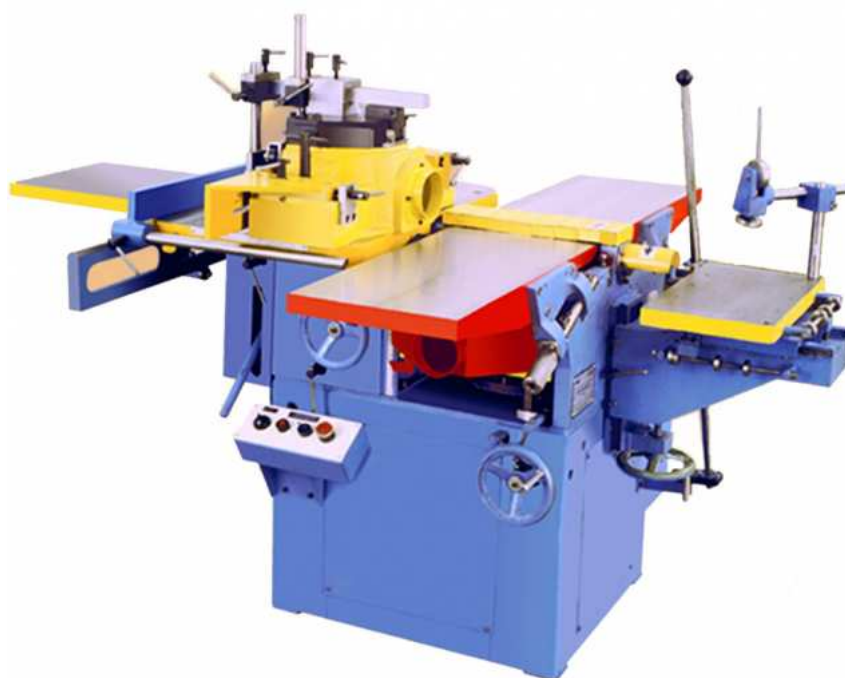


СТАНОК КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ МОДЕЛИ Д300 (Д400)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Д300.000.000РЭ



Для получения максимального эффекта от эксплуатации нашего станка Вам необходимо тщательно ознакомиться с настоящим Руководством по эксплуатации и придерживаться всех наших рекомендаций по техническому обслуживанию станка в указанные сроки и в полном объеме.

Соблюдение правил эксплуатации станка и выполнение требований по своевременному обслуживанию обеспечит Вам длительное сохранение его точности и надежности.

В случае возникновения трудностей, связанных с эксплуатацией нашего станка, обращайтесь немедленно к нам.

Изготовитель постоянно ведет работу по совершенствованию технических характеристик станка, поэтому при изучении Руководства по эксплуатации просим иметь в виду, что некоторые принципиальные изменения могут быть не отражены в настоящем Руководстве по эксплуатации.

К станку разработаны и поставляются за дополнительную плату:

- установка для удаления и сбора отходов деревообработки ДУ1000, ДУ3000;
- приставка копировальная;
- приспособление фрезерное;
- рольганг;
- за дополнительную плату поставляются инструмент, не входящий в комплектацию станка.

