

**UNICA 500  
UNICA 500 E  
UNICA 500 DIGIT  
UNICA 500 PROGRAM**

**ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ**

<i>Код</i>	<i>Язык</i>
3650113 002	Русский

---

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**GRIGGIO**  
WOODWORKING MACHINERY

Via Ca' Brion, 40 – 35011 Reschigliano (PD) ITALY  
Tel. ++39 049 9299711 Fax ++39 049 9201433  
<http://www.griggio.com> E-mail: [info@griggio.com](mailto:info@griggio.com)

Настоящее руководство по  
эксплуатации предназначено  
для станков с нормативом  
"СЕ"

БЕЗ НОРМАТИВА «СЕ»  
КОМПЛЕКТАЦИЯ ДРУГАЯ

# Содержание

1. КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ .....	2	16. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УСТАНОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА .....	18
2. УДОСТОВЕРЕНИЕ СТАНКА.....	2	17. ВЫБОР СКОРОСТИ ОБРАБОТКИ.....	19
3. ГАРАНТИЯ .....	2	18. СМЕНА СКОРОСТИ .....	19
4. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ СТАНКА.....	2	18.1 INVERTER: КОНТРОЛЬ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ..	20
5. РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ СТАНКА .....	2	19. ЗАЩИТА ОСНОВНОЙ И ПОДРЕЗНОЙ ПИЛ ●СЕ●: РЕГУЛИРОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ .....	20
6. РАЗГРУЗКА И УСТАНОВКА СТАНКА В ПОМЕЩЕНИИ .....	3	19.1 ЗАЩИТА ОСНОВНОЙ И ПОДРЕЗНОЙ ПИЛ:.....	21
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ .....	4	20. РУЧНОЙ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ.....	22
7.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	4	20.1 МОТОРИЗИРОВАННЫЙ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР	24
7.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.....	10	21. ОПИСАНИЕ КАРЕТКИ НА ПОДШИПНИКАХ .....	24
7.3 АСПИРАЦИЯ .....	10	22. ФИКСИРОВАННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА: .....	24
7.4 ШУМОВОЙ УРОВЕНЬ.....	11	23. НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА: .....	24
8. ПЫЛЕОТДЕЛЕНИЕ.....	11	24. ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ .....	26
9. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ .....	11	25. НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ВИЗУАЛИЗАТОРОМ .....	26
10. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ .....	12	26. ЛАЗЕР .....	28
11. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И МОНТАЖ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ .....	14	27. ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ .	29
12. ВЫБОР ПИЛ .....	14	28. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАМЕНА ПОДШИПНИКОВ.....	31
13. УСТАНОВКА ПИЛ .....	15	29. ЧИСТКА И СМАЗКА .....	31
14. РЕГУЛИРОВКА ПИЛЫ С ФРОНТАЛЬНОЙ ЧАСТИ СТАНКА (РИС. 8) И С НАВЕСНОЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 8/А) .....	15	30. ЗАПУСК И ОСТАНОВ СТАНКА.....	31
14.1 РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ПИЛЫ .....	15	31. САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР.....	33
14.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА И ..	15	32. УСТАНОВКА ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА .....	33
14.3 НАКЛОН/ПОДЪЕМ ОБНУЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ ..	16	33. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ .....	33
14.4 РЕГУЛИРОВКА С ПОМОЩЬЮ ПОЗИЦИОНАТОРА 2/3 ОСЕЙ DIGIT.....	17	34. УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА.....	33
15. ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА.....	17	35. ПРОБЛЕМА-ПРИЧИНА-УСТРАНЕНИЕ .....	34
15.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОГО УЗЛА.....	17	36. ЗАПРОС НА ПОСТАВКУ ЗАПЧАСТЕЙ .....	36




## **Важно**

*Прежде чем приступить к установке станка и работе на нем, следует внимательно изучить данное руководство по эксплуатации.*

**Данное руководство должно храниться в легкодоступном месте**

**ВАЖНО:**

**ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ПРАВИЛЬНО ОРИЕНТИРОВАТЬСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ, ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЗНАЧЕНИЕ ДАННЫХ СИМВОЛОВ.**

	Данный символ призывает обратить внимание на присутствие опасности или риска для оператора
	Данный символ означает, что в главе предоставлена информация о правилах пользования
	Данный символ обращает внимание оператора, что части станка находятся под напряжением.

## 1. КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ



Под квалифицированным персоналом подразумевают специально обученных специалистов, которые способны осуществлять установку, монтаж, пусконаладку, ремонт и техническое обслуживание оборудования, например:

- ◆ Осуществление подключения оборудования к электричеству, проведение заземления, соблюдая технику безопасности.
- ◆ Осуществление ремонта и технического обслуживания станка, соблюдая технику безопасности.

### **ВАЖНО:**

Прежде чем приступить к установке станка, необходимо внимательно изучить данное руководство по эксплуатации. Не пренебрегайте информацией указанной в данной инструкции, нельзя также обращаться за советом к людям, которые незнакомы с подобным оборудованием.

**Данное руководство должно находиться в легкодоступном для оператора месте .**

## 2. УДОСТОВЕРЕНИЕ СТАНКА

Данное руководство написано для

**ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫХ СТАНКОВ** с пилой диаметром  $MAX = 450$  мм.

К станине станка прикреплен шильдик, на котором указаны название станка, серийный номер, год выпуска, имя и адрес производителя, технические характеристики установленных на станок двигателей, макс вес станка.

## 3. ГАРАНТИЯ



Важно заметить, что не следует предпринимать ремонт и модификации станка не указанные в данном руководстве.

Все операции по уходу и ремонту за станком должны проводиться специально обученным техническим персоналом.

Гарантия на станок 12 месяцев с момента приобретения станка дилером на заводе.

**НА ЭЛЕКТРОННЫЕ КОМПОНЕНТЫ ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ**

## 4. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ СТАНКА

Станок должен храниться на закрытом складе.

## 5. РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ СТАНКА

Чтобы станок правильно и долго работал необходимо, чтобы помещение, в котором установлен станок было:

- сухим
- температурный режим помещения от  $5^{\circ}$  до  $40^{\circ}$ .

## 6. РАЗГРУЗКА И УСТАНОВКА СТАНКА В ПОМЕЩЕНИИ



Прежде чем приступить к разгрузке станка, следует уточнить вес станка и снять все с поверхности станка. Станок следует разгружать с помощью вилочного погрузчика и тросов (лучше всего использовать стальные тросы) как показано на Рис. 1 - 2, или с помощью подъемной платформы оснащенной вилками для того чтобы захватить станок под станиной (рис. 2А). Вес разгрузочного устройства должен превышать вес самого оборудования. Для того, чтобы не повредить покрытие станка при разгрузке, необходимо обернуть станок защитным материалом.

Медленно поднять станок, убедиться в равновесии станка, осторожно опустить станок. Установить станок в специально отведенном для этого месте (рис.3), оно должно быть удобно для подключения станка к электричеству и аспирационной системе.

При работе с длинными заготовками обратите внимание на то, чтобы данная операция не создавала опасность для оператора, вокруг станка должно быть достаточно свободного места.

Пол, где установлен станок должен быть идеально ровным, необходимо выровнять станок по отношению к полу и при необходимости проложить между полом и основанием станка резиновую платформу, которая также поможет снизить вибрацию станка при работе.

Для надежности прикрепить станок к полу с помощью анкорных винтов.

В станках такого типа насчитывают 3 рабочих положения:

- положение **А** для реза и форматирования с помощью каретки и форматной каретки,
- положение **В** для реза с помощью упора на столе,
- положение **С** рабочее место для второго оператора при работе с длинными заготовками.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 7.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### UNICA 500 – CE

#### Форматно-раскrojный станок с наклонной пилой

##### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ 3300 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ:
  - 50 X 300 SP. 2 mm
- НАКЛОН ПИЛЫ 0°-46°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 90° 155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 45° 105 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ 1250 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ 450 mm
- МИНИМ ДИАМ ПИЛЫ 250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 30 mm
- МАКС РАЗМЕРЫ ФРЕЗЫ ДИАМ./ШИРИНА. 200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ 3000-4000-5000 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА HP 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС NETTO KG. 980
- ШУМОВОЙ УРОВЕНЬ СОГЛАСНО НОРМАТИВУ CE 1870-1 (A)

##### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМ ПИЛЫ
- НАКЛОН ПИЛЫ ВРУЧНУЮ ОТ 0° - 46°
- РАСШИРЕНИЕ СТОЛА НА ВЫХОДЕ
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА
  - Ø 250 mm, Ø 300 mm, Ø 315 mm
  - Ø 350 mm, Ø 400 mm, Ø 450 mm
- УПОР ДЛЯ РЕЗОВ ПОД УГЛОМ +30°-45°
- ФИКСИРУЮЩЕЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ :
  - \* ДИАМЕТР ПИЛЫ 125 mm
  - \* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm
  - \* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'
  - \* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (HP 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

##### Опции по требованию:

- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ. 2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ. 3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 4300 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ. 4370 X 3000 mm
- ЗАПУСК НА КАРЕТКЕ
- ЗАМЕНА РЕМНЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ РЕЗОВ ПОД УГЛОМ 45°
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ 750 mm
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° С БЫСТРЫМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД. ОСНАЩЕНО ТЕЛЕСКОПИЧ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 mm НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА
- ВИНТОВОЙ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ
- ШИРИНА РЕЗА 1500 mm
- НАВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ВТОРОЙ ФОРМАТНЫЙ СТОЛ
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА-ТРЕУГОЛЬНИК
- ЛАЗЕР ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ РЕЗА
- МОТОР HP 10 (KW 7,5)
- МОТОР HP 15 (KW 12,5)

# UNICA 500 DIGIT 1 – CE

## Форматно-раскроечный станок с наклонной пилой

### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДР ПИЛЫ 3300 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ: 50 X 300 SP. 2 mm
- НАКЛОН ПИЛЫ 0°-46°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 90° 155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 45° 105 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ 1500 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ 450 mm
- МИН ДИАМ ПИЛЫ 250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 30 mm
- МАКС РАЗМЕРЫ ФРЕЗЫ ДИАМ./ШИРИНА 200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ 3000-4000-5000 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА HP 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС НЕТТО KG. 980
- ШУМОВОЙ УРОВЕНЬ СОГЛАСНО НОРМАТИВА CE 1870-1 db (A)

### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ :

- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМ ПИЛЫ
- НАКЛОН ПИЛЫ ВРУЧНУЮ 0° - 46°
- ЭЛЕКТРОННОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ 1 ОСИ ДЛЯ МОТОРИЗОВАННОГО ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА С ЦИФРОВЫМ ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ LCD \* КЛАВИАТУРА
- УДЛИНЕНИЕ СТОЛА НА ВЫХОДЕ
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА Ø 250 mm, Ø 300 mm, Ø 315 mm Ø 350 mm, Ø 400 mm, Ø 450 mm
- УПОР НА КАРЕТКЕ +30°-45°
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ БЛОКИРОВКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ : \* ДИАМ ПИЛЫ 125 mm
- \* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm
- \* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'
- \* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (HP 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

### ОПЦИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДР УЗЛА 2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДР УЗЛА 3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 4300 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДР УЗЛА 4370 X 3000 mm
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА ТРЕУГОЛЬНИК
- ЗАПУСК НА КАРЕТКЕ
- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАМЕНА РЕМНЯ
- ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ DIGIT НА ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКЕ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ 750 mm
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ УГЛОВЫХ РЕЗОВ ПРИ 45°
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° БЫСТРОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД ОСНАЩЕНА ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИМ УПОРОМ С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 mm НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ УПОР С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА
- ВИНТОВОЙ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ
- ЭЛЕКТРОННАЯ ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ПОДЪЕМА ПИЛЫ
- НАВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ВТОРОЙ ФОРМАТНЫЙ СТОЛ
- ЛАЗЕР ОПТИМИЗАЦИИ РЕЗА
- МОТОР HP 10 (KW 7,5)
- МОТОР HP 15 (KW 12,5)

## UNICA 500 DIGIT 2 – CE

### Форматно-раскроечный станок с наклонной пилой

#### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ	385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДР УЗЛА	3300 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ:	50 X 300 SP. 2 mm
- НАКЛОН ПИЛЫ	0°-46°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 90°	155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 45°	155 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ УПОРОМ	1250 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ	450 mm
- МИН ДИАМ ПИЛЫ	250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА	30 mm
- МАКС РАЗМЕРЫ ФРЕЗЫ ДИАМ./ШИРИНА	200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ	3000-4000-5000 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА	HP 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС NETTO	KG. 980
- УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО НОРМАТИВУ CE 1870-1 db (A)	

#### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОДЪЕМ ПИЛЫ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЗИЦИОНАТОР 2 ОСЕЙ ДЛЯ НАКЛОНА И ПОДЪЕМА ПИЛЬНОГО УЗЛА С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ LCD:
- \* ЭЛЕКТРОННОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ПИЛЫ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ КОРРЕКТИРОВКОЙ ВЫСОТЫ В СООТВЕТСТВИИ С НАКЛОНОМ
- \* ЦИФРОВОЙ ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ
- \* КЛАВИАТУРА
- РАСШИРЕНИЕ СТОЛА НА ВЫХОДЕ
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА  
Ø 250 mm, Ø 300 mm, Ø 315 mm  
Ø 350 mm, Ø 400 mm, Ø 450 mm
- УПОР НА КАРЕТКЕ +30°-45°
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ БЛОКИРОВОК НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРОННОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ :
- \* ДИАМ ПИЛЫ 125 mm
- \* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm
- \* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'
- \* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (HP 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

#### ОПЦИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗН УЗЛА.  
2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗН УЗЛА.  
3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 4300 mm  
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗН УЗЛА  
4370 X 3000 mm
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА ТРЕУГОЛЬНИК
- ЗАПУСК НА КАРЕТКЕ
- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАМЕНА РЕМНЯ
- ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ DIGIT НА ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКЕ
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ УГЛОВЫХ РЕЗОВ ПРИ 45°
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 750 MM MAX СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° БЫСТРОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД ОСНАЩЕНА ТЕЛЕСКОПИЧ УПОРОМ С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 MM MAX НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ УПОР С 2 ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА
- ВИНТОВОЙ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ
- ШИРИНА РЕЗА 1500 mm
- НАВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ВТОРАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА
- ЛАЗЕР ОПТИМИЗАЦИИ РЕЗА
- МОТОР HP 10 (KW 7,5)
- МОТОР HP 15 (KW 12,5)

# UNICA 500 DIGIT 3 – CE

## Форматно-раскроечный станок с наклонной пилой

### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА 3300 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ: 50 X 300 SP. 2 mm
- НАКЛОН ПИЛЫ 0°-46°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ 450 ПРИ 90° 155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ 450 ПРИ 45° 105 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ УПОРОМ 1500 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ 450 mm
- МИН ДИАМ ПИЛЫ 250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 30 mm
- МАКС РАЗМЕРЫ ФРЕЗЫ ДИАМ./ШИРИНА 200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ 3000-4000-5000 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА НР 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС НЕТТО KG. 980
- УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО НОРМАТИВУ CE 1870-1 db (A)

### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЗИЦИОНАТОР 3 ОСЕЙ ДЛЯ ПОДЪЕМА И НАКЛОНА ПИЛЬНОГО УЗЛА И МОТОРИЗИРОВАННОГО ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА С ЦИФРОВЫМ ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ LCD :
- \* ЭЛЕКТРОННОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ПИЛЫ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ КОРРЕКТИРОВОЙ ВЫСОТЫ ПИЛЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЕЕ НАКЛОНА
- \* ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЗИЦИОНАТОР МОТОРИЗИРОВАННОГО ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА
- \* ЦИФРОВОЙ ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ
- \* КЛАВИАТУРА
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА Ø 250 mm, Ø 300 mm , Ø 315 mm Ø 350 mm, Ø 400 mm , Ø 450 mm
- УПОР НА КАРЕТКЕ +30°-45°
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ БЛОКИРОВКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ :
- \* ДИАМЕТР ПИЛЫ 125 mm
- \* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm
- \* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'
- \* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (НР 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

### ОПЦИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА. 2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА. 3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 4300 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА. 4370 X 3000 mm
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА ТРЕУГОЛЬНИК
- ЗАПУСК С КАРЕТКИ
- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАМЕНА РЕМНЯ
- ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВЛЕНИЯ ФУНКЦИИ НА ПОДВИЖНУЮ КАРЕТКУ
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ РЕЗОВ ПОД УГЛОМ ПРИ 45°
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 750 MM МАХ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° С БЫСТРЫМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД ОСНАЩЕНА ТЕЛЕСКОПИЧ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ С – ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 MM МАХ НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ УПОР С ДВУМЯ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВИНТОВОЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ
- НАВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ВТОРАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА
- ЛАЗЕР ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ РЕЗА
- МОТОР НР 10 (KW 7,5)
- МОТОР НР 15 (KW 12,5)

# UNICA 500 E – CE

## ФОРМАТНО!РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК С НАКЛОННОЙ ПИЛОЙ

### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ	385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА	3300 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ 50 X 300 SP. 2 mm	
- НАКЛОН ПИЛЫ	0°-45°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ. 450 ПРИ 90°	155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ . 450 ПРИ 45°	105 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ УПОРОМ	1250 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ	450 mm
- МИН ДИАМ ПИЛЫ	250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА	30 mm
- МАКС РАЗМЕРЫ ФРЕЗЫ ДИАМ ./ШИРИНА.	200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ	3000-4000-5000 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА	HP 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС NETTO	KG. 980
- УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО НОРМАТИВУ CE 1870-1 db (A)	

### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМ И НАКЛОН ПИЛЫ
- ЦИФРОВОЙ ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР ПОДЪЕМА И НАКЛОНА ПИЛЫ
- РАСШИРЕНИЕ СТОЛА НА ВЫХОДЕ
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА  
Ø 250 mm, Ø 300 mm , Ø 315 mm  
Ø 350 mm, Ø 400 mm , Ø 450 mm
- УПОР НА КАРЕТКЕ +30°-45°
- ПИЛЬНЫЙ ВАЛ С УПОРАМИ АНТИВРАЩЕНИЕ
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ БЛОКИРОВКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ :
- \* ДИАМЕТР ПИЛЫ 125 mm
- \* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm
- \* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'
- \* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (HP 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

### ОПЦИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА 2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА 3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 4300 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА 4370 X 3000 mm
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА ТРЕУГОЛЬНИК
- ЗАПУСК НА КАРЕТКЕ
- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАМЕНА РЕМНЯ
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ УГЛОВЫХ РЕЗОВ ПРИ 45°
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 750 MM МАХ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° С БЫСТРЫМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД ОСНАЩЕНА ТЕЛЕСКОПИЧ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ С ДВУМЯ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 MM МАХ НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ УПОР С ДВУМЯ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ УПОР С ДВУМЯ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВИНТОВОЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ
- ШИРИНА РЕЗА 1500 mm
- НАВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ВТОРАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА
- МОТОР HP 10 (KW 7,5)
- МОТОР HP 15 (KW 12,5)

# UNICA 500 PROGRAM 3

## ФОРМАТНО РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК С НАКЛОННОЙ ПИЛОЙ

### Технические характеристики:

- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ	385 X 3200 mm
- ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА	
	3260 X 3000 mm
- МИНИМ РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ:	50 X 300 SP. 2 mm
- НАКЛОН ПИЛЫ	0°-46°
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ 450 ПРИ 90°	155 mm
- ВЫСОТА РЕЗА ПИЛОЙ ДИАМ 450 ПРИ 45°	155 mm
- ШИРИНА РЕЗА МЕЖДУ ПИЛОЙ И ПАРАЛЛЕЛЬНЫМ УПОРОМ	1500 mm
- МАКС ДИАМ ПИЛЫ	450 mm
- МИН ДИАМ ПИЛЫ	250 mm
- ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМ ПИЛЬНОГО ДИСКА	30 mm
- МАКС ДИАМ ФРЕЗЫ ДИАМ./ШИРИНА	200/15 mm
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЫ	00 – 4000 – 5000 G/1' 6000 G/1'
- МОЩНОСТЬ МОТОРА	HP 7,5 (KW 5,5)
- ВЕС NETTO	KG. 1290
- УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО НОРМАТИВАМ CE 1870-1 db (A)	

### В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПРОГРАММАТ РАБОТЫ 3 ОСЕЙ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ TOUCH SCREEN 5.7":  
НАКЛОН ПИЛЫ, ПОДЪЕМ ПИЛЫ,  
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА С ПОМОЩЬЮ НАВЕСНОЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
- АЛЮМИНИЕВАЯ КАРЕТКА НА СТАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ
- КАРЕТКА И АНОДИЗИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ
- АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПУСК ЗВЕЗДА/ТРЕУГОЛЬНИК
- РАСШИРЕНИЕ СТОЛА
- ПАРАЛЛЕЛОГРАММНАЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ
- N. 2 РАСКЛИНИВАЮЩИХ НОЖА  
Ø 250 mm, Ø 300 mm, Ø 315 mm  
Ø 350 mm, Ø 400 mm, Ø 450 mm
- УПОР НА КАРЕТКЕ +30°-45°
- ПОСАДОЧНЫЙ ВАЛ ПИЛЫ С УПОРАМИ АНТИВРАЩЕНИЯ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ БЛОКИРОВКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАГОТОВОК
- САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ :  
\* ДИАМЕТР ПИЛЫ 125 mm  
\* ПОСАДОЧНЫЙ ДИАМЕТР ПИЛЬНОГО ДИСКА 20 mm  
\* СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ 8000 G/1'  
\* МОЩНОСТЬ МОТОРА Kw 0,75 (HP 1)
- БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ НА 90-15-22,5-30-45

### ОПЦИИ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПРОГРАММАТОР ДЛЯ 3 ОСЕЙ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ TOUCH SCREEN 10"
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ПРОГРАММАТОР ДЛЯ 3 ОСЕЙ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ TOUCH SCREEN 12"
- ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР ПОЛОЖЕНИЯ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА
- ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ЭЛЕКТРОННЫМ ПРОГРАММАТОРОМ ДЛЯ 3 ОСЕЙ  
ПОДЪЕМ, ВЫРАВНИВАНИЕ И ОТКРЫТИЕ ФЛАНЦЕВ
- ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 2600 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА.  
2700 X 3000 mm
- РАЗМЕРЫ КАРЕТКИ 385 X 3800 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА.  
3870 X 3000 mm
- РАЗМЕРА КАРЕТКИ 385 X 4300 mm  
ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗА С ПОМОЩЬЮ ПОДРЕЗНОГО УЗЛА.  
4370 X 3000 mm
- ЗАПУСК НА КАРЕТКЕ
- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАМЕНА РЕМНЯ
- ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ ПРОГРАММЫ ' ARDIS '
- ДВОЙНОЙ УПОР ДЛЯ УГЛОВЫХ РЕЗОВ 45°
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 750 MM МАХ СТАНДАРТНОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА +/- 50° С БЫСТРЫМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ НА 90-15-22,5-30-45 ГРАД ОСНАЩЕНА ТЕЛЕСКОПИЧ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ С ДВУМЯ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВИЗУАЛИЗАТОРАМИ
- ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЕ РАСШИРЕНИЕ 470 MM МАХ НАКЛОННОЙ ФОРМАТНОЙ КАРЕТКИ
- 2 ЭЛЕКТРОННЫХ ВИЗУАЛИЗАТОРА ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОГО УПОРА
- ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВИНТОВОЙ ПРИЖИМ
- ПРИСТАВКА ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕЗОВ И ЭЛЕКТРОННЫЙ ВИЗУАЛИЗАТОР
- ВТОРАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА
- ИНВЕРТЕР ДЛЯ СКОРОСТИ ОТ 2000 ДО 6000 G/1'
- МОТОР HP 10 (KW 7,5)
- МОТОР HP 15 (KW 12,5)

## 7.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ



подсоединение станка к электрооборудованию должно осуществляться электриком  
Обнулите главный выключатель **0 OFF**.

