



JEB-45X
JEB-45XTS

КРОМКООБЛИЦОВЫЕ СТАНКИ

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 333704
333705



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland



Содержание

1. Общая информация	3
2. Техника безопасности	5
3. Описание станка	6
3.1 Технические характеристики (стандартное и дополнительное оборудование)	6
3.2 Основные узлы станка	8
4. Установка	9
4.1 Установка частей, демонтированных в результате транспортировки	9
4.2 Подвод сжатого воздуха	9
4.3 Электрическое подключение	10
4.4 Панель управления	10
4.5 Подключение вытяжной установки	11
4.6 Настройка устройства подачи панелей	11
5. Эксплуатация станка	12
5.1 Подача ленты	12
5.2 Узел клеевой ванны	13
5.2.1 Регулировка количества наносимого клея (Рис. 5.1.3)	13
5.3 Настройка гильотинных ножниц (Рис. 5.3.1)	14
5.4 Прижимные ролики	15
5.5 Торцевание	15
5.5.1 Торцовочный узел – настройка длины выступающего конца ленты	15
5.6 Фрезерный узел	16
5.6.1 Регулировка высоты свеса	16
5.6.2 Фрезерование радиуса (установка глубины резания)	17
5.7 Узел циклевки радиусов	17
5.8 Регулировка полировального узла	17
5.9 Плоская цикля (опция)	19
5.10 Порядок работы	20
6. Техническое обслуживание	21
6.1 Замена клея	21
6.2 Замена режущего инструмента	21
6.2.1 Замена пильных дисков торцовочного узла	21
6.2.2 Замена инструмента фрезерного узла	22
6.2.3 Замена инструмента узла циклевки	23
6.3 Очистка и смазка	24
6.4 Замена плавких предохранителей	24
6.5 Устранение неисправностей	25
7. Пневматическая схема	26

1. Общая информация

При возникновении любой проблемы, связанной с работой станка, обратитесь непосредственно к продавцу или в отдел сервисного обслуживания, предоставив следующую информацию:

- Номер модели станка
- Серийный номер
- Дата приобретения
- Приблизительное количество рабочих часов станка

Настройку и техническое обслуживание станка следует производить только согласно предписаниям данной инструкции.

Описание станка

Станок предназначен для облицовки прямолинейных панелей в режиме автоматической подачи, с нанесением клея непосредственно на кромку панели, толщина ленты 0,4 – 3мм.

Станок оснащен автоматическим передним и задним торцовочным узлом для подрезки кромок заподлицо и системой полировки с обеих сторон заготовки.

Станок предназначен исключительно для выполнения кромкооблицовочных работ в пределах размеров, указанных в технических характеристиках.

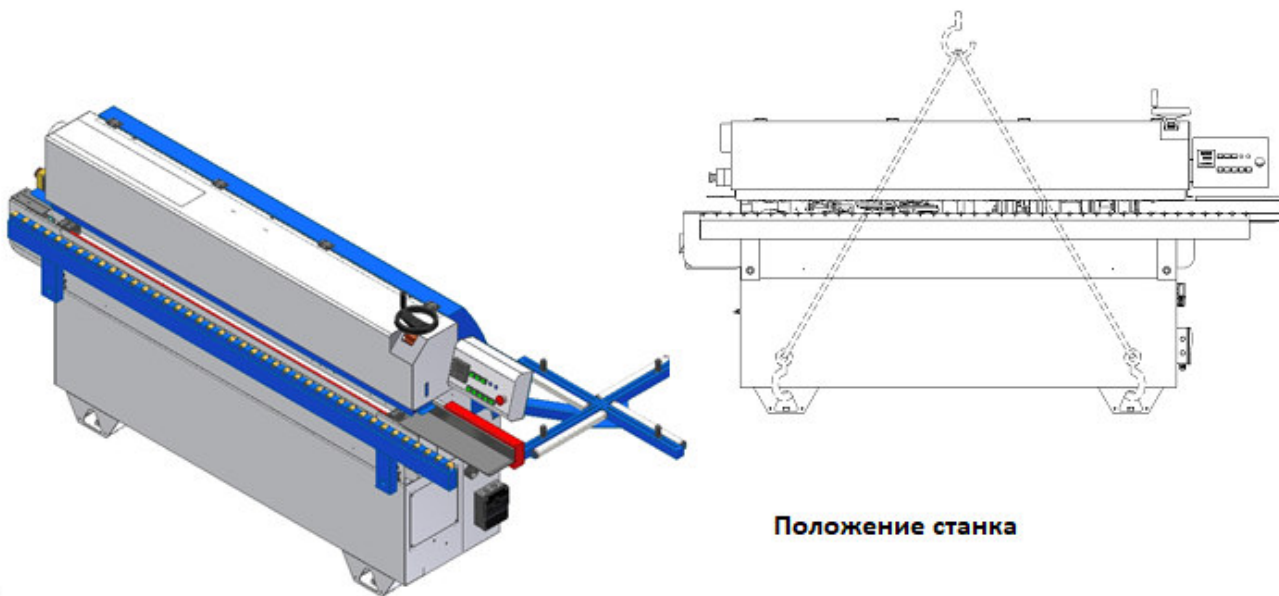
Во время работы станка желательно использовать хороший сжатый воздух и систему сбора пыли. Подрезка свесов является единственной операцией, которая сопровождается выбросом пыли. Подключите станок к эффективной вытяжной установке, производительность всасывания которой будет 1100 м3/ч при скорости потока воздуха не менее 20 м/с.

Подъем и перемещение

Конструкция корпуса станка позволяет использовать вилочный погрузчик или транспортировочную платформу для перемещения, которые являются наиболее предпочтительным оборудованием.

Во избежание несчастного случая в процессе перемещения станка, убедитесь, что он надежно закреплен на вилах погрузчика с помощью строп или других подходящих приспособлений.

Для подъема станка можно использовать соответствующие его весу стропы, ремни или канаты, и зацепить с помощью крюков, как показано на рисунке.



Станок поставляется с тепловой усадочной нейлоновой защитой для транспортировки, некоторые детали станка отсоединены.

Установите станок в подходящем месте с учетом его габаритных размеров, а также пространства, необходимого для работы оператора, укладки, погрузки и выгрузки заготовок. Основание станка необходимо установить на твердую ровную поверхность.

Для проверки выравнивания рабочего стола в обоих направлениях используйте водяной уровень (или другой соответствующего качества). В продольном направлении допустимая погрешность выравнивания составляет $\pm 0,25$ мм. Станок можно прикрутить к полу с помощью 4 винтов через отверстия, расположенные в его основании.

Положение оператора

Оператор должен занимать положение, при котором он максимально быстро сможет дотянуться до всех органов управления и аварийных выключателей станка.

Рабочая зона – это свободное пространство вокруг станка, необходимое для его очистки, технического обслуживания и нормальной эксплуатации.

Уровень шума

Согласно нормам ISO3744/94-ISO 7960/95. Приложение:

При работе с уловителями пыли

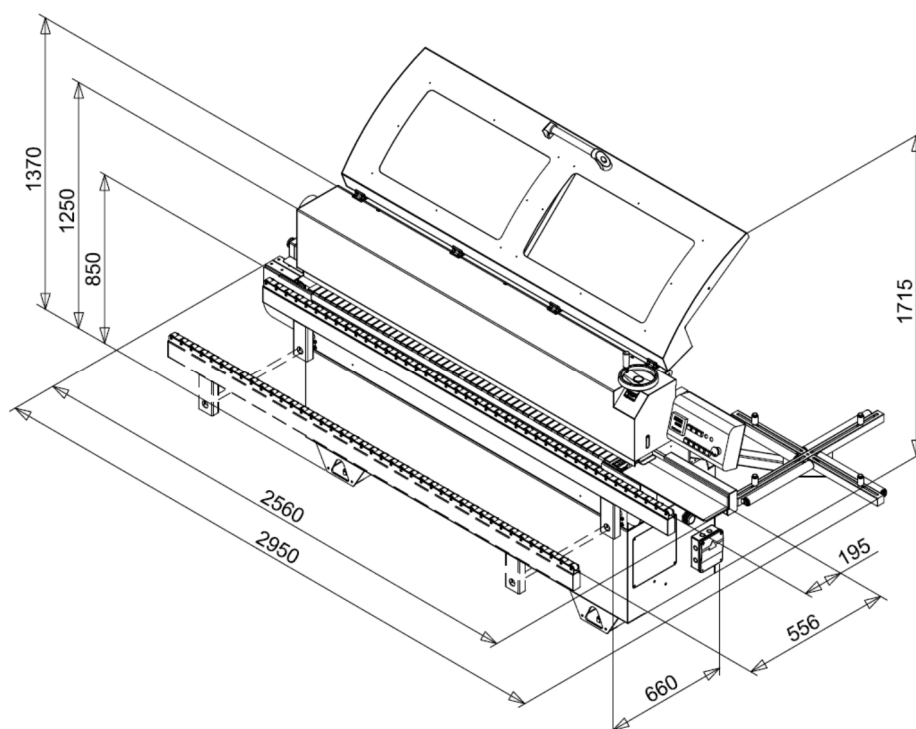
AVG 73,6 (dB (A)), OpE 73,1 (dB (A)) OpU 73,7 (dB(A))

Расшифровка аббревиатур:

AVG: средний уровень звукового давления

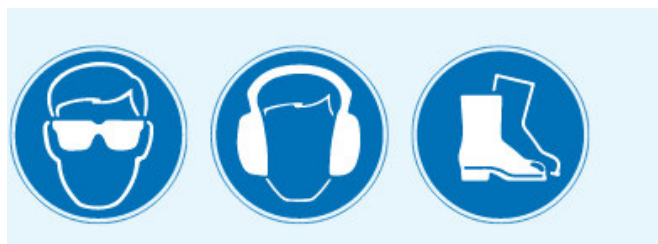
OpE: уровень звукового давления на участке входа оператора

OpU: уровень звукового давления на участке выхода оператора



2. Техника безопасности

- Перед работой на станке внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации, обращая внимание на все рекомендуемые меры предосторожности.
- Конструкция станка гарантирует максимальную безопасность и эффективную работу.
- Вы несете ответственность за свою безопасность. Важно помнить, что работа со станочным оборудованием подразумевает серьезные риски.
- Сконцентрируйтесь на выполняемой работе, не работайте на станке, если вы устали.
- Запрещается эксплуатировать станок в опасной среде: работать в сырых и влажных помещениях, подвергать воздействию дождя.
- Запрещается оставлять работающий станок без присмотра.
- Запрещается открывать защитную крышку во время работы станка.
- Необходимо соблюдать правила по возрастному ограничению для операторов станка, установленные законодательством. Также оператор должен иметь соответствующую квалификацию для работы на данном станке.
- Причиной многих несчастных случаев является неподходящая одежда и украшения (браслеты, наручные часы, бусы и т.д.). Убедитесь, что одежда застегнута на все пуговицы. Не работайте в галстуке, приберите длинные волосы.
- Всегда работайте в специальной обуви и защитных очках.
- Необходимо поддерживать чистоту станка и рабочей зоны вокруг него, а также обеспечить достаточное освещение и вентиляцию рабочей зоны.
- Станок следует использовать только для выполнения работ, для которых он предназначен.
- Использование защитных устройств является обязательным требованием. Запрещается снимать защитные устройства, вносить изменения в их конструкцию, а также использовать поврежденные приспособления. При внесении в конструкцию защитных устройств каких-либо изменений производитель не несет ответственности за последствия, произошедшие по причине данных изменений.
- В некоторых случаях, при работе в условиях повышенной опасности защитных устройств, которыми оснащен станок, может быть недостаточно. Вы можете самостоятельно изготовить и установить дополнительные необходимые защитные приспособления.
- Все работы, связанные с электрооборудованием, должны проводиться квалифицированным электриком.
- Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться при отключенном и заблокированном станке (главный переключатель должен находиться в положении «О»), трубка подвода сжатого воздуха должна быть отсоединена от крепежного фитинга. После завершения технического обслуживания включение станка должен производить уполномоченный квалифицированный специалист.
- Убедитесь, что инструмент отбалансирован и хорошо заточен.
- Используйте режущий инструмент в исправном состоянии. В любом случае избегайте использование молотка.
- Винты, гайки и болты необходимо затянуть равномерно, не перетягивая и не ослабляя соединения. Используйте только прилагаемые инструменты, так как они не предполагают изменения прилагаемого усилия при затяжке. Запрещается использовать молоток для снятия или фиксации инструмента.



