

SILVERCUT

Инструкция по эксплуатации

Модель: Абразивный отрезной станок

Тип станка: VN-300A1



Перед включением станка ознакомьтесь с инструкцией и правилами техники безопасности

Общий вид

- Рычаг
- Защитное стекло
- Кожух
- Внутреннее освещение
- Шланг системы охлаждения
- Отрезной круг
- Основной шпиндель и двигатель
- Панель управления
- Ручка

- Боковой люк для длинных деталей
- Фиксирующая рукоятка отрезного круга
- Аварийный выключатель

Номер модели

Кабель основного электропитания

Промывной шланг

Выпускной шланг

Электронасос (съёмный)

Шланг охлаждения (съёмный)

Бак системы охлаждения, с насосом

- Указания по эксплуатации станка

1 7.1 Общие указания

Главный выключатель

ЖК-Дисплей
(Сенсорный экран)

Кнопка аварийного
отключения

Регулятор



В случае опасности, нажмите кнопку аварийного отключения, которая полностью остановит работу станка.

В случае открытия кожуха, работа станка так же прекращается.

- Сообщения о неисправностях

Сообщения о неисправностях отображаются на сенсорном экране. (см. Главу 7.14)

2 7.3 Включение станка

Включите электропитание , повернув главный выключатель , находящийся на панели управления (**Положение выключателя I**). Включится внутреннее освещение . После включения электропитания, на дисплее появится информация о том, что станок должен перейти в начальное состояние (Глава 7.6 – Экран а.) Для этого закройте кожух станка. Когда ось X находится в исходном положении, на дисплее отображается главный экран (Глава 7.6 – Экран b.), что означает, что станок готов к работе.

3 7.4 Выключение станка

Чтобы выключить станок, поверните главный выключатель на панели управления в **положение выключателя 0**. Внутреннее освещение при этом будет отключено

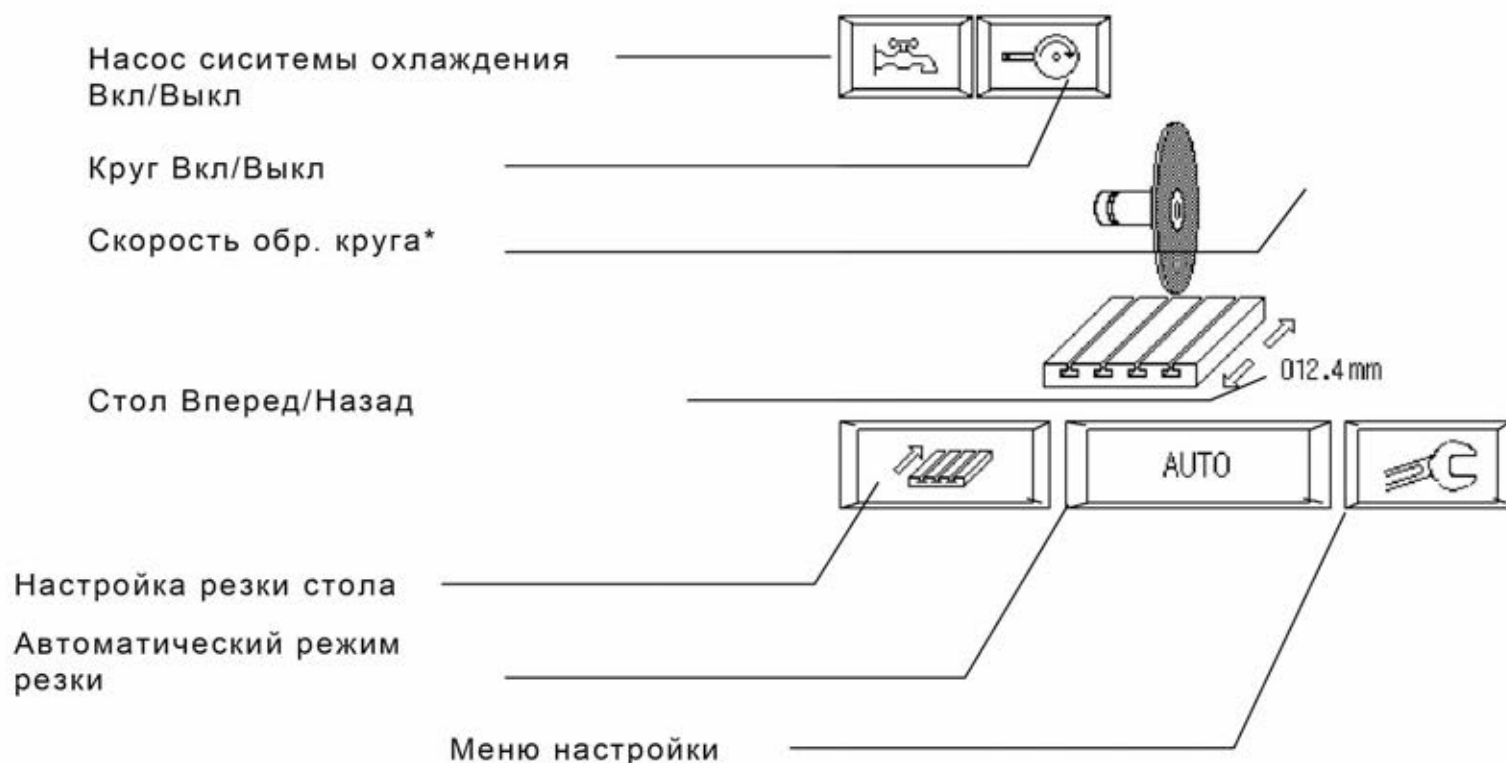
4 7.5 Порядок действий перед каждым резанием