Прежде чем начать подсоединение станка убедитесь что главная линия питания не под напряжением

Защита от замыканий не входит в компетенцию производителя станка.

Пользователь должен правильно подсоединить станок к сети питания используя предохранители.

◆ Проводники должны быть соединены с зажимами обозначенными:

L1 - L2 - L3

А провод заземления "желто/зеленый" к зажиму:

PE

- ◆ Отвести для станка отдельную надежную розетку.
- ◆ Нейтральный провод не подсоединен.
- ◆ Запустить станок на несколько секунд, для того чтобы убедиться что вращение инструмента такое же как указано стрелками на шильдике картера. В случае если вращение происходит наоборот следует выключить станок, отключить напряжение и поменять фазы.

## 7.3 АСПИРАЦИЯ

Станок должен быть обязательно подключен к аспирационной системе. Подсоединение следует выполнить таким образом чтобы при включении станка аспирация включалась бы в работу автоматически.

Чтобы добиться этого можно например установить на кабель питания индукционную бабину соединенную в свою очередь с электрическим оборудованием аспирационной системы. Подобная модификация проводится за счет пользователя и должна быть выполнена специалистом.

Соединить два аспирационных отверстия  $\phi$  120 mm. и  $\phi$  100 mm. в одном месте диам  $\phi$  158 mm. И подсоединить гибкий пожаростойчивый шланг  $\phi$  160 mm.

**Аспирационное оборудование должно обладать производительностью не меньше 1400 m<sup>3</sup>/h со скоростью по меньшей мере 20m/sec. Падение внутреннего давления в шланге около 800 Pa.**

## 7.4 ШУМОВОЙ УРОВЕНЬ



Параметры шумового уровня приведены в соотношении с нормами CE 1870-1 EN ISO 11202 и EN ISO 11204.

- МОЩНОСТЬ ШУМОВОГО УРОВНЯ:	
* В ХОЛОСТУЮ	98.7 dB(A)
* В РАБОТЕ	99.4 dB(A)
- ПАРАМЕТРЫ ШУМОВОГО УРОВНЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ	
* В ХОЛОСТУЮ	91.7 dB(A)
* В РАБОТЕ	88.9 dB(A)
- ФАКТОР ПОМЕЩЕНИЯ	K= 4 dB(A)

### ВНИМАНИЕ !

Шумовой уровень превышающий 80 dB (A) нанесет вред здоровью, необходимо использовать защитные средства для слухового аппарата (например: наушники, беруши).

Приведенные параметры являются примером шумового уровня и не являются обязательными для работы. Стандарты шумового уровня могут варьироваться в зависимости от норм в той или иной стране, также на шумовой уровень влияют такие факторы как работа пылесбоников, количество станков в цеху и другие. Данная информация позволит оператору самостоятельно рассчитать приемлемый шумовой уровень.

## 8. ПЫЛЕОТДЕЛЕНИЕ

В процессе работы данные станки производят единственный вредный для здоровья фактор - древесную пыль.

**Уровень пылеотделения проверен Fachausschussß Holz и обозначен уровень ниже допустимого 2 mg/ m<sup>3</sup>.**

## 9. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Форматно-раскроечные станки должны управляться только операторами прошедшими специальное обучение и использующими в работе индивидуальные средства защиты. Данные люди должны быть предупреждены об опасностях, которые может повлечь за собой тот или иной вид работы на станке.*

- ◆ Данный вид станков спроектирован и создан исключительно для работы с массивом, доской, ламинатом и аналогичными материалами, например с пластиком.
- ◆ Любой другой вид работы противоречит нормам. И в таком случае производитель не несет ответственности за несчастные случаи: только сам оператор отвечает за предпринятый риск. Следует строго соблюдать предписанные производителем нормы безопасности, условия работы и технического обслуживания оборудования.
- ◆ Во время работы на станке соблюдать технику безопасности.
- ◆ Только специально обученный персонал может работать на станке, очищать его после работы, ремонтировать и проводить плановое техническое обслуживание.
- ◆ На станок разрешается устанавливать опции и инструмент только оригинальные от производителя.

- ◆ Возможные опасности при работе на станке:
  - Риск попадания постороннего материала во вращающиеся части станка;
  - Риск пораниться инструментом;
  - Риск зажатия между направляющими и заготовками;
  - Риск пораниться в результате сколов инструмента;
  - Риск пораниться отлетевшей заготовкой;
  - Риск получить ранение от пневматических приспособлений;
  - Риск воспламенения;
  - Риск при работе с электрооборудованием;
  - Риск из-за шумового уровня;
  - Риск в результате пылеотделения.

## 10. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



### Пренебрежение правилами техники безопасности приведет к несчастным случаям и увечьям оператора и других людей.

- ◆ Станок разработан таким образом, чтобы максимально обеспечить безопасность оператора, но следует помнить, что ваша личная безопасность прежде всего в ваших руках.
- ◆ Следует помнить, что при использовании инструмента во время рабочего цикла доля риска увеличивается.
- ◆ В случае возгорания не тушить водой.
- ◆ Перед началом рабочего цикла следует сконцентрироваться и быть предельно внимательным.
- ◆ Работать на станке с обязательным использованием средств индивидуальной защиты.
- ◆ В случае, если вам требуется остановить станок для регулировки или для того, чтобы снять со станка какую-то опцию, необходимо установить главный выключатель **Q1** в положение **0 OFF**.
- ◆ Следует полностью остановить станок и обесточить его, если вам необходимо очистить станок или провести его техническое обслуживание.
- ◆ Общая чистка станка, его рабочего стола и поверхности пола вокруг, представляют собой важный фактор безопасности. Особый уход необходимо обеспечить направляющим каретки. В главе чистка и операции.
- ◆ Как показывает опыт предметы личного пользования оператора могут стать причиной несчастного случая: снимите кольцо, часы, браслет; застегните рукава на запястьях, снимите *penzolando* и *impigliarsi* галстук- он может угодить во вращающиеся части станка, соберите волосы на затылке, наденьте специальную обувь и спецодежду.
- ◆ Работайте в защитных очках.
- ◆ Никогда не обрабатывайте заготовки слишком большие или слишком маленькие, необходимо работать только с теми заготовками, которые можно надежно закрепить.
- ◆ Приступать к работе только тогда, когда инструмент наберет полную скорость.
- ◆ В случае неполадки немедленно отключить станок.
- ◆ Во время работы станка не очищать его от опилок.
- ◆ Для работы с короткими заготовками пользоваться специальным приспособлением для толкания коротких заготовок.
- ◆ Не разрешается пользоваться пилами из материала HSS.

- ◆ Никогда не работать с дефектным инструментом.
- ◆ Никогда не заставляйте инструмент работать на скорости превышающей указанную на самом инструменте или на шильдике станка.
- ◆ Проверьте работоспособность инструмента, качество его заточки, надежность его установки.
- ◆ Прежде чем устанавливать инструмент в соответствующее гнездо, проверьте чтобы оно было идеально чистым.
- ◆ Включать станок только с установленными защитными картерами на все части станка.
- ◆ Винты и гайки закреплять с помощью специальных ключей, не ударять по ним молотком.
- ◆ Запрещается выполнять операции по шипорезанию, вырезки пазов если пила не имеет защитного кожуха. Когда нельзя выполнять перечисленные операции с помощью расклинивающего ножа и верхней защиты, необходимо прибегнуть к дополнительному оснащению станка. Внутренний рез и несквозные резы могут быть выполнены только на станках где есть возможность регулировать пилу по высоте относительно заготовки и где приспособления останова предусмотрены и крепятся на заготовку и направляющую. Защитный колпак должен опираться на заготовку. Пила должна быть поднята на нужную высоту, после выполнения реза, перед снятием заготовки со станка необходимо опистить пилу под стол.
- ◆ Когда диаметр вала меньше посадочного диаметра пилы, необходимо использовать проставочные фланцы, разработанные производителем, чтобы компенсировать разницу. Не разрешается использование втулок или колец.

## **РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

- ◆ Подключение станка к электросети должно выполняться электриком.
- ◆ С электрическим оснащением станка должен работать только электротехник.
- ◆ Работы по регулировке и замене оснащения станка должны проводиться при остановленном инструменте.
- ◆ В случае запинания заготовки, установить главный выключатель в положение **0 OFF** и подождать, чтобы инструменты остановились.
- ◆ Станки с самоостанавливающимися моторами оснащены тормозами. Если время торможения превышает предписанное время, необходимо отрегулировать тормоза (см главу самоостанавливающиеся моторы).
- ◆ Для того, чтобы получить хорошее качество обработки, необходимо правильно подобрать инструмент в зависимости от типа материала с которым вы работаете.
- ◆ Очень важно, чтобы инструмент вращался в правильном направлении. Оператор должен проверить, чтобы при резе панели основная пила вращалась навстречу заготовке, а подрезная пила в одном направлении с заготовкой.
- ◆ Инструмент должен всегда быть скрыт от точки реза.
- ◆ При работе следует всегда использовать расклинивающий нож и защиту пилы.
- ◆ В случае если бакелитовая вставка, которая прикреплена к рабочему столу повреждена, она должна быть немедленно заменена. Рабочее пространство между пилой-кадеткой и пилой-вставкой должно всегда оставаться таким, каким его предусмотрел сам производитель.
- ◆ При работе с заготовками следует всегда использовать направляющую для заготовок.
- ◆ Перед обработкой заготовки внимательно исследуйте ее. Заготовка не должна содержать гвоздей, трещин в своей структуре, а также сучков.
- ◆ Не подталкивать заготовку к пиле, существует риск попадания руки под инструмент.
- ◆ Каждый раз при работе в которой заготовка возвращается, необходимо использовать защитные приспособления антивозврат заготовки.

