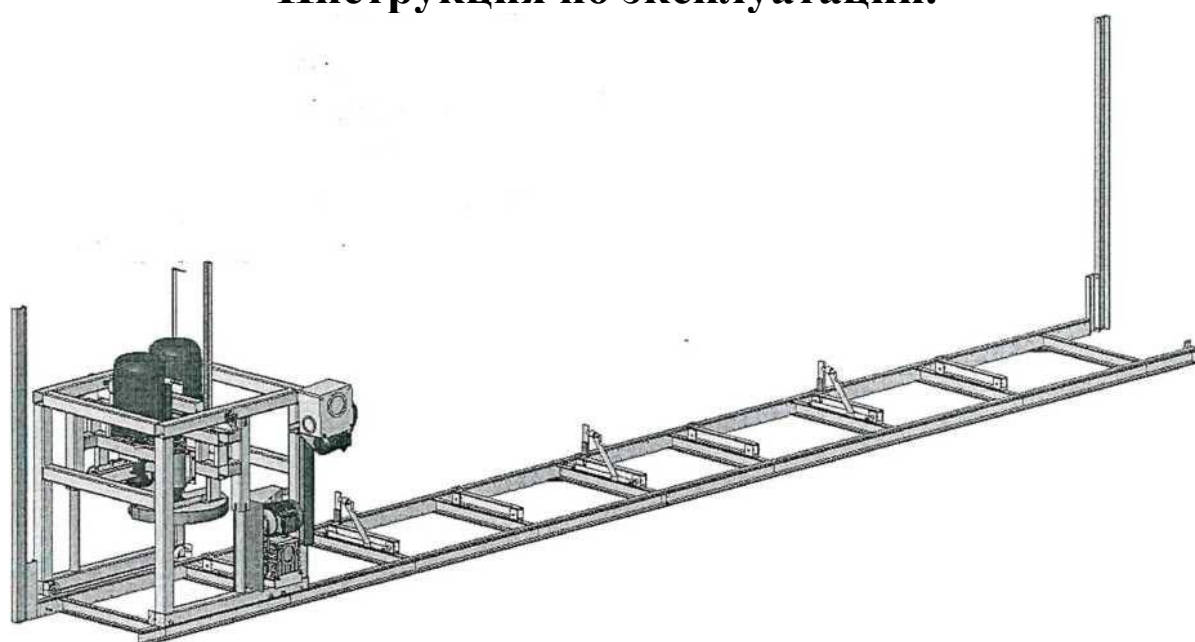


«КЕДР»

**ДВУХДИСКОВЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ
РАСПИЛОВКИ, С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ
РАСПОЛОЖЕНИЕМ
ПИЛ**

«КЕДР ДП-2»

Инструкция по эксплуатации.



г. Новосибирск

Общие сведения

Двухдисковый станок для продольной распиловки, с горизонтальным расположением пил «Кедр ДП-2», в дальнейшем станок, предназначен для продольного пиления брёвен с целью получения обрезного и не обрезного пиломатериала.

Станок стационарного типа. Прост и надежен в эксплуатации. Привод подачи пильного блока - электромеханический (ручной).

Режущим инструментом является пила как простая, так и с твёрдосплавными напайками отечественного или импортного производства. Диаметр посадочный - 50 мм.

Производительность зависит от общих условий, а также от навыков оператора.

Технические характеристики.

- Установленная мощность, кВт 23,
- Диаметр пилы, мм 550;
- Ширина пропила, мм 410;
- Наибольший диаметр обрабатываемого бревна, мм .. 520;
- Длина бревна, мм 1000 - 6000
- Напряжение питания, В 380
- Мощность эл. двигателя пилы, кВт 2 x 11
- Частота вращения пилы, об/мин 2200
- Мощность эл. двигателя подъёма, кВт 0,55
- Привод продольной подачи, тип ручной
- Габаритные размеры:
 - длина, мм 10200
 - ширина, мм 1340
 - высота, мм 1700 (1960)
- Масса, кг 850
- В связи с различной комплектацией и постоянной модернизацией, технические данные могут отличаться от указанных в таблице.

Подготовка станка к работе.

1. Установить секции путей на ровную поверхность и с помощью регулировочных шпилек (анкеров) выставить его в горизонтальной плоскости вдоль и поперек направляющих.

Под анкерные шпильки подкладываются закладные пластины (100x100x6...8 мм и отв. под распорный анкерный болт не менее М12x100, смещенные к краю пластины).