Откройте кожух.

Зафиксируйте заготовки. Установите отрезной круг и рабочий стол в правильное положение. Установите шланги системы охлаждения по направлению резки. Проследите, чтобы они не касались стола при вибрации. Количество воды может быть отрегулировано при помощи клапана водораспределителя.

Закройте кожух.

6 7.7 Главное меню с)



7.8 Управление

Выбор

Нажмите на соответствующее изображение на ЖК-экране

Изменение значений

Коснитесь соответствующего поля на ЖК-экране

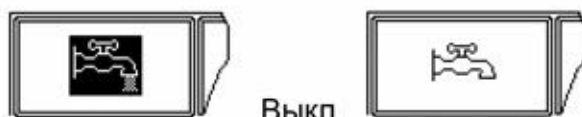
1. Поверните регулятор для плавного изменения значений.
Нажмите на регулятор и поверните его для быстрого изменения значений
2. Используйте джойстик для быстрой регулировки по оси X



* Специальное оборудование

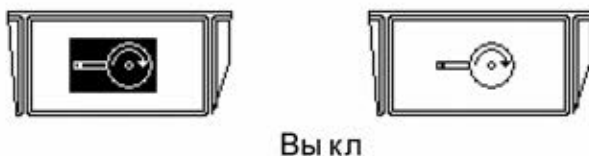
7.8 Управление

- **Вкл/Выкл насоса системы охлаждения**



Нажатие этой иконки приводит к включению и выключению насоса системы охлаждения
Количество воды регулируется клапаном водораспределителя.
Чистка станка производится через промывной шланг.

- **Вкл/Выкл отрезного круга**



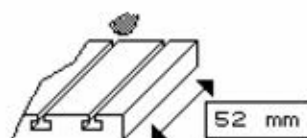
Эта кнопка отвечает за включение/выключение отрезного круга

- **Изменение скорости вращения отрезного круга**



Чтобы изменить скорость вращения круга, нажмите на эту иконку и поверните регулятор

- **Регулировка положения стола по оси X**



Чтобы отрегулировать положение стола по оси X, нажмите данное изображение и поверните регулятор.

В автоматическом режиме работы, положение стола можно регулировать при помощи этой кнопки.



Чтобы передвинуть стол вперед, поверните ручку джойстика вверх.