СОДЕРЖАНИЕ

Составные части РЭ	Наименование раздела или приложений	Обозначение документа
Раздел 0	Содержание	Д300.000.000РЭ
Раздел 1	Общие сведения	Д300.000.000РЭ
Раздел 2	Основные технические данные и характеристики	Д300.000.000РЭ
Раздел 3	Комплектность	Д300.000.000РЭ
Раздел 4	Указание мер безопасности	Д300.000.000РЭ
Раздел 5	Состав оборудования	Д300.000.000РЭ
Раздел 6	Устройство, работа оборудования и его составных частей	Д300.000.000РЭ
Раздел 7	Электрооборудование	Д300.000.000РЭ
Раздел 8	Схема совмещенная (кинематики и подшипников)	Д300.000.000РЭ
Раздел 9	Система смазки	Д300.000.000РЭ
Раздел 10	Порядок установки	Д300.000.000РЭ
Раздел 11	Возможные неисправности и методы их устранения	Д300.000.000РЭ
Раздел 12	Сведения о приемке	Д300.000.000РЭ
Раздел 13	Гарантии изготовителя	Д300.000.000РЭ
Раздел 14	Схема строповки	Д300.000.000РЭ
	Схема совмещенная кинематики и подшипников	Д300.000.000РЭ
	Схема смазки	Д300.000.000РЭ
	Схема электрическая принципиальная	Д300.000.000РЭ
	Д300.900.001-03 Э3	
	Схема диэлектрическая соединений	Д300.000.000РЭ
	Д300.900.001-03 Э4	
	Перечень элементов	Д300.000.000РЭ
	Д300.900.001-03 ПЭ3	
	Ведомость упаковочная	
	Установка строгальных ножей	Д300.000.000РЭ
Раздел 15	Приставка заточная	Д300.000.000РЭ
	Приставка шлифовальная	Д300.000.000РЭ

