

ТАЙГА ЧРС-3

чашконарезной станок



руководство по эксплуатации

гарантийный талон

паспорт

Пожалуйста, перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией

Содержание:

1. Общие сведения.	2
2. Технические характеристики.	2
3. Комплект поставки.	2
4. Техника безопасности.	2
5. Устройство чашконарезного станка.	3
6. Электрооборудование.	5
7. Подготовка и установка фрез.	6
8. Порядок работы.	6
9. Техническое обслуживание.	7
10. Гарантийный талон.	8

1. Общие сведения.

Чашконарезной станок предназначен для нарезания чашек в оцилиндрованном бревне. Станок имеет возможность поворота каретки для нарезания чашек под углом для монтажа четырех, пяти, шестиугольных срубов.

2. Технические характеристики.

Тип привода	электродвигатель
Мощность (кВт)	5,5
Скорость вращения фрезы (об./мин)	3000
Высота станка (мм)	1600
Длина станка (мм)	1250
Ширина станка (мм)	1000
Масса (кг)	250
Длина обрабатываемых бревен (мм)	от 1.2 метра
Диаметр обрабатываемых бревен (мм)	160-200/210-270/280-320
Угол поворота каретки (градус)	0-18-30

3. Комплект поставки.

Составные части и изделия:

- рама	1 шт.
- эл. двигатель привода фрезы 5,5 кВт	1 шт.
- головка фрезы в сборе диаметр 148 мм.	1 шт.
- головка фрезы в сборе диаметр 200 мм.	1 шт.
- головка фрезы в сборе диаметр 270 мм.	1 шт.
- опора регулировочная	4 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

4. Техника безопасности.

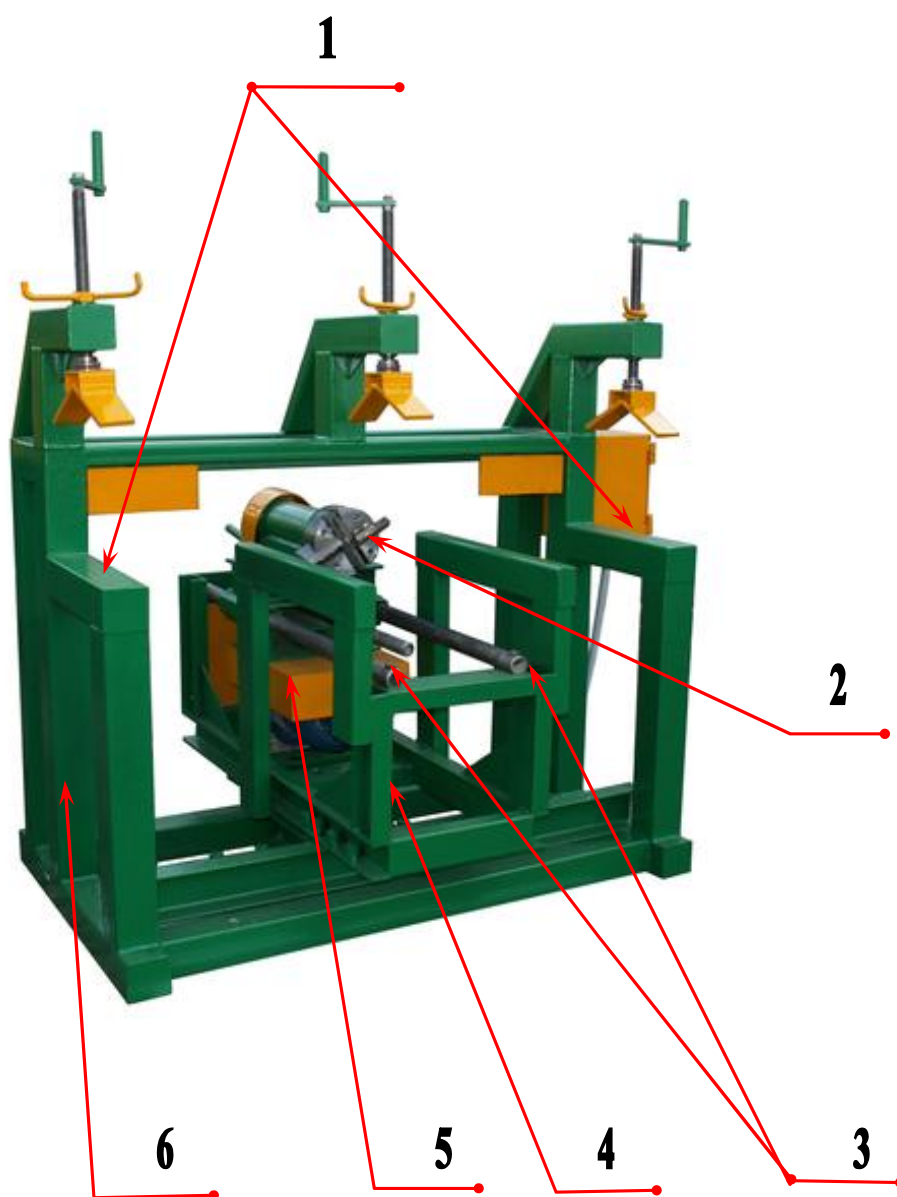
Все работники, находящиеся в производственной зоне работы чашконарезного станка, должны в обязательном порядке знать и соблюдать «Правила техники безопасности и производственной санитарии при деревообработке». Помимо вышеупомянутых правил необходимо соблюдать технику безопасности работы на чашконарезном станке. Ниже перечислены обязательные требования техники безопасности работы на чашконарезном 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 фрезы, регулировать узлы и механизмы,

