

**Станок отрезной Zitrek COM-400**

**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.
- Пол для установки станка должен быть ровным и надежным.
- 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 защитный кожух.
- 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. Соблюдать указания по смазке и содержать станок в чистоте.
- 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

### 2.1. Основные характеристики

|                                      |                                       |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| Размер диска: 400x25мм               | Скорость вращения лезвия: 2800 об/мин |
| Раскрыв тисков: 140 мм               |                                       |
| Максимальная глубина пропила: 120 мм | Двигатель: 3 кВт, 50/60 Гц, 220В/380В |

### 2.2. Габариты и вес станка

|                |                 |
|----------------|-----------------|
| Высота: 600 мм | Глубина: 500 мм |
| Ширина: 700 мм | Масса: 70 кг    |

## 3. Описание станка

Станок оснащен ременным 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 рукоятку на пильную раму и закрепить ее (Рис. 4.01).
  - 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. Обратить 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

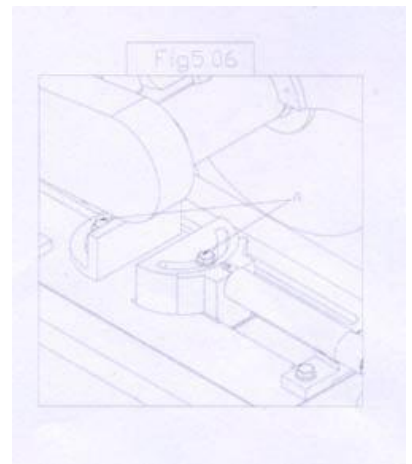
поверхность контакта пилы и материала была как можно меньше. Например, пиление плоского материала с ребра значительно сократит время пиления. При работе с короткими заготовками, которые занимают только половину тисков, чтобы предотвратить их смещение необходимо зажать в другой половине тисков кусок материала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

### Косой срез

Ослабить два болта, отмеченные буквой «А» (Рис. 5.06). Повернуть опору тисков в нужное положение под углом. Затянуть два болта, отмеченные буквой «А» (Рис. 5.06). Перед фиксацией материала убедиться, что пила проходит между губками тисков. Губки тисков должны располагаться как можно ближе к пиле.

## 5.5. Пуск/останов

- 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)
- Открыть вентиль подачи охлаждающей жидкости на защитном кожухе (в случае наличия).
  - Запустить станок с помощью выключателя на рукояти (в случае наличия).



## 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

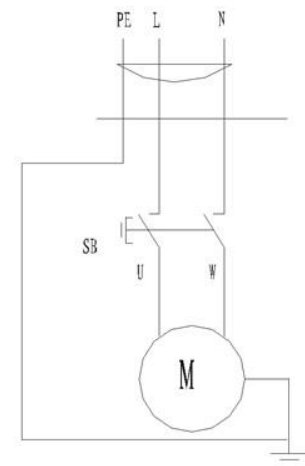
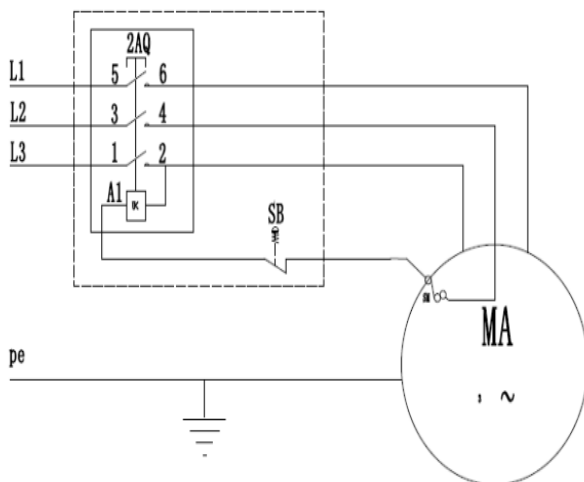
Поворотные части должны обрабатываться чистым маслом. Отвернуть пробку в нижней части пильной рамы и слить масло.

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

Электрические схемы подключения станков 380В и 220В.



