



# Руководство по эксплуатации

**«PFT BOARDMASTER XL»**

**Безопасность - Монтаж и запуск в эксплуатацию**

**Обслуживание - Список запасных частей**



## Портативный стол для резки плитных материалов

Артикульный номер Руководства по эксплуатации: 00 23 71 33

Артикульный номер спецификации станка: 00 18 47 18



**Перед началом всех видов работ необходимо  
ознакомиться с Руководством по эксплуатации!**

© Общество «Knauf PFT GmbH & Co.KG»  
А/я 60 97343 Ипхофен  
Айнерсхаймерштрассе 53 97346 Ипхофен  
Германия

Тел.: +49 (0) 93 23/31-760  
Факс: +49 (0) 93 23/31-770  
Техническая горячая линия: +49 (0) +49  
9323/31-1818

info@pft-iphofen.de  
Интернет: [www.pft.eu](http://www.pft.eu)



## СОДЕРЖАНИЕ:

# 1 СОДЕРЖАНИЕ:

<b>1 СОДЕРЖАНИЕ:</b> .....	<b>3</b>	<b>10 Вытяжное устройство</b> .....	<b>15</b>
<b>2 Заявление о соответствии нормам ЕС</b> .....	<b>5</b>	<b>11 Конструкция устройства</b> .....	<b>16</b>
<b>3 Общая часть</b> .....	<b>6</b>	11.1 Направление движений .....	16
3.1 Информация к Руководству по эксплуатации .....	6	11.2 Рабочее направление .....	17
3.2 Информация к указаниям по безопасности .....	6	<b>12 Сборка</b> .....	<b>18</b>
3.3 Разъяснение символов .....	6	12.1 Модуль «Алюминиевый стол для резки» .....	18
<b>4 Предупредительная маркировка в данном Руководстве</b> .....	<b>7</b>	12.2 Модуль 2 Верхняя часть станка .....	19
<b>5 Основополагающие указания по безопасности</b> .....	<b>8</b>	12.3 Обзор головки прибора .....	20
5.1 Поведение в случае опасности .....	8	12.4 Модули 3 и 4 Фрезерный и отрезной агрегаты .....	21
5.2 Общие указания по безопасности ....	8	<b>13 Приведение в действие</b> .....	<b>22</b>
5.3 Соблюдение Руководства по эксплуатации .....	10	<b>14 Смена инструмента</b> .....	<b>23</b>
5.4 Основополагающие меры безопасности при аварийном режиме эксплуатации .....	11	14.1 Фрезерный агрегат 1050 Ватт (опционно - 1800 Ватт) .....	23
5.5 Основополагающие меры безопасности при техническом обслуживании .....	11	14.2 Отрезной агрегат .....	23
<b>6 Особые указания по безопасности для обслуживания</b> .....	<b>12</b>	14.3 Пила для выборки пазов .....	24
<b>7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b> .....	<b>13</b>	<b>15 Элементы управления</b> .....	<b>25</b>
7.1 Рабочая машина .....	13	15.1 Линейный выключатель и рабочие штепсельные розетки .....	25
7.2 Общая электрическая потребляемая мощность .....	13	15.2 Поиск и устранение неисправностей .....	26
7.3 Условия эксплуатации .....	14	15.3 Блок штепсельного разъема .....	26
7.4 Уровень звуковой мощности WA ....	14	15.4 Аппаратный выключатель фрезерного и отрезного агрегатов и пилы для выборки пазов .....	27
7.5 Пневмоагрегат подъемного устройства .....	14	15.5 Пульт управления приборами и тормозами .....	28
7.6 Обработываемые изделия .....	14	15.6 Управление индикацией координат продольной и поперечной осей .....	30
<b>8 Надлежащее использование</b> .....	<b>14</b>	<b>16 Электротехническое оборудование</b> ....	<b>31</b>
<b>9 Место установки</b> .....	<b>15</b>	16.1 Тормозные электромагниты .....	31
		<b>17 Пневмоагрегат подъемного устройства</b> .....	<b>32</b>
		17.1 Пневматический агрегат подъемного устройства на задней стороне головки прибора .....	32

## СОДЕРЖАНИЕ:



17.2 Регулировка скорости подъема и опускания агрегатов.....	33	30 Отрезание упорной планки.....	48
18 Техническое обслуживание и уход.....	33	31 Укладка гипсокартонных листов .....	49
19 Гарантийные обязательства.....	34	32 Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов .....	51
20 Условия транспортировки и хранения	35	33 Настройка упора станка на фрезерные агрегаты .....	54
21 Утилизация станка .....	35	34 Контрольный перечень операций по проверке состояния оборудования - Просим отметить галочкой.....	56
22 Установка станка .....	36	35 Список запасных частей .....	57
23 Установка верхней части станка .....	37	36 Принадлежности .....	61
23.1 Верхняя часть станка и его выравнивание.....	38	36.1 Артикульный номер 00207783 Набор фрез «Boardmaster», новый: .....	61
24 Монтаж плит ДСП (на столе станка).....	42	36.2 Артикульный номер 00206494 Набор фрез «Boardmaster», малый: .....	61
25 Монтаж упорной планки (МДФ) .....	43	36.3 Артикульный номер 00206422 Набор инструментов «Boardmaster», полная оснастка № 46175.....	62
26 Подключение вытяжного устройства ..	45	37 Инструменты .....	67
26.1 Присоединить вытяжного устройство к промышленному пылесосу .....	45	38 Расходные материалы .....	70
26.2 Вид станка с присоединенным отсасывающим шлангом .....	45		
27 Подача напряжения .....	45		
28 Глубина реза отрезного агрегата .....	46		
29 Регулировка упора поперечной оси.....	47		



## Заявление о соответствии нормам ЕС

## 2 Заявление о соответствии нормам ЕС

**Фирма:** «Knauf PFT GmbH & Co. KG»

Айнерсхаймерштрассе 53

97346 Ипхофен

Германия

заявляет под собственную ответственность, что станок:

**Тип станка:** «PFT Boardmaster»

**Тип оборудования:** Портативный стол для резки плитных материалов

**Серийный номер:**

**Гарантированный уровень звуковой мощности:** 95 дБ

соответствует нижеследующим Директивам СЕ:

- Директива «О приведении в соответствие правовых актов стран-членов по загрязняющим окружающую среду излучениям шума станками и оборудованием, предназначенными для работы вне помещений» (2000/14/ЕС),
- Директива «О станках и машинах» (2006/42/ЕС),
- Директива «Об электромагнитной совместимости» (2004/108/ЕС).

Применяемая процедура оценки соответствия в соответствии с Директивой «О приведении в соответствие правовых актов стран-членов по загрязняющим окружающую среду излучениям шума станками и оборудованием, предназначенными для работы вне помещений» (2000/14/ЕС):

Внутренний межоперационный производственный контроль в соответствии с абз. 2 ст. 14 в сочетании с Приложением V.

Настоящее Заявление касается только станка в том состоянии, в котором он был введен в обращение. Дополнительно установленные конечным пользователем детали и/или осуществленное им дополнительно вмешательство остаются без внимания. Настоящее Заявление утрачивает силу при переделке или изменении изделия без согласования.

### Уполномоченный по составлению важной технической информации:

Дипломированный инженер-экономист Михаэль Дуэлли, Айнерсхаймерштрассе 53, 97346 Ипхофен.

### Техническая документация сдана на хранение:

в технический отдел фирмы «Knauf PFT GmbH & Co.KG», Айнерсхаймерштрассе 53, 97346 Ипхофен.

г. Ипхофен, \_\_\_\_\_

доктор Йорк Фалькенберг

Управляющий

Место, дата, подпись

ФИО и подпись

Данные подписавшегося

## 3 Общая часть

### 3.1 Информация к Руководству по эксплуатации

Данное Руководство по эксплуатации содержит важные указания по обращению с оборудованием. Предпосылкой для безопасной работы является соблюдение всех приведенных указаний по безопасности и указаний по выполнению действий.

Кроме того необходимо соблюдать действующие местные правила и инструкции по технике безопасности.

Перед началом всех видов работ следует тщательно ознакомиться с Руководством по эксплуатации! Оно является составной частью изделия и должно храниться в непосредственной близости от оборудования, и всегда быть доступным для персонала.

При передаче оборудования третьим лицам следует приложить также и Руководство по эксплуатации.

Иллюстрации в данном Руководстве предназначены для лучшего отображения содержания не обязательно в правильном масштабе и могут незначительно отличаться от фактического исполнения оборудования.

### 3.2 Информация к указаниям по безопасности

Данное Руководство по эксплуатации содержит важные указания по обращению с оборудованием. Предпосылкой для безопасной работы является соблюдение всех приведенных указаний по безопасности и указаний по выполнению действий.

### 3.3 Разъяснение символов

#### Предупреждения

Предупреждения в настоящем Руководстве по эксплуатации отмечены символами. Предупреждения начинаются сигнальными словами, выражающими размер опасности.

Во избежание несчастных случаев, личного и материального ущерба необходимо следовать указаниям.



#### **ОПАСНОСТЬ!**

... указывает на непосредственно опасную ситуацию, ведущую к смерти или тяжелым травмам, если ее не избежать.



## Предупредительная маркировка в данном Руководстве

Мы поздравляем Вас с приобретением данного портативного стола для резки плитных материалов, концепция которого направлена на эффективность и комфорт Вашей ежедневной работы.

Он разработан экспертами и для экспертов. Тем самым Вы владеете фирменным изделием «PFT», которое доставит Вам долгие годы радости.

### 4 Предупредительная маркировка в данном Руководстве

Вместе с указаниями по безопасности предупредительные знаки должны обратить Ваше внимание на непредотвратимые остаточные опасности при манипуляциях со станком. Эти опасности касаются лиц, иных вещей и предметов, окружающей среды.

В настоящем Руководстве по эксплуатации используются следующие предупредительные знаки:



**Опасность!**

Этот знак указывает на наличие опасности для жизни и здоровья людей, кроме того возможны также опасности для станка, предметов и окружающей среды.

Несоблюдение данных указаний может стать причиной тяжелых и даже смертельных травм.



**Предупреждение!**

Этот знак указывает на наличие всех видов опасности для станка, предметов и окружающей среды. Рассчитывать на опасность для персонала не стоит.

Несоблюдение этих может стать причиной неисправности и повреждений станка, кроме того может быть причинен ущерб имуществу и окружающей среде.



Этот знак указывает на наличие прежде всего опасности для здоровья.

Эти опасности исходят от острых, режущих и вращающихся инструментов.



Этот знак указывает на наличие прежде всего опасности для здоровья.

Эти опасности исходят от подвижных частей, которые могут вызвать застревание или раздавливание.



Этот знак указывает на наличие особых опасностей для жизни и здоровья людей, вызванных электрическим напряжением.



**Указание!**

Этот знак обозначает указания, способствующие лучшему пониманию работы станка. Информация поможет Вам оптимально эксплуатировать станок. Этот знак не обозначает какие-либо указания по безопасности.

Просим Вас также учитывать, что предупредительный знак никогда не сможет заменить текст указания по безопасности. Поэтому текст указания по безопасности следует всегда читать полностью.

## 5 Основополагающие указания по безопасности

### 5.1 Поведение в случае опасности



Опасность!

- В опасных ситуациях на установке (например, из-за неожиданного сбоя) установку следует немедленно остановить.
- Немедленная остановка (отключение от сети) возможна **линейным аварийным выключателем** на пульте управления, или **отключением от сети** (выдернуть сетевой штекерный разъем). При этом немедленно отключается подача электроэнергии.
- О несчастном случае следует оповестить врача и орган надзора за промыслом, либо соответствующую инстанцию.
- Особенно при несчастных случаях при применении тока высокого напряжения специально обученный персонал должен оказать первую медицинскую помощь.

### 5.2 Общие указания по безопасности

- Не следует использовать станок не по назначению. Портативный стол для резки плитных материалов может использоваться только для предусмотренной цели применения.
- Станок и принадлежности к нему должны содержаться в порядке. Запущенный станок или принадлежности могут стать причиной несчастного случая.
- Необходимо регулярно проверять оборудование на наличие повреждений. Следует проверять работу подвижных деталей и предохранительных элементов, не застревают ли они, не повреждены ли.
- Требуется учитывать влияние окружающей среды. Не следует подвергать электроинструменты воздействию влаги. Электроинструмент не должен использоваться вблизи горючих жидкостей или газов.
- Необходимо защитить себя от удара электротоком.
- Держать вдали от детей! Портативный стол для резки плитных материалов и принадлежностями - не игрушка! Следует позаботиться о том, чтобы дети не касались инструмента или кабеля.
- Необходимо носить подходящую рабочую одежду. Не следует носить широкую одежду или украшения, которые могут быть захвачены подвижными деталями. Длинные волосы следует защитить сеткой для волос.
- НЕОБХОДИМО ПОЗАБОТИТЬСЯ О ДОСТАТОЧНОМ ОСВЕЩЕНИИ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ!
- ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ ОЧКАМИ!
- ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ И БЕСПЫЛЬНОЙ РАБОТЫ СЛЕДУЕТ ПОСТОЯННО ПРИМЕНЯТЬ ПРИЛАГАЕМОЕ К СТАНКУ ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО!





## Основополагающие указания по безопасности

- При работах, образующих пыль и стружку, СЛЕДУЕТ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ РЕСПИРАТОРОМ!
- ПОСТОЯННО ПОЛЬЗУЙТЕСЬ СРЕДСТВАМИ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА!
- Необходимо закреплять заготовку. Для закрепления заготовок следует пользоваться подходящими зажимными приспособлениями.
- **ВНИМАНИЕ!** Перед заменой агрегатов станка необходимо отключить всю установку. Это осуществляется линейным выключателем (см. пункт 11).
- Чтобы в любом рабочем положении удерживать равновесие следует позаботиться о безопасном стенде.
- Необходимо избегать непреднамеренного включения. Следует убедиться в том, что при подключении к сети питания линейный выключатель выключен.
- Будьте постоянно внимательны. Сконцентрируйтесь на своей работе. Действуйте благоразумно. Не следует эксплуатировать станок если вы устали.
- Этот станок разрешается эксплуатировать только лицам, которых руководитель предприятия или ответственное лицо считают подходящими для этого.
- Все лица, работающие со станком, должны прочитать Руководство по эксплуатации и своей подписью подтвердить, что они поняли Руководство по эксплуатации.
- Транспортировка отдельных компонентов, вес которых превышает 25 кг (см. технические данные), должна осуществляться минимум двумя лицами. (25 кг на человека).
- Прежде чем покинуть рабочее место необходимо отключить прибор и подождать остановки инструмента. Если прибор не используется, а также при проведении работ по обслуживанию или замене инструмента дополнительно следует вытянуть сетевой штекер. Линейный выключатель необходимо заблокировать от повторного включения.
- Ни в коем случае нельзя касаться движущихся деталей станка. Ни в коем случае не следует поднимать агрегаты при инструментах (ножовочное полотно или фреза) или братья ниже их. При проведении работ на агрегате (например, регулировка по высоте пилы или фрезы) следует выключить линейный выключатель и, вытянув штекер из розетки, отключить станок от электропитания. При нормальной работе для подъема и опускания агрегатов следует пользоваться исключительно пневматическим агрегатом подъемных устройств.
- Не оставляйте торчащими ключи инструментов. Перед включением следует проверить, удалены ли ключи и регулировочные инструменты.
- Следует пользоваться правильным инструментом. Надлежащее использование описано в настоящем Руководстве по эксплуатации. Правильный инструмент позволит Вам добиться оптимального качества и обеспечит Вашу личную безопасность.