3. Описание станка

3.1 Технические характеристики (стандартное и дополнительное оборудование)

Высота рабочего стола	850 мм
Ширина выдвижной опоры	560 мм
Толщина панели (мин/макс)	8-45 мм
Толщина ленты (мин/макс)	0,4-3 мм
Мин. ширина панели	100 мм
Мин. длина панели	210 мм
Скорость автоматического ленточного транспортёра	9 м/мин
Частота вращения торцовочного диска	12000 об/мин
Частота вращения фрезы	12000 об/мин
Фреза	Ø75 мм Z4 R=2 мм
Диаметр вытяжного штуцера	Ø127 мм
Мощность элементов клеевой ванны	1315 Вт
Общая установленная мощность	5,5 кВт
Двигатель подачи	0,75 кВт
Узел нанесения клея	0,18 кВт
Нагревательные элементы	5 шт. по 1,315 кВт
Подающий упор с подогревом	0,4 кВт
Двигатель торцовочного узла	0,22 кВт
Двигатели фрезерного узла	2 шт. по 0,37 кВт
Полировочный узел	0,12x2 – 1200 мм – 3000 об/мин
Напряжение	380-440/50-60/3, 220-240/50-60/3
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	2950x1120x1390
Размеры упаковки	2260x720x1670

Стандартное и дополнительное оборудование

- Применение ленты толщиной 0,4-3 мм в катушке
- Устройство автоматической подачи панелей
- Цифровой индикатор толщины панели
- Подающий упор, регулируемый на толщину кромки
- Узел подачи ленты
- Клеевая ванна с тефлоновым покрытием, содержащая пять нагревательных элементов с механизированным нанесением клея
- 2 прижимных ролика: 1-й плавающий, большого диаметра, 2-й хромированный
- Автоматический торцовочный узел с передней/задней дисковой пилой и копирующими подкладками
- Фрезерный узел с копирующими дисками для снятия свесов (сверху и снизу), с комплектом фрез Z4, частота вращения 10000 об/мин, дополнительным инструментом для обработки 12° фасок и 2 мм радиусов, с цифровыми индикаторами
- Рабочий стол длиной 2000 мм с роликами и направляющей для заземляющего кабеля
- Передняя выдвижная роликовая опора для больших заготовок
- Вращающийся держатель катушки Ø800 мм
- Задняя крышка с патрубком Ø100 мм для подключения централизованной вытяжной установки
- Блок регулировки подачи сжатого воздуха с фильтрами
- Обслуживающий инструмент (ключи)
- **Подающий упор с подогревом**
- **Полировальный узел**
- **Копирующие диски Ø100 мм (сверху и снизу) для фрезерования свесов кромки**
- **Колеса для перемещения станка (опция)**

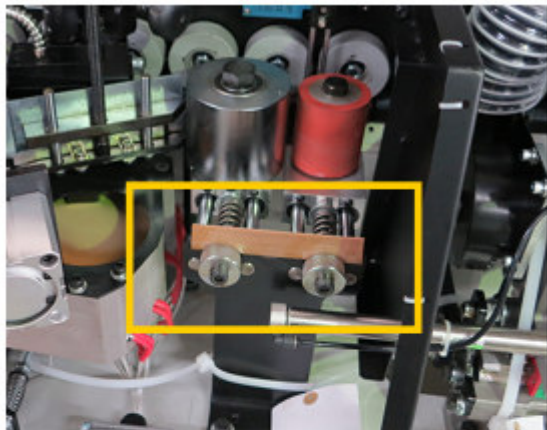
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45X

В процессе совершенствования конструкции станка его комплектация может быть изменена без предварительного уведомления потребителя.

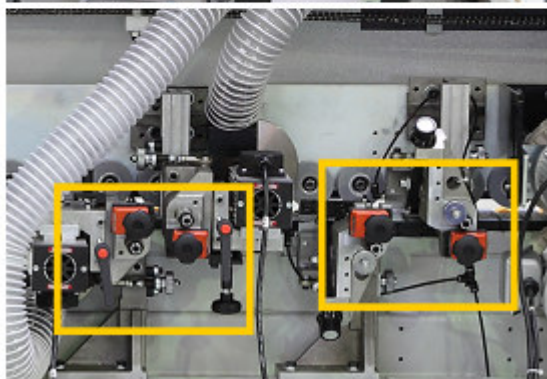
ВНИМАНИЕ!

Перед работой на станке убедитесь, что все настройки станка, касающиеся толщины ленты, соответствуют фактической толщине ленты, которую вы собираетесь использовать.

Ниже показаны узлы, настройку которых необходимо проверить.



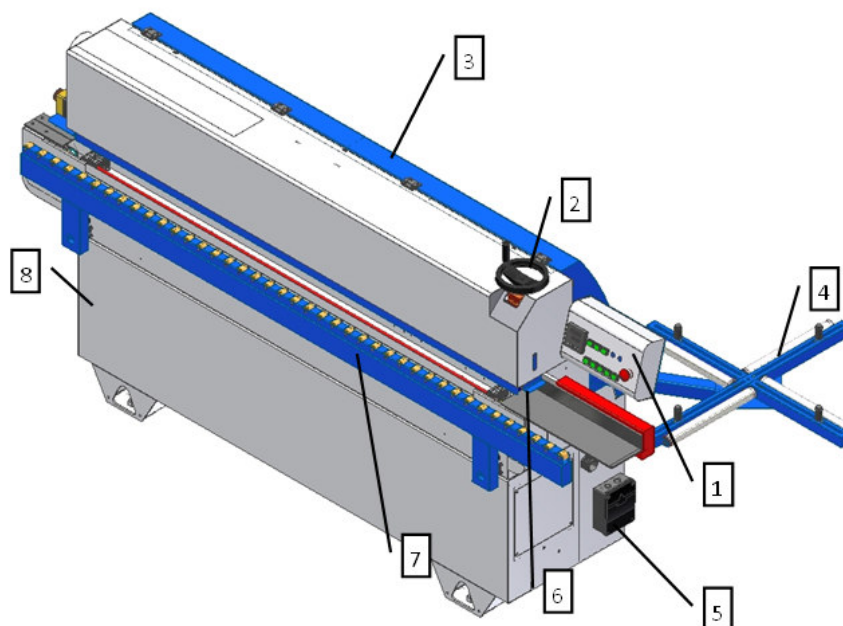
Поместите в роликовый узел небольшой отрезок ленты, чтобы убедиться в том, что давление ролика достаточно для данной толщины ленты.



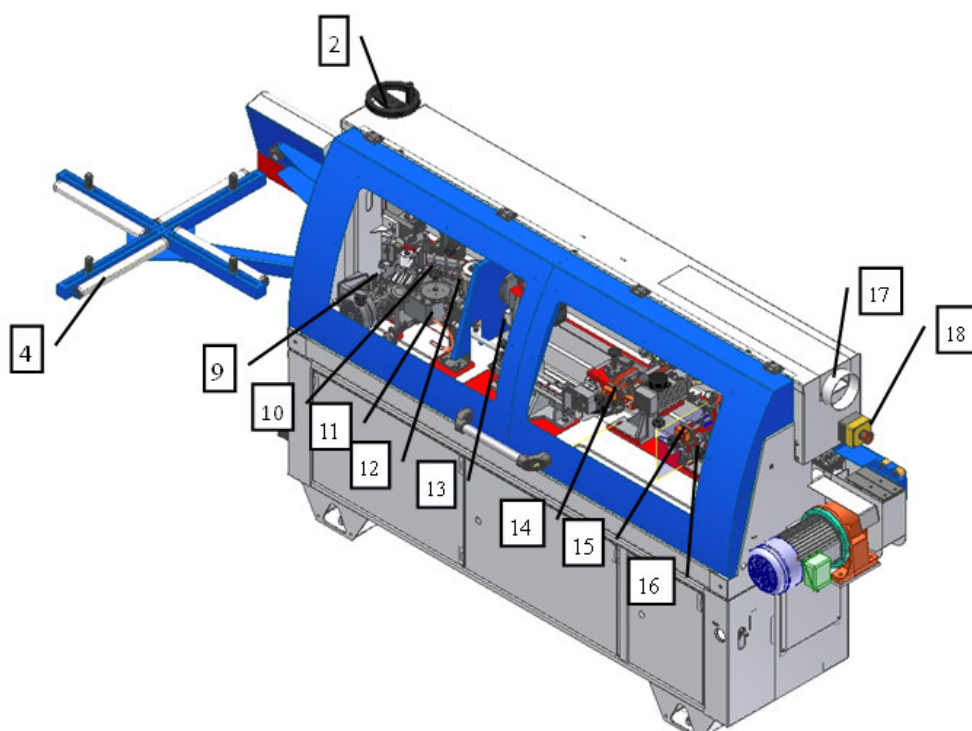
Для осуществления точной обработки заготовки необходимо отрегулировать значения показаний толщины ленты.

Если вы собираетесь использовать более тонкую или толстую ленту, станок необходимо перенастроить, выполнив приведенные выше рекомендации.

3.2 Основные узлы станка



- | | | | |
|--------------------------|---|------------------------------|--|
| 1. Панель управления | 2. Маховик установки толщины заготовки (панели) | 3. Задняя крышка станка | 4. Опорная платформа для катушки с упорами |
| 5. Электрическая коробка | 6. Устройство подачи панелей | 7. Выдвижная роликовая опора | 8. Корпус станка |
| 9. Точка загрузки ленты | 10. Гильотина для отрезки ленты | 11. Клеевая ванна | 12. Прижимные ролики |
| 13. Торцовочный узел | 14. Фрезерный узел | 15. Узел циклевки радиусов | 16. Полировальный узел |
| 17. Вытяжной штуцер | 18. Кнопка аварийного останова | | |



4. Установка

4.1 Установка частей, демонтированных для транспортировки

1. При транспортировке опорная платформа для катушки может быть отсоединена от станка и поставляться отдельно (Рис. 4.1).
2. Закрепите опору **A** на столе 2 винтами **D**.
3. Поместите опорную платформу катушки **B** на опору **A**, установив гайки в соответствующие позиции. Затяните винт **C**.

Сборка и регулировка вышеперечисленных узлов достаточно проста, так как они уже были проверены и отрегулированы на заводе перед отправкой.

