



Пила монтажная
Zitrek ПМ-2400/ПМ-2000/ПМ-1200

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. Введение

1.1. Общая информация

Перед началом эксплуатации станка необходимо ознакомиться с данной инструкцией.

Также необходимо тщательно изучить и усвоить правила техники безопасности, перечисленные в п. 1.2.

При возникновении проблем и ситуаций, не описанных в данной инструкции необходимо связаться с ближайшим офисом продаж.

1.2. Правила техники безопасности

- Перед началом эксплуатации станка необходимо внимательно прочитать данную инструкцию.
- Закрепить станок на полу или на столе.
- Поверхность для установки станка должна быть ровной и надежной.
- Не допускать случайных пусков станка. Выключатель вращения должен находиться в положении ВЫКЛ при подаче питания на станок.
 - Организовать надлежащее заземление станка.
 - Избегайте опасных условий. Не эксплуатировать станок во влажной среде.
 - Не работать без защитного кожуха.
 - Надевать защитные очки. Не работать в свободной одежде, которая может быть захвачена движущимися частями. Рекомендуется применять беруши.
- При наличии дефектов, создающих опасность, следует немедленно связаться с ответственным лицом.
 - Не работать с заготовками, превышающими расчетный размер.
 - Перед работой необходимо прочно зафиксировать заготовку.
 - Не прилагать к лезвию чрезмерных усилий. Это может привести к его поломке.
 - Своевременно менять изношенные или поврежденные детали. Не работать с затупленными лезвиями.
 - Использовать только оригинальные запасные части и комплектующие.
 - Перед проведением ремонта или замены частей отключить станок от сети.
 - Не включать станок с лезвием, находящимся в материале.
- **СТАНОК ПОДЛЕЖИТ УСТАНОВКЕ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ!!**

2. Технические данные

характеристики	модель Zitrek ПМ-2400/2000/1200
Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	2400/2000/1200
Скорость вращения, об/мин	3800/3800/5000
Диаметр отрезного диска, мм	355/355/180
Максимальная глубина реза, мм Максимальная ширина заготовки, мм	125/125/50 160/160/80
Диаметр посадочного отверстия диска, мм	25,4/25,4/22,2
Размеры, Ш/В/Г, мм	540*305*425/525*290*410/390*260*260
Масса, кг	14,6/12,5/6

3. Описание станка

Станок оснащен прямым приводом.

Станок предназначен для выполнения косых срезов и пазов в обоих направлениях.

С помощью данного станка можно пилить различные профили, трубы, арматуру и другие изделия из металла. Пильный диск является расходным материалом и подлежит замене.

4. Установка

4.1. Установка и монтаж

Распаковка станка.

- Определить место для установки станка. При этом следует учесть подачу и выгрузку материалов, дополнительные встроенные комплектующие, обслуживание и ремонт.

- Поместить блок пилы (при необходимости, использовать грузоподъемное оборудование) на основание станка (крышкой назад)

и соединить их.

- Закрепить станок на полу. В основании станка предусмотрены отверстия.

- Установить пильный диск.

4.2. Разовая регулировка

Данная регулировка относится к НИЖНЕМУ ПОЛОЖЕНИЮ пильной рамы. Необходимо отрегулировать болт, чтобы добиться лучшего положения пильной рамы при подъеме и опускании.

4.3. Электрическая часть

Все электрические подключения должны выполняться только квалифицированным электротехническим персоналом. Станок подключается в соответствии с электрической схемой.

После подключения необходимо проверить направление вращения. Если направление вращения не совпадает с указанным стрелкой на защитном ограждении, то необходимо поменять местами два из трех проводов.

5. Эксплуатация

5.1. Выбор пильного диска

Выбор угла наклона зависит от распиливаемого материала. Выбор угла наклона и переднего угла имеет большое значение для срока службы пилы.

Совет. Если при пилении ощущается резкий толчок, и пила начинает вибрировать, то следует остановить работу. В таких случаях почти наверняка, в одном или нескольких местах тонкая стружка налипла на зубья пилы. Это приводит к тому, что пила становится немного толще в определенных местах. Необходимо снять и заменить пильный диск.

