

VILMAC

КФ-2
КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	стр. 3
1.1. Предисловие	
1.2. Информация о производителе	
2. Назначение и описание станка	стр.3-4
2.1. Назначение станка	
2.2. Описание станка	
3. Технические характеристики	стр.4
4. Принцип действия	стр.5
4.1. Общая рабочая информация	
4.2. Кнопки управления на станке	
4.3. Операция фрезерования профиля	
5. Меры безопасности	стр.6
5.1. Общие сведения по безопасности	
5.2. Требования по безопасности	
6. Транспортировка и установка станка	стр.7
7. Техническое обслуживание	стр.8
7.1. Текущие проверки и техническое обслуживание	
7.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня	
8. Устранение неисправностей	стр.8
9. Свидетельство о приемке	стр.9
10. Гарантийные обязательства	стр.9

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Руководство по эксплуатации, представленное производителем, содержит необходимую информацию о устройстве и правилах эксплуатации станка. Каждому пользователю рекомендуется внимательно изучить его и строго соблюдать указанные в нем требования, для обеспечения безопасного и эффективного использования станка в течении длительного времени.

1.2. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ПРЕДПРИЯТИЕ ООО «ВолстанМак»

МОЛДОВА,
г. Комрат, ул. Днестровская 64

*В случае какой-либо технической неполадки, свяжитесь с компанией дилером или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте. На станке установлен ярлык с техническими характеристиками модели. На ярлыке указаны регистрационный (серийный) номер и год выпуска станка

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ СТАНКА

2.1. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Копировально-фрезерный станок КФ-2 (рис.1), предназначен для фрезерования отверстий для замков, ручек и прочей фурнитуры в соответствии с установленным шаблоном, а также каналов различных размеров и конфигураций в ПВХ, А1 и деревянном профилях, предназначенных для производства изделий. Перед началом операции фрезерования профиль прижимается к столу станка и фиксируются пневмозажимами. На лекало-шаблоне выбирается отверстие нужной конфигурации и в него вставляется штифт копира. Включается минирубельник и активируется кнопка “*старт*” на панели управления, включается фрезеровочная машина расположенная на исполнительном механизме станка. При перемещении исполнительного механизма по контуру выбранного отверстия шаблона, фрезеруется точно такое-же отверстие в обрабатываемом профиле.

2.2. ОПИСАНИЕ СТАНКА

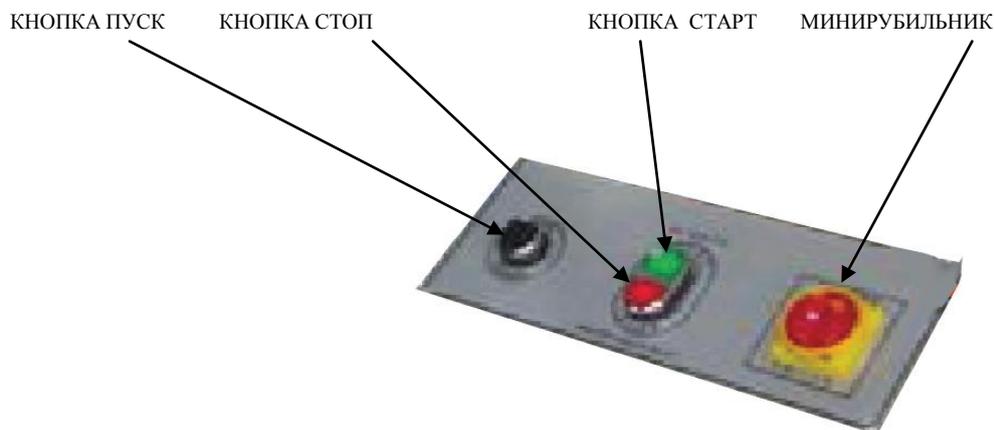
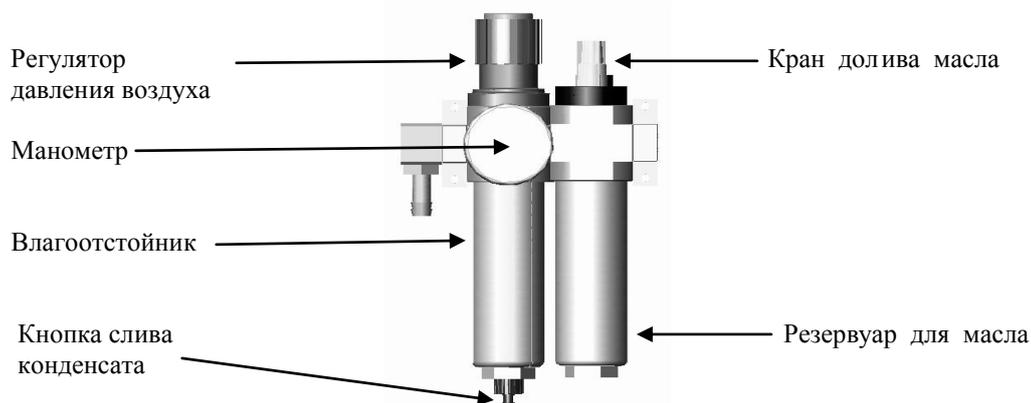


