

STALEX

ДИСКОВАЯ ПИЛА ДЛЯ
АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ

Модель: QCS-400A



Руководство по эксплуатации

Содержание

I.	Предупреждения по технике безопасности для машинного оборудования.....	2
II.	Основные технические характеристики:	6
III.	Установка и использование.....	6
IV.	Регулировка и техническое обслуживание	9
V.	Таблица поиска и устранения неисправностей	13
VI.	Схема электрическая принципиальная.....	15
VII.	Список деталей и детальный чертеж	18

I. Предупреждения по технике безопасности для машинного оборудования

Предупреждение!

В данном руководстве содержатся важные инструкции по технике безопасности при надлежащей настройке, эксплуатации и техническом обслуживании станка. Храните данное руководство и НЕ УДАЛЯЙТЕ ярлыки с предупреждениями или указаниями с данного оборудования.

Игнорирование инструкций, приведенных в настоящем руководстве, их непонимание и несоблюдение могут привести к получению серьезных травм, включая ампутацию, поражение электрическим током или летальный исход.

Владелец станка несет полную ответственность за его безопасное использование. Такая ответственность включает в себя среди прочего надлежащую установку в безопасной среде, обучение персонала и разрешение на использование, надлежащий осмотр и техническое обслуживание, доступность и полное изучение руководства, применение защитных устройств, целостность режущего инструмента и использование средств индивидуальной защиты.

Производитель не несет ответственность за травмы или материальный ущерб в результате небрежности, ненадлежащего обучения, модификации машины или неправильного использования.

В комплект вашего станка может не входить розетка или вилка питания, поэтому, перед тем использовать станок, установите розетку или вилку на конец кабеля питания.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1) ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЕ ОПЕРАТОРЫ.** ПЕРЕД использованием станка необходимо прочитать и понять данное руководство пользователя. Неподготовленные операторы подвержены более высокому риску получения травмы или летального исхода. Разрешить использование станка только обученным/находящимся под контролем людям.
- 2) ОПАСНАЯ СРЕДА.** Соблюдайте чистоту и порядок в рабочей зоне, беспорядок и темнота могут привести к авариям. Не используйте оборудование в местах с повышенной влажностью, загрязненностью или плохим освещением. Не используйте изделие в местах, где существует риск воспламенения или взрыва, например, в присутствии горючих жидкостей, газов или пыли. Эксплуатация оборудования в таких местах значительно увеличивает риск несчастных случаев и травм.
- 3) ДЕТИ И ПОСЕТИТЕЛИ.** Следите за тем, чтобы дети и посетители

находились на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Если они отвлекают вас от работы, остановите станок.

- 4) **НЕОБХОДИМА КОНЦЕНТРАЦИЯ ВНИМАНИЯ.** Для безопасной работы оборудования необходима полная концентрация внимания. Запрещается эксплуатировать станок под воздействием наркотических веществ или алкоголя, в случае усталости или при рассеянном внимании.
- 5) **БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВРЕМЯ ПОДЪЕМА.** Запрещается стоять или перемещаться под станком во время его подъема. Во избежание опрокидывания и падения станка с созданием опасностей, обращайте внимание на центр тяжести во время транспортировки.
- 6) **ЗАЩИТА ГЛАЗ.** Всегда надевайте защитные очки, одобренные ANSI, или защитную маску при работе или наблюдении за механизмами, чтобы снизить риск повреждения глаз или слепоты от летящих частиц. Повседневные очки НЕ могут служить одобренными защитными очками.
- 7) **НОШЕНИЕ ПОДХОДЯЩЕЙ ОДЕЖДЫ.** Запрещается надевать свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца или иные украшения, которые могут быть затянуты в движущиеся части. Убирайте длинные волосы под защитную сетку и носите нескользящую обувь.
- 8) **ОПАСНАЯ ПЫЛЬ.** Помните, что некоторые виды пыли могут представлять опасность для дыхательной системы человека и животных, особенно мелкодисперсная пыль. Обязательно помните об угрозах, которые представляет тип пыли, воздействию которого вы будете подвержены, и всегда надевайте респиратор, одобренный для этого типа пыли.
- 9) **ЗАЩИТА СЛУХА.** Всегда надевайте средства защиты слуха при работе или наблюдении за громким оборудованием. Длительное воздействие такого шума без защиты слуха может привести к постоянной потере слуха.
- 10) **УБИРАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ.** Инструменты, оставленные на оборудовании, могут стать опасными летающими предметами при запуске. Запрещается оставлять на станке торцовые и гаечные ключи или другие инструменты. Перед запуском всегда проверяйте, убраны ли инструменты со станка.
- 11) **НЕ НАГИБАЙТЕСЬ НАД СТАНКОМ!** При эксплуатации станка сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- 12) **ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ И КОЖУХИ.** Защитные ограждения и кожухи снижают вероятность случайного контакта с движущимися частями или летящим мусором. Убедитесь, что они правильно установлены, не повреждены и работают исправно, ДО начала работы со станком.
- 13) **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ СТАНОК.** Используйте станок только по его прямому назначению – не используйте его или принадлежность для выполнения работы, для которой он не предназначен.
- 14) **НЕ ВНОСИТЕ НЕСАНКЦИОНИРОВАННЫЕ МОДИФИКАЦИИ** – изменение станка или использование его не по назначению может привести к неисправности или механическому повреждению, что в свою очередь может привести к получению травмы или летальному исходу!
- 15) **НЕ СТАНОВИТЕСЬ НА СТАНОК.** Многие станки будут выбрасывать заготовки в сторону оператора. Знайте условия, при которых происходит