- Однако, регулировка этих деталей может быть нарушена как в процессе транспортировки, так и при установке их на станок.
- Убедитесь в том, что клеевой ролик зафиксирован для транспортировки.
- Перед использованием станка, разблокируйте клеевой ролик, открутив пластмассовую черную гайку. Не откручивайте её полностью.
- Черная пластмассовая гайка регулирует пружину клеевого ролика (при закручивании и откручивании), может использоваться для перемещения клеевого ролика вперед и назад.

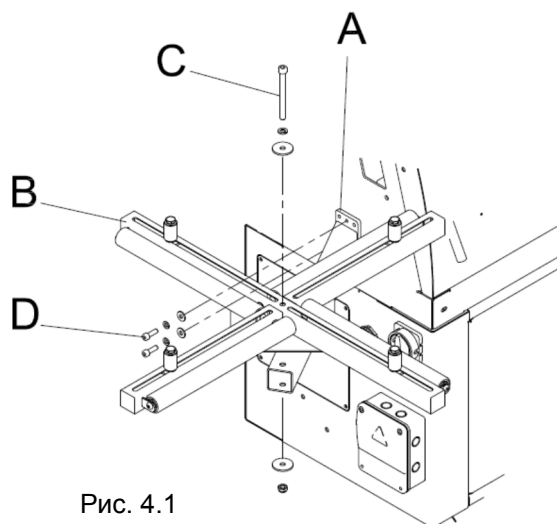


Рис. 4.1

4.2 Подвод сжатого воздуха

Фильтр/регулятор давления с оттоком конденсата и быстросъемный фитинг монтируются внутри основания станка **A** (Рис. 4.2.1). Убедитесь, что давление блока подачи сжатого воздуха не менее 7 кг/см², воздух сухой и профильтрован надлежащим образом.

ВСЕГДА ПОДКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК К БЛОКУ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Регулятор давления воздуха **B** устанавливается на 7 кг/см², (Рис. 4.2.2).

Станок оборудован переключателем давления воздуха, отрегулированным на 4 бар. Смотрите страницу 26. При давлении менее 4 бар станок не включится. Прежде чем, приступить к любой операции по техническому обслуживанию, необходимо выключить установку, заблокировать её, и также отсоединить систему подачи сжатого воздуха, сняв крепежные фитинги.

Никогда не смазывайте пневматическую станцию

Пневматическая станция не нуждается в каком-либо типе смазки.

Смазочное масло может повредить некоторые компоненты пневмосистемы.

Смазка, в частности некоторые типы масел, могут серьезно повредить и нарушить функционирование станка.

Никогда не добавляйте смазочное масло в чашу сбора конденсата.

Для вывода потока конденсата достаточно сдвинуть кран **C** вверх (Рис. 4.2.2) с фильтром/регулятором под давлением.

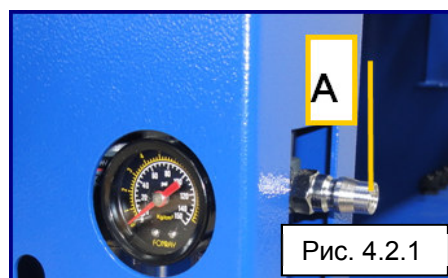


Рис. 4.2.1



Рис. 4.2.2

4.3 Электрическое подключение

ВНИМАНИЕ: ПОДКЛЮЧЕНИЕ ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННОГО ПРЕДПИСАНИЯ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ.

Проверьте соответствие напряжения и частоты сети допустимым значениям на табличке корпуса станка.

Для 3-фазной сети напряжением 380 В

1. Откройте электрическую коробку (Рис. 4.3.1), чтобы подключить кабели, как показано на рисунке.
2. Подключение 380/3, 5-жильный кабель (3 фазы, 1 нейтраль, 1 заземление). Подключите 3 фазы к контактам L1, L2, L3, нейтраль к контакту N, заземляющий провод к контакту PE.
3. Используйте кабель, соответствующий общей установленной мощности.
4. Закройте электрическую коробку.

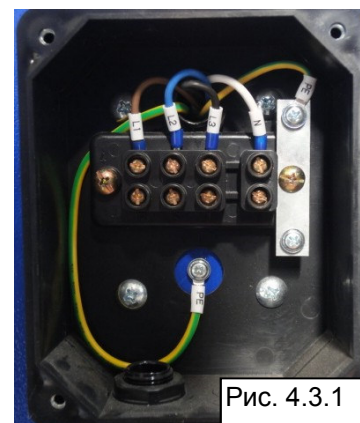


Рис. 4.3.1

Для 1-фазной сети напряжением 220 В

1. Откройте электрическую коробку (Рис. 4.3.2), чтобы подключить кабели, как показано на рисунке.
2. Подключение 220/1, 3-жильный кабель (2 фазы, 1 заземление). Подключите 2 фазы к контактам L1, L2, заземляющий провод к контакту PE.
3. Используйте кабель, соответствующий общей установленной мощности.
4. Закройте электрическую коробку.

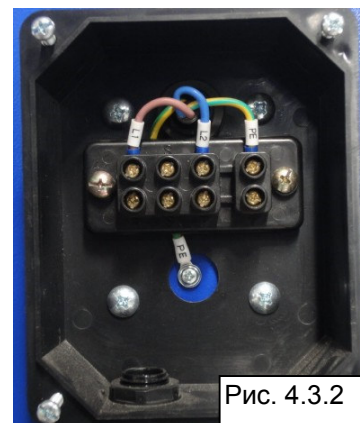


Рис. 4.3.2

Проверьте направление вращения

- Подождите, пока температура в клеевой ванне достигнет **185 °С**
- Запустите подачу на медленном ходу, используя переключатель Вкл.-Выкл. **Е** (Рис. 4.4.1). Запустите ремень транспортера.

Он должен вращаться в том же направлении, что и подача панели. Если это не так, поменяйте местами две из трех фаз (L1, L2, L3 380/3) (Рис. 4.3.2)

Запрещается подключать нейтраль к заземлению и контактам L1, L2, L3.

ВНИМАНИЕ: неправильное подключение (например, перепутана фаза с нейтралью или неподключенная нейтраль) может причинить непоправимый ущерб нагревательным элементам и двигателю.

- Основной источник питания должен иметь нейтраль и эффективную линию заземления. Доступ к плавким предохранителям осуществляется через распределительную коробку. Для максимальной безопасности во время этих операций, основной источник питания должен быть отключен.

4.4 Панель управления

Оптимизированное программное обеспечение, интегрированное в ПЛК, способно проверять функциональность станка и циклов.

ПЛК выполняет

- ✧ регулирование температуры клеевой ванны
- ✧ запуск/останов всех двигателей (Рис. 4.4.1)

Терморегулятор контролирует температуру в клеевой ванне

- ✧ резервная температура (установлена на 150°C)
- ✧ рабочая температура (установлена на 190°C)

Селекторные переключатели Вкл./Выкл. (Рис. 4.4.1)

А - кнопка Вкл./Выкл. нагреваемого подающего упора.

В - кнопка Вкл./Выкл. переднего/заднего торцовочного узла.

С - кнопка Вкл./Выкл. гильотинных ножниц для отрезки ленты от катушки. Включена: отрезка ленты от катушки и отрезка от полос.

Кнопка Пуск/Стоп для узла (Рис. 4.4.1)

D – кнопка **Выкл.** Остановка всех работающих функций станка

E - кнопка **Вкл./Выкл.** двигателя узла подачи панели

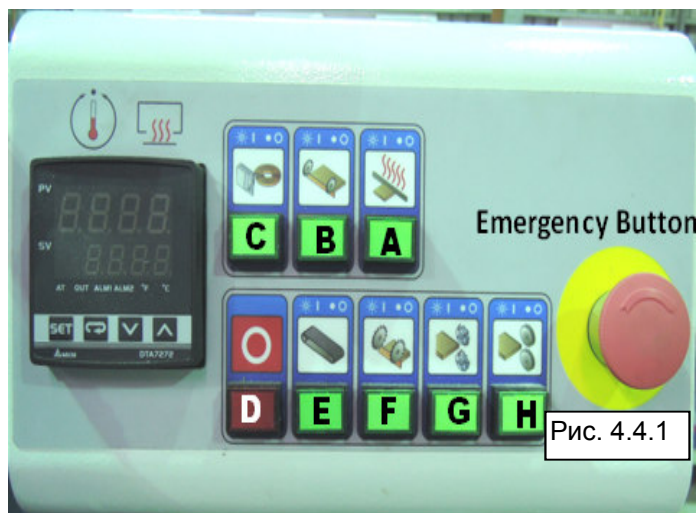
F - кнопка **Вкл./Выкл.** торцовочного узла

G - кнопка **Вкл./Выкл.** фрезерного узла

H - кнопка **Вкл./Выкл.** полировального узла

Кнопка аварийной остановки Emergency Button
(Рис. 4.4.1)

Служит для экстренной остановки всех функций станка. После нажатия она блокируется в нажатом положении, для сброса потяните ее.



Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой

Станок оснащен 2-мя электрическими аварийными контактами. Если один из них открыт, двигатели во всех узлах останавливаются, а пневматическая система опустошается. Температура клея остается неизменной.

Система аварийного отключения срабатывает в следующих случаях:

1. Нажата красная аварийная кнопка на панели управления
2. Открыто устройство подачи панелей

4.5 Подключение вытяжной установки

- Перед первым использованием станка или после внесения каких-либо изменений проверьте скорость подачи воздуха.
- Перед первым использованием вытяжной установки проверьте ее настройки. Ежедневно проверяйте установку на предмет неисправности. Проверка производительности установки должна осуществляться раз месяц.
- Перед каждым сеансом работы на станке подключайте к нему вытяжную установку.
- Шланги установки должны быть электропроводящими и заземленными во избежание накопления статического электричества.



4.6 Настройка устройства подачи панелей

1. Сначала проверьте толщину панели. (Примечание: если толщина панели настроена неверно, рабочий цикл изменится, что может привести к повреждению заготовки.)

Если толщина панели превышает установленное значение, защитное устройство отключит станок. Если толщина панели меньше установленного значения, это может стать причиной повреждения станка или привести к некачественной облицовке кромок.

2. Для регулировки положения прижимной планки поворачивайте маховик (значение толщины панели отображается на механическом счетчике).
3. Убедитесь, что положения верхней фрезы, верхней цикли и верхнего полировального узла отрегулированы по высоте установки прижимной планки.



5. Эксплуатация станка

5.1 Подача ленты

- Этот узел выполняет функцию подачи ленты и обеспечивает ее касание с заготовкой перед первым прижимным роликом.
1. Проверьте толщину и ширину ленты.
 2. Заведите ленту в направляющую А (Рис. 5.1.1), затем с помощью ручки произведите регулировку по высоте облицовываемого материала (убедитесь, что подаче ленты ничего не мешает).
 3. С помощью рукоятки В (Рис. 5.1.1) отведите прижимной ролик. Лента должна быть заведена в узел гильотинных ножниц.
 4. Ослабьте рукоятку, чтобы закрепить ленту в рабочем положении.
 5. С помощью ручки С (Рис. 5.1.1) отрегулируйте высоту, чтобы не допустить смещения ленты перед гильотинными ножницами (убедитесь, что подаче ленты ничего не мешает).
- При использовании новой катушки ленты ее передний конец необходимо провести вручную между нейлоновым роликом Е и резиновым роликом F (Рис. 5.1.1) так, чтобы она вышла за точку отрезки на несколько миллиметров и дошла до упоров G-H (Рис. 5.1.2).

