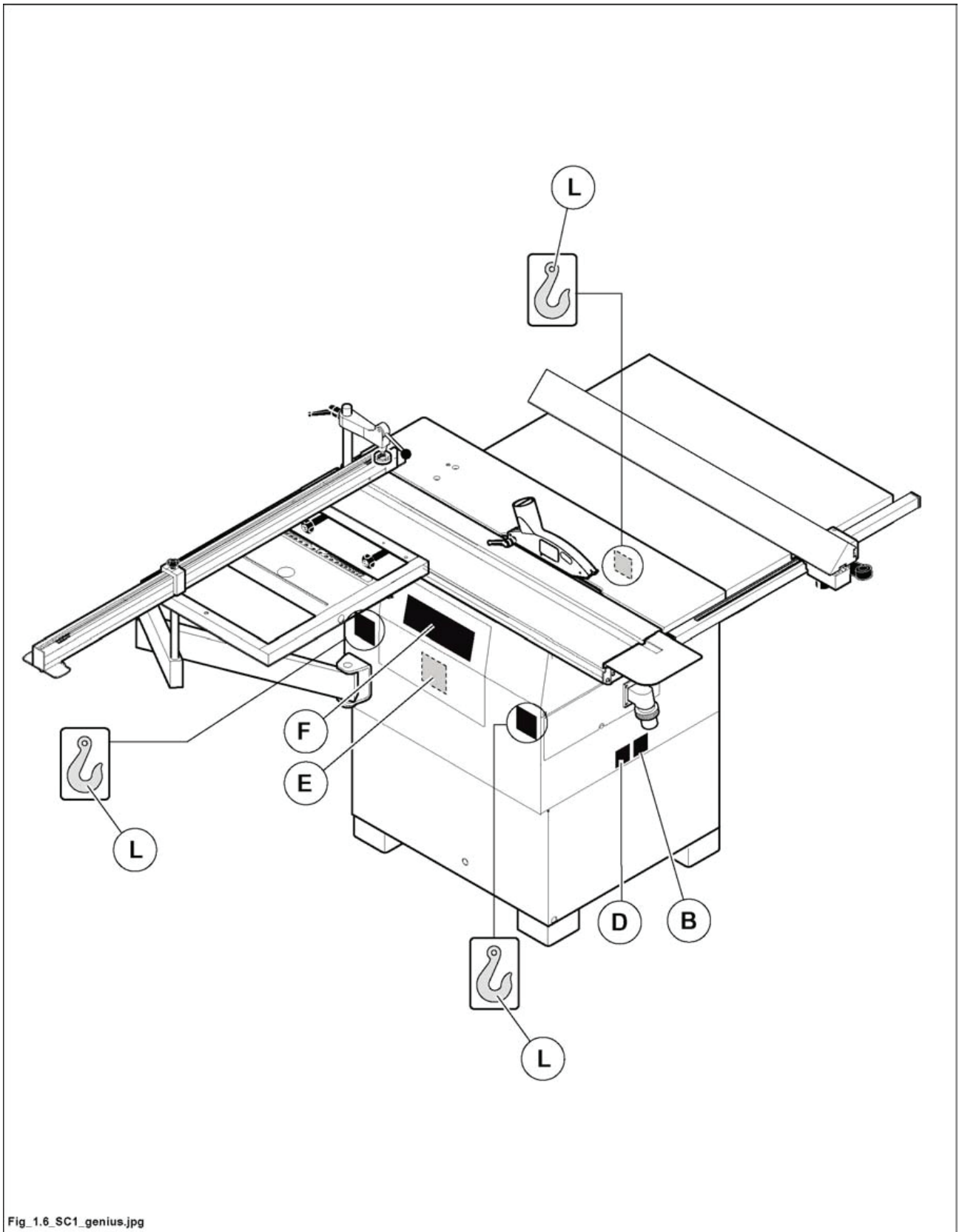
1.6 ТАБЛИЧКИ НА СТАНКЕ

(gc-1-6_0.0_сe)

**ВНИМАНИЕ:**

оператор должен обращать внимание на знаки и таблички, расположенные на станке.

	<p><i>Опасность наличия электрического напряжения</i></p>	<p>- B -</p>
	<p><i>перекрывает подачу электроэнергии к станку</i></p>	<p>- D -</p>
	<p><i>Использовать перчатки при работе с инструментом</i> <i>Ознакомиться с руководством и соблюдать указания Производителя</i></p>	<p>- E -</p>
	<p><i>Табличка с указанием размеров пил</i></p>	<p>- F -</p>
	<p><i>Указывает точки для крюков, которые служат для поднятия станка</i></p>	<p>- L -</p>



Fig_1.6_SC1_genius.jpg

Рис. 1.6

1.7 ОПИСАНИЕ СТАНКА

(ev_1.7-0.0)

Станок представляет собой циркулярную пилу с регулируемым наклоном, предназначенную для пиления древесины. Он оснащен алюминиевой кареткой с рамой для форматной обрезки и параллельной направляющей.

Ссылки и описание основных узлов станка приведены с целью быстрого общего ознакомления с настоящей публикацией. Особое внимание следует уделить приводимому ниже списку:

- 1 - ЛИНЕЙКА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫХ РЕЗОВ**
- 2 - ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ПИЛ**
- 3 - ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ**
- 4 - ОСНОВНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА**
- 5 - ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ**
- 6 - СТОЛ**
- 7 - ОПОРНАЯ РАМА**
- 8 - ПРИЖИМ**
- 9 - ТОЛКАТЕЛЬ**
- 11 - ФИКСАЦИЯ НАКЛОНА ПИЛЫ**
- 14 - ЛИНЕЙКА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ**
- 15 - ФИКСАТОР КАРЕТКИ**
- 16 - БЛОК ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВКИ**
- 17 - ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПИЛЫ**
- 18 - НАКЛОН ПИЛЫ**
- 19 - ПЕРЕКИДНЫЕ УПОРЫ**
- 20 - ФИКСАЦИЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЫ**
- 30 - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗЪЕМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ К ЭЛКТРОСЕТИ**
- 31 - НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ И КЛЮЧЕЙ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ**
- (**) - НЕПОДВИЖНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ, КОТОРЫЕ МОЖНО ДЕМОНТИРОВАТЬ ДЛЯ ЦЕЛЕЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЧИСТКИ**

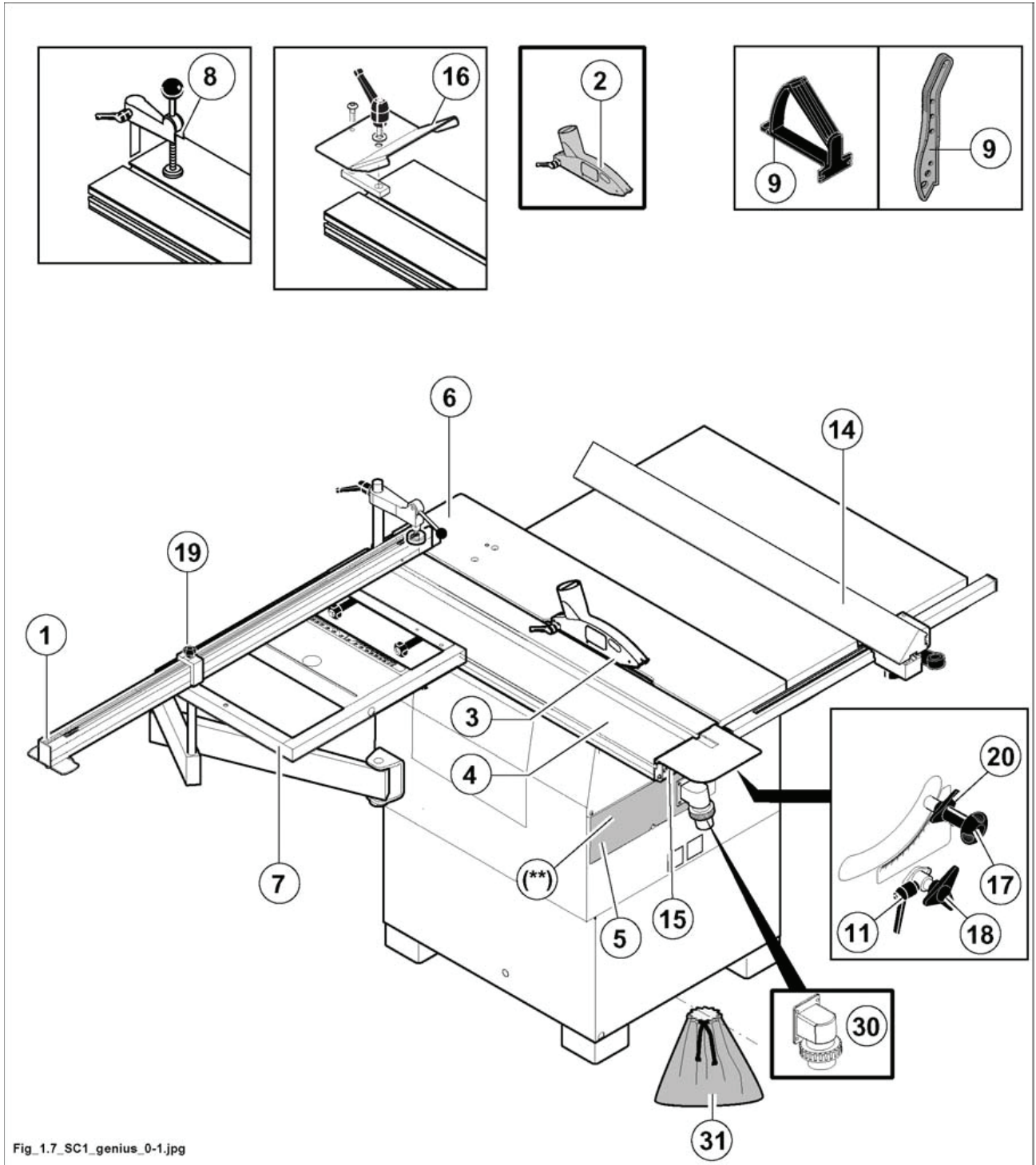


Рис. 1.7

1.8 ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

(ev_1-8_0.0)

Данный станок предназначен для отделения деревянной заготовки, панелей из волокна, сружкобетона, фанеры и столярной плиты для окаймления пластиком (термоактивным, термопластичным).

Отрезание данных материалов, обычно, не влечет за собой риски в результате появления пыли, стружки и других продуктов, опасных при нагревании.

Из процесса обработки исключены легкие металлы (бронза, алюминий..), входящие в состав древесины (бетонная древесина), и запрещено фрезерование с помощью инструмента, отличного от лезвия циркулярной пилы, и без защиты, которой оснащен станок.



ВНИМАНИЕ:

При возникновении необходимости получить консультацию по эксплуатации, обратитесь к региональному агенту SCM:

1.9 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

(ev_1-9_0.0)

Станок спроектирован для применения исключительно инструмента для ручной подачи и подходящего для указанного типа материала.

Под ручной подачей понимается:

- подача заготовки рукой,
- подача заготовки на каретке, толкаемой рукой,
- подача заготовки автоподатчиком.

1.10 ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

(gg_1-9_0.0)

Станок может работать при следующих условиях окружающей среды:

Влажность: макс. 90%

Высота над уровнем моря: макс. 1000 м н.ур.м. (за пределами этой высоты консультироваться с производителем)

Температура: Мин. +10 градусов ; Макс. +35 градусов (станок в работе)

Температура: Мин. +05 градусов ; Макс. +35 градусов (станок выключен)

Всегда подключать к станку вытяжное оборудование, которое должно быть достаточных размеров (см. параграф 4-5).

Станок должен функционировать только в закрытых условиях.

Станок предназначен для использования в промышленных условиях.

Данный станок не может работать во взрывоопасных условиях.



1.11 РАЗУМНО ПРЕДСКАЗУЕМОЕ НЕКОРРЕКТНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

(1.1_(01-2010))

- ЗАПРЕЩЕНО продвигать маленькие заготовки без толкателя заготовок (Гл.15).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ допускать до работы на станке лиц, не являющихся обученными операторами данного станка.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать станок способами, отличными от предусмотренных его назначением и описанных в настоящем руководстве по эксплуатации.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать станок без защитных элементов, предусмотренных его конструкцией, демонтировать части защитных элементов (ЗАПРЕЩАЕТСЯ демонтировать неподвижные и подвижные ограждения, шунтировать микровыключатели безопасности)
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать станок способами отличными от описанных выше (гл. 1.8).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать станок в условиях окружающей среды отличных от описанных выше (гл.1.10)
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ выполнять действия с инструментом без защитных перчаток (не поставляются SCM).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке без средств защиты слуха (наушников) (не поставляются SCM).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке с выключенной системой вытяжки.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на станке, предварительно не оценив необходимость применения средств индивидуальной защиты от пыли (не поставляются SCM) (применение подобных средств рекомендовано, так как воздействие пыли твердых пород дерева повышает вероятность раковых заболеваний).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать станок, если пол прилегающей зоны не является ровным, не поддерживается в чистоте, содержит отходы обработки.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ обрабатывать на станке материалы, обработка которых не предусмотрена назначением станка (материалы, не перечисленные в настоящем руководстве) (гл. 1.8).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ обрабатывать заготовки, размеры которых выходят за допустимые пределы, предусмотренные конструкцией станка и указанные в настоящем руководстве (гл.3.1).
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать инструменты, размеры которых не совместимы с техническими характеристиками станка.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ вносить изменения в конструкцию станка.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ допускать в рабочую зону станка посторонних лиц, детей, домашних животных.



ЗАМЕЧАНИЕ:

вся ответственность за ущерб, причиненный вследствие несоблюдения данных требований, ложится на владельца станка.



1.12 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

(ev_1-12_0.0)

При использовании любого типа инструмента станка необходимо предвидеть некоторые виды рисков. Основная безопасность в Ваших руках.

Данный станок оснащен видами защиты, которые соответствуют рабочим условиям в области безопасности.

Данные виды защиты эффективны до тех пор, пока они используются должным образом и эффективно поддерживаются.

Не учитывая соблюдение норм по безопасности и по применению станка в соответствии с правилами, описанные в настоящем руководстве, могут возникнуть также остаточные риски и опасности:

- Контакт с неподвижным или вращающимся инструментом.
- Контакт с вращающимся шпинделем.
- Контакт с вращающимися элементами (ремни, блоки).
- Эжекция элемента или похожих частей (кусочки); не останавливаться в соответствии с траекторией возможной эжекции частей.
- Эжекция вставок инструментов; не останавливаться в соответствии с траекторией возможной эжекции.
- Вдыхание пыли в процессе обработки без респиратора.
- Удар тока при контакте частей, которые находятся под напряжением.
- Обратное вращение инструментов при прерывании электрического соединения.
- Риск при ошибочном положении оператора во время обработки.
- Риск при ошибочной установке инструментов.
- Существует риск расплющивания рук неподвижными частями станка, во время движения вагона.

1.13 ОБУЧЕНИЕ ОПЕРАТОРОВ

(ev_1-13_0.0)

Необходимо, чтобы все операторы станка были должным образом обучены по эксплуатации и регулировке станка.

Операторы должны почести руководство и обратить особое внимание на положения по безопасности.

В особенности:

- a) правила функционирования станка и корректного использования.
- b) Как управлять частями во время обработки.
- c) Положение рук по отношению к инструментам перед, во время и после обработки.
- d) Выбор инструментов должен соответствовать типу обработки.
- e) Обработанная древесина должна продвигаться в направлении противоположном вращению инструмента.
- f) Корректная скорость вращения должна соответствовать скорости используемого инструмента.

Кроме того, операторы должны быть информированы о рисках, связанных с использованием станка, и предосторожностях, которые обязательны для соблюдения. Операторы должны сдавать периодические экзамены по защитным устройствам и механизмам.

БЕЗОПАСНОСТЬ ПРЕЖДЕ ВСЕГО!**1.14 ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

(gg_1-13_0.0)

- 1- Внимательно прочтите данное руководство перед тем, как запускать станок.
- 2- Внимательно прочтите ярлыки по безопасности, расположенные на станке и следуйте их указаниям.
- 3- Только надлежащим образом обученный персонал может эксплуатировать станок.
- 4- Обучение оператора должно включать информацию о рисках, связанных с использованием станка, а также о мерах предосторожности, которые необходимо соблюдать.
- 5- Оператор должен быть обучен корректному использованию механизмов и устройств безопасности. Кроме того, оператор должен сдавать периодические экзамены по использованию механизмов и устройств безопасности.
- 6- Оператор не должен оставлять станок без присмотра во время его работы.
- 7- Данный станок разработан для использования только одним оператором
- 8- Данный станок сконструирован в целях обеспечения максимальной безопасности в сочетании с лучшими условиями эксплуатации.
- 9- Не разрешенные изменения конструкции станка исключают всякую ответственность производителя за вред, который может быть нанесен.
- 10- Запрещено использовать станок под действием алкоголя, наркотиков или медицинских препаратов, вызывающих сонливость.

Основная безопасность в Ваших руках. При использовании любого типа инструмента станка необходимо предвидеть некоторые виды рисков.

**1.14.1 ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ**

(gg_1-13-1_0.0)

- 1- Перед использованием станка оператор должен прочесть и понять следующее руководство. Ваши глаза являются главным инструментом безопасности: осмотритесь, перед тем, как двигаться.
- 2- Опыт показывает, что многие предметы, надетые на человеке, могут повлечь несчастные случаи: уберите кольца, часы, различные браслеты; хорошо застегните рукава на запястьях, уберите галстук, который, свисая, может запутаться в разных предметах, держите волосы собранными при помощи походящих аксессуаров (чепец, резинка, шпилька, и т. д.) , используйте соответствующую обувь, рекомендованную нормами безопасности во всех странах мира.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВСЕГДА НАДЕВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ:

- A- Двойные кожаные фартуки со вставкой из синтетической ткани (не поставляются SCM) для защиты от попадания разных видов осколков и частей инструментов.
- B- Очки или защитные экраны для глаз.
- C- Соответствующие системы для защиты слуха (чепцы, затычки и пр.).
- D- Соответствующие системы для защиты от пыли (маски).
- E- Перчатки только для перемещения инструментов.
- F- Подходящая обувь с прочными носами из стали и резиновой подошвой.



1.14.2 БЕЗОПАСНОСТЬ СТАНКА

(ev_1-14-2_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

необходимо закрепить станок к полу.

- 1- Перед началом работы или осуществлением периодического контроля обратить особое внимание на механизмы и устройства безопасности.
Следовать инструкциям по заземлению электрического оборудования станка.
- 2- Не запускать станок без корректного закрытия защитных крышек.
- 3- Перед запуском станка убедитесь, что на рабочей плоскости не осталось частей, не относящихся к обработке.
- 4- Не обрабатывать большие или маленькие элементы, не подходящие для мощности станка.
Размеры указаны в параграфе 3.1 "Размеры обрабатываемых элементов".
Убедиться в целостности и надежности толкателей.
- 5- Не обрабатывать древесину с наличием очевидных дефектов (кривизна, расслой, узелки, металлические части...).
- 6- Монтаж и регулировка защитных устройств и указательных линий должны выполняться при выключенном станке.
- 7- Работать только при наличии и работоспособности всех указанных средств защиты.
- 8- При обработке длинных элементов использовать рольганги и столы расширения (не поставляются SCM).
- 9- Необходимо надеть на всасывающую сетку кожух для собирания пыли.
Работать только при присоединенном всасывающем оборудовании.
- 10- Пробная обработка, для контроля правильной регистрации инструмента, не должна выполняться без необходимых средств защиты.
- 11- Не осуществлять попыток удалить отходы или другие части элемента с рабочей области во время работы станка.
- 12- Осуществлять продвижение обрабатываемого элемента только при использовании толкателя.
- 13- После первого периода наладки или нескольких часов работы, необходимо проверить натяжение передаточных ремней: данная процедура увеличивает время службы инструмента.
Примите меры по натяжению ремней, как описано в главах 20.23 о 20.24.
- 14- Периодически удалять стружку и пыль, чтобы избежать риска пожара: выполнять данную процедуру при выключенном станке.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Станок не имеет автоподатчика. Использование автоподатчика для станка не предусмотрено.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

В случае длительных перерывов в работе следует отсоединить провод питания от разъема электросети.

Вариант исполнения для США и Канады: в случае длительных перерывов в процессе работы или при остановке машины, переключатель необходимо установить на ноль и закрыть его на замок.



1.14.3 БЕЗОПАСНОСТЬ ИНСТРУМЕНТОВ

(ev_1-14-3_0.0)

- Перед установкой инструментов убедиться, что опорная поверхность хорошо очищена, не имеет вмятин и безупречно ровная.
- Установка и регулировки инструментов выполняется при выключенном станке, **ОСТАНОВЛЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ**, с помощью подходящих инструментов (калибр, компаратор).
- Убедитесь, что инструменты должным образом уравновешены, заточены и тщательно закрыты. Не заточенные инструменты не только сокращают качество обработки, но и увеличивают риск эжекции элемента.
- Установите инструменты в нужном направлении обработки.
- Перед закреплением инструментов на шпинделе запрещено использовать кольца или втулки, не указанные SCM.
- Не применять деформированные инструменты или выходящие за пределы допусков, указанных производителем SCM. Убедитесь, что допуски размеров и характеристики инструментов, подходящих для станка, сохранены.
- Использовать режущие инструменты, предназначенные для станков с ручной подачей.
- Перед обработкой убедитесь, что инструменты не мешают ходу частей станка.
- Начинать обработку только при достижении инструментами скорости режима.



1.14.4 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕЙ ОБЛАСТИ

(gg_1-13-4_0.0)

Рабочая область должна быть достаточной площади и оснащена необходимой иллюминацией, чтобы облегчить работу и техническое обслуживание. Оператор должен быть всегда за пределами опасной области.

Пол должен быть выровнен, с хорошей опорой для избегания возможных рисков при скольжении, и не содержать посторонних материалов (пр.: стружка, отходы).

В рабочей области должен находиться только один уполномоченный оператор.

Оператор и другой персонал не должны находиться на траектории возможного выброса кусочков и частей инструментов или вставки самих инструментов.

Если на траектории возможного выброса кусочков или частей инструмента находится другое рабочее место (другой станок), или проход для персонала, необходимо установить защитные барьеры.



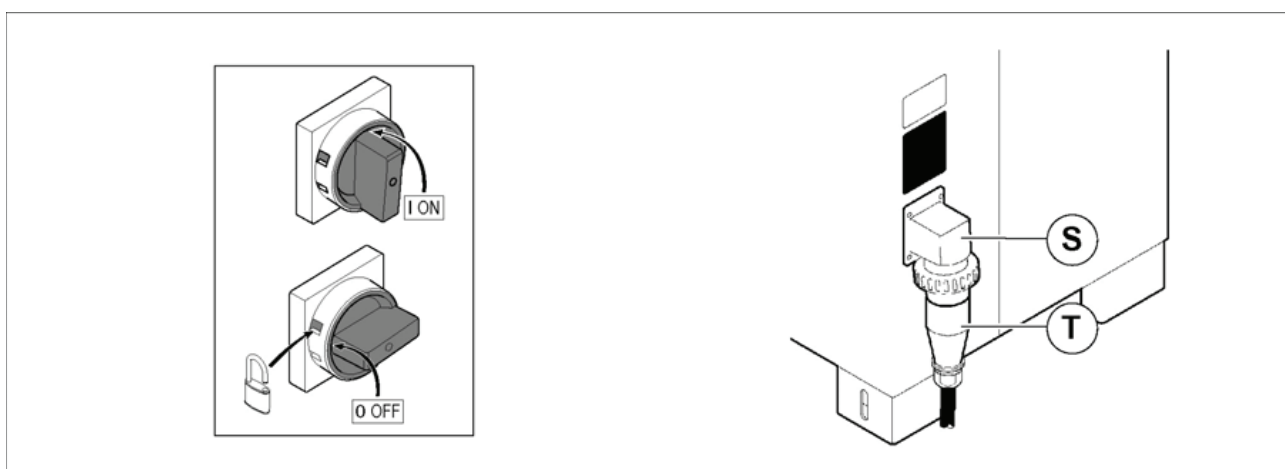
1.14.5 БЕЗОПАСНОСТЬ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

(ev_1-14-5_0.0)

НЕ ДУМАЙТЕ, что ток питания может отключиться во время технического обслуживания....**ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ ЕГО ЛИЧНО.**

Бесприкословно следуйте указаниям по последовательности проведения контроля и технического обслуживания устройств, которые подвергнуты проверке и/или износу.

- 1- Перед выполнением уборки, технического обслуживания, настройки, сборки или демонтажа некоторых частей станка, необходимо установить главный выключатель в положение «ноль», чтобы остановить станок, отсоединить трубу сжатого воздуха на входе группы и прикрепить сигнальную табличку.
Ключ в единственном экземпляре должен храниться у лица, которое выполняет регулировку, техническое обслуживание и уборку станка.
- 1- Перед началом любой операции отключить электропитание и вытащить кабель питания (вилка T) из розетки S.



- 2- Остановить станок перед тем, как выполнить очистку, удалить некоторые средства защиты для осуществления технического обслуживания.
- 3- Общая очистка станка (особенно рабочих плоскостей) и пола вокруг, играет важную роль в осуществлении безопасности.
- 4- Регулярно выполнять процедуры по очистке и технической поддержке: регулярно удалять стружку и пыль для избегания риска пожара.
- 5- При осуществлении манипуляций с инструментами использовать защитные перчатки.
- 6- Инструменты должны регулярно подвергаться техническому обслуживанию и замене, при необходимости.
- 7- При обнаружении любого дефекта и неисправности станка, включая защиту и инструменты, необходимо немедленно сообщить ответственному лицу и принять необходимые меры.



1.15 АВАРИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

(ev_1-15_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

в случае затопления места, где находится станок, следует немедленно отключить питание. Перед возобновлением работы необходимо показать станок специализированному технику.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

в случае пожара немедленно отключить питание станка и действовать, используя подходящие огнетушители в направлении источника возгорания. Не применять воду при тушении огня. Даже если станок заблокирован и не имеет внешних повреждений, перед возобновлением работы необходимо показать станок специализированному технику.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Для быстрого покидания рабочей области в случае опасности, рабочая область вокруг станка не должна быть загромождена, о чем уже сказано в параграфе 3.7.

Следует напомнить, что станок не может работать во взрывоопасных условиях.



1.16 УДАЛЕНИЕ - ХРАНЕНИЕ - СНОС

(ev_1-16_0.0)

В случае удаления, станок должен быть отсоединен от электрического оборудования, следуя инструкциям параграфа о поднимании станка.

В случае долгого неиспользования станка, отключите его от электрического оборудования, тщательно очистите, как описано в параграфе по обычной очистке, и накройте рабочие плоскости скольжения и валы инструментов антикоррозийной защитой. Не храните станок в условиях повышенной влажности или попадания атмосферных осадков.

Станок сконструирован из нетоксичных и не вредных материалов; в случае разрушения отсоединить стальные материалы от пластиковых и сдать их в соответствующую утилизацию.



1.16.1 УСТАНОВКА В НЕРАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ

(1.16.1)

Станок построен с использованием нетоксичных и безвредных материалов; при утилизации разделить на металл и пластик и отправить в соответствующие пункты сбора. Рекомендуется обратиться к специализированной фирме, имеющей соответствующее действующим нормам страны разрешение.

Операторы, ответственные за перемещение и обслуживание, обязаны использовать средства индивидуальной защиты, предусмотренные с учетом рисков и соответствующие действующим нормам.

Для перемещения и перевозки станка смотреть инструкции, приведенные в главе 4.

index

2.1	Размещение и описание аварийных устройств (Рис. 2.1).....	2
2.2	Размещение и описание механизмов безопасности (Рис. 2.2)	4

2.1 РАЗМЕЩЕНИЕ И ОПИСАНИЕ АВАРИЙНЫХ УСТРОЙСТВ (РИС. 2.1)

(ev-2-1.0.0)

Имеется особое оборудование на случай аварии, которое позволяет оператору своевременно блокировать функционирование станка, при необходимости.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

аварийные устройства станка не должны демонтироваться или выводиться из действия ни при каких обстоятельствах.

Описание

A - Красная кнопка:

A - Грибковая кнопка:

механизм, включение которого влечет аварийную остановку станка.

**ВНИМАНИЕ:**

осуществлять периодический контроль функционирования механизмов, указанных выше.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

об возможных нетипичных неисправностях, которые были выявлены во время проверки, необходимо своевременно сообщать ответственному лицу, которое должно обратиться в собственную службу сервиса и сообщить в Службу Технической Поддержки продавца SCM.

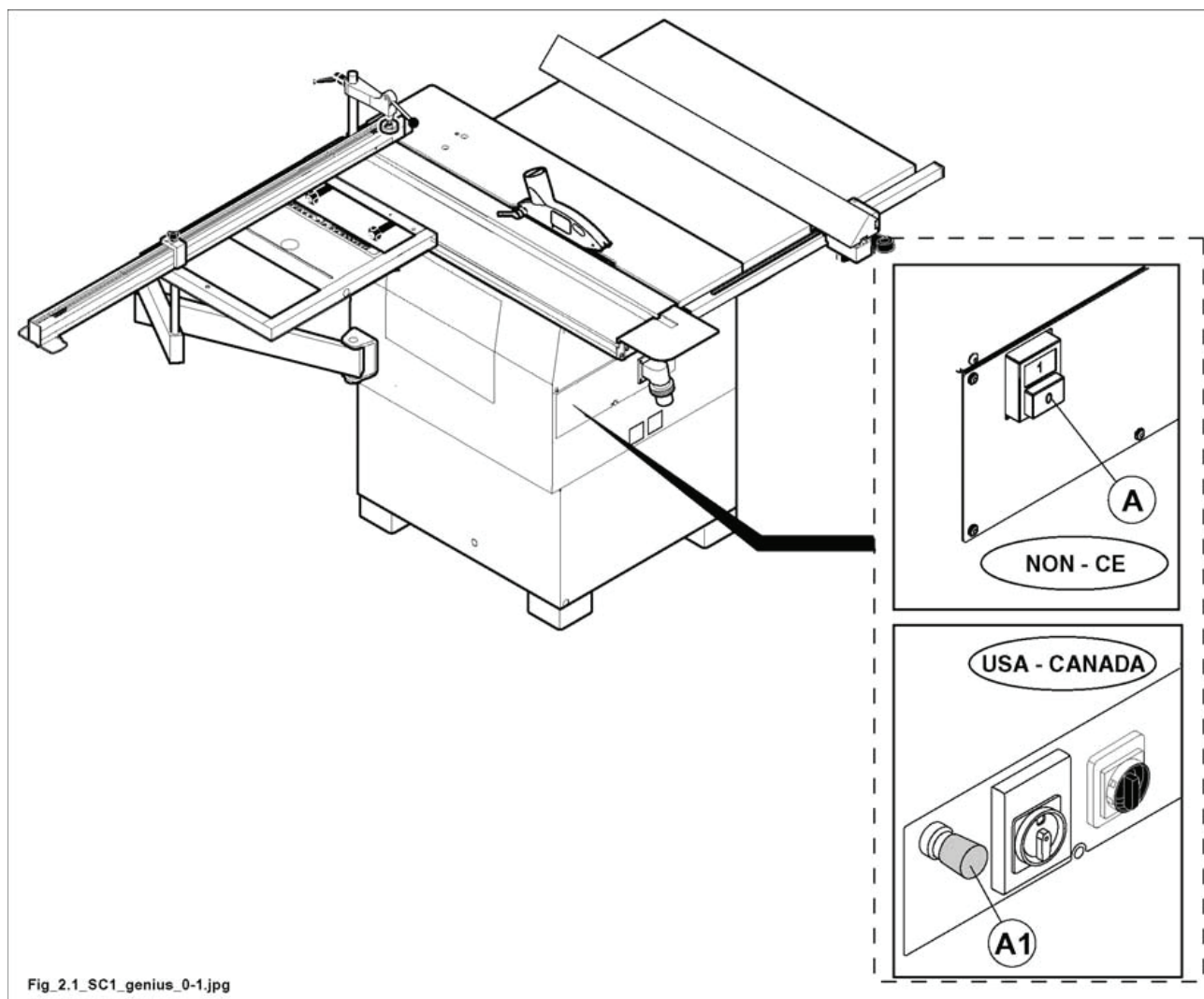


Рис. 2.1

2.2 РАЗМЕЩЕНИЕ И ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМОВ БЕЗОПАСНОСТИ (РИС. 2.2)

Механизмы безопасности представляют собой особые виды защиты, которые защищают станок в ситуации опасности. (ev-2.2.0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

предохранительные приспособления станка не должны демонтироваться или выводиться из действия ни при каких обстоятельствах.

