



Руководство по сервисному обслуживанию

«PFT BOARDMASTER XL»

**Безопасность - Руководство по сервисному обслуживанию -
Список запасных частей**



Портативный стол для резки плитных материалов

Артикульный номер Руководства по эксплуатации: 00 23 71 37

Артикульный номер станка: 00 18 47 18



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

© 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 9323/31-1818

info@pft-iphofen.de
Интернет: www.pft.eu



Fehler! Kein Text mit angegebener Formatvorlage im Dokument.

1 СОДЕРЖАНИЕ:

| | | | | | |
|-----|---|---|-----|--|----|
| 1 | СОДЕРЖАНИЕ:..... | 3 | 6 | Руководство по техническому обслуживанию «PFT BOARDMASTER» и агрегатов | 10 |
| 2 | Общая часть | 4 | 7 | Регулировка углового положения Y-кронштейна | 10 |
| 2.1 | Информация к Руководству по техническому обслуживанию | 4 | 7.1 | Сначала проверяется угловое положение у-кронштейна | 10 |
| 2.2 | Информация к указаниям по безопасности | 4 | 8 | Замена войлочных уплотнений на верхней части станка | 14 |
| 2.3 | Разъяснение символов | 4 | 9 | Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного) | 16 |
| 3 | Предупредительная маркировка в данном Руководстве | 5 | 9.1 | Проверить и отрегулировать угол резания отрезных агрегатов | 16 |
| 4 | Основополагающие указания по безопасности | 6 | 9.2 | Проверка угла резания отрезных агрегатов микрометром | 20 |
| 4.1 | Поведение в случае опасности | 6 | 9.3 | Проверить и отрегулировать угол наклона отрезных агрегатов | 21 |
| 4.2 | Общие указания по безопасности | 6 | 10 | Проверить или отрегулировать фрезерный агрегат | 22 |
| 4.3 | Соблюдение Руководства по техническому обслуживанию | 8 | 11 | Список запасных частей | 23 |
| 4.4 | Основополагающие меры безопасности при техническом обслуживании | 8 | 12 | Заметки: | 25 |
| 5 | Особые указания по безопасности для обслуживания | 9 | | | |

Общая часть

2 Общая часть

2.1 Информация к Руководству по техническому обслуживанию

Данное Руководство по техническому обслуживанию 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 техническому обслуживанию! 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 техническому обслуживанию.

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

2.2 Информация к указаниям по безопасности

Данные указания по безопасности содержат важные указания по обращению с оборудованием. Предпосылкой для безопасной работы является соблюдение всех приведенных указаний по безопасности и указаний по выполнению действий.

2.3 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

3 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 опасностей для станка, предметов и окружающей среды. Рассчитывать на опасность для персонала не стоит.

Несоблюдение этих указаний 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.

Это 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.

Основополагающие указания по безопасности

4 Основополагающие указания по безопасности

4.1 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.

4.2 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 с его 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!



Основополагающие указания по безопасности

- 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.
- Чтобы в любом рабочем положении удерживать равновесие следует позаботиться о безопасном положении.
- 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.
- Обслуживанием станка разрешается заниматься только пригодному для этого персоналу.
- Все лица, работающие со станком, должны прочитать Руководство по техническому обслуживанию и своей подписью подтвердить, что они поняли Руководство по техническому обслуживанию.
- 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 брать их 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.
- **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.

Основополагающие указания по безопасности

- 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.
- 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 включателями.
- 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 эксплуататору может грозить опасность несчастного случая.
- Данный станок не подходит для эксплуатации во взрывоопасных зонах.