«вылет» заготовки, и избегайте их

- 16) УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА.** Неожиданное движение во время работы значительно увеличивает риск получения травмы или потери контроля. Перед запуском убедитесь, что станок устойчив, а подвижная база (если используется) заблокирована.
- 17) ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Используйте рекомендованные принадлежности. Использование ненадлежащих принадлежностей увеличит риск получения серьезных травм.
- 18) НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.** Перед тем как оставить станок без присмотра выключите электропитание и дайте полностью остановиться всем движущимся деталям.
- 19) БЕРЕЖНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.** Выполняйте все инструкции по техническому обслуживанию и графики смазки, чтобы поддерживать станок в исправном рабочем состоянии. Все проверки, регулировки и работы по обслуживанию следует выполнять на выключенном станке с отсоединенным от него электропитанием. Дождитесь, пока все движущиеся детали остановятся полностью. Неправильное техническое обслуживание станка может привести к неисправности, что в свою очередь может привести к получению серьезных травм или летальному исходу.
- 20) ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Регулярно проверяйте станок на наличие поврежденных, незакрепленных или неправильно отрегулированных деталей или любых условий, которые могут повлиять на безопасную работу. ПЕРЕД тем, как эксплуатировать станок, незамедлительно отремонтируйте/замените поврежденные детали. В целях собственной безопасности НЕ эксплуатируйте станок, в котором есть поврежденные детали!

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

- 1) РИСК ТРАВМЫ ОТ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ:** прикосновение к электрическим компонентам под напряжением или к неправильно заземленному оборудованию может привести к поражению электрическим током, ожогу или летальному исходу. Чтобы снизить этот риск, к электромонтажным или ремонтным работам допускается только квалифицированный сервисный персонал.
- 2) ПОДКЛЮЧИТЕ ПОДХОДЯЩЕЕ ПИТАНИЕ.** Убедитесь, что станок подключен к подходящему источнику питания во избежание его повреждения.
- 3) ЗАЗЕМЛЕНИЕ ТЕХНИКИ.** Требуется подключить станок к заземленному контуру, в противном случае может произойти серьезное поражение электрическим током или возгорание.
- 4) СНАЧАЛА НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ПИТАНИЕ.** Всегда отключайте станок от источника питания ДО ТОГО, как выполнять регулировку, заменять инструмент или выполнять обслуживание станка. Перед повторным подключением к сети убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении.
- 5) ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЗАМЕНА ИЛИ ИЗМЕНЕНИЕ** цепи или проводки в

защитном оборудовании, это может привести к блокировке станка, перегрузке и прекращению работы. Эти части используются для защиты оператора и техники, любая регулировка может изменить их функционирование.

- 6) **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ.** При отсоединении станков, использующих кабель, от электросети возьмите и потяните за вилку, а НЕ за кабель. Вытягивание кабеля может повредить провода внутри. Не прикасайтесь к кабелю/вилке мокрыми руками. Избегайте повреждения кабеля, держите его подальше от нагретых поверхностей, мест с интенсивным движением, агрессивных химикатов и сырых/влажных мест.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ДИСКОВЫХ ПИЛ

- 1) **УСТОЙЧИВОСТЬ ПНЕВМАТИКИ.** Этот станок применяет пневматический контроль для зажима заготовки и поднятия лезвия для резки материала, поэтому требуется устойчивость пневматики. В противном случае возможны повреждения станка и заготовки.
- 2) **МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ.** Этот станок предназначен для профессиональной резки алюминиевых сплавов.
- 3) **РАБОТА С ЗАГОТОВКАМИ.** Обязательно обеспечьте надлежащую опору заготовки с помощью роликового стола. Запрещается удерживать заготовку руками во время резки. Обязательно убедитесь, что заготовка автоматически закреплена зажимами, перед резкой
- 4) **ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ.** Если защитное ограждение открыто, эксплуатация станка невозможна. Также предусмотрено защитное устройство отключения питания. Защитное устройство должно быть всегда в рабочем состоянии.
- 5) **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ СОЖ.** Смазочно-охлаждающие жидкости (СОЖ) ядовиты. Обязательно соблюдайте меры безопасности изготовителя СОЖ. Особое внимание следует уделять предупреждениям по контакту, заражению, вдыханию, хранению и утилизации. Разливы СОЖ создают риск поскальзывания.
- 6) **ПОЖАРНАЯ УГРОЗА.** Во время резки магния соблюдайте ОСОБУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ. Использование неподходящей СОЖ может привести к возгоранию опилок и возможному взрыву.
- 7) **СОСТОЯНИЕ ЛЕЗВИЯ.** Запрещается эксплуатировать пилу с тупыми или потрескавшимися и сильно изношенными лезвиями. Перед каждым использованием проверяйте лезвия на трещины и отсутствие зубьев.
- 8) **ЗАМЕНА ЛЕЗВИЯ.** При замене лезвий отсоедините станок от источника питания, используйте перчатки для защиты рук и защитные очки для защиты глаз.
- 9) **ГОРЯЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ.** Контакт с горячими поверхностями компонентов станка, выброс горячих опилок и стружки, а также сама заготовка могут вызвать ожоги

ВНИМАНИЕ: список правил техники безопасности может быть неполным. Обстановка в цехах отличается. Всегда в первую очередь обращайтесь внимание на правила техники безопасности, поскольку это относится к вашим личным условиям работы. При работе с данным станком и ему подобным оборудованием соблюдайте осторожность и внимательность. Несоблюдение этих требований может привести к серьезным травмам, поломке оборудования или неудовлетворительным результатам работы.

II. Основные технические характеристики:

Артикул		388041
Модель		QCS-400A
Макс. размер диска		400 мм
Макс. размер резки	Круглый при 90°	105 мм
	Квадратный при 90°	100x100 мм
	Прямоугольный при 90°	200x80 мм
	Круглый при 45°	105 мм
	Квадратный при 45°	100x100 мм
	Прямоугольный при 45°	200x80 мм
Скорость диска при 50 Гц		2800 м/мин
Скорость диска при 60 Гц		3400 м/мин
Двигатель		1,1 кВт (3 фазы)
Привод		Ремень
Упаковочный размер, корпус станка		97X97X150 см
Упаковочный размер, опора и станина		303X32X15 см
Вес нетто/брутто		252/325 кг

III. Установка и использование

Подготовка:

- 1) Приготовьте автоматический воздушный выключатель 3P10A для подключения трехфазного источника питания, соответствующего двигателю станка. Если требуется подключить однофазный источник питания, потребуется приготовить автоматический воздушный выключатель 2P16A. Желто-зеленый заземляющий кабель должен быть надежно подключен к медному прутку заземления. Электропитание должно быть стабильным, при сильном колебании напряжения питания требуется принять меры по регулированию напряжения.
- 2) Приготовьте пневматику к работе. Этот станок применяет пневматический контроль для зажима заготовки и поднятия лезвия для резки материала.