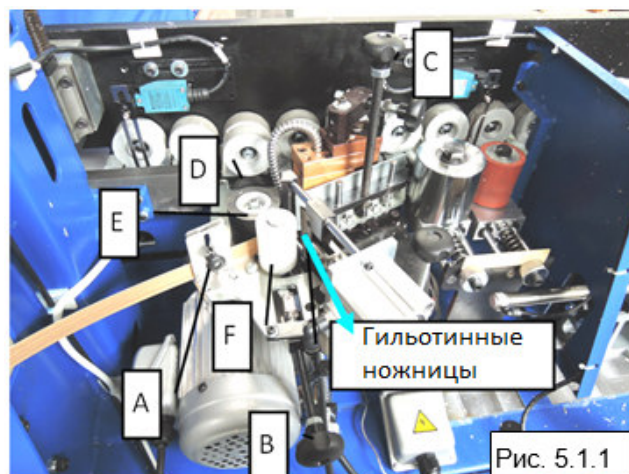
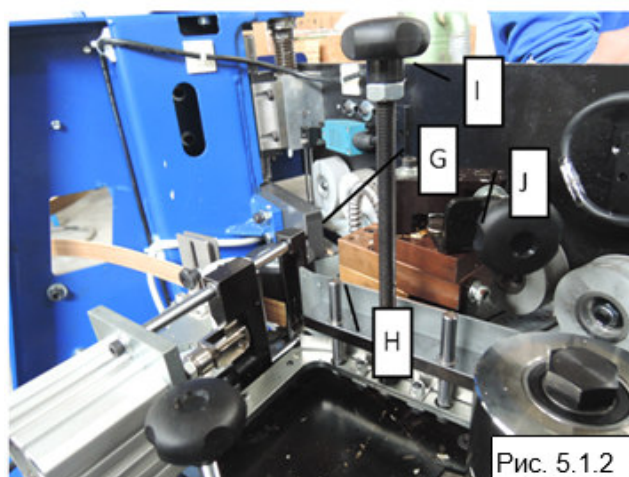


Рис. 5.1.2: нижний упор Н представляет собой направляющую по нижней кромке ленты, упор G регулируется с помощью ручки I под ширину ленты так, чтобы лента могла легко проходить между упорами. Убедитесь, что вертикальный зазор составляет не более 0,5 мм.



- В ходе регулировки упора G рекомендуется подвигать ленту вперед-назад, чтобы убедиться в ее свободном ходе (Рис. 5.1.2). Пластина J необходима для того, чтобы при прохождении ленты через упоры G и H она оставалась в вертикальном положении. Регулировка пластины не требуется (Рис. 5.1.2).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45X

Заготовка движется по транспортеру через копирующий ролик D (Рис. 5.1.1), посредством которого через зубчатую передачу L производится подача ленты (Рис. 5.1.3). Таким образом лента подается точно к заготовке.

[ПРИ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТНОВКЕ ЛЕНТА МОЖЕТ БЫТЬ ПРИКЛЕЕНА К ЗАГОТОВКЕ НЕНАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ]

5.2 Узел клеевой ванны

ВНИМАНИЕ: выключите станок и убедитесь, что он отключен от источника питания.

- Клеевая ванна имеет функцию распределения термклея на заготовке, которая будет облицовываться.
- Терморегулятор на ПЛК проверяет нагрев и функционирование клеевой ванны.

Для правильного использования следуйте приведенным ниже инструкциям:

1. Заполните клеевую ванну приблизительно на 1 см ниже её края.
2. Убедитесь, что тип используемого клея соответствует условиям и техническим характеристикам станка.

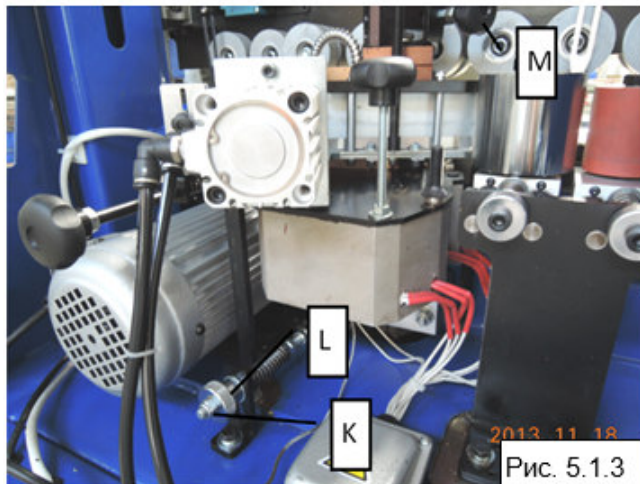


Рис. 5.1.3

Предлагаемый клей:

Jowat JOWAT 280.30 200°C

Emmebi Internatinal Polybond 3072 200°C

DOURS KS 205 200°C

3. Настройте электронный термостат на температуру, соответствующую одному из предложенных производителем клеев (обычно он отрегулирован на 190°C на заводе).
4. Распределитель клея начинает вращаться автоматически, когда температура достигает 185°C. Количество наносимого клея можно регулировать, поворачивая ручку В (вращение по часовой стрелке увеличивает количество, вращение против часовой стрелки уменьшает).

Во время облицовки проверяйте уровень клея в ванне, и при необходимости наполняйте ванну до уровня, отмеченного точкой 1.

- Ручка L используется для перемещения клеевой ванны вперед-назад. Она затянута на заводе, чтобы избежать повреждений при транспортировке. Для использования механизма полностью ослабьте ручку, пока не достигните гайки К (Рис. 5.1.3).

Гайка К отрегулирована на заводе и менять её положение ЗАПРЕЩАЕТСЯ (Рис. 5.1.3).



Рис. 5.2.1



Рис. 5.2.2

5.2.1 Регулировка количества наносимого клея (Рис. 5.1.3)

Чтобы увеличить количество клея, поверните ручку М против часовой стрелки.

Чтобы уменьшить количество клея, поверните ручку М по часовой стрелке.

Рекомендуется увеличивать количество клея постепенно.



Рис. 5.2.3

Терморегулятор

Когда главный переключатель находится в положении "Вкл", терморегулятор управляет нагревательным элементом для нагрева клеевой ванны до температуры 180°C.

- По достижении температуры 185°C (предварительный нагрев) (Рис. 5.2.4) появляется возможность движения клеевого вала.
- Экран дисплея при включении основного питания (Рис. 5.2.1)
- PV: показывает текущую температуру (Рис. 5.2.2).
- SV: показывает установленную температуру=190°C (Рис. 5.2 .2)

- Для проверки температуры предварительного нагрева нажмите **кнопку SET** дважды, при первом нажатии вы увидите экран ПЛК (Рис. 5.2.3), нажав **кнопку SET** снова, вы увидите в строке PV надпись At1, в строке SV – температуру предварительного нагрева 185°C. Нажмите **SET** для выхода.
- Как увеличить или уменьшить температуру.

Нажмите кнопку SET, пока SV монитор мигает, нажмите кнопку



для перемещения, выбирайте вводимое число нажатием



кнопок вверх/вниз для увеличения или уменьшения температуры.

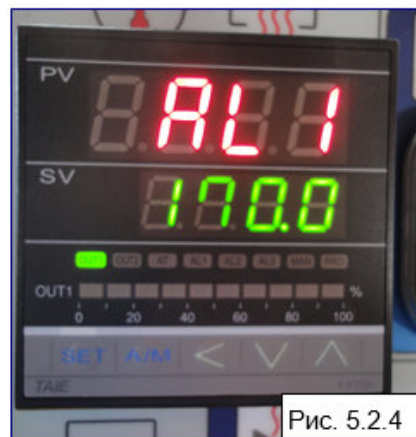


Рис. 5.2.4

Мы рекомендуем начинать процедуру облицовки только тогда, когда клеевая ванна достигла необходимой температуры в 190°C. (В зависимости от клея вы выбираете температуру около 190-200°C).

После настройки определенной температуры панель управления запомнит последнюю вводимую температуру автоматически. Если подающее устройство не запускается, подождите пока терморегулятор подаст команду на подогрев ванны до "резервной температуры".

Смазка распределителя клея

Каждые 30 рабочих часов необходимо смазывать распределитель клея с помощью шприца для смазки (поставляется со станком) (Рис. 5.2.5), вставляя наконечник в отверстие A (Рис. 5.2.6).

Рекомендуется использовать смазочный материал **Arexons GC300**.

ВНИМАНИЕ: нерегулярная смазка может привести к серьезным повреждениям и к необходимости замены клеевой ванны.

Для перезагрузки работы станка удерживайте кнопку "Выкл." (OFF) на панели управления в течение 10 секунд.

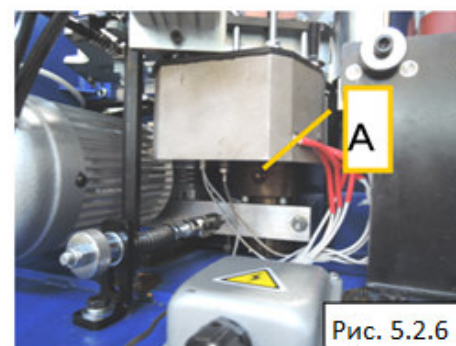


Рис. 5.2.6

5.3 Настройка гильотинных ножниц (Рис. 5.3.1)

Гильотинные ножницы отрезают ленту на определенном расстоянии от края панели. Ножницы используются для отрезки ленты в бобинах толщиной 3 мм из АБС-пластика, меламина, ПВХ, шпона и полиэстера.

Настройка ножниц производится через панель управления, срабатывание ножниц в процессе работы происходит автоматически.

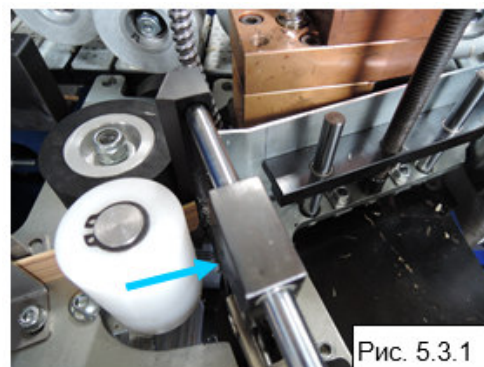


Рис. 5.3.1

5.4 Прижимные ролики

Прижимные ролики обеспечивают лучшее прилегание ленты к заготовке. На опорной плите располагаются 2 ролика, положение которых регулируется в зависимости от толщины ленты.

1. Вставьте кусок ленты (которую вы собираетесь использовать для облицовки) в свободное пространство между регулировочными винтами А (Рис. 5.4.1). Установите крепежную скобу для обеспечения надлежащего давления роликов в зоне контакта.
2. Затяните винты А, чтобы лента держалась и не падала. Таким образом ролики настраиваются на нужную толщину ленты.

ОСТОРОЖНО: если настройка этого узла произведена неправильно, это может привести к некачественному приклеиванию ленты и неудовлетворительным результатам облицовки.

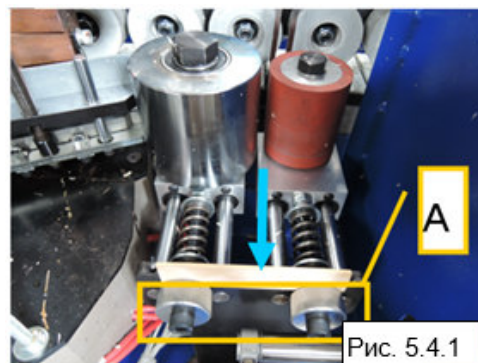


Рис. 5.4.1

5.5 Торцевание

Торцовочный узел предназначен для обрезки лишнего материала с переднего и заднего концов заготовки. Узел



включается с помощью кнопки «Вкл.» (ON) на панели управления.