## 11. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И МОНТАЖ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ

Для удобства транспортировки, в некоторых случаях подвижная каретка снимается со станка и упаковывается в отдельный ящик.

Для установки каретки выполнить следующее:

- Установите каретку в соответствующие отверстия в столе;
- Влево толкните ручку 1 (рис.4);
- Сместить верхнюю часть каретки вправо, вставить и закрепить к станине слегка первый винт на внешней стороне каретки;
- Переместить верхнюю часть каретки влево и повторить выше описанную операцию;
- Позиционировать каретку и выровнять относительно пилы, (7) (рис. 18);
- Закрепить каретку к станине с помощью винтов на нижней части каретки.

## 12. ВЫБОР ПИЛ

**Инструмент должен соответствовать европейским нормам EN 847-1**

Учитывая технические характеристики станка, нужно всегда использовать пилы с зубами из карбида вольфрама.

Внеш макс диам пилы	Ø 450 mm.	мин Ø 250 mm.	Диам посад отверстия	Ø 30 mm.
Внеш макс диам подрез пилы	Ø 125 mm.		Диам посад отверстия	Ø 20 mm о Ø 22 mm.

- ◆ При выборе количества зубьев пилы необходимо учитывать с каким материалом будет работать оператор и какой вид обработки ему надо выполнить.
- ◆ Среднее или уменьшенное количество зубов подойдет для работы с массивом больших размеров; пилы с большим количеством зубов подойдут для работы с тонким и жестким материалом (например со шпонированными заготовками).
- ◆ Высокая скорость вращения пильного диска помогает достичь безупречного качества реза, но при этом требуется и усиленная подача заготовок, иначе пила может перегреться.
- ◆ Подрезной узел используют для достижения безупречного реза с нижней части заготовки при работе со шпоном или пластиком.
- ◆ Для хорошего функционирования пил необходимо:
  - Очистить поверхность опоры пилы и фланцев перед их установкой: пыль и грязь в последующем спровоцируют вибрацию при работе;
  - Мыть пилы специальным раствором или водой с содой, чтобы удалить пыль и наросты древесных опилок со смолой: подобные наросты перегреваются и уменьшают точность реза;
  - Никогда не превышайте рабочую скорость инструмента;
  - Всегда работайте при минимум 2-3 зубьях в работе, не меньше.
  - не пользоваться при работе дефектосодержащими пилами;
  - во время реза не пытайтесь вытянуть заготовку;
  - не пользоваться данными пилами для реза по металлу, по истечению срока службы пил уберите их в соответствующий контейнер.
  - Используйте для работы пилы с низкой шумовой производительностью.

### 13. УСТАНОВКА ПИЛ



- Поднять на максимальную высоту вал пильного диска.
- Разблокировать тормоз мотора .
- Установка пилы при работе с кареткой на стальных направляющих.**
- Освободите каретку за счет блокирующей ручки (1) (рис. 4) как указано на табличке самой ручки.
- До упора сместить влево подвижную каретку, повернуть ручку (2) (рис.4) на 90° и одновременно толкнуть каретку еще раз влево до новой точки упора.
- Откройте картер (2).
- Нажмите кнопку (2) (рис. 6) и поверните вал вручную до блокировки. С помощью ключа открутите **левую блокирующую гайку**.
- Установите пилу между фланцами; удерживая кнопку затянуть умеренно гайку.

#### **Установка подрезной пилы**

- Для того, чтобы установить подрезную пилу, необходимо с помощью ключа на 10 мм остановить вал, и с помощью ключа на 27 мм. Открутить **правую блокирующую гайку** с нарезкой.
- Установить подрезную пилу между фланцами и умеренно затянуть фиксирующую гайку. (рис. 7).
- Закрыт картер с помощью 2 блокировок и завинтить штифт.

#### **Крепление пильного вала:**

Если диаметр вала меньше диаметра посадочного отверстия пилы, необходимо использовать фланцы для компенсации разницы.  
Использование колец и втулок не допускается.



### 14. РЕГУЛИРОВКА ПИЛЫ С ФРОНТАЛЬНОЙ ЧАСТИ СТАНКА (РИС. 8) И С НАВЕСНОЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РИС. 8/А)


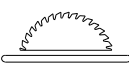
#### 14.1 РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ПИЛЫ

(рис. 8)

- разблокировать маховик наклона, открутив позицию (10)
- наклонить пилу с помощью вращения маховика (11) по часовой стрелке, до нужного параметра угла наклона, который можно считать с гравитационного индикатора или с дисплея (если он есть) и заблокировать положение.

#### 14.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА И НАКЛОНА ПИЛЫ

- с помощью кнопок (1)  и (2)  , соответствующих

наклону  и подъему  выполнить перемещение.

Скорость перемещения оси увеличивается, таким образом для осуществления маленьких изменений параметров необходимо удерживать нажатой одну из кнопок в течении одной секунды.

На дисплее отображается: наклон пилы, высота пилы перпендикулярно столу\* .



\* **только для станков оснащенных визуализатором подъема**

**ПРИМЕЧАНИЕ : ПРИ ВРАЩЕНИИ ПИЛЫ НЕВОЗМОЖНО НАКЛОНЯТЬ ЕЕ, МОЖНО ТОЛЬКО ПОДНЯТЬ ПИЛУ.**

## 14.3 НАКЛОН/ПОДЪЕМ ОБНУЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ



### НАКЛОН

С помощью угольника 90 град установить пильный диск на 0 град.

Нажать одновременно кнопки:  и 

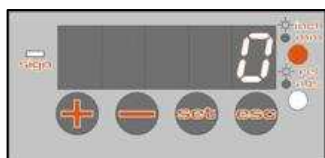
На дисплее покажется:





С помощью кнопок  и 

установить показание на ноль

На дисплее покажется:





Зафиксировать в память цифру "0" с помощью кнопки  Нажать .






Примечание: *Выход из режима программирования происходит автоматически, если не использовать кнопки в течение 20 сек.*

### ПОДЪЕМ

Установить пильный диск требуемого диаметра, проверить вылет установленного

пильного диска, нажать одновременно кнопки  и 

на дисплее начнет мигать "0" в чередовании с прежним показанием.

Задать новое значение с помощью кнопок  и  Нажать кнопку 

На дисплее покажется новое значение.



Примечание: *Выход из режима программирования происходит автоматически, если не использовать кнопки в течение 20 сек.*

### РЕГУЛИРОВКА ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

Регулировка единицы измерения визуализатора обеспечивается нажатием

кнопки  в течение 3-х секунд.

Пока дисплей выдает показания в дюймах горит красный светодиод mm/inch

В случае выключения визуализатора, при повторном включении прибор автоматически пе

## 14.4 РЕГУЛИРОВКА С ПОМОЩЬЮ ПОЗИЦИОНАТОРА 2/3 ОСЕЙ DIGIT

*ИНСТРУКЦИИ по обнулению пыли и установке параметров визуализатора наклона и подъема описаны в приложении.*

## 15. ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА


Для получения идеального реза с нижней стороны заготовки советуем работать с подрезной пилой.

Существуют различные виды подрезной пилы и выбор пилы зависит от того с каким материалом работает оператор и какой метод обработки использует.

Прежде чем сделать свой выбор советуем обратиться к производителю или официальному дилеру за помощью в выборе режущего инструмента.


### 15.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОГО УЗЛА

рис. 9

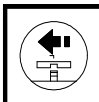
кнопка  :служит для того, чтобы привести шпиндель подрезного узла к последнему внесенному в память положению и привести в действие кнопки перемещения.

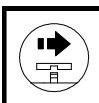
Служит для запоминания новых параметров после их модификации с помощью одной из кнопок (удерживая нажатой по меньшей мере в теч 2 сек).

После одного нажатия кнопки М если не будут произведены воздействия хотя бы еще на одну из кнопок, автоматически после 10 сек шпиндель вернется в исходное положение

кнопка  подъем: служит для увеличения параметра вылета подрезной пилы

кнопка  опускание: служит для уменьшения параметра вылета подрезной пилы

кнопка  левая:служит для перемещения подрезной пилы влево (к оператору)

кнопка  правая: служит для перемещения подрезной пилы вправо (к параллельному упору)

## 16. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УСТАНОВКА РАСКЛИНИВАЮЩЕГО НОЖА



Форматно-раскроечный станок должен быть оснащен расклинивающим ножом, и по необходимости, его размеры могут меняться от диаметра макс и мин пилы и ширины реза.

Нужен для:

Направления заготовки и предотвращения появления сколов и для того чтобы материал после распила не сжимался на пиле и не клинил пилу.

Расклинивающий нож должен использоваться также как и элемент безопасности, даже если установлен узел подачи.

Расклинивающий нож должен быть закреплен с задней части пилы с помощью блокирующих винтов (1) (Fig. 11). Каждый раз при изменении диаметра пилы, следует регулировать расклинивающий нож перемещая по вертикали 2 прикрученных штифта (2) и по горизонтали суппорт (3), или и мин диаметр.

**Расклинивающий нож должен быть отрегулирован по вертикали в соответствии с чертежом в паспорте, таким образом, чтобы его внешняя часть могла достигать высоты большей чем пила или быть вровень с пилой. Кроме того он должен быть установлен и отрегулирован таким образом, чтобы его самая ближняя дистанция с пилой была не меньше 3 мм, а самая дальняя не превышала 8 мм, параметры сняты по радиусу от центра вала пилы.**

Приспособление для блокировки расклинивающего ножа должно быть таким, чтобы сам нож всегда оставался в плоскости пилы.

Выбор расклинивающего ножа зависит от диаметра пилы и ширины реза зуба, ширина должна соответствовать параметру (A) учитывая толщину тела самой пилы (B) и толщину реза зуба (C) (рис. 12).

В выборе расклинивающего ножа поможет таблица. Использовать в работе только расклинивающие ножи от производителя.

**Толщина расклинивающего ножа**

<b>Предпочтительно использовать расклинивающие ножи с толщиной "Серия 1".</b>	<b>ПИЛА</b>	<b>СЕРИЯ 1 А</b>	<b>СЕРИЯ 2 А</b>
	250	2,0 mm 2,5 mm	1,4 mm 2,2 mm 3,2 mm
	250 350	1,8 mm 2,2 mm 2,8 mm	1,6 mm 3,2 mm 3,6 mm
	350 400 450	2,5 mm 3,0 mm 3,2 mm	2,0 mm 4,0 mm

## 17. ВЫБОР СКОРОСТИ ОБРАБОТКИ

	ПИЛА	СКОРОСТЬ G/1'			
		A	B	C	D
A) Массив B) Жесткое и мягкое дерево C) ДСП и жесткая фибра. D) Ламинированный пластик.	450 mm.	3000	3000-4000		
	400 mm.	3000	3000-4000	3000	3000
	350 mm.	3000-4000	3000-4000	3000-4000	3000-4000
	300 mm.	4000	4000-5000	4000-5000	5000
	250 mm.	5000-6000	6000	5000-6000	6000

## 18. СМЕНА СКОРОСТИ



В зависимости от диаметра пилы, типа материала, желаемого уровня финишной обработки, возможно использовать 4 скорости: 3200 - 4000 - 6000 оборотов/минуту. Для того, чтобы изменить скорость необходимо:

- Установить главный выключатель в положение **1** ;
- Максимально поднять пильный вал;
- Выключить станок с помощью выключателя;
- Снять крышку расположенную на столе, которая обеспечивает доступ к замене ремня;
- Поднять рычаг вверх (1) (рис. 13) , который расположен рядом со шпиндельной группой;
- Установить ремень в зависимости от выбранной скорости;
- Установить рычаг (1) в исходное положение.
- В станках оснащенных световым индикатором скорости вращать индикатор (2), одновременно с перемещением ремня.
- Поставить крышку на место.