**Дополни-
тельная
информация**

**Установка для удаления и сбора
отходов деревообработки ДУ-1000
ДУ-3000**

**Станок фрезерный с наклоняемым
шпинделем модели ФС-1**

**Станок сверлильно-пазовальный
модели СВПГ-1И**

**Станок круглопильный с пильной
кареткой модели Ц5-1И**

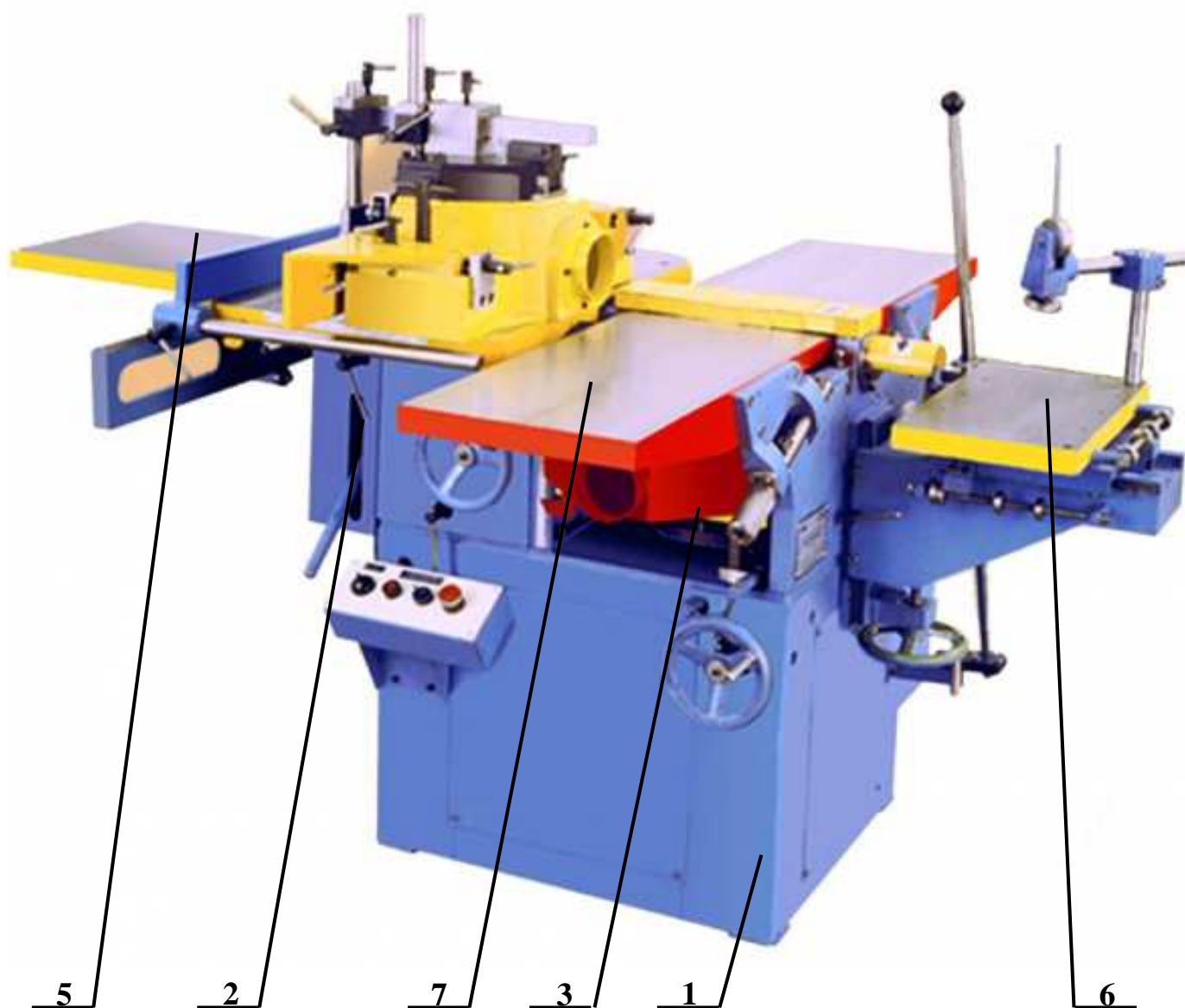


Рис. 1.1. Станок комбинированный деревообрабатывающий модели Д300 (Д400)

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Комбинированный деревообрабатывающий станок модели Д300 (Д400) предназначен для комплексной обработки деталей из различных сортов дерева путем:

- продольной, поперечной и «под углом» распиловки с помощью дисковой пилы;
- фугования по плоскости и кромке;
- фрезерования и нарезания шипов и пазов;
- сверления.

На станке имеется возможность производить заточку режущего инструмента (сверл, резцов и пр.), а также плоских ножей с пряморежущей кромкой для фуганков и цилиндрических сборных фрез.

Станок изготавливается в исполнении УХЛ (категория размещения 4) по ГОСТ 15150.

Нормальные значения температуры воздуха при эксплуатации станка:

не ниже +10 °С

не выше +25 °С

Рекомендуемая температура воздуха +17 °С — +23 °С

Рекомендуемая относительная влажность воздуха не более 75% при 20 °С.

Допускается влажность воздуха до 85% при +25 °С и при более низких температурах, но без конденсации влаги.

Нормальное эксплуатационное значение атмосферного давления:

865...1065 ГПа (650—800 мм рт. ст.)

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Размеры заготовки, обрабатываемой на станке

1.1. Устройство круглопильное

- наибольшая толщина распиливаемого материала, мм 80
- наименьшая толщина распиливаемого материала, мм 1

1.2. Устройство рейсмусовое

- наибольший срезаемый, слой, мм 4,3
- наибольшая ширина строгаемого материала, мм 320 (410)
- наибольшая толщина строгания рейсмусового устройства, мм 180
- наименьшая толщина строгания рейсмусового устройства, мм 5
- наименьшая длина обрабатываемой заготовки, мм 300

1.3. Устройство фрезерное

- наибольшая толщина обрабатываемого материала, мм 80

2. Показатели режущего инструмента

2.1. Устройство круглопильное	
— диаметр дисковой пилы, мм	200-315
— посадочный диаметр пилы, мм	32,50
— толщина пилы, мм	2
2.2. Устройство фрезерное	
— посадочный диаметр фрезерного шпинделя, мм	32
— наибольший диаметр фрезы, мм	180
2.3. Устройство рейсмусовое	
— диаметр режущей части ножевого вала, мм	70 (98)
— количество ножей, шт.	3
2.4. Устройство сверлильное	
— наибольший диаметр сверла, фрезы, мм.	16
3. Показатели рабочей поверхности элемента станка для установки заготовки	
3.1. Устройство круглопильное	
— размеры рабочей поверхности стола, мм	750x500
3.2. Устройство фрезерное	
— размеры рабочей поверхности стола, мм	750x500
— размеры рабочей поверхности шипорезной каретки, мм	335x450
— наибольший ход каретки, мм	900
3.3. Устройство рейсмусовое и строгальное	
— ширина строгальных столов, мм	320 (410)
— общая длина строгальных столов, мм	1420
— размеры рабочей поверхности рейсмусового стола, мм	320x550(400x650)
— высота подъема рейсмусового стола, мм	180
3.4. Устройство сверлильное	
— размеры рабочей поверхности стола, мм	450x250
— глубина сверления устройства, мм	150
— продольный ход стола, мм	150
4. Показатели основных и вспомогательных движений станка	
4.1. Устройство круглопильное	
— частота вращения пилы, мин -1	3500
— подача материала	ручная
4.2. Устройство фрезерное	
— частота вращения фрезерного шпинделя, мин -1	6000/8000
— подача материала	ручная