## Основополагающие указания по безопасности



- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Использование отличного от рекомендуемого в данном Руководстве инструмента и принадлежностей или выполнение работ с таким электроинструментом, не соответствующим надлежащему использованию, может привести к опасности возникновения несчастного случая.
- Следует аккуратно обращаться с кабелем. Не следует пользоваться кабелем для того, чтобы вытянуть штекер из сетевой розетки. Необходимо предохранять кабель от жары, масел и острых краев.
- Следовать тщательно следить за инструментом. Следует сохранять Ваш инструмент острым и чистым, чтобы работать уверенно и безопасно. Следуйте предписаниям по техническому обслуживанию и указаниям по смене инструмента. Необходимо регулярно контролировать штекер и кабель и при повреждении заменять его в службе сервиса «PFT». Следует постоянно контролировать удлинительный кабель и заменять его в случае повреждения. Выключатель необходимо держать сухим, не допускать попадания масла и жира.
- Необходимо контролировать портативный стол для резки плитных материалов и его принадлежности на наличие повреждений. Перед эксплуатацией следует проверить электроинструменты на безупречную и надлежащую работу. Проверьте, не повреждены ли подвижные детали. Для обеспечения безупречной эксплуатации станка все детали должны быть правильно установлены. Поврежденные детали и предохранительные устройства должны быть отремонтированы или заменены согласно инструкции. Не следует эксплуатировать станок с поврежденными выключателями. Поврежденные выключатели подлежат замене через службу сервиса «PFT».
- Поручать ремонт следует исключительно службе сервиса «PFT». Настоящий портативный стол для резки плитных материалов отвечает соответствующим правилам техники безопасности. Ремонт разрешается производить только сотруднику «PFT», в противном случае эксплуатанту может грозить опасность несчастного случая.
- Данный станок не подходит для эксплуатации во взрывоопасных зонах.
- Эксплуатант установки обязан соблюдать национальные предписания и правила.

### 5.3 Соблюдение Руководства по эксплуатации

- Настоящее Руководство следует хранить возле станка. Необходимо обеспечить, чтобы лица, работающие со станком, в любое время смогли ознакомиться с Руководством по эксплуатации. В дополнение к Руководству по эксплуатации должны быть предоставлены и соблюдаться инструкции по эксплуатации в контексте Закона «Об охране труда» и правил пользования технологическим оборудованием.
- Дополнительно необходимо соблюдать Руководства по эксплуатации рабочего оборудования (фрезерного и отрезного агрегатов). Все отклоняющиеся указания по использованию (например, замена инструмента) описываются в настоящем Руководстве.



## Основополагающие указания по безопасности

- Все таблички с указаниями по безопасности на станке следует поддерживать в хорошо читаемом состоянии. Поврежденные или ставшие не читаемыми таблички подлежат незамедлительному обновлению.

### 5.4 Основополагающие меры безопасности при аварийном режиме эксплуатации



**Опасность!**

- Во время эксплуатации станка запрещается удалять либо отключать какие-либо предохранительные устройства.
- Обслуживающий персонал обязан следить за тем, чтобы в рабочей зоне станка не было посторонних лиц.
- После отключения станка и перед вмешательством в опасную зону следует подождать остановки всех подвижных частей.
- Минимум раз в день и перед каждым включением следует проводить следующие контрольные мероприятия:
  - Проверять станок на наличие внешних повреждений.
  - Проверять работу всех предохранительных устройств.

### 5.5 Основополагающие меры безопасности при техническом обслуживании

- Предписываемые Руководством по эксплуатации работы по техническому обслуживанию: наладку, чистку, смазку, техобслуживание, осмотры, следует проводить в надлежащие сроки.
- Соблюдайте также специальные данные по отдельным компонентам в данном Руководстве и в руководствах, которые были поставлены поставщиками компонентов.
- **Перед началом работ по техническому обслуживанию** необходимо соблюдать следующее:
  - Линейным выключателем отключить энергоснабжение, запереть линейный выключатель и вытащить сетевой штекер.
  - Незамедлительно заменить все детали станка, работающие ненадлежащим образом.
  - Использовать только оригинальные запчасти, либо запчасти того же типа.
- По завершении работ по техническому обслуживанию и перед пуском установки следует соблюдать следующие пункты:
  - Еще раз проверить все прежде ослабленные соединения.
  - Проверить, все ли удаленные ранее предохранительные устройства и ограждения надлежащим образом возвращены на свои места.
  - Необходимо убедиться в том, что из рабочей зоны убраны все использовавшиеся инструменты, материалы и прочий инвентарь.
  - Необходимо очистить рабочую зону.
  - Убедитесь в том, что все предохранительные устройства станка вновь функционируют безупречно.

## 6 Особые указания по безопасности для обслуживания



Предупреждение о резаных травмах!



Предупреждение о травмах рук!



Защитные очки:

Для защиты глаз от летающих вокруг деталей и распыления жидкостей.

Защита органов слуха:

Для защиты от повреждения органов слуха



Внимание!

При работе с электрооборудованием:

- Все работы на электрооборудовании станка принципиально должны осуществляться только подготовленными специалистами-электриками.
- Необходимо регулярно проверять электрооборудование:
  - подтягивать ослабленные соединения;
  - незамедлительно заменять поврежденные провода, кабели или работающие не надлежащим образом устройства;
  - применять только оригинальные запасные части;
- перед любыми работами с электрооборудованием вынимать штепсельную вилку из розетки.

Линейный выключатель необходимо заблокировать от повторного включения.
- При работах на установке существует опасность неожиданного сбоя вследствие:
  - отказа или неисправности управляющих устройств;
  - внешнего воздействия на электрическое технологическое оснащение.
- Ни в коем случае не следует чистить электроприборы водой или аналогичными жидкостями.
- По причинам безопасности не разрешается самовольно вносить какие-либо изменения в электрооборудование.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### 7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

#### 7.1 Рабочая машина

Масса рабочей машины:

Данные	Значение	Единицы
Длина	4005	мм
Ширина	1899	мм
Высота	1195	мм

Вес

Данные	Значение	Единицы
Вес нетто всей установки:	139	кг

Вес модулей

Стол для резки плитных	62	кг
ось Y, включая головную часть	35	кг
ось X Фасонная труба -	24	кг
ось X Угловая опора	18	кг
Фрезерный агрегат	4,7	кг
Поперечный отрезной агрегат	6,05	кг
Продольный отрезной агрегат	6	кг
Вытяжное устройство	13,10	кг
Опционно		
Фрезерный агрегат 1,4 кВт	5,05	кг
Продольная пила для выборки	8,3	кг

#### 7.2 Общая электрическая потребляемая мощность

Электрически

Данные	Значение	Единицы
Напряжение, 230В, N, PE / 50 Гц	230	В
Мощность без внешних компонентов	1800	Вт
Макс. присоединяемая мощность	3000	Вт
Защита предохранителем	16	А

**Предоставляемое заказчиком подключение к электросети (розетка) должна быть оснащена предохранителем на 16 А и автоматом защитного отключения тока повреждения 30 мА.**

(подходящие переходники можно приобрести у «PFT»)

Рабочая розетка	Да (1*)
Примечание (1*)	Общая внешняя присоединяемая мощность на розетке составляет: макс. 200 Вт

## Надлежащее использование



### 7.3 Условия эксплуатации

Электрооборудование пригодно только для эксплуатации в сухих условиях и температуре окружающей среды от -10°C до 50°C. Эксплуатация в иных условиях не допускается!

### 7.4 Уровень звуковой мощности $W_A$

Отрезной агрегат (данные производителя)	97,9	дБ(А)
Фрезерный агрегат (данные производителя)	99,0	дБ(А)
Пила для выборки канавок (данные производителя)	92,8	дБ(А)

### 7.5 Пневмоагрегат подъемного устройства

Данный станок поставляется с пневмоагрегатом подъемного устройства. В станок встроен регулятор давления, ограничивающий давление воздуха до 5 бар. Применяемый компрессор должен выдавать минимум 7 бар давления. Напорный шланг должен выдерживать давление минимум 10 бар (должен быть проверен). (подходящие компрессоры и напорные шланги можно приобрести у «PFT»)

### 7.6 Обработываемые изделия

Материал панели из гипсокартона, стекловолокна, цементного фибролита, гипса повышенной твердости, древесно-волокнистые плиты, панели из электрокартона, мягкие волокнистые плиты, алюминиевые сэндвич-конструкции и пластиковые панели

Максимальная эксплуатационная нагрузка	150 кг
Максимальный размер панели (плиты)	3.000 мм x 1.300 мм
Максимальная толщина панели (плиты) 3.000 мм x 1.300 мм	40 мм

## 8 Надлежащее использование



**Опасность!**

Резка панелей из гипсокартона, стекловолокна, цементного фибролита, гипса повышенной твердости, древесно-волокнистых и древесно-стружечных плит, мягких волокнистых плит.

Изготовление фасонных деталей с помощью V-образного выреза кромки при всех вышеприведенных материалах.

#### **ВНИМАНИЕ!**

Обработываемые материалы не должны содержать никаких металлических частей (винтов, гвоздей и пр.).

**Подача материала может осуществляться только при выключенном станке и после того, как головка машины будет сдвинута.**



## 9 Место установки

Портативный стол для резки плитных материалов следует устанавливать на ровном и сухом месте.

Следует обратить внимание на выделение для стола достаточной площади для обеспечения доступа к нему со всех сторон.

Освещение рабочей зоны следует оборудовать в соответствии с национальными правилами техники безопасности.

Подводящие кабели и шланги следует укладывать так, чтобы они не создавали опасности споткнуться о них.

Необходимо учитывать расстояние перемещения станка и обращать внимание на достаточную длину кабелей и шлангов.

## 10 Вытяжное устройство

Портативный стол для резки плитных материалов оснащен вытяжным шлангом. Он служит для вытяжки от обоих агрегатов станка. Переключение между агрегатами не требуется.

При выборе длины вытяжки следует обратить внимание на достаточную мощность. Скорость воздуха должна составлять 28 м/сек, а производительность - 72 м³/ч.

Энергопитание вытяжного устройства осуществляется от сети 230 В (не через «Boardmaster»).

При эксплуатации установки следует обратить внимание на то, чтобы выключатель прибора на вытяжном устройстве всегда находился в автоматическом режиме «РА». Раздельное нажатие выключателя ВКЛ/ВЫКЛ не требуется, т.е. вытяжное устройство управляется с закройного стола. (Электропитание «Boardmaster» осуществляется через вытяжное устройство).

Для безопасной и беспыльной работы следует постоянно использовать прилагаемое к станку вытяжное устройство.



### УКАЗАНИЕ!

После отключения машинного агрегата вытяжное устройство отключается с задержкой на несколько секунд. Это является нормальным и служит для очистки всего вытяжного канала.



### УКАЗАНИЕ!

**При использовании вытяжного устройства, не рекомендованного нами, может привести к травмам и повреждению установки. В этом случае мы не несем ответственности за материальный ущерб и причиненный лицам вред.**

## Конструкция устройства



### 11 Конструкция устройства

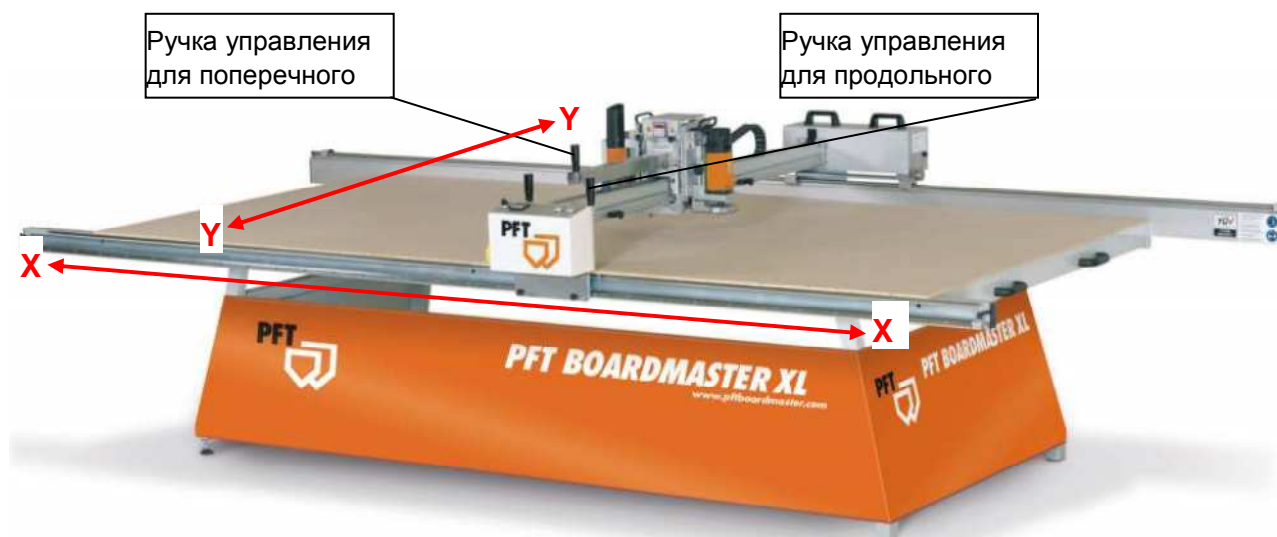
Прибор состоит из 4 модулей:



Эти модули могут размещаться в одном автомобиле для доставки малотоннажных грузов и при прибытии на стройплощадку собираться эксплуатантом в готовый к эксплуатации комплекс.

#### 11.1 Направление движений

Направления движений делится на продольное (X) и поперечное (Y).



**ВНИМАНИЕ!** Ни в коем случае не следует использовать ручку управления Y для движений в направлении X!





## Конструкция устройства

### 11.2 Рабочее направление

Следует работать согласно выбранному захвату агрегата слева или справа в соответствии нанесенному на агрегат **рабочему направлению (красная стрелка)**.

#### 11.2.1 Фрезерование



Рис. 11.01 Фрезерный агрегат справа

Направление  
движения в  
работе



Рис. 11.02 Фрезерный агрегат слева

#### 11.2.2 Распиливание пилой вдоль



Рис. 11.03 Отрезной агрегат вдоль - справа

Направление  
движения в  
работе



Рис. 11.04 Отрезной агрегат вдоль - слева

#### 11.2.3 Распиливание пилой поперек



Рис. 11.05 Отрезной агрегат поперек - справа

Направление  
движения в  
работе

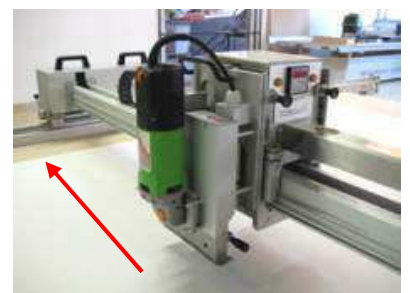


Рис. 11.04 Отрезной агрегат поперек - слева

## Сборка



### 11.2.4 Фрезерование пилой для выборки пазов

Направление движения в работе

Следует применять агрегат на левой и правой стороне

**Необходимо постоянно соблюдать рабочее направление** (красная стрелка на агрегате) →



Рис. 11.07 Пила для выборки пазов вдоль

## 12 Сборка

### 12.1 Модуль 1 Алюминиевый стол для резки



Рис. 12.08



Рис. 12.09



Рис. 12.10

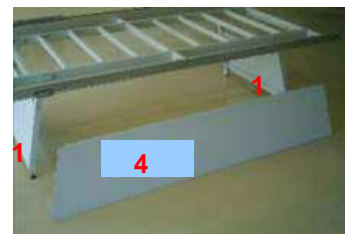


Рис. 12.11



Рис. 12.12



Рис. 12.13



Рис. 12.14



Рис. 12.15



Рис. 12.16

На Рисунке (12.08) - все компоненты модуля 1

Вначале разблокируются сложенные ножки [1] стола для резки (12.09), и раскладываются (12.10), Разблокирование можно осуществлять в лежачем и поднятом сбоку состоянии. При боковом подъеме необходимо следить за тем, что на направляющую укладывается древесина для предотвращения повреждений. Затем стол приводится в рабочее положение (12.11), а соединительная пластина [4] соединяется с ножками [1] давлением вниз до полного ввода в отверстия 6 винтов (12.12, 12.13).