Распаковка и очистка

- 1) Снимите транспортную ленту и распакуйте станок.

- 2) Проверьте станок на повреждения во время доставки. При наличии повреждений обратитесь к своему дистрибьютору.
- 3) Установите станок на ровную поверхность, учитывайте при этом подачу и выгрузку материалов, опциональные встроенные принадлежности, работы по обслуживанию и ремонту.
- 4) При необходимости можно выполнить микрорегулировку винта ножки #7 для баланса станка.
- 5) Очистите поверхности, покрытые защитой от ржавчины, с помощью керосина, дизельного масла или растворителя плесени. Не используйте растворители на основе целлюлозы, такие, как растворитель для краски или растворитель для лака. Они повредят окрашенные поверхности.
- 6) После удаления противокоррозионного масла смажьте станок.

Система СОЖ: СОЖ будет распыляться на лезвие при помощи воздуха под давлением, то система рециркуляции СОЖ. Перед началом работы добавьте СОЖ в бак охлаждения.

Подключения источника подачи воздуха и питания:

Перед тем как включить питание, подключите тройник элемента обработки подачи воздуха Q1 станка при помощи газовой трубы (см. схему пневматики). После продувки давление тройника Q1 требуется отрегулировать до 0,8 МПа.

Подключив и отрегулировав источник воздуха, убедитесь, что напряжение питания соответствует напряжению станка, проверьте надежность подсоединения шнура питания и кабеля заземления, проверьте, замкнут ли автоматический выключатель в электрическом шкафу. Если все в порядке и автоматический выключатель замкнут, можно подавать питание в станок, переключите силовой выключатель SA1 (см. рисунок 1) в положение «ВКЛ.», при этом питание станка будет включено.

Использование станка

ВНИМАНИЕ: станок был собран и протестирован на заводе. Обычно нет необходимости регулировать лезвие перед резкой, если это нужно, следуйте указанием таблицы РЕГУЛИРОВКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ. В любом случае перед резкой выполните испытание и убедитесь, что станок находится в рабочем состоянии.

Внимание: перед запуском станка после подключения электропитания убедитесь, что защитный кожух станка закрыт, запирайте дверцу основания станка на замок, убедитесь, что ключи от выключателя дверей SQ1 и SQ2 (см. рисунок 1) вставлены в выключатель. В противном случае, станок не сможет работать.

Назначение каждой детали представлено для вашей информации на рисунке 1.