Описание

A - Главный подвесной выключатель:

в положении ноль (ВЫКЛ) прерывает подачу электроэнергии на станок.

Y- Теплозащита:

Служит для включения/отключения напряжения питания рабочего узла.

Действует также в качестве защитного устройства двигателя в случае перегрузки.

E1 - Защита лезвия

Электрические концевые выключатели:

- 1) концевой выключатель на дверце моторного отсека: останавливает станок при открытии дверцы R.



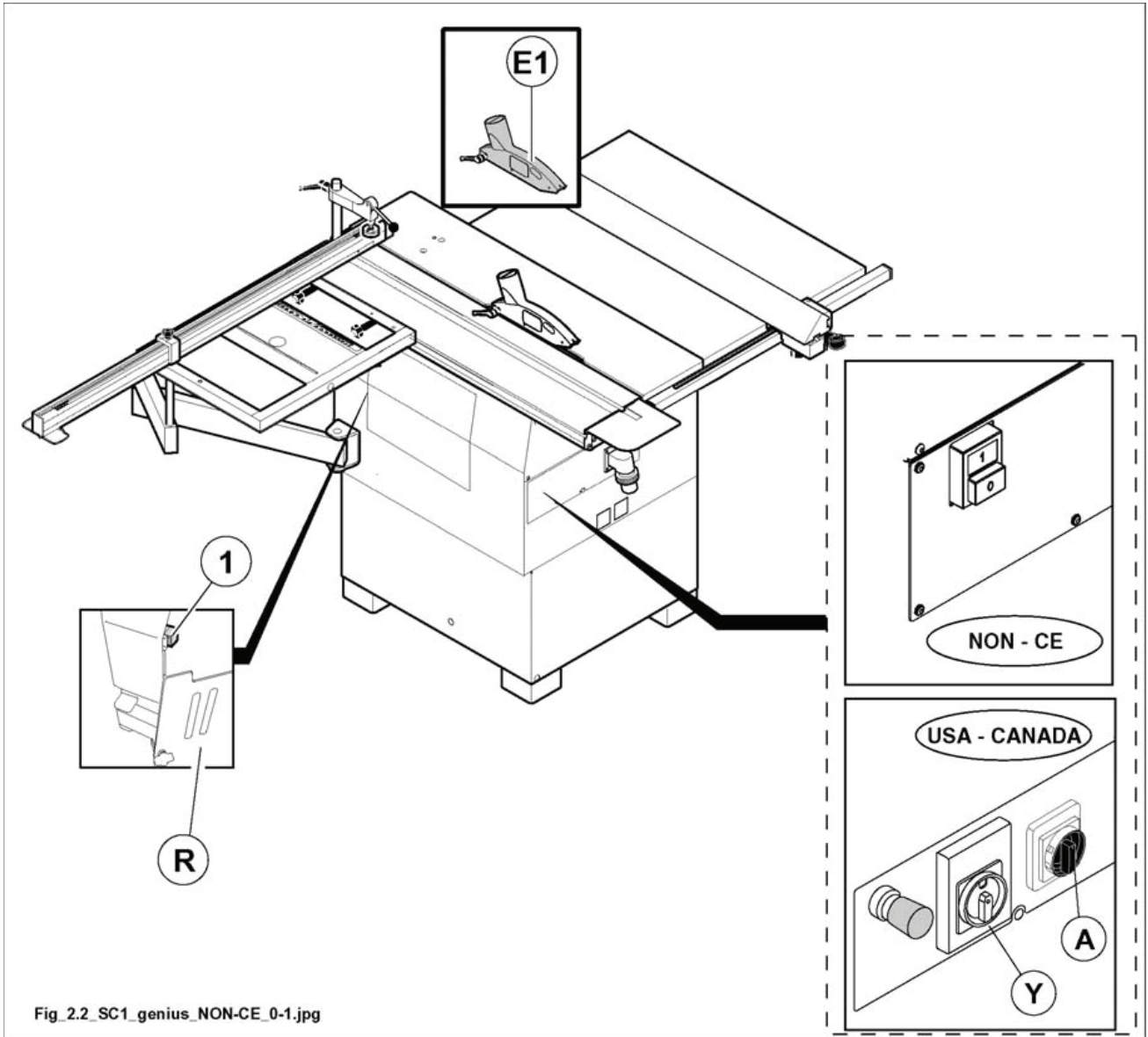
ВНИМАНИЕ:

осуществлять периодический контроль функционирования механизмов, указанных выше.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

об возможных нетипичных неисправностях, которые были выявлены во время проверки, необходимо своевременно сообщать ответственному лицу, которое должно обратиться в собственную службу сервиса и сообщить в Службу Технической Поддержки продавца SCM.



Fig_2.2_SC1_genius_NON-CE_0-1.jpg

Рис. 2.2

index

3.1	Размеры обрабатываемой детали.....	2
3.2	Технические данные	3
3.3	Стандартные аксессуары	4
3.4	Дополнительные аксессуары	4
3.5	Уровни шума	5
3.5.1	Выбросы пыли	6
3.6	Размеры загромождения	7
3.7	Рабочая область.....	8



3.1 РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ

(ev 3-1 0.0)

РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ			
Максимальная высота пропила при 90°	для пилы Ø 250 мм	67	мм
Максимальная высота пропила при 45°	для пилы Ø 250 мм	40	мм
Максимальная высота пропила при 90°	для пилы Ø 245 мм	65	мм
Максимальная высота пропила при 45°	для пилы Ø 245 мм	38	мм
Максимальная длина	При перпендикулярном раскрое	1200	мм
Максимальная ширина	При раскрое по параллельной линейке	700	мм

3.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

(ev 3-2 0.0)

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Размеры фиксированного стола		1024 x 224	мм
Размеры вагона		1140 x 200	мм
Наклон лезвия		от 90° до 45°	
Максим. диаметр лезвия пилы		Øi 30 x 250	мм
Миним. диаметр лезвия пилы		Øi 30 x 245	мм
Макс. выступ при 90°	С лезвием разм. 250 мм	75	мм
Макс. выступ при 45°	С лезвием разм. 250 мм	60	мм
Макс. выступ при 90°	С лезвием разм. 245 мм	72,5	мм
Макс. выступ при 45°	С лезвием разм. 245 мм	58	мм
Скорость вращения лезвия пилы		3900	об/мин
Время останова лезвия пилы:		меньше, чем 10 секунд	
Двигатели:			
Мощность двигателя:	50 Гц	1,8	кВт
	60 Гц	2,2	кВт
Технические данные: см. идентификационная табличка на двигателе			
Тип работы: S6 – 40%			
Условия работы: см. Пар. 1.10			
Вес нетто: см. идентификационная табличка на станке			
Рабочее напряжение и частота: см. идентификационная табличка на станке			

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ АСПИРАЦИИ

Диаметр аспирационного отверстия под столом	Ø 120	мм
Диаметр аспирационного отверстия на защитном колпаке (крепление к разделительному ножу)	Ø 60	мм
Скорость потока аспирации: щепа сухих (влажной щепы)	20 (28)	м/сек
Потребление воздуха аспирации	1018 (1425)	м³/ч

3.3 СТАНДАРТНЫЕ АКСЕССУАРЫ

(ev_3-3_0.0)

Трансформатор для вспомогательных цепей 110 В
Защитный автоматический выключатель
Толкатель
Рукоятка толкателя
Комплект приспособлений и ключей для технического обслуживания

Эксцентриковый зажим
Чугунные удлинительные элементы стола
Форматная рама с поворотной консольной опорой и раздвижной алюминиевой линейкой с упорами

Направляющая линейка с микрометрической регулировкой для выполнения параллельных резов
Колесико из алюминиевого сплава, перемещающееся по направляющим
Угловой упор
1 расклинивающий нож

Прямой пуск главного двигателя

Ручной подъем и наклон пильного узла

Аспирационный патрубок диаметром 120 мм на задней стороне станины
Ограждение пил с аспирационным патрубком диаметром 60 мм

3.4 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

(ev_3-4_0.0)

Мощность двигателей (трехфазное питание) - S6 / 40%:
..... 2,2 кВт - 50 Гц (2,6 кВт - 60 Гц)

Мощность двигателей (однофазные) - S6 / 40%:
..... 1,8 кВт - 50 Гц

Мощность двигателей (однофазные) - S1:
..... 1,8 кВт - 60 Гц

3.5 УРОВНИ ШУМА

(ev_3-5_0.0)

ЗАЯВЛЕННЫЙ УРОВЕНЬ ШУМОИЗЛУЧЕНИЯ СООТВЕТСТВУЕТ ISO 4871

Условия работы – Распил на круглопильном станке (в соответствии с EN 1870-1:2007+ A1:2009)*					
Описание измеряемой величины		Исходный норматив	Неопределенность измерения K	Распил на круглопильном станке	
				VSA	LAV
L_{op} : уровень звукового давления на месте оператора дБ (A) и пиковый уровень [дБ(С)]	Положение оператора	EN ISO 11202:2010	4 dB	80	90 [99]
	ВХОД				
L_w : уровень выделяемой звуковой мощности дБ (A) _{re 1pW} [мВт (A)]		EN ISO 3744:2010	2 dB	95	104
Максимальное значение взвешенного мгновенного звукового давления ниже 130 дБ (С).					
VSA : Вхолостую, без вытяжки			LAV : В работе		



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Измеренные значения для шума представляют собой уровни передачи, которые не всегда подходят для безопасной работы. Между тем существует соотношение между уровнями передачи и уровнями экспозиции, которое не может гарантированно использоваться для определения требований дальнейшей безопасности. Факторы, которые определяют фактический уровень экспозиции работника, включают продолжительность экспозиции, характеристики окружающей среды, другие источники передачи, напр., количество станков и других прилегающих рабочих мест. Также, доступные уровни экспозиции в разных странах могут быть разными. Тем не менее, данная информация помогает пользователю станка произвести лучшую оценку риска и опасности.

Некоторые факторы, уменьшающие экспозицию шума:

- корректный выбор инструмента
- техническое обслуживание инструментов и станка
- корректное использование средств защиты слуха

3.5.1 ВЫБРОСЫ ПЫЛИ

(mmax_3-5-1_0.0)

ВЫБРОС ПЫЛИ	
Условия работы - ПИЛЕНИЕ	
Ссылка на норму: BG-GS-NO- 05	Количество производимой пыли [мг/м ³]
На месте оператора	< 2



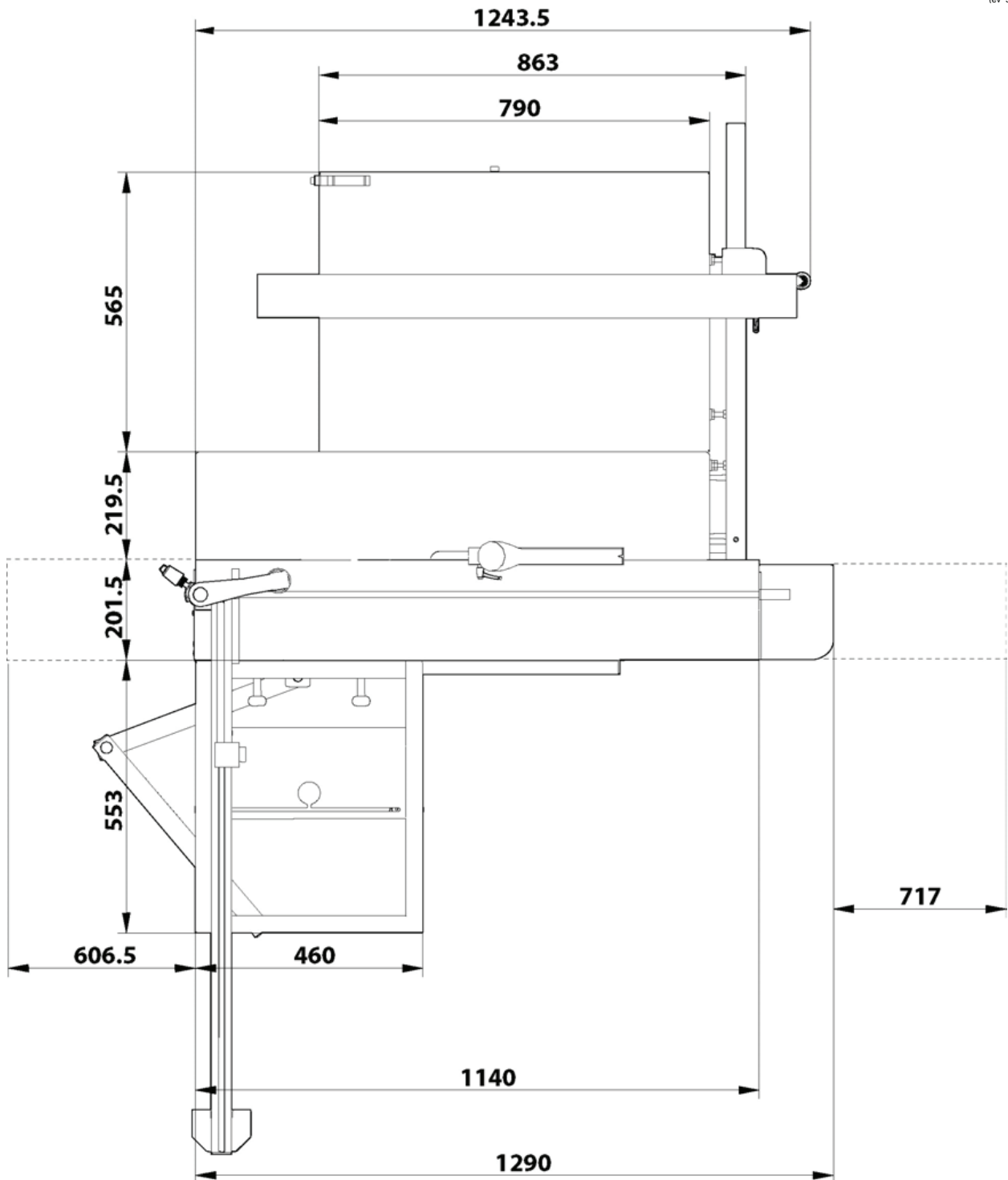
ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:
НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:
Необходимо надеть на всасывающую сетку кожух для собирания пыли.
Работать только при присоединенном всасывающем оборудовании.

3.6 РАЗМЕРЫ ЗАГРОМОЖДЕНИЯ

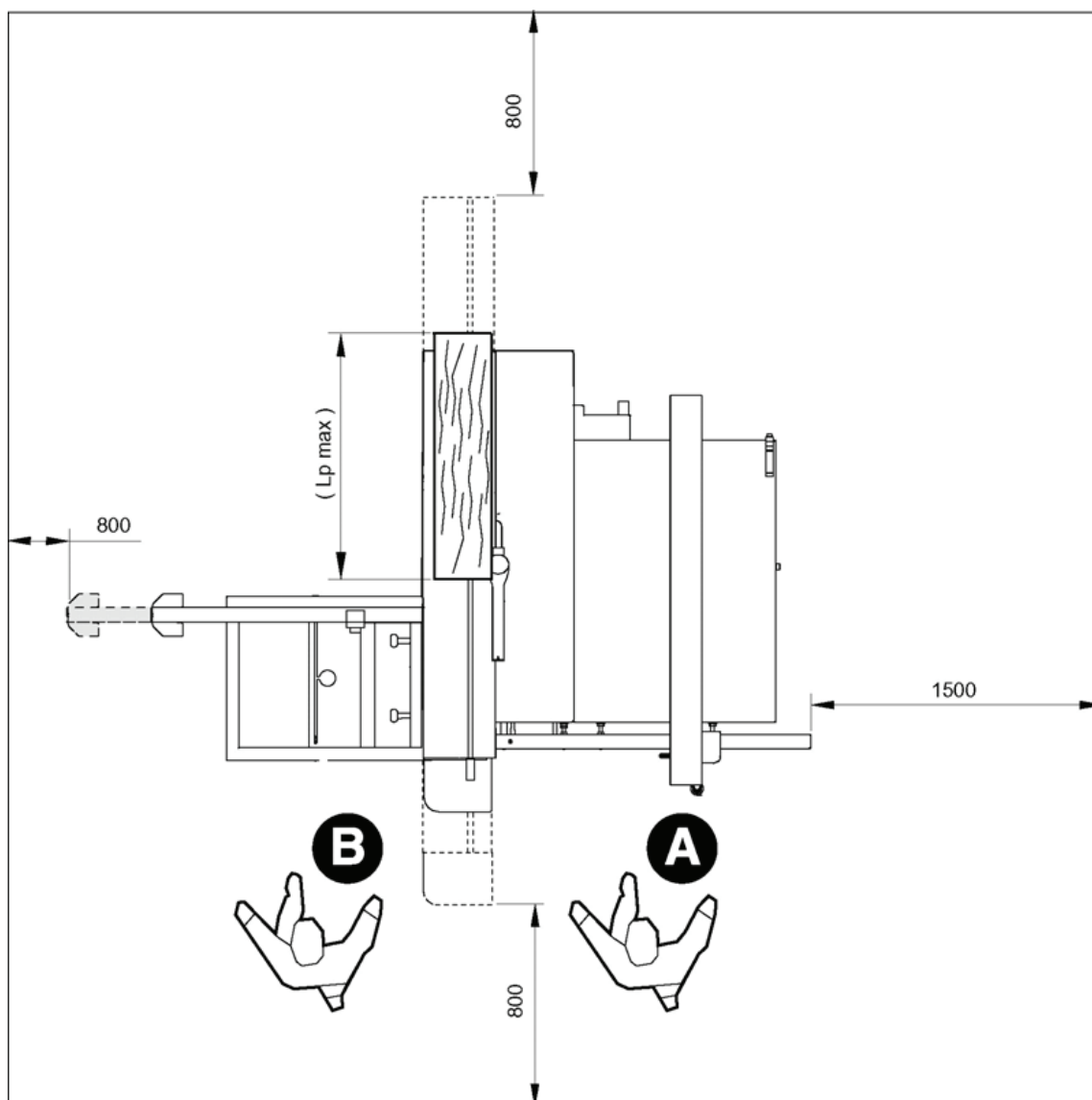
(ev 3-6_0.0)





3.7 РАБОЧАЯ ОБЛАСТЬ

(ev_3-7_0.0)

**ВНИМАНИЕ:**

размеры, указанные выше, относятся к свободному пространству рабочей области.


















**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Данный станок разработан для использования только одним оператором.

A = Параллельное пиление **B** = Обработки с использованием каретки

Lp max = Максимальная длина обрабатываемой детали

index

	4.1	Подъем и выгрузка станка	2
	4.2	Монтаж	4
	4.3	Установка элементов, демонтированных для удобства транспортировки	6
	4.3.11	Полка для подвижной каретки - установка	6
	4.3.12	Установка защиты лезвия.....	8
	4.3.14	Установка добавочных плоскостей	10
	4.3.14.1	Установка дополнительной плоскости сзади	10
	4.3.14.2	Установка дополнительной пластинки лезвия на выходе	11
	4.3.24	Установка опорной рамы	12
	4.3.24.2	Установка опорной линейки.....	14
	4.3.33	Установка направляющей для параллельных резов	16
	4.3.33.1	Установка группы направляющей с микрометрической регулировкой.....	18
	4.3.40	Установка ножей делителя	20
	4.3.41	Установка лезвия пилы	20
	4.4	Электрическое подключение и заземление	23
	4.4.1	Требования для установки системы электропитания	23
	4.4.2	Электрическое подключение	26
	4.4.3	Проверка правильности подсоединения	26
	4.5	Система всасывания стружки соединено с центральной установкой.....	28

4.1 ПОДЪЕМ И ВЫГРУЗКА СТАНКА

(ev_4-1_0.0)

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

на упаковке станка указывается:

- вес при подъеме
- зоны для зацепления

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Операции по подъему и перемещению должны производиться специализированным подготовленным для этого персоналом. При погрузке и выгрузке для предотвращения повреждения станка и персонала следует избегать ударов. На стадии подъема и перемещения запрещается находиться около подвешенного груза или в радиусе действия кран-балки.

Перед выгрузкой станка необходимо освободить его от частей, расположенных сверху, в соответствии с требованиями по транспортировке и упаковке.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

- станок должен быть выгружен при помощи подъемного крана или другого подъемного оборудования, захватив веревками, как указано на рисунке 4.1.
- Убедитесь, что кран, веревки и подъемная тележка имеют грузоподъемность больше веса станка.

При наличии подъемного крана действовать следующим образом:

- Снять заглушки с отверстий, помеченных соответствующей табличкой Т (рис. 4.1), как показано на рисунке;
- подготовить стропы С (рис. 4.1) надлежащей грузоподъемности и одинаковой длины (минимальная длина - 2000 мм);
- поднять стропы и размесить их, как показано на рисунке 4.1;
- зацепить стропы за крюк крана D (рис. 4.1) надлежащей грузоподъемности;
- посредством коротких перемещений крюка крана перевести стропы С (рис. 4.1) в положение максимального равновесия;
- медленно поднять и осторожно, избегая раскачивания груза, переместить станок в место, выбранное для его установки.

Если для подъема используется вилочный погрузчик А, выполнить следующее:

- подготовить к работе погрузчик А (рис. 4.1) надлежащей грузоподъемности;
- ввести вилы В (рис. 4.1) под станину, как показано на рисунке, располагая их вплотную к двум опорам Е (рис. 4.1). Убедиться, что вилы выходят с противоположной стороны не менее чем на 15 см.

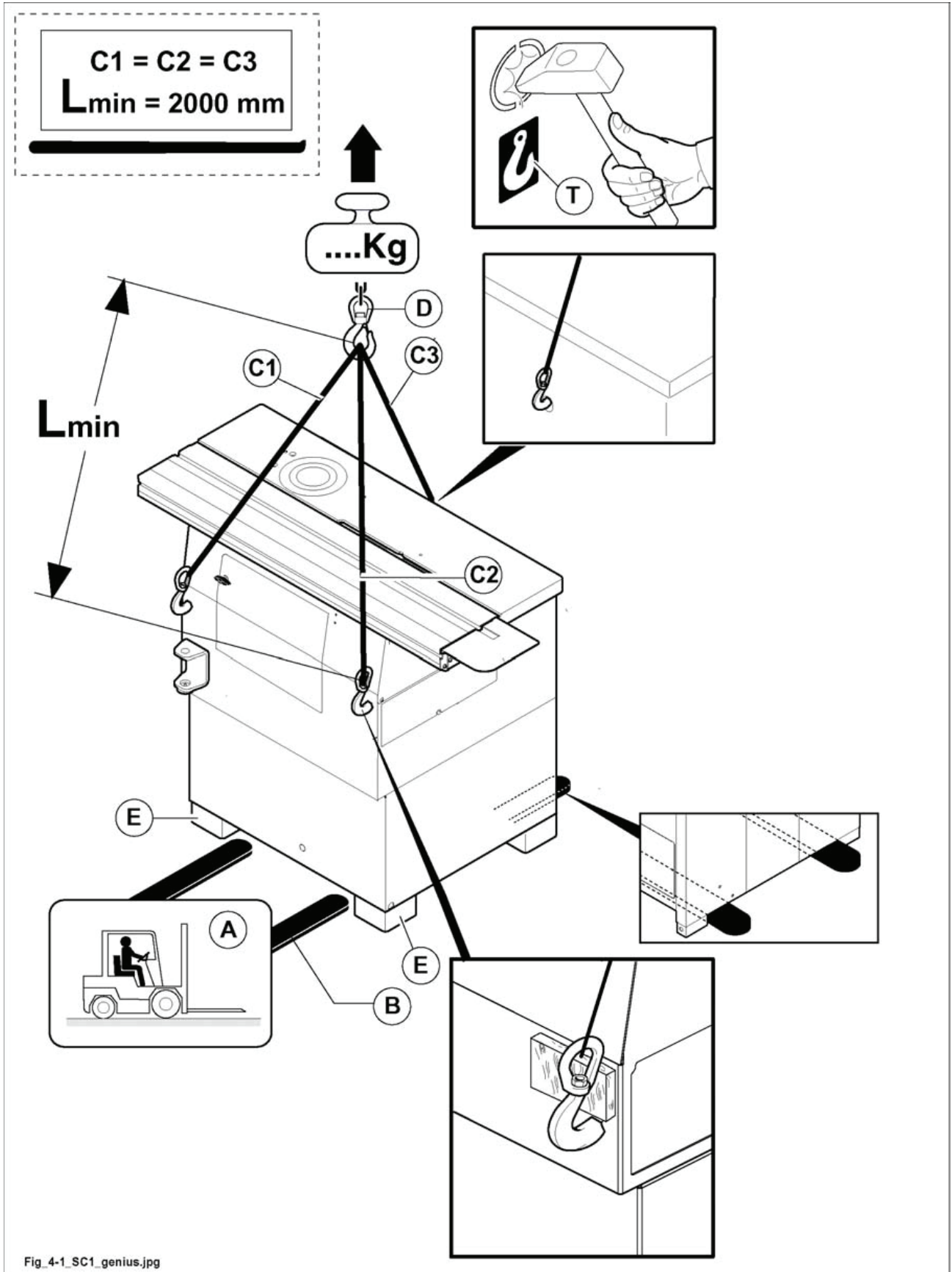


Рис. 4.1



4.2 МОНТАЖ

(ev_4-2_0.0)

Выберите более удобную и освещенную область (рекомендованная минимальная плотность освещения 500 ЛЮКС), с возможностью дальнейшей подачи электропитания, а также для легкого удаления стружки и осуществления технического обслуживания.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

во время установки станка, необходимо также принять во внимание наличие достаточного пространства для возможности дальнейшей обработки более длинных элементов. Не создавайте условий сплющивания, провоцируемых наличием неподвижных элементов окружающей среды, напр., перегородки, колонны и пр... (см. пар. 3.7).

Проверьте твердость поверхности пола так, чтобы основание станка стояло на однородной опоре в точках соприкосновения. Рекомендуется размещать оборудование на бетонном полу, вместо асфальтного покрытия.

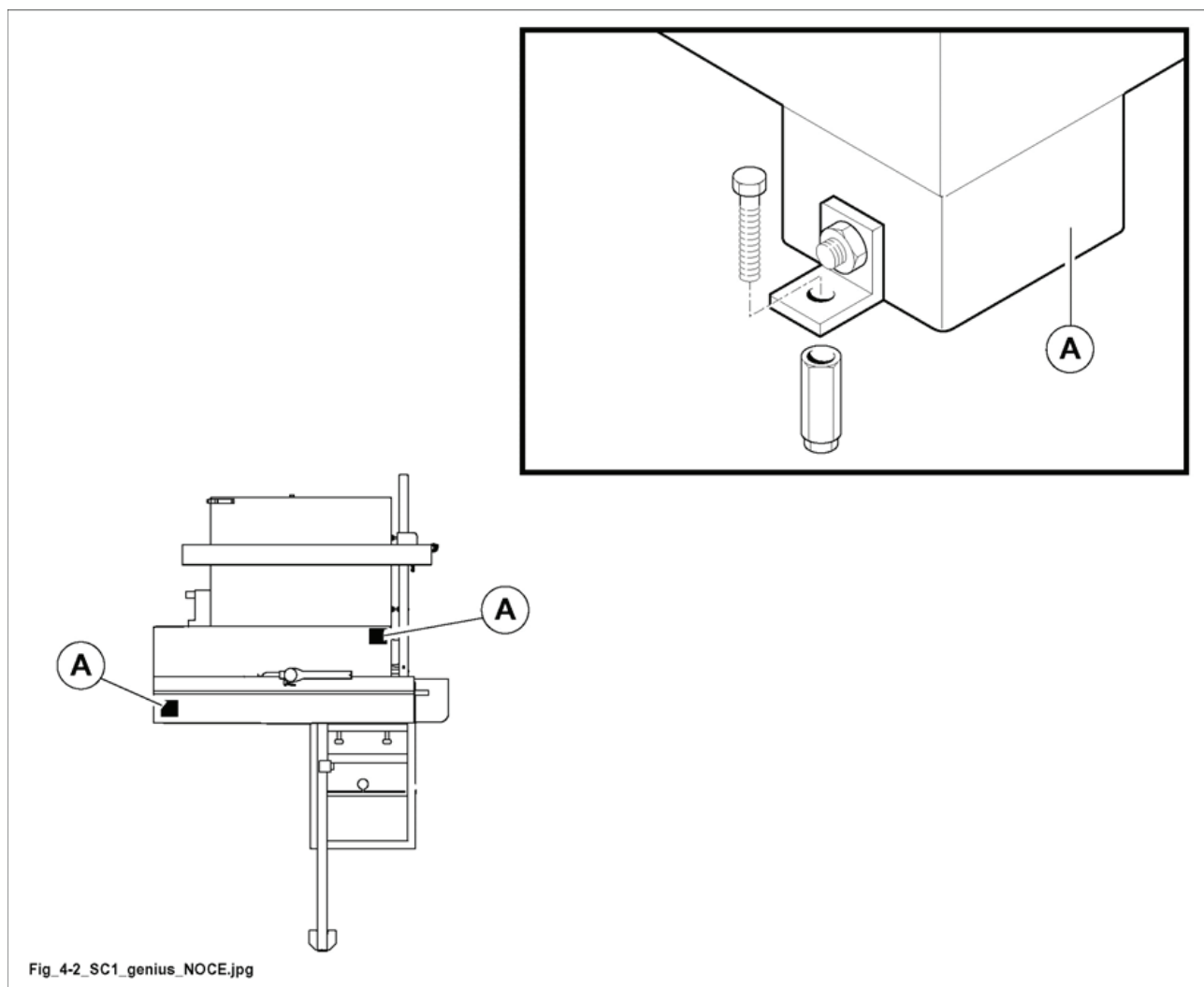
Между ножками и полом рекомендуется вставить стальные пластины, по возможности, из антивибрационного материала.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

необходимо закрепить станок к полу.