Торцовочный узел имеет два пильных диска и высокочастотный двигатель и выполняет прямую обрезку кромок (под углом 0°). Двигатель закреплен на опоре и перемещается по горизонтальной направляющей. Привод осуществляется с помощью поршня пневмоцилиндра.

ОСТОРОЖНО: отключение торцовочного узла происходит вследствие срабатывания концевого выключателя. Пользователь должен следить, чтобы концевой выключатель был без повреждений и признаков износа, а также чтобы на нем не скапливалась пыль, что может стать причиной задержки его срабатывания. Даже минимальная задержка длиной 0,01 с может привести к неудовлетворительным результатам облицовки, поэтому проверку концевого выключателя следует проводить регулярно (Рис. 5.4.3).

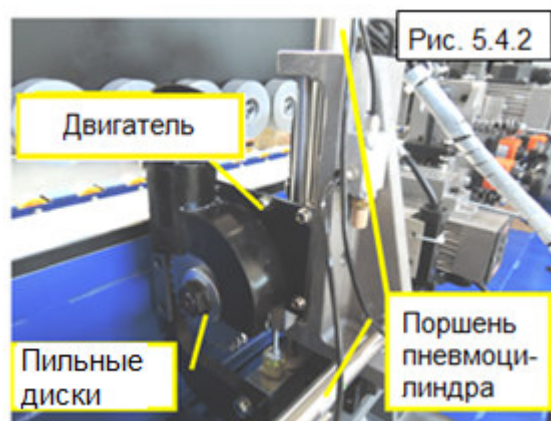


Рис. 5.4.2



Рис. 5.4.3

5.5.1 Торцовочный узел – настройка длины выступающего конца ленты

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Расстояние между копирующей подкладкой и пильным диском устанавливается на заводе и определяет длину выступа.

Как правило, на заводе устанавливают нулевое значение. При замене или переустановке пильного диска может потребоваться повторная регулировка.

Для настройки длины выступа ленты следуйте приведенным ниже инструкциям:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку и проведите ленту через копирующую подкладку.

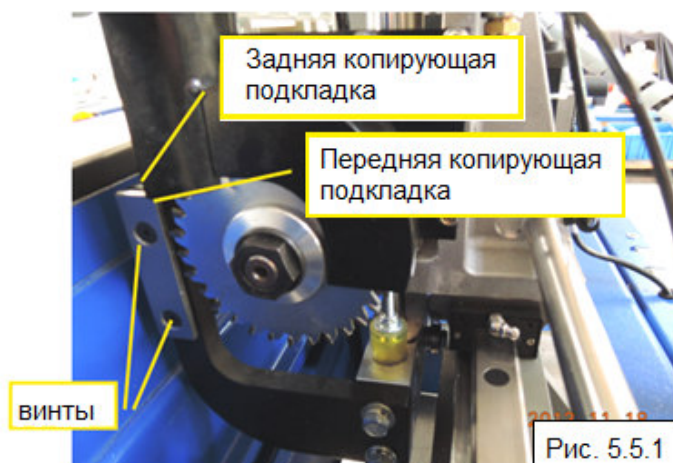


Рис. 5.5.1

2. Затем проведите ленту через тарельчатые пружины подкладки. Давление на подкладки можно увеличить, тогда выступ ленты будет короче. Для этого нужно затянуть 2 винта (Рис. 5.5.1). Более длинный выступ можно получить, если ослабить винты.
3. Необходимо выполнить одинаковую регулировку двух винтов (вверху и внизу: Рис. 5.5.1). Если копирующая подкладка будет располагаться неровно, то это может привести к некачественной облицовке, а также к повреждению заготовки.
4. Закройте заднюю крышку станка.

ВНИМАНИЕ: при работе с пильными дисками соблюдайте осторожность, чтобы не травмировать руки и не повредить режущие кромки.

Примечание: инструкции по замене пильных дисков приведены в разделе 6.2.1.

5.6 Фрезерный узел



Фрезерный узел включается с помощью кнопки

- Стандартное оборудование фрезерного узла включает в себя 2 фрезы – верхнюю и нижнюю (правая/левая) – с 3° фаской и 2 мм радиусом.
- Диаметр вытяжного штуцера для подключения к централизованной вытяжной установке – 127 мм
- Максимальный свес кромки на сторону составляет 2 мм. Вращение фрез и подача заготовки осуществляются в противоположных направлениях (Рис. 5.6.1).
- Регулировка верхней фрезы относительно ширины ленты происходит автоматически, так как фреза прикреплена к прижимной планке.

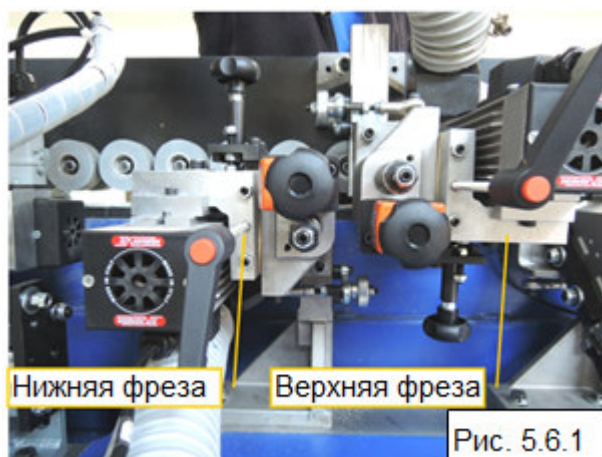


Рис. 5.6.1

Примечание: фрезу следует подбирать по следующим параметрам:

1. Макс. вес каждой фрезы: 250 г
2. Макс. ширина фрезы: 20 мм
3. Макс. диаметр: 85 мм
4. Диаметр шпинделя с клиновым зажимом 16 мм
5. Макс. частота вращения: 12000 об/мин

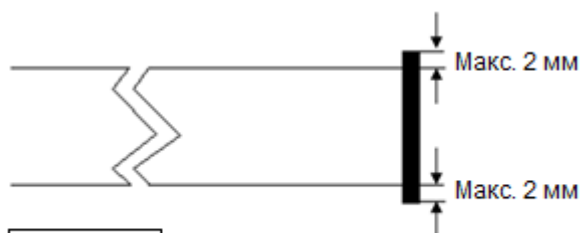


Рис. 5.6.2

5.6.1 Регулировка высоты свеса

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Примечание: данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.

Ручная регулировка (стандартное оборудование)

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте зажимной рычаг А (Рис. 5.6.3).
3. Установите глубину резания с помощью вертикальной ручки В.
4. Затяните зажимной рычаг А.

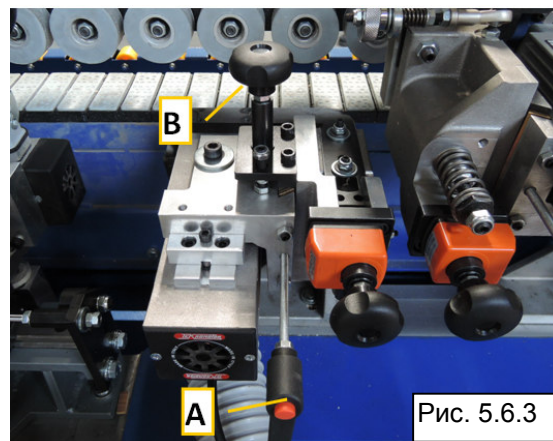


Рис. 5.6.3

Рис. 5.6.4: Точная регулировка высоты свеса

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.

3. Регулировка высоты свеса осуществляется с помощью регулировочной гайки.
4. Проверьте точность регулировки и при необходимости повторите ее.

С – Регулировочная гайка для установки глубины резания при обрезке свесов

D – Регулировочная гайка для настройки глубины резания при обработке фаски и радиуса

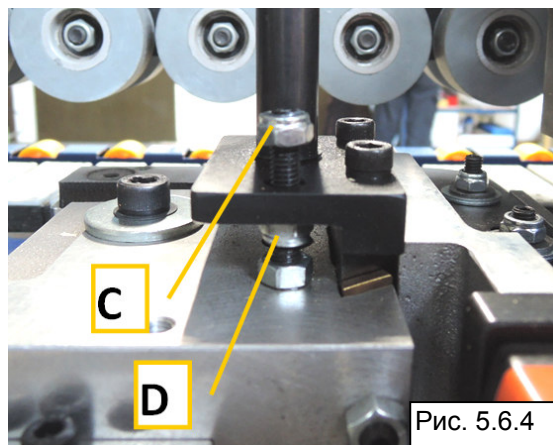


Рис. 5.6.4

5.6.2 Фрезерование радиуса (установка глубины резания)

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Примечание: данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Для установки глубины резания поворачивайте ручку A (Рис. 5.6.5).
3. По завершении регулировки закройте заднюю крышку.

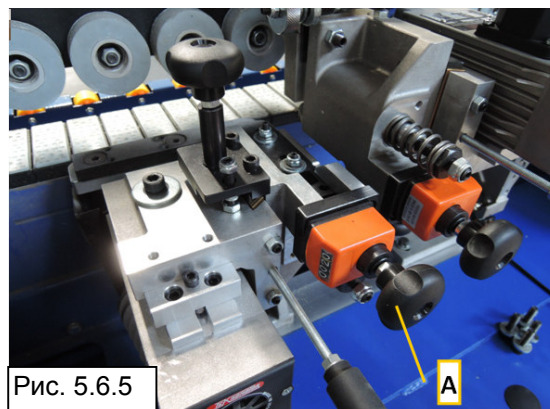


Рис. 5.6.5

5.7 Узел циклевки радиусов

ОСТОРОЖНО: данный узел можно использовать только для обработки ПВХ. Убедитесь, что узел точно отрегулирован. При использовании неподходящего материала или неправильной регулировке узла можно повредить сам узел циклевки и заготовку.

- Главным образом радиус определяется горизонтальной копирующей подкладкой D (Рис. 5.7.1).

Порядок установки глубины резания:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте 2 винта A (Рис. 5.7.1), затем отрегулируйте глубину резания с помощью ручки B. Производите регулировку до тех пор, пока отображаемое значение не будет совпадать с толщиной используемой ленты.

Примечание: для компенсации бокового зазора сначала произведите регулировку заготовки.

3. Затяните 2 винта A (Рис. 5.7.1).
4. Проверьте правильность регулировки и при необходимости повторите ее.

Отведение цикли:

Если циклю необходимо отвести от заготовки, открутите винт C, чтобы снять верхнюю и нижнюю цикли.