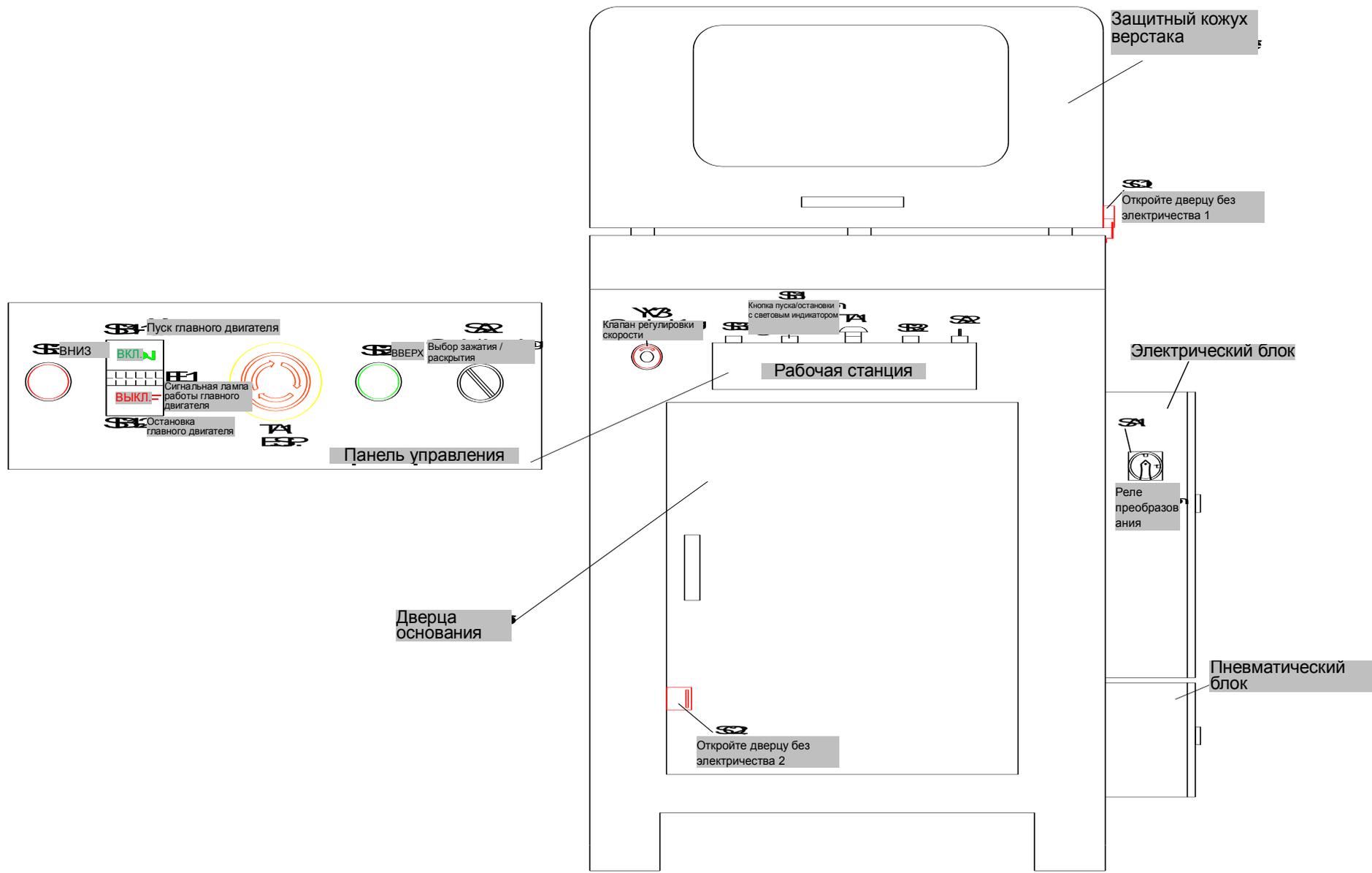


Рисунок 1

1. Сначала поверните переключатель зажатия SA2 (см. рисунок 1) в положение зажатия, поперечный цилиндр G2 и продольный цилиндр G3 (см. схему пневматики) выдвигаются, чтобы зажать заготовку. При этом давление должно достичь 0,8 МПа.
2. Нажмите кнопку пуска SB1-1 на SB1, чтобы запустить главный двигатель, световой индикатор EL1 ярко горит, главный двигатель работает.
3. Нажмите кнопку поднятия лезвия SB2, подъемный цилиндр G1 поднимается, лезвие пилы поднимется, чтобы резать заготовку.
4. Подъемный цилиндр G1 поднимается до верхнего концевого выключателя SQ3, пока завершается резка, лезвие пилы опускается автоматически, пока нажат верхний концевой выключатель. Подъемный цилиндр G1 опускается в исходное положение.
5. также можно нажать кнопку опускания лезвия SB3, чтобы лезвие опускалось и во время резания.
6. Поверните клапан регулировки скорости YV3, чтобы отрегулировать скорость поднятия лезвия пилы.
7. После завершения резки выключите переключатель двигателя SB1, если вы не будете выполнять резку сразу же. Также выключите сетевое питание, если не будете использовать станок или оставите его без присмотра.
8. Станок оснащен пневматическим пистолетом, завершив резку, можно воспользоваться им и очистить станок.
9. Для длинного материала пользуйтесь опорным роликом.

IV. Регулировка и техническое обслуживание

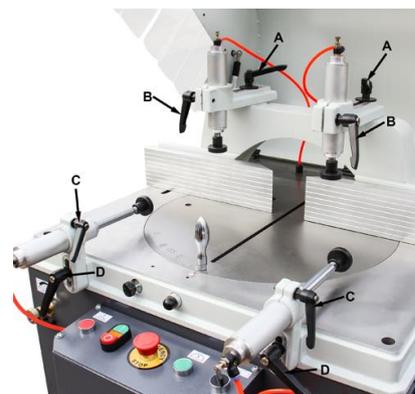
ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РЕГУЛИРОВКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

Регулировка зажимных цилиндров

Данный станок оснащен 4 зажимными цилиндрами для плотного зажатия материала. Зажимные цилиндры допускают регулировку в соответствии с размером материала.

- 1) Отпустите запорный модуль А и сдвиньте фиксированный кронштейн вперед-назад в нужное положение, убедитесь, что заготовку можно крепко зажать, и заблокируйте рукоятку. Выполните ту же регулировку на другой стороне.
- 2) Отпустите запорный модуль В и сдвиньте зажимной цилиндр вверх-вниз в нужное положение, убедитесь, что заготовку можно крепко зажать, и заблокируйте рукоятку. Выполните ту же регулировку на другой стороне.

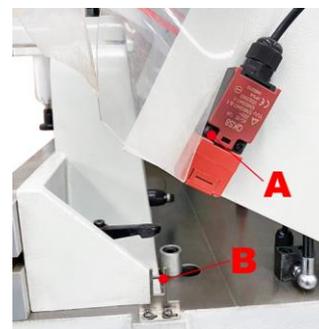
- 3) Отпустите запорный модуль С и сдвиньте зажимной цилиндр вперед-назад в нужное положение, убедитесь, что заготовку можно крепко зажать, и заблокируйте рукоятку. Выполните ту же регулировку на другой стороне.
- 4) Отпустите запорный модуль D и сдвиньте зажимной цилиндр вверх-вниз в нужное положение, убедитесь, что заготовку можно крепко зажать, и заблокируйте рукоятку. Выполните ту же регулировку на другой стороне.



Назначение и использование экрана лезвия

Экран защищает лезвие, предусмотрен магнитный переключатель, когда станок работает, А и В замкнуты во время нормальной работы.

Если открыть экран во время работы, А и В разомкнутся, питание станка выключится, двигатель прекратит работу, и лезвие не будет резать.



Отрегулируйте режущую раму в центре

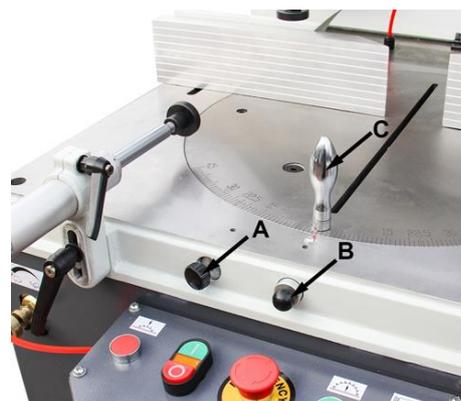
Отпустите регулировочную крепежную рукоятку #61 на обеих сторонах, отведите раму назад и вперед в нужное положение, затем зафиксируйте рукоятки #61.



Отрегулируйте угол резки (слева и справа)

- 1) Сначала отпустите рукоятку А и извлеките шарик эксцентрической рукоятки В, поверните рабочий стол за рукоятку С под нужный угол согласно шкале, затем зафиксируйте рукоятку А, на этом регулировка угла завершается.