В соответствии с требованиями транспортировки, станок был смазан.

Перед началом работы, тщательно удалить смазку с рабочих зон и защитных кожухов при помощи подходящего безопасного растворителя.



Fig_4-2_SC1_genius_NOCE.jpg

Рис. 4.2

4.3 УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ, ДЕМОНТИРОВАННЫХ ДЛЯ УДОБСТВА ТРАНСПОРТИРОВКИ

(ev_4-3_0.0)

По требованиям к упаковке и транспортировке некоторые части должны быть демонтированы.

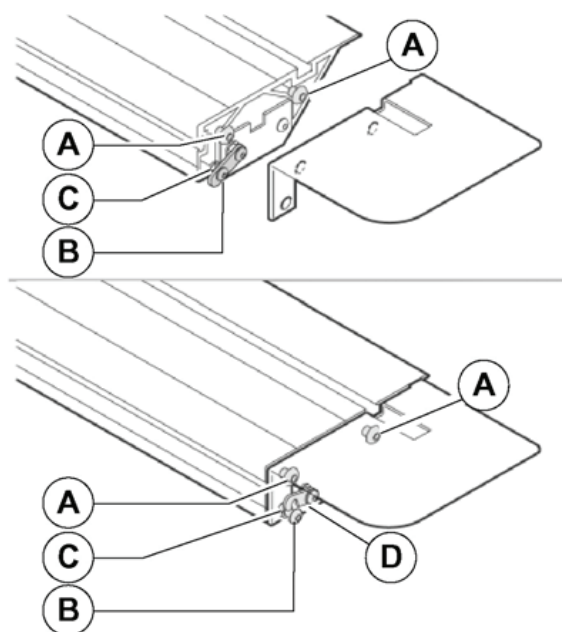


4.3.11 ПОЛКА ДЛЯ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ - УСТАНОВКА

(mmax_4-3-11_0.0)

- 1) Вывинтить пару винтов А (рис. 4.3-11) и винт В (рис. 4.3-11), открутить контргайку С (рис. 4.3-11).
- 2) Разместить стол, как показано на рисунке, и установить в исходное положение винты А (рис. 4.3-11), В (рис. 4.3-11) и контргайку С (рис. 4.3-11).

Убедиться, что между головкой винта В (рис. 4.3-11) и контргайкой С (рис. 4.3-11) остается достаточный зазор для возможности надежного закрытия крюка D (рис. 4.3-11).



Fig_4.3-11_C26-C30_GENIUS.jpg

Рис. 4.3-11



4.3.12 УСТАНОВКА ЗАЩИТЫ ЛЕЗВИЯ

Поднять пильный узел, вращая рукоятку А (рис. 4.3-12), предварительно ослабив фиксатор В (рис. 4.3-12).^(fig_4.3.12)
Защита лезвия (D рис. 4.3-12) крепится на ноже делителя при помощи ручки (E).



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

данная защита не должна сниматься ни при каких обстоятельствах и должна быть установлена так, чтобы максимально закрывать лезвия.

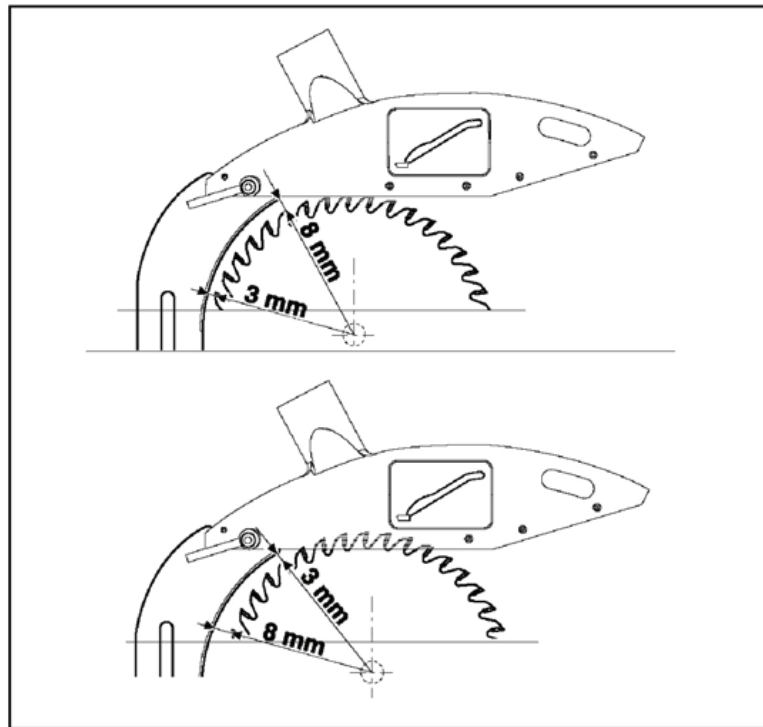
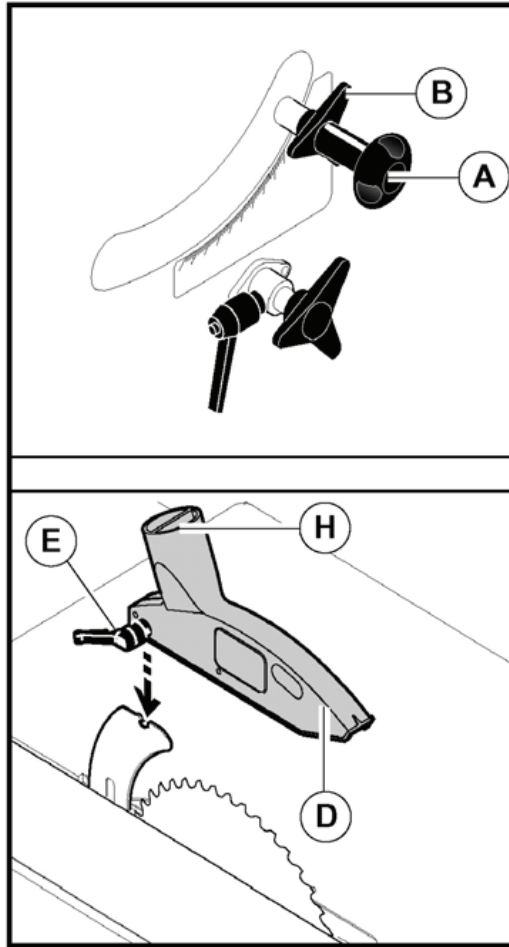


ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

*отрегулировать положение разделительного ножа (см. Рис. 6.1) таким образом, что его расстояние от пилы входило в пределы от 3 до 8 мм (см. пример на рис. 4.3-12).
разделительный нож находится в нужном положении, когда защита пилы частично закрывает зубья.*

Подсоединить насадку для удаления стружки (H рис. 4.3-12) на устройство всасывания с гибкими шлангами подходящего диаметра.

При этом типе защиты **ЗАПРЕЩЕНО** выполнять глухие пропилы.



Fig_4.3-12_C26-C30_GENIUS.jpg

Рис. 4.3-12



4.3.14 УСТАНОВКА ДОБАВОЧНЫХ ПЛОСКОСТЕЙ

(ev_4-3-14_0,0)



4.3.14.1 УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ СЗАДИ

(ev_4-3-14-1_0,0)

- 1) Закрепить дополнительный стол (А рис. 4.3-14-1) на рабочем столе (В рис. 4.3-14-1) винтами (С рис. 4.3-14-1).
- 2) Отрегулировать дополнительный стол при помощи установочного штифта (F рис. 4.3-14-1).

Опора воздуховода аспирации:

- Закрепить опору G (рис. 4.3-14-1) посредством винтов H (рис. 4.3-14-1) и гаек L (рис. 4.3-14-1).

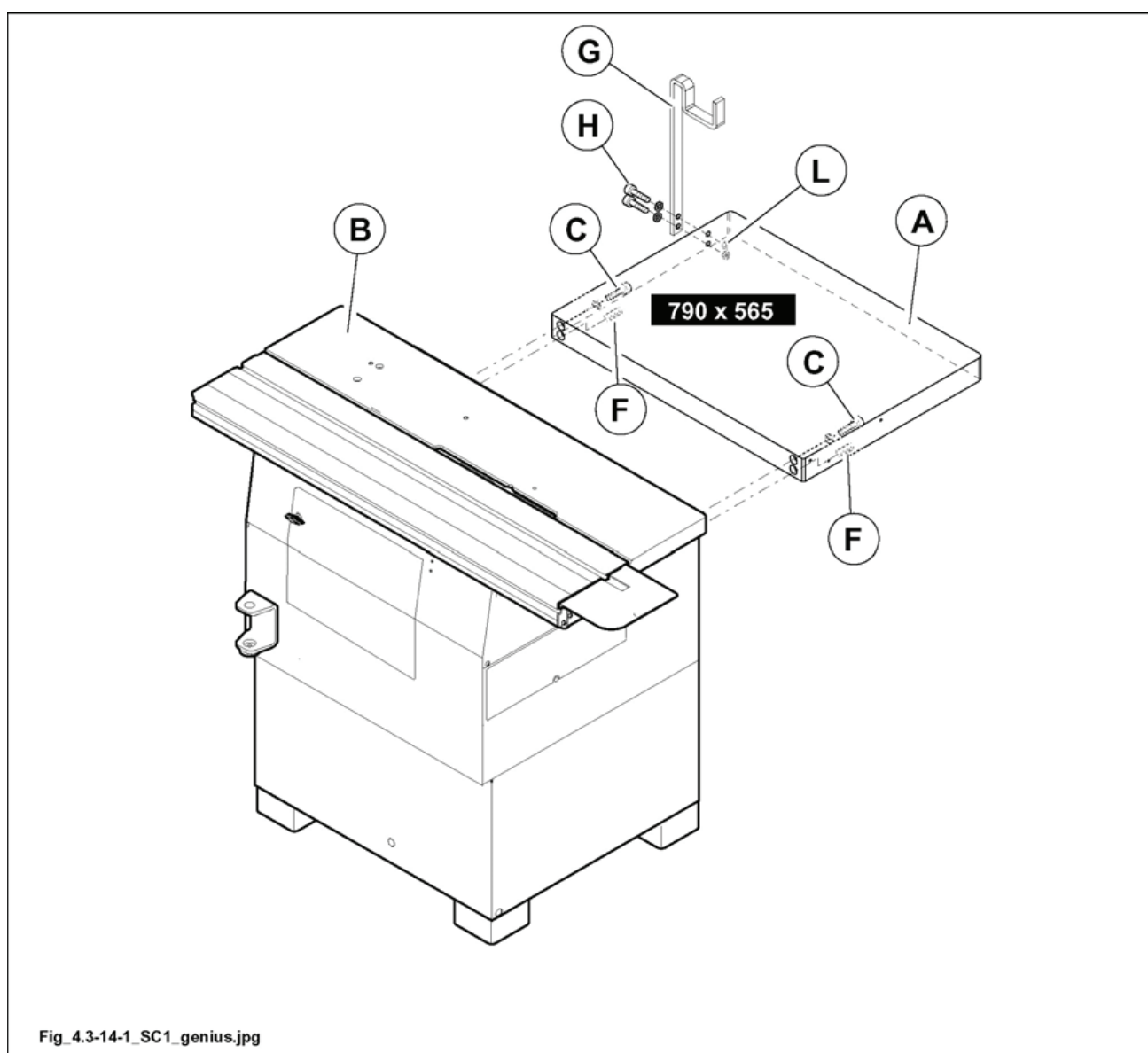


Рис. 4.3-14-1



4.3.14.2 УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНКИ ЛЕЗВИЯ НА ВЫХОДЕ

Закрепить пластинку (A рис.4.3-14-2) на плоскости (B рис. 4.3-14-2) при помощи винтов (C рис. 4.3-14-2) и выровнять ее в соответствии с плоскостью, воздействуя на штифты (D рис. 4.3-14-2) (для контроля ровной линии, приложить сравнительную линейку). (ev_4-3-14-2_0.0)

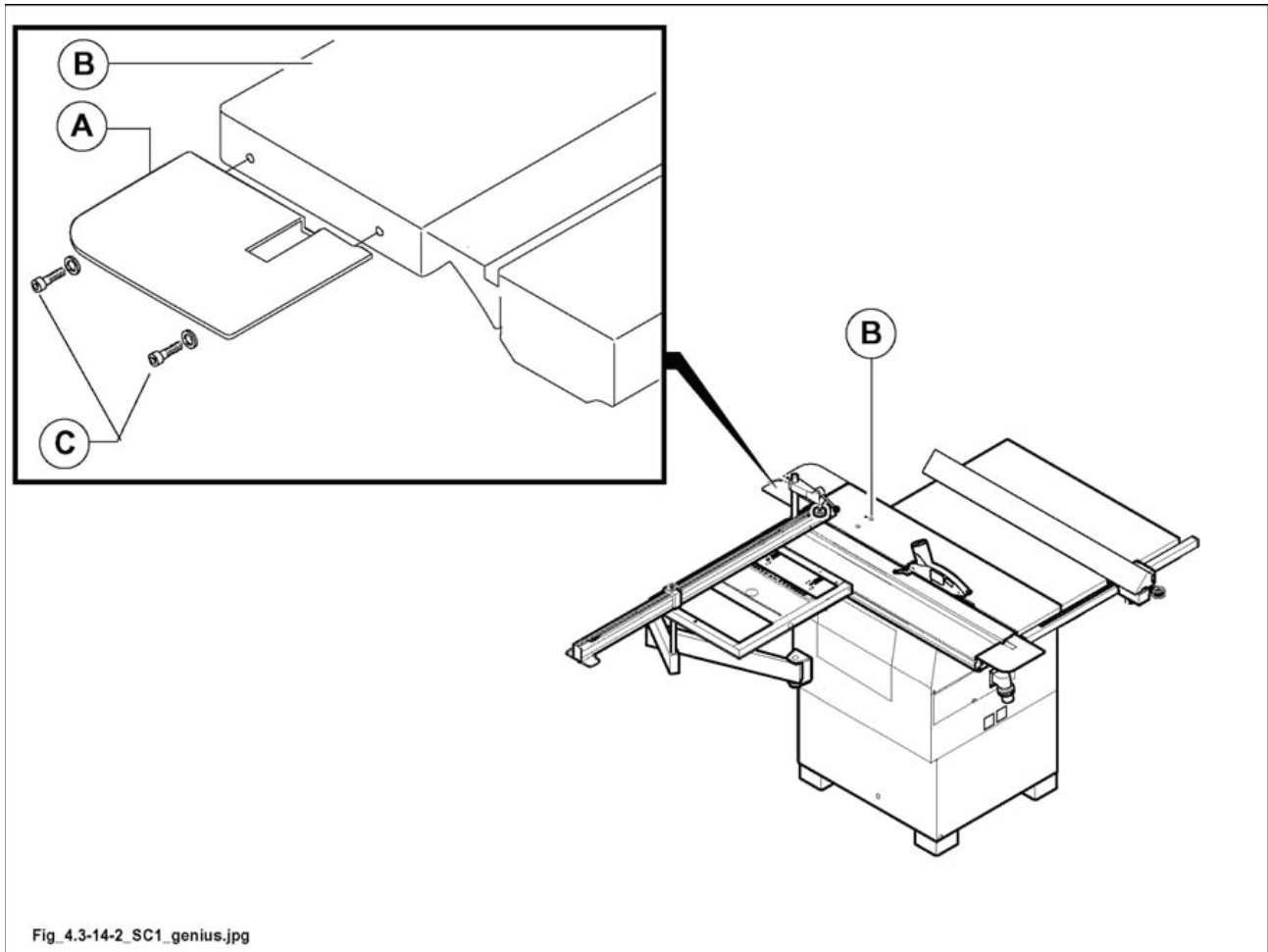


Рис. 4.3-14-2



4.3.24 УСТАНОВКА ОПОРНОЙ РАМЫ

(hd_4.3-24_0.0)

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

рама снимается со станка, вцелях транспортировки.

- 1) Вставить опору В (рис. 4.3-24) в паз на каретке А (рис. 4.3-24).
- 2) Установить поворотную консоль G (рис. 4.3-24), как показано на рисунке. Установить раму D (рис. 4.3-24) на опору В (рис. 4.3-24), вставив две направляющие планки Н (рис. 4.3-24) в паз каретки, а винт F (рис. 4.3-24) в отверстие Е (рис. 4.3-24).

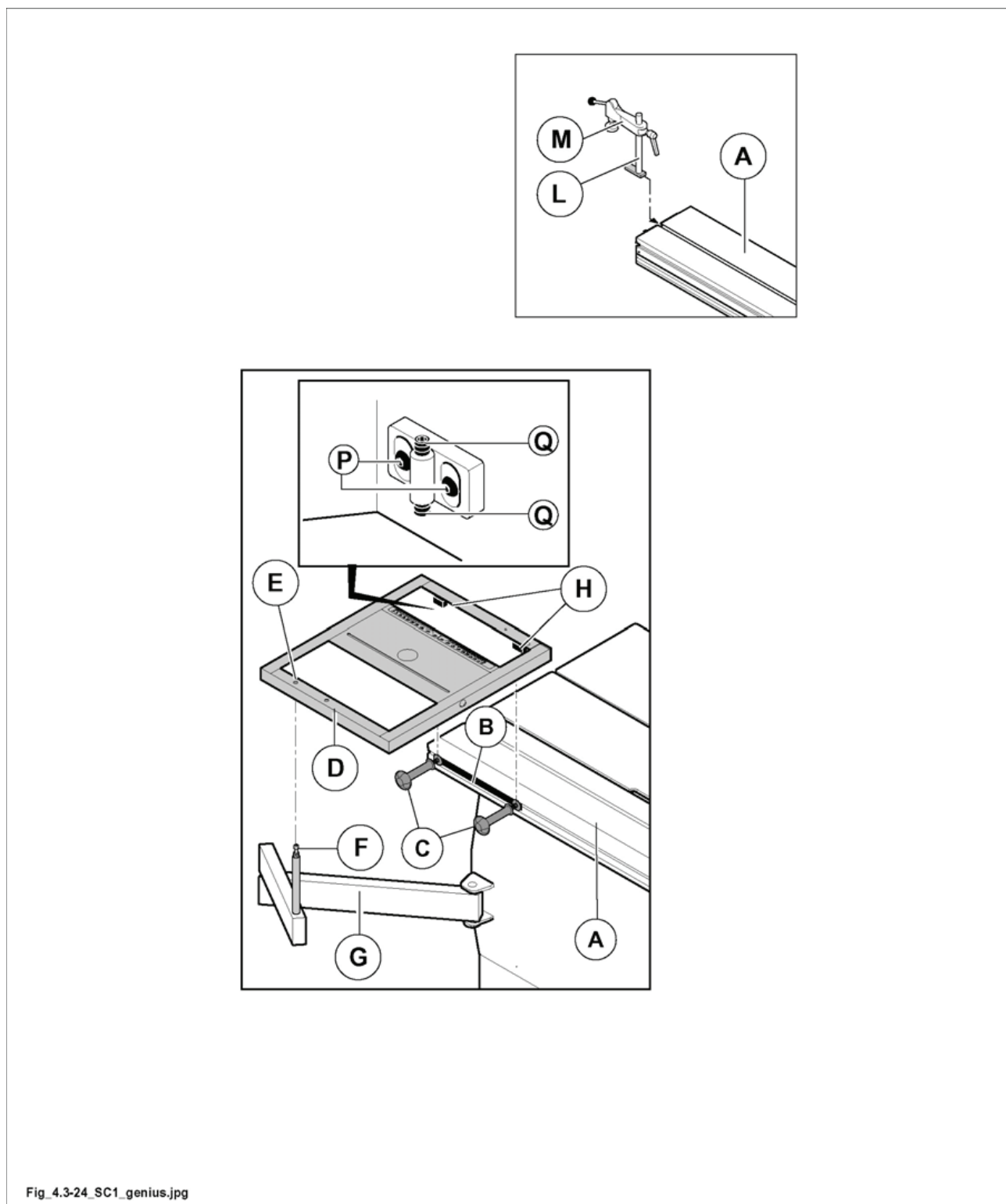
**ЗАМЕЧАНИЕ:**

винт (F рис. 4.3-24) должен точно войти в специальное отверстие под рамой (D рис. 4.3-24).

- 3) Выровнять стол D (рис. 4.3-24), при необходимости используя винт F (рис. 4.3-24).
- 4) Затянуть фиксаторы С (рис. 4.3-24).
- 5) Вставить стойку L (рис. 4.3-24) с прижимом М (рис. 4.3-24) в паз на каретке А (рис. 4.3-24), закрепить стойку, поворачивая ее по часовой стрелке.

Стол уже отрегулирован; для дополнительной регулировки действовать следующим образом:

- ослабить ручки С (рис. 4.3.24);
- открутить винты Р (рис. 4.3.24) и отрегулировать положение по высоте с помощью винтов Q (рис. 4.3.24).



Fig_4.3-24_SC1_genius.jpg

Рис. 4.3-24



4.3.24.2 УСТАНОВКА ОПОРНОЙ ЛИНЕЙКИ

(nd_4.3.24.2_0.0)

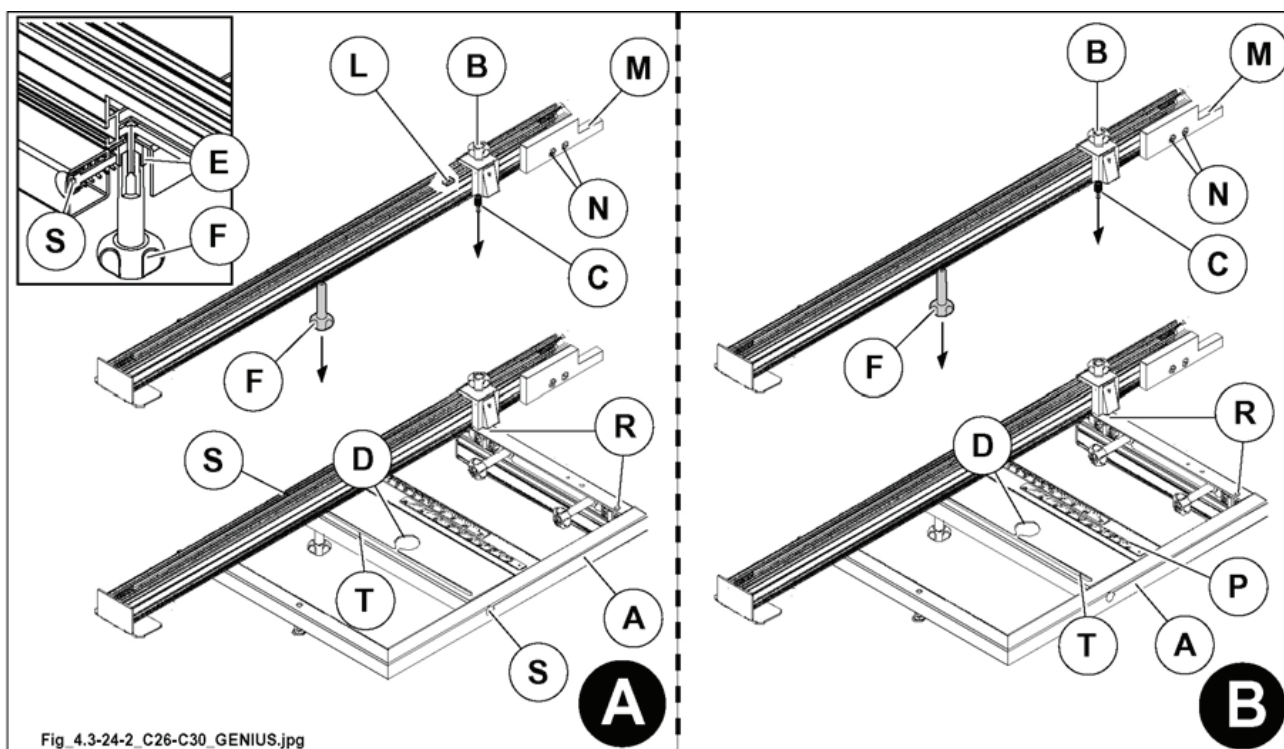
A Установка для распила под углом 90°

- 1) Установить линейку на стол A (рис. 4.3-24-2), вставив штырь C (рис. 4.3-24-2) в отверстие R (рис. 4.3-24-2).
Вставить барашковый винт F (рис. 4.3-24-2) в прорезь T (рис. 4.3-24-2) через отверстие D (рис. 4.3-24-2).
- 2) Расположить линейку, переместив штырь C (рис. 4.3-24-2) вплотную к планке L (рис. 4.3-24-2). Положение планки L (рис. 4.3-24-2) было отрегулировано на заводе-изготовителе. Планка служит для быстрой установки линейки на правильном расстоянии от пилы (только в положении 90°).
- 3) Расположить линейку, переместив штырь E (рис. 4.3-24-2) вплотную к приспособлению S (рис. 4.3-24-2).
- 4) Затянуть барашковый винт F (рис. 4.3-24-2).

B Установка для распила пилой, установленной под наклоном

- 1) Установить линейку на стол A (рис. 4.3-24-2), вставив штырь C (рис. 4.3-24-2) в отверстие R (рис. 4.3-24-2).
Вставить барашковый винт F (рис. 4.3-24-2) в прорезь T (рис. 4.3-24-2) через отверстие D (рис. 4.3-24-2).
- 2) Для работы установить линейку в требуемое положение, ориентируясь по шкале P (рис. 4.3-24-2).
Затянуть барашковый фиксатор F (рис. 4.3-24-2).

Когда противоскольная пластина M (рис. 4.3-24-2) изнашивается, ее следует приблизить к пиле, ослабив пару винтов N (рис. 4.3-24-2).



Fig_4.3-24-2_C26-C30_GENIUS.jpg

Рис. 4.3-24-2



4.3.33 УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ

(gu_4.3.33_0.0)

Предусмотрено два типа направляющих, соответственно, прямоугольного и цилиндрического сечения. Для монтажа обратиться к описанию конфигурации приобретенного станка.

Версия с прямоугольным сечением направляющей

- 1) Закрепить направляющую (Н рис.4.3-33) на рабочем столе (В рис.4.3-33), вставив шипы (N рис.4.3-33) в соответствующие отверстия и подложив дистанционные шайбы (М рис.4.3-33).
 - 2) Затянуть гайки (Е рис. 4.3-33).
 - 3) Вручную затянуть гайки (S рис.4.3-33) у дополнительного стола (А рис.4.3-33), следя за тем, чтобы не деформировалась направляющая (Н рис.4.3-33), и, наконец, затянуть гайки (Q рис.4.3-33).
 - 4) Проверить прямолинейность направляющей (Н рис.4.3-33), при необходимости отрегулировать при помощи гаек (S рис.4.3-33).
- Установить опору С (рис. 4.3-32) на направляющую Н (рис. 4.3-32) и затянуть фиксатор D (рис. 4.3-32).
 - Смонтировать направляющую R (рис. 4.3-32), вставив планку F (рис. 4.3-32) в паз G (рис. 4.3-32) и затянув фиксатор V (рис. 4.3-32).

Версия с цилиндрической направляющей ОПТ

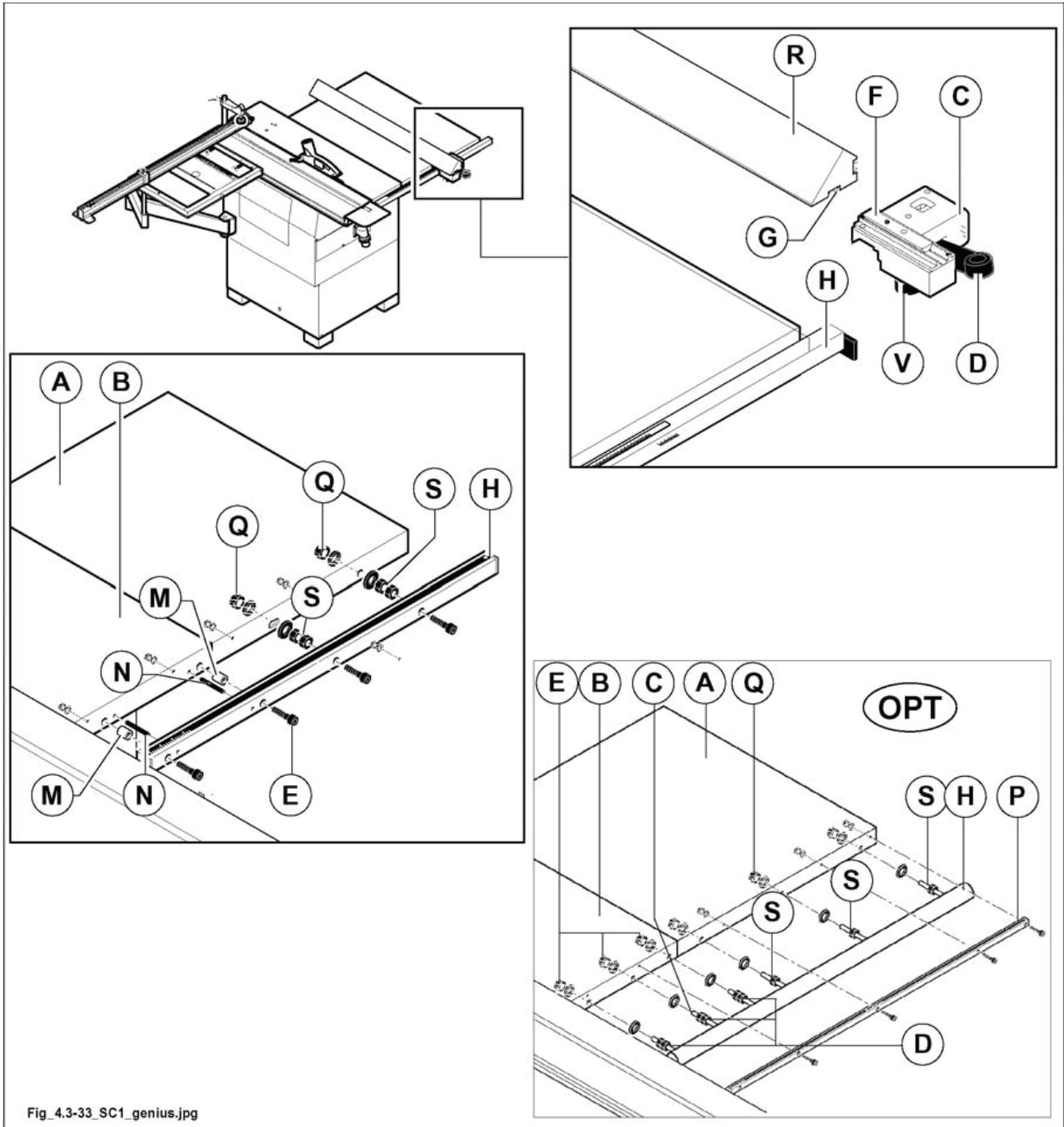
- 1) Вставить шипы (С рис. 4.3-33) в соответствующие отверстия, подав гайки до упора (D рис. 4.3-33) в стол (В рис. 4.3-33).



ВНИМАНИЕ:

не ослаблять гайки (D рис. 4.3-33), поскольку они отрегулированы нашими специалистами для корректного позиционирования цилиндрической направляющей.