## 8. Детализация изделия

| №  | Описание           | № детали | К-во | №  | Описание                       | №      | К-во |
|----|--------------------|----------|------|----|--------------------------------|--------|------|
| 1  | Болт               | M6X12    | 10   | 42 | Опора                          | детали | 1    |
| 2  | Большая шайба      | 6        | 2    | 43 | переключателяХвостовикрукоятки |        | 1    |
| 3  | Ограждение         |          | 1    | 44 | Покрытие рукоятки              |        | 1    |
| 4  | Ремень<br>ремня    |          | 2    | 45 | Шлифовальный круг              |        | 1    |
| 5  | Болт               | M8X15    | 7    | 46 | Нажимная пластина              |        | 1    |
| 6  | Шайба              | 8        | 12   | 47 | Ограждение                     |        | 1    |
| 7  | Неподвижная        |          | 1    | 48 | Пластиковый болт               | M6X8   | 2    |
| 8  | плитаКолесо        |          | 1    | 49 | Щиток                          |        | 1    |
| 9  | Зажимной болт      | M6X12    | 4    | 50 | Гайка                          | M16    | 1    |
| 10 | Двигатель          |          | 1    | 51 | Пружинная шайба                | 16     | 1    |
| 11 | Болт               | M8X65    | 1    | 52 | Пружинная шайба                | 16     | 1    |
| 12 | Гайка              | M8       | 3    | 53 | Гайка                          |        | 1    |
| 13 | Пластина           |          | 2    | 54 | Пружинная шайба                |        | 1    |
| 14 | двигателяБолт      | M8X35    | 1    | 55 | Штифт                          |        | 1    |
| 15 | Опора двигателя    |          | 1    | 56 | Редуктор                       |        | 1    |
| 16 | Вал                |          | 1    | 57 | Болт                           | M5X8   | 1    |
| 17 | Шпонка             | 6X6X45   | 1    | 58 | Пружинная шайба                | 5      | 1    |
| 18 | Торсион            |          | 1    | 59 | Ограждение                     |        | 1    |
| 19 | Малый вал          |          | 1    | 60 | Неподвижная опора              |        | 1    |
| 20 | Масленка           |          | 2    | 61 | Поворотная рукоятка            |        | 1    |
| 21 | Стойка             |          | 1    | 62 | Рукоятка                       |        | 1    |
| 22 | Шпонка             | 6X6X12   | 1    | 63 | Вал рукоятки                   |        | 1    |
| 23 | Вал                |          | 1    | 64 | Штифт                          | 5X30   | 5    |
| 24 | Болт               | M10X25   | 5    | 65 | Основание                      |        | 1    |
| 25 | Шайба              | 10       | 14   | 66 | Вал                            |        | 4    |
| 26 | Гайка              | M10      | 4    | 67 | Колесо                         |        | 4    |
| 27 | Болт               | 10X30    | 10   | 68 | Щиток                          |        | 1    |
| 28 | Опора тисков       |          | 1    | 69 | Резьбовой вал                  |        | 1    |
| 29 | Болт               | M10X75   | 1    | 70 | Ползун                         |        | 1    |
| 30 | Болт               | M12X35   | 2    | 71 | Подвижная опора                |        | 1    |
| 31 | Шайба              | 12       | 2    | 72 | тисковПылезащитный             |        | 1    |
| 32 | Пружинная          | 12       | 2    | 73 | колпакГайка                    |        | 1    |
| 33 | шайбаПружинная     | 10       | 14   |    |                                |        |      |
| 34 | шайбаСтойка        |          | 1    |    |                                |        |      |
| 35 | Шестерня           |          | 2    |    |                                |        |      |
| 36 | Щиток              |          | 2    |    |                                |        |      |
| 37 | Шайба              | 6        | 8    |    |                                |        |      |
| 38 | Шайба              | 6        | 8    |    |                                |        |      |
| 39 | Нажимная           |          | 1    |    |                                |        |      |
| 40 | пластинаБолт       | M8X30    | 4    |    |                                |        |      |
| 41 | Пружинная<br>шайба | 8        | 10   |    |                                |        |      |