Возможно необходимое выравнивание уровня можно осуществлять регулируемой частью ножек (12.14).

Привинчиваемые направляющие [2] и [3] смонтированы и отрегулированы на заводе и могут быть демонтированы для транспортировки, а затем собраны в обратном порядке (12.15, 12.16).

**Демонтаж узла стола производится в обратном порядке.**

## 12.2 Модуль 2 Верхняя часть станка

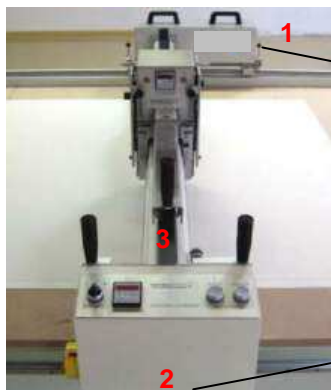


Рис. 13.01



Рис. 13.02



Рис. 13.03

Она образует единое целое с направляющими салазками оси X [1 + 2] и направляющими оси Y [3].

На нижней поверхности направляющих салазок этого узла [1] имеются 2 центральные пластины и 2 рукоятки с клеммовым креплением (13.03), в конце направляющей [2] - каретку для опирания на направляющую (13.02).

Перед установкой узла на стол следует проследить за тем, чтобы разблокированные рукоятки с клеммовым смотрели вверх (13.03 – [4]).

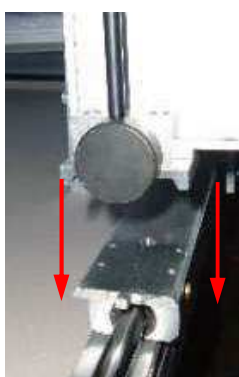


Рис. 13.04

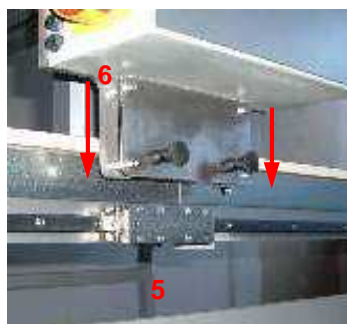


Рис. 13.05



Рис. 13.06

## Сборка



Теперь узел устанавливается на стол таким образом, чтобы обе центральные пластины входили в центральную направляющую оси X (13.04). После этого каретка [5] выравнивается по выемке поддерживающей плиты [6] и опускается до тех пор, пока не поддерживающая плита не ляжет на каретку (13.05 и 13.06). Затем фиксаторы поворачиваются на 90° до фиксации.



Рис. 14.01

Перевод обеих рукояток с клеммовым креплением в положение фиксации (14.01 - [1]).



Рис. 14.02



Рис. 14.03

Для индивидуального ограничения хода оси X (14.02) и оси Y (14.03) предусмотрены регулируемые упоры.

**Демонтаж производится в обратном порядке.**

## 12.3 Обзор головки прибора



Рисунок





## 12.4 Модули 3 и 4 Фрезерный и отрезной агрегаты

Разрешается применение только агрегатов «PFT»



Рис. 15.01 Фрезерный агрегат



Рис. 15.02 Отрезной агрегат продольный



Рис. 15.03 Отрезной агрегат поперечный



Рис. 15.03N Многократная пила



Фрезерный агрегат 1800 Ватт

Эти агрегаты вставляются по левой и правой сторонам Y-суппорта (Верхняя часть станка – 15.05) следующим образом:

Регулируемые по высоте пластины (1)



Рис. 15.04



Рис. 15.05

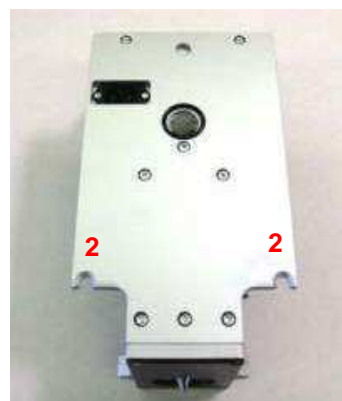


Рис. 15.06

На этом суппорте справа и слева установлены регулируемые по высоте пластины [1]. На их нижних краях расположены по 2 болта имеющих V-образную выемку (15.04). В пластины также встроены электроштекер и отверстие для отсоса (16.01, 16.03).

## Приведение в действие



На нижней части монтажной панели всех трех агрегатов имеются 2 продольных паза [2] и также встроенные электроштекер и отверстие для отсоса (15.06).

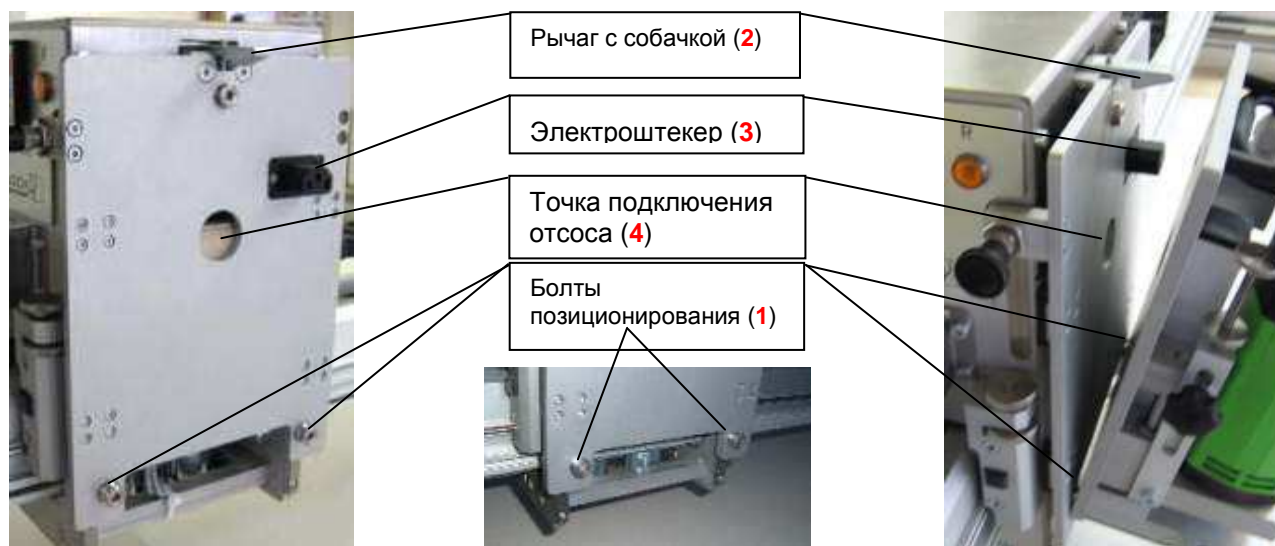


Рис. 16.01

Рис. 16.02

Рис. 16.03

Установкой на панель Y-суппорта (продольные пазы на болтах с V-выемкой) [1]) и прижимом к этой панели агрегат автоматически фиксируется расположенным сверху рычагом с собачкой [2].

Тем самым осуществляется электроподключение [3] и подключение отсоса [4].

Агрегаты могут по желанию выборочно вставляться спереди или сзади.

Снятие агрегата с суппорта осуществляется подъемом рычага с собачкой [2] – легким опрокидыванием агрегата для вывода электроштекера [3] – и извлечением из пазов с V-образной выемкой [1].

## 13 Приведение в действие

- Кабель присоединения прибора подключить к штепсельной розетке с защитным контактом вытяжного устройства.
- Для **приведения установки в действие** основной кабель подключается к сети и линейный выключатель переводится в положение 1.
- Включение линейного выключателя
- Включение агрегата (влево – ВЫКЛ - вправо) переключателем агрегата.
- По завершении работ переключатель агрегата следует перевести в положение ВЫКЛ.
- **Выключение** осуществляется выключением и фиксацией линейного выключателя и последующее отсоединение сетевого штекера из розетки.



## 14 Смена инструмента

### 14.1 Фрезерный агрегат 1050 Ватт (опционно - 1800 Ватт)

- ВНИМАНИЕ! Перед сменой инструмента следует сначала отключить агрегаты с пульта управления, затем деактивировать портативный стол для резки плитных материалов линейным выключателем, после чего перевести переключатель агрегата в положение NULL (ноль).
- Затем снять фрезерный агрегат с головки прибора (см. п. 9.4.).
- Для замены инструмента и/или цангового зажима следует учитывать Руководство по эксплуатации (производителя агрегатов).



1050 Ватт



1800 Ватт

### 14.2 Отрезной агрегат

- ВНИМАНИЕ! Перед сменой инструмента следует сначала отключить агрегаты с пульта управления, затем деактивировать портативный стол для резки плитных материалов линейным выключателем, после чего перевести переключатель агрегата в положение NULL (ноль).
- Снять отрезной агрегат с головки прибора (см. п. 9.4).
- Осуществление смены инструмента:



Рис. 17.01



Рис. 17.02



Рис. 17.03



Рис. 17.04



Рис. 17.05

## Смена инструмента



### 14.3 Пила для выборки пазов

- **ВНИМАНИЕ!** Перед сменой инструмента следует сначала отключить агрегаты с пульта управления, затем деактивировать портативный стол для резки плитных материалов линейным выключателем, после чего перевести переключатель агрегата в положение NULL (ноль).
- Снять пилу для выборки пазов с головки прибора (см. [п 9.4](#)).
- Осуществление смены инструмента:



Рис. 18.01



Рис. 18.02



Рис. 18.03



Рис. 18.04



Рис. 18.05



Рис. 18.06

Смена режущего инструмента (ножовочного полотна) осуществляется также, как в случаях пилы для продольной и поперечной распиловки.

Монтаж производится в обратном порядке.

**ВНИМАНИЕ!** При установке ножовочного полотна следует обратить внимание на указание направления вращения на агрегате и ножовочном полотне (18.06).





## 15 Элементы управления

### 15.1 Линейный выключатель и рабочие штепсельные розетки



Линейный выключатель 0-1 с расцепителем пониженного напряжения.

Считается также аварийным выключателем.

Коробка выводов электрики



Вспомогательная розетка - на обратной стороне станка, макс. 200 Ватт.

Подсоединив кабель подключения прибора к штепсельной розетке с заземляющим контактом вытяжного устройства (230 В / 50 Гц ) можно включать прибор **линейным выключателем**.

Чтобы после отключения подачи напряжения его возврат не вызвал опасных движений применяется **линейный выключатель с расцепителем пониженного напряжения**.

При пониженном напряжении он незамедлительно отключает установку.

Линейный выключатель предотвращает включение установки при отсутствии сетевого питания.

Для эксплуатации рабочего освещения имеется не включенная **розетка**.



#### УКАЗАНИЕ!

Необходимо соблюдать **максимальную присоединяемую мощность 3.000 Вт**.

**Собственная мощность прибора составляет макс. 1.800 Вт (за вытяжным устройством).**

Максимальная присоединяемая мощность на дополнительной розетке составляет 200 Ватт!

## Элементы управления



### 15.2 Поиск и устранение неисправностей

Необходимо соблюдать указания по безопасности!

**Такие работы разрешается проводить только обученным специалистам!**



При перегрузке или неисправности установки срабатывают предохранители **F1 - F4** коробки выводов.

Для замены неисправного предохранителя:

- **Вынуть сетевой шнур из розетки и удалить подключенные нагрузки!**
- Отверткой вывернуть предохранительные резьбовые соединения **F1 - F4** и вынуть предохранители. Заменить дефектный предохранитель равноценным. (Параметры приведены ниже в Руководстве.)
- **Проверьте кабели на наличие внешних повреждений.**
- **Дефектный кабель следует незамедлительно заменить подходящим новым.**

Линейный или аварийный выключатель позволяет включение только если на управление подается напряжение в 230 В.

Если неисправность не устранена - следует связаться с производителем установки.

Предохранители **F1 - F4**

Предохранитель **F1** предохранитель управления  
2A T 230 Вольт

Предохранитель **F2** вспомогательная рабочая  
розетка 1A T 230 Вольт

Предохранитель **F3** Индикация Y-поперечная ось  
400mA 24 Вольта

Предохранитель **F4** Индикация X-продольная ось  
400 mA 24 Вольта

Предохранители: Стандартные стеклянные  
трубчатые предохранители 230 Вольт 5x20 мм



### 15.3 Блок штепсельного разъема

Чтобы эксплуатировать блоки на головке прибора при механической установке они напрямую связываются с электрическим штепсельным разъемом.

Эти панели или штепсельные разъемы выполнены одинаковыми с обеих сторон, так что возможно их использование как слева, так и справа.



## Элементы управления



Рычаг с собачкой

Приемная панель головки прибора с разъемом для фрезерного и отрезного агрегатов.

Электроштекер

Подключение отсоса

Болты позиционирования

### 15.4 Аппаратный выключатель фрезерного и отрезного агрегатов и пилы для выборки пазов

1400-ваттные фрезерный и отрезной агрегаты оснащены собственными аппаратными выключателями. Для эксплуатации приборов через пульт управления эти выключатели должны быть включены. (1050- и 1800-ваттные фрезерные агрегаты собственных аппаратных выключателей не имеют).

#### 15.4.1 Фрезерный агрегат 1050 Ватт

#### Фрезерный агрегат 1800 Ватт



Предварительная установка числа оборотов фрезерного агрегата



#### 15.4.2 Отрезной агрегат



Выключатель отрезного агрегата 0 – 1

Предварительная установка числа оборотов отрезного агрегата 1 – 6

## Элементы управления



### 15.4.3 Пила для выборки пазов



Выключатель пилы для  
выборки пазов 0 – 1



#### Внимание

Перед включением аппаратного выключателя обоих агрегатов переключатель агрегатов на пульте управления необходимо перевести в положение "0" или „Aus“ (Выкл.), чтобы предотвратить непреднамеренный запуск агрегатов.

Для выбора правильного числа оборотов следует соблюдать данные производителя используемого режущего инструмента в соответствии с обрабатываемым материалом.



#### УКАЗАНИЕ!

По возможности использовать максимальное число оборотов (ступень 5)!



#### Внимание!

Для смены агрегатов головки агрегата и на ней следует отключить клавиши управления и агрегатный выключатель. Выключить линейный выключатель. Вытащить сетевой штекер.

Тем самым предотвращается непреднамеренный запуск агрегатов. Для включения следует соблюдать обратную последовательность.

### 15.5 Пульт управления приборами и тормозами

Агрегаты Переключатель L – 0 – R	Клавиша запираания для тормоза в направлении Y вкл/выкл	Клавиша запираания для тормоза в направлении X вкл/выкл
----------------------------------	---	---

Линейный или  
аварийный  
выключатель





## Элементы управления

### Тормоз X 0 – 1:

Этой клавишей запираения фиксируется тормоз по оси X. После срабатывания клавиши загорается сигнальная лампочка для зафиксированного тормоза. Перемещение в направлении Y остается возможным, если оно включается не одновременно. Направление X заблокировано. Чтобы отпустить тормоз следует повторно нажать на клавишу, сигнальная лампочка погаснет.