**Просим оператора быть предельно внимательным в процессе смены скорости ремня.**

Натяжение ремней основной и подрезной пил восстанавливается за счет пружины натяжения (рис.13) (4). Для изменения силы натяжения, которая воздействует на ремень, достаточно подтянуть или натянуть пружину с помощью винта (рис.13) (5). Замена самого ремня осуществляется так же как и смена скорости ремня.

### **СМЕНА СКОРОСТИ С ПОМОЩЬЮ ПНЕВМАТИКИ (опция)**

Для смены скорости выполнить следующие операции:

- Установить генеральный выключатель на **1** ;
- Полностью поднять вал главной пилы;
- Выключить станок с помощью выключателя;

- Убрать крышку на столе, которая открывает доступ к ремню; автоматически пневмоцилиндр уменьшит натяжение ремня, приблизив 2 шкива;
- Установить ремень на желаемую скорость ;
- Если на станке установлен световой индикатор скорости, одновременно со смещением ремня повернуть индикатор (2).
- Вновь установить крышку стола на место; автоматически пневмоцилиндр натянет ремень.

Рабочее давление системы 6 bar

Давление для использования вторичной линии 2.3 bar

Потребление воздуха для каждого цикла смены ремня 0.00013 м<sup>3</sup>

## 18.1 INVERTER: КОНТРОЛЬ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

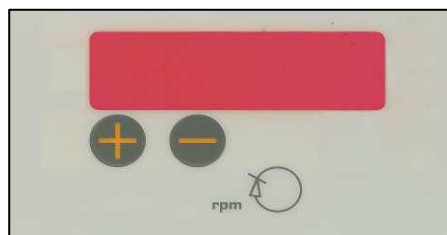
Система автоматического контроля за оборотами вала состоит из двух кнопок:



Увеличение количества оборотов вала



Уменьшение скорости вращения вала



### АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ:

Дисплей системы автоматического контроля может визуализировать следующие аварийные сигналы:

ALL 1 : Сенсор не считывает вращение пилы.

ALL 2 : Сигнал сенсора вращения пилы превышает 10%.

ALL 3 : Отсутствует аналоговый сигнал от инвертера.

ALL 4 : Аналоговый сигнал от инвертера более 10%

## 19. ЗАЩИТА ОСНОВНОЙ И ПОДРЕЗНОЙ ПИЛ •СЕ•: РЕГУЛИРОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Для того, чтобы установить защиту на станок, закрепить суппорт (7) (рис. 14) сбоку станины с помощью 4 винтов, которые идут в стандартной комплектации.

Установить суппорт (6) и закрепить его с помощью ручек (23).

Выполнить установку защиты (рис. 14/A) (1) на суппорт (2) с помощью винтов М6 (17) которые крепят ее к штифту (18) и винту (15) который крепит ее к линейке (21), устанавливая ее перпендикулярно столу.

Для регулировки защиты, опустить ее до соприкосновения со столом, предварительно установив расклинивающий нож, и действовать следующим образом: ослабить слегка ручки (рис. 14) (23), и винты (рис. 14/C) (16), которые блокируют лунет позиционирования, установить защиту по центру относительно основной и подрезной пил.

В случае необходимости отрегулировать защиту перпендикулярно относительно стола, ослабьте винты (рис. 14/B) (15) и вновь закрепите полученное в результате положение.

Для регулировки защиты по горизонтали можно путем воздействия на винт (рис. 14/C) (19) после ослабления винта (20).

По окончании регулировок закрепить все винты и ручки, в том числе и (рис. 14/C) (16), обращая внимание на то, что штифт (11) стоит в соответствующем отверстии.

Попробуйте затем взять указанный штифт потянув его к низу и вращая суппорт к колонне; когда штифт вернется назад, он должен автоматически встать в отверстие и защита должна установиться точно в рабочее положение.

Затем перейти к регулировке максимального подъема защитного колпака с помощью гаек (Fig. 14) (13). Как уже было сказано, при полностью поднятой пиле, защитный колпак не должен открывать последний ряд зубов на высоту по крайней мере 5-6 мм.

### **Рабочая функция**

С помощью ручки (Fig. 14) (4), защита (1) поднимается параллельно относительно стола и остается в отрегулированном положении.

Защита выполнена из совокупности материалов: алюминия, дерева, поликарбоната- таким образом, чтобы при случайном контакте с пилой не спровоцировать повреждение; кроме того 2 деревянных штапика (Fig. 14) (12) расположенные внутри защиты, защищают боковые части самой защиты.

Левая боковая часть выполнена из поликарбоната толщиной 4 мм – прозрачного материала таким образом, чтобы было видно пилу во время работы. Правая боковая часть защиты в стандарте выполнена из алюминия, которую можно легко заменять широкой боковиной, (Fig. 14/A) (3) которая входит в стандартную комплектацию, для выполнения наклонных резов. Для осуществления замены, нажать кнопку (5) для разблокировки узкой боковины. Затем установить другую боковину, которая автоматически заблокируется в положении. Убедитесь, что крепление надежно.

Защитный колпак оснащен выходом для аспирационного шланга (Fig. 14) (8) диаметром 100 мм для подсоединения к аспирационному оборудованию.

Надпись на передней части ручки определяет положение реза пилы.

Винт упора (рис. 14) (13) ограничивает ход защиты по высоте на стол. Подобный максимальный подъем должен быть определен диаметром пилы, установленной таким образом, чтобы при максимальном подъеме, верхняя часть пилы никогда бы не вылетала на высоту мин 5-6 мм.

Регулировка упора на максим высоту осуществляется с помощью 2 гаек 13 мм (рис. 14) (13). Проверьте правильность и надежность установленной защиты.

### **Тех обслуживание**

Заменить деревянные штапики (Fig. 14) (12) по факту износа. Следует содержать защиту всегда в абсолютной чистоте и проверять ее целостность и пригодность к работе.

## **19.1 ЗАЩИТА ОСНОВНОЙ И ПОДРЕЗНОЙ ПИЛ: РЕГУЛИРОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ**

(рис.15)

для установки параллелограммной защиты пилы на станок, зафиксировать суппорт (1) на левой стороне станины 4 винтами (2), затем вставить в него суппорт (3) в комплекте с передним рукавом и защитным колпаком.

Отрегулировать суппорт (3) в зависимости от длины открытия параллельной направляющей и закрепить с помощью ручки (4); установить защитный колпак выравнявая красный знак расположенный на передней части оси пилы и заблокировать с помощью ручки (5).

Переместить по горизонтали защитный колпак, воздействуя на ручку (6), и позиционировать ее таким образом, чтобы гарантировать защитное закрытие и подрезной пилы.

При необходимости модификации параллельности защитного колпака относительно стола воздействуйте на 4 винта (7) которые находятся на пластине блокировки к станине.

### **Рабочая функция**

Переместить защитный колпак вертикально таким образом чтобы переместить его как можно ближе к заготовке. Закрепите защиту с помощью винта (8) таким образом, чтобы гарантировать максимальную надежность во время выполнения реза.

Передняя часть защитного колпака выполнена из прозрачного поликарбоната для того, чтобы видеть пилу в процессе работы. Тыльная сторона выполнена из алюминия и предназначена для выполнения резов как прямых так и наклонных на 45°.

### **Важно:**

*При выключенном станке опускать защиту на рабочий стол.*

### **Тех обслуживание**

Заменить деревянный штапик (9) по факту износа.

Следует содержать защиту всегда в абсолютной чистоте и проверять ее целостность и пригодность к работе.

## **20. РУЧНОЙ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР С ЭЛЕКТРОННЫМ ВИЗУАЛИЗАТОРОМ**

(рис. 16)

***Для удобства транспортировки такие части как параллельный упор, метрическая шкала и удлинение стола снимаются со станка***

Закрепить удлинение рабочего стола (1) с помощью винтов проверяя точность и выравненность с помощью специального прибора, закрепить гайки.

Укрепить алюминиевый упор (2) и метрическую шкалу к столу.

Установить упор (3) устанавливая крепления в соответствующие пазы стола и закрепляя их с помощью самофиксирующихся винтов, которые поступают в стандартной комплектации и уже отрегулированы на заводе производителя. Установить упор с соответствующим съемным профилем (4-5) который может быть установлен как вертикально так и горизонтально чтобы не мешать защите опускаться по высоте во время резов узких заготовок и для того, чтобы дать возможность толкателю проходить между направляющей и пилой. Отрегулировать метрическую шкалу с помощью винтов, опирая упор на пилу и считывая параметр напрямую с помощью алюминиевого профиля (2). Чтобы выполнить перемещения направляющей, ослабить рычаг (6) и позиционировать вручную саму направляющую в нужное положение; считать параметр с миллиметровой шкалы или с электронного визуализатора (9).

По завершению перемещения закрепить направляющую с помощью рычага (6) и выполнить микрометрическую регулировку ослабляя маховик (7) и воздействуя на маховик (8) проверяя позиционирование направляющей как описано выше.

По завершению регулировки заблокировать маховик (7).

## Программирование относительного параметра “X”

(параметр “X” – минимальное расстояние алюминиевого профиля от пилы)

(рис. 16/В)

- 1 Для ввода относительного параметра “X” расположиться на миним дистанции от пилы; удерживать в нажатом положении по меньшей мере в течение 3 сек кнопку **F**; на дисплее появится P01.
- 2 Нажать повторно кнопку **F** и удерживать нажатой до тех пор пока на дисплее не отобразится P09; нажать снова кнопку **F** и на дисплее появится относительный параметр “X” введенный во время пусконаладки станка.
- 3 С помощью кнопки **PRESET** выбрать параметр для модификации и с помощью кнопки **1-2** ввести параметр **ноль**.  
Больше никакой параметр модифицировать нельзя.
- 4 С помощью кнопки **F** подтвердите новый параметр. Дисплей автоматически перейдет к следующему параметру **P24 (параметр Y) который не должен быть модифицирован**.
- 5 Удерживать нажатой кнопку **F** до тех пор, пока на дисплее не покажется старый относительный параметр “X” упора.
- 6 Нажать одновременно кнопки **F** и **PRESET** и на дисплее отобразится новый относительный параметр “X”.