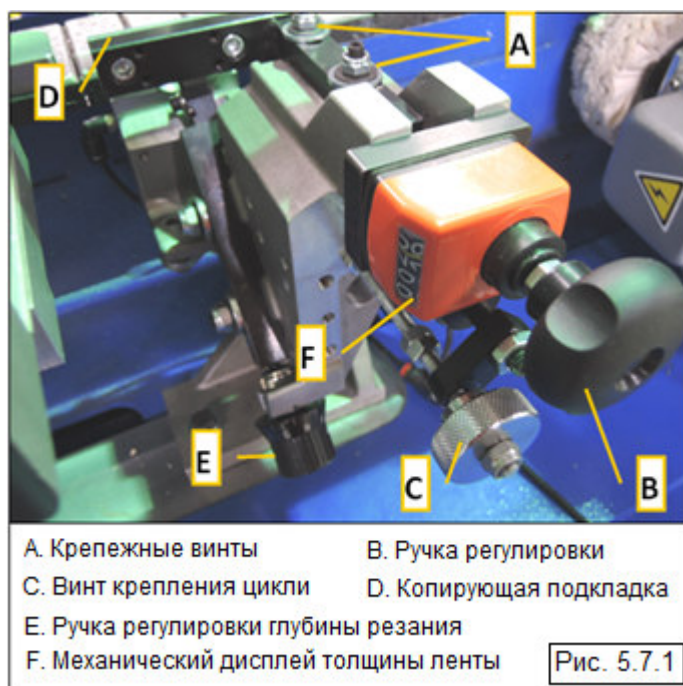


Рис. 5.7.1

5.8 Регулировка полировального узла

- Данный узел предназначен для полировки кромки после обрезки свесов и торцевания. Включение и выключение узла осуществляется с помощью соответствующей кнопки на панели управления.

- Частота вращения полировального круга составляет 3000 об/мин.
- Полировальные круги вращаются в направлении, противоположном движению панели.
- В стандартную комплектацию входят 2 полировальных узла (верхний и нижний), угол наклона составляет приблизительно 10°.

При выборе полировальных кругов следует учесть следующие параметры:

- Максимальный допустимый диаметр 120 мм
- Диаметр крепежного шпинделя 20 мм
- Максимальный вес каждого круга 200 г
- Максимальная частота вращения 3000 об/мин

Регулировка верхнего полировального узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте стопорный винт **A** (Рис. 5.8.1).
3. Установите узел в нужное положение и/или наклоните его. После этого затяните винт **A** (Рис. 5.8.1).

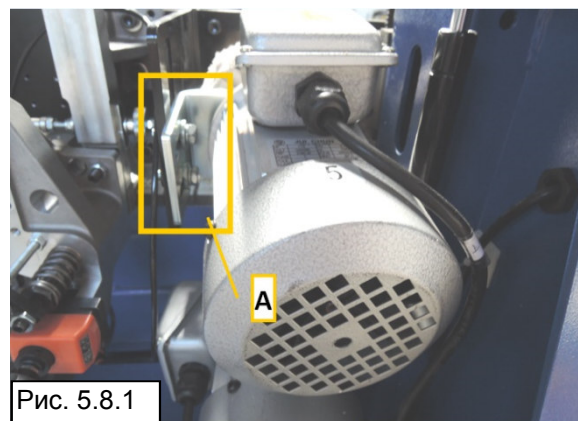


Рис. 5.8.1

Регулировка нижнего полировального узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте стопорный винт **B** (Рис. 5.8.2).
3. Установите узел в нужное положение и/или наклоните его. После этого затяните винт **B** (Рис. 5.8.2).

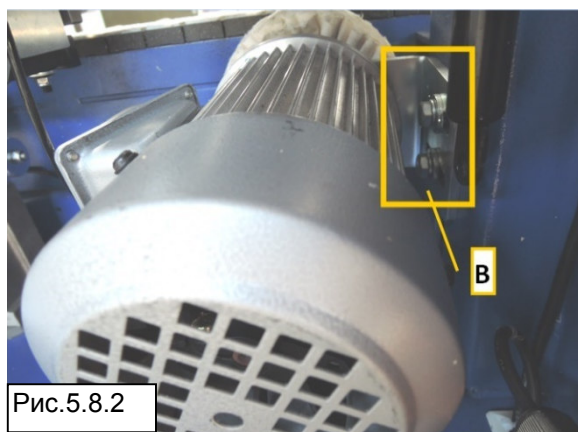


Рис. 5.8.2

ВНИМАНИЕ: чрезмерное количество клея загрязняет фрезерный узел, а также может повредить полировальные круги. Полировальные узлы должны быть отрегулированы таким образом, чтобы оказывать на полируемую кромку лишь незначительное давление. Слишком сильное давление создаст дополнительную нагрузку на двигатели и приведет к неудовлетворительному качеству обработки.

Замена полировальных кругов

Чтобы заменить круги, выполните следующие шаги:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте винт **A** (Рис. 5.8.3).
3. Вытяните фланец **B** (Рис. 5.8.3).
4. Снимите круги.
5. Установите новый комплект кругов (из 3 шт.) согласно схеме (Рис. 5.8.4).
6. Хорошо затяните стопорный винт **A**.

Примечание: за раз снимайте только один комплект кругов, чтобы не перепутать их по позициям.

Винт нижнего узла имеет ЛЕВУЮ резьбу.

Техническое обслуживание узла: очистка и смазка

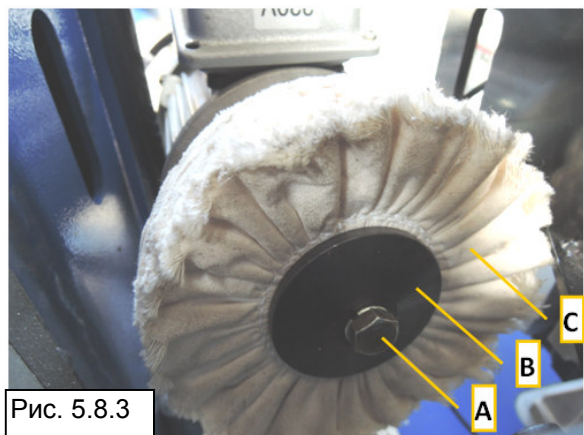


Рис. 5.8.3

Регулярно (несколько раз в день) проверяйте состояние полировального узла и убирайте отходы, которые могут препятствовать его исправной работе.

Важно!!! При установке или регулировке кругов проследите, чтобы 2/3 размера круга приходилось на заготовку, и только 1/3 – на упор. Это необходимо, чтобы избежать чрезмерного трения круга об упор, что приводит к быстрому износу кругов и перегреву двигателя.

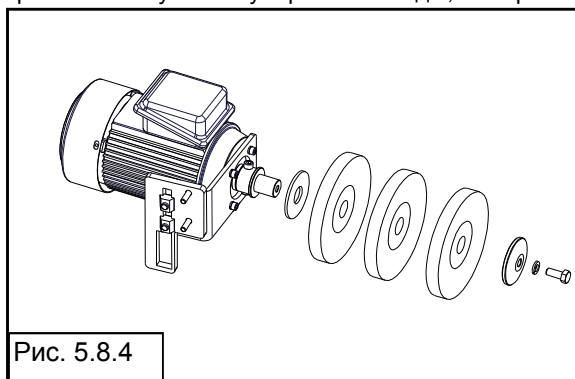


Рис. 5.8.4

5.9 Плоская цикля (опция)

Смещение инструмента вперед/назад

1. Ослабьте винты с помощью шестигранного ключа.
2. Для регулировки поворачивайте ручку:
 - **По часовой стрелке** (назад) – инструмент смещается вниз
 - **Против часовой стрелки** (вперед) – инструмент смещается вверх
3. Затяните винты с помощью шестигранного ключа (регулировка верхней части производится аналогично).



Смещение всего узла вверх/вниз

ВНИМАНИЕ: данный узел уже установлен в наиболее подходящее положение, поэтому его повторная регулировка не предполагается

1. Ослабьте гайки с помощью двух гаечных ключей.
2. Ослабьте верхнюю гайку.
3. Ослабьте нижнюю гайку.
4. Поворачивайте ручку до тех пор, пока узел не встанет в нужное положение.
5. Затяните нижнюю гайку.
6. Затяните верхнюю гайку. Регулировка завершена. (Регулировка нижней части производится аналогично.)



➤ ЗАВОДСКАЯ РЕГУЛИРОВКА

Верхний узел: копирующая подкладка выровнена с подающими роликами

Нижний узел: копирующая подкладка расположена на 2 мм выше подающего стола

Замена цикли

1. С помощью шестигранного ключа ослабьте крепежный винт цикли.
2. Замените инструмент.
3. Снова затяните винт.





5.10 Порядок работы

Работы по облицовке кромок не представляют особой сложности, тем не менее необходимо учитывать некоторые требования, соблюдение которых поможет выполнить работу наиболее эффективно и качественно.

Все требования представлены в 4 подгруппах:

1. Требования к обрабатываемой заготовке
2. Требования к используемой для облицовки ленте
3. Требования к термоклею
4. Требования по регулировке станка

1) Требования к обрабатываемой заготовке

- Рекомендуется использовать достаточно плотные качественные заготовки.
- Срез заготовки должен быть чистым и качественным, без сколов. Допускается отклонение от прямолинейности реза минимум +0,1 мм/погонный метр.
- Область облицовки должна быть сухой и очищенной от пыли.
- Срез должен идти ровно под углом 90° как вдоль панели, так и по ее толщине.
- Панели должны храниться при такой же температуре, при которой производится их облицовка.

2) Требования к используемой для облицовки ленте

- Используйте качественную ленту.
- Храните ленту в сухом месте.
- Не рекомендуется использовать ленту с тонким покрытием PVD, так как ее нанесение затруднено.

3) Требования к термоклею

- Используйте термоклей, соответствующий характеристикам станка, а также тщательно соблюдайте рекомендации производителя.
- Для определения необходимого количества клея проведите различные испытания, регулируя ручку М (Рис. 5.1.3).
- Проверьте, чтобы клей распределялся по панели равномерно.
- Клей не должен переливаться через край клеевой ванны, иначе это приведет к загрязнению режущего инструмента.
- Проверьте дату изготовления, указанную на упаковке (свойства клея со временем ухудшаются).

4) Требования по регулировке станка:

Включите главный переключатель станка и запустите все его функции (см. раздел 4.4). Также включите вытяжную установку. Проведите работы по облицовке в целях испытания станка, обращая внимания на следующие пункты:

- Высота подающего узла должна быть равна толщине заготовки.
- Боковой прижим.
- Регулировка положения режущего инструмента.
- Температура плавления клея (см. раздел 5.2).
- Подача заготовки (см. раздел 5.1).
- Фрезерный узел.

Указания по регулировке остальных узлов станка приведены в соответствующих разделах инструкции.

6. Техническое обслуживание

6.1 Замена клея

ВНИМАНИЕ: Риск получения ожогов

1. Выключите станок. Клеевая ванна должна быть холодной.
2. Когда терморегулятор покажет приблизительно **80-90°C**, выключите главный переключатель.
3. Деревянной палочкой, размером приблизительно 4x1 см, приподнимите одну сторону клея. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать металлические инструменты (Рис. 6.1.1).
4. Потяните блок клея с помощью плоскогубцев.
5. Будьте внимательны, чтобы не обжечься. Вытяните блок (Рис. 6.1.2).
6. Подождите, пока клеевая ванна полностью остынет, и уберите все остатки клея (Рис. 6.1.3).

Примечание 1: не смешивайте с клеем древесную стружку или древесную пыль.

Примечание 2: чтобы избежать ухудшения свойств клея, всегда проверяйте регулирующий термостат и количество оставшегося клея.

Примечание 3: так как качественная обработка кромки зависит от многих факторов, таких как тип ленты, тип заготовки, качество обрезки, температура окружающей среды и т.д., необходимо провести различные испытания, чтобы определить правильные настройки.