### Тормоз Y 0 – 1:

Этой клавишей запираения фиксируется тормоз по оси Y. После срабатывания клавиши загорается сигнальная лампочка для зафиксированного тормоза. Перемещение в направлении X остается возможным, если оно включается не одновременно. Направление Y заблокировано. Чтобы отпустить тормоз следует повторно нажать на клавишу, сигнальная лампочка погаснет.

### Агрегат L - 0 - R:

Этим выключателем с перекидным рычагом включается используемый агрегат. Может включаться либо левый (агрегат „L“) либо правый (агрегат „R“)(также обозначаемый сигнальной лампочкой на головке прибора).



**Опасность!**

**Для смены агрегата или инструмента аппаратный переключатель следует установить на «AUS» (ВЫКЛ.) либо на „0“.** Одновременно следует **выключить линейный выключатель.** После этого установка обесточивается. Это предотвращает непреднамеренный запуск при смене блоков.



#### **УКАЗАНИЕ!**

Для пуска агрегатов следует включить агрегатный выключатель блоков (см Агрегатный выключатель отрезного и фрезерного агрегатов). После чего управление осуществляется с пульта управления.



**Линейный выключатель**

Для быстрого выключения установки в аварийной ситуации сбоку пульта управления встроен желто-красный **ЛИНЕЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ** (аварийный выключатель), вызывающий немедленное обесточивание установки.

Для повторного пуска установки после срабатывания линейного выключателя необходимо вернуть красный выключатель в положение «1». Это возможно только при присоединенной установке.



**Опасность!**

**При каждой смене агрегата или инструмента следует выключать линейный выключатель, чтобы избежать опасного пуска устройства.**

## Элементы управления



### 15.6 Управление индикацией координат продольной и поперечной осей – Индикация

Для точной настройки сечения служат 2 индикатора координат (оси Y и X).

Индикация размеров - в мм.



Индикация поперечной оси (Y)



Индикация продольной оси (X)

Кнопка C: для установки индикатора на нуль (возможно в любой позиции)

Клавиши «стрелка» используются только для программирования.

Горит светодиод X: Отображается актуальное состояние счетчика.

Горит светодиод R: Отображается предварительно заданное значение. (Функция заблокирована)

Горят светодиоды X и R: Отображается коэффициент масштабирования. (Функция заблокирована)

Эти данные действуют для обоих индикаторов!!





## 16 Электротехническое оборудование

### 16.1 Тормозные электромагниты

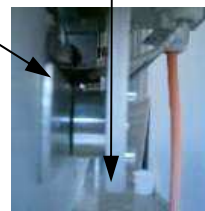
После регулировки желаемого положения в направлении X или Y клавишей записания на пульте управления можно включить тормоз для направлений X или Y.



Тормозной электромагнит и датчик скорости оси Y



Тормозной электромагнит и датчик скорости оси X



Коробка выводов или пульт управления/Электрика

В этой клеммной коробке находятся только блоки, которые могут обслуживаться только квалифицированными специалистами-электриками. Коробка съемная (штепсельный разъем к головке прибора).

Для устранения неполадки или дефектного предохранителя F1 - F4 - см. Главу 14 Линейный выключатель и рабочие розетки.  
Поиск/Устранение неполадок.

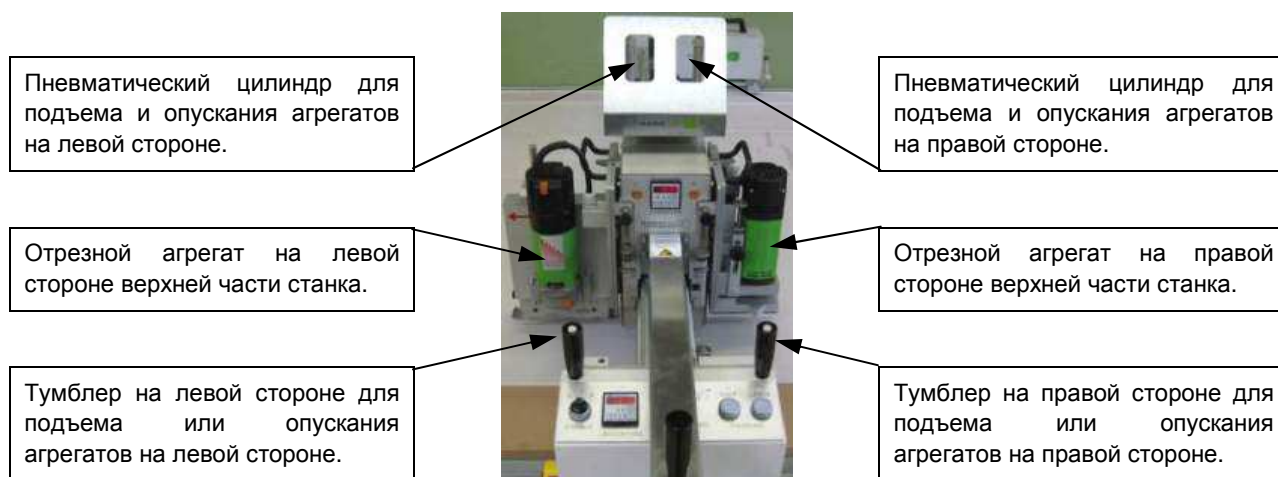


## Пневмоагрегат подъемного устройства



### 17 Пневмоагрегат подъемного устройства

Для автоматического подъема и опускания агрегатов на обрабатываемую заготовку. Это подъемное устройство значительно облегчает работу, прежде всего в задней зоне стола, а также при тяжелых агрегатах. Благодаря экономии ручного подъема и опускания агрегатов повышается фрезерная и режущая способность станка.



На обеих ручках управления для продольного направления (ось X) находятся тумблеры для подъема и опускания агрегатов.

Тумблер на левой ручке управления поднимает и опускает агрегаты на левой стороне, а тумблер на правой ручке управления поднимает и опускает агрегаты на правой стороне.

Однократное срабатывание тумблера поднимает или опускает агрегат, в зависимости от того, где агрегат находился до срабатывания тумблера.

Однократное срабатывание тумблера при опущенном агрегате. – Агрегат будет поднят.

Однократное срабатывание тумблера при поднятом агрегате. – Агрегат будет опущен.

#### 17.1 Пневматический агрегат подъемного устройства на задней стороне головки прибора.







## Техническое обслуживание и уход



### Внимание!

Прежде чем опустить агрегат (фрезерный и отрезной агрегаты) следует обязательно обратить на то, что заготовка должна быть зафиксирована и руки не находились в опускающейся зоне агрегатов.



По окончании фрезерования или распиливания перед подъемом агрегата выключить агрегат соответствующим выключателем на пульте управления (положение 0).



Перед подъемом агрегатов на пульте управления необходимо выключить агрегатный выключатель. (Выключатель Вкл - Выкл в положении «0»).



## 17.2 Регулировка скорости подъема и опускания агрегатов

На нижней поверхности обоих пневматических цилиндров находятся винты со шлицевой головкой (в точках присоединения шлангов), с помощью которых можно регулировать скорость подъема и опускания агрегатов.



### Внимание!

При необходимости изменения скорости подъема и опускания действовать следует осторожно и перед любым небольшим изменением проверять скорость подъема агрегатов.

Нормальное давление установлено еще на заводе-изготовителе.

(Слишком большая скорость (= высокое давление) может повредить механику.)

## 18 Техническое обслуживание и уход

Все работы по техническому обслуживанию и ремонту разрешается проводить только при выключенном линейном выключателе и отсоединенном сетевом штекере.

Для увеличения срока службы и точности мы рекомендуем ежедневно очищать от пыли и грязи упоры и направляющие поверхности.

Для сохранения производительности вытяжные каналы, магистрали и корпус необходимо очищать ежедневно, а при работах с высоким уровнем пылеобразования - несколько раз в день.

**НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ не следует чистить установку сжатым воздухом, только с помощью кисточки и щеток, либо пылесосом!!!**

Для обеспечения бесперебойной работы во время эксплуатации необходимо очищать каналы тяговой цепи кабеля и отсасывающего шланга спереди и сзади головки прибора от грязи и посторонних предметов. Открыто лежащие кабели перед каждым выключением следует проверять на наличие повреждений и при необходимости заменять.

## Гарантийные обязательства



**При длительных простоях или высокой влажности воздуха нужно обязательно наносить на направляющие подходящую смазку (спрей).**

Это позволит содержать станок в хорошем состоянии.

**При надлежащем техническом обслуживании следует каждые 6 месяцев проводить осмотр станка специалистами.**

## 19 Гарантийные обязательства

**Ненадлежащее обслуживание и технический уход в соответствии с настоящим Руководством, а также вмешательство и наладочные работы не согласованные с нами, ведут к утрате гарантий.**

Точность станка может быть обеспечена только при выполнении приведенных в данном Руководстве условий установки и монтажа.

**Однако гарантия не распространяется на изнашивающиеся детали, а также подшипники, щетки и угольные стержни агрегатов, а также не отвечающие своему назначению работы и перегрузки агрегатов.**

Для технических консультаций работает наша горячая линия: (+49 9323 31 18 18).

Возникающие расходы на транспортировку, упаковку и пересылку в гарантийные претензии не включаются и списываются в издержки.

Рекламации и гарантийные претензии принимаются и обрабатываются только с указанием номера станка согласно заводской табличке.



## **20 Условия транспортировки и хранения**

- Верхнюю часть станка и соответствующие агрегаты для транспортировки должны быть уложены в предусмотренные для этого транспортные ящики.
- Стол станка следует сложить (см. Установка), зафиксировать ножки поворотными штырями и плашмя уложить на грузовую платформу.
- Во время транспортировки станок не следует подвергать воздействию погоды, например, дождя или снега.
- Данный станок и его компоненты следует грузить, предохранять и транспортировать в соответствии с действующими положениями по погрузке и транспортировке.
- При погрузочных работах на улицах и площадях следует постоянно носить сигнальный предупредительный жилет и подходящую защитную одежду. (При погрузочных работах пользоваться защитной одеждой следует постоянно.)
- Транспортировка отдельных компонентов, вес которых превышает 25 кг (см. технические данные), должна осуществляться минимум двумя лицами.
- Станок разрешается хранить только в помещениях с диапазоном температур от 10 до +50 °C.
- При длительном хранении все открытые поверхности станка следует покрыть толстым слоем машинного масла.
- При хранении во влажных помещениях или трансокеанских перевозках станок должен быть плотно упакован и защищен от коррозии сушильным агентом.

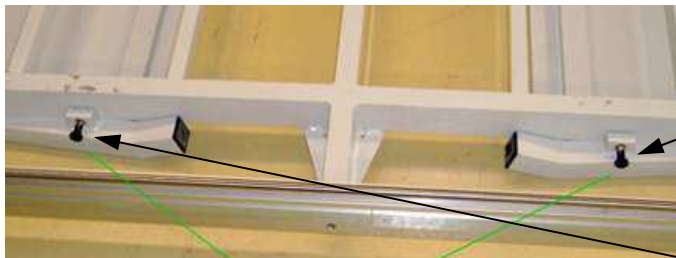
## **21 Утилизация станка**

Необходимо доставить станок на местное или ближайшее предприятие по утилизации.

## 22 Установка станка

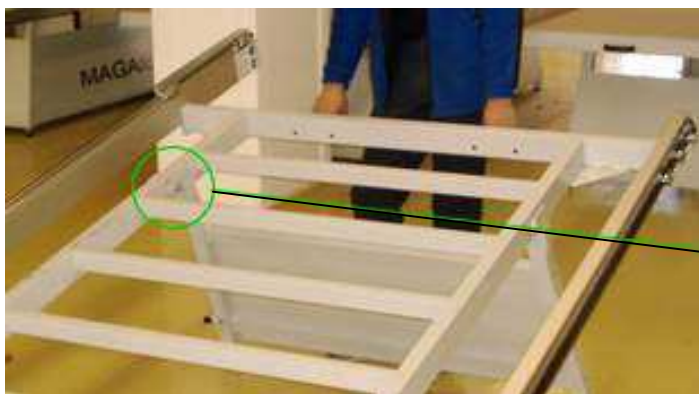


На месте установки станок укладывается плашмя на землю.



Чтобы откинуть ножки следует вынуть стопоры и повернуть их на ¼ оборота.

Для разблокирования стопоров их следует потянуть и повернуть на ¼ оборота. После этого стопоры фиксируются в открытом состоянии.



Теперь стол станка поднимается за боковые ручки на одной стороне и ножки полностью откидывается назад.

Здесь находится лапка предохранителя



Предохранитель открыт. Просим никогда не забывать закрыть его!!



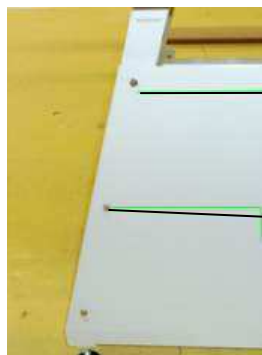
Здесь предохранитель закрыт правильно.

На противоположенной стороне откинуть еще ножки. (Не забыть предохранители.)



## Установка верхней части станка

Монтаж нижних обшивочных или предохранительных панелей. При этом следует следить, чтобы все шесть предохранительных штифтов (по три на каждой ножке) входили в предохранительную панель (либо предохранительная панель будет полностью нажата вниз).



Панель вставляется сквозь большие отверстия и затем равномерно с обеих сторон надавливается вниз.

Панель должна полностью сползти в приемный захват.

Полностью собранная обшивочная или предохранительная панель.



Вид с полностью собранными обшивочной или предохранительной панелью.

## 23 Установка верхней части станка

Следующий шаг - установка верхней части станка. Верхняя часть устанавливается на станок с правой стороны, если смотреть спереди (перед - это сторона с обшивочной или предохранительной панелью). (Эта работа может выполняться только двумя людьми.)



Верхняя часть станка устанавливается справа.



Задние направляющие.

Передние направляющие.

Обе направляющие верхней части сдвинуть вправо.



## Установка верхней части станка



### 23.1 Верхняя часть станка и его выравнивание

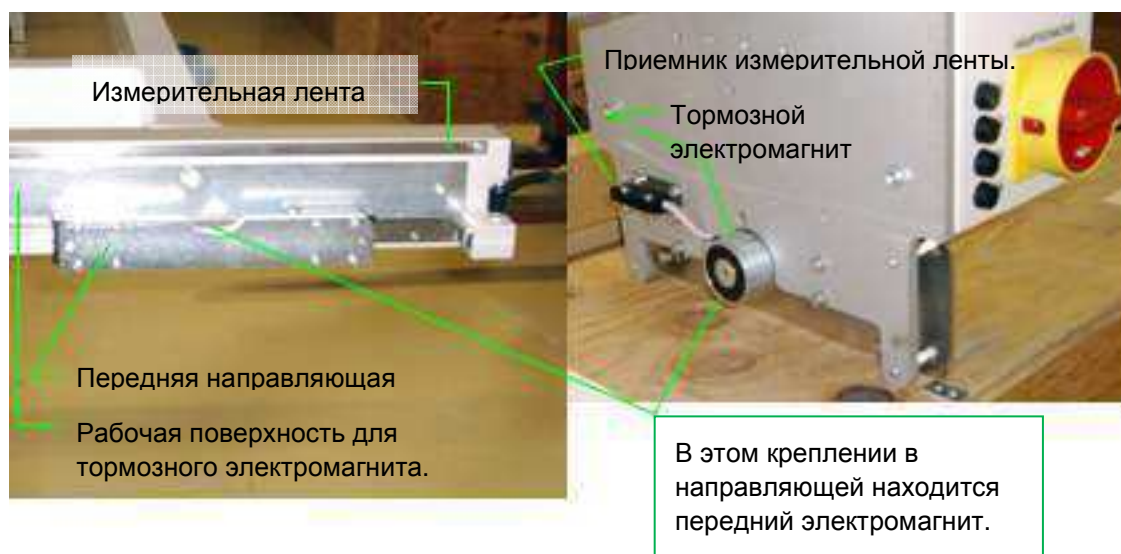


Прежде чем приступить непосредственно к установке верхней части станка мы хотели бы разъяснить вам функции тормоза. На обеих сторонах верхней части находятся тормозные (электро)магниты, отвечающие за фиксацию оси «X». На передней части верхней части также находится приемник измерительной ленты, отвечающей за указание размера оси «X». Измерительная лента находится спереди сбоку на столе станка.