5.2. Установка и замена пильного диска

- перевести главный выключатель в положение ОТКЛ.
- Поднять пильную раму в верхнее положение.
- Открыть защитный кожух.
- Отвернуть винт шпинделя пилы и снять фланец пилы.
- Снять пильный диск.
- Тщательно очистить шпиндель пилы и фланец пилы.
- Собрать в обратном порядке. Обратит внимание на направление вращения пильного диска.

Убедиться, что пильный диск находится на одном уровне с фланцем шпинделя пилы. Проверить настройки глубины распила. Закрывать защитное ограждение.

5.3. Подача пилы

Ручная подача пилы

Подача пилы выполняется вручную. Пила опускается на материал с помощью рукоятки. Нажим на пилу выполнять уверенно, без использования чрезмерной силы. Слишком большое давление, оказываемое на пилу, может привести к ее поломке. Недостаточное давление приведет к быстрому затуплению пилы.

5.4. Фиксация материала

Необходимо надежно зафиксировать материал в тисках, чтобы он был абсолютно неподвижен при пилении. Для наибольшей эффективности необходимо расположить материал так, чтобы

поверхность контакта пилы и материала была как можно меньше. Например, пиление плоского материала с ребра значительно сократит время пиления. При работе с короткими заготовками, которые занимают только половину тисков, чтобы предотвратить их смещение необходимо зажать в другой половине тисков кусок материала такой же толщины. Таким образом, материал будет зажат плотно и равномерно. Для однообразной работы рекомендуется применение специальных тисков.

5.5. Пуск/остановка

- Проверить наличие материала.
- Проверить настройку глубины пильного диска.
- Проверить пригодность губок тисков для данного материала.
- Зажать материал в тисках.
- Включить станок с помощью главного выключателя.
- Выбрать нужную скорость. (в случае наличия)
- Запустить станок с помощью выключателя на рукояти

6. Техническое обслуживание

6.1. Общее

После работы станок следует очистить. Необходимо регулярно удалять опилки, накапливающиеся под тисками. Для этого используется тонкая плоская щетка, но **ни в коем случае** не струя воздуха.

Ремень подвержен износу. Срок замены ремня и прочих расходных частей зависит от условий работы. Заказать полный комплект деталей, включая инструкции по разборке и сборке, можно у дилера. Данный комплект имеется в наличии на складе.

6.2. Смазка

Поворотные части должны обрабатываться чистым маслом. Отвернуть пробку в нижней части пильной рамы и слить масло.

Регулярной смазке подлежат: резьбовой шпиндель, направляющие стержни тисков, а также направляющие станины.

7. Устранение неполадок

Неполадка	Возможная причина	Устранение
Чрезмерная вибрация или повреждение пилы.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Несоответствующая скорость 2. Затупление зубьев 3. Толчки станка из-за поломки пильного диска 	Заменить.
Двигатель не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ненадлежащее подключение двигателя. 2. Отказ реле или двигателя. 3. Переключатель в положении OFF (ВЫКЛ). 4. Отказ тепловой защиты двигателя 5. Срабатывание предохранителя 6. Нажата кнопка аварийного останова 	

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 1 год с момента приобретения, но не более 18 месяцев со дня производства. Гарантийными условиями покрываются недостатки, возникшие по вине производителя, но не недостатки, возникшие по вине неправильной эксплуатации.

По вопросам гарантийного и послегарантийного ремонта просьба обращаться:

1. г. Москва, ул. Плеханова, дом 12, ООО «Строймашсервис-Техно», тел. (495)234-30-34, 956-24-64.
2. Московская обл., г. Щёлково, ул. Рабочая 15, ООО «Строймашсервис», тел. (495)744-06-70.

ПРИМЕЧАНИЕ: Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию узлов и деталей, не влияющих на работоспособность и другие параметры изделия.

Дата продажи: « ____ » _____ 20__ г.