РИС.3 УЗЕЛ ПОДГОТОВКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА



4.3 ОПЕРАЦИЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПРОФИЛЯ

4.3.1. Убедитесь, что электрическое и пневматическое соединения выполнены правильно, составные части исполнительной группы надежно закреплены а электрические и пневматические компоненты станка исправны. Проверьте параметры пневматической и электрической систем.

4.3.2. Включите минирубильник электропитания (рис. 2). После установки на стол станка обрабатываемого профиля и его фиксации пневмоприжимами, на лекало-шаблоне выбирается отверстие нужной конфигурации и в него вставляется штифт копира. Активируется кнопка “*старт*” (рис.2) на панели управления, включается фрезеровочная машина расположенная на исполнительном механизме станка. При перемещении исполнительного механизма по контуру выбранного отверстия шаблона, фрезеруется точно такое-же отверстие в обрабатываемом профиле.

4.3.5. В случае возникновения нештатной ситуации и необходимости прекращения операции после активации кнопки “*старт*” (рис.2), активируйте кнопку “*стоп*” (рис.2).

ВАЖНО: Не держите свои руки в рабочей зоне станка во время выполнения операции фрезерования.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

5.1.1. Оборудование произведено согласно общим требованиям безопасности ССБТ и ГОСТ-ов.

5.1.2. Электробезопасность оборудования обеспечена в соответствии с требованиями ССБТ по ГОСТ12.1.030-81. Предусмотрены вилка электропитания с заземляющим контактом и заземление корпуса станка. Местное освещение отсутствует.

5.1.3. Пневмоприводы соответствуют общим требованиям безопасности согласно ССБТ ГОСТ12.2.101-84.

5.1.4. Уровень шума не превышает 100Дб, и соответствуют общим требованиям безопасности согласно ССБТ ГОСТ12.1.003-83.

5.1.5. При эксплуатации оборудования в соответствии с требованиями настоящего Руководства, уровень вибрации незначителен. и соответствует требованиям ССБТ ГОСТ 12.1.012.90

5.1.6. Знаки безопасности размещены в соответствии с ГОСТ12.4.026.

5.2. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

5.2.1. К самостоятельной работе на копировально-фрезерном станке КФ-2, допускается только персонал который ознакомился с содержанием настоящего руководства по эксплуатации, изучил устройство и принцип работы станка .

5.2.2. Монтаж оборудования, а также его подключение к системе электропитания и пневмосистеме, должны выполняться только квалифицированным персоналом.

5.2.3. Текущее техническое и плановое обслуживание оборудования должны выполняться квалифицированным персоналом после его отключения от системы электропитания и отсоединения от пневмосистемы.

5.2.4. Необходимо регулярно проверять исправность устройств безопасности и составных частей оборудования. В случае обнаружения неисправностей,запрещено включать оборудование до полного их устранения.

5.2.5. Перед началом работы убедитесь, что станок чист, проверен и налажен а на нем и в рабочей зоне отсутствуют посторонние предметы.

5.2.6. Запрещена эксплуатация неисправного оборудования, и при смещении или отсутствии защитных крышек и иных защитных устройств.

5.2.7. Не подвергайте станок повышенным нагрузкам.

5.2.8. В случае возникновения нештатной (аварийной) ситуации, нажмите кнопку аварийного выключения.

5.2.9. Не храните вблизи станка легковоспламеняющиеся жидкости и материалы.

5.2.10. Все рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в настоящем руководстве, должны неукоснительно соблюдаться и выполняться. Станок не может быть использован для каких-либо других целей кроме тех, что указаны в руководстве. Нарушение требований руководства по эксплуатации ведет к преждевременному истечению срока гарантии, а при возникновении несчастных случаев,изготовитель оборудования ответственности не несет.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И УСТАНОВКА СТАНКА

6.1. Транспортировка оборудования должна выполняться только квалифицированным персоналом. Подъем и перемещение станка следует выполнять с использованием соответствующих приспособлений и механизмов, исключающих его повреждение. При перемещении и перевозке следует исключать резкие колебания,тряску и удары. Оборудование поставляется в полипропиленовой упаковке, деревянном ящике, на поддоне или иной упаковке либо без нее по желанию покупателя.