производить какие-либо работы связанные с электрооборудованием, устанавливать или убирать пиломатериал на подключенном к электросети станке.

- Категорически запрещено находиться перед рамой во время работы станка. Запрещается производить очистку станка, либо настройку любых видов узлов во время работы станка. Весь обслуживающий персонал во время работы оборудования должен находиться сзади рамы, во избежание травм.
- При минусовой температуре, перед началом каждой рабочей смены, обязательно прогреть электродвигатели станка на холостом ходе не менее 3-4 минут. Чем ниже температура окружающей среды, тем дольше должен быть прогрев двигателей.
- Во избежание травм и порчи оборудования, бревно должно быть надежно закреплено, перед тем как приступить к обработке.
- При настройке и установке фрез необходимо пользоваться защитными перчатками.

5. Устройство чашконорезного станка.



1. Упор бревна; 2. Фреза; 3. Направляющие; 4. Поворотная каретка;
5 Электродвигатель; 6. Рама;

рис. 1 общий вид спереди

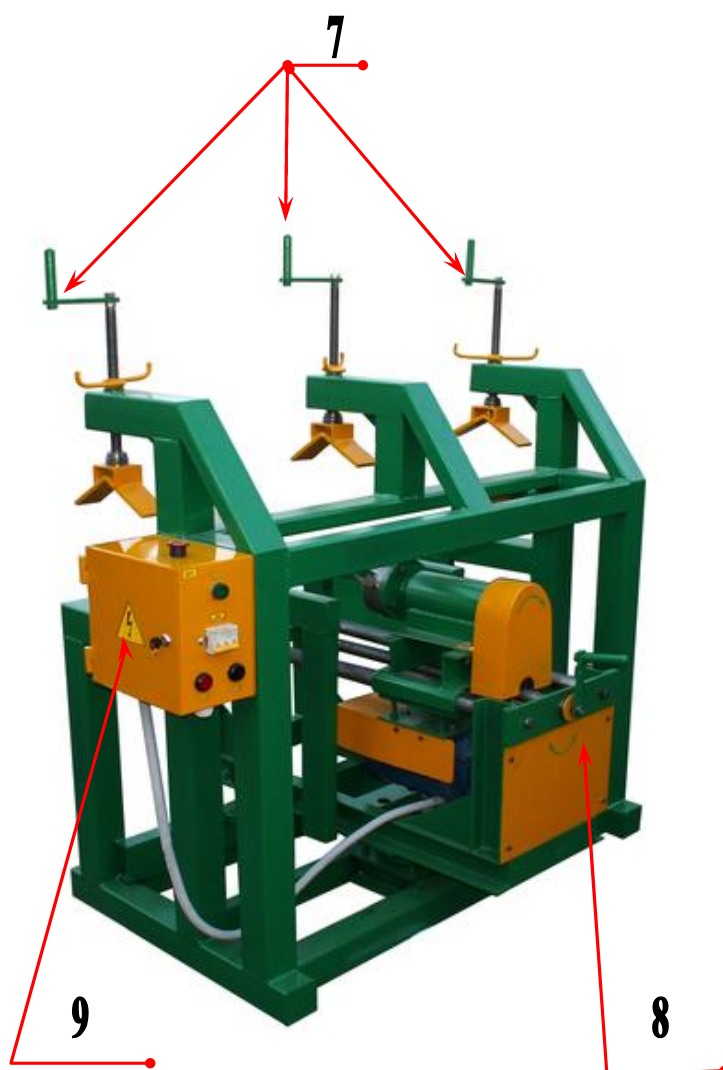


рис. 2 общий вид сзади

7. Прижим бревна; 8. Винтовая подача фрезы; 9. Электротящик;

6. Электрооборудование.

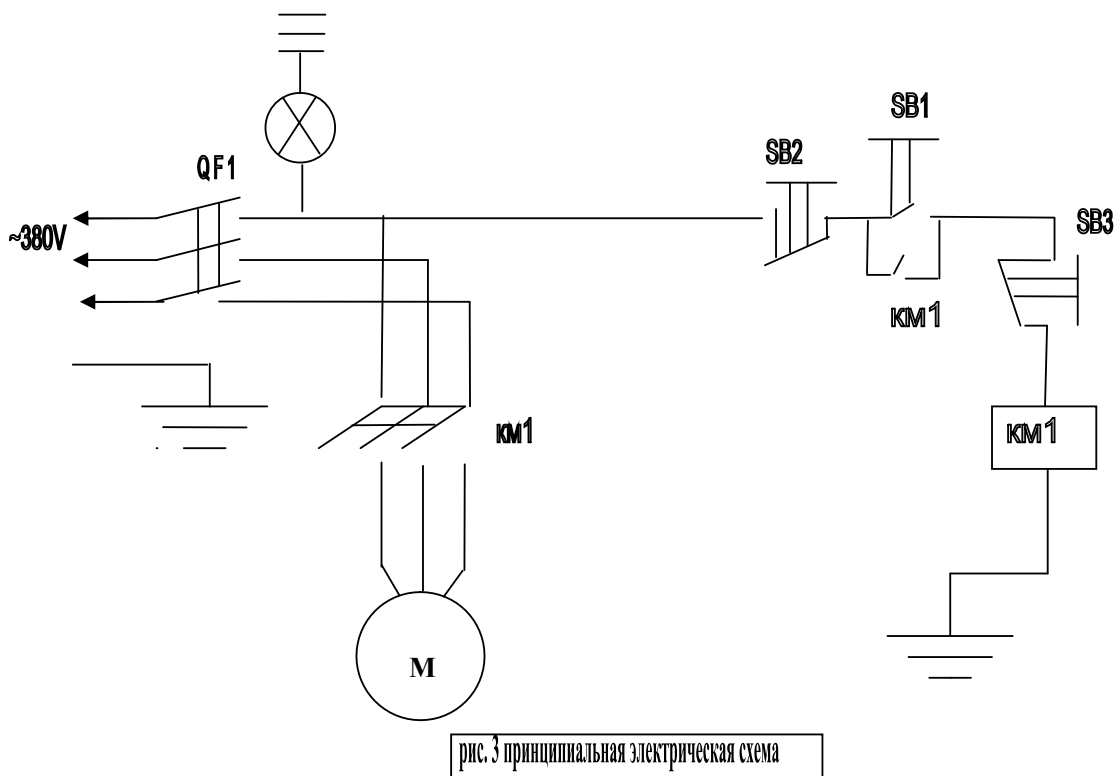


рис. 3 принципиальная электрическая схема

М-Электродвигатель 5,5 кВт при 3000об/мин;
КМ1-Электродвигатель КМИ 34012-40А;
QF1- Автоматический выключатель ВА47-29-40А;
SB2, SB3,- Кнопка пуска КВ0 21;
SB1- Кнопка пуска КМИ 34012- 40 А