## Программирование в миллиметрах или дюймах

- 1 Для ввода параметров в мм или дюймах, позиционировать алюминиевый профиль упора в соотношении с пилой, удерживать в нажатом положении кнопку **F** в течение по меньшей мере 3 сек; на дисплее появится P01.
- 2 Нажать один раз кнопку **F** и на дисплее появится:  
00 если размер выполнен в мм  
10 если размер выполнен в дюймах  
с помощью кнопки **PRESET** выбрать параметр , который следует изменить и с помощью кнопки **1-2** задать новый параметр.
- 3 Повторно нажать кнопку **F** и удерживать нажатой до тех пор, пока на дисплее не появится параметр P03(параметр ввода десятичных цифр; нажать один раз кнопку **F** и дисплей отобразит:  
01 если параметр выполнен mm  
03 если параметр выполнен в дюймах  
с помощью кнопки **PRESET** выбрать параметр, который следует изменить и с помощью кнопок **1-2** ввести нужный параметр.
- 4 Чтобы выйти из программирования удерживать нажатой кнопку **F** по меньшей мере в течение 10 сек и на дисплее отобразится прежний относительный параметр.
- 5 Нажать одновременно кнопки **F** и **PRESET** для загрузки вновь установленных параметров.

## Электропитание оборудования и замена батареи

- ◆ Электронное оборудование параллельного упора получает питание от обычной батареи **TAGLIA D LR 20 1.5 V** срок службы которой рассчитан на 1 год. Состояние зарядного устройства отображается на дисплее в верхнем левом углу.
- ◆ Для того, чтобы заменить батарею необходимо открыть крышку (10) с помощью отвертки, вращая ее против часовой стрелки; заменить батарею, обращая внимание на то, чтобы не спутать полярность и установить крышку (10) на место.
- ◆ После замены батареи выполнить обнуление параллельного упора, опирая алюминиевый профиль относительно пилы и нажать одновременно кнопки **F** и **PRESET** для загрузки параметра **ноль**.

## 20.1 МОТОРИЗИРОВАННЫЙ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР

*Руководство к использованию позиционатора 1/3 осей для регулировки параллельного упора, описаны в приложении.*

## 21. ОПИСАНИЕ КАРЕТКИ НА ПОДШИПНИКАХ

(рис. 17)

каретка состоит из нижней части (1) прикрепленной к станине станка и верхнего профиля (2), причем обе части каретки безупречно обработаны для того, чтобы во время работы гарантировать абсолютную точность реза и легкость в перемещении. Верхний профиль перемещается (2) за счет 6 роликов (3) установленных в протяжном механизме

(4); сам профиль держится за счет 12 подшипников (5) установленных на двух эксцентриковых штифтах (6).

Эксцентриковые штифты регулируются с тем, чтобы дать возможность верхнему профилю перемещаться (2) на ноль рабочей линии.

## 22. ФИКСИРОВАННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА:

### МОНТАЖ - ОПИСАНИЕ - РЕГУЛИРОВКА

*Для удобства транспортировки каретка снимается со станка.*

Чтобы установить каретку необходимо:

- ◆ Установить форматную каретку на направляющую (1) (рис. 18) подвижной каретки и вставить каретку в опорный штифт (2) с внешней стороны телескопического упора;
- ◆ Заблокировать форматную каретку с помощью рычага (3); разблокируя каретку можно позиционировать форматную каретку в любой точке по длине направляющей sbloccando la stessa è possibile posizionare il carro squadratore in un qualsiasi punto lungo la guida (1) подвижной каретки;

Фиксированная форматная каретка позволяет выполнятьрезы при 90°, и дажерезы под углом 45° наклоняя телескопическую направляющую.

Для регулировки наклона направляющей необходимо воздействовать на маховики (5) и (6).

В положениях 90°, 5°, 10°, 15°, 20°, 22°30', 25°, 30°, 35°, 40°, , 45° для каретки предусмотрена пластина быстрого позиционирования (7) которая способна удерживать расстояние между пилой и упором путем установки штифта (8) в соответствующий паз, даже если телескопическая направляющая находится в наклоне.

Если при проверке окажется, что заготовка отрезана не под углом 90°, необходимо отрегулировать телескопическую линейку каретки под прямым углом относительно пилы. Для этого ослабьте фиксирующие винты пластины быстрого позиционирования (9-10) и выполнить регулировку, обращая внимание на то, чтобы штифт (8) был установлен в паз соответствующий параметру ноль.

## 23. НАКЛОННАЯ ФОРМАТНАЯ КАРЕТКА:

### МОНТАЖ – ОПИСАНИЕ – РЕГУЛИРОВКА

*Для удобства транспортировки форматную каретку снимают.*

Для того, чтобы установить форматную каретку на станок необходимо выполнить следующее:

- ◆ Опереть пазы форматной каретки на направляющую (1) (рис. 19) подвижной каретки и вставить форматную каретку на штифт (2) с внешней стороны суппорта;

- ◆ Заблокировать форматную каретку с помощью рычага (3); разблокируя каретку можно позиционировать форматную каретку в любой точке по длине направляющей;

Наклонная форматная каретка позволяет выполнять кроме резов под углом 90°, также наклонные резы до +50° и -50° без поворачивания телескопической направляющей, таким образом сохраняется неизменной поверхность, на которой лежит заготовка.

Для того, чтобы повернуть форматную каретку, нужно разблокировать рычаг (4) и вращать подвижную часть до нужного положения указанного на градуированной шкале (5) или на электронном оборудовании (6) если оно присутствует.

В положениях 90°, 15°, 22°30', 30°, 45°, -15°, -22°30', -30°, -45° форматная каретка может выполнять быстрое позиционирование наклона, которое может быть активировано или исключено из работы с помощью маховика (7), который управляет штифтом, имеющим 2 положения.

Для того, чтобы сохранить расстояние между пилой и упором даже с форматной кареткой в наклоне, ослабить маховики (8-9), установить маховик (10) в положение 3 и перемещать телескопическую направляющую до совпадения указанных градусов указанных на на профиле направляющей с градусами наклона форматной каретки, последовательно закрепить маховики (8-9).

В положениях 90°, 22°30', 45° направляющая линейка способна выполнять быстрое позиционирование восстановления дистанции между пилой и упором, которое может быть активировано установив маховик (10) в положение 2.

Если при проверке окажется, что заготовка отрезана не под углом 90°, необходимо отрегулировать телескопическую линейку каретки под прямым углом относительно пилы. Для этого ослабьте фиксирующий болт (1) (рис. 19-А) и воздействуйте на эксцентрик (2).

Закрепить болт (1), выполнить пробный рез и проверить перпендикулярность.

### Электропитание оборудования и замена батареи (рис. 19-В)

- ◆ Электронное оборудование наклонной форматной каретки получает питание от двух обычных батарей **TAGLIA AA LR 6 1.5 V** срок службы которых рассчитан сроком на 1 год. Степень заряженности батареи отображается на дисплее в левом верхнем углу.
- ◆ Для того, чтобы заменить батарею снять крышку (1), отвинчивая гайки с помощью шестигранного ключа на 10; заменить батарею не перепутав полярность; установить крышку на прежнее место и затянуть гайки.
- ◆ Если по какой то причине после замены батареи произошел сбой отображения градусов, необходимо обнулить оборудование.

### Обнуление оборудования

- 1 Установить наклонную форматную каретку на 0° убедившись, что штифт быстрого позиционирования на месте; удерживать нажатой в течение 3 сек кнопку **F**; на дисплее отобразится P01.
- 2 Нажать вновь кнопку **F** и задержать до тех пор, пока на дисплее не отобразится P09; нажать снова кнопку **F**; на дисплее появится относительный параметр "0.0" установленный на фабрике во время пуска наладки станка.
- 3 Если данный параметр не отобразился "0.0", с помощью кнопки **set** выберете параметр, который следует изменить и с помощью кнопки **Incr/Abs** ввести значение "0".
- 4 Кнопкой **F** подтвердить нововведенный параметр. Дисплей автоматически отобразит переход к следующему параметру **P24 НО ОН НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ИЗМЕНЕН.**
- 5 Нажать одновременно кнопки **F** и **set**; на дисплее появится параметр "0.0".

## 24. ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

*После монтажа форматной каретки можно приступить к установке телескопической направляющей.*

Чтобы установить направляющую необходимо сделать следующее:

- ◆ Опереть направляющую на форматную каретку; вставить центрирующую гайку (1) (рис. 20) направляющей в соответствующее отверстие на форматной каретке (2) ослабив при этом маховик (3);
- ◆ *Если форматная каретка наклонная:* установить маховик (10) (рис. 19) в положение 2 и подать направляющую до центрального положения тыльного паза с помощью штифта форматной каретки.
- ◆ *Если форматная каретка фиксированная с приспособлением быстрого позиционирования:* установить штифт направляющей (8) (рис. 18) в паз пластины быстрого позиционирования (7) в соответствии с желаемым положением.
- ◆ Закрутить маховик (3).

Такая же операция может быть выполнена для переноса направляющей с одной стороны на другую форматной каретки.

Для регулировки упоров направляющей достаточно разблокировать ручку (1) (рис. 20-А) и считать относительный параметр с индикатора градуированной линзы (2). Чтобы облегчить чтение например в недостаточно освещенном помещении, линза оснащена подсветкой, которая срабатывает автоматически, когда упор находится в разблокированном положении и выключается когда отпускают ручку (1).

Для использования расширения телескопической направляющей необходимо установить второй упор на опору в конце линейки, ослабить маховик (4) и все переместить к внешней части. Параметр на котором установился упор возможно считать с прибора, установленного на конце фиксированного профиля.

Каждая направляющая оснащена 5 пластинами для запоминания параметра реза, которые используются как останки для упоров в тех положениях, которыми оператор пользуется чаще всего. Когда параметр реза изменяется в следствие заточки или замены пильного диска, необходимо изменить положение метрических шкал, воздействуя на фиксирующие болты, расположенные на внешней стороне метрических шкал.

### ЗАМЕНА БАТАРЕИ ЛИНЗЫ УПОРА

- ◆ Подсветка на линзе упора получает питание от батареи **TAGLIA CR 2032 - 3V** срок службы которой рассчитан на 20.000 положений.
- ◆ Для замены батареи снять крышку (3) (рис. 20-А) с помощью отвертки; заменить батарею не спутав полярность; установить крышку на место.
- ◆ Линза центрируется автоматически, когда крышка устанавливается на место.

## 25. НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ВИЗУАЛИЗАТОРОМ

программируется на фабрике на линии монтажа во время пусконаладки и не нуждается в поправках, кроме того случая, когда параметр реза изменяется вследствие заточки или замены пильного диска. В таком случае надо вновь запрограммировать относительные параметры X-Y-Z.

### Программирование относительного параметра "X"

(параметр "X" – расстояние от первого упора (1-А) до пилы) (рис. 20-В)

- 1 Для того, чтобы ввести параметр "X" необходимо заблокировать упор (1-А); выполнить с помощью данного упора рез заготовки (предварительно обрезанной) и измерить полученную длину с помощью измерительного калибра.
- 2 Удерживать в нажатом положении в течение 3 секунд кнопку **F** (визуализатор А); на дисплее отобразится P01.

- 3 Нажать повторно кнопку **F** и подождать пока на дисплее не отобразится **P09**; вновь нажать кнопку **F** на дисплее появится относительный параметр “X” заданный во время пусконаладки станка на фабрике.
- 4 С помощью кнопки **set** выбрать параметр который следует изменить и с помощью кнопки **Incr/Abs** задать параметр длины который получили в результате реза заготовки.
- 5 С помощью кнопки **F** подтвердить вновь введенный параметр. Дисплей автоматически перейдет к модификации следующего параметра **P24** но он **Не должен быть изменен**.
- 6 Удерживать нажатой кнопку **F** до тех пор, пока на дисплее не отобразится прежний относительный параметр “X” упора (**1-A**).
- 7 Одновременно нажать кнопку **F** и кнопку **set**; и на дисплее снова появится относительный параметр “X”.