- 2) Затянуть гайки (Е рис. 4.3-33).
- 3) Вручную закрутить гайки (S рис.4.3-33) до касания стола (А рис.4.3-33) так, чтобы не деформировать направляющую (Н рис.4.3-33), затем затянуть гайки (Q рис.4.3-33).
- 4) Проверить прямолинейность направляющей (Н рис.4.3-33), при необходимости отрегулировать при помощи гаек (S рис.4.3-33).



Fig_4.3-33_SC1_genius.jpg

Рис. 4.3-33



4.3.33.1 УСТАНОВКА ГРУППЫ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ С МИКРОМЕТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

(mmax_4.3.33.1_0.0)

OPT

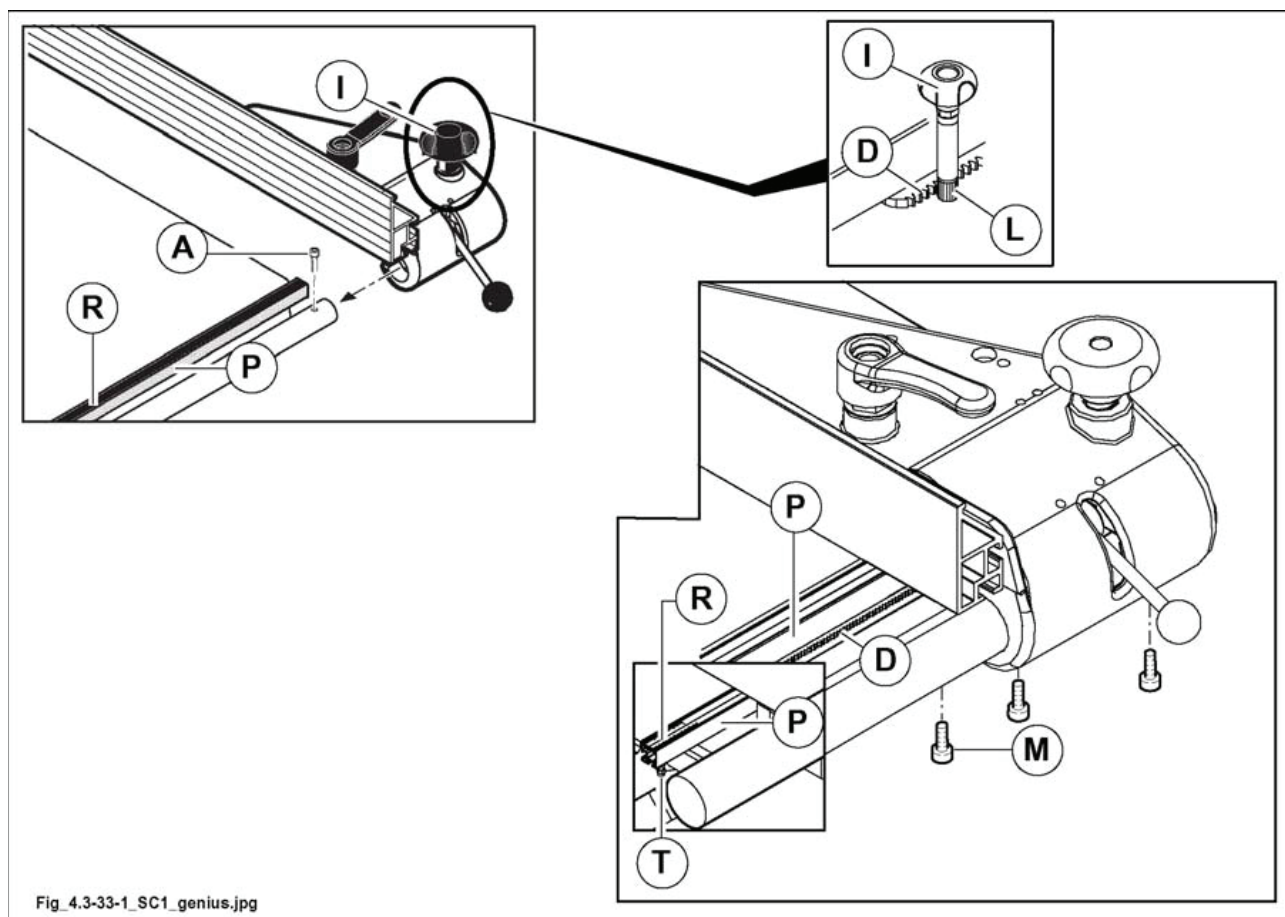
- 1) установить трубу (с зубчатой рейкой) (P рис. 4.3-33-1) и при пробном пилении убедиться, что ширина панели соответствует показаниям таблички (R рис. 4.3-33-1); при необходимости установить нужное положение, ослабив крепежный винт (T рис. 4.3-33-1) и переустановив табличку (R рис. 4.3-33-1).

Вставить узел направляющей, как указано на рис. 4.3-33-1 и вновь завинтить винт (A рис. 4.3-33-1).

Регулировка зубчатой рейки

Закрепить зубчатую рейку (D рис. 4.3-33-1) напротив винтов

- ослабить винты (M рис. 4.3-33-1);
- опустить ручку (I рис. 4.3-33-1), подать зубчатую рейку до упора в стержень (L рис. 4.3-33-1) и затянуть винты (M рис. 4.3-33-1).



Fig_4.3-33-1_SC1_genius.jpg

Рис. 4.3-33-1



4.3.40 УСТАНОВКА НОЖЕЙ ДЕЛИТЕЛЯ

(hg_4.3.40_0.0)



ЗАМЕЧАНИЕ:
см. гл. 6.



4.3.41 УСТАНОВКА ЛЕЗВИЯ ПИЛЫ

(he-4.3.41_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

- при манипуляции с пилой использовать перчатки. При обработке элементов больших размеров, необходима помощь второго оператора. Рекомендуется присоединять расширительный стол на выходе элемента, для удаления отрезанного материала, второй оператор должен стоять в конце выхода данного расширения.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Перед началом любой технической процедуры обесточить станок, вынув вилку T из розетки S.

Вариант исполнения для США и Канады: Перед началом действий по уборке, техническому обслуживанию, наладке станка или замене его элементов надлежит перевести в нулевое положение выключатель общего питания Y (рис. 4.3-41), заблокировать его навесным замком и вывесить соответствующий предупреждающий плакат.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

ДОЖДИТЕСЬ ОСТАНОВКИ ЛЕЗВИЙ.



ЗАМЕЧАНИЕ:

Операция выполняется через дверцу N (рис. 4.3-41).

Для установки или замены пилы действовать следующим образом:

- 1) Установить пилу под углом 90° и опустить ее в крайнее нижнее положение.
- 2) Открыть дверцу N (рис. 4.3-41).
- 4) Вставить стержень B (рис. 4.3-41) в отверстие на шкиве вала пилы.



ЗАМЕЧАНИЕ:

(versione USA e CANADA) предохранительный концевой выключатель гарантирует, что при открытом кожухе N (рис. 4.3-41) двигатель не может быть запущен.



ЗАМЕЧАНИЕ:

Гайка блокировки пилы (C рис. 4.3-41) – левая. Чтобы отвинтить ее, следует вращать по часовой стрелке.

- 5) Ослабить блокировочную гайку C (рис. 4.3-41), используя шестигранный ключ на 24 мм. Снять фланец D (рис. 4.3-41).
- 6) Установить последовательно пилу E (рис. 4.3-41), фланец D (рис. 4.3-41) и гайку C (рис. 4.3-41) (для предотвращения вибрации перед установкой пилы тщательно очистить фланцы).
Для удобства установки пилы E (рис. 4.3-41) необходимо слегка развести стенки стружкоприемника и пропустить пилу через образовавшуюся щель в месте, показанном стрелкой H (рис. 4.3-41).
- 7) Затянуть гайку ключом на 24 мм, используя стержень B (рис. 4.3-41).
- 8) Отрегулировать положение расклинивающего ножа F (рис. 4.3-41) по высоте, ослабив гайку G (рис. 4.3-41).

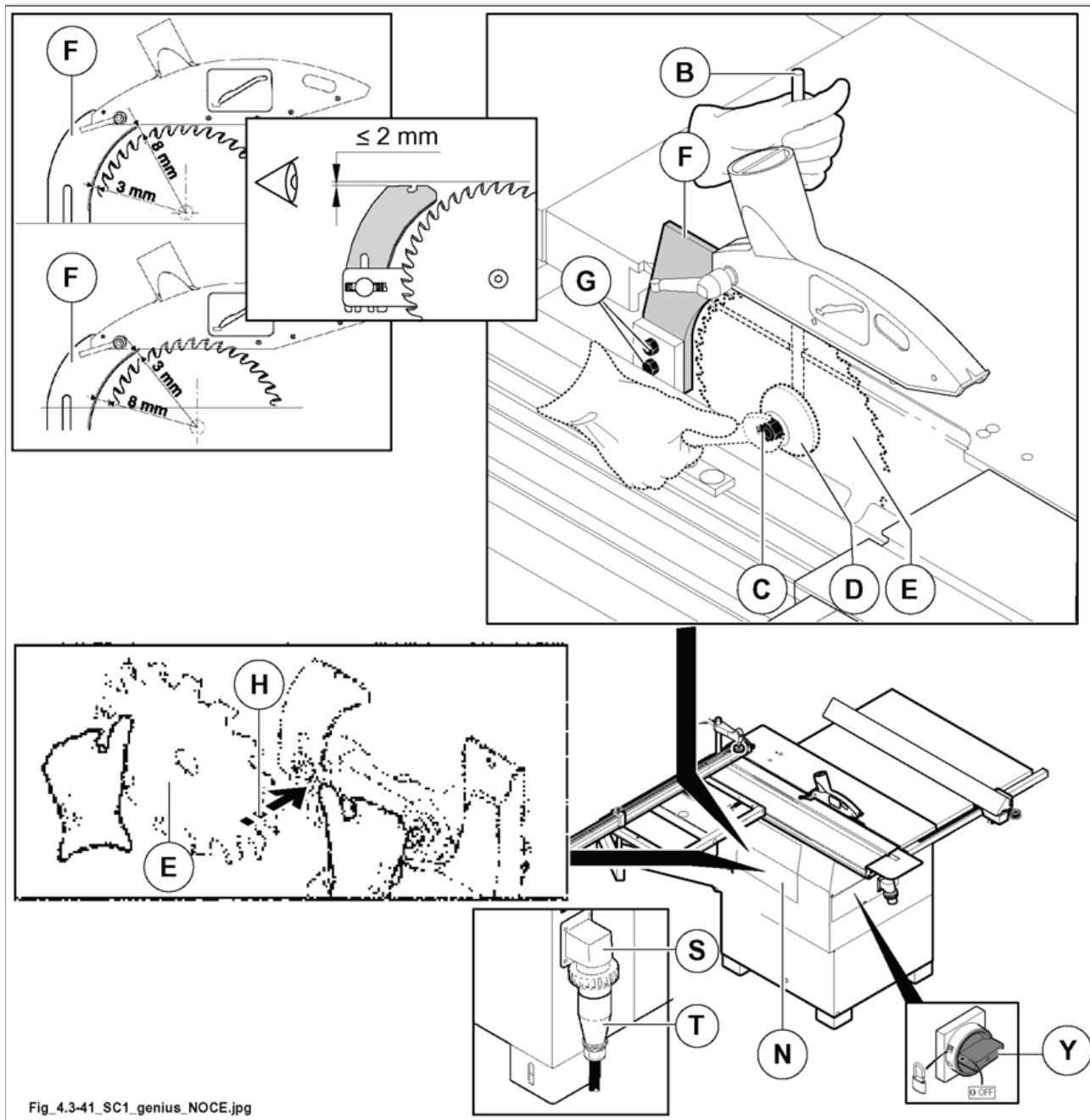
**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

из соображений безопасности обязательно закрыть защиту (N рис. 4.3-41), в противном случае:

- станок не включится (Версия для США и КАНАДЫ).

Отрегулировать положение разделительного ножа таким образом, чтобы расстояние от него до пилы составляло от 3 до 8 мм.

разделительный нож находится в правильном положении, когда защита пилы частично закрывает резцы пилы.



Fig_ 4.3-41_SC1_genius_NOCE.jpg

Рис. 4.3-41



4.4

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ЗАЗЕМЛЕНИЕ

(st-el_4-4_0.0)

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Операции монтажа должны выполняться техническими специалистами SCM или персоналом, уполномоченным производителем.



4.4.1

ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ СИСТЕМЫ
ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

(st-el_4-4-1_0.0)

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Электрическое подключение и последующие проверки должны выполняться специалистом - электриком. При этом следует обращаться к прилагаемой к станку электрической схеме.

Убедиться, что электрическая сеть на производстве оборудованию по показателям и снабжена действующим заземлением.

точке подключения станка предполагаемый ток короткого замыкания должен быть менее 5 кА
Убедиться, что напряжение в сети соответствует требованиям станка

**ССЫЛКИ-ИНФОРМАЦИЯ:**

оптимальное условие работы станка заключается в точной подаче напряжения, указанного на ярлыке на рисунке 4.3; тем не менее, рекомендуется обеспечить рабочее напряжение в пределах +/-5%.

За пределами указанных допусков необходимо регулировать напряжение питания.
Значение общего поглощаемого тока указано на идентификационной табличке станка (Амп.).

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Электрическое подключение и последующие проверки должны выполняться специалистом - электриком. При этом следует обращаться к прилагаемой к станку электрической схеме

- Для обеспечения оптимальных условий работы параметры питания, подаваемого на станок, должно в точности совпадать с номинальными параметрами, указанными на заводской табличке станка
- убедиться, что электрооборудование и электрокабели рассчитаны на поглощаемую станком мощность (свернуть с таблицей)
- Для расчета сечения проводов питания использовать значение номинального тока (I_n).

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

При расчете необходимо иметь в виду, что сечение проводов питания определяется не только номинальным током, но также длиной кабеля и значением тока короткого замыкания.

По этой причине представленная таблица носит лишь ориентировочный характер.

Правильный расчет выполняется лицом, выполняющим подключение на месте.

Для удобства чтения в таблице указаны "предохранители", однако те же параметры могут использоваться и для автоматических выключателей.

Сечение заземляющего кабеля (желто-зеленого цвета) должно равняться сечению проводников линии и, в любом случае, соответствовать положениям закона, действующим в стране, где установлена машина.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Устройство защиты от сверхтока короткого замыкания устанавливается заказчиком; обратитесь к таблице, указанной ниже, для использования кабелей подходящего сечения и для установки сверхтока предохранителей типа "ЗАМЕДЛЕННОГО ВВОДА".

ПОГЛОЩАЕМЫЕ АМПЕРЫ	СЕЧЕНИЕ КАБЕЛЯ (mm ²)	ПРЕДОХРАНИТЕЛИ АМ
0 → 10	2,5	12 A AM
10 → 14	4,0	16 A AM
14 → 18	6,0	20 A AM
18 → 22	6,0	25 A AM
22 → 28	10,0	32 A AM
28 → 36	10,0	40 A AM
36 → 46	16,0	50 A AM
46 → 54	16,0	63 A AM
54 → 76	25,0	80 A AM
76 → 92	35,0	100 A AM
92 → 110	50,0	125 A AM



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

- машина не имеет защиты против рисков поражения электрическим током по причине косвенных прикосновений (см. 6.3 Европейской Нормы EN60204-1).
- станок не защищен от избыточного тока, обусловленного коротким замыканием (overcurrent arising from a short circuit) в питателе станка (см. 7.2 Европейской Нормы EN60204-1).



ССЫЛКИ-ИНФОРМАЦИЯ:

Защита от таких рисков должна обеспечиваться Заказчиком, который в данных целях должен использовать квалифицированный персонал (электрик-монтажник электрооборудования).



ССЫЛКИ-ИНФОРМАЦИЯ:

В связи с этим следует указать, что в системах

- 1) типа TT, подключенных к коммунальной распределительной сети низкого напряжения,
 - 2) типа TN, подключенных к коммунальной распределительной сети среднего напряжения,
- линия питания станка должна быть защищена дифференциальным отключающим устройством, согласованным с системой заземления пользователя (см. IEC 60364-4-41; HD 60364-4-41).*

В помещениях с большим риском возгорания (в целях гарантии защиты от возгораний, вызванных токами, направляемыми на землю), максимальное значение тока срабатывания дифференциала составляет 300 мА.

В случае установок типа TN, система должна быть типа TN-S, с проводом нейтрали отделенным от проводника защиты (IEC 60364-4-482; HD 384.4.482).

Станки SCM Group, как правило, требуют обеспечения со стороны конечного заказчика сети питания типа TN-S, в то время как при наличии других ситуаций, необходимо предусмотреть использование (возможно в качестве опции) трансформаторов или автотрансформаторов, расположенных перед самим станком.



4.4.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

(st-el_4-4-2_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Перед выполнением подключения разомкнуть общий выключатель линии питания; убедиться, что на проводе, посредством которого подключается станок, нет напряжения.

Подключить станок к электрическому оборудованию, как указано ниже:

- подготовить кабель питания около розетки (А рис. 4.4) (в комплекте поставки);
- подключить кабели питания к клеммам L1-L2-L3 прилагающейся розетки, а кабель заземления – к клемме, отмеченной значком ([земля] / PE);
- соединить розетку (А рис. 4.4) с вилкой (В рис. 4.4).

Версия США - КАНАДА

- обесточить линию (установить сигнальную табличку);
- удалить крышку электрической панели (С рис. 4.4);
- ввести кабель питания в подходящий кабельный стенд (Р рис. 4.4);
- подключить 3 фазы электрического кабеля в зажимы L1-L2-L3 (рис. 4.4);
- подключить кабель желто-зеленого цвета (заземление) в зажим, отмеченный символом (\perp / PE);
- подключить средний кабель, если имеется, в зажим (N рис. 4.4);
- снова установить крышку электрической панели С;
- закрыть кабельный стенд (Р рис. 4.4).



4.4.3 ПРОВЕРКА ПРАВИЛЬНОСТИ ПОДСОЕДИНЕНИЯ

(st-el_4-4-3_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ!

Неверно выполненное подключение создает опасность для оператора и может привести к повреждению изделия. Запустите станок на несколько долей секунды и убедитесь, что пила вращается по часовой стрелке. В случае неверного направления вращения немедленно отключите напряжение и поменяйте местами две из трех фаз на клеммах (L1-L2-L3).



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

В случае длительных перерывов в работе следует отсоединить провод питания от разъема электросети.

Вариант исполнения для США и Канады: в случае длительных перерывов в процессе работы или при остановке машины, переключатель необходимо установить на ноль и закрыть его на замок.



ССЫЛКИ-ИНФОРМАЦИЯ:

Техническая документация, включая электрическую схему, находится внутри кейса для принадлежностей.

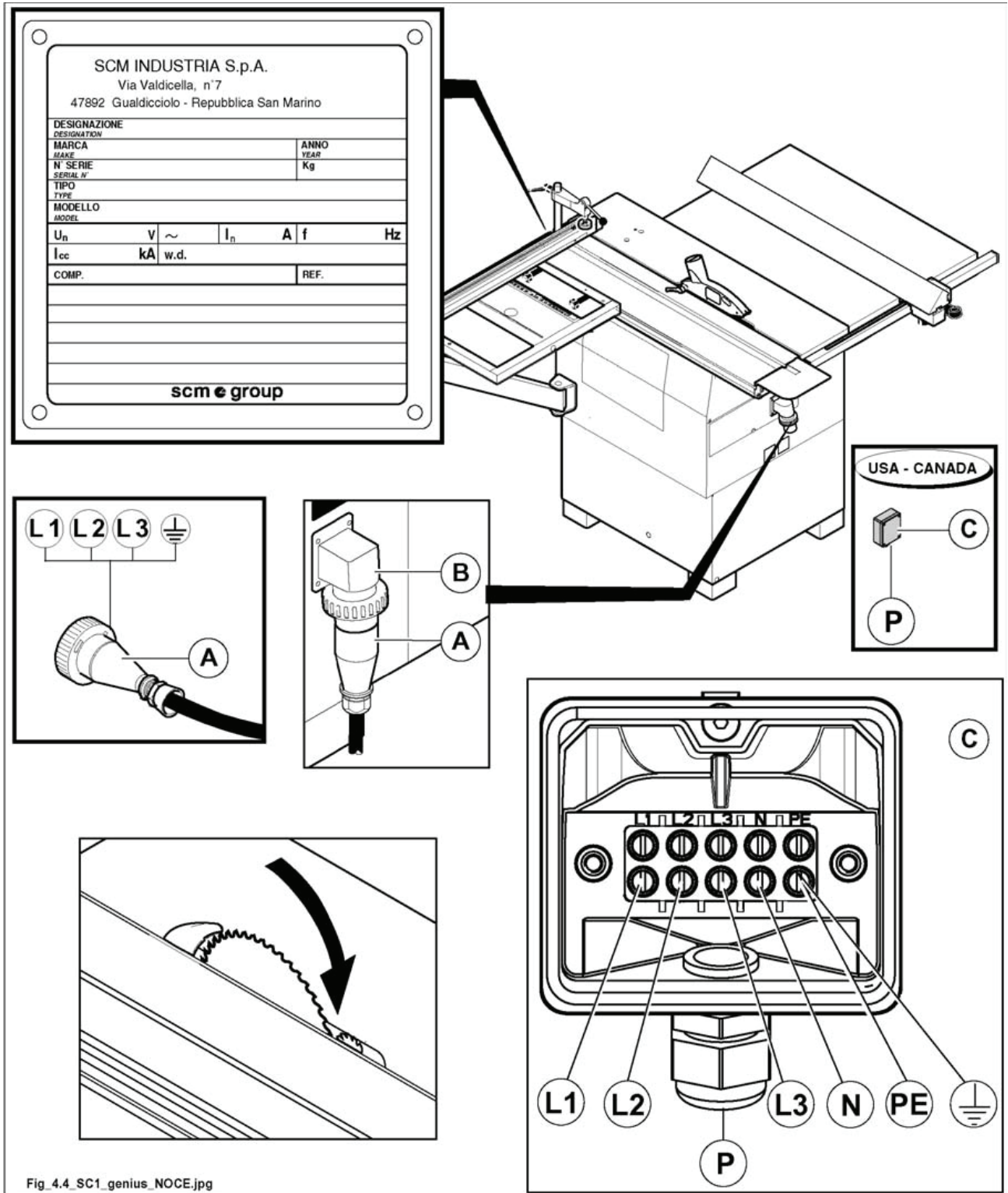


Рис. 4.4



4.5

СИСТЕМА ВСАСЫВАНИЯ СТРУЖКИ СОЕДИНЕНО С ЦЕНТРАЛЬНОЙ УСТАНОВКОЙ

(ev_4-5_0.0)

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Подключение к системе вытяжки необходимо для правильной работы станка и защиты здоровья оператора. Работайте только с включенной централизованной системой вытяжки!

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

Система вытяжки должна включаться одновременно с двигателем рабочей группы.

Подсоединить к оборудованию насадку для вытяжки стружки при помощи гибкого шланга подходящего диаметра.

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

рекомендуется, чтобы всасывающий рукав был установлен снаружи всасывающей насадки, чтобы не создавать помех для стружки. труба аспирации должна быть расположена так, чтобы не мешать оператору в процессе работы.

Подсоединить гибкий шланг к всасывающей насадке (А рис. 4.5) диаметром 120 мм, (В рис.4.5) диаметром 60 мм.

Сжать его при помощи подходящей металлической ленты, чтобы обеспечить контакт между насадкой и гибким шлангом.

Всасывающее оборудование должно иметь грузоподъемность 1018 м³/ч для скорости потока минимум 20 м/с - щепы сухих [1425 м³/ч --> 28 м/с - влажной щепы].

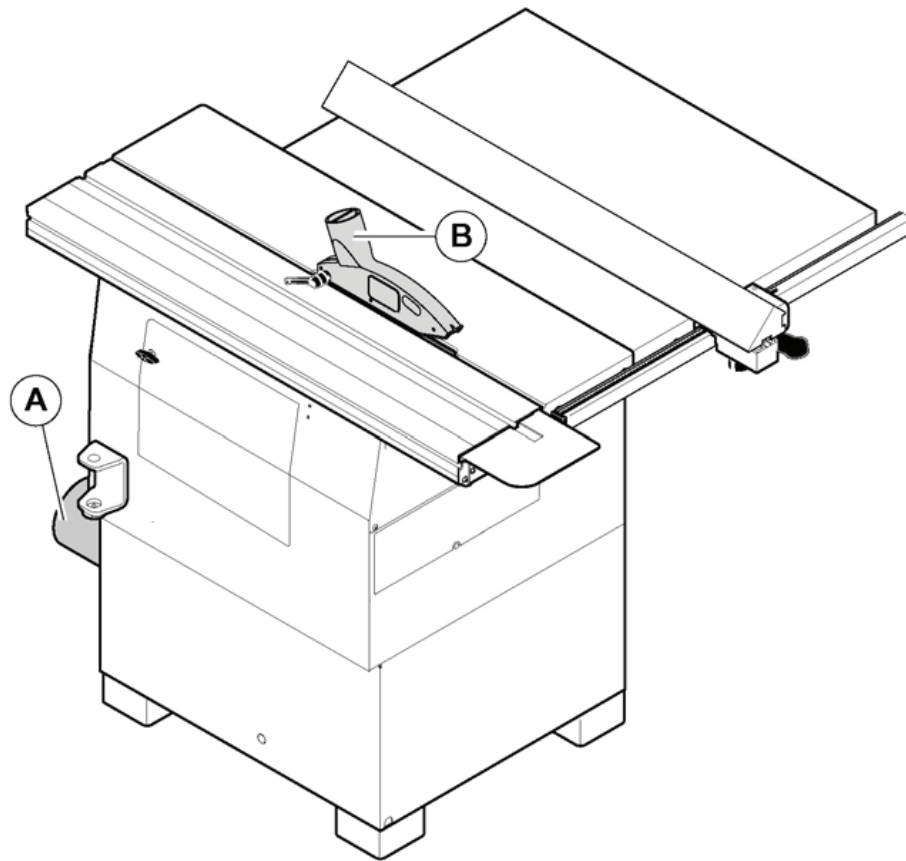
Данные значения должны быть проверены перед началом работы.

Если к центральному оборудованию подключены другие станки, необходимо провести испытания при всех включенных всасывающих установках.

Хорошее функционирование системы всасывания сокращает риск вдыхания пыли.

Некоторые факторы, которые сокращают собирание пыли на оборудовании:

- техническое обслуживание инструментов, станка, всасывающего оборудования;
- корректное использование пылезащитных средств.






Fig_ 4.5_ SC1_genius.jpg

Рис. 4.5

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

Для подключения станка в вытяжному устройству использовать шланги из антистатического и самогасящегося материала во избежание образования электрического разряда из-за скопления статического электричества (которые могут привести к некорректному функционированию электронных компонентов, имеющих на станке) и предупреждения распространения пламени в случае пожара.

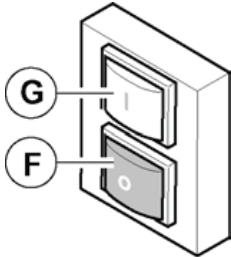
index

	5.1	Щит управления.....	2
	5.2	Аварийные ситуации	4
	5.4	Осуществить общий контроль перед запуском.....	5
	5.5	Запуск - остановка станка	6

5.1 ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ

ТОЛЬКО ДЛЯ ВАРИАНТА ИСПОЛНЕНИЯ "NON SE"

(ev_5-1_0.0)

Номер	Изображение	Описание / назначение	Применение / инструкция
1	 The diagram shows a control panel with two buttons. The top button is white and labeled 'G'. The bottom button is red and labeled 'F'. Lines connect the labels to the respective buttons.	Общий выключатель с термозащита расцепителем. Включает и выключает главную линию питания станка.	Белая кнопка G нажата: питание на узел подано Красная кнопка F нажата: остановка узла.

ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ПО НОРМАМ США и КАНАДЫ

См.	Рисунок	Описание/Назначение	Использование и/или указания
1		<p>главный запираемый электровыключатель.</p> <p>Включает и выключает главную линию питания станка.</p> <p>Может запирается в положении "0" при помощи замка.</p>	I = питание подается
			0 = питание не подается
2		<p>Выключатель с термозащита расцепителем.</p> <p>Включает и выключает главную линию питания станка.</p> <p>Может запирается в положении "0" при помощи замка</p>	I = электропитание не поступает на станок
			0 = электропитание поступает на станок
3		<p>Аварийная кнопка. Отключает питание двигателей и активирует срабатывание тормозов при их наличии.</p>	<p>Нажата – аварийная остановка. Повернуть по стрелке для восстановления работы.</p>



5.2 АВАРИЙНЫЕ СИТУАЦИИ

ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ПО НОРМАМ США и КАНАДЫ

(ev_5-2_0.0)

В случае опасности, автоматическая блокировка некоторых функций станка происходит при нажатии кнопки аварийной остановки.

На станке имеются следующие кнопки аварийного отключения:

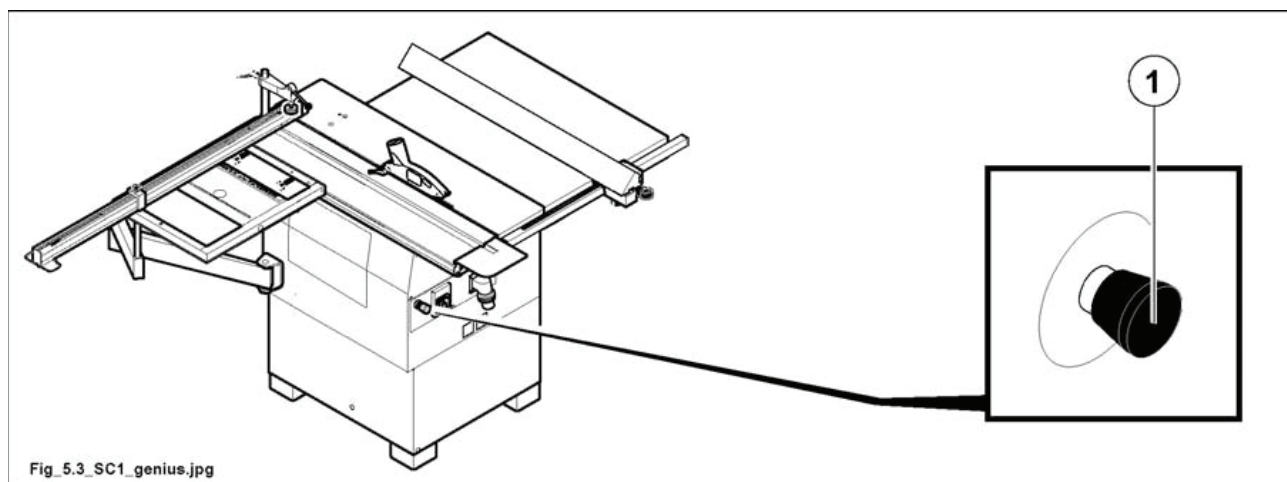
- кнопка аварийного отключения 1 (рис. 5.3) на пульте управления.