4.3 Соблюдение Руководства по техническому обслуживанию

- Данное Руководство по техническому обслуживанию должен хранить наладчик. Необходимо обеспечить, чтобы лица, работающие со станком, в любое время могли ознакомиться с Руководством по эксплуатации.
- Дополнительно необходимо соблюдать Руководство по эксплуатации рабочего оборудования (фрезерного и отрезного агрегатов). Все отклоняющиеся указания по использованию (например, замена инструмента) описываются в настоящем Руководстве.
- Все таблички с указаниями по безопасности на станке следует поддерживать в хорошо читаемом состоянии. Поврежденные или ставшие не читаемыми таблички подлежат незамедлительному обновлению.

4.4 Основополагающие меры безопасности при техническом обслуживании

- Предписываемые Руководством по эксплуатации работы по техническому обслуживанию: наладку, чистку, смазку, техобслуживание, осмотры, следует проводить в надлежащие сроки.
- **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.



Особые указания по безопасности для обслуживания

- 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.

5 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.
 - используйте исключительно оригинальные запасные части.
- Перед любыми работами с электрооборудованием вынимать штепсельную вилку из розетки.

Линейный выключатель необходимо заблокировать от повторного включения.
- Ни в коем случае не следует чистить электроприборы водой или аналогичными жидкостями.

Руководство по техническому обслуживанию «PFT BOARDMASTER» и агрегатов

6 Руководство по техническому обслуживанию «PFT BOARDMASTER» и агрегатов



ОПАСНОСТЬ!

Во всех работах по наладке и техническому обслуживанию следует обязательно перевести линейный выключатель в положение «Aus» (Выкл.), либо отключить станок от сети.

7 Регулировка углового положения Y- кронштейна

7.1 Сначала проверяется угловое положение у-кронштейна



Рисунок 1.1

Для этого на стол станка укладывается гипсовая плита, точно прилегающая к задней направляющей. Рисунок 1.1



Рисунок 1.2

Затем в центр уложенной на заднюю направляющую гипсовой плиты кладется большой угольник. Рисунок 1.2



Рисунок 1.3

Вдоль угольника карандашом следует провести линию. Рисунок 1.3



Рисунок 1.4

Затем угольник для контроля поворачивается и тем самым проверяется прямизна направляющей. Рисунок 1.4)



Регулировка углового положения Y- кронштейна



Рисунок 1.5.1

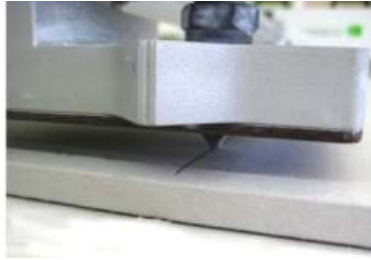


Рисунок 1.5.1

Теперь фрезерный агрегат (в выключенном состоянии) с 90° V-образной пазовой фрезой в передней части плиты точно опускается на карандашную линию и продольная ось фиксируется. Рисунок 1.5.1 и 1.5.2)



Рисунок 1.6

Затем фрезерный агрегат поднимается и с зафиксированной продольной осью (в выключенном состоянии) вновь опускается в заднюю часть стола. (Рисунок 1.6)

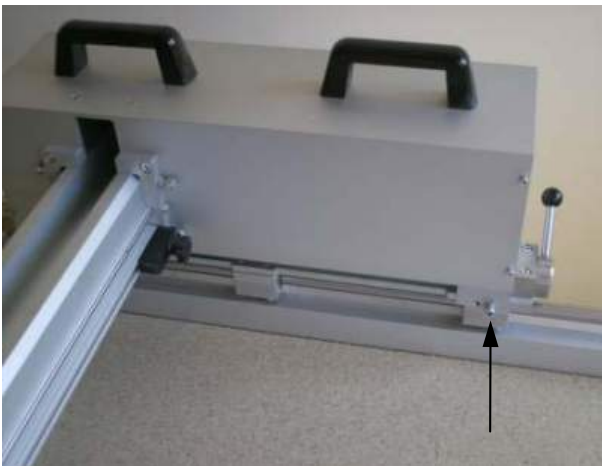


Рисунок 1.7

Теперь следует проверить, лежит ли острие фрезы на карандашной линии в задней части станка. Если нет, следует отрегулировать угол следующим образом.