### Программирование относительного параметра “Y”

(параметр “Y” – расстояние между первым (**1-A**) и вторым упором (**2-A**)) (рис. 20-B)

- 1 Для ввода параметра “Y” переместить упор (**2-A**) с визуализатором (A) расположенным на упоре (**1-A**) и зафиксировать оба упора; с помощью измерительного калибра измерить расстояние между двумя фиксаторами упора.
- 2 Удерживать кнопку **F** в нажатом положении в течение 3 секунд (*визуализатор A*); на дисплее появится P01.
- 3 Нажать повторно **F** пока на дисплее не появится **P24**; снова нажать кнопку **F** и на дисплее отобразится относительный параметр “Y” введенный во время пусконаладки станка на фабрике.
- 4 С помощью кнопки **set** выбрать параметр который следует изменить и с помощью кнопок **Incr/Abs** ввести параметр расстояния между 2 фиксаторами упора.
- 5 Нажать кнопку **F** и удерживать до тех пор, пока на дисплее не отобразится прежний относительный параметр “Y”.
- 6 Нажать одновременно кнопку **F** и **set**; на дисплее отобразится новый относительный параметр расстояния между вторым упором (**2-A**) и пилой.

*Для того, чтобы на визуализаторе отобразился (A) относительный параметр между первым (1-A) или вторым упором (2-A) и пилой, нажмите кнопку **Incr/Abs**. Номер выбранного упора отображается в верхней части дисплея. Параметр на визуализаторе (A) относится ко второму упору (2-A), всегда проверяйте, чтобы при перемещении упора на визуализаторе отображался соответствующий параметр.*

### Программирование относительного параметра “Z”

(параметр “Z” – расстояние между упором на расширении до пилы)

- 1 Для ввода относительного параметра “Z” полностью закрыть расширение; переместить второй упор (2-A) вместе с визуализатором (B) который расположен на конце телескопической направляющей и заблокировать ее; с помощью данного упора выполнить пробный рез заготовки предварительно обрезанной и в последствии измерить полученную длину с помощью измерительного прибора.
- 2 Удерживать в нажатом положении в течение 3 сек кнопку **F** (*визуализатор B*); на дисплее появится P01.
- 3 Вновь нажать кнопку **F** и держать до тех пор, пока не отобразится параметр **P09**; снова нажать кнопку **F** и дисплей отобразит относительный параметр “Z” который был введен во время пусконаладки станка на фабрике.
- 4 С помощью кнопки **set** выбрать параметр который следует модифицировать **Incr/Abs** задать значение полученной в результате реза длины заготовки.
- 5 С помощью кнопки **F** снова подтвердить заданный параметр. Дисплей автоматически перейдет к модификации следующего параметра **P24** (**заданное значение 0**) **НО он не должен быть изменен**.

- 6 Нажать кнопку **F** и удерживать пока на дисплее не отобразится прежний относительный параметр “Z” упора.
- 7 Нажать одновременно кнопки **F** и **set** и на дисплее отобразится новое значение относительного параметра “Z”.

### Программирование значений в ММ или ДЮЙМАХ

- 1 Для того, чтобы ввести параметры в мм или дюймах удержите в течение 3 сек нажатой кнопку **F**; на дисплее появится P01.
- 2 Нажать один раз кнопку **F** и на дисплее появится:  
01 если значение выполнено в мм  
11 если значение выполнено в дюймах  
с помощью кнопки **set** выбрать значение, которое следует изменить и с помощью кнопок **Incr-Abs** задать нужный параметр.
- 3 Нажать повторно кнопку **F** до появления на дисплее параметра P03 (параметр ввода десятичных цифр); нажать один раз кнопку **F** на дисплее появится:  
01 если значение выполнено в мм  
03 если значение выполнено в дюймах inch  
с помощью кнопки **set** выбрать значение, которое следует изменить и с помощью кнопок **Incr/Abs** ввести нужное значение .
- 4 Чтобы выйти из программирования следует удерживать нажатой кнопку **F** течение 10 сек до появления на дисплее прежнего относительного параметра.
- 5 Нажмите одновременно кнопки **F** и **set** для того, чтобы загрузить нововведенные параметры.

### Электропитание оборудования и замена батарей

- ◆ Электронное оборудование телескопической направляющей получает питание от обычной батареи типа **TAGLIA D LR 20 1.5 V** срок службы которой рассчитан на 1 год. Степень заряженности батареи отображается на дисплее в левом верхнем углу.
- ◆ Для замены батареи следует снять крышку (3) (рис. 20-B) путем вращения против часовой стрелки; заменить батарею не спутав полярность, по окончании замены батареи, следует установить крышку на прежнее место.

Замена батареи должна происходить при заблокированных упорах; в случае если один или оба упора сместятся, придется вновь выполнять программирование приборов.

## 26. ЛАЗЕР

(рис. 21)

лазерный узел предназначен для того, чтобы дать возможность оператору видеть линию реза с целью минимизации отходов.

Установлен на защитной части станка; прибор уже отрегулирован во время пуска наладки станка на фабрике.

Для того, чтобы активировать лазер , необходимо воткнуть вилку в розетку, установленную на станке и установить выключатель, расположенный на панели управления станка, из положения в положение 1.

Не разрешается:

- Выполнять изменения параметров на стадии монтажа;
- Заниматься техническим обслуживанием станка НЕ ТЕХНИЧЕСКОМУ ПЕРСОНАЛУ;
- Устанавливать другую модель лазерного устройства;
- Направлять лазерный луч прямо на глаза;
- Использовать оптические приборы- линзы или стекла;
- Устанавливать в зоне действия лазера отражающие приборы.

## 27. ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ



### **а) работа с использованием подающего устройства (рис. 22-23)**

даже при выполнении работ с использованием подающего устройства необходимо использовать расклинивающий нож, как средство защиты от возврата заготовок.

Подающее устройство должно быть отрегулировано таким образом, чтобы полностью закрывало сверху пильный диск, в случае если нельзя использовать параллелограммную защиту пилы.

Рабочий цикл: отрегулировать подающее устройство таким образом, чтобы заготовка перемещалась в обратном направлении от параллельного упора (упора на столе). Параллельный упор не должен иметь отклонений по горизонтали. Упереть заготовку против параллельного упора и направлять ее в ручную до тех пор, пока она не достигнет подающих роликов.

### **б) работа на круглопильном станке (LAVORI SU SEGHE CIRCOLARI DA BANCO) (рис. 24)**

инструмент: использовать только пилы для круглопильных станков, которые затачиваются по особому.

Рабочий цикл: отрегулировать расклинивающий нож и закрепить его. Отрегулировать защитное устройство в зависимости от толщины заготовки.

Рабочее положение должно совпадать с изображением на рисунке: тело вне зоны опасности (1).

### **с) форматно раскроечные станки (рис. 25) торцевать кромку и раскраивать (делить)**

Инструмент для круглопильных станков для выполнения резов по длине.

Цикл обработки: отрегулировать нижний суппорт заготовки (салазки с тисками) относительно длины заготовки и заблокировать его. Установить заготовку и вытолкнуть нижний суппорт. Правой рукой с силой прижать заготовку к каретке; левой рукой равномерно подавать каретку. Проверяйте регулировку расклинивающего ножа и его крепление; используйте защитное устройство в зависимости от толщины заготовки.

### **д) работа с узкими заготовками (рис. 26) (рабочая ширина заготовок: ниже 120 мм.)**

инструмент: пила для круглопильных станков для выполнения длинных резов.

Рабочий цикл: отрегулировать параллельный упор в зависимости от размера заготовки и заблокировать узел чтобы не было отклонений по горизонтали. Двумя руками подать заготовку. Напротив пилы использовать толкатель заготовок до тех пор, пока заготовка не дойдет до расклинивающего ножа. При работе с короткими заготовками следует использовать толкатель с самого начала.

### **е) ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗОВ НА УЗКИХ ЗАГОТОВКАХ (рис. 27)**

для раскроя узких заготовок следует использовать в работе 2 толкателя.

### **ф) РАСКРОЙ ТОНКИХ ЗАГОТОВОК (рис. 28)**

для раскроя тонких заготовок необходимо перевернуть параллельный упор в горизонтальное положение, для того, чтобы позволить защитному колпаку пилы опуститься до уровня высоты заготовки, которую надо раскроить.

### **г) резы по косо́й (OBLIQUI) тонких заготовок (рис. 29)**

инструмент: пилы для выполнения тонких резов.

Рабочий цикл: отрегулировать штапики таким образом, чтобы заготовка не могла касаться верхней части пилы. Подавать заготовку только с помощью косо́го упора.

Не убирать отходы руками вблизи работающего инструмента.

#### **h) резы по косо́й коротких заготовок (рис. 30)**

инструмент: пила для круглопильных станков с тонкими зубчиками.

Рабочий цикл: отрегулировать параллельный упор или дополнительное приспособление таким образом, чтобы заготовка упиралась в него только до начала реза. Следует вести заготовку только с помощью толкателя или косо́го упора.

#### **i) закрытый пропи́л, выемки (рис. 31)**

инструмент: пила для круглопильных станков для выполнения тонких резов.

Рабочий цикл: для выемок рассчитать количество резов таким образом, чтобы штапик, который следует отрезать, располагался на противоположной стороне пилы относительно параллельного упора. Для выполнения закрытых резов и выемок снять верхнюю защиту с инструмента повернуть защитный кожух и опустить *rimuovere* расклинивающий нож. Внимательно подвести заготовку к обработке. Закрепить параллельный упор таким образом, чтобы не было отклонений по горизонтали.

#### **к) закрытые резы и выемки (рис. 32)**

рабочий цикл: для выполнения выемок обязательно использовать расклинивающий нож как тыльную защиту инструмента. С помощью подающего устройства подавать заготовку на столе (в противном случае возникнет риск аномальной обработки). Для выполнения выемок по косо́й на узких заготовках следует пользоваться специальными толкателями и наклонными упорами.

#### **l) прерванные пропи́лы на коротких заготовках (рис. 33)**

рабочий цикл: снять расклинивающий нож и верхнюю защиту инструмента или повернуть защитный кожух. Закрепить суппорт расклинивающего ножа. Отрегулировать параллельный упор согласно размеру, который надо установить и заблокировать узел, чтобы избежать отклонений по горизонтали. Отрегулировать и закрепить приспособление останова, упереть заготовку на параллельный упор и осуществить подачу. Перемещать заготовку до достижения приспособления останова. **После завершения данной работы следует немедленно установить на прежнее место расклинивающий нож и верхнюю защиту заготовки.**

#### **m) прерванные пропи́лы на длинных заготовках (рис. 34)**

рабочий цикл: снять расклинивающий нож и верхнюю защиту инструмента. Надежно закрепить суппорт расклинивающего ножа. Закрепить приспособление ввода на параллельный упор. Отрегулировать приспособление останова и приспособление ограничения. Установить заготовку на приспособление останова и продвигать вперед до ограничителя.

**После завершения данной работы следует немедленно установить на прежнее место расклинивающий нож и верхнюю защиту заготовки.**

#### **n) резы по косо́й на широких заготовках (рис. 35)**

инструмент: пила для круглопильных станков для выполнения резов по косо́й.