Магниты скользят с прибл. 1-мм люфтом над столом станка, а приемник - прибл. 0,3 мм над измерительной лентой на столе станка.

Неравномерная или поспешная установка верхней части станка к сожалению может привести к повреждению захватов электромагнитов приемника или измерительной ленты.

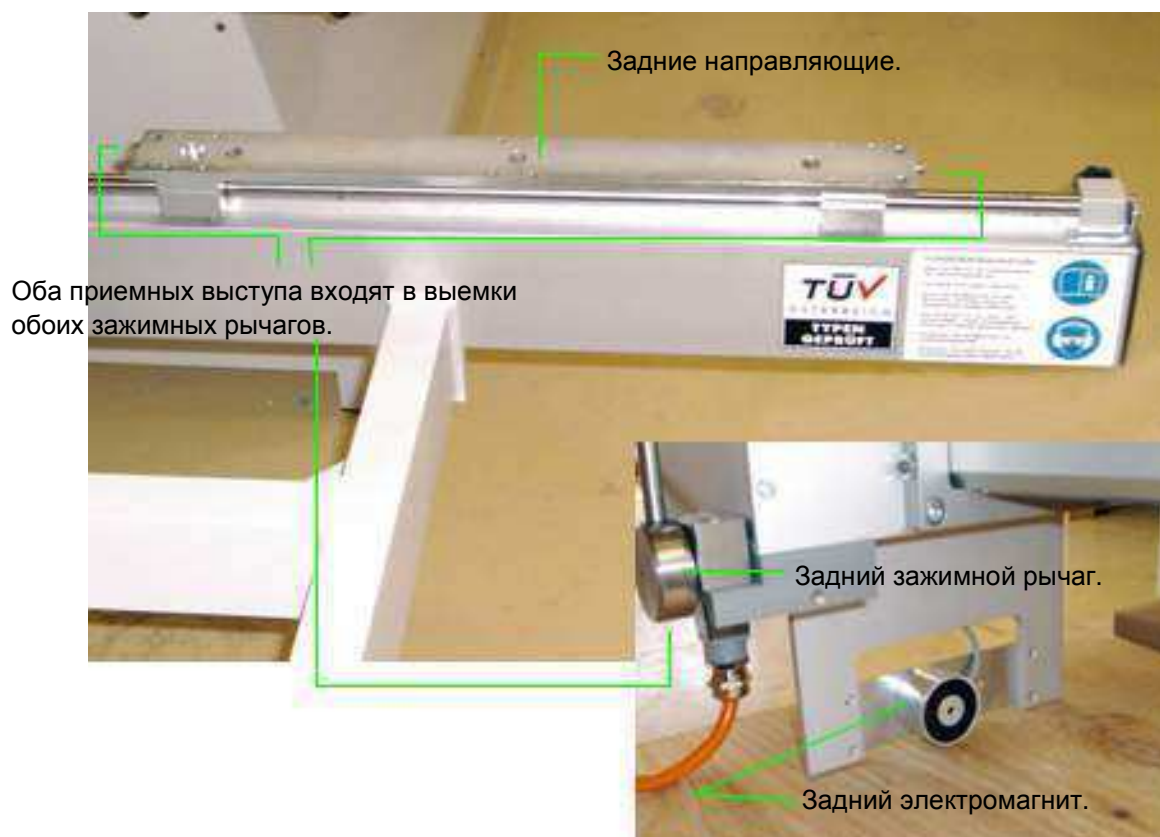
Сначала займемся техникой передних направляющих и передней части верхней части станка.





## Установка верхней части станка

Задние направляющие и обратные стороны верхней части станка



Установка верхней части станка

Сначала следует выдвинуть два стопора на передней части верхней части станка и открыть их, повернув на  $\frac{1}{4}$  оборота.


Затем их необходимо зафиксировать в открытом состоянии.



## Установка верхней части станка



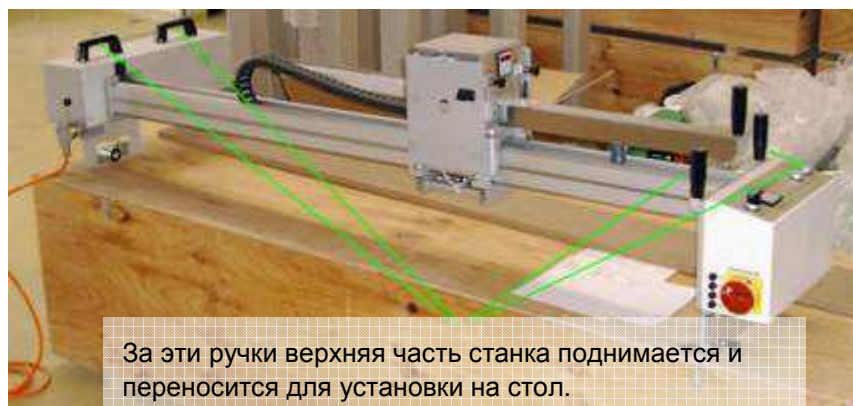
Теперь следует открыть оба зажимных рычага верхней части станка. Оба рычага должны указывать вверх. Затем их необходимо зафиксировать в открытом состоянии.



Зажимной рычаг в открытом состоянии. (Показывает вверх.) Зажимной рычаг зафиксирован в открытом состоянии. Необходимо открыть также и зажимной рычаг на другой стороне.

Теперь два человека должны поднять верхнюю часть станка и осторожно уложить ее на обе направляющих на столе станка. (Очень прямо и одновременно)

При монтаже особо следует следить за магнитами, сенсором цифровой индикации, датчиком перемещений и измерительной лентой.



Теперь следует обратить внимание на то, чтобы верхняя часть станка отлично укладывалась на направляющих и могла легко перемещаться по оси «X».

Если все в порядке, оба передних стопора на верхней части станка необходимо зафиксировать, повернув их на  $\frac{1}{4}$  оборота и одновременно отпустив.





## Установка верхней части станка



Оба передних стопора в закрытом состоянии.

Теперь, слегка надавив на них, следует застопорить и оба задних зажимных рычага. (С чувством нажать вниз!)

Зажимной рычаг в закрытом состоянии. Не забудьте также закрыть и зажимной рычаг на другой стороне.



Теперь нужно еще раз проконтролировать, все ли движется легко, не погнут ли приемник магнита или не повреждена ли измерительная лента.



## Монтаж плит ДСП (на столе станка)



### 24 Монтаж плит ДСП (на столе станка)

Теперь на стол станка укладываются три 10-мм плиты ДСП и привинчиваются сзади к алюминиевой поперечине 25-мм саморезами. (По 2 винта на плиту.) Крепежные плиты укладываются со стороны на стол станка, чтобы не повредить измерительную ленту.



Алюминиевая поперечина стола станка, к которой привинчиваются плиты ДСП.



С этими алюминиевыми поперечинами стола станка свинчиваются плиты ДСП. (Два 25-мм самонарезающих винта на плиту.)



Станок с уложенными и привинченными плитами ДСП.



## Монтаж упорной планки (МДФ)

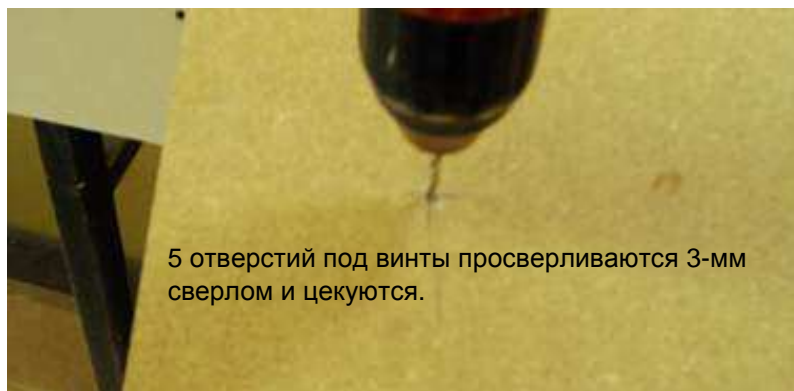
### 25 Монтаж упорной планки (МДФ)

Следующей укладывается упорная планка из МДФ. (Планки МДФ, Артикульный номер 00 20 80 86)



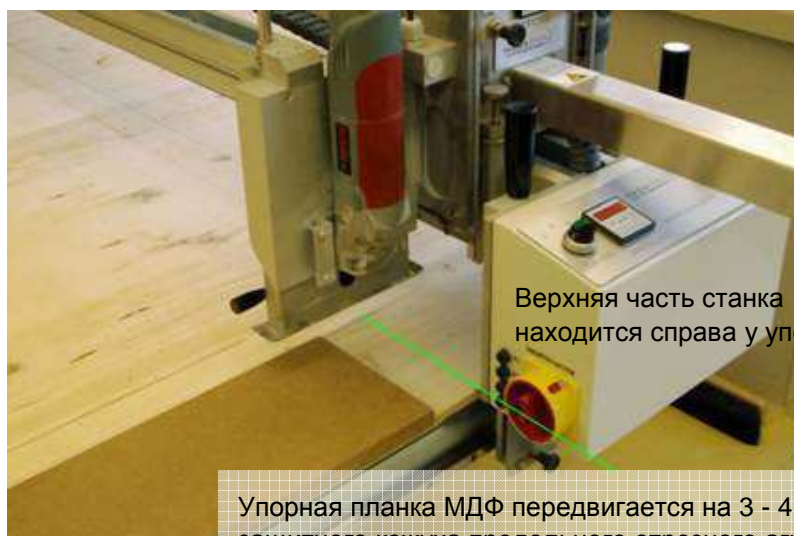
Упорная планка из МДФ.  
(2500 x 170 x 20 мм)

Упорная МДФ-планка привинчивается пятью 35-мм винтами к плите ДСП. (Не привинчивать к алюминиевой раме!). Отверстия под винты просверливаются 3-мм сверлом и цекуются.



5 отверстий под винты просверливаются 3-мм сверлом и цекуются.

Теперь на левой стороне верхней части станка устанавливается продольный отрезной агрегат и вместе с верхней частью станка полностью перемещается вправо. Упорная планка МДФ располагается на столе станка таким образом, что может разрезаться продольным отрезным агрегатом.



Верхняя часть станка находится справа у упора.

Упорная планка МДФ передвигается на 3 - 4 см от центра защитного кожуха продольного отрезного агрегата влево.

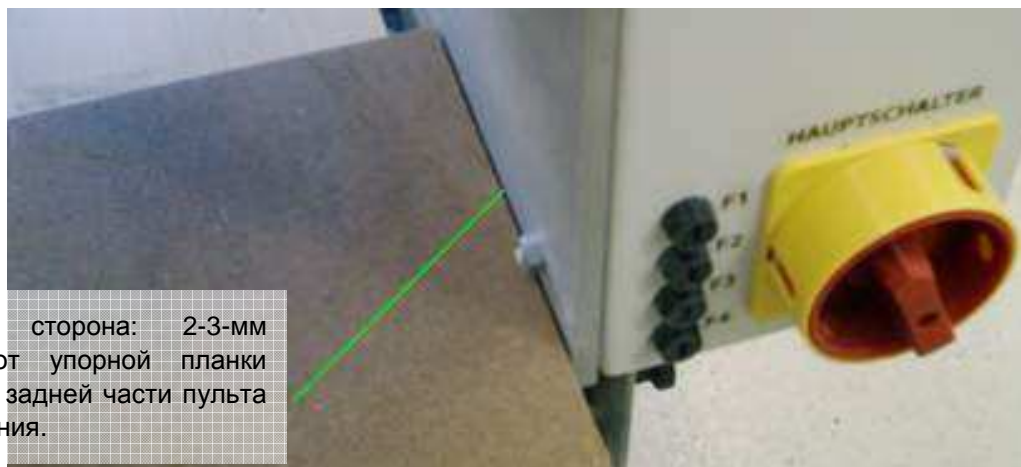


## Монтаж упорной планки (МДФ)



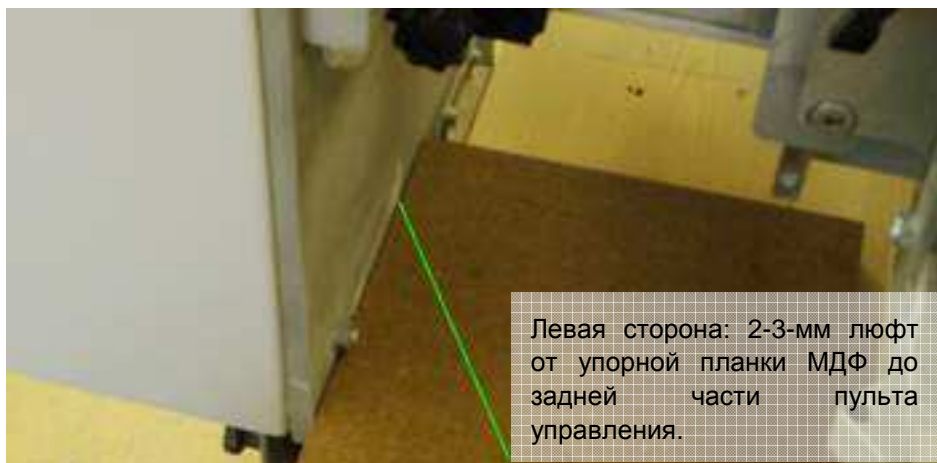
Упорную планку МДФ следует выровнять по высоте на задней части пульта управления. (прибл. 2-3 мм люфт к пульта управления). Сначала правая сторона.

Правая сторона: 2-3-мм люфт от упорной планки МДФ до задней части пульта управления.



Выровнять упорную планку МДФ на левой стороне.

Левая сторона: 2-3-мм люфт от упорной планки МДФ до задней части пульта управления.



После того, как перемещением верхней части станка вперед-назад убедились, что она перемещается свободно и расстояние до пульта управления составляет 2-3 мм, можно свинчивать упорную планку МДФ и плиту ДСП на столе станка. Для этого следует воспользоваться 35-мм строительными болтами.



### УКАЗАНИЕ!

Не следует свинчивать упорную планку МДФ с алюминиевой рамой стола станка.



## Подключение вытяжного устройства

### 26 Подключение вытяжного устройства

#### 26.1 Присоединить вытяжное устройство к промышленному пылесосу

Сначала отсасывающий шланг с помощью байонетного соединения крепится к пылесосу, а затем плотно надевается на муфту верхней части станка.



#### 26.2 Вид станка с присоединенным отсасывающим шлангом



Для безопасной и беспыльной работы следует постоянно использовать прилагаемое к станку вытяжное устройство.

### 27 Подача напряжения

Следует подключить пылесос к сети, а затем вставить оранжевый кабель станка в штепсельную розетку пылесоса.

Штекер промышленного пылесоса подключен к электросети.