В принципе углы отрегулированы на заводе-изготовителе, однако имеются 2 возможности их регулировки.

А.) Можно выставить угол двумя регулировочными винтами на левой стороне (если смотреть спереди), см. **Рис. 1.7**. Один регулировочный винт находится спереди, второй - сзади.

Регулировка углового положения Y- кронштейна

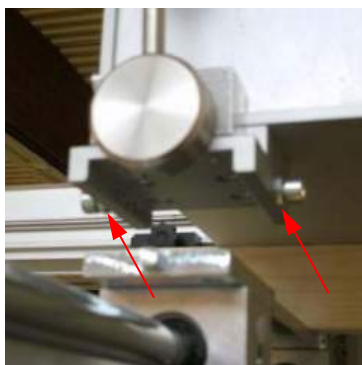


Рис. 1.8



Рис. 1.9

Перед тем как регулировать или вращать эти винты следует ослабить контргайки, см. **Рис. 1.8**.

Регулировочные винты всегда должны быть либо вставлены друг против друга, либо вывернуты.

Вращением этих винтов через центр поворота (**Рис. 1.9**) консоль Y поворачивается влево или вправо (**Рис. 1.10**).



Рис. 1.10

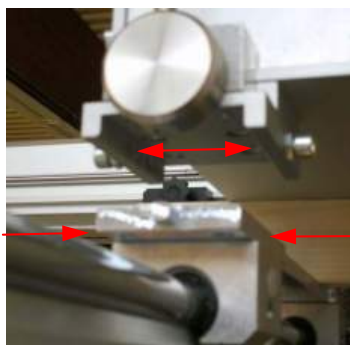


Рис. 1.11

Следует проследить за тем, чтобы регулировочные винты не слишком сильно давили на направляющие салазки (**Рис. 1.11**), чтобы верхнюю часть станка можно было демонтировать достаточно легко.



Рис. 1.12

Затем необходимо вновь затянуть контргайки. См. **Рис. 1.12**.



Регулировка углового положения Y- кронштейна



Рис. 1.13

Сначала контргайки открываются и винты (Рис. 1.13) ослабляются, но не вывинчиваются.

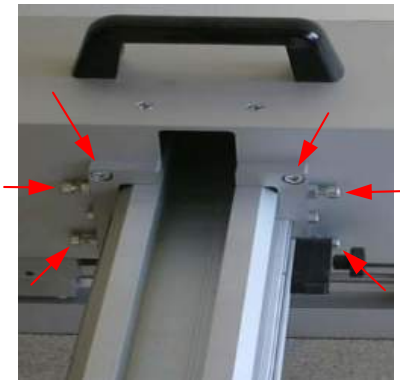


Рис. 1.14

Затем ослабляются 4 винта на направляющей коробке и 4 на клеммной планке (Рис. 1.14), но не вывинчиваются.

В.) Если вышеприведенный вариант регулировки угла недостаточен, можно отрегулировать его на верхней части станка следующим образом:



Рис. 1.15

Затем ослабляются но не вывинчиваются 4 винта на нижней клеммной планке (Рис. 1.15).

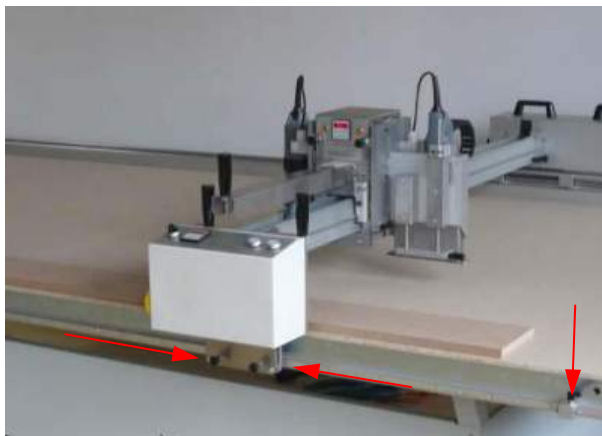


Рис. 1.16

Только теперь направляющая Y легким нажатием может быть сдвинута влево или вправо.

