



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Кромкообрезной станок SHINKA - 1 (5,5 кВт)

Кромкообрезной станок SHINKA - 2 (11 кВт)

Общие сведения.

Станки кромкообрезные SHINKA предназначены для обрезки кромок необрезного пиломатериала и получения обрезного пиломатериала, а также для обрезки горбыльной доски с целью её переработки в горбыльно-ребровых станках. Станок стационарного типа, прост и надёжен в эксплуатации. Пиломатериал располагается на станке неподвижно, пильная каретка перемещается вдоль заготовки. Пильные диски установлены на валы электродвигателей. Необходимое расстояние между пилами, на станках SHINKA, регулируется винтовым механизмом и контролируется с помощью линейки. Перемещение пильной каретки осуществляется по станине оператором. Привод пильных дисков осуществляется от электродвигателей. Режущим инструментом является дисковая пила с твердосплавными напайками. Конструкция станка позволяет производить распиловку материала в двух направлениях.

ВНИМАНИЕ! Наша компания оставляет за собой право на внесение изменений, в комплектацию и конструкцию станка, а также в руководство по эксплуатации в любой момент времени без уведомления и без принятия на себя каких-либо обязательств.

Технические характеристики.

Модель станка SHINKA

Габаритные размеры, (мм).

Длина (общая с рельсовыми путями), (мм). 8100 (3секции)

Ширина, (мм). 1250

Высота, (мм). 1350

Масса, (кг). 320

Рабочие характеристики

Напряжение, V. 380

Мощность электродвигателя привода пилы, кВт. 5,5

Количество электродвигателей привода пил, шт. 1 или 2

Количество пил, шт. 1 или 2 Число оборотов пил, (об/мин) 3000

Наименьшее расстояние между пилами, (мм) - 50

Наибольшее расстояние между пилами, (мм) - 400

Характеристики пил;

Диаметр, (мм) 450 500

Диаметр посадочного отверстия, (мм). 50

Характеристики обрабатываемого материала

Мин. высота, (мм). 10

Макс. высота, (мм). 70

Макс. ширина, (мм). 650

Мин. длина, (мм). 1000

Макс. длина, (мм). 6500

Производительность по 50 мм. доске (куб.м/ смена). 6-8

Комплект поставки SHINKA.

Станина 1. Секция станины (шт.) 3.

Упор подвижный (шт.) 1.

Каретка пильная (шт.) 1

Электродвигатель (шт.) 1 или 2.

Защитный кожух пилы (шт.) 1 или 2.

Щиток управления электропитанием (шт.) 1

Техника безопасности.

Все работники, находящиеся в производственной зоне работы кромкообрезного станка, должны в обязательном порядке знать и соблюдать «Правила техники безопасности и производственной санитарии при деревообработке». Помимо вышеупомянутых правил необходимо соблюдать технику безопасности работы на кромкообрезном станке. Ниже перечислены обязательные требования техники безопасности работы на кромкообрезном станке:

- К работе на станке допускается персонал, изучивший оборудование станка, правила эксплуатации и получивший инструктаж по технике безопасности.
- Не допускаются к работе на станке несовершеннолетние лица.
- Работа на станке в состоянии алкогольного и наркотического опьянения категорически запрещена.
- Заземление станка – обязательно.
- Монтаж и наладку разрешается производить только на полностью выключенном оборудовании. Категорически запрещается менять дисковые пилы, регулировать узлы и механизмы, производить какие-либо работы связанные с электрооборудованием, устанавливать или убирать пиломатериал на подключенном к электросети станке.
- Запрещается работа на станке со снятыми защитными кожухами.
- Запрещается эксплуатировать станок без удерживающих роликов пильной каретки.
- Запрещается производить очистку станка, либо настройку любых узлов во время работы станка.
- Запрещается ставить пилы без предварительного осмотра. Пилы не должны иметь трещин, порывов, явно заметных искривлений, сломанных зубьев
- Перед началом работы проверьте надежность крепления всех узлов и деталей.
- Перед пуском станка приведите в порядок рабочую одежду, осмотрите станок и проверьте состояние рабочего места, защитных устройства, убедитесь в исправности пускового устройства, электропроводки, оборудования и механизмов.
- При работе на станке не допускайте скопления большого количества опилок на рабочем месте.
- Оператору запрещается покидать рабочее место во время работы станка.
- При прекращении работы (даже временном) снимите напряжение отключением вводного автомата.
- Во избежание травм и порчи оборудования, обрабатываемый пиломатериал должен быть очищен от грязи, песка и других посторонних включений и надежно закреплен, перед тем как приступать к обработке.

На кромкообрезном станке установлено следующее электрооборудование:

- асинхронный электродвигатель привода пилы
- автоматический выключатель
- кнопка «пуск» двигателя привода пилы
- кнопка «стоп» двигателя привода пилы

Подключение электрооборудования. **ВНИМАНИЕ!** Для выполнения работ по электромонтажу рекомендуется воспользоваться услугами квалифицированного электрика. До начала работ необходимо заземлить все оборудование. Запрещается работать и производить электромонтаж при незаземленном оборудовании! Перед началом работ необходимо установить правильное направление вращения электродвигателей. Направление вращения двигателей указано на защитных кожухах. Менять направление вращения категорически запрещено! Пусковая аппаратура размещена на специальной

панели электрошкафа. **ВНИМАНИЕ!** Направление вращения двигателей указано на защитных кожухах. Менять направление вращения категорически запрещено!