Рекомендуется периодически нажимать кнопки аварийной остановки, чтобы проверить их надлежащее функционирование.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

о возможных нетипичных неисправностях, которые были выявлены во время проверки, необходимо своевременно сообщать ответственному лицу, которое должно обратиться в собственную службу сервиса и сообщить в Службу Технической Поддержки продавца SCM.



Fig_5.3_SC1_genius.jpg

Рис. 5.3



5.4 ОСУЩЕСТВИТЬ ОБЩИЙ КОНТРОЛЬ ПЕРЕД ЗАПУСКОМ

(ev_5-4_0.0)

Убедиться в том, что:

- Станок подключен к системе вытяжки.

ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ПО НОРМАМ США и КАНАДЫ

- Аварийные кнопки находятся в положении нормальной работы (в противном случае разблокировать их).
- Выключатель общего питания 1 (рис. 5.4) повернут в положение I (ВКЛ).



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

о возможных нетипичных неисправностях, которые были выявлены во время проверки, необходимо своевременно сообщать ответственному лицу, которое должно обратиться в собственную службу сервиса и сообщить в Службу Технической Поддержки продавца SCM.



ЗАМЕЧАНИЕ:

убедиться, что скорость соответствует установленному инструменту.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

запрещено изменять, переделывать или исключать установленные контуры или устройства.

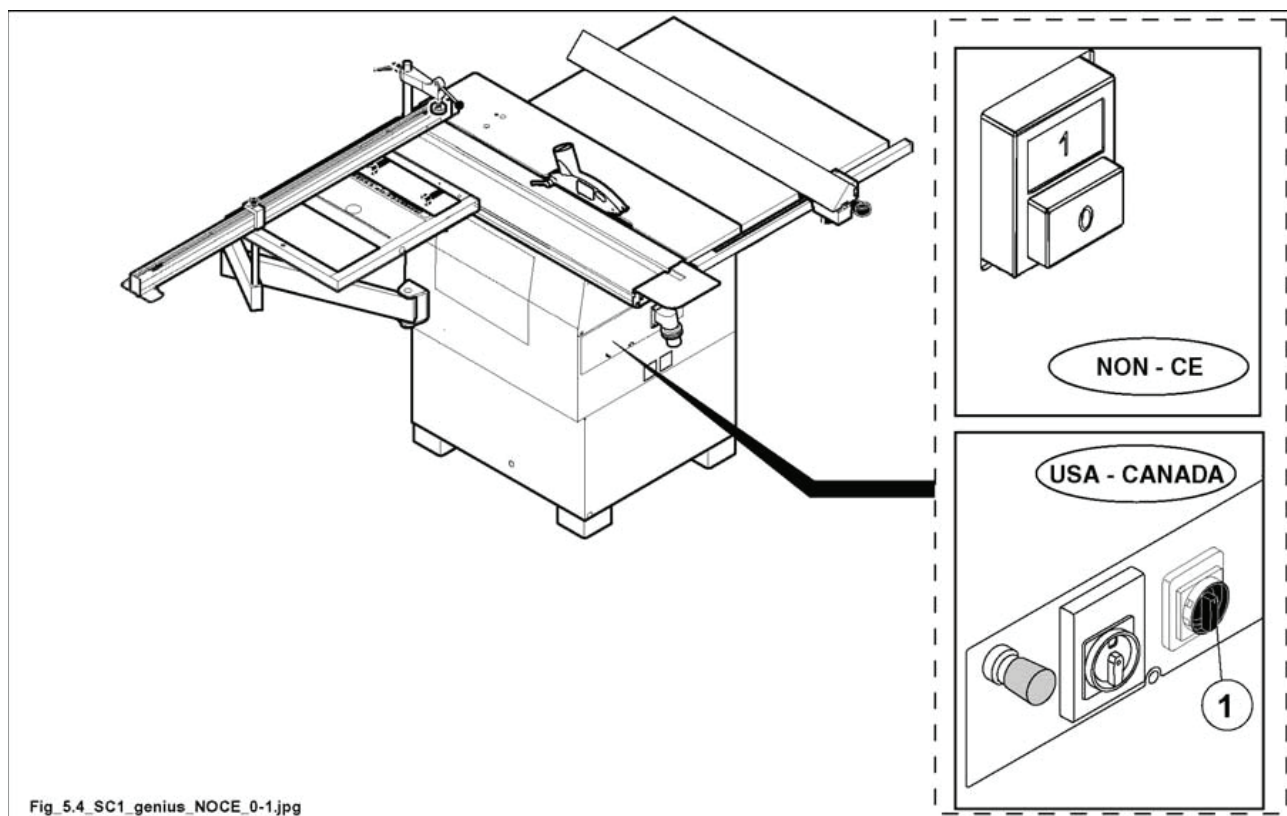


Рис. 5.4



5.5 ЗАПУСК - ОСТАНОВКА СТАНКА

(ev_5-5_0.0)



ЗАМЕЧАНИЕ:
выполнить виды контроля, как указано в параграфе 5.4.

Процедура запуска

- 1) Нажать кнопку E (рис. 5.5).
- (США и КАНАДА):
- повернуть на I (ВКЛ) главный выключатель с замком (1 рис. 5.5).
- Повернуть выключатель (Z рис. 5.5) в положение "I".

Процедура остановки

- 1) Нажать кнопку D (рис. 5.5).
- (США и КАНАДА):
- Повернуть выключатель (Z рис. 5.5) в положение "0".
- Повернуть на 0 (ВЫКЛ) главный выключатель с замком (1 рис. 5.5).

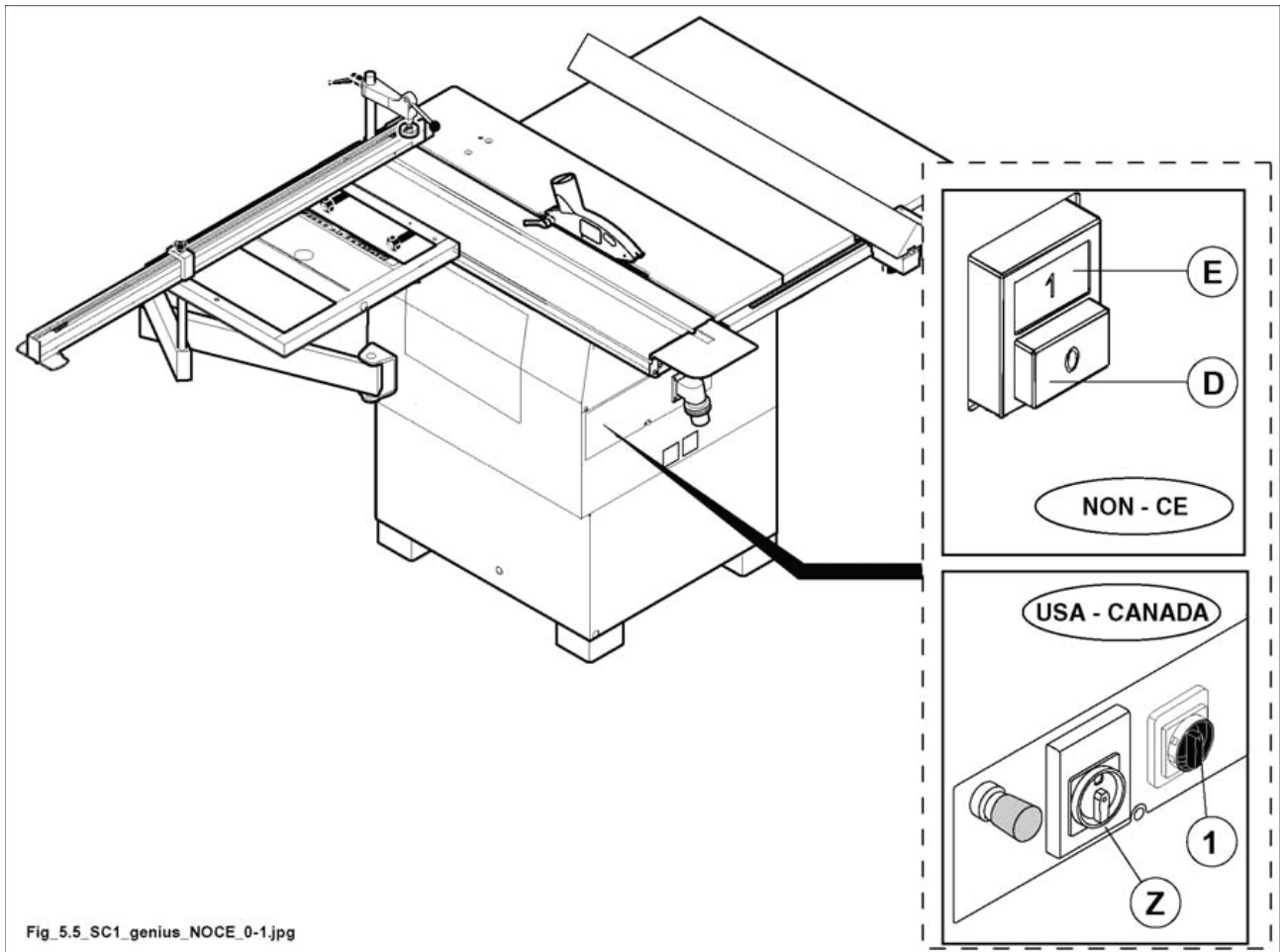








Рис. 5.5

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

В случае длительных перерывов в работе следует отсоединить провод питания от разъема электросети.

Вариант исполнения для США и Канады: в случае длительных перерывов в процессе работы или при остановке машины, переключатель необходимо установить на ноль и закрыть его на замок.

index

	6.1	Регулировка ножа делителя	2
	6.3	Позиционирование осей	4
	6.3.1	Вертикальное позиционирование группы лезвия	4
	6.3.2	Наклон группы лезвия	4
	6.4	Правильное использование циркулярных пил	5
	6.8	Регулировка защиты лезвия	6



6.1 РЕГУЛИРОВКА НОЖА ДЕЛИТЕЛЯ

(ev_6-1_0.0)

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

не работать голыми руками; всегда использовать защитные перчатки.

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

станок оснащен 1 ножом делителя (дровосек).

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

всегда устанавливать нож делителя в оборудование станка.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Перед началом любой технической процедуры обесточить станок, вынув вилку T из розетки S.

Перед выполнением уборки, технического обслуживания, настройки, сборки или демонтажа некоторых частей станка, необходимо установить главный выключатель в положение «ноль», чтобы остановить станок, отсоединить трубу сжатого воздуха на входе группы и прикрепить сигнальную табличку.

Единственный экземпляр ключа должен храниться у лица, которое выполняет регулировку, техническую поддержку или уборку станка.

Вариант исполнения для США и Канады: Перед началом действий по уборке, техническому обслуживанию, наладке станка или замене его элементов надлежит перевести в нулевое положение выключатель общего питания Y (рис. 6.1), заблокировать его навесным замком и вывесить соответствующий предупреждающий плакат.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

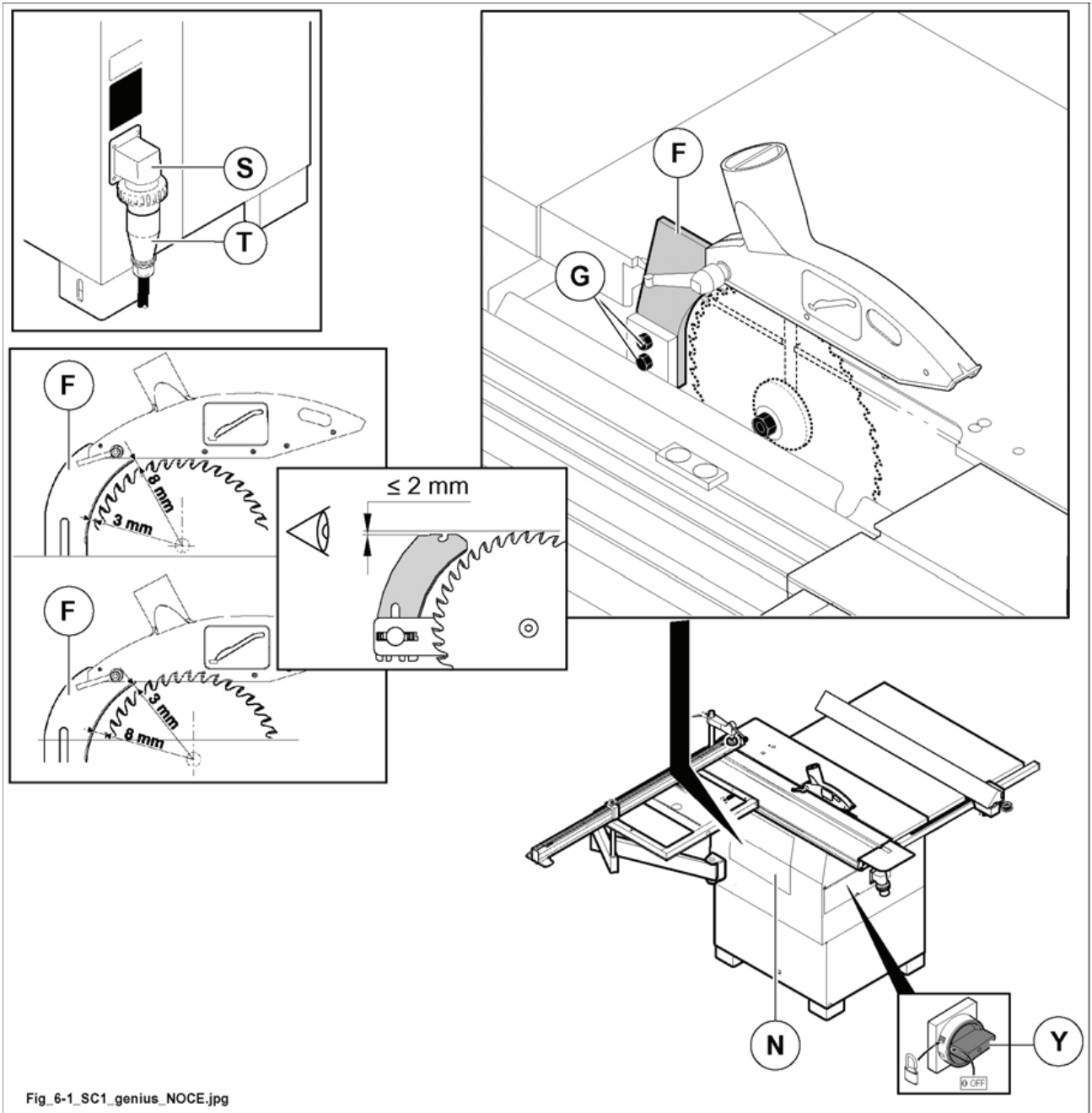
ДОЖДИТЕСЬ ОСТАНОВКИ ЛЕЗВИЙ.

- 1) Установить пильный узел под углом 90° и опустить его в крайнее нижнее положение.
- 2) Открыть дверцу N (рис. 6.1).
- 3) Отрегулировать высоту положения расклинивающего ножа F (рис. 6.1), ослабив гайки G (рис. 6.1).

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

отрегулировать положение разделительного ножа таким образом, чтобы он находился на расстоянии от 3 до 8 мм от пилы.

Разделительный нож находится в правильном положении, когда защита пилы частично закрывает зубья.



Fig_6-1_SC1_genius_NOCE.jpg

Рис. 6.1



6.3 ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ОСЕЙ

(gu_6-3_0.0)



6.3.1 ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ГРУППЫ ЛЕЗВИЯ

(ev_6-3-1_0.0)

- Ослабить фиксатор E (рис. 6.3-1) и отрегулировать высоту положения основной пилы, вращая рукоятку F (рис. 6.3-1).
- После завершения регулировки затянуть барашковый фиксатор E (рис. 6.3-1).



ЗАМЕЧАНИЕ:

Чтобы достичь лучшего реза, лезвие должно быть на 1-1,5 см выше отрезаемой пластины.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

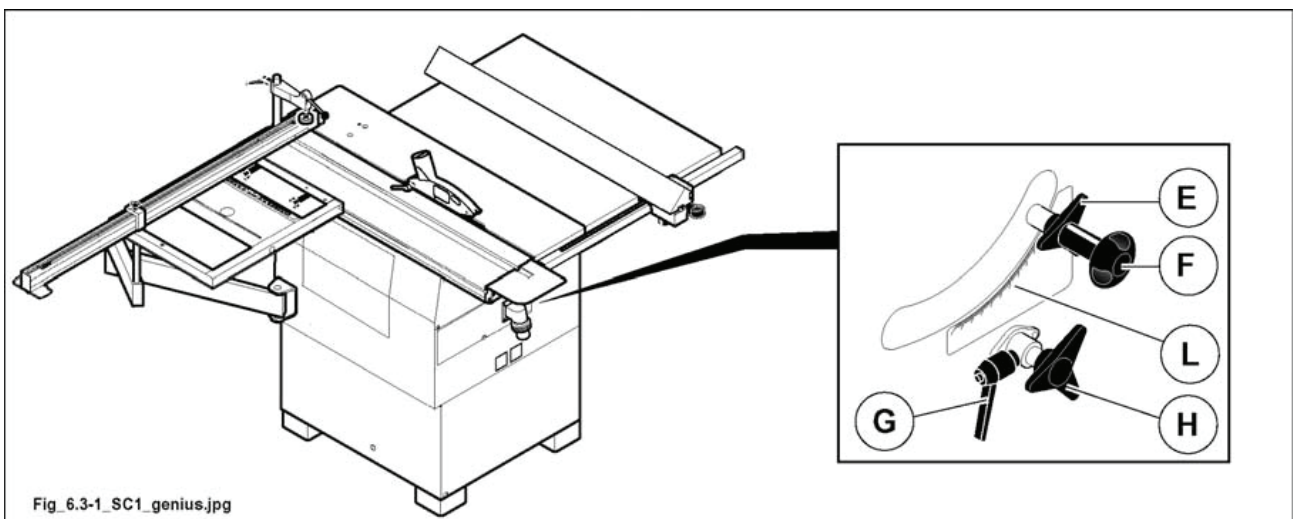
При установленной на разделительном ноже защите ЗАПРЕЩЕНО выполнять глухие резы.



6.3.2 НАКЛОН ГРУППЫ ЛЕЗВИЯ

(ev_6-3-2_0.0)

- Ослабить фиксатор G (рис. 6.3-1) и отрегулировать угол наклона пильного узла вращением рукоятки H (рис. 6.3-1).
- Значение угла наклона считывается по шкале L (рис. 6.3-1).
- После завершения регулировки затянуть барашковый фиксатор G (рис. 6.3-1).



Fig_6.3-1_SC1_genius.jpg

Рис. 6.3-1



6.4 ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛ

(mmax_6-4_0.0)



ВНИМАНИЕ:

убедиться, что станок установлен надежно, чтобы избежать избыточных вибраций. Избегать удаления материала, если пиление уже началось; подачу осуществлять равномерно, без рывков. Скорость подачи детали на пилу, особенно при наличии узлов и сучков, не должна быть высокой и должна соответствовать толщине материала. Не останавливать детали между пилой и направляющей.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

всегда убирать обрезки, получаемые в результате обработки, поскольку они могут попасть между столом и пилой и повредить станок, или создать опасность для оператора.

Перед удалением отходов выключить станок  и дождаться остановки пилы.

- Не допускать ударов плашек о металлические предметы.
- если резцы затупились, немедленно заточить пилу.
- Часто очищать стальной корпус и плашки от наростов, используя специальные жидкости. Замочить пилу, затем очистить щеткой. Не использовать металлические щетки.
- При выборе зубьев помнить, что для качественного пиления необходимо, чтобы хотя бы 2-3 зуба работали одновременно (А рис. 6.4). При работе одного зуба (В рис. 6.4) невозможно получить качественный пропил.
- Кроме того, важно, по возможности, так поднимать пилу, чтобы вся режущая поверхность зуба полностью выступала над деталью.

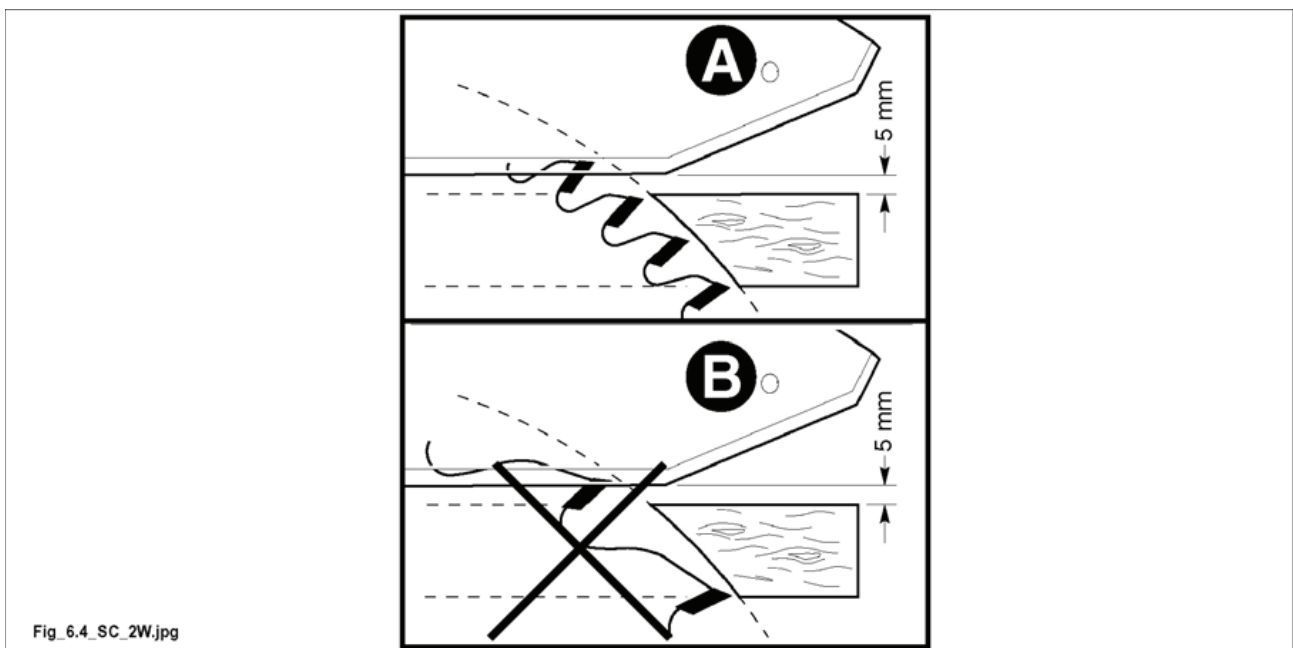


Рис. 6.4



6.8 РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ЛЕЗВИЯ

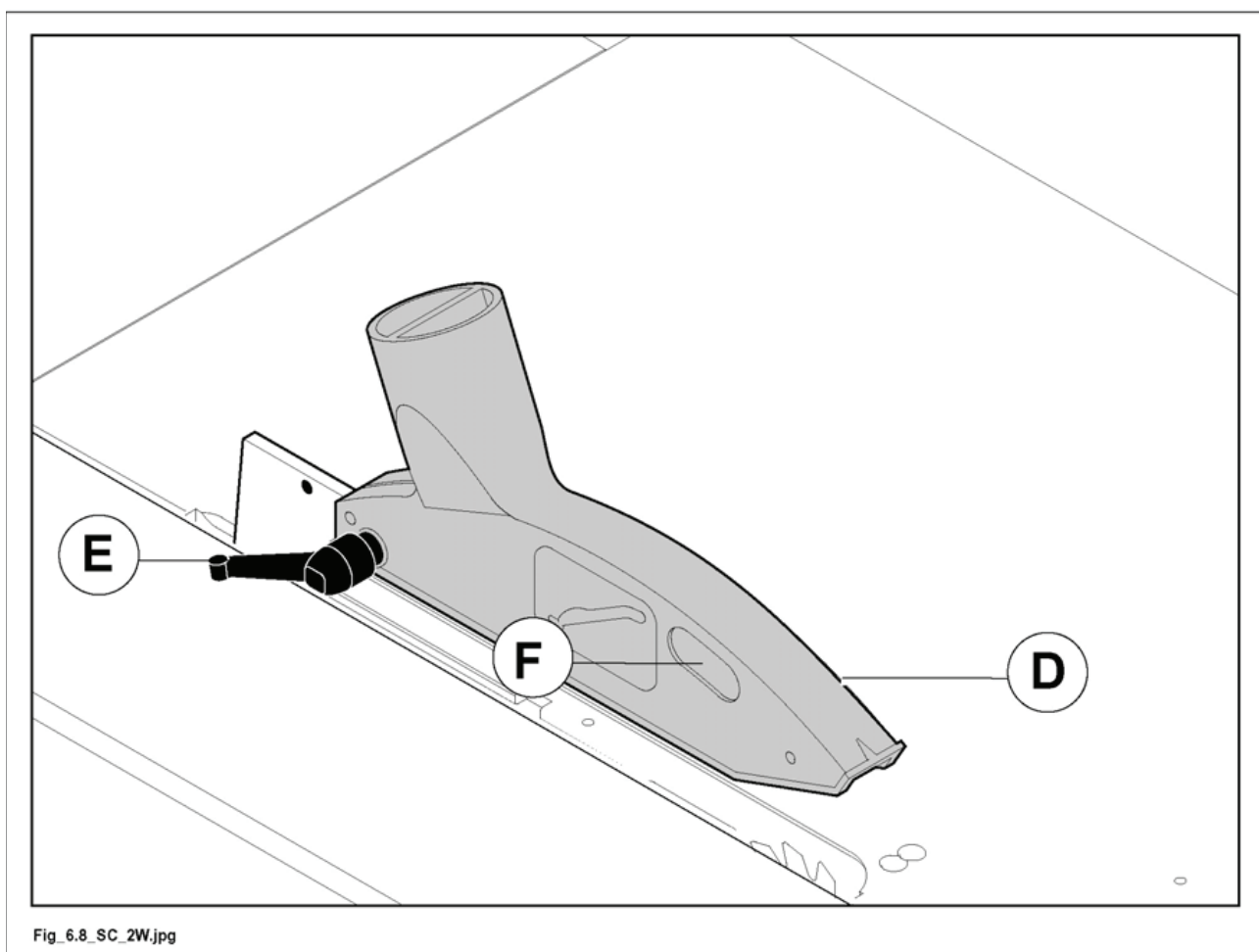
(fig_6-8_ce_0.0)

- Зabloкировать ручку (E рис. 6.8) так, чтобы достать защиту (D рис. 6.8), вставленную в нож делителя.
- При помощи ручки (F рис. 6.8) поднять или опустить защиту, достигнув нужного положения в соответствии с толщиной обрезаемой древесины (расстояние между защитой и древесиной должно быть 2ч3 мм). Необходимо поддерживать данное положение.
- защита выполнена из "стружкостойкого" материала, чтобы избежать случайного контакта лезвия с кожухом, подвергнута износу.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:















При установленной на разделительном ноже защите **ЗАПРЕЩЕНО** выполнять глухие резы.



Fig_6.8_SC_2W.jpg

Рис. 6.8

index

	7.1.3	Регулировка защиты от стружки.....	2
	7.4	Использование линейки.....	3
	7.14	Ручная направляющая для параллельных резов.....	4
	7.14.1	Установка нуля направляющей для параллельных резов.....	4
	7.14.2	Функционирование	6
	7.23	Использование вагона и рамы для панелей большого размера.....	10
	7.23.1	Вагон из алюминия.....	10
	7.23.6	Использование группы прессовщика	11
	7.24	Пример продольного реза	12
	7.24.1	Первый рез.....	12
	7.24.2	Второй рез (обработка).....	13
	7.24.3	Третий рез.....	13
	7.24.4	Четвертый рез	14
	7.24.5	Резка для получения элементов с пробивоположными параллельными боками.....	16



7.1.3 РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТЫ ОТ СТРУЖКИ

(par_7.1.3_2010)

Защиту от стружки можно стачивать множество раз (К рис. 7.1-3), не сдвигая целиком опорную линейку. Ослабить винт (V рис. 7.1-3), сдвинуть защиту от стружки (К рис. 7.1-3) к пиле, затянуть винт и выполнить новое снятие.

При необходимости замены см. главу 20.

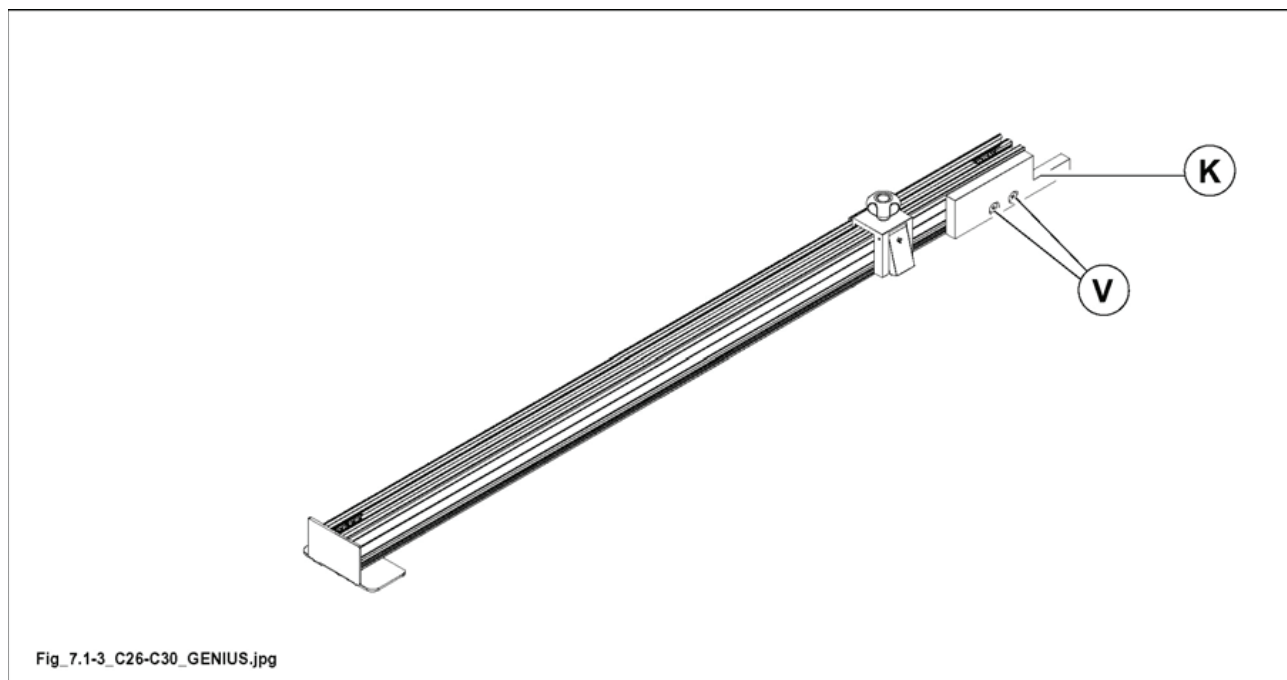


Рис. 7.1-3



7.4 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ

(genius_7.4_0.0)



Для распила под углом 90°

- Расположить линейку, переместив штырь С (рис. 7.4) вплотную к планке L (рис. 7.4). Положение планки L (рис. 7.4) было отрегулировано на заводе-изготовителе. Планка служит для быстрой установки линейки на правильном расстоянии от пилы (только в положении 90°).
- Расположить линейку, переместив штырь Е (рис. 7.4) вплотную к приспособлению S (рис. 7.4).
- Затянуть барашковый фиксатор F (рис. 7.4).