При этих работах необходимо сдвинуть и привинтить передние упоры (Рис. 1.16) слева и справа на каретке Y, чтобы зафиксировать ее.

После этого на направляющей коробке сдвигается влево или вправо до совпадения угла и ранее ослабленные винты в этом положении и в обратном порядке вновь затягиваются

Желательно еще раз произвести тонкую регулировку, как описано в варианте «А».

Замена войлочных уплотнений на верхней части станка

8 Замена войлочных уплотнений на верхней части станка



Важно: пользоваться хорошим инструментом и целиком вставлять ключ для винтов с внутренним шестигранником.

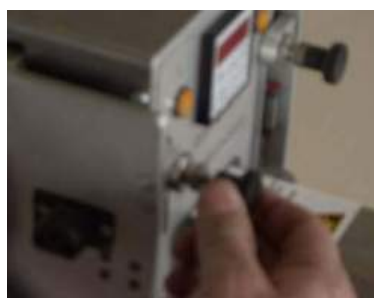
1.) Вытащить главный штекер.



2.) вывернуть оба нижних винта с внутренним шестигранником из вертикальной направляющей (они должны прикл. на 2 мм выдаваться вперед, чтобы опоры не могли соскальзывать вниз).



3.) Открыть и вывернуть 4x4 шт. винтов с внутренним шестигранником панели прибора (осторожно, чтобы они не потерялись).



4.) потянуть боковой фиксатор и освободить панель.



5.) Осторожно снять штепсельные зажимы (Проследить за правильностью установки при обратной сборке).



Замена войлочных уплотнений на верхней части станка



6.) Снять прокладку
(**возможно удалить**
остатки ее и клея).

7.) Очистить аспирационный
патрубок средством для
чистки тормозов или «Nitro»
(не содержит жира и пыли).



8.) Нанести клей на
аспираторный патрубок.

9.) Приложить войлочную
прокладку на
аспираторный патрубок и
крепко прижать.



10.) Вставить кабель в панели
прибора ("**земля**" - **внизу в**
центре).



11.) Вернуть на место панель и опоры.

Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)



12.) Слегка ввернуть винты (не затягивать).



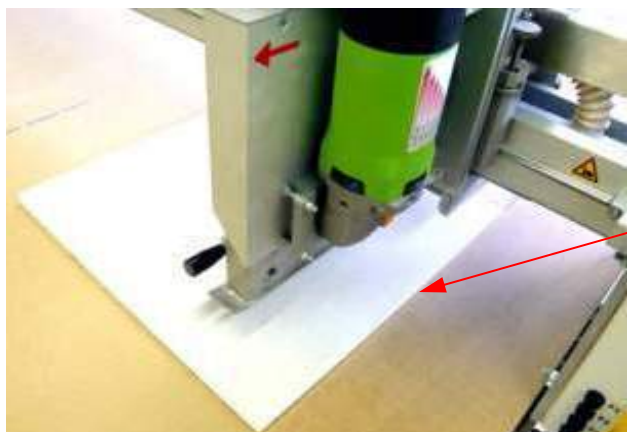
13.) Проверить каретку угольником и подтянуть винты (затягивать "по ощущению" и затем подтянуть).



14.) Подтянуть оба винта с внутренним шестигранником направляющей.

9 Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)

9.1 Проверить и отрегулировать угол резания отрезных агрегатов



Уложить гипсовую плиту приibl. 40 x 30 см на стол для резки и упереть в упорную планку. [Рисунок: 3.1.1]

Упереть гипсовую плиту в упорную планку.