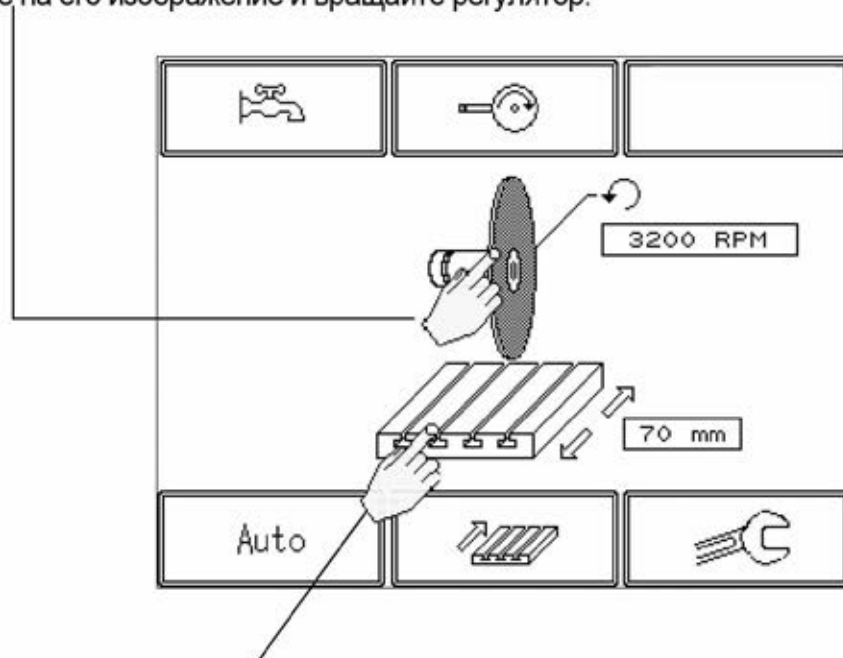
Чтобы передвинуть стол назад, поверните ручку джойстика вниз.



Нажатие на джойстик позволяет непрерывно регулировать положение стола.

7.10 Ручной режим резки

Чтобы поместить рабочий стол с обрабатываемой деталью под отрезным кругом, воспользуйтесь регулятором (7.8). Для настройки скорости отрезного круга нажмите на его изображение и вращайте регулятор.



Для настройки положения стола, нажмите на его изображение и вращайте регулятор.

Включение главного двигателя



ВКЛ



ВЫКЛ

Включение насоса охлаждения



ВКЛ



ВЫКЛ

Для резки деталей можно использовать рычаг



ВНИМАНИЕ! Не устанавливайте максимальную скорость резки во избежание разрушения отрезного круга. К отрезному кругу прилагается руководство по обработке деталей, в зависимости от материала и размера в сечении.