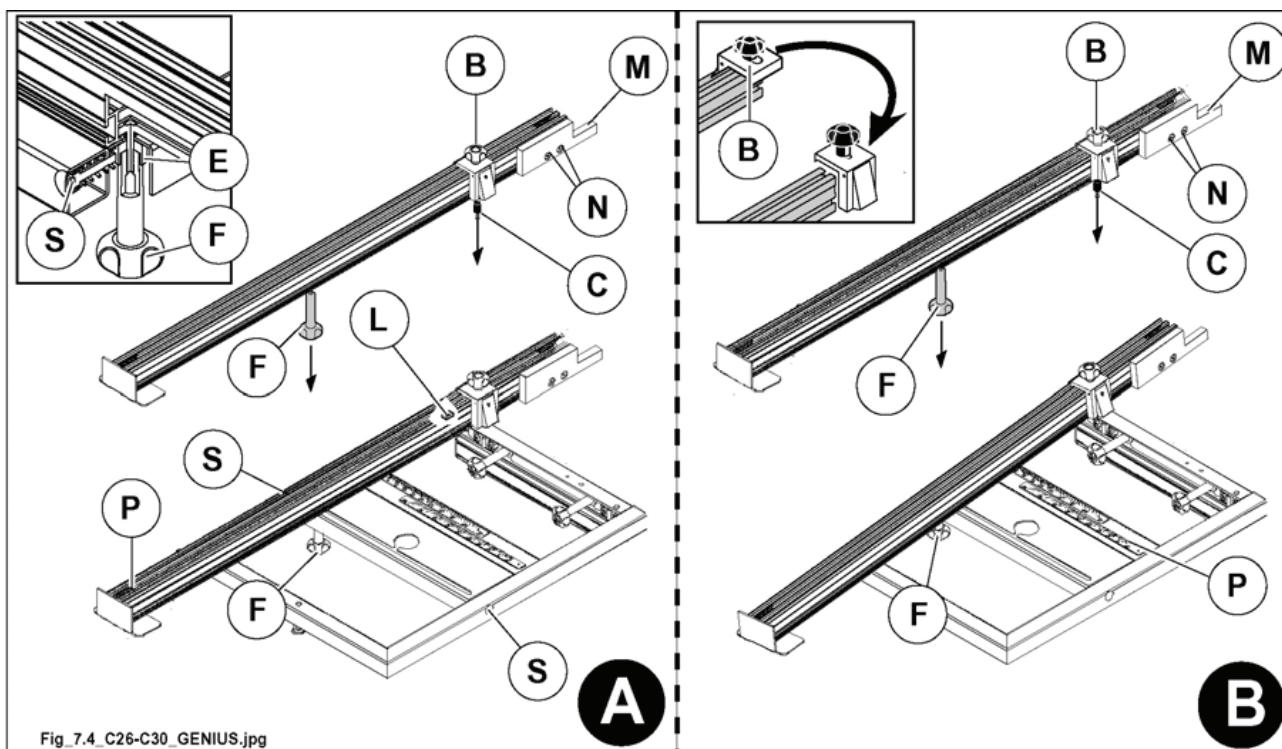


Для распила пилой, установленной под наклоном

- Для работы переместить линейку в требуемое положение, ориентируясь по шкале Р (рис. 7.4).
- Затянуть барашковый фиксатор F (рис. 7.4).

Когда противоскользящая пластина М (рис. 7.4) износится, ее следует приблизить к пиле, ослабив пару винтов N (рис. 7.4).

Линейка снабжена упорами В (рис. 7.4). Их можно легко переставлять между двумя возможными рабочими положениями: положение для базирования заготовки по переднему краю или по заднему краю. Для этого следует снять упоры с линейки и надеть их обратной стороной.



Fig_7.4_C26-C30_GENIUS.jpg

Рис. 7.4

**7.14 РУЧНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ**

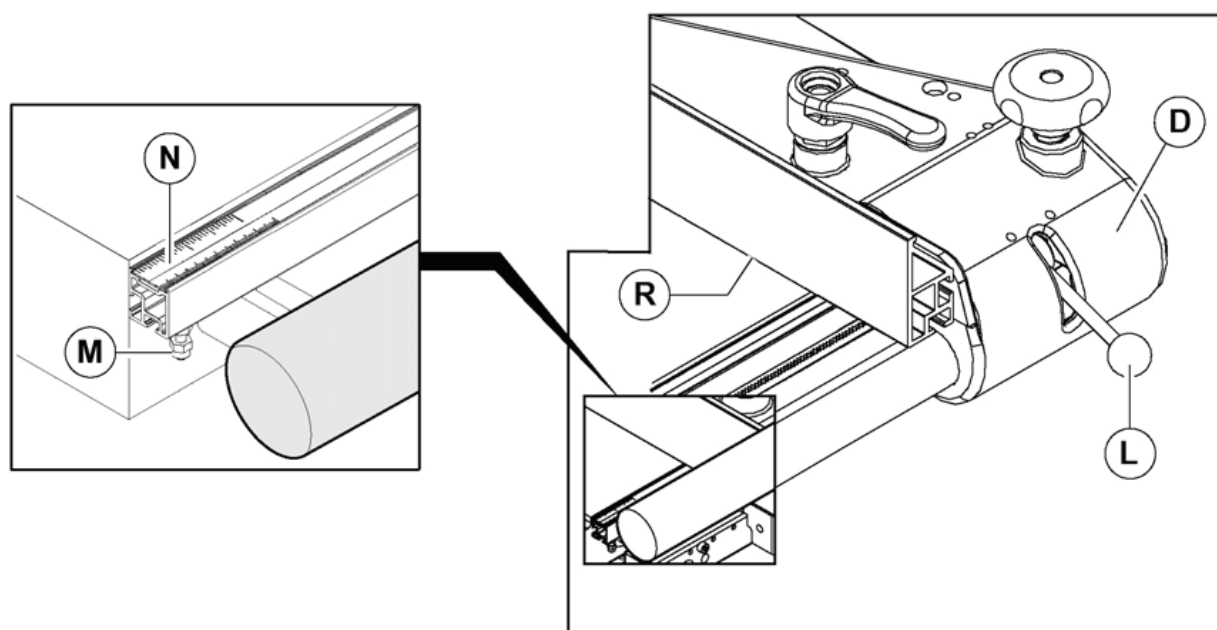
(gu_7-14_0.0)

**7.14.1 УСТАНОВКА НУЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ**

(gu_7-14-1_0.0)



- 1) При остановленной пиле (двигатель выключен) поднять защиту пилы.
- 2) Разблокировать группу направляющей для параллельных резов (D рис. 7.14-1) при помощи ручки (L рис. 7.14-1) и сместить ее так, чтобы прочесть значение (например 200 мм) между кромкой (R рис. 7.14-1) направляющей, повернутой к пиле, и лежащей ниже миллиметровой линейкой (N рис. 7.14-1).
- 3) При помощи линейки измерить фактическое расстояние между пилой и линейкой.
- 4) Ослабить гайки (M рис. 7.14-1) и сместить миллиметровую линейку (N рис. 7.14-1) так, чтобы на боковой части линейки (R рис. 7.14-1) прочесть то же значение, что было ранее измерено при помощи линейки.
- 5) Заблокировать группу направляющей при помощи ручки (L рис. 7.14-1)
Опустить защиту и выполнить пробное пиление.
- 6) Затянуть ручку (M рис. 7.14-1).



Fig_7.14-1_ST5_ELITE_S.jpg

Рис. 7.14-1



7.14.2 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

(gu_7-14-2_00)

Направляющая применяется для выполнения продольных распилов на ширину вплоть до 700 мм.

Линейка (R рис. 7.14-2) имеет возможность продольного смещения, после разблокировки рычага (P рис. 7.14-2); после завершения каждого позиционирования, затянуть рычаг.

Параллельная линейка должна быть отрегулирована продольно таким образом, чтобы обрабатываемая деталь не могла оказаться заблокированной между линейкой и разделяющим ножом.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

передний конец линии никогда не должен выступать из конца на стороне поверхности (P рис. 7.14.2), а должен переходить к воображаемой линии (G рис. 7.14.2), которая начинается с первым зубом резца и проходит на 45° вперед. Это необходимо для того, чтобы избежать зацепления восходящих зубьев за детали и оператора.

Линейка R (рис. 7.14-2) может принимать 2 положения. Для этого ослабить рычаг P (рис. 7.14-2).

- 1) Вертикальное положение с боковиной (W рис. 7.14-2), повернутой к элементу.
- 2) Горизонтальное положение (O рис. 7.14-2) для резов тонких элементов и для наклонных резов.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

данное положение позволяет создать пространство для продвижения древесины при помощи толкателя (H рис. 7.14-2), который входит в комплект станка.

- 3) После установки линейки снова затянуть рычаг P (рис. 7.14-2).

Чтобы отвести или подвести направляющую пилы, действовать, как указано ниже.



Версия с прямоугольным сечением направляющей

- Ослабить фиксатор D (рис. 7.14-2);
- Вручную сместить блок направляющей линейки, ориентируясь по шкале E (рис. 7.14-2). Значение считывается через вырез C (рис. 7.14-2) опоры.
- Затянуть фиксатор D (рис. 7.14-2).

Для задания ширины раскроя оператор должен ориентироваться по шкале E (рис. 7.14-2) - по рискам M (рис. 7.14-2) или N (рис. 7.14-2) на указателе Z (рис. 7.14-2). Риска M (рис. 7.14-2) или N (рис. 7.14-2) выбирается в зависимости от положения направляющей линейки - O или W (см. рис. 7.14-2).



Версия с направляющей цилиндрической формы [опц]

- Ослабить ручку (X рис. 7.14-2);
- вручную сдвинуть группу направляющей (T рис. 7.14-2), сверяясь с показаниями метрической линейки (E рис. 7.14-2).

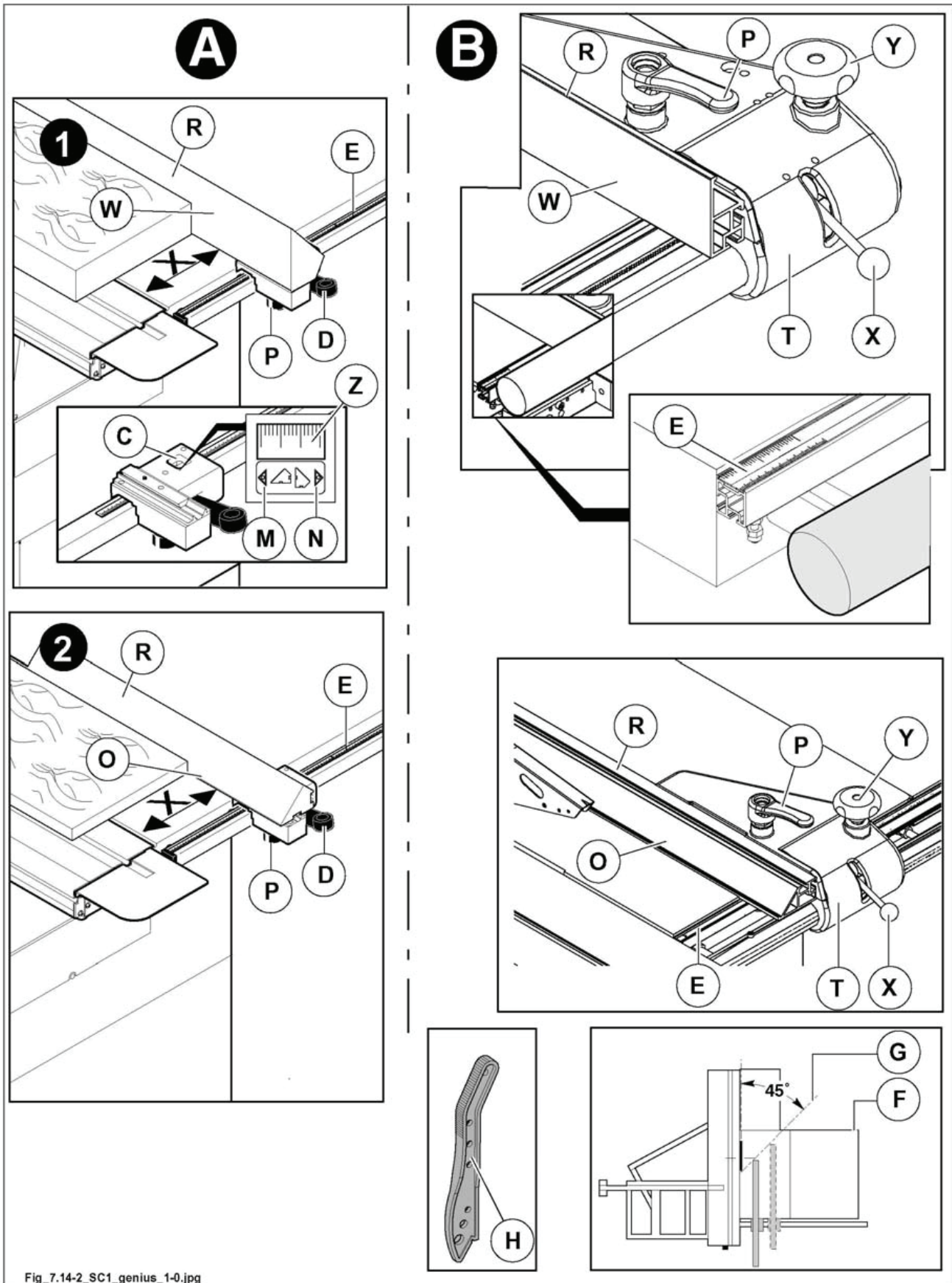
Выполнить микрометрическую регулировку

- толкнув ручку (Y рис. 7.14-2) и повернув ее.
- Закончив регулировку, затянуть ручку (X рис. 7.14-2).



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

перед началом обработки убедитесь, что защита находится в противоположном положении с элементом.



Fig_7.14-2_SC1_genius_1-0.jpg

Рис. 7.14-2

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

не зависимо от типа обработки необходимо, чтобы руки оператора находились перед инструментом, в целях безопасности, необходимо использовать толкатель, продвигать маленькие элементы, толкая их к направляющей или удаляя их после обрезки (см. главу 15).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЛКАТЕЛЕЙ**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

перед началом обработки убедиться, что защита (D рис. 7.14-2A) опирается на деталь, а по окончанию операции опустить ее до контакта со столом.

Чтобы руки не слишком приближались к пилам, использовать толкатель (H рис. 7.14-2A), поставляемый со станком.

После использования этого устройства следует убрать его в специальное гнездо.

При необходимости пиления мелких деталей с их упором в направляющую, необходимо использовать толкатели, поставляемые со станком.

Ручка (A рис. 7.14-2A) поставляется в комплекте; она может быть установлена на толкатели разного размера (см. главу 15).

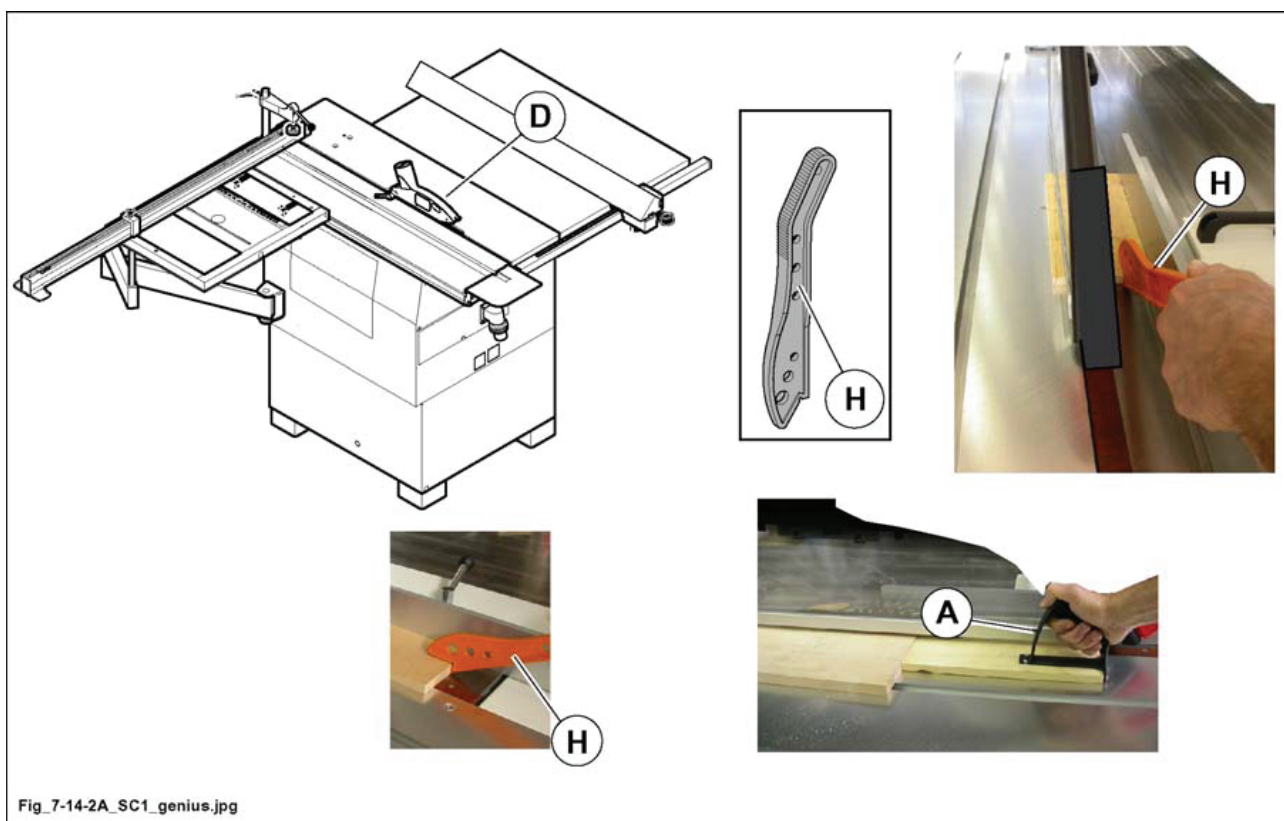


Рис. 7.14-2А



7.23 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВАГОНА И РАМЫ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА

(ev_7-23_0.0)



7.23.1 ВАГОН ИЗ АЛЮМИНИЯ

(ev_7-23-1_0.0)

Вагон из алюминия скользит по направляющим высокой точности из спокойного сплава, для достижения однородной текучести со слабым трением. Важно для хорошей обработки резцов.

Блокировка и разблокировка скольжения вагона управляется рычагом (А рис. 7.23-1):

- рычаг А (рис. 7.23-1) предназначен для блокировки каретки в положении покоя (закрытом).

Закрепить следующие механизмы:

- ввести направляющую планку колонны (D рис. 7.23-1) в паз вагона, ввести ручку в колонну (E рис. 7.23-1) и осановить в положении, зажав поручень (F рис. 7.23-1).
- Установить упор из черепицы (G рис. 7.23-1), вставив направляющую планку в паз вагона, зажать поручень (H рис. 7.23-1).

Исполнение устройства (G рис. 7.23-1) позволяет устанавливать точные упоры даже для деталей, имеющих неровную опорную поверхность.

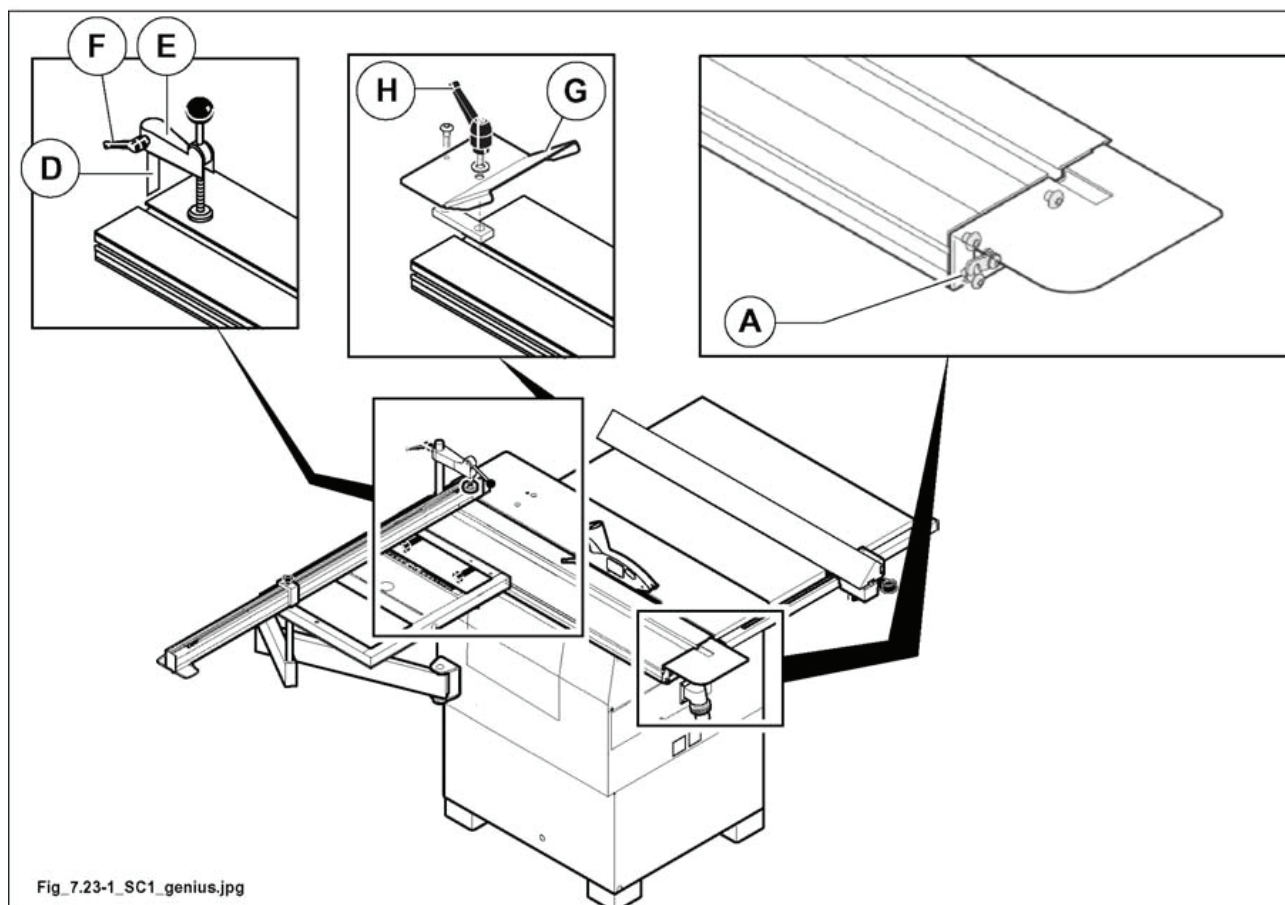


Рис. 7.23-1



7.23.6 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ГРУППЫ ПРЕССОВЩИКА

(ev_7-23-6_0.0)

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

чтобы достичь хорошего закрепления элемента, лапка должна находиться на расстоянии 1 мм от поверхности элемента, перед опусканием рычага.

- При помощи рычага (H рис. 7.23-6) опустить лапку (L рис. 7.23-6), чтобы зажать обрабатываемый элемент.

Группа удержания детали

- Установить упор (G рис. 7.23-6) в желаемое положение.
- Закончив регулировку, до упора затянуть ручку (A рис. 7.23-6).

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

Исполнение устройства (G рис. 7.23-6) позволяет устанавливать точные упоры даже для деталей, имеющих неровную опорную поверхность.

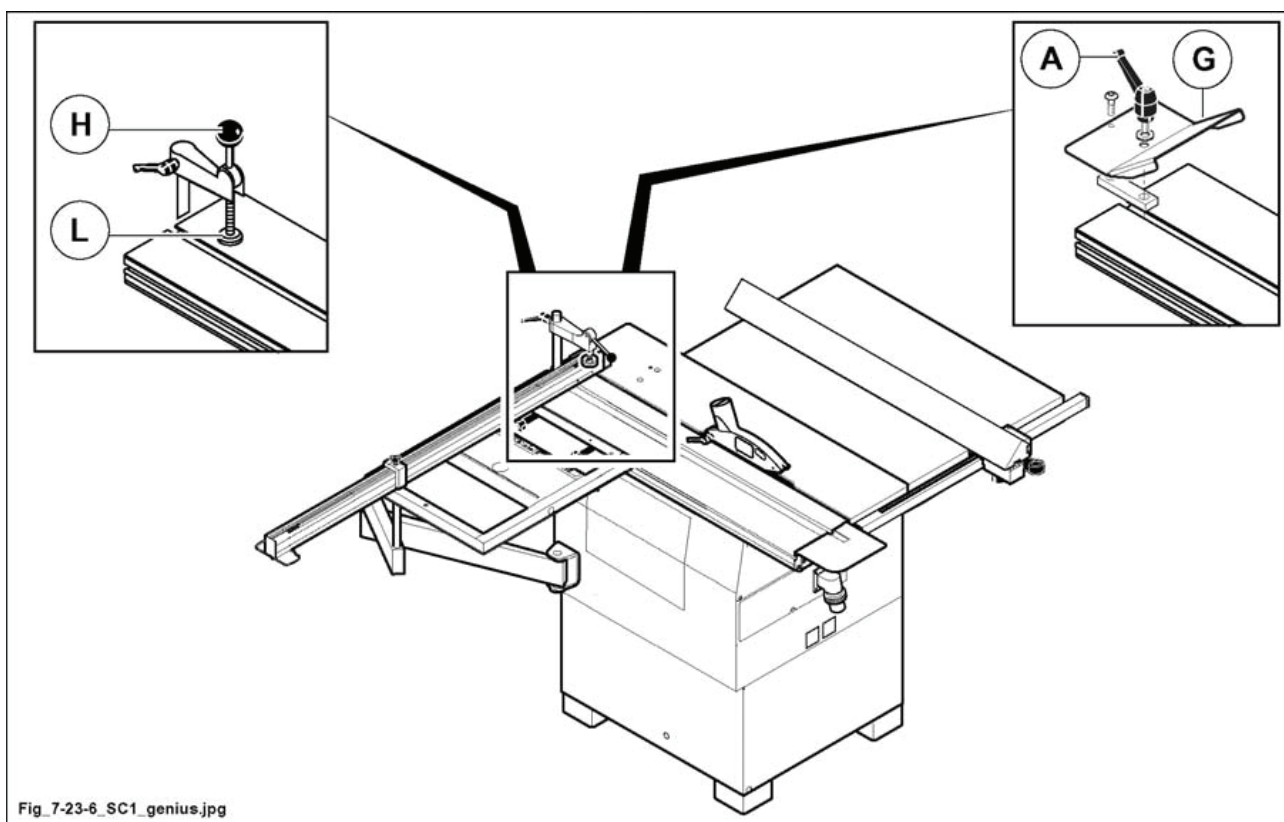


Рис. 7.23-6



7.24 ПРИМЕР ПРОДОЛЬНОГО РЕЗА

(ev_7-24_0.0)

Выбор метода, которым выполняется пиление циркулярной пилой, зависит от размеров заготовки и от типа выполняемой обработки.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

всегда закреплять деталь, используя прижим, когда применяется каретка.

При обработке панелей значительных размеров использовать дополнительные опоры.



7.24.1 ПЕРВЫЙ РЕЗ

(ev_7-24-1_0.0)

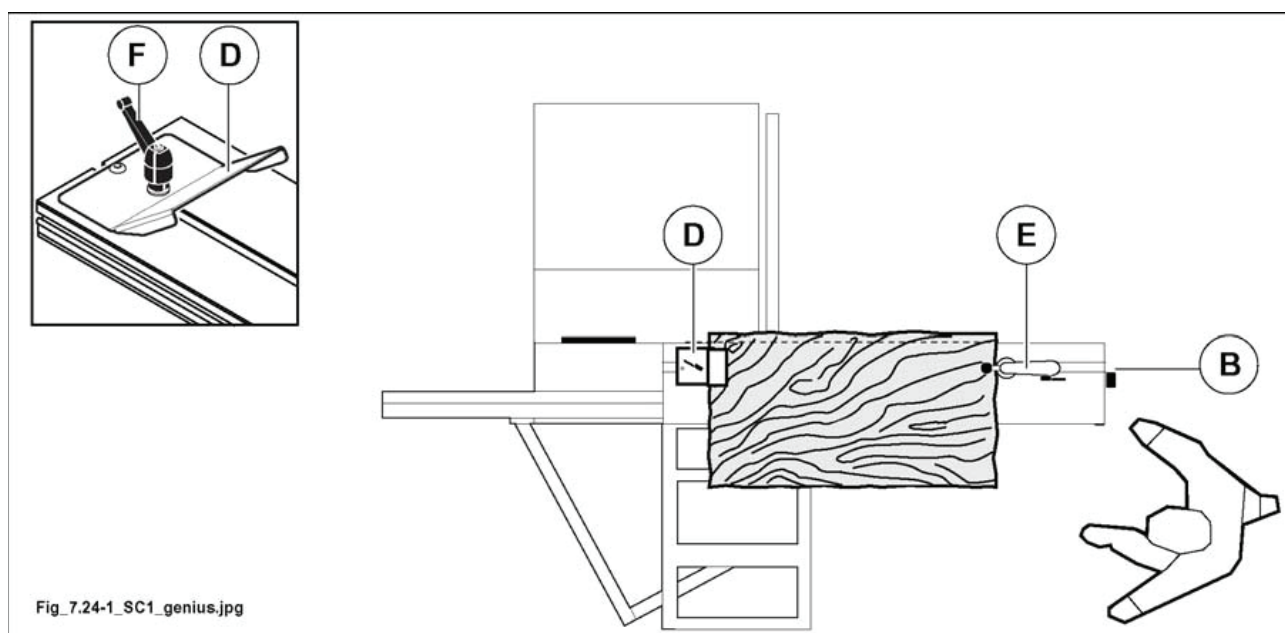
При обработке панелей большого размера расположить линейку и раму для форматной обрезки в положении для толчка (см. рис. 7.24-1); при таком положении получается максимальная длина пиления.

- Опереть элемент для резки на вагон и на раму, как указано на рис. 7.24-1.
- Ослабить ручку (F рис. 7.24-1) и осуществить скольжение упора из черепицы (D рис. 7.24-1) в паз, чтобы привести его в положение, противоположное элементу.
- Зажать ручку (F рис. 7.24-1).
- Приблизить группу прессовщика (E рис. 7.24-1) к элементу.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

На стадии загрузки детали на каретку действовать так, чтобы не ударить по пиле.