Пластины и анкерные болты в комплект поставки не входят. Пластины крепятся распорными анкерными болтами к бетонному

основанию, и к ним привариваются анкерные шпильки (рис. 1).

2. После сварки, необходимо проверить с помощью уровня горизонтальность всей станины и прямолинейность ее направляющих.

3. По завершении сборки, произвести проверку параллельности пильных дисков, в горизонтальной плоскости, относительно направляющих.

4. Подключить электропитание.

5. Произвести контрольный пропил. На плоскости пропила допускается ступенька на стыке пильных дисков высотой не более 1 мм. Описание технологического процесса работ

Пиловочное сырье должно быть очищено от грязи, а также должно проходить контроль на наличие в нем посторонних предметов.

- Бревно укладывается на опору, и позиционируется в зависимости от кривизны бревна, и фиксируется зажимами.

- Распиловка начинается с подбора схемы распила.

- В соответствии со схемой распила производится распиловка бревна.

- Пиление возможно в обе стороны.

- При необходимости производить поворот бревна.

- При отрезании пиломатериала: **ВНИМАНИЕ! ВОЗМОЖЕН ВЫБРОС ПИЛОМАТЕРИАЛА!**

рис. 1

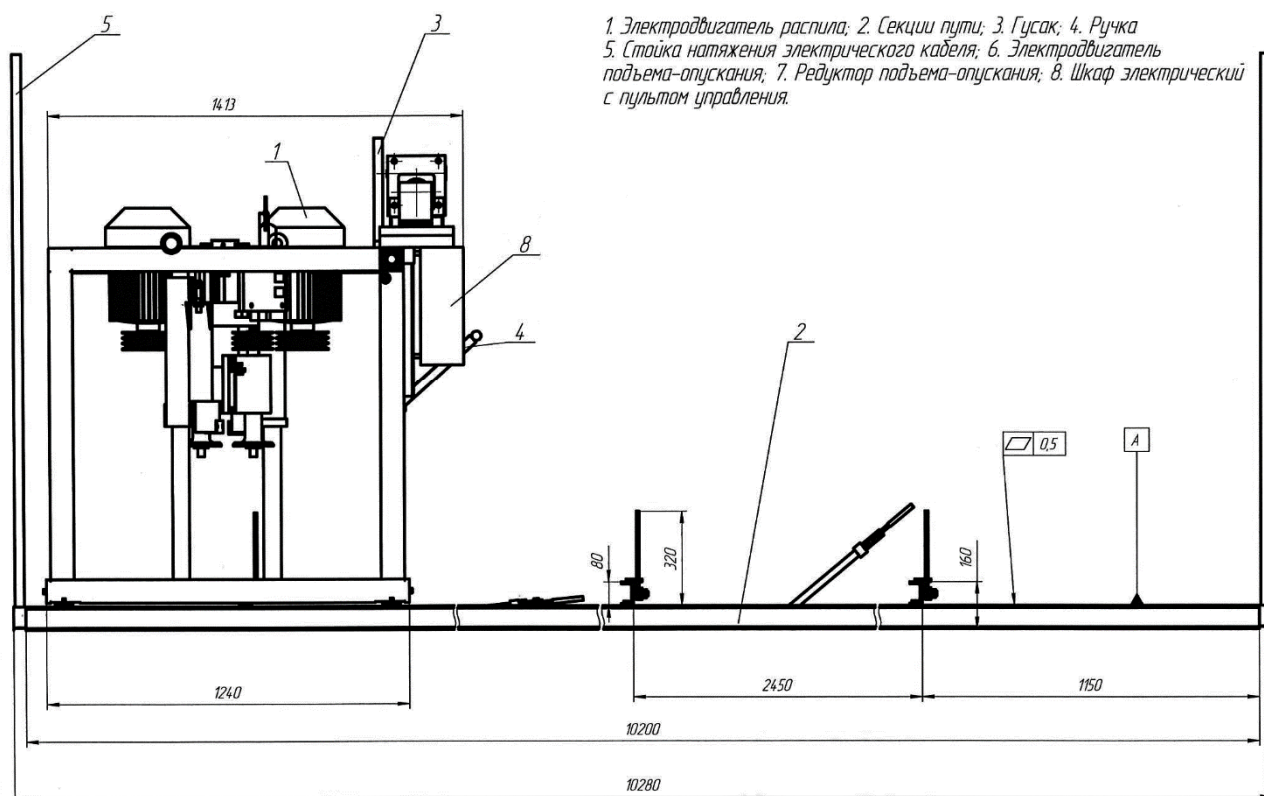


Рис. 1

Регулировка и наладка.