4.3. Устройство рейсмусовое и строгальное

— частота вращения ножевого вала, мин-1	5600
— подача материала:	
— на строгальном столе	ручная
— на рейсмусовом столе, м/мин	10

4.4. Устройство сверлильное

— частота вращения сверла, мин-1	5600
— подача материала	ручная

5. Показатели силовых характеристик станка

5.1. Мощность привода, кВт

— круглопильного устройства	3,0
— фрезерного устройства	3,0
— рейсмусового (сверлильного) устройства	2,2

5.2. Суммарная мощность электродвигателей, кВт 8,2

5.3. Род тока питающей сети переменный
трехфазный

5.4. Частота тока, Гц 50 0,5

5.5. Напряжение питающей сети, В 380 38

6. Показатели габарита и массы станка

6.1. Габаритные размеры станка, мм 1660x1500x1100 (2050x1560x1100)

6.2. Масса станка, кг 650(750)

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечания
Д 300.000.001	Станок комбинированный деревообрабатывающий в сборе	1	
	Входят в комплект и стоимость станка		
Д 300.801.001	Комплект инструмента и принадлежностей	1	Нож 310 мм -3шт. (Нож 410 мм -3 шт)
	Принадлежности		
Д 300.802.001	Комплект принадлежностей	1	Опоры – 4 шт.
	Документы		
Д 300.000.000РЭ	Руководство по эксплуатации	1	

Примечания:

1. Комплектность поставки может видоизменяться согласно договору поставки.
2. По желанию покупатель может приобрести фуговально-рейсмусовые станки моделей Д300ФР или Д300/400ФР, являющиеся модификациями комбинированных станков моделей Д300 и Д300/400, в состав оборудования которых не входят устройства:
 - фрезерное
 - круглопильное
 - шипорезное
 - сверлильно-пазовальное

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при эксплуатации комбинированного деревообрабатывающего станка Д300 достигается выполнением требований ГОСТ 12.2.026.0, ГОСТ 12.3-042, а также следующих конкретных требований, приведенных в настоящем Руководстве по эксплуатации.

4.1. Меры безопасности для обслуживающего персонала

4.1.1. К работе на станке допускаются лица, знакомые с его устройством, правилами эксплуатации, прошедшие инструктаж по безопасности труда при работе на деревообрабатывающем оборудовании и пожарной безопасности в объеме необходимых инструкций в соответствии с ГОСТ 12.0.004— 90, изучившие меры безопасности, приведенные в настоящем РЭ, а также ознакомленные с эксплуатационной документацией, прилагаемой к устройствам и комплектующим изделиям, входящим в состав станка.

4.1.2. К строповке станка и его составных частей допускаются лица, изучившие правила строповки, имеющие удостоверение на право производства этих работ и прошедшие инструктаж по технике безопасности в объеме инструкций для стропальщиков.

4.1.3. Все работы по наладке электрооборудования станка должны выполняться только специалистами по электрооборудованию.

4.2. Меры безопасности по транспортировке и упаковке станка

4.2.1. Транспортировка станка (его составных частей), установка его на месте, монтаж и демонтаж осуществляются согласно требованиям и схемам транспортировки, изложенным в соответствующих разделах Руководства по эксплуатации.