Fig_7.24-1_SC1_genius.jpg

Рис. 7.24-1



7.24.2 ВТОРОЙ РЕЗ (ОБРАБОТКА)

- Повернуть панель на 90°. Опереть обрабатываемую боковину (А рис. 7.24-2) на линейку из алюминия, закрепить ее при помощи толкателя (G рис. 7.24-2) и произвести новый рез (В рис. 7.24-2). (ev_7-24-2_0.0)

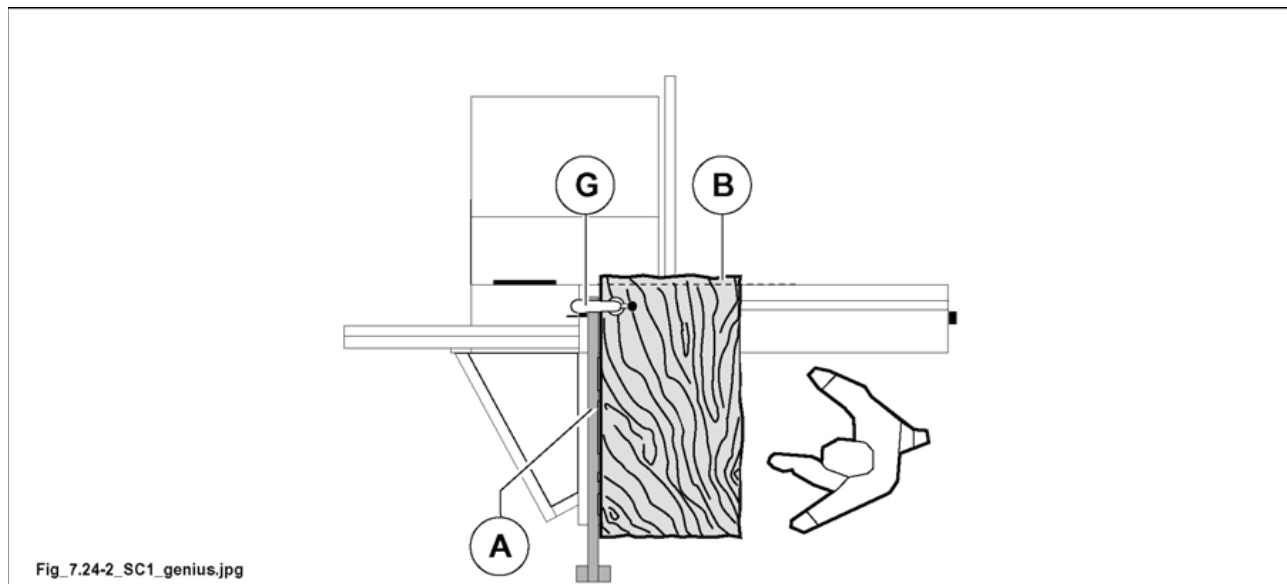


Рис. 7.24-2



7.24.3 ТРЕТИЙ РЕЗ

- Повернуть панель на 90°. Опереть только что отрезанную боковину (А рис. 7.24-3) на линейку из алюминия, а обрабатываемую боковину (А рис. 7.24-3) опереть на упор (Т рис. 7.24-3) линейки (установлена на значении реза), заблокировать при помощи толкателя (G рис. 7.24-3) и произвести новый рез (В рис. 7.24-23). (ev_7-24-3_0.0)

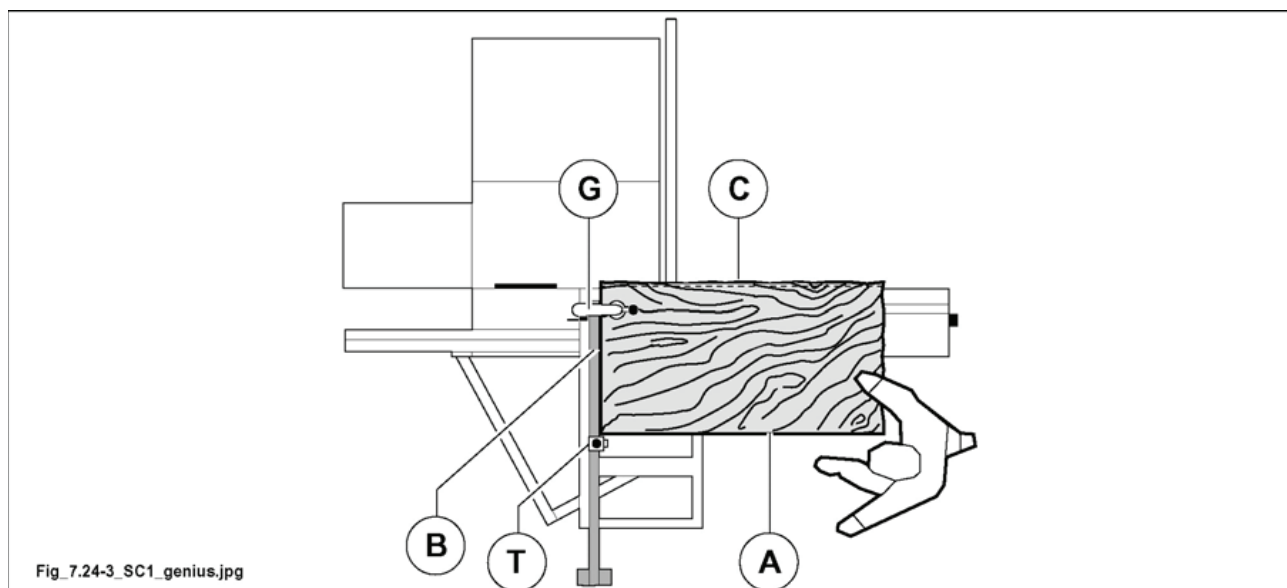


Рис. 7.24-3



7.24.4 ЧЕТВЕРТЫЙ РЕЗ

- (ev_7-24-4_0.0)
- Повернуть панель на 90°. Опереть только что отрезанную боковину (С рис. 7.24-4) на линейку из алюминия, а обрабатываемую боковину (В рис. 7.24-4) опереть на упор (Т рис. 7.24-4) линейки (установлена на значении реза), заблокировать при помощи толкателя (G рис. 7.24-4) и произвести новый рез (D fig. 7.24-4).

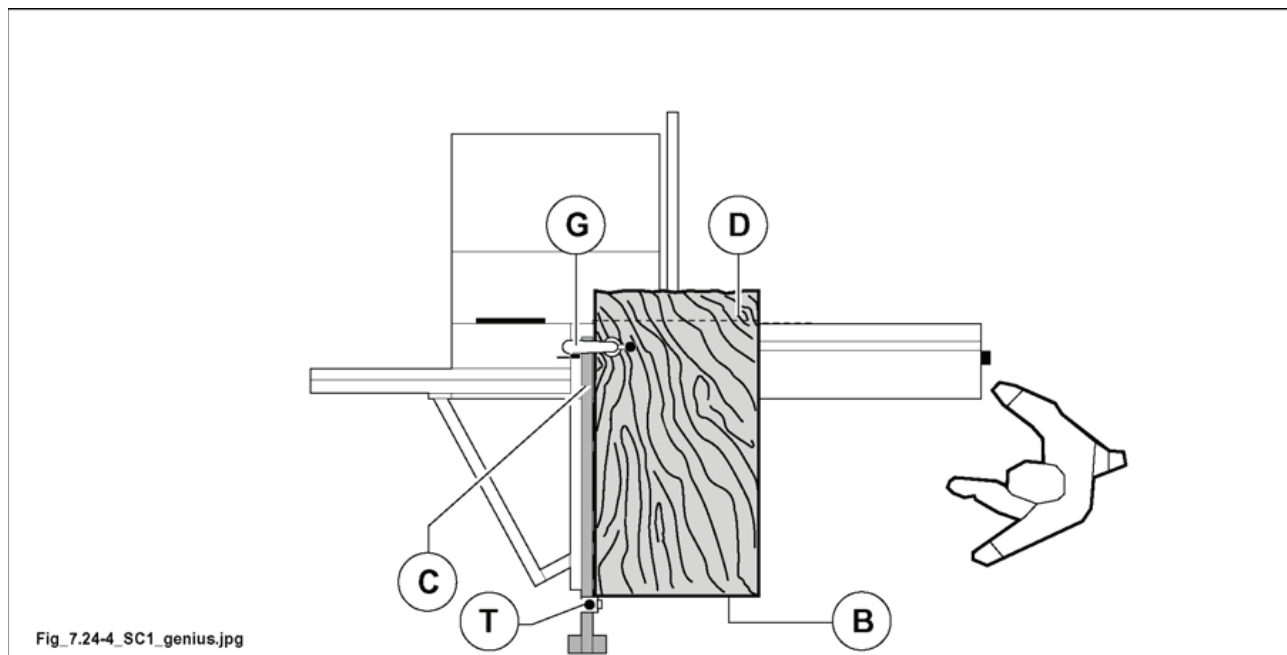


Рис. 7.24-4



ЗАМЕЧАНИЕ:

для параллельного пиления более мелких деталей удобнее работать с опорной линейкой (см. рис. 7.24-4А).

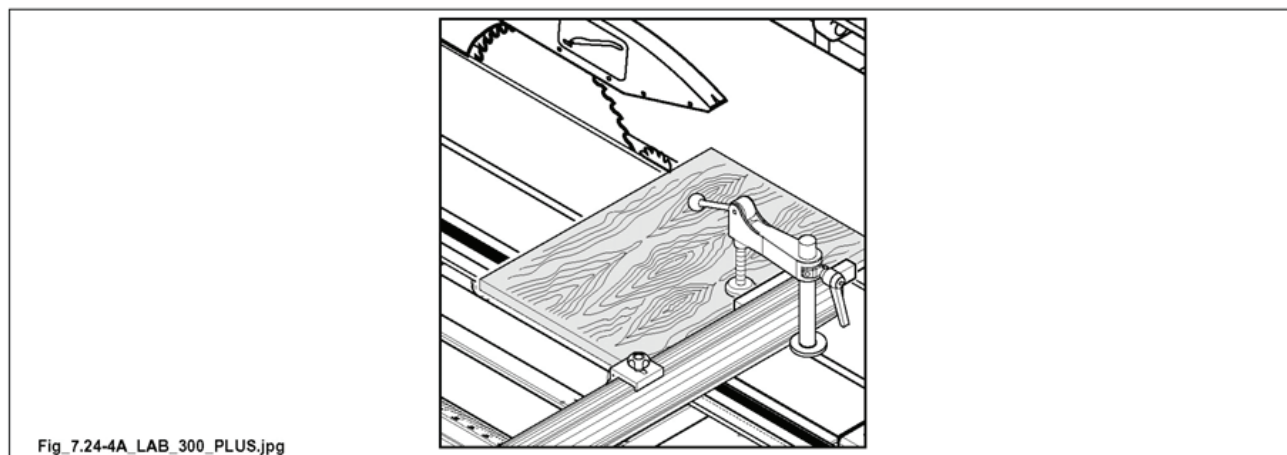


Рис. 7.24-4А

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

когда этого позволяют размеры плиты, рекомендуем первые два распила произвести на форматно-раскrojном столе (параграф 7.24.1 - 7.24.2). Остальные стороны определяются с помощью параллельной линейки L (рис. 7.24-4В).

Для раскrojа малогабаритных плит более удобно использовать форматную линейку, как показано на рисунке.

Для выполнения косых резов по отношению к направлению движения каретки следует установить форматную линейку D (рис. 7.24-4В) на требуемый угол, ориентируясь по шкале G (рис. 7.24-4В).

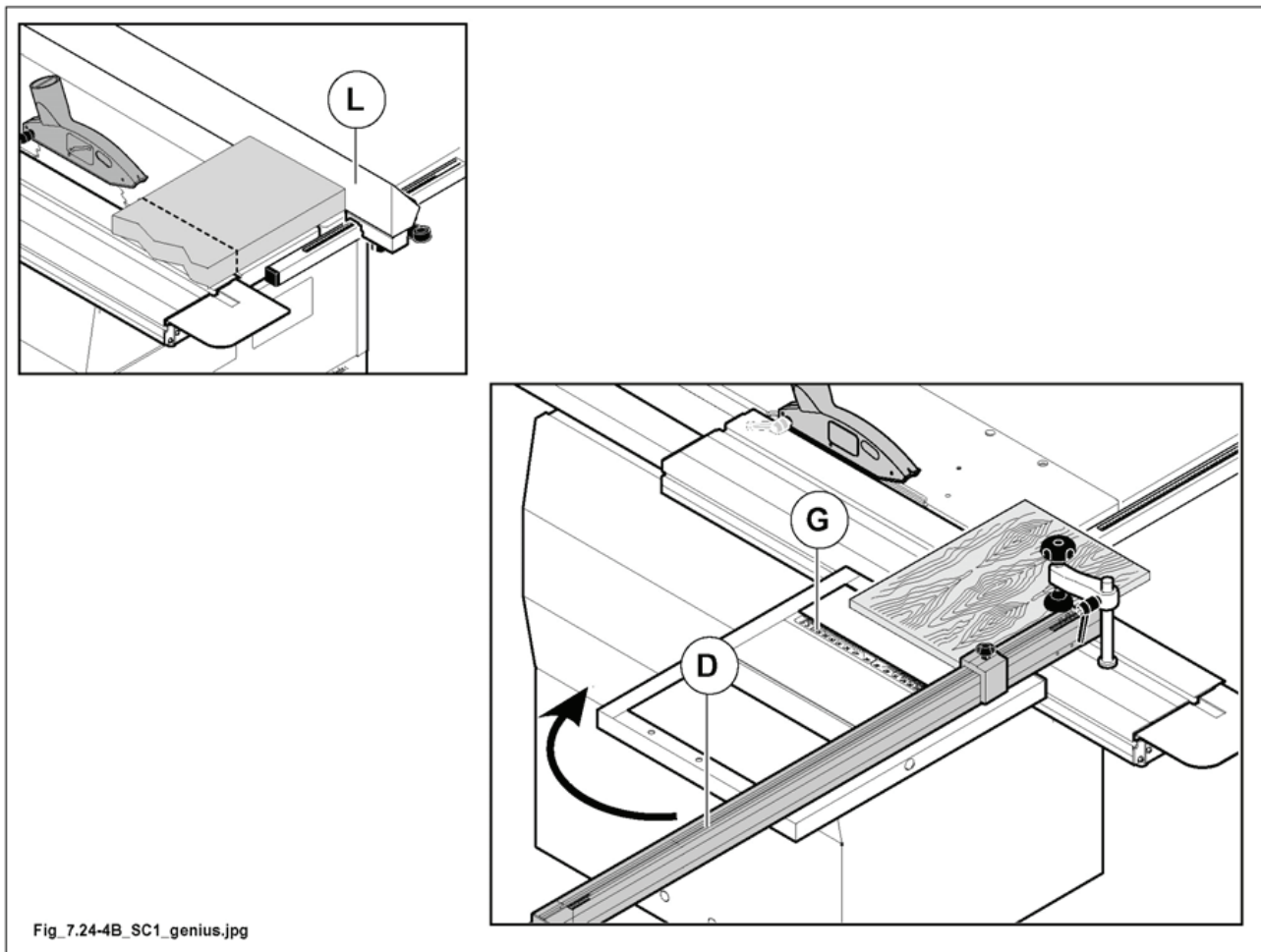


Рис. 7.24-4В



7.24.5 РЕЗКА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ С ПРОБИВОПОЛОЖНЫМИ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ БОКАМИ

(ev_7.24-5_0.0)

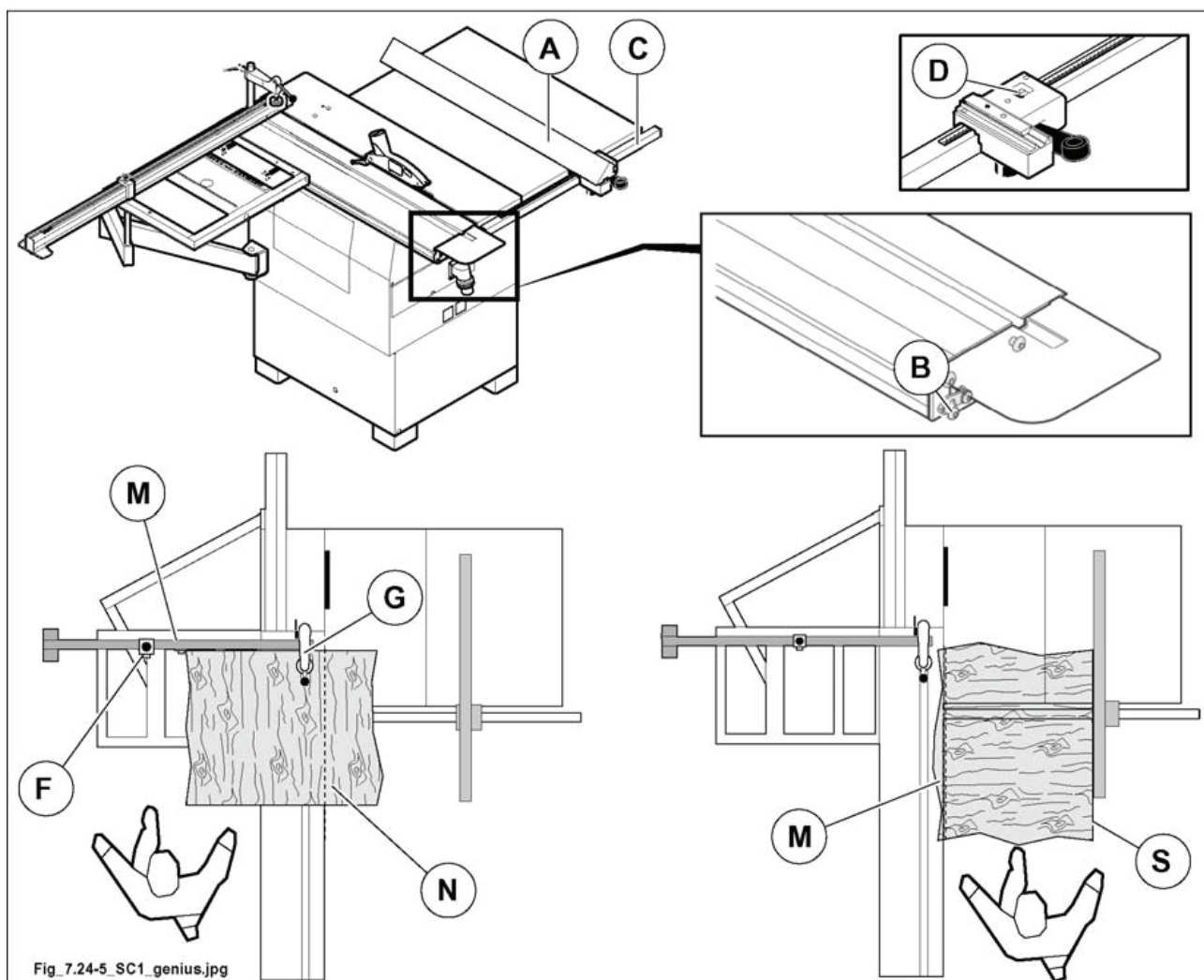
Для выполнения параллельных распилов надлежит использовать линейку А (рис. 7.24-5). Порядок настройки и использования линейки изложен в параграфе 7.14.2.

Установить каретку и закрепить ее фиксатором В (рис. 7.24-5).

При базировании заготовки по линейке А (рис. 7.24-5) оператор должен ориентироваться по шкале С (рис. 7.24-5).

Размер считается через вырез D (рис. 7.24-5).

- Обрезать край (S рис. 7.24-5), как указано выше (первый рез).
- Опереть обрабатываемую часть (S рис. 7.24-5) против линейки из алюминия для параллельного реза (установлена на нужном значении) и выполнить параллельный рез (M рис. 7.24-5).
- Повернуть панель на 90°, оперев обрабатываемую часть (M рис. 7.24-5) на линейку, как указано на рис. 7.24-5.
- Заблокировать панель при помощи прессовщика (G рис. 7.24-5) и выполнить третий рез (N рис. 7.24-5).
- Повернуть панель на 180°, установив боковину (N рис. 7.24-5) против упора (F рис. 7.24-5), уже установленного на нужной отметке.
- После блокировки панели при помощи прессовщика (G рис. 7.24-5) выполнить последний рез.



Fig_7.24-5_SC1_genius.jpg

Рис. 7.24-5

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

передний конец линии никогда не должен выступать из конца на стороне поверхности (F рис. 7.24-5A), а должен переходить к воображаемой линии (G рис. 7.24-5A), которая начинается с первым зубом резца и проходит на 45° вперед. Это необходимо для того, чтобы избежать зацепления восходящих зубьев за детали и оператора.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

Не располагать руки рядом с пилой! Всегда пользоваться толкателем.

Станок поставляется с толкателем (R рис. 7.24-5A) и ручкой (Q рис. 7.24-5A). Ручка (Q рис. 7.24-5A) может устанавливаться на толкатели разного размера при помощи прилагающихся винтов.

В зависимости от размеров детали выбрать наиболее подходящий тип толкателя.



Использовать для высоких и узких заготовок.



Использовать для низких и узких заготовок.

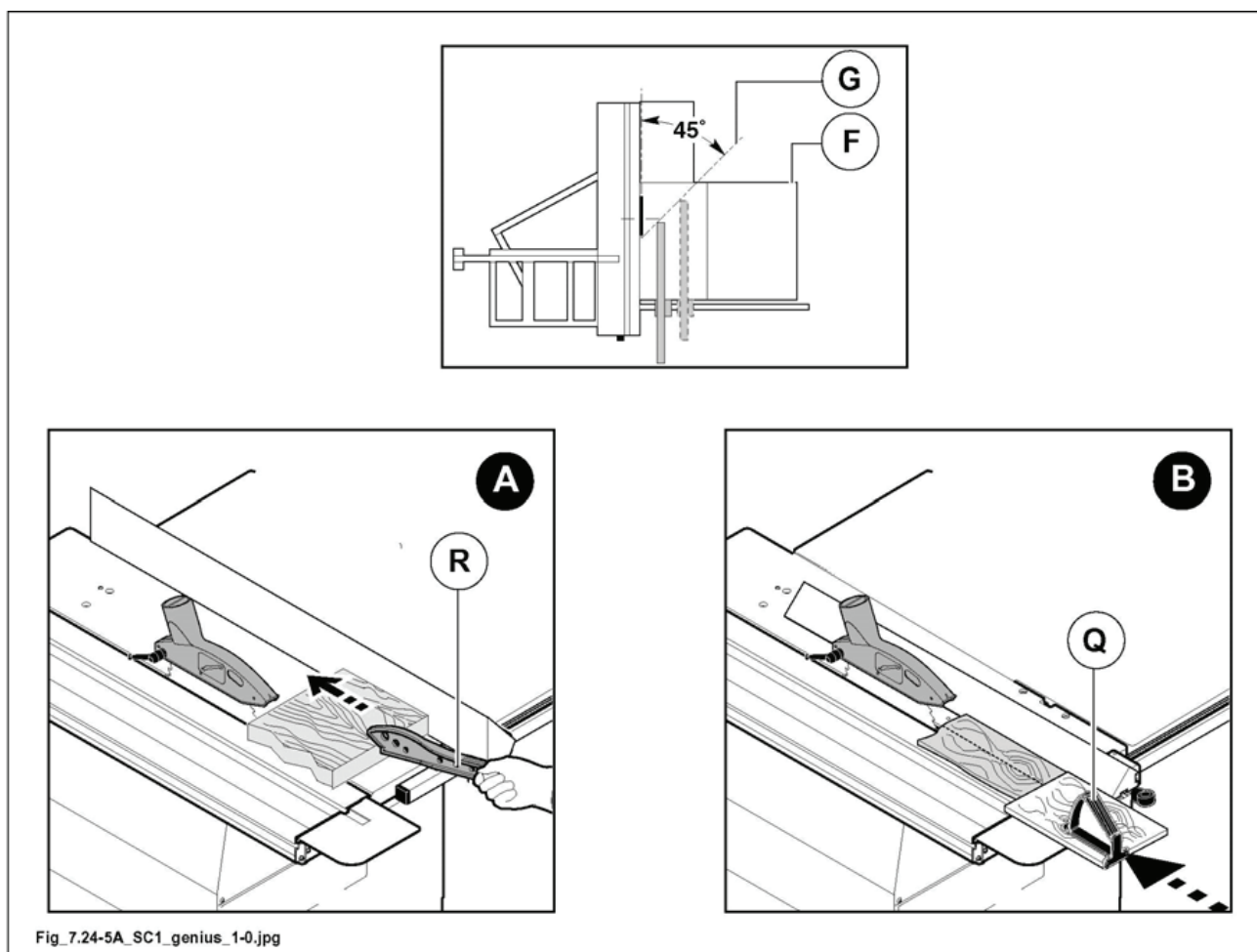


Рис. 7.24-5A

index



15.1 Толкатель древесины2



15.1 ТОЛКАТЕЛЬ ДРЕВЕСИНЫ

(ev_15-1_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

при обработке наклонного типа необходимо, чтобы руки оператора находились перед инструментом, в целях безопасности, необходимо использовать толкатель, продвигать элементы, толкая их к направляющей или удаляя их после обрезки.

Поручень (А рис. 15.1) оснащен для этой цели комплектом инструментов, чтобы присоединять его к толкателям (D рис. 15.1) разных размеров, при помощи завинчивания винтов (В и С рис. 15.1).

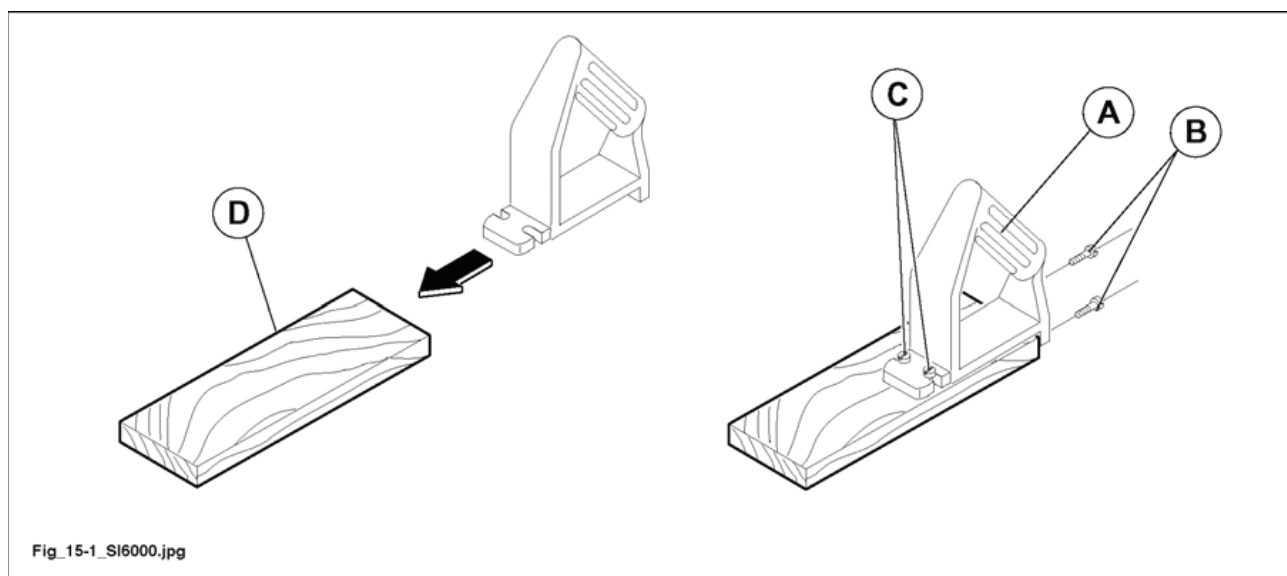















Рис. 15.1

index

	20.1	Очистка станка.....	3
	20.2	Программная техническая поддержка.....	6
	20.3	Периодическое смазывание	9
	20.7	Проверить механизмы безопасности	10
	20.7.1	Запчасти, имеющие воздействие на здоровье и безопасность оператора	11
	20.18	Замена ремней	14
	20.18.1.A	Вал пилы.....	14
	20.23	Регулировка натяжения ремней.....	16
	20.23.1.A	Вал пилы.....	16
	20.28	Восстановление легко изнашиваемых частей	17
	20.28.1	Замена щита	17
	20.37	Неисправность - причина - исправление.....	18
	20.60	Внеплановое обслуживание	21



20.1 ОЧИСТКА СТАНКА

(ev_20-1_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

все процедуры по очистке должны выполняться оператором станка или квалифицированным техническим персоналом.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

перед началом любой операции отключить электропитание и отсоединить кабель питания (вилка T рис. 20.1) из розетки (S рис. 20.1).

Вариант исполнения для США и Канады: Перед началом действий по уборке, техническому обслуживанию, наладке станка или замене его элементов надлежит перевести в нулевое положение выключатель общего питания Y (рис. 20.1), заблокировать его навесным замком и вывесить соответствующий предупреждающий плакат.



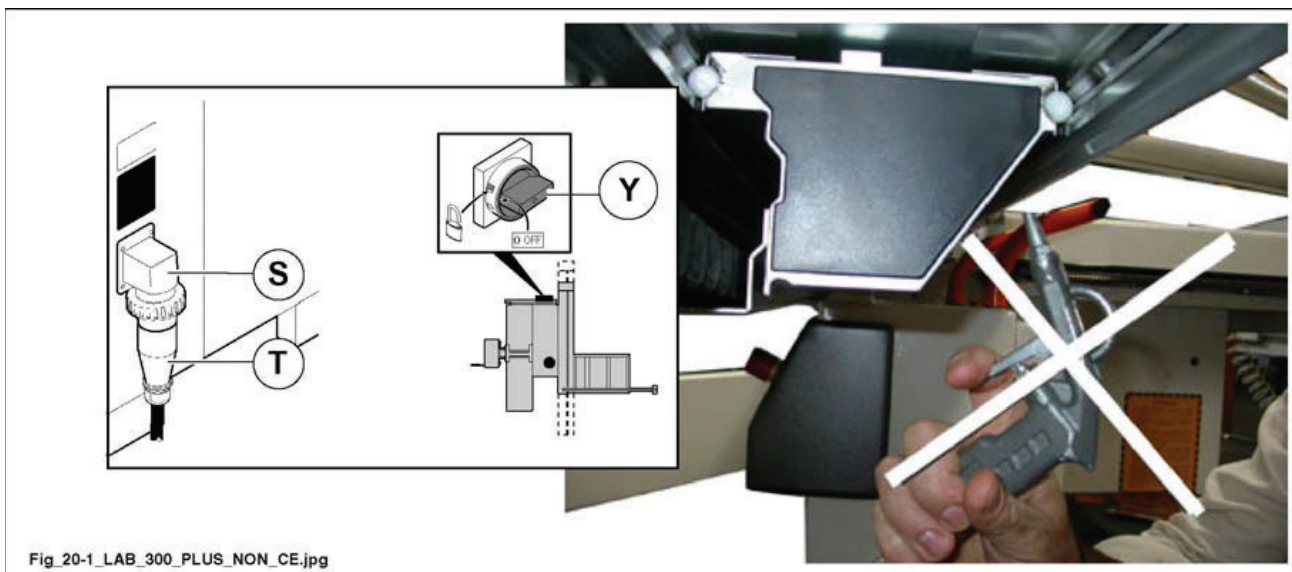
ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

при манипуляциях с инструментами используйте перчатки.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ; продуть сильной струей воздуха, чтобы удалить стружку, разного рода загрязнения с подвижных частей, которые мешают функционированию станка.