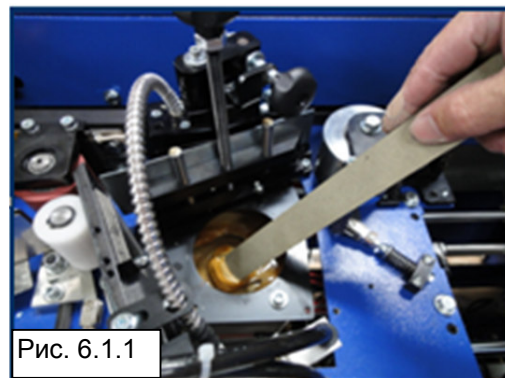


Рис. 6.1.1

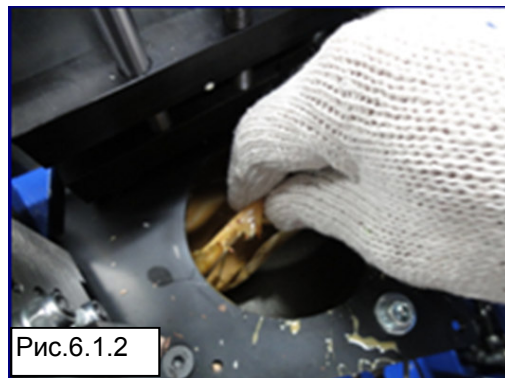


Рис. 6.1.2

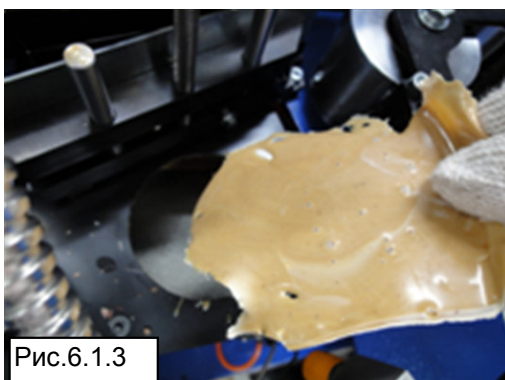


Рис. 6.1.3

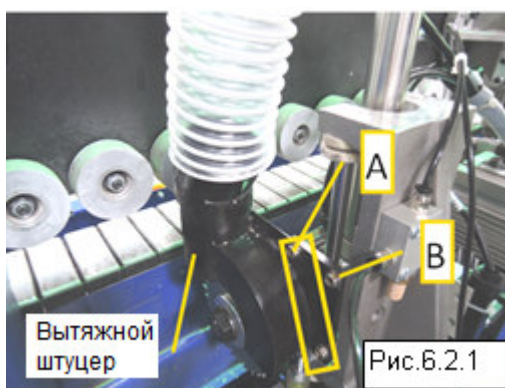
6.2 Замена режущего инструмента

ВНИМАНИЕ: будьте осторожны при работе с пильными дисками и фрезами. Надевайте защитные перчатки.

6.2.1 Замена пильных дисков торцовочного узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова.
2. Отсоедините пылеотводящий шланг и выкрутите 2 винта **A** (Рис. 6.2.1), ослабьте 1 винт **B** (Рис. 6.2.1). Затем снимите вытяжной штуцер (Рис. 6.2.2).
3. С помощью шестигранного ключа заблокируйте вал двигателя (Рис. 6.2.3 A).
4. С помощью гаечного ключа ослабьте гайку C и поочередно снимите старый пильный диск, фланец D, распорное кольцо E и второй пильный диск (Рис. 6.2.4).

ПРИМЕЧАНИЕ: запомните ориентацию фланца D и распорного кольца E (Рис. 6.2.4).



Вытяжной штуцер

Рис. 6.2.1

5. Установите новый пильный диск, распорное кольцо E, второй пильный диск, фланец D и зафиксируйте их положение с помощью гайки B (Рис. 6.2.4).

ПРИМЕЧАНИЕ: при установке соблюдайте правильную ориентацию фланца D и распорного кольца E (Рис. 6.2.4).

ВНИМАНИЕ: убедитесь, что направление зубьев пильных дисков совпадает с указанным на схеме (Рис. 6.2.5).

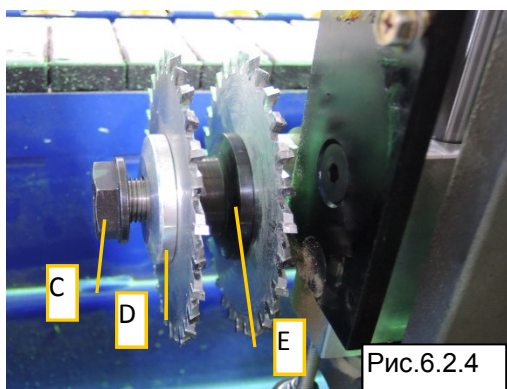


Рис.6.2.4

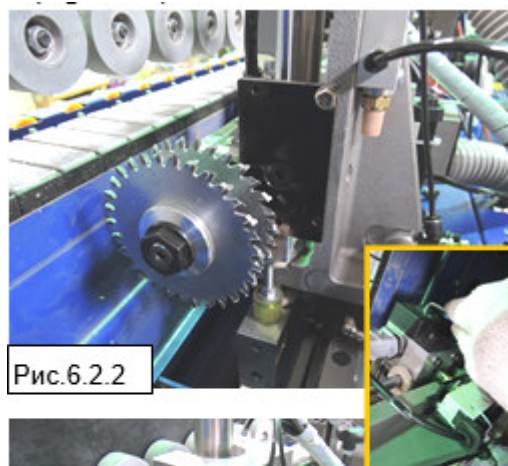


Рис.6.2.2

Рис.6.2.3А

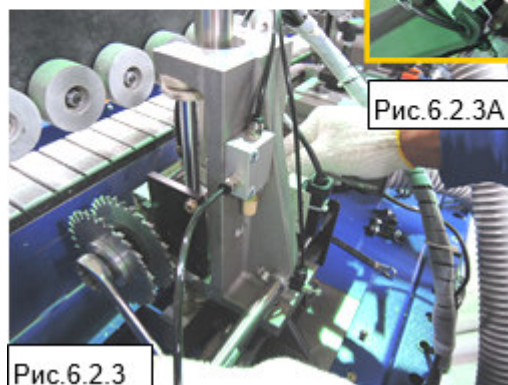


Рис.6.2.3

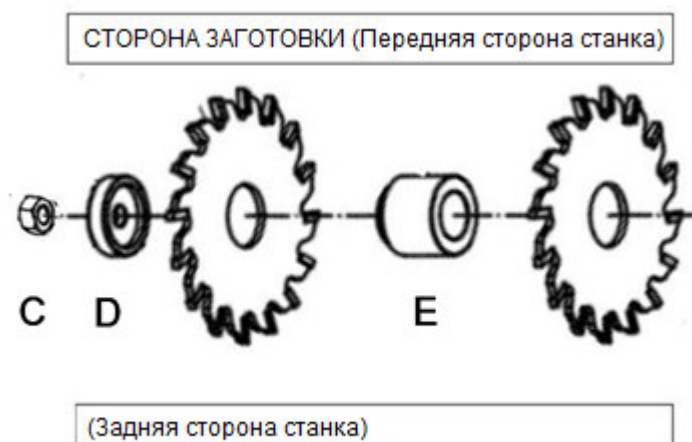


Рис. 6.2.5

6.2.2 Замена инструмента фрезерного узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Отсоедините от станка систему подвода сжатого воздуха и стравите оставшийся воздух.
2. С помощью шестигранного ключа ослабьте винт А (Рис. 6.2.5), затем выньте из станка двигатель. Поставьте двигатель на рабочий стол.
3. С помощью шестигранного ключа заблокируйте вал двигателя с его обратной стороны и, используя другой шестигранный ключ, ослабьте винт В (Рис. 6.2.6).
4. Ослабьте установочный винт С (Рис. 6.2.7, не выкручивайте его из отверстия). Затем снимите ножи.

Примечание: в данном узле установлены 4 комплекта сменных ножей (Рис. 6.2.8А).

5. Установите новые ножи и затяните установочные винты, чтобы закрепить их в пазах.
6. После замены ножей прикрутите весь фрезерный узел к двигателю с помощью винта В (Рис 6.2.6).
7. Установите двигатель в станок и протолкните его вперед. Затем затяните винт А (Рис. 6.2.5), чтобы зафиксировать положение двигателя.
8. Процедура замены ножей завершена.

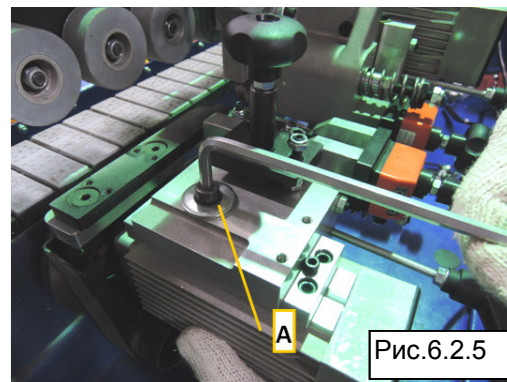


Рис.6.2.5

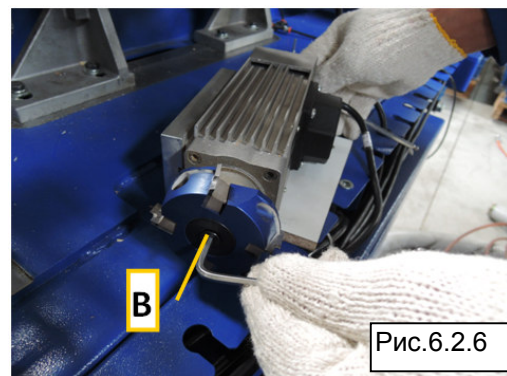
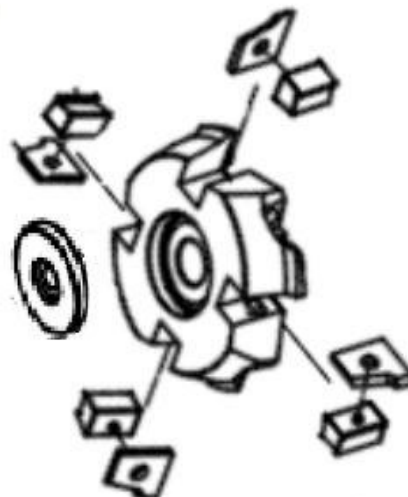
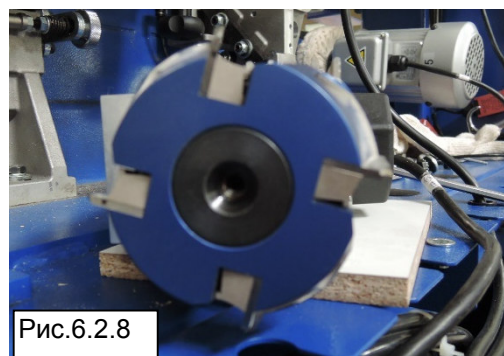
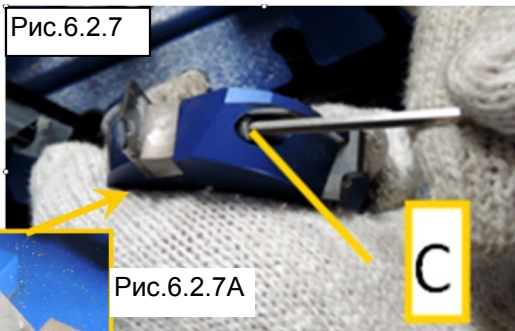
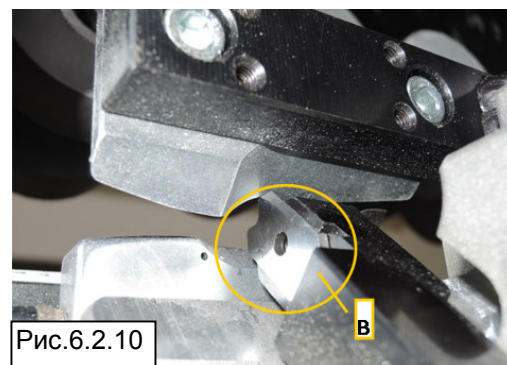
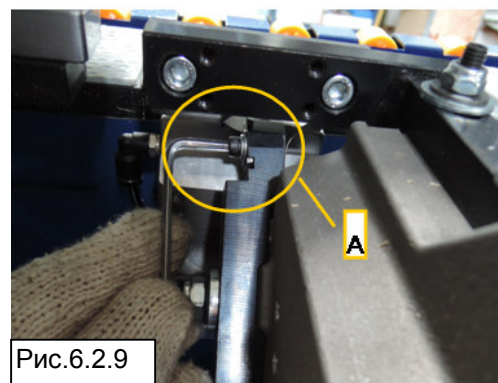