## Глубина реза отрезного агрегата



Выключатель пылесоса при работе со станком должен быть установлен в автоматический режим «RA».



Линейный выключатель на пульте управления верхней части станка следует установить на «Ein» (Вкл.) или «On».

Станок готов к работе.

Регулярный контроль уровня наполнения промышленного пылесоса.

## 28 Глубина реза отрезного агрегата

Теперь ножовочное полотно продольного отрезного агрегата следует вывести на уровень плит ДСП минус 1 мм с тем, чтобы резать упорную планку МДФ по длине. Для этого продольный отрезной агрегат необходимо передвинуть в хорошо доступное место и зафиксировать поперечную ось.



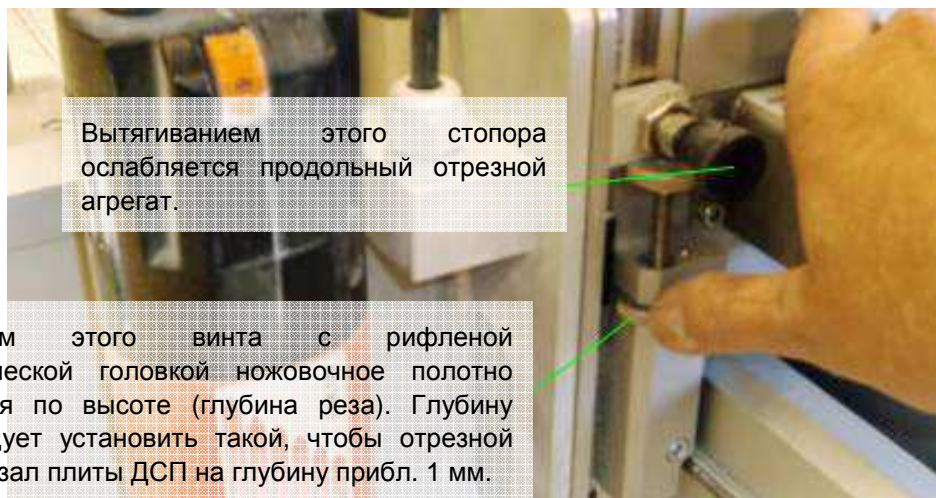
Поперечная ось фиксируется нажатием клавиши «Quer».

После этого продольный отрезной агрегат вытягиванием стопора отпускается. Защитный кожух продольного отрезного агрегата поднимается и винтом с рифленой цилиндрической головкой можно выпустить ножовочное полотно так, чтобы оно резало плиты ДСП прибл. на 1 мм.



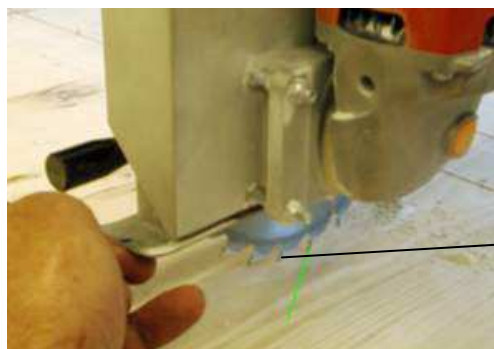


## Регулировка упора поперечной оси



Вытягиванием этого стопора ослабляется продольный отрезной агрегат.

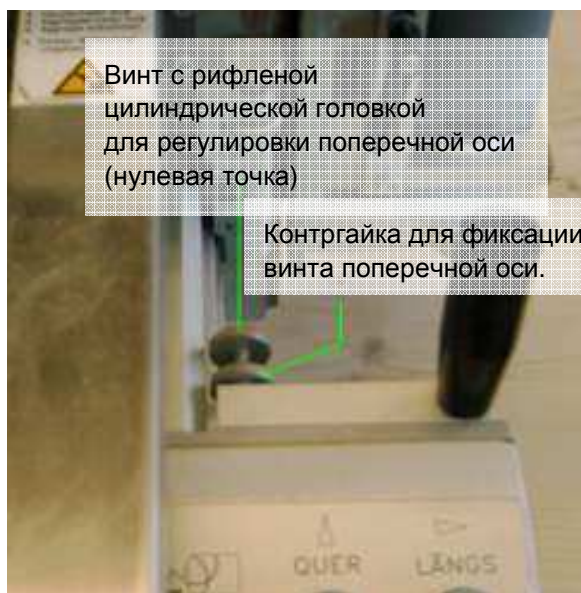
Вращением этого винта с рифленой цилиндрической головкой ножовочное полотно изменяется по высоте (глубина реза). Глубину реза следует установить такой, чтобы отрезной агрегат резал плиты ДСП на глубину прибл. 1 мм.



Поднять защитный кожух и установить высоту ножовочного полотна (глубину реза).

Острие ножовочного полотна должно вдавливаться в плиту ДСП на прибл. 1 мм.

## 29 Регулировка упора поперечной оси



Винт с рифленой цилиндрической головкой для регулировки поперечной оси (нулевая точка)

Контргайка для фиксации винта поперечной оси.

Винтом с рифленой цилиндрической головкой отрегулировать упор поперечной оси на задней части пульта управления (нулевая точка).

Винт с рифленой цилиндрической головкой следует вывинчивать как можно дальше и фиксировать контрящим винтом.

## Отрезание упорной планки



### 30 Отрезание упорной планки

Рукоятку поперечной оси оттянуть назад (до упора винта с рифленой цилиндрической головкой поперечной оси) и поперечную ось зафиксировать в этом положении нажатием кнопки «Quer».



Теперь верхняя часть станка полностью отведена вправо и выключатель «Ein – Aus» (Вкл.-Выкл.) установлен в положение «L», чтобы запустить левый продольный агрегат.





## Укладка гипсокартонных листов

Теперь, потянув стопор ослабить продольный отрезной агрегат и потянув рукоятку отрезать упорную планку МДФ по длине.

Для резания продольным отрезным агрегатом - потянуть эту рукоятку.



Отрезанная упорная планка МДФ.

## 31 Укладка гипсокартонных листов

Теперь выложите на собранный стол станка гипсокартонные листы толщиной 12,5 мм. Сначала укладывается один лист и с той же установкой глубины продольного отрезного агрегата отрезаются сужения гипсокартонного листа. (Не забыть зафиксировать поперечную ось).





## Укладка гипсокартонных листов



С той же установкой глубины ножовочного полотна можно использовать и поперечный отрезной агрегат, если он также вставлен с левой стороны.

Если резка осуществляется поперечным отрезным агрегатом следует зафиксировать на пульте управления продольную ось.

Направление резания для поперечных отрезных агрегатов с левой стороны - спереди назад.

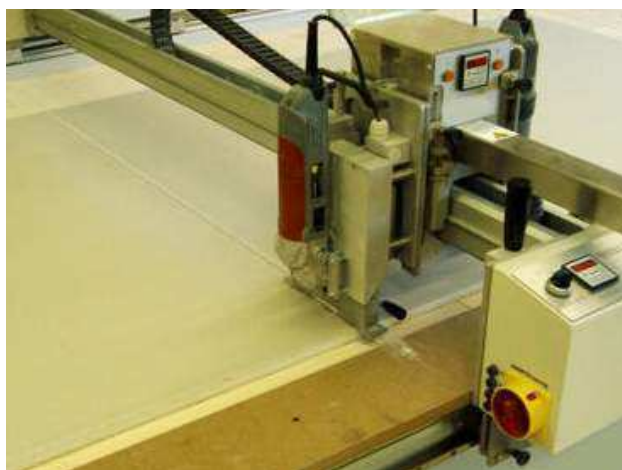
Обычно применяются отрезные агрегаты на левой стороне, т.к. их можно отрегулировать один раз винтом с рифленой цилиндрической головкой и с этой настройкой использовать постоянно.

Фрезерные агрегаты монтируются на правой стороне.

Глубина фрезерования фрезерных агрегатов ограничивается их основанием, а глубина реза отрезных агрегатов регулируется винтом с рифленой цилиндрической головкой.

Уложенные на стол станка гипсокартонные листы являются рабочими листами, на которых осуществляются и резка и фрезерование. (Эти листы укладываются, но ни в коем случае не привинчиваются к лежащим под ними плитам ДСП!)

Эти рабочие листы следует время от времени менять. (В зависимости от эксплуатации машины).



Поперечный отрезной агрегат на уровне плит ДСП.



Станок с уложенными рабочими или гипсокартонными листами.

Теперь винтом с рифленой головкой отрезные агрегаты на левой стороне выставляются на новую рабочую высоту.



## Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов

### 32 Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов

Теперь фрезерные агрегаты устанавливаются на первую операцию. Для этого используется фрезерный агрегат с 90° V-образной фрезой, которую еще следует отрегулировать.



**Внимание!**

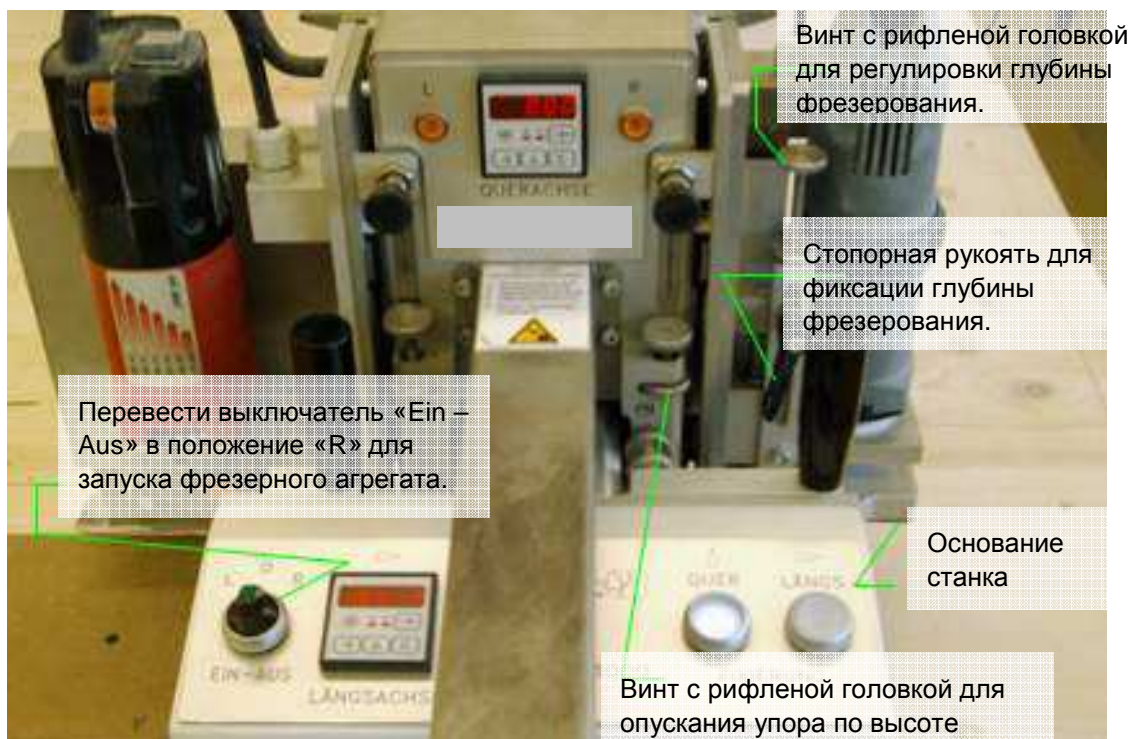
При работах на агрегатах (например, регулировке по высоте отрезного или фрезерного агрегатов) следует выключить линейный выключатель и, вытянув штекер из розетки, отключить станок от электропитания.

Ни в коем случае не следует поднимать агрегаты при инструментах (ножовочное полотно или фреза) или брать их ниже.

По завершении работ на агрегатах следует вновь подключить станок к электросети и включить линейный выключатель станка.

Для начала упор на правой стороне верхней части станка вращением винтом с рифленой головкой следует вывернуть вниз, т.е. на фрезерном агрегате упор по высоте не используется. (Толщина заготовки уменьшается с основанием станка).

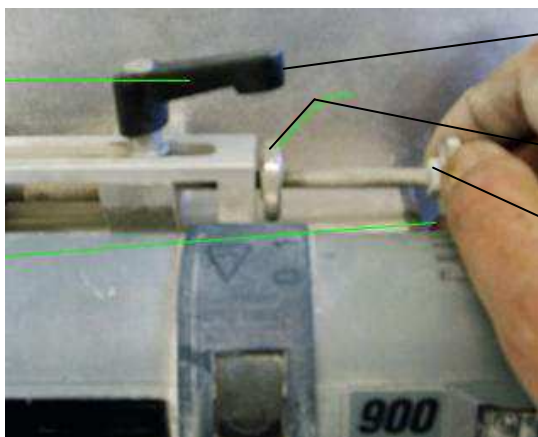
На следующем фото видна разница в уровнях обоих упоров (левого отрезного агрегата с упором по высоте и правого фрезерного агрегатов).



## Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов



Для грубой регулировки фрезерного агрегата с 90° V-образной фрезой фрезерный агрегат снимается с верхней части станка.



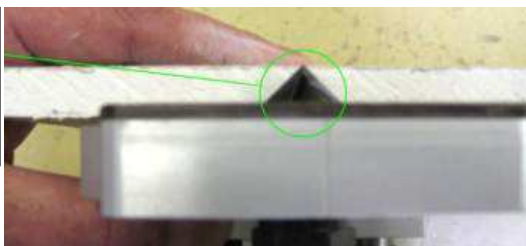
Для регулировки глубины фрезерования фиксирующая рукоятка открывается и затем вновь закрывается.

Ослабить контрящий винт.

Глубина фрезерования выставляется этим винтом с рифленой головкой. Обратное вращение винта углубляет фрезерование. Ввертывание винта делает фрезерование менее глубоким.

Для грубой настройки используйте остатки гипсокартонной плиты. Глубину фрезерования следует отрегулировать так, чтобы фреза не прорезала гипсокартонную плиту насквозь.

Фрезерная головка не должна резать сквозь гипсокартонную плиту.



Теперь фрезерный агрегат вновь устанавливается на верхнюю часть станка. Затем следует уложить на стол станка небольшую гипсокартонную плиту (прибл. 30х30 см) и выровнять ее до упора. Теперь можно провести пробное фрезерование. Для пуска фрезерного агрегата на правой стороне включатель «Ein –Aus» на пульте управления устанавливается на «R».