Необходимость в корректировке положения пильных дисков относительно друг друга и плоскости станины может возникнуть в следующих случаях:

1. Замена пильных дисков одного производителя, на пильные диски другого производителя.
2. При существенном изменении плотности, твёрдости или структуры древесины, или её температуры.
3. После ремонтно-профилактических работ.
4. Если высота ступеньки на плоскости пропила превышает 1 мм.
5. При нарушении геометрии пиломатериала.

рис. 2

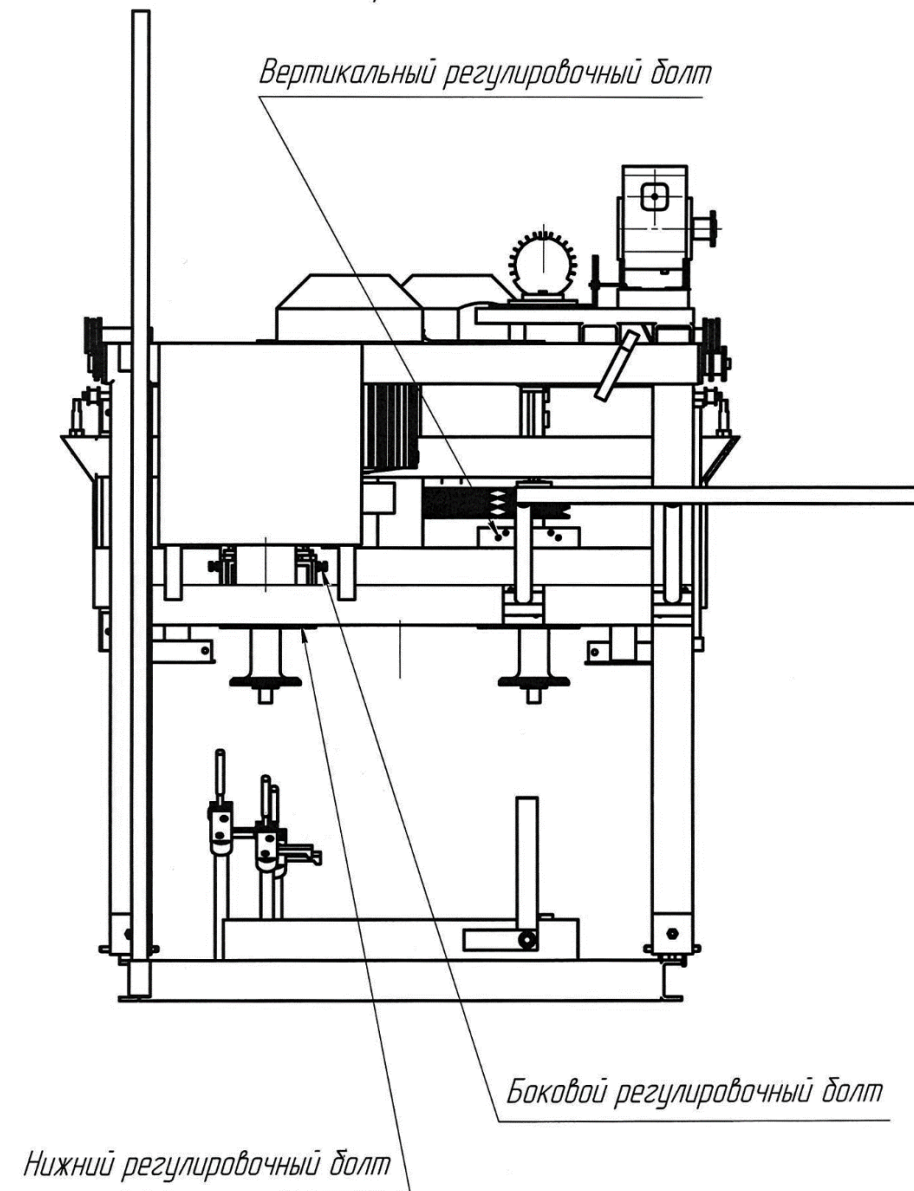


Рис. 2

Регулировка пильных дисков вверх-вниз осуществляется нижними регулировочными болтами рис. 2. При необходимости ослабить болты крепления шпинделя к плите, и боковые регулировочные болты с одной стороны, чтобы по возможности не нарушать положение пильного диска в поперечном направлении. Параллельность пильных дисков и плоскости станины регулируется в поперечном и продольном направлениях, боковыми и продольными регулировочными болтами (рис. 2) - соответственно. При необходимости, ослабить болты крепления шпинделя к плите. Контроль положения пильных дисков осуществляется установкой на пильный диск уровня в продольном и поперечном направлениях, при условии, что плоскость станины также проконтролирована уровнем.