Рис. 3.1.1



Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)



Рис. 3.1.2

Поперечную ось зафиксировать на прибл. 10 см до упора [Рисунок: 3.1.2]



Рис. 3.1.3



Рис. 3.1.4



Рис. 3.1.5

На левой стороне плиты зафиксировать и продольную ось (оба тормоза зафиксированы), [Рисунок: 3.1.3] включить отрезной агрегат и один раз разрезать гипсокартонную плиту. (Отрезной агрегат следует опускать очень медленно и на станках с гидравлическим подъемным устройством это нужно делать вручную). [Рисунок: 3.1.4]

Теперь выключить и поднять агрегат, [Рисунок: 3.1.5] освободить продольную ось (поперечная остается зафиксированной) и переместить верхней частью станка вправо.



Рис. 3.1.6

Между разрезами должно быть расстояние прибл. 2-4 см. [Рисунок: 3.1.6]

Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)

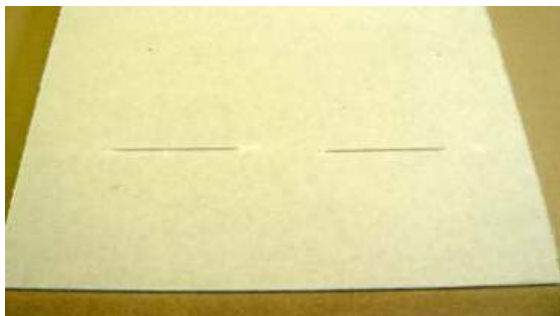


Рис. 3.1.7

Вновь зафиксировать продольную ось (оба тормоза зафиксированы), включить отрезной агрегат и теперь на правой стороне также разрезать отрезным агрегатом гипсокартонную плиту. (Отрезной агрегат вновь следует опускать очень медленно и на станках с гидравлическим подъемным устройством это нужно делать вручную). Агрегат выключить и поднять. [Рисунок: 3.1.7]



Рис. 3.1.8

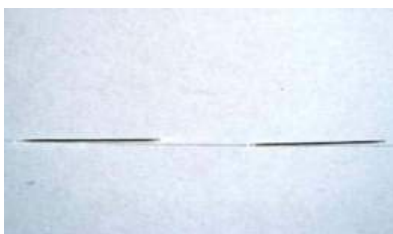


Рис. 3.1.9

Теперь вдоль двух разрезов следует провести линию [Рисунок: 3.1.8] и проверить, чтобы оба разреза находились на одной прямой. [Рисунок: 3.1.9]

Если разрезы, как показано на рисунке, не лежат на одной прямой [Рисунок: 3.1.10 и 3.1.11], то следует отрегулировать отрезной агрегат следующим образом.



Рис. 03.01.2010

Отрегулировать левые винты.

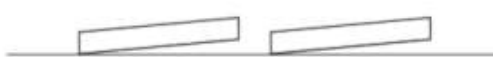


Рис. 03.01.2011

Отрегулировать правые винты.



Внимание!

При проведении работ на агрегате следует выключить линейный выключатель станка и, вытянув штекер из розетки, отключить станок от электропитания.

Ни в коем случае не следует поднимать агрегаты при инструментах (ножовочное полотно или фреза) или браться ниже их. (Опасность пореза!) По завершении наладочных работ на агрегатах и удаления всех инструментов их рабочей зоны следует вновь включить станок.



Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)

Для этого на одной стороне [регулируемая сторона Рисунок: 3.1.10 или 3.1.11] ослабить обе наружные гайки (обе одинаково) [Рисунок: 3.1.12 / 1 + 2] и затем навинтить внутренние крепежные гайки. [Рисунок: 3.1.12 / 3+4].



Рис. 3.1.12 / 1



Рис. 3.1.12 / 2



Рис. 3.1.12 / 3



Рис. 3.1.12 / 4

Теперь следует повторить тест с разрезанием и при необходимости вновь отъюстировать гайки пока разрезы не будут лежать на одной линии как показано на рисунке. [Рисунок: 3.1.13].