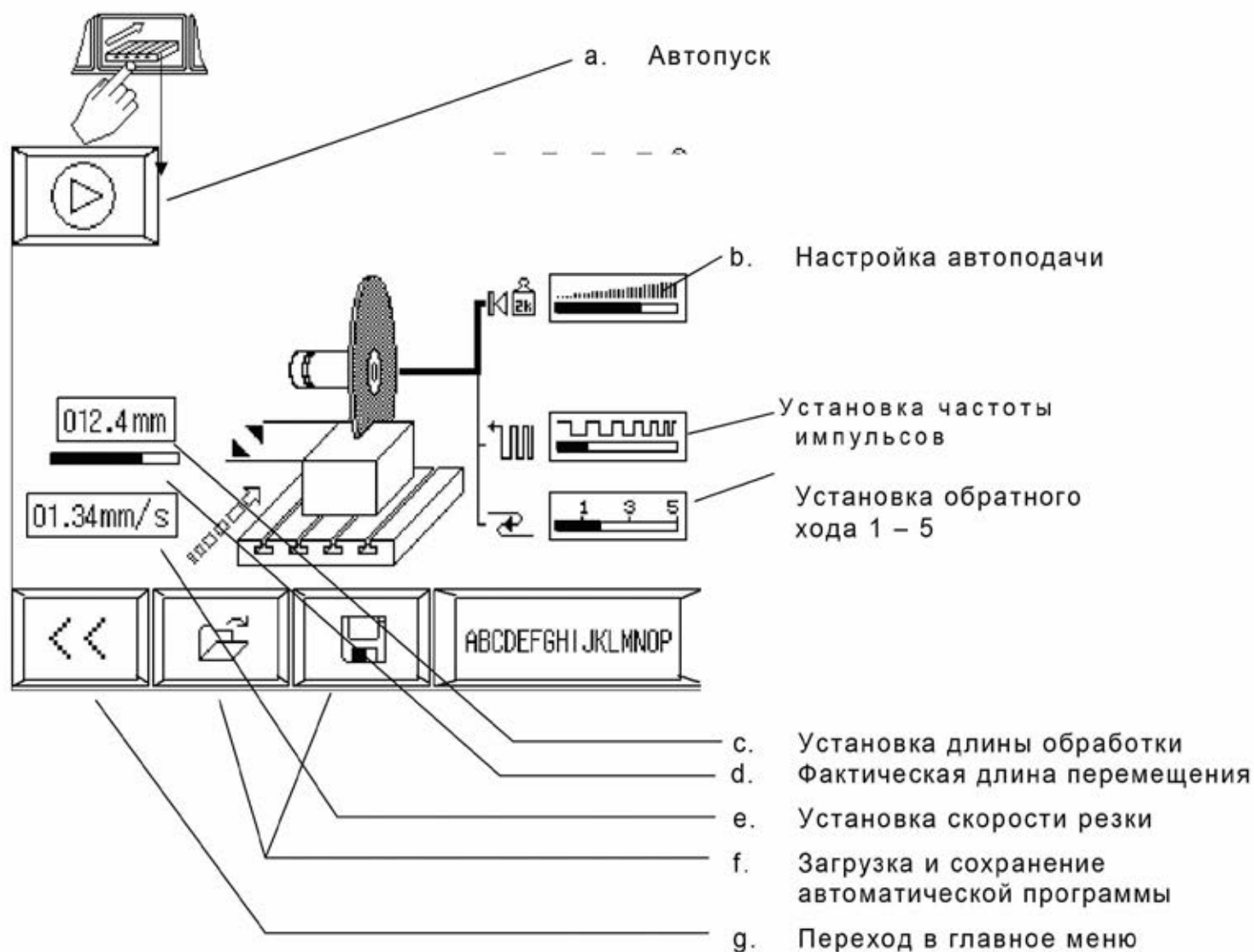
По окончании резки поднимите отрезной круг.

Выключите двигатель.

Выключите насос системы охлаждения.

Откройте кожух.

- Автоматический режим резки



a. Автопуск с установленными значениями b. - e.

(См. главу “Автоматический режим резки”)

Настройка положения стола по оси X при помощи джойстика.

Настройка положения отрезного круга по оси X с помощью ручного рычага и его фиксация на месте.