На чашконарезном станке установлено следующее электрооборудование:

- асинхронный электродвигатель 5,5 кВт (3000 об./мин.)
- автоматический выключатель
- кнопка «стоп фрезы»
- кнопка «пуск фрезы»
- кнопка «аварийный стоп»
- сигнальная лампа

Питание станка осуществляется от сети 3-х фазного переменного тока 50 Гц 380В.

При включении автоматического выключателя подается напряжение на силовые цепи и цепи управления станком, при этом загорается сигнальная лампа «Сеть».

На кнопочном посту расположены три кнопки: черная - красная на включение и отключение электродвигателя фрезы, и красная грибовидная кнопка аварийный стоп, а также установлена сигнальная лампа «Сеть».

Подключение электрооборудования.

ВНИМАНИЕ! До начала работ необходимо заземлить все оборудование. Запрещается работать и производить электромонтаж при незаземленном оборудовании!

Перед началом работ необходимо установить правильное направление вращения электродвигателей. Натяните приводные ремни болтами натяжения электродвигателей.

Для привода двигателя вращения фрезы используются ремни с профилем В длиной 1060 мм.

Электрический кабель общего питания станка выводится на внешний электрический шкаф, имеющий в обязательном порядке рубильник или автомат общего обесточивания оборудования.

Электропроводка обеспечивающая питание оборудования, должна выдерживать двукратный запас по мощности.

ВНИМАНИЕ! Направление вращения двигателей указано на защитных кожухах приводов. Менять направление вращения категорически запрещено!

7. Подготовка и установка фрез.

Диаметр чашек задается выходом ножей из фрезы. Все ножи должны быть настроены на один радиус. Ножи фрезы выставлять в одной плоскости. Перед установкой очистить посадочные поверхности фрез от загрязнений.

Фреза диаметром 148 мм. предназначена для получения изделий диаметром 160-200 мм.

Фреза диаметром 200 мм. предназначена для получения изделий диаметром 210-270 мм.

Фреза диаметром 270 мм. предназначена для получения изделий диаметром 280-320 мм.

ВНИМАНИЕ! Проверять крепёж ножей на фрезах не менее 2-х раз в смену.

8. Порядок работы.

Подготовка

Перед обработкой бревно должно быть очищено от грязи, песка и других посторонних включений.

Выборка чашек

- установить необходимый угол фрезерования
- надёжно закрепить бревно прижимами
- включить вращение фрезы нажатием кнопки «Пуск» на кнопочном посту
- фрезеровать чашку, величина единовременного съёма материала определяется опытным путем.

Примечание.

- В процессе работы периодически проверяйте крепление ножей на фрезах.

Рекомендации по расчетам выборки монтажного паза и венцовых чашек.

Диаметр бревна, (D) мм.	Радиус чаши, (r) мм.
160	80
170	85
180	90
190	95
200	100
210	105
220	110
230	115
240	120
250	125
260	130
270	135
280	140
290	145
300	150
310	155
320	160

9. Техническое обслуживание.

Обслуживание станка.

Для бесперебойной работы станка необходимо периодически осуществлять следующие действия:

ежедневно

- визуально производить осмотр станка и состояние электрооборудования;
- смазать направляющие колонны, винт хода фрезы;
- по окончании рабочей смены или по мере необходимости очищать станок от опилок, щепы и т.п.;
- проверять состояние приводных ремней и их натяжку;

раз в месяц

- проверять и протягивать все болтовые соединения станка;
- проверять состояние и очищать заземляющий контур;
- проверять состояние и затягивать все соединения электрооборудования.

раз в год

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