2) Можно использовать быстрый замок поворачивая рабочий стол по часовой стрелке под углом 0° , 15° , $22,5^\circ$, 30° , 45° , 60° , и под углом 0° , 15° , $22,5^\circ$, 30° , 45° , поворачивая рабочий стол против часовой стрелки. В этих угловых точках стол будет быстро застопорен эксцентриком автоматически, достаточно проверить, что шарик рукоятки В зафиксирован снова, при этом снова затягивать рукоятку А не требуется.



- 3) Если угол неточный после резки заготовки, можно немного корректировать предельные точки. Отпустите установочный винт #35 и поверните стопорную манжету эксцентрика #30, затем зафиксируйте установочный винт после регулировки.
- 4) **ВНИМАНИЕ:** обязательно проверьте положение ограждения по следу лезвия после регулировки угла. В случае вмешательства отрегулируйте положение ограждения с помощью регулируемых крепежных рукояток #60.

Отрегулируйте

скорость

распиливания

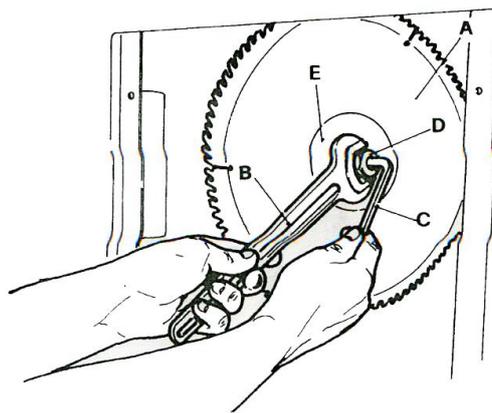
Можно повернуть эту ручку, чтобы отрегулировать скорость распиливания. Помните, что предусмотрена одна стопорная гайка внутри ручки, зафиксировать выбранную вами скорость можно застопорив эту гайку. А если вы захотите отрегулировать скорость, убедитесь, что эта гайка не зафиксирована.



Замена лезвия пилы

- 1) Отсоедините станок от источника электропитания и воздуха.
- 2) Откройте шкаф основания.

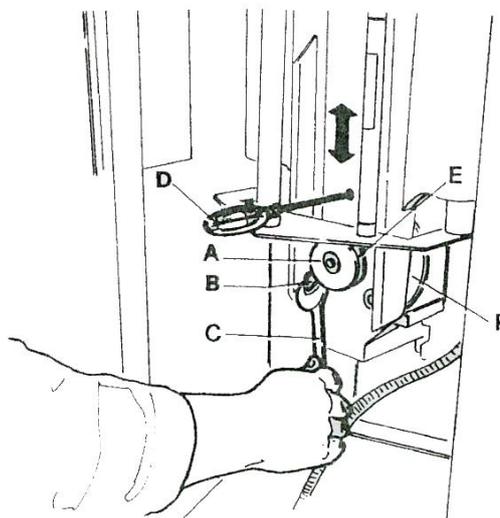
- 3) При помощи ключа В затяните гайку D, затем при помощи шестигранного ключа С вставьте вал в желоб, поверните В и С в противоположном направлении, чтобы отпустить гайку D.
- 4) Снимите кожух Е и лезвие пилы А, затем установите новое лезвие в обратном порядке. Запомните направление зубьев пилы.
- 5) Заприте шкаф основания.



Регулировка и замена ремня

Внимание: ремень становится ослабленным, если станок поработал какое-то время, так что он требует регулировки.

- 1) Отсоедините станок от источника электропитания и воздуха.
- 2) Откройте шкаф основания.
- 3) Ослабьте четыре винта В, ставьте отвертку D в отверстие в качестве рычага, нажимая на отвертку, заставьте двигатель и ремень опуститься, после регулировки затяните эти четыре винта В.
- 4) Поднимите двигатель, в случае замены ремня можно снять старый. Описанные выше действия можно выполнить, чтобы снова установить ремень обратно.
- 5) Вид шкафа основания