Fig_20-1_LAB_300_PLUS_NON_CE.jpg

Рис. 20.1

Общая очистка станка постоянно поддерживает оптимальные эксплуатационные условия и является важным фактором безопасности.



ЗАМЕЧАНИЕ:

частота проведения очистки определяется условиями окружающей среды, в которых установлен станок, а также типом обрабатываемого материала.



Рис. 20.1А

Правила для осуществления корректной очистки станка

При использовании мощного пылесоса (рис. 20.1А) очистить:

- плоскости и все выемки, куда могли попасть остатки пыли и стружки.
- Всасывающие чехлы (Т рис. 20.1В), убедиться в отсутствии засоров.
- При вагоне в положении 1 (на входе) рис. 20.1В, затем в положении 2 (на выходе), очистить нижние направляющие, особенно в местах, отмеченных стрелками (Н рис. 20.1В), на глубине 15 см.
- Направляющие (А рис 20.1В) кантовущей рамы.
- Перекладина (L рис. 20.1В) направляющей ширины.
- Скользящие направляющие (S рис. 20.1В) вагона и (В рис. 20.1В) рельса.
- Линейные направляющие V, F (рис. 20.1В).
- Паз скольжения (С рис. 20.1В), упор из черепицы и пресовщик, при использовании тряпки, пропитанной безопасным подходящим растворителем.

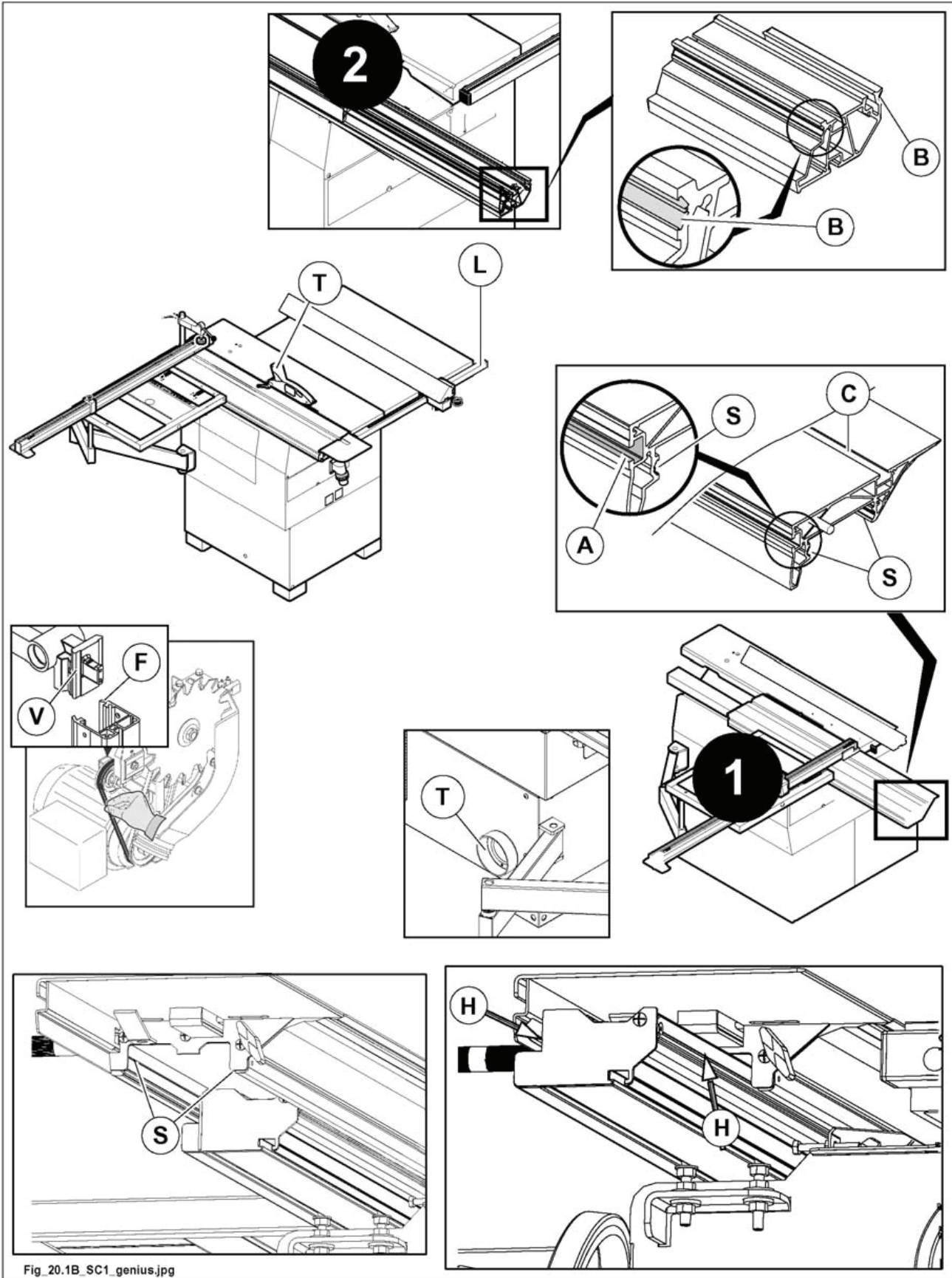
Затем, при помощи ветоши или щетки, смоченной подходящим безопасным растворителем, **Очистить все указанные подвижные механизмы, особенно, которые подвержены попаданию смолы и пыли.**



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

не смазывать маслом:

- направляющие скольжения вагона (S рис. 20.1В) и рельса (В рис. 20.1В).



Fig_20.1B_SC1_genius.jpg

Рис. 20.1B



20.2 ПРОГРАММНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА

(ev_20-2_0.0)

Регулярная основная техническая поддержка для достижения лучших условий эксплуатации и безопасного функционирования.

ОПИСАНИЕ	ВИД ПРОВЕРКИ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ	ДЕЙСТВИЯ
Общая уборка станка	Осмотр	Ежедневно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1).
Направляющие S (рис. 20.1В) перемещения каретки	Осмотр	Еженедельно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1). - Протереть ветошью или кистью, смоченной в подходящем и безопасном моющем средстве. - Не смазывать!
Направляющие А (рис. 20.1В) опорной рамы для поперечного раскроя	Осмотр	Ежедневно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1). - Протереть ветошью или кистью, смоченной в подходящем и безопасном моющем средстве.
Направляющие В (рис. 20.1В) рельса	Осмотр	Еженедельно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1). - Протереть ветошью или кистью, смоченной в подходящем и безопасном моющем средстве. - Не смазывать!
Чистка стружкоприемников Т (рис. 20.1В)	Осмотр	Еженедельно	- Отсоединить гибкие воздуховоды от стружкоприемников. Проверить стружкоприемники на предмет засора. Удалить отходы пылесосом.
Рейка L (рис. 20.1В) линейки по ширине.	Осмотр	Ежедневно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1). - Протереть ветошью или кистью, смоченной в подходящем и безопасном моющем средстве.
Направляющие перемещения (V, F рис. 20.1В)	Осмотр	Ежедневно	- Удалить пыль и стружку пылесосом (параграф 20.1). - Протереть ветошью или кистью, смоченной в подходящем и безопасном моющем средстве. - Не смазывать!
Ремень привода пилы	Проверка натяжения и износа	Еженедельно	- Подтянуть, при необходимости заменить (параграфы 20.23 – 20.18).
Аварийные и защитные устройства (глава 2)	Осмотр и проверка работы	Раз в две недели	- Выполнить тесты остановки (параграф 20.7).

ОПИСАНИЕ	ПРОВЕРКА / ПЕРИОДИЧНОСТЬ	ДЕЙСТВИЕ
Цепь безопасности	20 лет	Обратиться к производителю



20.3 ПЕРИОДИЧЕСКОЕ СМАЗЫВАНИЕ

(ev_20-3_0.0)

Правильная регулярная смазка увеличивает срок службы станка и обеспечивает высокий уровень его эксплуатационных характеристик.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

не смазывать маслом:

- направляющие скольжения вагона (S рис. 20.1B) и рельса (B рис. 20.1B).

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

- все подшипники защищены и смазаны, таким образом, не требуют технического обслуживания;

- для замены, заказать такие подшипники прямо у нас в офисе запчастей;

- подшипники других марок, с соответствующими сокращениями, НЕ подходят к использованию.

**ЗАМЕЧАНИЕ:**

следует защищать все шкивы и ремни от попадания смазочных материалов на них.



20.7 ПРОВЕРИТЬ МЕХАНИЗМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

(ev_20-7_0.0)

Безопасность станка напрямую зависит от состояния используемых механизмов безопасности, описанных в Главе 2.

ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ПО НОРМАМ США и КАНАДЫ

Каждые две недели проверяйте команды устройств аварийной остановки на функционирование. При нормальных условиях функционирования станка, один раз нажать кнопки аварийной остановки станка. Проверить остановку мотора.

Каждые две недели проверять работу микропереключателя на парадней дверце: при открытой дверце пила не должна запускаться.



ЗАМЕЧАНИЕ:

- ослабление ремней передачи увеличивает время торможения. Необходимо проверить натяжение и надлежащее состояние ремней (см. пар. 20.23) - оно не должно превышать 10 с.

В начале каждой рабочей смены проверить ограждения станка (как с рабочей, так и с задней стороны). Убедиться, что они обеспечивают достаточную защиту персонала.

Регулярно проверять функционирование защиты и хорошее состояние ярлыков, особенно которые на желтом фоне.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

об аномалиях, которые были выявлены во время контроля, необходимо своевременно сообщать ответственному лицу, который должен вызвать службу поддержки станка и сообщить в Службу Технической Поддержки продавца SCM.

Каждые 20 лет необходимо выполнить полную ревизию цепи безопасности, обратившись к производителю станка.



20.7.1 ЗАПЧАСТИ, ИМЕЮЩИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА

(mmax_20-7-1_0.0)

В предыдущем параграфе "Проверка устройств безопасности" указаны операции, которые пользователь обязан выполнить и соответствующая частота их выполнения.

Эти операции позволяют предварительно выявить возможные неисправности в системах безопасности машины.



ЗАМЕЧАНИЕ:

Если будет обнаружена неисправность, пользователю предоставлена только одна возможность: связаться с Автоизованным Сервисным центром фирмы SCM.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Запрещается пытаться проводить любое вмешательство на на устройствах, если иначе не указано в настоящем руководстве.

Сервисный центр фирмы SCM определит, какой компонент системы безопасности следует заменить и выполнит замену (или даст указания, как это сделать).



ЗАМЕЧАНИЕ:

Пользователь (или его техник-специалист) уполномочен выполнять только операции, описанные в настоящем Руководстве инструкций.



ЗАМЕЧАНИЕ:

для любой операции по обслуживанию следует ВСЕГДА ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, поставляемые SCM (производителем). За ущерб, причиненный использованием не оригинальных запасных частей, производитель не несет никакой ответственности.



ЗАМЕЧАНИЕ:

Вся электрическая/электронная схема машины подчинена безопасности машины. Поэтому пользователь не имеет права выполнять никаких операций техобслуживания / замены электрических или электронных компонентов, кроме тех, которые указаны в настоящем руководстве.




ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Кроме того пользователь обязан соблюдать график замены различных устройств безопасности, однако всегда обращаясь в Сервис техобслуживания SCM для определения правильной запчасти и ее монтажа (если иначе не указано в настоящем руководстве).

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ**ЗАМЕЧАНИЕ:**

в каталоге запасных частей литерой "С" отмечены коды запасных частей, от которых зависит безопасность и здоровье операторов.

Эти запасные части могут быть установлены опытным персоналом  пользователя.

**ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:**

по поводу всех остальных запасных частей обращаться в СЕРВИСНУЮ СЛУЖБУ дистрибьютора или непосредственно в сервисную службу продавца.



20.18 ЗАМЕНА РЕМНЕЙ

(ev_20-18_0-0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

проверить степень натяжения после первых 10 часов работы станка.

Не натягивать ремней слишком сильно, чтобы не перегружать подшипники.

Чрезмерное натяжение вызывает растяжение ремней, перегрев и быстрый износ.

Не реже раза в неделю проверять время останова лезвия пилы; если время останова превышает 10 секунд, подтянуть или заменить ремень (если он поврежден), как указано в следующих параграфах.

По окончании регулировки, вновь проверить время останова.



20.18.1.АВАЛ ПИЛЫ

(he_20-18.1.a_0-0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

Перед началом любой технической процедуры обесточить станок, вынув вилку T из розетки S.

Вариант исполнения для США и Канады: Перед началом действий по уборке, техническому обслуживанию, наладке станка или замене его элементов надлежит перевести в нулевое положение выключатель общего питания Y (рис. 20.18-1А), заблокировать его навесным замком и вывесить соответствующий предупреждающий плакат.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

ДОЖДИТЕСЬ ОСТАНОВКИ ЛЕЗВИЙ.

Снять панель двигателя (А рис. 20.18-1А), чтобы получить доступ к ремню и послушать, как указано ниже:

- Опустить пильный узел в крайнее нижнее положение.
- Надавить вниз на натяжитель В (рис. 20.18-1-А) и снять ремень.
- Надеть новый ремень.
- Закрывать дверцу А (рис. 20.18-1-А).



ЗАМЕЧАНИЕ:

в случае негодности или чрезмерного удлинения одного ремня необходимо заменить все ремни.

Правильное натяжение ремня обеспечивается за счет натяжителя В (рис. 20.18-1-А).

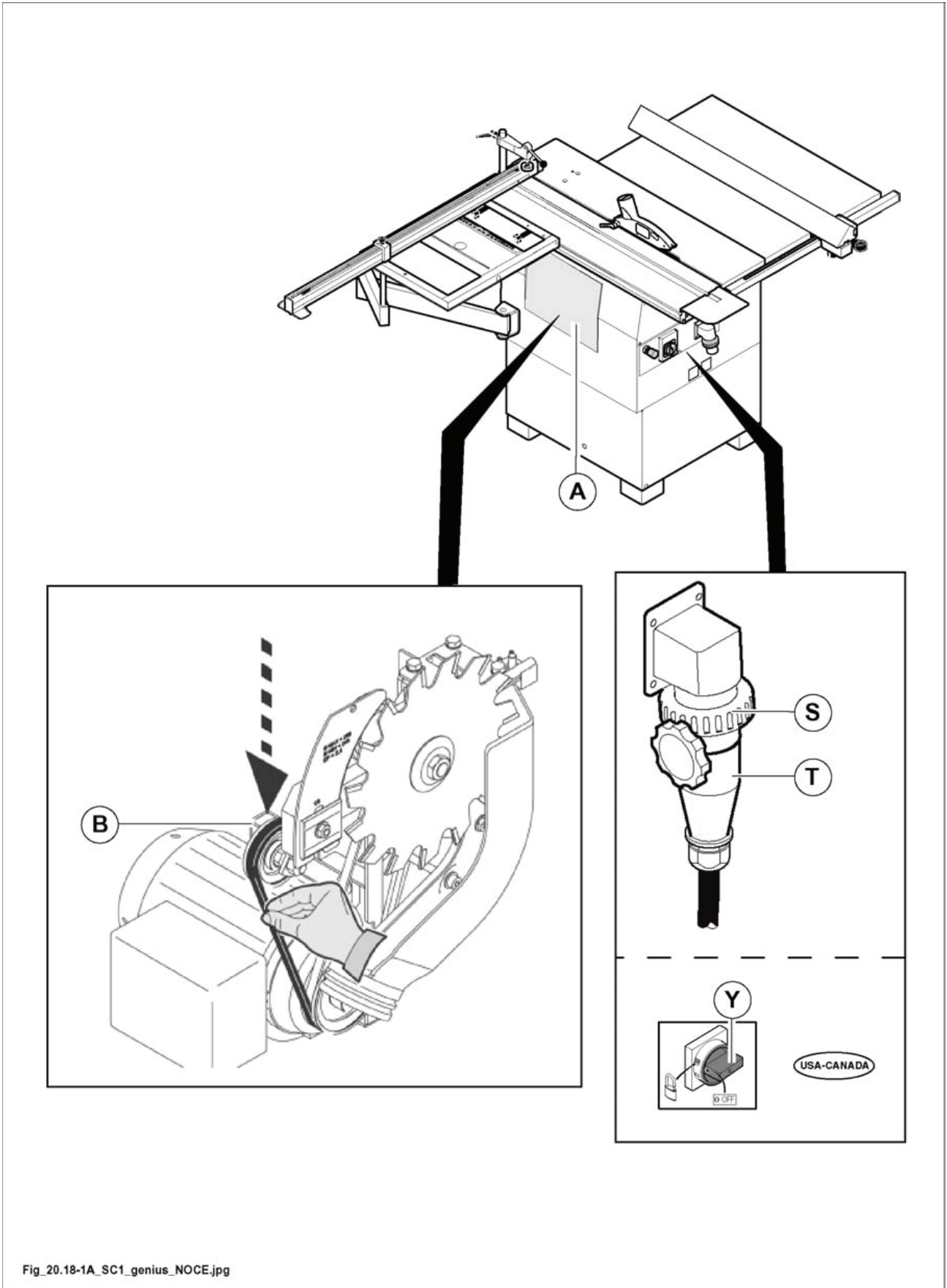
Механизм не требует регулировки.



ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

- никогда не использовать одновременно ремни разных марок;

- никогда не использовать одновременно новый и старый ремни, поскольку при этом новый ремень принимает на себя всю нагрузку и быстро приходит в негодность.



Fig_20.18-1A_SC1_genius_NOCE.jpg

Рис. 20.18-1-A



20.23 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ

(ev_20.23_0.0)



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

проверить степень натяжения после первых 10 часов работы станка.

Не натягивать ремней слишком сильно, чтобы не перегружать подшипники.

Чрезмерное натяжение вызывает растяжение ремней, перегрев и быстрый износ.

Не реже раза в неделю проверять время останова лезвия пилы; если время останова превышает 10 секунд, подтянуть или заменить ремень (если он поврежден), как указано в следующих параграфах.

По окончании регулировки, вновь проверить время останова.



20.23.1.АВАЛ ПИЛЫ

(ne_20.23.1a)



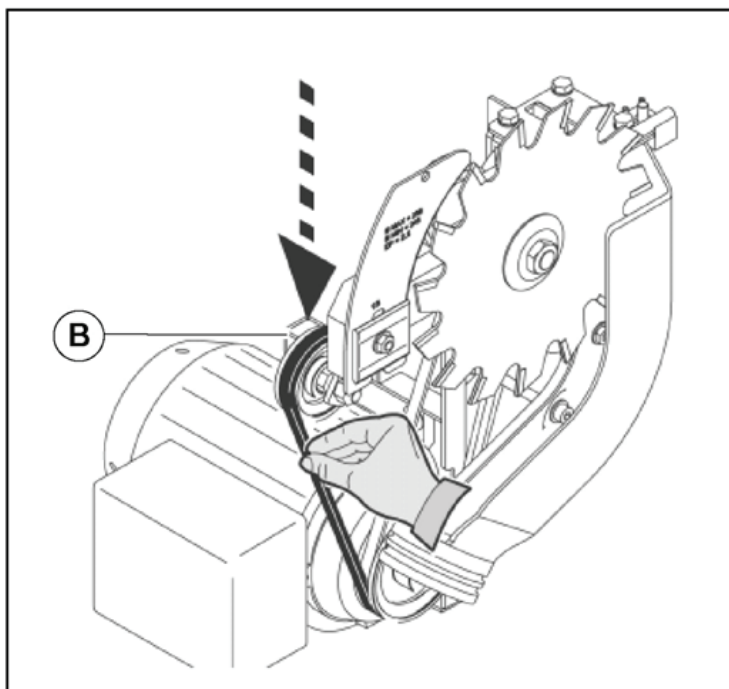
ЗАМЕЧАНИЕ:

Правильное натяжение ремня обеспечивается за счет натяжителя В (рис. 20.23-1-А). Механизм не требует регулировки.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

ДОЖДИТЕСЬ ОСТАНОВКИ ЛЕЗВИЙ.



Fig_20.23-1A_C26-C30_GENIUS.jpg

Рис. 20.23-1-А



20.28 ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЛЕГКО ИЗНАШИВАЕМЫХ ЧАСТЕЙ

(ev_20-28_0.0)



20.28.1 ЗАМЕНА ЩИТА

(ev_20-28-1_0.0)

Линейка для резки под прямым углом

Для замены деревянной части (M рис. 20.28-1), требуется обратиться:

- к Вашему Агенту SCM;
- в офис запасных частей SCM,

или восстановить часть, используя дерево бука, с размерами, как указано на рис. 20.28-1.

Для замены изношенной защиты от стружки использовать винты (X рис. 20.28.1).
Установить новую защиту от стружки и затянуть винты (X).



ЗАМЕЧАНИЕ:
регулировку см. в пар. 7.1.3.

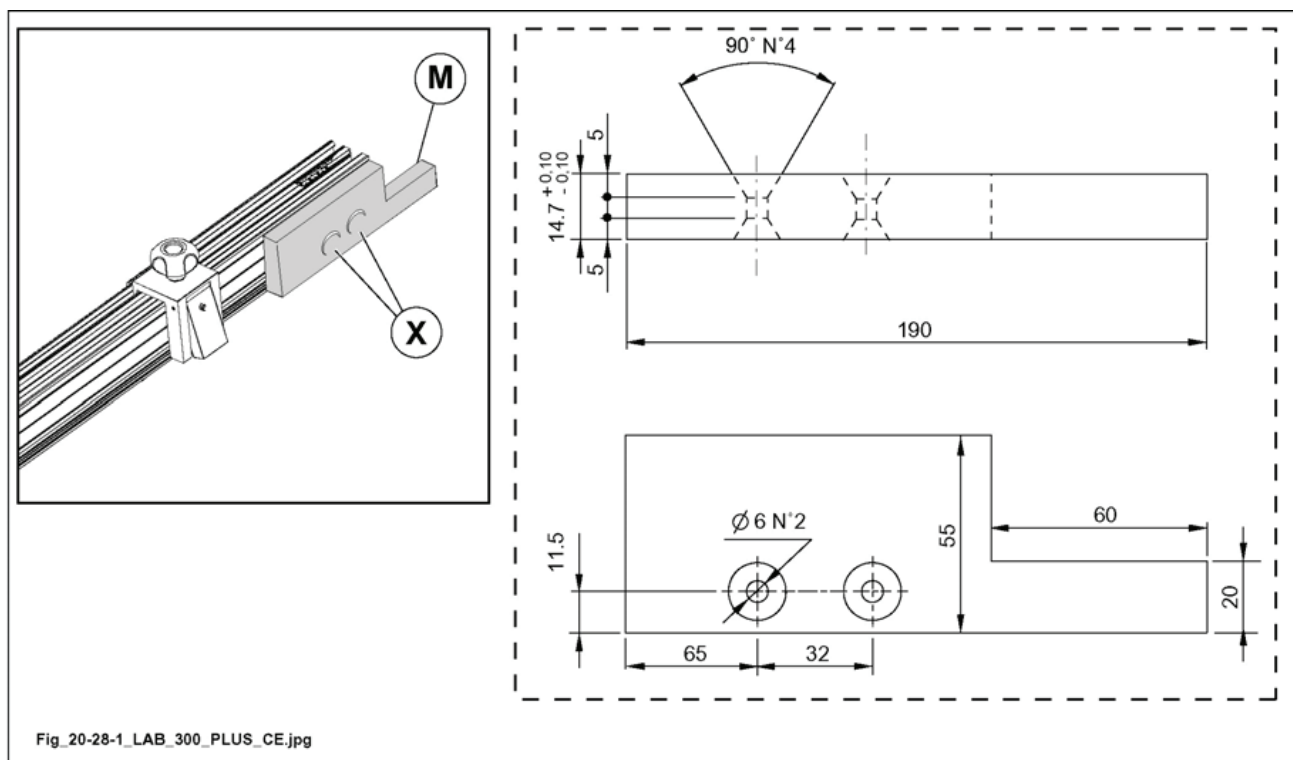


Рис. 20.28-1



20.37 НЕИСПРАВНОСТЬ - ПРИЧИНА - ИСПРАВЛЕНИЕ

(ev_20-37_0.0)

В данном разделе приводятся некоторые решения проблем, которые могут возникнуть во время эксплуатации станка. Рекомендуется принимать меры только после детального ознакомления со всей информацией по проблеме. Часть информации изложена на последующих страницах, часть приводится в руководстве по эксплуатации. При возникновении проблемы, которая не описана на данных страницах, свяжитесь с отделом по работе с клиентами SCM.

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
Станок не включается.		
	Отсутствие напряжения на одной или нескольких фазах электросети.	Проверить наличие всех трех фаз в электросети цеха.
	Открыта коробка предохранителей. Перегоревшие предохранители.	Закрывать коробку предохранителей (внутри электрощита). Если станок по-прежнему не включается 1- открыть коробку предохранителей. 2- проверить предохранители и при необходимости заменить перегоревшие.
	Сработал защитный концевой выключатель.	Убедитесь, что закрыта дверца S (рис. 20.37A).
	Нажата аварийная кнопка E (рис. 20.37A).	Высвободить аварийную кнопку, повернув ее.
	Сработал защитный автомат A (рис. 20.37A) по одной из следующих причин: - чрезмерное потребление тока из-за ненадлежащего использования станка (слишком тяжелая обработка для имеющейся мощности двигателя). - недостаточное сечение провода для имеющейся мощности двигателя (см. указания по электрическому подключению в главе 4). - падение напряжения из-за слишком большой длины кабеля питания. - короткое замыкание в цепи.	Устранить причину, дождаться охлаждения защитного автомата и повторно запустить станок.
Станок останавливается в процессе работы.		
	Отсутствие напряжения на одной или нескольких фазах электросети.	Проверить наличие всех трех фаз в электросети цеха.
	Открыта коробка предохранителей. Перегоревшие предохранители.	Закрывать коробку предохранителей (внутри электрощита). Если станок по-прежнему не включается 1- открыть коробку предохранителей. 2- проверить предохранители и при необходимости заменить перегоревшие.

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
	Слишком высокая нагрузка на двигатель из-за неверного режима резания.	Дождаться охлаждения защитного автомата. Вернуть выключатель в исходное положение.
	Приводной ремень ослаблен или изношен.	Отрегулировать натяжение или заменить ремни, как описано в параграфах 20.18 и 20.23.
Вал двигателя вращается, однако пила останавливается при контакте с заготовкой.		
	Приводной ремень ослаблен или изношен.	Отрегулировать натяжение или заменить ремни, как описано в параграфах 20.18 и 20.23.
При пилении плита движется с трудом (зажимается между направляющей линейкой и пилой), либо ее противоположные стороны не получаются параллельными.		
	Нарушена настройка направляющей линейки для выполнения параллельных распилов (она должна быть параллельна пильному диску с небольшим расхождением 0,10 мм с задней стороны).	Обратиться в наш сервисный центр (см. телефоны в главе 1).
линейка не устанавливается в правильное положение под углом 90°.		
	Нарушена настройка упоров C линейки.	Отрегулировать упоры винтом G , добившись угла 90° (рис. 20.37A).

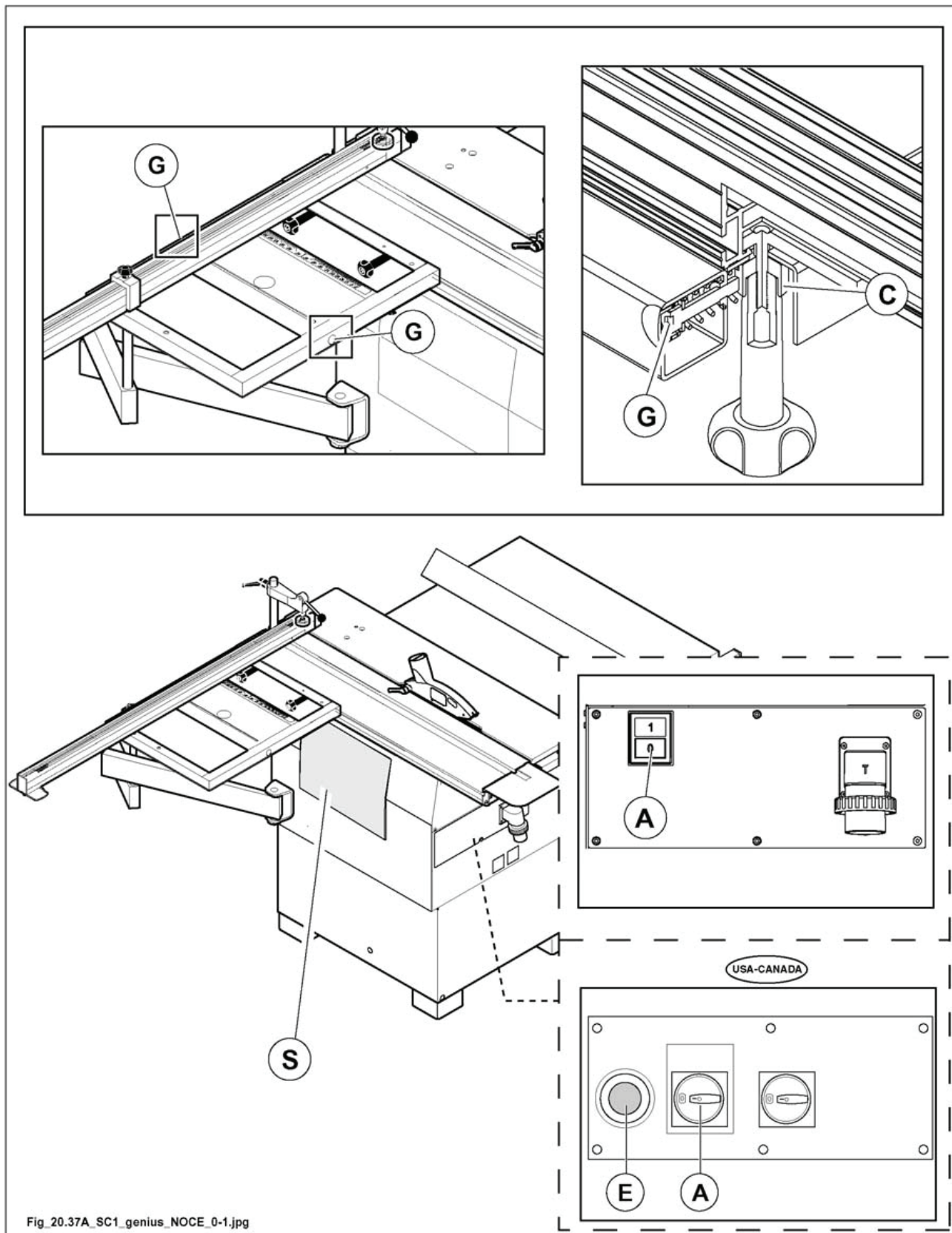


Рис. 20.37А



20.60 ВНЕПЛАНОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

(mmax_20-60-0.0)

Все работы, явно не перечисленные в настоящем руководстве, например:

- работы в связи с неисправностями электрооборудования и двигателей
- работы в связи с неисправностями механических компонентов

считаются внеплановым обслуживанием.

Такие операции требуют специальных знаний и должны обязательно производиться квалифицированным авторизованным персоналом производителя станка.



ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ:

никогда не пытаться выполнить ремонт или замену, не обладая соответствующими знаниями; это может привести к серьезной опасности для персонала и оборудования.