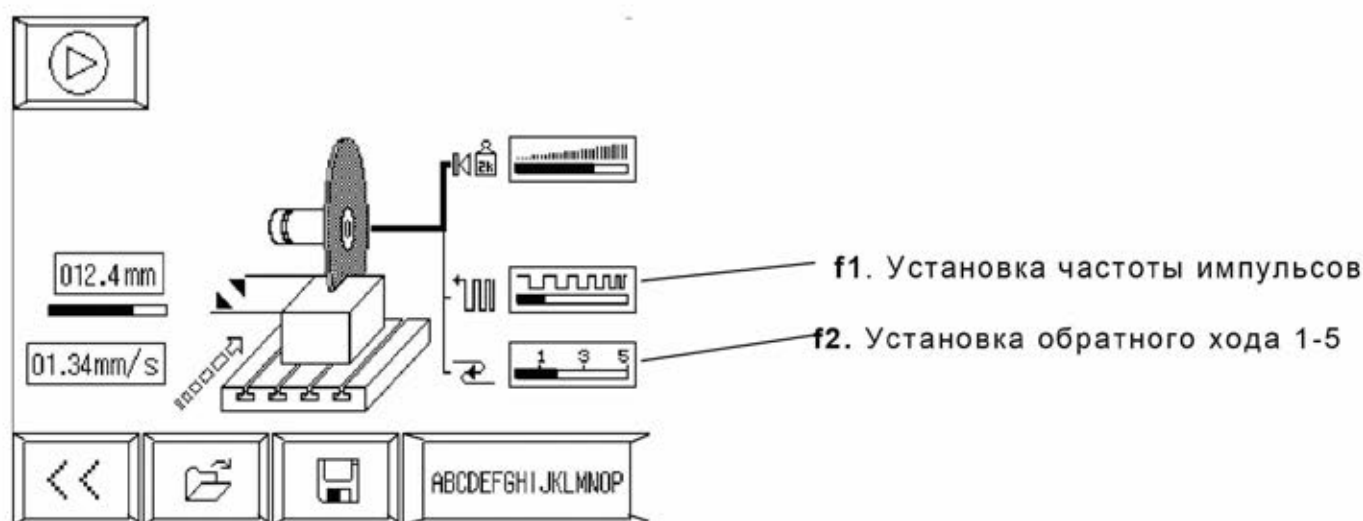
Установка скорости вращения отрезного круга при помощи регулятора

Диапазон скорости - от 500 до 3200 об/мин

7.11 Автоматический режим резки

- b. Настройте автоподачу. Положение обрезного круга и стола будет установлено в зависимости от материала, из которого изготовлена деталь, и ее размера в сечении. Значение **0** указывает на наличие небольшого количества загружаемых деталей, либо на их отсутствие. Значение **10** указывает на полную загрузку без настройки.
- c. Установите длину обработки. После запуска автоматического режима, рабочий стол сдвигается на заданное расстояние и возвращается в исходное положение, после чего работа в автоматическом режиме заканчивается. Максимальная длина обработки - 284,48 мм.
- d. Фактическая длина перемещения. При запуске автоматического режима, длина перемещения отображается в этом меню.
- e. Установите скорость резания при помощи регулятора. Значения скорости могут быть установлены в диапазоне от 0,02 до 11,0 мм/сек.

- Загрузка и сохранение программ (См. главу 7.12)



f1. Установите частоту импульсов. Параметры **10% - 90%** означают, что фактическая частота подачи варьируется между 0,5 – 3,0 сек. После этого стол быстро двигается назад и вперед, в соответствии со значением, установленным в **f2**, после чего совершается следующая загрузка.

Быстрая резка с умеренной загрузкой и коротким временем контакта за один ход, способствует интенсивному охлаждению материала.

Установка значения на **100%** означает непрерывную загрузку. (без импульсов).

f2. Установите значение обратного хода (может быть установлено от 1 до 5 мм)