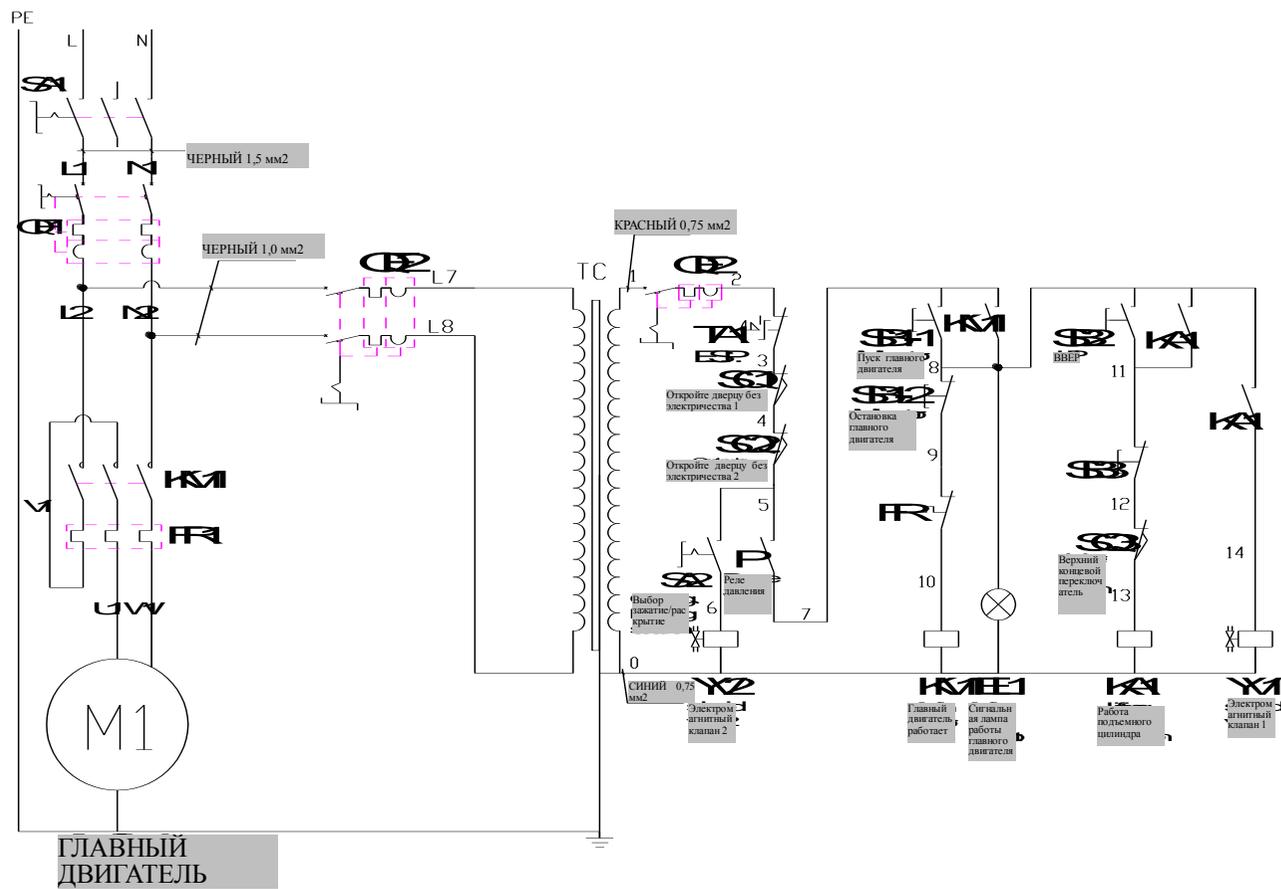
Техническое обслуживание:

- 1) Когда работа будет окончена, очистите пилу от мусора и отходов металла и нанесите тонкий слой масла на неокрашенные поверхности для профилактики ржавчины.
- 2) Храните пилу, когда она не используется. Храните ее в сухом надежном, недоступном для детей месте.
- 3) Перед хранением и повторно перед вводом в эксплуатацию осмотрите пилу на предмет исправного рабочего состояния.

V. Таблица поиска и устранения неисправностей

Симптом	Возможная причина	Исправительное действие
Двигатель не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет электропитания, или низкое напряжение, или не закреплены соединительные провода. 2. Аварийная остановка ТА1 ВКЛ., переключатель SQ1, SQ2 и термореле FR отсоединены. 3. Реле давления не функционирует 4. Зажимной цилиндр не работает 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подключите верный источник питания и исправьте соединение проводов. 2. Выполните сброс кнопки аварийной остановки ТА1, полностью включите переключатель SQ1 и SQ2. 3. Проверьте манометр, убедитесь, что давление равно 0,8 МПа, затем отрегулируйте реле давления Р, чтобы двигатель начал работать при включении переключателя SB1-1. 4. Проверьте причины и найдите решение согласно следующей таблице для зажимного цилиндра.
Зажимной цилиндр не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Давление недостаточное 2. Переключатель SA2 не находится в положении зажатия. 3. Переключатель SA2 или электромагнитный клапан направления YV2 поврежден. 4. Цепь зажимной системы подключена неправильно 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка давления, чтобы убедиться, что оно равно 0,8 МПа; 2. Проверьте переключатель зажатия SA2, включите его в положение зажатия; 3. Проверьте электромагнитный клапан направления YV2, светится ли он, или находится ли он в положении зажатия. Если нет, возможны повреждения SA2 или YV2, замените их исправными устройствами, затем выполните проверку. 4. Проверьте цепь в состоянии зажатия с помощью мультиметра, если питание включено, это

		значит. цепь в норме. Если питание отсутствует, исправьте проводку.
Лезвие пилы не поднимается	<p>1. Главный двигатель не работает.</p> <p>2. Подъемный электромагнитный клапан не работает</p> <p>3. Клапан регулировки скорости замкнут.</p> <p>4. Переключатель SB2 не работает.</p> <p>5. Концевой переключатель SQ3 не работает.</p> <p>6. Промежуточное реле KA1 не работает</p>	<p>1. Запустите главный двигатель.</p> <p>2. Проверьте манометр, убедитесь, что давление равно 0,8 МПа; проверьте подъемный электромагнитный клапан YV1 и соединение проводов, исправьте проводное соединение в первую очередь, затем замените YV1, если поврежден он.</p> <p>3. Отрегулируйте клапан регулировки скорости на нужную скорость.</p> <p>4. Проверьте соединение проводов, исправьте проводное соединение в первую очередь, затем замените переключатель SB2, если поврежден он.</p> <p>5. Проверьте настройку верхнего концевого переключателя SQ3 в первую очередь, чтобы настроить правильное положение.</p> <p>6. Проверьте, светится ли KA1 после нажатия кнопки SB2, должен светиться. Если нет, проверьте качество проводного соединения и замените KA1, если он поврежден.</p>