6.2. Перед установкой и подключением станка необходимо снять все болты и соединения стопора, которые используются для фиксации движущихся деталей.

6.3 . Станок устанавливается не ближе 50см от стены а с боковых сторон не менее 100см с каждой стороны. Поверхность на которой будет установлен станок должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы выдержать его вес.

6.4. Перед подключением станка к системе электропитания необходимо проверить параметры локальной электросети.

6.5. Перед подключением станка к пневмосистеме необходимо проверить ее параметры. Для правильной работы пневматической системы давление воздуха должно быть 6-8 Атм. Запрещена эксплуатация станка

при давлении воздуха ниже 6 Атм. Для того, чтобы проверять и настраивать давление воздуха, смотрите показания манометра. (Рис.3).

Для регулирования давления воздуха необходимо:

- Сдвинуть кнопку настройки вверх ;
- Вращение кнопки регулятора давления по часовой стрелке увеличит давление. Вращение кнопки регулирования против часовой стрелки уменьшит давление;
- При достижении показаний 7-8 Атм, сдвиньте кнопку настройки вниз и зафиксируйте ее в этом положении.

ВАЖНО! Необходимо ежедневно сливать конденсат из влагоотстойника нажимая кнопку под ним. Изготовитель рекомендует использовать следующие масла для узла подготовки воздуха: TELLUS C 10 / MOBIL DTE LIGHT / .

6.6. Установку фрез, сверл и других инструментов фрезеровочной группы а также их замену , следует выполнять при отключенном от источников пневмо и электропитания станке. Перед установкой, проверьте инструменты на отсутствие повреждений. После установки проверьте надежность их фиксации и направление вращения.

ВАЖНО! Правильно установленные и закрепленные фрезы и прочие инструменты должны вращаться без вибрации и бесшумно.

После замены фрез и прочих инструментов и вначале каждой рабочей смены, необходимо дать станку поработать на холостом ходу минимум 30 сек.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1.1 Проверьте напряжение и частоту тока системы электропитания и давление в пневмосистеме, а также состояние электрических и пневматических компонентов станка.

7.1.2 Очистите поверхность станка.

7.1.3 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите смазку со стола и протрите его.

7.1.4 Проверьте фильтры, давления воздуха и уровень масла в узле воздухоподготовки. Долейте масла если его уровень низкий.

7.1.5 Проверьте состояние и крепление фрез и прочих инструментов исполнительной группы, они не должны иметь повреждений, при необходимости произведите их замену.

7.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

7.2.1 Отключите станок от электро и пневмосистем.

7.2.2 Удалите все заусеницы, стружку и инородные материалы с поверхностей станка.

7.2.3 После чистки стола протрите его насухо материалом (не используйте те материалы, которые могут вызвать повреждение покраски).

8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Станок не включается	Станок не подключен к источнику питания. Неисправен один из электрокомпонентов	Проверьте наличие электропитания, исправность электрокомпонентов
Исполнительный механизм не перемещаются. Не работают пневмозажимы	Давление воздуха слишком низкое. Поврежден пневмопровод. Наличие постороннего	Проверьте подключение воздушного шланга . Настройте давление воздуха . Удалите посторонний предмет

	предмета	
Станок не выполняет процесс фрезерования или этот процесс нечеткий.	Нарушена наладка исполнительных механизмов Изношены фрезы или другие исполнительные инструменты	Необходима наладка оборудования квалифицированным специалистом. Заменить фрезы или другие исполнительные инструменты на новые.
!!! В иных случаях обращайтесь в сервисный центр или на предприятие-изготовитель !!!		

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящее оборудование, копировально-фрезерный станок КФ-2, изготовлен согласно технических условий, соответствует общим требованиям по безопасности ССБТ ГОСТ 12.2.00391; ГОСТ 12.1.030-81; ГОСТ 12.2.101-84; ГОСТ 12.4.026 ; ГОСТ 12.1.003-83; ГОСТ 12.1.012-90 и признан годным к эксплуатации

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР _____

МОДЕЛЬ _____
(наименование и обозначение станка)

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ _____
(месяц, год выпуска)

ОТМЕТКА О ПРИЕМКЕ _____ М.П. _____

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Период гарантийного обслуживания – 12 месяцев с даты поставки оборудования.

**На дефекты возникшие по вине потребителя, в результате использования оборудования не по назначению и с нарушением требований руководства по эксплуатации, гарантийные обязательства не распространяются.
(особенности и условия гарантийного обслуживания изложены в гарантийном талоне)**

ПРИМЕЧАНИЕ: Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию оборудования не влияющие на безопасность эксплуатации, направленные на улучшение его технических параметров.