Рис.6.2.6



6.2.3 Замена инструмента узла циклевки

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Отсоедините от станка систему подвода сжатого воздуха и стравите оставшийся воздух.
2. Ослабьте винт А (Рис. 6.2.9) и снимите 2 шайбы, затем с помощью шестигранного ключа выколтите циклю В (Рис. 6.2.10).
3. Установите в канавку новую циклю.
4. Установите 2 шайбы, затем затяните винты, чтобы зафиксировать положение инструмента.
5. Выполните шаги 2-4 для замены инструмента нижнего узла циклевки.
6. Процедура замены циклевочного инструмента завершена.



6.3 Очистка и смазка

Очистка

Периодически станок необходимо очищать. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл» (OFF) и заблокируйте. Отсоедините трубку подачи сжатого воздуха.

- а) Очистите прижимные ролики и малые ролики на основании от остатков клея с помощью подходящего растворителя.

Примечание: прежде чем прикасаться к деталям для обработки растворителем, убедитесь, что они холодные.

- б) Убедитесь, что в пылеулавливающих кожухах фрезерного узла не накапливаются остатки пыли.
- с) Очистите растворителем скользящие стержни узлов верхней и нижней фрезы и передние отрезные ножи.

Смазка

ВНИМАНИЕ: перед началом проверки, технического обслуживания или смазки убедитесь, что главный переключатель находится в положении 0/«Выкл» и заблокирован, а трубка подачи сжатого воздуха отсоединена.

Обычно смазка не нужна, так как используются шарикоподшипники закрытого типа, смазанные на весь срок службы. Скользящие втулки смазываются автоматически, а втулки шарикоподшипников не требуют смазки, необходимо очищать только скользящие стержни. Цепь и звездочки подающего механизма облицовочной ленты и распределитель клея необходимо смазывать как минимум раз в год.

Узел гильотинных ножниц: см. Рис. 6.3.1.

Клеевая ванна: см. раздел 5.2.1.

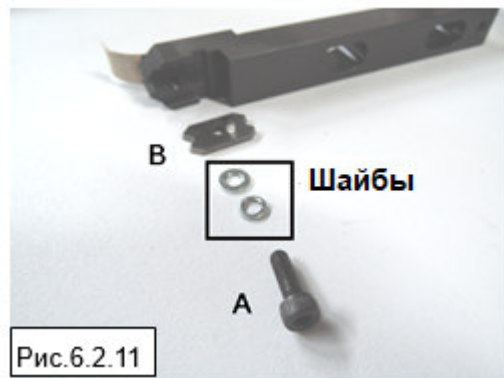


Рис.6.2.11

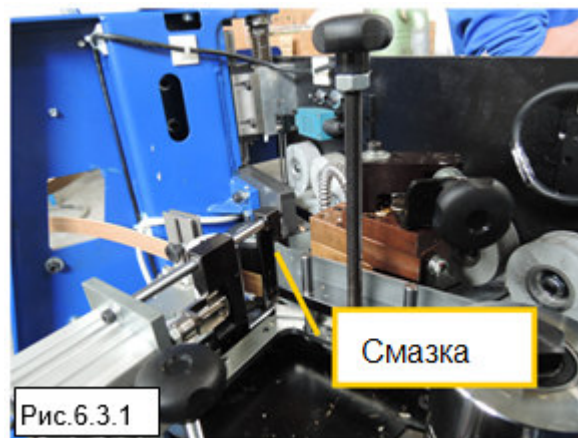


Рис.6.3.1

6.4 Замена плавких предохранителей

Для замены предохранителей необходимо получить доступ к распределительной коробке (Рис. 6.4.1) и выполнить следующие действия:

Замена предохранителей

1. Выключите основной источник питания.
2. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл» (OFF) и заблокируйте его.
3. Отсоедините шланг подачи сжатого воздуха.
4. Открутите винты, которые блокируют электрическую панель.
5. Откройте коробку (Рис. 6.4.1).
6. Замените сгоревшие предохранители **A** (Рис. 6.4.1) и в обратной последовательности повторите вышеуказанные операции.

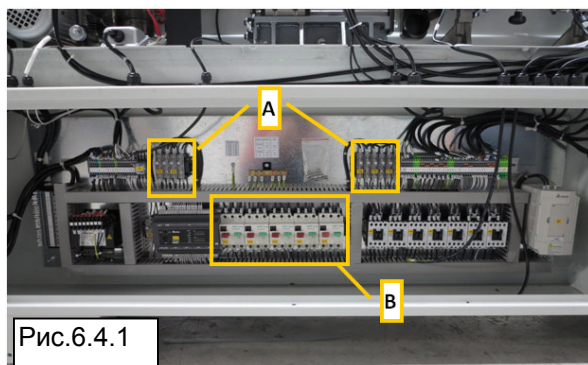


Рис.6.4.1

Сброс автоматических предохранителей от перегрузки

1. Выключите основной источник питания.
2. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл» (OFF) и заблокируйте его.
3. Повторно установите положения «Вкл» (ON) автоматических переключателей **B** (Рис. 6.4.1).

Если по-прежнему необходимо сбросить автоматический предохранитель, важно убедиться, что:

1. Установлено правильное значение.
2. Движущиеся детали, соединенные с двигателями, свободно перемещаются.
3. Температура двигателя не слишком высокая (80 ~ 90°C).

4. Двигатели быстро тормозят.
5. Автоматический предохранитель исправен.

➤ **Важно, чтобы предохранитель проверил квалифицированный специалист.**

Примечание: доступ к распределительной коробке предусмотрен только для специального технического обслуживания квалифицированным электриком или уполномоченным техническим персоналом производителя.

6.5 Устранение неисправностей

Проблема: дисплей не загорается

Причина: основной электрический кабель, предохранители плохо соединены.

Решение: проверьте кабели, предохранители, соединения

Проблема: при нажатии на кнопку запуска двигатель не включается

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. раздел 4.4 «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой»

Причина: не достигнута рабочая температура

Решение: проверьте сжатый воздух и давление (см. раздел 4.2)

Причина: проверьте переключатели защиты от перегрузок

Решение: проверьте сжатый воздух и давление (см. раздел 4.2)

Проблема: пусковые кнопки, двигатели не включаются и дисплей ничего не показывает

Причина: распределитель клея проработал свыше 30 рабочих часов

Решение: см. раздел 5.2.1 и приступите к техническому обслуживанию

Проблема: панель подается непрямолинейно

Причина: упор не отрегулирован по отношению к толщине кромки

Решение: отрегулируйте упор

Проблема: лента не подается должным образом

Причина: лента не была заведена между нейлоновым и резиновым роликом

Решение: см. раздел 5.1

Причина: упор ленты не был отрегулирован по высоте

Решение: отрегулируйте упор, как описано в разделе 5.1

Причина: недостаточное давление на первый прижимной ролик

Решение: отрегулируйте прижим, см. раздел 5.4

Причина: входной упор отрегулирован неправильно

Решение: отрегулируйте упор в соответствии с толщиной кромки

Проблема: слишком много ленты выдвигается в начале и конце панели

Причина: слишком большой прижим на первом ролике

Решение: отрегулируйте прижим, см. раздел 5.4

Проблема: не срабатывает торцовочный узел

Причина: торцовочный узел выключен

Решение: проверьте выключение торцовочного узла

Проблема: двигатели не запускаются, пыльные диски не вращаются

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. 4.4 «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой».

Причина: не была достигнута рабочая температура

Решение: подождите, пока рабочая температура поднимется до нужного значения

Причина: предохранитель отключен

Решение: перезапустите предохранитель, см. раздел 6.4

Причина: проверьте зубчатый ремень на предмет повреждения

Решение: если он поврежден, замените его

Проблема: обрезка не прямая

Причина: не отрегулированы копирующие подкладки

Решение: отрегулируйте копирующие подкладки, см. раздел 5.5.1

Проблема: при фрезеровании получаются неровные кромки

Причина: копирующие подкладки не отрегулированы по отношению к толщине кромки

Решение: отрегулируйте копирующие диски и/или произведите осевую регулировку по отношению к толщине кромки, см. раздел 5.6.1

Проблема: двигатель запускается, но режущие головки не включаются или теряют свои обороты (об/мин) при фрезеровании

Причина: проверьте ремень на предмет повреждений, а также его натяжение

Решение: замените поврежденный ремень или натяните его

Причина: при фрезеровании получаются неровные кромки

Решение: замените ножи, см. раздел 6.2.2

Проблема: бок панели обрезан

Причина: копирующие подкладки плохо отрегулированы – нарушена перпендикулярность.

Решение: отрегулируйте копирующие подкладки, см. раздел 5.6.1

Проблема: лента обломана или оторвана/вытянута

Причина: скорость опускания узла слишком быстрая

Решение: отрегулируйте скорость.

Проблема: двигатели не запускаются

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. 4.4 «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой»

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45X

Причина: не была достигнута рабочая температура
Решение: подождите, пока рабочая температура
поднимется до нужного значения

Проблема: двигатель запускается, ремень не вращается
Причина: ремень неправильно натянут
Решение: натяните ремень

Проблема: ненадлежащее фрезерование
Причина: копирующие подкладки не отрегулированы по отношению к толщине кромки
Решение: отрегулируйте копирующие диски и/или произведите осевую регулировку по отношению к толщине кромки, см. раздел 5.6.1

Причина: не была достигнута рабочая температура
Решение: подождите, пока рабочая температура
поднимется до нужного значения

Проблема: полировальный инструмент размазывает клей по панели

Причина: слишком много клея
Решение: отрегулируйте количество клея, см. раздел 5.2.1

Причина: неподходящий тип клея
Решение: см. раздел 5.2

Проблема: полировальный инструмент стирает кромку в углах
Причина: полировальный инструмент неправильно отрегулирован
Решение: отрегулируйте положение полировального инструмента, см. раздел 5.8

Проблема: панель не продвигается по подающему механизму
Причина: резина на роликах больше не имеет сцепления
Решение: почистите ролики

Причина: ролики недостаточно наклонены
Решение: отрегулируйте ролики

7. Пневматическая схема

Примечание: пневматическая схема предназначена только для использования квалифицированными специалистами или уполномоченным техническим персоналом производителя. Эта схема не разрешает Вам как-либо изменять пневматические части или логическое функционирование.