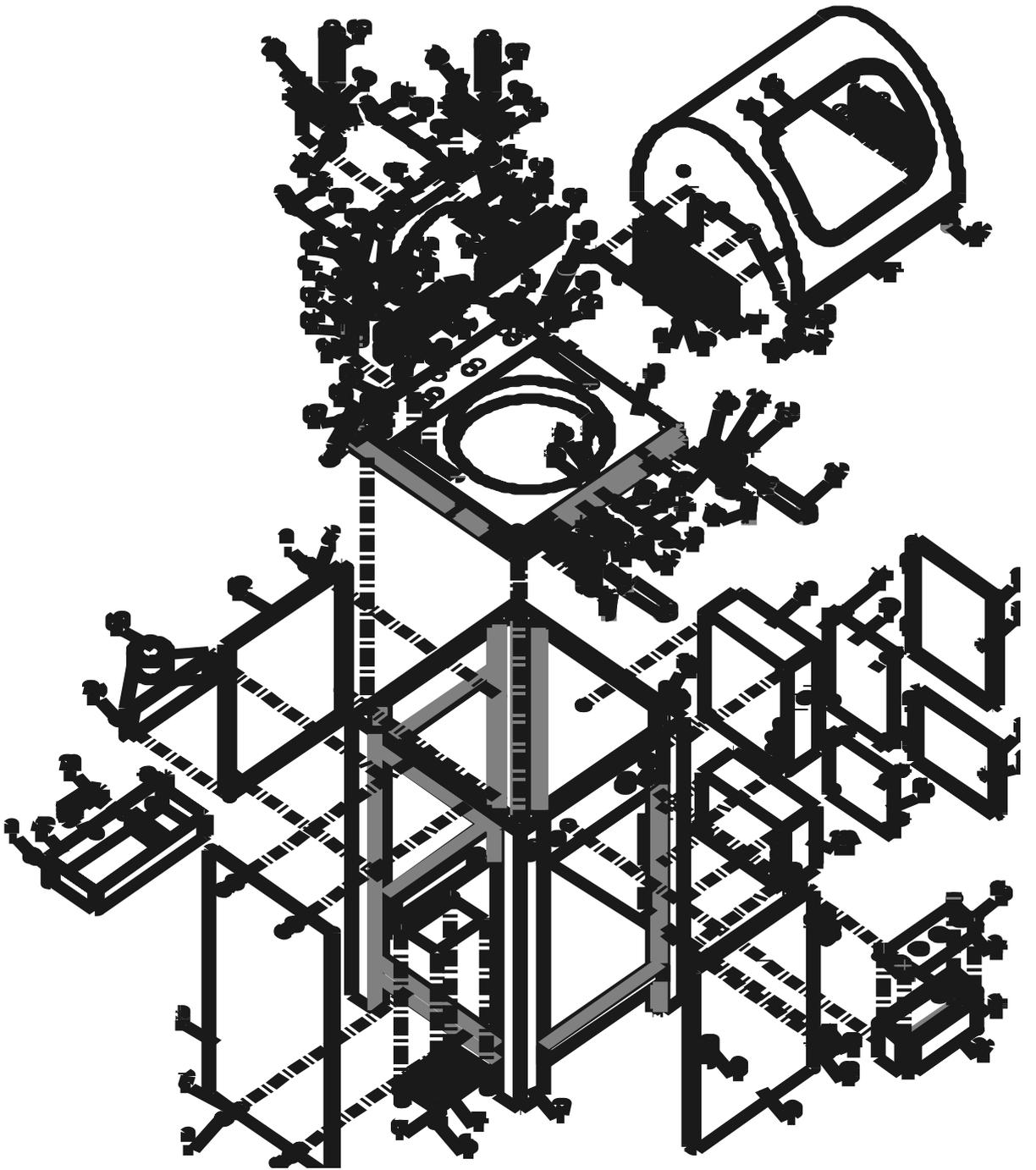
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

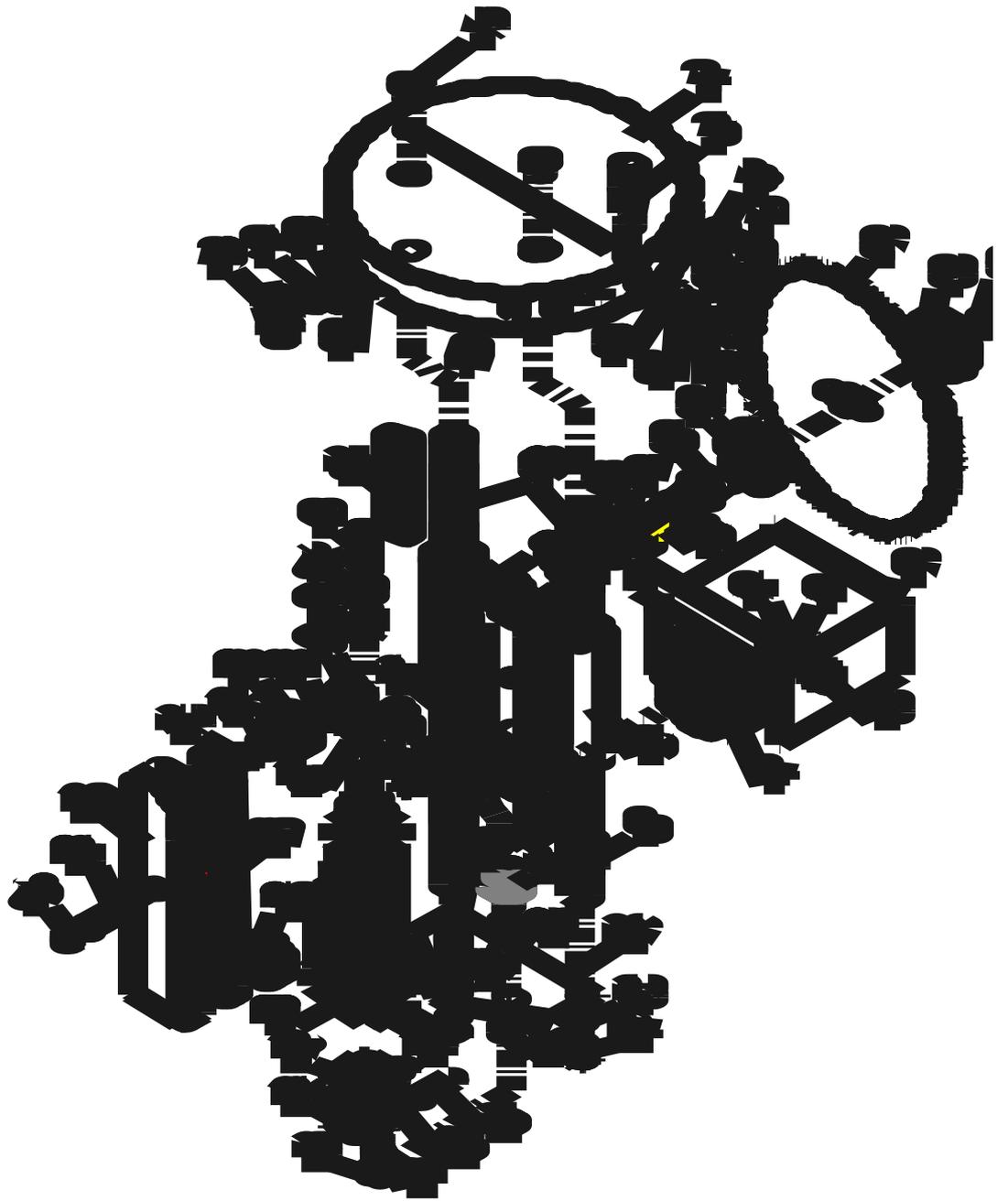
		QCS-400A 1PH	ВЫПОЛНИЛ
			ПРОВЕРИЛ
	Принципиальная схема		РАСЧЕТАЛ СХЕМЫ