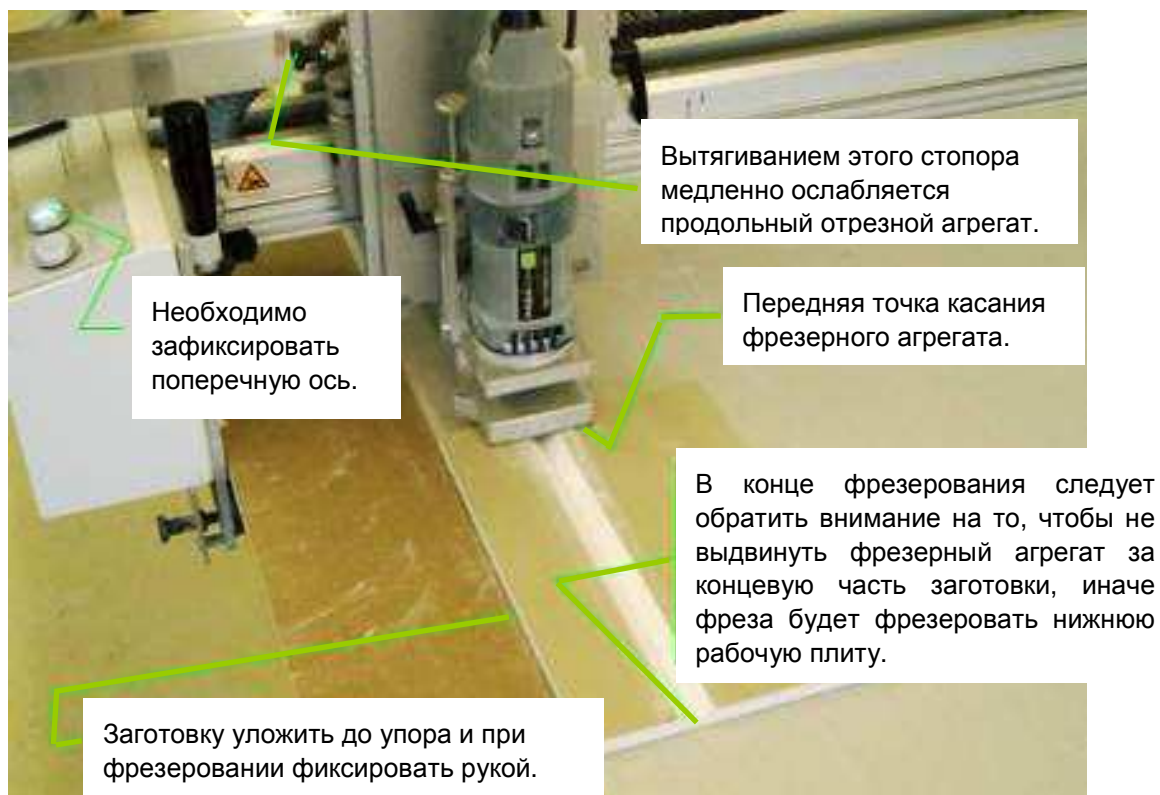
При фрезеровании фрезервальным агрегатом также всегда фрезеруют «retour» (раз вперед и опять назад).



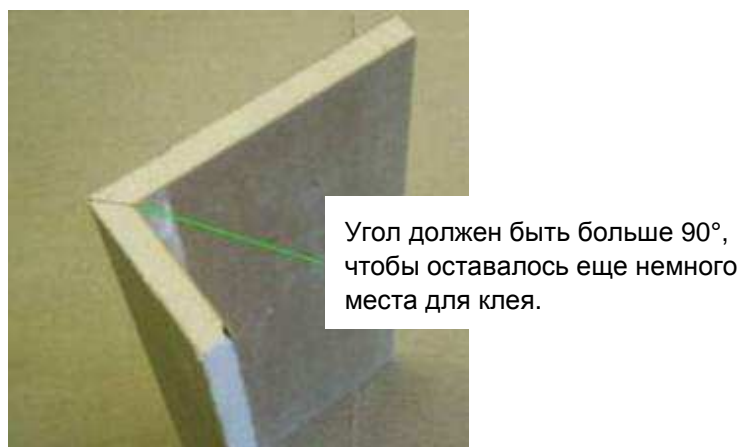


## Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов

Обратите внимание на то, чтобы основа агрегата была надета спереди на гипсокартонной плите. В конце гипсокартонной плиты не следует фрезеровать за ней.



Если фрезерование слишком глубокое или плоское, следует юстировать винтом с рифленой головкой. Дополнительная юстировка проводится при установленном в верхней части станка фрезерном агрегате. При сложенной плите угол должен составлять больше  $90^\circ$ .



## Настройка упора станка на фрезерные агрегаты



### 33 Настройка упора станка на фрезерные агрегаты

При правильном осуществлении фрезерования станок далее настраивается на фрезерные агрегаты. Для этого рукоятку поперечной оси следует с чувством оттянуть до упора и нажатием на «С» счетчик устанавливается на значение «0.00».



Теперь рукоятка поперечной оси сдвигается вперед пока счетчик не покажет значение «10.00», при этом значении поперечная ось фиксируется.

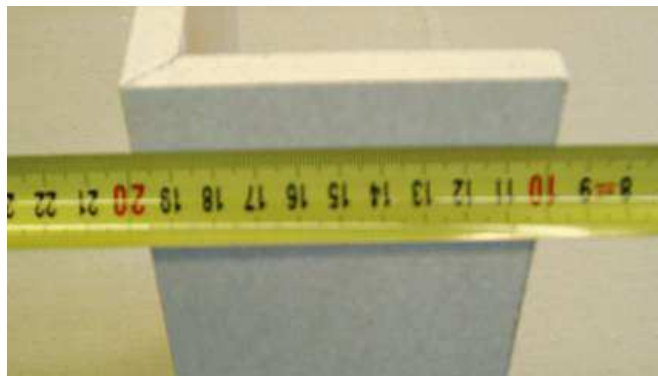
Рукоятку поперечной оси сдвигать вперед до тех пор, пока счетчик не покажет значение «10.00».



Когда счетчик покажет значение «10.00» следует зафиксировать поперечную ось.



## Настройка упора станка на фрезерные агрегаты



Теперь 90° V-образная фреза выпускается и фрезеруется пробная плита. После фрезерования плита складывается и проверяется, насколько значение отклонилось от 10 см, которое должна была иметь сторона плиты.

В зависимости от значения пробной плиты следует дополнительно юстировать упор поперечной оси, который находится за пультом управления. (максимум 1-2 оборота). После дополнительной юстировки следует обязательно вновь затянуть стопорный винт упора.



Этим винтом с рифленой головкой следует регулировать упор поперечной оси. (или точно отрегулировать)

Вновь надеть контргайку.

Перед серийным производством мы рекомендуем вновь фрезеровать пробную плиту и проверить, достигла ли сторона нужного размера. Если это не так, просим соответственно исправить настройки пока результат не станет удовлетворительным.

## Контрольный перечень операций по проверке состояния оборудования - Просим отметить галочкой



### 34 Контрольный перечень операций по проверке состояния оборудования - Просим отметить галочкой

#### 1 : Установка станка

- Лапки предохранителя ножек станка зафиксированы надлежащим образом ☐
- Обшивочная или предохранительная панель вошла в пазы надлежащим образом ☐

#### 2 : Установка верхней части станка

- Оба передних стопора верхней части станка закрыты надлежащим образом ☐
- Оба задних стопора верхней части станка закрыты надлежащим образом ☐
- Не повреждены ни магнитная лента, ни магнитные записи (визуальный контроль) ☐
- Проверена плавность хода верхней части станка ☐

#### 3 : Монтаж плит ДСП (на столе станка)

- Плиты ДСП свинчены со столом станка ☐

#### 4 : Монтаж упорной планки (МДФ)

- Упорная планка МДФ смонтирована на столе станка ☐

#### 5 : Подключение вытяжного устройства

- Шланг вытяжного устройства соединен с верхней частью станка ☐

#### 6 : Подача напряжения

- Штекер промышленного пылесоса подключен к электросети ☐
- Оранжевый соединительный кабель вставлен в переднюю часть пылесоса ☐
- Включатель пылесоса установлен в автоматический режим «RA» ☐
- Линейный выключатель станка включен ☐
- Работа тормозов и цифровой индикации проверена ☐

#### 7 : Глубина реза отрезного агрегата

- Глубина резки установлена на уровень плиты ДСП ☐

#### 8 : Регулировка упора поперечной оси

- Упор поперечной оси отрегулирован ☐

#### 9 : Отрезание упорной планки

- Упорная планка МДФ отрезана ☐

#### 10 : Укладка рабочих плит

- Рабочие плиты уложены на стол станка ☐
- Глубина резки отрезного агрегата установлена на уровень рабочей плиты ☐

#### 11 : Установка глубины фрезерования фрезерных агрегатов

- Глубина фрезерования фрезерного агрегата отрегулирована и пробная плита фрезерована ☐

#### 12 : Настройка упора станка на фрезерные агрегаты

- Упор станка отрегулирован на фрезерные агрегаты ☐
- Стопорный винт упора затянут ☐



## Список запасных частей

### 35 Список запасных частей

Поз.	Рисунок	Артикульный №	Наименование
1		00 20 81 59	Корпус фрезерного агрегата 1400 Ватт ВО №: 047 50252
2		00 20 81 61	Щетка мотора фрезы 1400 Ватт ВО Л/П №: 047 50167
3		00 20 81 63	Щетка мотора фрезы 1400 Ватт 120 В Л/П №: 047 50167U
4		00 20 81 66	Корпус фрезерного агрегата 1050 Ватт СУН №: 071 50128
5		00 20 81 69	Якорь электромагнита мотора фрезы 1050 Ватт СУН №: 047 50155R
6		00 20 81 73	Щетка мотора фрезы 1050W СУН Л/П №: 047 50166
7		00 20 81 78	Якорь электромагнита мотора фрезы 1050 Ватт СУН 120 Вольт №: 047 50155UR
8		00 20 81 80	Щетка мотора фрезы 1050W 120V СУН Л/П №: 047 50166
9		00 20 81 81	Корпус фрезерного агрегата 1800 Ватт СУН №: 047 50352
10		00 20 82 14	Якорь электромагнита мотора фрезы 1800 Ватт СУН №: 047 50353
11		00 20 82 17	Щетка мотора фрезы 1800W СУН Л/П №: 047 50168

## Список запасных частей



12		00 20 82 19	Корпус пилы продольный SUH Universal №: 005 44318A
13		00 20 82 21	Корпус пилы поперечный SUH Universal №: 005 44318B
14		00 20 82 22	Корпус 5-кратной продольной пилы SUH Universal №: 005 44319
15		00 20 82 23	Корпус 5-кратной поперечной пилы SUH Universal №: 005 44320
16		00 20 82 34	Якорь электромагнита мотора пилы L/Q/5-кратная/ SUH Universal №: 005 44424R
17		00 20 82 35	щетка мотора пилы 1450 Вт 120 В Л/П комплект №: 047 50169
18		00 20 82 37	Якорь электромагнита мотора пилы L/Q/5-кратная/ SUH Universal 120 В №: 005 44424UR
19		00 20 82 41	Щетка мотора пилы 1450 Ватт 120 Вольт SUH Л/П комплект №: 047 50169U
20		00 20 82 42	Стопорное колесо для упора по высоте фрезерных агрегатов №: 005 55521
21		00 20 82 48	Опорная плита скольжения «FEY Petinax» 900W KR №: 50136
22		00 20 82 51	Опорная плита скольжения «FEY Petinax» 1050W KR/HIT/SUH №: 50135





## Список запасных частей

23		00 20 82 54	Опорная плита скольжения «FEY Petinax» 1400W / 1800W BO / SUH №: 50134
24		00 20 82 56	Войлочное уплотнение отсоса на верхней части станка «FEY» VPE: 2 шт. №: 005 36601
25		00 20 82 63	Кольцо круглого сечения уплотнение отсоса на верхней части станка VPE: 2 шт. №: 005 46231
26		00 20 82 67	Соединительный адаптер для вытяжного устройства № 061 50126
27		00 20 82 70	Шланг отсоса 25 мм в верхней части станка №: 061 50122
28		00 20 82 72	Шланг отсоса вкл. адаптер для вытяжного устройства Dm: 38 мм Длина 3 м №: 061 50125
29		00 20 82 74	Шланг отсоса Dm: 38 мм Длина 3 м №: 061 50124
30		00 20 82 86	Опорная плита скольжения «FEY» 1400W/1800W для фрез для стенок отверстий BO/SUH №: 50173
31		00 20 82 76	Опорная плита скольжения «FEY» 1400W/1800W для фрез для стенок отверстий снаружи BO/SUH №: 50174
34		00 20 82 98	Столь плита основания стола, стружка (для MF 3000) №: 005 44218



## Список запасных частей



35		00 20 83 02	Упорная планка из МДФ (для MDF3000) №: 005 44219
36		00 20 83 06	Крепежные винты, длина 45 мм VPE100 №: 005 5524
37		00 20 83 09	Крепежные винты, длина 35 мм VPE100 №: 50190
38		00 20 83 10	Переходник отсоса для чистки установки без шланга №: 005 46216
39		00 20 83 11	Щетка отсоса для чистки установки №: 005 46216A
40		00 20 83 12	Комплект упора - продольная ось - впереди Л + П №: 005 50117
41		00 20 83 15	Комплект упора «FEY» - Продольная ось - сзади Л + П №: 005 50119
42		00 20 83 20	Комплект упора «FEY» для поперечной оси Л+П №: 005 50118
43		00 20 83 24	Стопорная рукоятка «FEY» для передних упоров №: 005 44222
44		00 20 83 25	Установочные винты «FEY», вкл. центрирующие шпонки для упоров на поперечной или Y-оси №005 44221
45		00 20 83 45	Набор предохранителей для распределительной коробки, 4 шт. №: 071 40118









## Принадлежности

46		00 20 83 46	Насадка на сопло «PFTfix», прямая №: 005 46210
47		00 20 83 47	Насадка на сопло «PFTfix», изогнутая №: 005 46211

## 36 Принадлежности





### 36.1 Артикульный номер 00207783 Набор фрез «Boardmaster», новый:

Включает: Арт. № 00207784, 00207785, 00207786, 00207787, 00207788, 00207789

1		00 20 77 84	V-образная пазовая фреза 90°, Pd до 15 мм №: 011 46172. (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты - до 15 мм)
2		00 20 77 85	Фреза для обработки кромок «PFTstrong», 1,5 мм №: 011 46171.
3		00 20 77 86	V-образная пазовая фреза 90°, Pd до 25 мм № 011 50157. (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты - до 25 мм)
4		00 20 77 87	VV-образная пазовая фреза 90° Pd до 15 мм с клейкой лентой №: 011 50164. (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты - до 15 мм) для склеивания клейкой лентой.
5		00 20 77 88	Круглая фреза для обработки кромок «PFTstrong», диаметр 4,0 - 12,5 мм № 069 50162.
6		00 20 77 89	Копировальная и режущая фреза, 16 мм № 083 46169. (Для обработки плит толщиной до 15 мм)

### 36.2 Артикульный номер 00206494 Набор фрез «Boardmaster», малый:

Включает: Арт. № 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207800, 00207790, 00207801

1		00 20 77 92	Чемодан для набора фрез «FEY» пустой № 005 44216.
2		00 20 77 93	Копировальная и режущая фреза, 7 мм № 083 46167. (Для обработки плит толщиной до 6 мм)
3		00 20 77 95	Копировальная и режущая фреза, 13 мм № 083 46168. (Для обработки плит толщиной до 12,5 мм)
4		00 20 77 89	Копировальная и режущая фреза, 16 мм № 083 46169.



## Принадлежности



			(Для обработки плит толщиной до 15 мм)
5		00 20 77 96	Копировальная и режущая фреза, 26 мм № 083 46170. (Для обработки плит толщиной до 25 мм)
6		00 20 77 97	Концевая фреза, 8 мм для древесины № 011 46175. (режущий барабан - Dm 8 x 20 mm)
7		00 20 77 99	V-образная пазовая фреза 45°, Pd до 15 мм № 083 46171. (Для изготовления кромок с углом 45° - толщина плиты - до 15 мм)
8		00 20 77 84	V-образная пазовая фреза 90°, Pd до 15 мм № 011 46172. (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты - до 15 мм)
9		00 20 78 00	Калёвочная фреза, 20 мм № 011 46176. (Для изготовления каннелюр диаметром 20 мм, стержень - 8 x 25 мм)
10		00 20 77 90	Ножовочное полотно 160 мм № 118 46166. (Раскрой гипсокартона и других материалов - ширина резания: 1,80 мм, диаметр 160 мм)
11		00 20 78 01	Копировальная и режущая фреза, 25 мм № 005 50134. (Для смены в фрезерного агрегата - служит сканирующей пластиной при копировочных работах)

### 36.3 Артикульный номер 00206422 Набор инструментов «Boardmaster», полная оснастка № 46175

Включает: Арт. № 00207792, 00207793, 00207795, 00207789, 00207796, 00207797, 00207799, 00207784, 00207790, 00207800, 00207801. Эти детали содержатся в малом наборе инструментов. 00207786, 00207802, 00207807, 00207808, 00207809, 00207810, 00207812, 00207788.

