

613 (u)





РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Металлорежущий ленточно-пильный станок

МодельПервый серийный номерПоследний серийный номер

C-430A

546-00101

MACHINE MODEL	DoALL		SERIAL NUMBER
<input type="text"/>			<input type="text"/>
TOTAL MACHINE ELECTRICAL POWER INPUT DATA			
VOLTAGE	PHASE	HERTZ	FULL LOAD AMPS
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
V			A
LARGEST CONTROLLED MOTOR		OVERCURRENT PROTECTION PROVIDED AT MACHINE SUPPLY TERMINAL	
<input type="text"/>			
FIELD ALIGN & ADJUST SUMMARY		BAND LENGTH 	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
ELECTRICAL SCHEMATIC NUMBER		DATE OF MANUFACTURE	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
HYDRAULIC SCHEMATIC NUMBER		SEE INSTRUCTION MANUAL FOR MACHINE OPERATION AND LUBRICATION DATA	
<input type="text"/>			

Необходимая информация о характеристиках станка указана в табличке, прикрепленной к корпусу станка. Эта информация может потребоваться Вам в будущем. Модель и серийный номер станка потребуется Вам при любых обращениях к производителю и заказе запасных частей.

Информация, имеющаяся в данном руководстве, была утверждена на момент издания. Компания DoALL, чьей функцией является постоянное совершенствование оборудования, оставляет за собой право изменять содержание и оформление данного руководства без уведомления клиента.

ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА!



DoALL COMPANY

254 NORTH LAUREL AVENUE
DES PLAINES, ILLINOIS 60016 U.S.A.

Следующие торговые марки, используемые в данном руководстве, являются собственностью компании DoALL: DoALL, Dart, Imperial Bi-Metal, Kleen-Kool и Tensigage.

7

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗМЕРЫ СТАНКА

Компоновочный план и вид сверху.....	1
Вид спереди и вид сбоку.....	2

МЕХАНИЗМЫ СТАНКА

Вид спереди, сбоку и сзади.....	3
Расположение конечных выключателей.....	4

УСТАНОВКА

Расположение.....	5
OSHA требование.....	5
Распаковка.....	5
Очистка.....	5
Разгрузка.....	5
Установка и регулировка.....	7
Подключение электричества.....	8
Подготовка к использованию.....	8

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Техника безопасности.....	10
Применение панели выбора задач.....	10
Пульт управления.....	11-14
Подготовка ленточной пилы.....	14-16
Регулировка левой направляющей.....	16
Регулировка скорости пилы.....	16
Регулировка подачи пильной рамы.....	16-17
Позиционирование пильной рамы.....	17-18
Автоматический подъем пильной рамы.....	18
Маховик длины подачи заготовки.....	19
Минимальный остаток заготовки.....	19
Гидравлическая система.....	19
Система охлаждения.....	19-20
Стружечный конвейер.....	20-21
Позиционирование заготовки.....	21-22
Основные операции.....	22-23

СМАЗЫВАНИЕ

Таблица смазок.....	24
Схема смазывания.....	25

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена пластин направляющих.....	26
Замена подшипников пилы.....	26
Удаление или замена приводного ремня.....	26-27
Гидравлическая система.....	27
Система охлаждения.....	27
Очистка станка.....	27
Регулировка механизмов.....	27
Щетка.....	19
Измерение натяжения пилы.....	27
Замена защитных плит.....	28
Механизм привода пилы.....	28
Шкивы пилы.....	28
Очистка стружечного конвейера.....	28
Самопроверка счетчика количества резов.....	28

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК..... 30-32

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Рольганги.....	34
Вертикальные направляющие ролики.....	34
Приспособление пакетной резки.....	34-35
Вертикальные направляющие ролики (для приспособления пакетной резки).....	34-35
Индикатор кручения пилы.....	36
Регулировка зажима тисков.....	35-36
Лазер-линия.....	36

Как читается серийный номер:

Пример: 500-001234

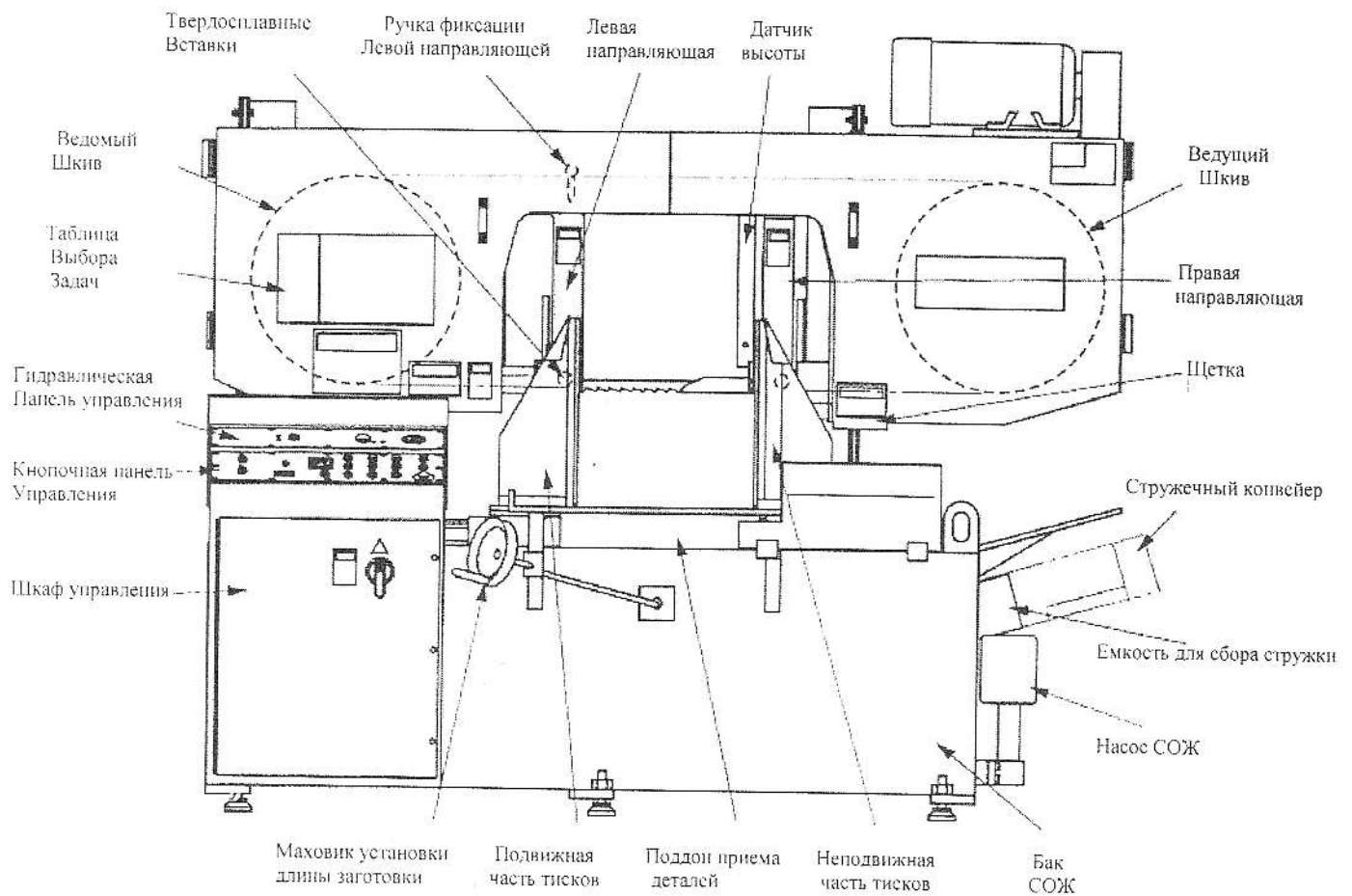
XXX – XX XXX

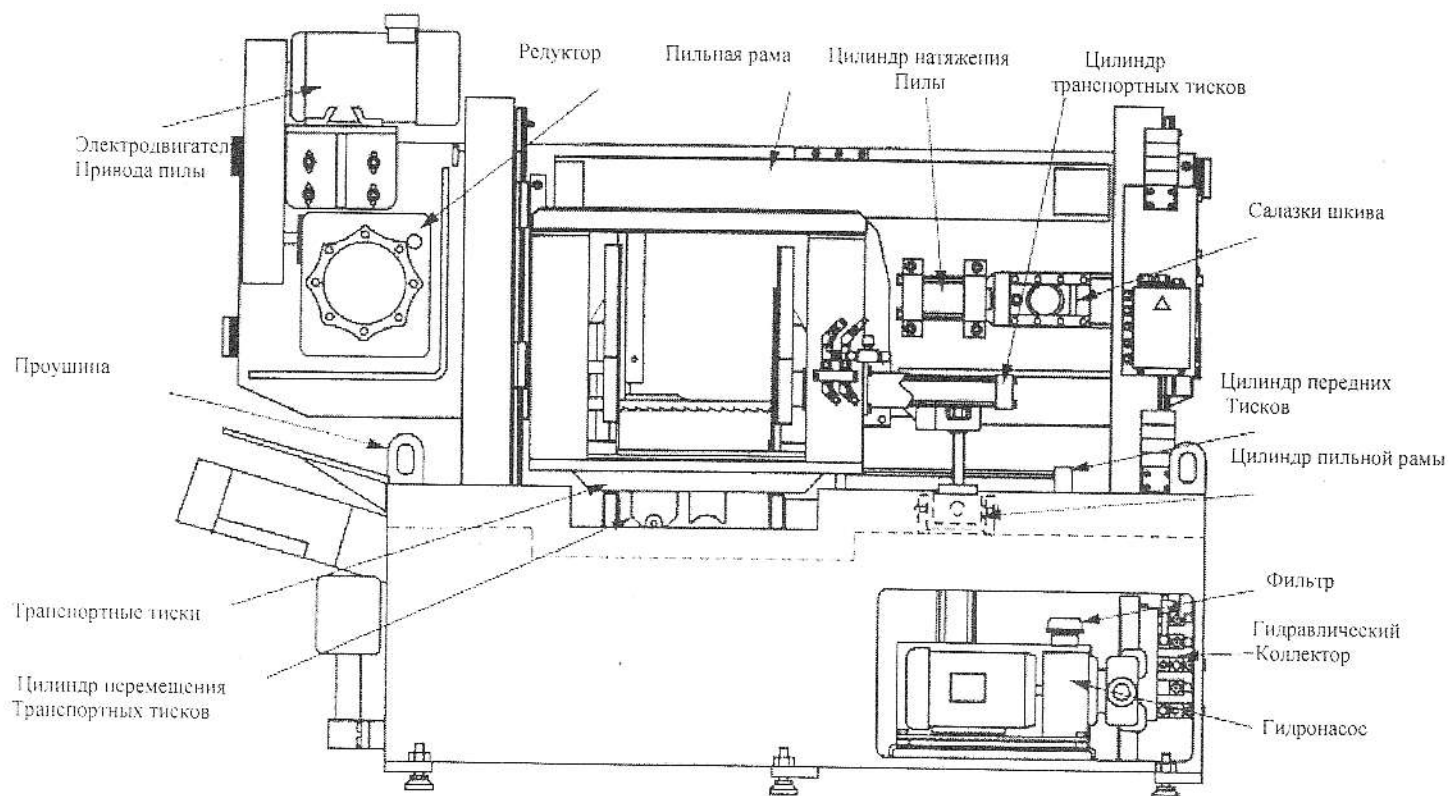
Префикс Год Номер станка
Станка выпуска

L

МЕХАНИЗМЫ СТАНКА

ВИД СПЕРЕДИ





ВИД СЗАДИ