VII. Список деталей и детальный чертеж

Поз. №	Описание	Кол-во	Поз. №	Описание	Кол-во
1	Винт с шестигранной головкой М6х20	8	31	Шарик эксцентриковой рукоятки	1
2	Плоская шайба	4	32	Гайка рукоятки	1
3	Левая дверца	1	33	Муфт блокировки рабочего стола	1
4	Фильтр	1	34	Крепежный вал рабочего стола	1
5	Винт с шестигранной головкой М5х10	4	35	Винт с шестигранной головкой М6х10	2
6	Плоская шайба	4	36	Указатель	1
7	Основание	1	37	Винт с крестообразным шлицем М5Х6	1
8	Ящик	1	38	Плита основания	1
9	Передняя дверца	1	39	Нажимная пластина	2
10	Петля	5	40	Завеса	2
11	Винт с шестигранной головкой М5х12	20	41	Винт с шестигранной головкой М4Х12	4
12	Шкаф управления	1	42	Резиновая подушка	2
13	Винт с шестигранной головкой М8Х16	2	43	Гайка М4	2
14	Панель управления	1	44	Защитный экран	1
15	Винт М6Х8	12	45	Уплотнительная лента	1
16	Крепежная пластина	1	46	Пластина Perspex	1
17	Замок	2	47	Ограничительная муфта	2
18	Дверца электрического шкафа	1	48	Винт с шестигранной головкой М8Х25	9
18А	Нижняя дверная панель	1	49	Газовая пружина	2
19	Плита	1	50	Пластина ограждения	2
20	Гайка М8	14	51	Винт	5
21	Электрический блок	1	52	Т-образная гайка	6
21А	Нижний ящик для деталей пневматики	1	53	Регулируемая прокладка	8
22	Боковой пневматический цилиндр	2	54	Винт с шестигранной головкой М8Х10	8
23	Регулируемая крепежная рукоятка	2	55	Регулируемая крепежная рукоятка	2
24	Крепежный кронштейн	2	56	Крепежный кронштейн	2
25	Нажимная пластина	4	57	Зажимной цилиндр	2
26	Регулируемая крепежная рукоятка	4	58	Муфта	2
27	Установочный штифт	2	59	Ходовой винт	2
28	Крепежный вал рабочего стола II	1	60	Регулируемая крепежная рукоятка	2
29	Пружина	1	61	Регулируемая крепежная рукоятка	2
30	Эксцентричная крепежная муфта II	1	62	Ключ	1

Поз. №	Описание	Кол-во	Поз. №	Описание	Кол-во
63	Винт с крестообразным шлицем М6Х16	2	95	Опоры	1
64	Рама	1	96	Подшипник LBP304050	4
65	Винт с шестигранной головкой М6Х25	4	97	Винт М8Х50	1
66	Блок крепления пружины	2	98	Гайка	1
67	Гайка М8	2	99	Подшипник 6204-2Z	1
68	Задняя дверца	1	100	Стопорное кольцо	1
69	Отверстие для пыли	1	101	Шкив	1
70	Винт с шестигранной головкой М6Х16	2	102	Шайба	10
71	Рукоятка	1	103	Винт М8Х30	2
72	Шкаф Collant	1	104	Вал	1
73	Винт с шестигранной головкой М10Х40	2	105	Винт М6Х20	4
74	Рабочий стол	1	106	Подшипник SA17E	1
75	Рукоятка М10Х80	1	107	Зубчатый ремень Y10X763	1
76	Нейлоновая регулировочная подкладка	3	108	Шкив	1
77	Стопорный блок I	3	109	Кожух шкива	1
78	Винт с шестигранной головкой М6х10	3	110	Винт М8Х65	1
79	Стопорный блок II	3	111	Подъемный цилиндр	1
80	Подшипник 6000-2Z	3	112	Опора	1
81	Пылезащитная крышка	3	113	Винт М8Х20	6
82	Лезвие пилы	1	114	Распорная втулка	2
83	Нажимная пластина	2	115	Вал	1
84	Гайка	1	116	Распорная втулка	2
85	Вал	1	117	Подшипник SA12E	1
86	Шпонка 6Х20	1	118	Гайка М12	2
87	Стопорное кольцо	1	119	Винт М8Х40	1
88	Подшипник 6205-2Z	1	120	Подкладка	1
89	Вал	2	121	Гайка М10	2
90	Шайба	2	122	Соединительная пластина	1
91	Винт М4Х10	2	123	Шайба	2
92	Защитный кожух	1	124	Винт М10Х25	2
93	Распылитель СОЖ	1	125	Соединительная пластина	1
94	Двигатель	1	126	Крюк	1





Примечание: данное руководство предназначено только для информации. По причине постоянного совершенствования станков в них могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. Следует убедиться, что местное напряжение соответствует техническим параметрам этого станка.