Рис. 3.1.13

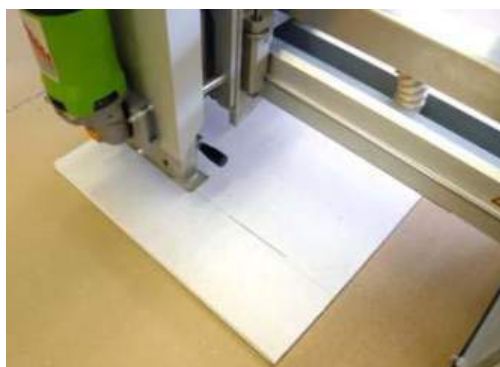


Рис. 3.1.14

Таким же методом контролируются и регулируются поперечные отрезные агрегаты. [Рисунок: 3.1.14]

Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)

9.2 Проверка угла резания отрезных агрегатов микрометром



Внимание!

Этот метод требует выключения станка и отсоединения сетевого штекера от сети!



Рис. 3.2.1

Вначале следует куском проволоки или чем-то подобным подтянуть вверх ограждение пилы. (чтобы оно было зафиксировано в верхнем положении)

Затем установить микрометр, отрегулировать его по высоте и подвести поперечную ось к микрометру. Потом зафиксировать поперечную ось. [Рисунок: 3.2.1.]



Рис. 3.2.2

Измерение начать на левой стороне ножовочного полотна. [Рисунок: 3.2.1.]

Зона измерений или шкала микрометра перед началом измерений устанавливаются на 0. [Рисунок: 3.2.2]



Рис. 3.2.3

Теперь при поставленной на тормоз поперечной оси переместить ее вправо до конца ножовочного полотна. [Рисунок: 3.2.3]

Далее следует считать показания, если данные превышают $\pm 5/100$ мм следует отрегулировать отрезной агрегат как описано в предыдущем разделе.

Таким же методом можно проверить и поперечный отрезной агрегат.



Регулировка отрезных агрегатов (продольного, поперечного и пятикратного)

9.3 Проверить и отрегулировать угол наклона отрезных агрегатов

Для этого следует использовать гипсокартон толщиной до 40 мм или плиту из минерального волокна и зафиксировать продольную или поперечную ось и сделать в материале продольной или поперечной пилой разрез длиной минимум 20 см. Затем выключить и поднять отрезной агрегат.

Теперь угол резания разрезанной плиты следует проверить уголко́м как показано на рисунке. [Рисунок: 3.3.1]

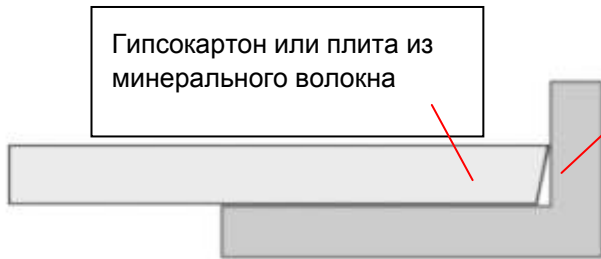


Рис. 3.3.1

Отрегулировать правые винты.



Рис. 3.3.2

Отрегулировать правые винты.

Если угол реза не совпадает как показано на верхнем рисунке, следует отрегулировать его с помощью обеих верхних или обеих нижних гаек. Для этого отрезной агрегат необходимо снять с верхней части станка и на верхней или нижней части (в зависимости от того, на какой стороне неверен угол реза) вначале ослабить обе внешних гайки (обе одинаково) [Рисунок: 3.1.12 / 1 + 2] и затем навинтить внутренние крепежные гайки. [Рисунок: 3.3.3 / 3 + 4]



Рис. 3.3.3 / 1



Рис. 3.3.3 / 2



Рис. 3.3.3 / 3



Рис. 3.3.3 / 4

Проверить или отрегулировать фрезерный агрегат

Еще раз проконтролировать угол реза и при необходимости вновь отъюстировать гайки до правильного угла реза. [Рисунок: 3.3.4]