Рабочий цикл: установить заготовку на телескопическую направляющую; левой рукой выполнить нажатие против направляющей и подать заготовку вперед для выполнения реза. По окончании выполнения данной операции откинуть упоры направляющей, вернуть каретку в исходное положение, для получения возможности отдалить заготовку от пилы.

## 28. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАМЕНА ПОДШИПНИКОВ

Подшипники пильного вала и вала подрезной пилы не нуждаются в уходе и смазке. При необходимости заменить подшипники выполнить следующее:

- ◆ Устанавливать подшипники следует в сухом чистом помещении, вдали от станков производящих отходы в виде древесной пыли и стружки;
- ◆ Производить замену подшипников соблюдая строгую последовательность;
- ◆ Компоненты узла, в который устанавливаются новые подшипники должны быть в идеально чистом состоянии;
- ◆ Вынимать подшипники из оригинальной упаковки следует только в момент монтажа.
- ◆ Устанавливать подшипники на пильный вал, воздействуя исключительно на внутреннее кольцо с помощью использования трубки нужных размеров.
- ◆ Вместе вал и подшипники устанавливаются на чугунный суппорт, воздействуя исключительно на внешнее кольцо с помощью трубки соответствующих размеров

Когда вы закончите установку новых подшипников, необходимо заставить их покрутиться в холостую в течение одного часа. Рабочая температура деталей близ подшипников  $70^{\circ} \div 80^{\circ}C$ .

## 29. ЧИСТКА И СМАЗКА

Башмаки шариково-подшипниковой пары направляющей подъема пилы, должны смазываться жиром 2 раза в год. Тип жировой смазки : с мылом лития, консистенция 2. Смазка башмака должна происходить при рабочей температуре башмака, который должен пройти полный ход, смазывать до тех пор , пока не станет выделяться наружу новая смазка.

### Часто:

Следует чистить станок для предотвращения появления на рабочем столе, подвижной каретке и всех частях станка наростов смолы и древесной пыли. Очищать станок необходимо с помощью специального растворителя.

Проверяйте, чтобы в зоне двигателя не было опилок и стружки.

Очистить направляющие подвижной каретки (если каретка на шариках очистить и смазать их).

Очистить и смазать направляющие перемещения.

Тщательно очищайте шкивы керосином и скипидаром, вытирайте их насухо . в случае попадания смазочного материала на ремень, необходимо очистить его чистой сухой тряпкой.

Не допускать попадания растворителя или смазки на ремни.

### Еженедельно:

Следует смазывать винты для наклона и подъема пилы.

Чистить и смазывать все вращающиеся части, линейки, упоры, штифты части, которые могут подвергаться окислению.

Рекомендуемый тип смазки: "MOBILUX EP2" от MOBIL о "LOK CEASE" .

## 30. ЗАПУСК И ОСТАНОВ СТАНКА

### Запуск основной пилы

- ◆ Выберите рабочую скорость станка;
- ◆ Убедитесь, что кнопка аварийного останова отжата, в обратном случае повернуть головку кнопки на  $1/4$  в левую сторону;
- ◆ Убедиться что кожух пилы правильно установлен;
- ◆ Убедитесь в правильном положении каретки;
- ◆ Убедиться, что аспирационное оборудование в рабочем состоянии;
- ◆ Установить главный выключатель в положение 1

**A – если станок оснащен прямым запуском (рис. 8):**

- Нажать белую кнопку **B**
- Для выключения мотора нажать черную кнопку **A**

**B – если станок оснащен запуском звезда-треугольник (рис. 8):**

- Повернуть выключатель **F** вправо в положение (Y) (звезда), когда наберутся обороты, повернуть еще выключатель в положение (Δ) (треугольник);
- Для выключения мотора, установить выключатель **F** в положение **0**.

**C – если станок оснащен автоматическим запуском звезда-треугольник (рис. 8):**

- Нажать кнопку **B** оборудование автоматически перейдет от положения (Y) (звезда) в положение (Δ) (треугольник): пила начнет вращение il motore raggiungee и спустя несколько секунд наберет максимальное количество оборотов;
- Чтобы выключить мотор необходимо нажать кнопку **A**

**D – если станок оснащен автоматическим запуском звезда-треугольник с функцией запуска с каретки (рис. 4 – рис. 8/A):**

- Нажать кнопку **B** оборудование автоматически перейдет из положения (Y) (звезда) в положение (Δ) (треугольник);
- Для выключения мотора нажать на кнопку **A**.

**E – если станок оснащен навесной панелью управления (рис. 8/A)**

- Нажать кнопку **B** оборудование автоматически перейдет из положения (Y) (звезда) в положение (Δ) (треугольник);
- Для выключения мотора нажать на кнопку **A**.

Мотор защищен от термической перегрузки **F4**, данный протектор вступает в действие при наличии сбоя.

Данная защита регулируется на фабрике на стадии монтажа станка и не требует специального обслуживания или перенастроек в дальнейшем.

Если все же требуется ваше вмешательство, установить главный выключатель **Q1** в положение **0 OFF**, подождать несколько секунд, активизировать защиту **F4**, повторить запуск.

### **Запуск подрезной пилы**

Подрезная пила запускается и выключается с помощью выключателя **C** (рис. 8 - 8/A).

Если станок оснащен управлением с каретки нажать кнопку **C** (рис. 4) для запуска мотора подрезного узла и кнопка **A** для его выключения. Для безопасности мотор подрезной пилы запускается после запуска основной пилы и наоборот, как только мотор основной пилы, останавливается и мотор подрезной пилы.

В случае, если станок остановлен с помощью кнопки аварийного останова, либо необходимо активировать микровыключатель защиты, для повторного запуска станка необходимо установить выключатель подрезной пилы в положение **0**.

### **Аварийный останов станка**

В случае сбоя станок может быть остановлен с помощью грибовидной кнопки аварийного останова **E** (рис. 8 – 8/A) в рабочее положение спереди и с помощью главного выключателя **Q1** в рабочее положение с правой стороны.

## 31. САМООСТАНАВЛИВАЮЩИЙСЯ МОТОР



### Регулировка самоостанавливающегося мотора (РИС. 36)

Перед началом работ с электромотором следует обнулить главный выключатель "0 OFF" и закрыть его на замок. Один раз в шесть месяцев проверять систему торможения (за период 10") и при необходимости отрегулировать, следуя указаниям:

- вставить шестигранный ключ (1) на 5 мм в отверстие (2) и закрутить винт (3) до конца хода, то есть отвинтить на 2/3 оборота, и установится правильное положение тормоза (4).

### Разблокировка самоостанавливающегося мотора

Необходима для выполнения следующих операций : замена ремней, смена скорости, смена инструмента и так далее.

- С помощью запуска звезда-треугольник вручную позиционировать выключатель **D** (рис. 8-8/A)  
в положение  и подождать 12 секунд.
- С помощью автоматического запуска звезда-треугольник установить селектор **F** (рис. 8)  
в положение  и подождать 12 секунд.

## 32. УСТАНОВКА ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА



Автоматическая система подачи необходима, так как снимает риск соприкосновения с полотном пилы.

Система подачи не заменяет расклинивающий нож, следовательно, расклинивающий нож должен быть всегда на своем месте. Производитель не несет ответственности за повреждения, если автоматическое подающее устройство устанавливалось неквалифицированным персоналом. Подающее устройство устанавливается на рабочий стол.

Гнездо для электрического подсоединения расположено сзади станка. Система подачи должна работать только в том случае, если в работе основная пила, и должна быть подсоединена таким образом, что если останавливается мотор пильного вала, одновременно с ним должна останавливаться и система подачи.

Перед началом любой работы убедиться, что рычаги регулировки затянуты.

## 33. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

Устройство панели управления может иметь различные конфигурации.

**Электросхемы смотрите в приложении**

## 34. УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА

По истечению срока службы станка и его механических, электрических, электронных и пластиковых компонентов- все они должны быть уничтожены согласно принятым нормам в данной стране.

Тормозные колодки не содержат вредных веществ, поэтому их не обязательно утилизировать.

### 35. ПРОБЛЕМА-ПРИЧИНА-УСТРАНЕНИЕ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ
Станок не заводится	1) отсутствие напряжения 2) главный выключатель установлен в положение "0" 3) кнопка аварийного останова в нажатом положении 4) теплозащита мотора не активна 5) предохранители неисправны 6) крышка для замены ремней не на месте 7) открыт защитный кожух пилы 8) каретка в положении замены пилы 9) не подключена система аспирации	1) Проверить наличие напряжения в линии 2) Установить главный выключатель в положение "1" 3) Отжать аварийную кнопку 4) Активизировать теплозащиту мотора. 5) проверить исправность предохранителей. При нахождении неисправности заменить их. 6) Установить картер на место 7) Закрыть защитный кожух пилы 8) Установить каретку в рабочее положение 9) Произвести запуск аспирационной системы
Моторы подъема и наклона вала не работают	1) предохранители неисправны 2) повреждены концевые микровыключатели 3) неисправен прибор подъема и наклона пилы	Проверить и при необходимости заменить. Проверить и при необходимости заменить. Проверить и при необходимости заменить.
Шпиндель не останавливается в течение 10" (в случае если станок оснащен самоостанавливающимся мотором)	1) изношен тормоз	Отрегулировать тормоз согласно инструкциям.
Шпиндель вращается очень медленно (в случае если станок оснащен самоостанавливающимся мотором)	1) плохо работает тормоз мотора	Перебрать мотор, и в случае обнаружения неисправности заменить. Если проблема останется, следует поменять и сам тормоз.

Уменьшение количества оборотов вращения вала	1) ослаблен ремень 2) изношен ремень 3) попала смазка на ремень и шкив	Натянуть ремень Заменить ремень Очистить от смазки с помощью бумаги или сухой мягкой материи
Вибрация шпинделя	1) попадание смолы на фланцы и пильный диск 2) пила не выравнена  3) шкивы с наростами опилок 4) ремень дефектный или изношен	Перед установкой на станок тщательно очистить пилу и фланцы от наростов и смолы Затянуть крепежные болты и гайки для фиксации инструмента Проверить налет на пиле и нет ли сломаного зуба. Очистить пилу или заменить ее.  Заменить
La lama incisore non mantiene la posizione	1) La vite di fissaggio si è allentata 2) Cavo d'acciaio allentato o rottura dello stesso	A macchina spenta eseguire la regolazione della lama incisore  Tendere cavo con gli appositi registri ,oppure sostituirlo
Неточность реза	1) телескопическая направляющая неотрегулирована	Отрегулировать эксцентрик форматной каретки
Доска закрывается после реза  Доски в результате реза непараллельны.	1) параллельный упор не приоткрыт с тыльной части по отношению к пиле	Выключить станок и упереть параллельный упор против пилы, если зубья пилы упираются на алюминиевый профиль как спереди так и сзади, или только сзади, положение параллельного упора необходимо отрегулировать: - ослабьте немного гайки, которые крепят к столы поддерживающие суппорты круглой направляющей. - Медленно перемещайте узел до тех пор, пока алюминиевый упор не соприкоснется с передними зубьями основной пилы. В то время как задняя часть, между пилой и алюминиевым упором должна образовывать просвет max. 0.10 mm.