Монтаж оборудования.

Монтаж станины и пильной каретки. Подготовьте ровную площадку с твердым покрытием размером 8×2 м. Закрепите на секциях станины ноги, установите регулировочные опоры и соедините секции станины между собой. Установить секции станины на ровную поверхность и с помощью регулировочных опор выставить станину в горизонтальной плоскости вдоль и поперёк направляющих. Установить пильную тележку на направляющие станины. Проверить перемещение пильной тележки по станине.

Регулировка и наладка. По завершении сборки станины и тележки произвести проверку параллельности пильных дисков между собой и направляющими станины. В случае необходимости установить торцевой зажим в зависимости от длины заготовки. Подключить электропитание. Произвести контрольный пропил.

Описание технологических процессов.

Подготовка. Пиловочное сырьё должно быть очищено от грязи, а также должно проходить контроль на наличие в нём посторонних предметов. Работа с необрезной доской. Доска вручную укладывается на станину, оцениваются дефекты доски. Доска устанавливается так, чтобы метки, оставленные дисками в брусках, закреплённых на станине станка, совпадали с возможностью максимального выхода обрезного материала. Доска должна упираться в торцевой упор. Необходимое расстояние между пилами, на станках SHINKA, регулируется винтовым механизмом и контролируется с помощью линейки. Перемещением пильной тележки осуществляется пропил. Пиломатериал снимается, и устанавливается новый пиломатериал. Обратным ходом пильной тележки осуществляется пропил. Полученный материал сортируется.

Подготовка и эксплуатация дисковых пил.

Режущим инструментом на кромкообрезных станках является дисковая пила с твердосплавными напайками. При монтаже дисков обращайте внимание на следующее: нельзя опускать диск на твердую поверхность (твердый сплав износостойкий, но не ударостойкий); соединительные фланцы должны быть чистыми. При распиловке древесины хвойных пород к диску прилипает смола, которая заполняет пространство между зубьями, образуя твердую пленку на спине зуба, вследствие чего диск начинает нагреваться. Перед заточкой необходимо очистить диск от грязи. Очищать диск от смолы горячей водой с добавлением соды и скипидара. Нельзя скоблить диск металлическими предметами. Лучше всего произвести заточку при затуплении режущих кромок 0,2 мм. Разводить зубья пилы запрещается. Развод пилы обеспечивается углами заточки и выступанием вершины зуба над торцевой поверхностью пилы. Заточку пилы производить алмазными кругами по задней и передней поверхностям, не перегревая зуб пилы. Перегрев зуба пилы при заточке может привести к разрушению твердосплавной пластины и ее отрыву от корпуса. При правильно проведенной заточке каждый зуб затачивается одинаково, чтобы все зубья врезались при распиловке равномерно, что оказывает большое влияние на длительность срока между заточками и качество пропила. Категорически запрещается пилить металлы, любые композиционные материалы, включая асбест, цемент, стеклопластики, а также резиноподобные и полимерные материалы (хлорвинил, плексиглас, линолеум и др.) При работе с пилами не бросайте их, не допускайте падения пил на твердые поверхности и избегайте ударов об твердые предметы. Это приведет к появлению трещин на стеллитовых напайках или их сколу.

Порядок работы.

Перед началом работы оператор должен: Визуально осмотреть рабочее место и станок и убедиться, что всё в порядке, в том числе: защитные приспособления находятся в правильном положении; система заземления оборудования исправна; освещение рабочих мест соответствует нормам; рабочие места подготовлены к удобной работе; вспомогательные инструменты, необходимые для работы, находятся в полном порядке. Перед работой необходимо проверить качество пильных дисков, правильность их заточки и наличия дефектов, убедиться в свободном вращении пильного диска от руки. Работу можно начинать только после устранения всех обнаруженных неполадок. В рабочее время оператор должен: Перед включением станка убедиться в том, что перемещаемые части станка находятся в исходном положении. Проверить вращение пильных дисков на холстом ходу. Закрепить обрабатываемый материал на станине. Станок должен быть немедленно выключен при появлении ненормального шума, стука, вибрации станка и пил, что может быть следствием поломки станка, дисковых пил, их зубьев. После окончания работы оператор должен: Выключить электродвигатели станка. После полной остановки движущихся частей оборудования очистить станок и направляющие от опилок, убрать за собой рабочее место. В случае необходимости сообщить сменному мастеру обо всех замеченных недостатках во время работы.

Возможные неисправности и способы их устранения.

Снижение частоты вращения или остановка пильных дисков.

- Большая скорость подачи пильной каретки. Уменьшить скорость подачи.
- Притупление зубьев пил. Необходимо снять пилы и заточить их. Нарушение геометрии получаемого пиломатериала.
- Не параллельности пильных дисков между собой и направляющими станины. Произвести настройку.

12. Техническое обслуживание. Обслуживание станка. Для бесперебойной работы станка необходимо периодически осуществлять следующие действия: ежедневно

- визуально производить осмотр станка и состояние электрооборудования;
- по окончании рабочей смены или по мере необходимости очищать станок от опилок, щепы и т.п.; раз в месяц
- проверять и протягивать все болтовые соединения станка;
- проверять состояние и очищать заземляющий контур;
- смазать направляющие колонны, винт горизонтальной подачи двигателя;
- проверять состояние и затягивать все соединения электрооборудования.

Раз в год

- проверять состояние электрооборудования на целостность изоляции.
- проверять состояние всех подшипников