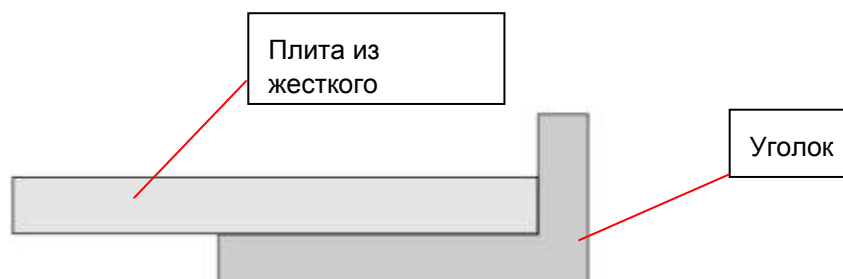


Рис. 3.3.4

Названные настройки можно применять таким же образом для продольных, поперечных и пятикратных отрезных агрегатов.

Угол опрокидывания также можно проверить с помощью микрометра (описание - в Главе 3.2).

10 Проверить или отрегулировать фрезерный агрегат

Корпус фрезы фрезерного агрегата изготовлен и установлен на заводе-изготовителе под нужным углом. Ненадлежащие манипуляции с фрезерным агрегатом (например, падение) может привести к тому, что угол корпуса станет неправильным.

Это становится заметным по большему образованию пыли при фрезерных операциях, либо по более глубокому резу в начале плиты. Угол фрезерного агрегата проверяется с помощью уголка следующим образом: [Рисунок: 4.1 + 4.2]



Рис. 4.1



Рис. 4.2

При неправильном угле фрезерного агрегата просим позвонить нам на горячую линию. См. стр. 2.



Список запасных частей

11 Список запасных частей

| Поз. | Рисунок | Артикульный № | Наименование |
|------|---|---------------|--|
| 1 |  | 00 20 83 26 | Запасные опоры передние Передние направляющие, набор из 2 шт., № 50168 |
| 2 |  | 00 20 83 27 | Запасные опоры задние Задние направляющие, набор из 2 шт., № 50169 |
| 3 |  | 00 20 83 32 | Запасные опоры каретки агрегатов на верхней части станка, набор 4 шт, № 50168B |
| 4 |  | 00 20 83 33 | «Idem» Запасная центрическая опора верхней части станка, 1 шт. № 50169A |
| 5 |  | 00 20 83 34 | «Idem» Запасная эксцентрическая опора верхней части станка, 1 шт. № 50169B |
| 5 |  | 00 20 83 35 | Запасная защелка на верхней части станка, № 005 50121 |
| 6 |  | 00 20 83 38 | «FEY» Набор для балансировки агрегатов Л+П, № 50167 |
| 7 |  | 00 20 83 39 | Направляющая передняя MF3000 вкл. опору и опорную пластину, № 50168A |
| 8 |  | 00 20 83 40 | Направляющая передняя MF3000 вкл. опору и опорную пластину V2A, № 50168D |
| 9 |  | 00 20 83 41 | МА Цифровой индикатор (IVO) № 071 50120 |

Список запасных частей

| | | | |
|----|---|-------------|--|
| 55 |  | 00 20 83 42 | МА Сенсорный датчик для цифрового индикатора (IVO) № 071 40121 |
| 56 |  | 00 20 83 43 | Магнитная лента продольная с футляром, № 071 40119 |
| 57 |  | 00 20 83 44 | Магнитная лента поперечная с футляром, № 071 40120 |

[illegible]

Заметки:



Заметки:

Заметки:

PFT – THE FLOW OF PRODUCTIVITY



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

Телефон: +49 (0) 9323 31-760
Факс: +49 (0) 9323 31-770
Техническая горячая линия: +49 9323/31-1818
info@pft-iphofen.de
www.pft.eu