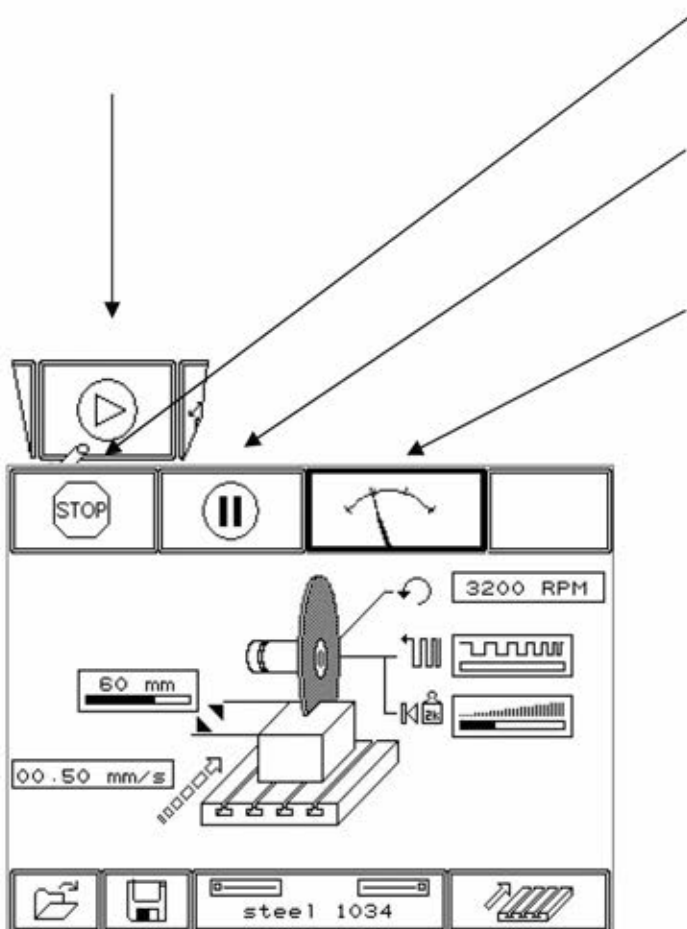
- Автоматический режим резки



ВНИМАНИЕ! Не устанавливайте максимальную скорость резки во избежание разрушения отрезного круга. К отрезному кругу прилагается руководство по обработке деталей, в зависимости от материала и размера в сечении.

При работе в автом. режиме параметры также можно изменить

Автоматическая резка



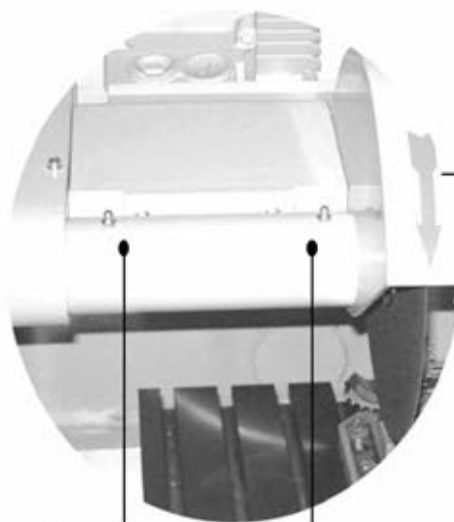
Кнопка СТОП - Работа в автоматическом режиме прекращается и стол возвращается в начальное положение.

Кнопка ПАУЗА - Нажмите, чтобы прервать автоматический режим. Нажмите снова, чтобы продолжить работу.

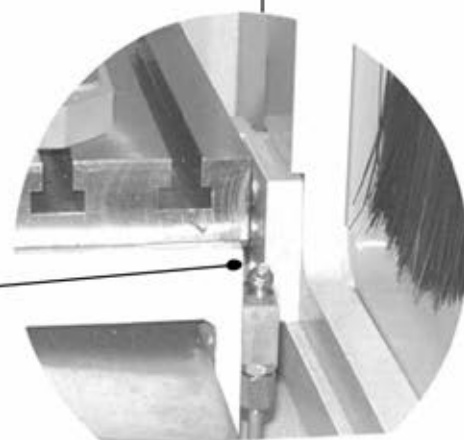
ТОК - Показывает силу тока двигателя.

11. Точки смазки

1. Подшипники шпинделя стола
1 смазочный фитинг



2. Шпиндель
2 смазочных
фитинга



3. Рабочий стол
1 смазочный
фитинг

11.1 Смазка - инструкция по обслуживанию



1. Выполнять каждые 40 часов работы.

Смазывать шпиндель высококачественной смазкой.

13. Замена отрезного круга



13.1 Инструкция по замене отрезного круга

1. В комплект входит гаечный ключ для затягивания и ослабления шпindelной гайки.

Чтобы ослабить гайку, прокрутите ее в направлении вращения отрезного круга (красная стрелка).



Во избежание повреждений гайку следует крепко затянуть, но не ударять по ней.

2. Удалите фланец.
3. Замените отрезной круг.



Имейте в виду, что при затягивании отрезной круг следует располагать между подходящими по размеру картонными вставками.

4. Установите фланец.
5. Затяните шпindelную гайку.