Правила безопасности при работе на станке. Опасные и вредные факторы

1. Движущиеся механизмы - пильный агрегат и все вращающиеся элементы.
2. Перерабатываемый материал - бревно, которое при падении или соскальзывании может привести к травмам.
3. Металлические или минеральные включения, имеющиеся в обрабатываемом материале (скобы, штыри, гвозди, осколки снарядов, пули и др.) Повышенная или пониженная температура рабочей зоны.
4. Недостаточное освещение рабочей зоны.

Защита от воздействия опасных и вредных факторов

1. Вращающиеся элементы и нерабочая часть пильных дисков должны быть закрыты неподвижными защитными приспособлениями.
2. Дисковая пила должны быть установлена стабильно, надёжно.
3. Пильный диск должен быть правильно подготовлен. Перед установкой в деревообрабатывающий станок инструмент необходимо тщательно осмотреть и убедиться в отсутствии трещин, поломок зубьев, правильности заточки и т.д. Круглые пилы, имеющие трещины в межзубовых впадинах или поломанные более 2х зубьев подряд, к работе не допускаются.
4. Защитные приспособления дисковых пил разрешается снимать только после полной остановки электродвигателя.
5. Во время установки защитных приспособлений в рабочее положение запрещается самовольно включать электродвигатели.
6. Электрооборудование и металлические части станка должны быть

заземлены.

7. Правила техники безопасности следует вывесить около станка на видном месте.

Перед началом работы оператор должен:

- визуально осмотреть рабочее место и станок и убедиться, что все в порядке, в том числе:
- защитные приспособления находятся в правильном положении;
- система заземления оборудования исправна;
- освещение рабочих мест соответствует нормам;
- рабочие места подготовлены к удобной работе;
- убедиться в том, что вспомогательные инструменты, необходимые для работы, находятся в полном порядке;
- перед работой необходимо проверить качество пильных дисков, правильность их заточки, разводки и наличия дефектов;
- еженедельно проверять уровень смазки в редукторах;
- работу можно начинать только после устранения всех обнаруженных неполадок.

В рабочее время оператор должен:

- перед включением станка убедиться в том, что перемещаемые части станка находятся в исходном положении;
- проверить вращение пильных дисков на холостом ходу;
- категорически запрещается находиться в плоскости работающих пил!**
- закрепить обрабатываемый материал на станине;
- во время уборки станка или выполнения ремонтных работ электродвигатели следует отключить от сети питания и повесить плакаты **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»**.
- станок должен быть немедленно выключен при появлении ненормального шума, стука, вибрации станка и пил, что может быть следствием поломки станка, дисковых пил или их зубьев.

После окончания работы оператор должен:

- выключить электродвигатели станка;
- после полной остановки движущихся частей оборудования очистить станок и направляющие от опилок, убрать за собой рабочее место;
- не оставлять на станине посторонних предметов и материалов;
- положить рабочий инструмент на предусмотренные места, сообщить сменному мастеру обо всех замеченных недостатках во время работы.

г.Новосибирск

тел. 8-800100-6537

Гарантийный талон

Изготовитель гарантирует, что двухдисковый станок для продольной распиловки, с горизонтальным расположением пил «КЕДР ДП-2», в дальнейшем именуемый как станок, соответствует техническим требованиям, при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортировки.

Дата изготовления « __ » _____ 20 __ г.

Гарантийный один год со дня продажи.

Внимание!

Условия гарантии:

- Не допускать механических повреждений деталей и механизмов станка.
- Необходимо регулярно смазывать узлы станка согласно руководству по эксплуатации.

- Необходимо чистить станок в конце рабочего дня.

- Гарантийные обязательства недействительны в следующих случаях:
Гарантийный талон утерян, заменён или в нём сделаны какие-либо изменения;

- Станок повреждён в результате транспортировки или вследствие нарушения условий эксплуатации;

- Имеются механические повреждения;

- Станок выведен из строя в результате самостоятельного ремонта или реконструкции.

Работоспособность станка проверена.

Комплектность соответствует паспортным данным.

Покупатель _____