1		00 20 77 86	V-образная пазовая фреза 90°, Pd до 25 мм № 011 50157. (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты - до 25 мм)
2		00 20 78 02	Калёвочная фреза, 16 мм № 01146178. (Для изготовления каннелюр диаметром 16 мм, стержень - 8 x 25 мм)



## Принадлежности

3		00 20 78 07	Калёвочная фреза, 24 мм № 01146173. (Для изготовления каннелюр диаметром 24 мм, стержень - 8 x 25 мм)
4		00 20 78 08	Фреза для прочистки «FTrev», 1,0 мм, Pd 12,5 мм № 069 0151. (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1 мм для плит толщиной 12,5 мм)
5		00 20 78 09	Фреза для стыков облицовочной плитки № 069 50160. (Фуговальная фреза для имитации стыков облицовочной плитки, стержень: 8 мм)
6		00 20 78 10	V-образная пазовая фреза 135°, Pd до 12,5 мм № 011 50160. (Для изготовления кромок с углом 135° - толщина плиты - до 12,5 мм)
7		00 20 78 12	Отрезная фреза для профилей № 054 50155. Изготовление декоративных профилей
8		00 20 77 88	Круглая фреза для обработки кромок «PFTstrong», диаметр 4,0 - 12,5 мм № 069 50162.
9		00 20 78 20	Фрезерный агрегат 1800 Ватт SUH №: 047 50354 (Со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
10		00 20 78 23	Фрезерный агрегат 1050 Ватт SUH №: 047 50154R. (Со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
11		00 20 78 24	Фрезерный агрегат 1050 Ватт SUH/ PFT 120V № 047 50154UR. (Со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины) 120 Вольт
12		00 20 78 26	Отрезной агрегат «Universal», продольная резка № 005 50151R (Для раскроя различных материалов - со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
13		00 20 78 27	Отрезной агрегат «Universal» продольный SUH/PFT 120 № 005 50151UR. (Для раскроя различных материалов - со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины) 120 Вольт

## Принадлежности



14		00 20 78 28	Отрезной агрегат «Universal», поперечная резка № 005 50152R (Для раскроя различных материалов - со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
15		00 20 78 29	Отрезной агрегат «Universal» поперечная резка SUH/PFT 120 № 005 50152UR (Для раскроя различных материалов - со встроенным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины) 120 Вольт
16		00 20 78 30	5-кратный отрезной агрегат «Universal», продольная резка SUH/PFT № 005 50149R (Осуществляет 5-кратное пазовое фрезерование для производства закруглений с интегрированным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
17		00 20 78 31	5-кратный отрезной агрегат «Universal», продольная резка SUH/PFT 120 В № 005 50149UR (Осуществляет 5-кратное пазовое фрезерование для производства закруглений с интегрированным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины) 120 Вольт
18	Фотография отсутствует	00 20 78 32	Универсальный 5-кратный отрезной агрегат поперечной резки SUH/PFT № 005 50148R (Осуществляет 5-кратное пазовое фрезерование для производства закруглений с интегрированным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины)
19	Фотография отсутствует	00 20 78 33	Универсальный 5-кратный отрезной агрегат поперечной резки SUH/PFT 120 № 005 50148UR (Осуществляет 5-кратное пазовое фрезерование для производства закруглений с интегрированным вытяжным каналом, быстросменным приемным устройством и регулировкой глубины) 120 Вольт
20		00 20 78 34	Промышленный пылесос 50 л, HIT комплектный, включая шланг и адаптер № 047 46164 Для беспыльной работы «Boardmaster», с автоматической чисткой фильтра, рекомендуемое изделие
21		00 20 78 35	«Vac Controlbox» для устройств 120 Вольт № 005 44214U
22		00 20 78 36	Промышленное вытяжное устройство 50 л, NIL. комплектное № 005 46230U. (Для беспыльной работы «Boardmaster», с автоматической чисткой фильтра, рекомендуемое изделие) 120 Вольт





## Принадлежности

23		00 20 78 39	Прибор для нанесения поверхностного защитного покрытия «PFTfix» № 069 50190.
24		00 20 78 40	Пистолет клеевый «PFTfix» TEC 6100 № 005 46208 (Пистолет клеевый для быстрого приклеивания фасонных деталей и других материалов) без эффекта распыления
25		00 20 78 41	Пистолет клеевый «PFTfix» TEC 6100 120 В № 005 46208 U (Пистолет клеевый для быстрого приклеивания фасонных деталей и других материалов) без эффекта распыления
26		00 20 78 42	Шаблон для туалетных вырезов № 114 50149
27		00 20 78 43	«PFTform», ватерпас (Snake) № 001 44428 Изгибающийся ватерпас, адаптирующийся к строительным условиям
28		00 20 78 44	Переходник для чистки установки № 005 46206
29		00 20 78 45	«EY» сменная линейка для лекал, длина 2900 мм № 005 50158
30		00 20 78 01	Копировальная и сканирующая пластина, Dm 25 мм № 005 50134 (Для смены у фрезерного агрегата - служит сканирующей пластиной при копировочных работах)
31		00 20 78 47	Копировальная и сканирующая пластина, Dm 32 мм № 005 50133 (Для смены во фрезерном агрегате- служит сканирующей пластиной при копировочных работах)
32		00 20 78 48	«PFTform» – Стол для клейки, № 50181 для приклеивания фасонных деталей со встроенным освещением
33		00 20 78 49	«PFTset», позиционирующая тележка, № 50170 для сохраняющего форму хранения склеенных фасонных деталей

## Принадлежности



34		00 20 78 50	«PFTset», шаблоны канавок, № 50172 для сохраняющего форму хранения откосов Единица упаковки: 3 шт
35		00 20 78 51	«FEY», направляющая для фрез для обработки внутренних поверхностей ВО/SUH № 50173 (Специальная пластина для изготовления канавок во внутренних поверхностях, пригодна для фрезерных агрегатов 1400 или 1800 Ватт)
36		00 20 78 52	«FEY», направляющая для фрез для обработки внутренних поверхностей ВО/SUH № 50174 (Специальная пластина для изготовления канавок во внутренних поверхностях, пригодна для фрезерных агрегатов 1400 или 1800 Ватт)
37		00 20 78 54	«PFTroll» 310, станок для размотки рулонов изолирующей ленты, № 005 5023 (Пригоден для нанесения самоклеящейся изолирующей ленты шириной от 28 до 100 мм)
38		00 20 78 56	Пистолет клеевый «PFTfix» TEC 3200 № 005 46220 без пневматики (вручную)
39		00 20 78 58	«PFTfix», специальный компрессор HIT, № 005 5521 (для наборов для клейки и/или пневмоагрегата подъемного устройства)
40	Фотография отсутствует	00 20 78 60	«PFTfix», специальный компрессор 120 В, № 005 5521U
41		00 20 78 61	«PFTfix», удлинитель для клеевого пистолета, 10 м № 005 44117
42		00 20 78 62	«PFTfix», удлинитель для клеевого пистолета, 10 м 120 В № 005 44117 UR
43		00 20 78 63	Удлинительный шланг для пневматики, 10 м № 005 46228
44		00 20 78 64	Удлинительный шланг для пневматики, 10 м 120 В № 005 46228U













## Инструменты

### 37 Инструменты

№	Рисунок	Артикульный №	Наименование
1		00 20 77 90	Ножовочное полотно 160 мм № 118 46166. (Раскрой гипсокартона и других материалов - ширина резания: 1,80 мм, диаметр 160 мм)
2		00 20 78 65	Ножовочное полотно 150 мм № 011 46166. (Раскрой гипсокартона и других материалов - ширина резания: 1,80 мм, диаметр 150 мм)
3		00 20 78 66	Ножовочное полотно 120 мм № 054 50161. (Раскрой гипсокартона и других материалов - ширина резания: 1,80 мм, диаметр 120 мм)
4		00 20 78 68	Ножовочное полотно 100 мм № 054 50159. (Раскрой гипсокартона и других материалов - ширина резания: 1,80 мм, диаметр 100 мм)
5		00 20 78 69	Набор ножовочных полотен, 120 мм (5 штук) № 054 50160 Ширина резания 1,80 мм, Диаметр 120 мм, материал: твердый сплав, для оснащения 5-кратных отрезных агрегатов
6		00 20 78 71	Алмазное ножовочное полотно, 160 мм, Z = 4 № 054 50139 Диаметр 160 мм, для обработки плит из гипса повышенной твердости
7		00 20 78 83	Дисковая пила с алмазной режущей кромкой, универсальная Dm: 125 мм № 054 50140 Раскрой различных материалов (плит из гипса повышенной твердости, скрепленных цементом плит)
8		00 20 78 84	Дисковая пила с алмазной режущей кромкой, универсальная Dm: 115 мм № 054 50141 Раскрой различных материалов (плит из гипса повышенной твердости, скрепленных цементом плит)
9		00 20 78 88	Набор универсальных дисковых пил с алмазной режущей кромкой, 115 мм, 5 штук, № 054 50142 Диаметр 115 мм, раскрой различных материалов (плит из гипса повышенной твердости, скрепленных цементом плит) для оснащения 5-кратных режущих агрегатов
10		00 20 78 89	Алмазное ножовое полотно, 160 мм № 50171 Диаметр 160 мм, для обработки плит из гипса повышенной твердости

## Инструменты



11		00 20 78 90	Полотно для пил для выборки пазов в алюминиевых композитных материалах № 047 50142 для 90° V-образных разрезов в древесине, МДФ, алюминии, плексигласе, пластике, пластиковых композитных материалах, сэндвич-панелях и пр. толщиной до 10 мм
12		00 20 78 91	«PFTrev» - Фреза для смотровых шарниров, 5,5 мм № 083 46172 Для установки смотровых шарниров при осмотрах
13		00 20 77 93	Копировальная и режущая фреза, 7 мм № 083 46167. Для обработки плит толщиной до 6 мм
14		00 20 78 95	Концевая фреза, 8 мм для древесины № 011 46175P (режущий барабан - Dm 8 x 20 мм)
15		00 20 79 14	V-образная пазовая фреза 30°, Pd до 15 мм № 011 50162 (Для изготовления кромок с углом 30° - толщина плиты - до 15 мм)
16		00 20 79 11	V-образная пазовая фреза 60°, Pd до 12,5 мм № 011 50163 Для изготовления кромок с углом 60° - толщина плиты - до 12,5 мм
17		00 20 77 87	V-образная пазовая фреза 90° Pd до 15 мм с клейкой лентой №: 011 50164. Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты до 15 мм для склеивания клейкой лентой.
18		00 20 79 16	Специальная пазовая фреза 90° PKD Покрытие Pd-15 мм № 011 46174 (Для изготовления кромок с углом 90° - толщина плиты до 15 мм для склеивания клейкой лентой. Пригодна для твердого гипса и цементированных плит)
19		00 20 79 21	V-образная пазовая фреза 120°, Pd до 12,5 мм № 011 50165 (Для изготовления кромок с углом 120° - толщина плиты - до 12,5 мм)
20		00 20 79 87	«PFTrev» - Фреза «Revi», 1,0 мм, Pd 12,5 мм № 069 50164 (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1 мм для плит толщиной 12,5 мм)








## Инструменты

21		00 20 79 88	«PFTrev» - Фреза «Revi», 1,0 мм, Pd 15 мм № 069 50166 (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1 мм для плит толщиной 1/4 дюйма)
22		00 20 79 89	«PFTrev» - Фреза «Revi», 1,0 мм, Pd 3/8 дюйма № 069 50151 (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1 мм для плит толщиной 15 мм)
23		00 20 79 90	«PFTrev» - Фреза «Revi», 1,0 мм, Pd 5/8 дюйма № 069 50177 (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1 мм для плит толщиной 5/8 дюйма)
24		00 20 79 91	«PFTrev» - Фреза «Revi», 1,5 мм, Pd 12,5 мм № 069 50152 (Для вырезания контрольных отверстий с шириной шва 1,5 мм для плит толщиной 12,5 мм)
25		00 20 79 94	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок Dm 4,0 - 25 мм № 069 50162U
26		00 20 79 97	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок Dm 4,3 мм № 069 50170
27		00 20 79 98	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок Dm 5,0 мм № 069 50154
28		00 20 79 99	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок Dm 8,0 мм № 069 50161
29		00 20 80 00	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок Dm 10 мм № 069 50169



## Расходные материалы





30		00 20 80 02	Фреза для обработки шпунтов и гребней для 19-мм плит № 066 50162 (Для древесины и других плит)
31		00 20 90 63	«PFTstrong» - Фреза для обработки круглых кромок , диаметр 3,3 - 12,5 мм
32		00 20 80 03	Фреза для обработки кромок внутренних поверхностей № 047 50355
33		00 20 80 06	Фреза для обработки кромок внутренних поверхностей-оконный профиль № 047 50355FA
34		00 20 80 09	Фреза для обработки кромок внешних поверхностей № 047 50356A

## 38 Расходные материалы

№	Рисунок	Артикульный №	Наименование
11		00 20 80 66	Активатор для супер-клея № 005 44116
12		00 04 05 52	«PFT» Силиконовый спрей 400 мл
13		00 20 80 69	«PFTstrong» Кромка из плоского бруска NIRO 1,5x9,5mm № 005 5525 3 м Единица упаковки: 300 погонных м
14		00 20 80 70	Фреза для обработки кромок «PFTstrong» (магнитный стол №: 069 50191)
15		00 20 80 71	«PFTstrong» Плексигласовый стержень 4 мм/2м № 005 5510
16		00 20 80 72	«PFTstrong» Плексигласовый стержень 5 мм/2 м № 005 5511
17		00 20 80 75	«PFTstrong» Плексигласовый стержень 8 мм/2 м № 005 5512



## Расходные материалы

18		00 20 80 76	«PFTstrong» Плексигласовый стержень 4 мм/2 м № 005 5513
19		00 20 80 77	«PFTstrong» Плексигласовый стержень 4 мм/3 м № 005 5520
20		00 20 80 78	«PFTstrong» Алюминиевый стержень 5 мм/3 м № 005 5514
21		00 20 80 79	«PFTstrong» Алюминиевый стержень (труба) 8 мм/2 м № 005 5515
22		00 20 90 67	«PFTstrong» Алюминиевый стержень 3,3 мм/3 м
23		00 20 80 85	Стол, плита основания стола, стружка 8 мм №: 005 44218
24		00 20 80 86	Упорная планка из МДФ для MF3000 №: 005 44219
25		00 20 80 87	«Aqua Akkord» Ткань закругление шириной 1 м 50 м² № 005 5516

**PFT – THE FLOW OF PRODUCTIVITY**



Общество «Knauf PFT GmbH & Co. KG»  
А/я 60 97343 Ипхофен  
Айнерсхаймерштрассе 53 97346 Ипхофен  
Германия

Телефон: +49 9323 31-760

Факс: +49 9323 31-770

Техническая горячая линия: +49 (0) +49 9323/31-1818

[info@pft-iphofen.de](mailto:info@pft-iphofen.de)

[www.pft.eu](http://www.pft.eu)