4.2.2. Перевозка станка к месту монтажа производится на специальных тележках, автомашине, снабженных упорами и крепежными устройствами, предотвращающими смещение и падение груза.

4.2.3. Все операции по погрузке и разгрузке должны производиться с соблюдением правил безопасности для грузоподъемных и такелажных работ.

4.3. Проверка станка перед пуском

Перед пуском станка необходимо проверить крепление эл. двигателей и натяжение ремней, а также следующие узлы и механизмы:

4.3.1. На круглопильном устройстве:

- надежность крепления пилы;
- наличие ограждения пилы;
- надежность фиксации ограждения пилы, линеек, расклинивающего ножа;
- надежность фиксации подъемного устройства пилы.

4.3.2. На рейсмусовом и строгальном устройстве:

- надежность крепления ножей;
- наличие и исправность ограждения ножевого вала на строгальном устройстве;

ВНИМАНИЕ!

**В СЛУЧАЕ ЗАПУСКА СТАНКА БЕЗ ОТСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА
КОЖУХ АСПИРАЦИИ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ЕГО
ОПРОКИДЫВАНИЯ НА НОЖЕВОЙ ВАЛ**

— наличие и надежность работы упоров, предохраняющих от выбрасывания заготовки на рейсмусовом устройстве;

- надежность крепления направляющей линейки и фиксации по высоте.

4.3.3. На сверлильном устройстве:

- наличие ограждения сверлильного патрона;
- надежность крепления сверлильного патрона;

4.3.4. На фрезерном устройстве:

- наличие ограждения фрезерного шпинделя;
- надежность крепления ограждения фрезерного шпинделя.

4.4. Меры безопасности при работе на станке

4.4.1. При работе на станке запрещается:

— оставлять посторонние предметы и инструмент на столах, механических устройствах и ограждении;

— производить чистку, смазку, наладку и устранение неисправностей при включенном станке;

— работать при снятых защитных ограждениях;

— работать на станке до тех пор, пока исполнительные механизмы не набрали нужное число оборотов;

— использовать номинальные размеры заготовок;

— оставлять работающий станок без присмотра;

— производить обработку материала неисправным и неотбалансированным инструментом;

— находиться посторонним лицам в зоне работы устройства.

4.4.2. При прекращении подачи электроэнергии и в случае аварии или при возникновении неисправности немедленно выключить вводной выключатель.

4.4.3. Освещенность на рабочем месте должна составлять не менее 200 лк согласно СНиП 11—4— 9-79 и должна обиваться счет общего освещения

производственного помещения. При использовании заточного устройства норма освещенности на рабочем месте — 2000 лк.

4.4.4. Уровень шума на рабочем месте не должен превышать значений, установленных ГОСТ 12.1.003—83. При уровне шума на рабочем месте свыше 80 дБа необходимо пользоваться противозумными наушниками по ГОСТ 12.4.051.

4.4.5. Содержание пыли и других вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать значений, регламентируемых ГОСТ 12.1.005. Станок должен быть подключен к вытяжной вентиляции, обеспечивающей выполнение указанных выше требований.

4.4.6. Требования к устройству удаления стружки и пыли:

— скорость потока воздуха во входном патрубке, не менее, <i>м/сек</i>	17
— производительность по воздуху, не менее, <i>м³час</i>	700
— эффективность удаления отходов не менее, %	98

Отсасываемый воздух перед выбросом в атмосферу должен подвергаться очистке до норм ПДК.

4.4.7. Рабочая зона станка должна очищаться вручную или механическим способом, например передвижными пневмоотсасывающими устройствами, от отходов (стружки, щепы и т. п.), не удаленных вытяжной вентиляцией.

4.5. При работе на отдельных устройствах станка должны выполняться следующие конкретизированные требования

4.5.1. Устройство круглопильное.

4.5.1.1. Пилы, устанавливаемые на станке, должны изготавливаться по ГОСТ 980, ГОСТ 9769, ГОСТ 18479.

4.5.1.2. Расклинивающий нож, устанавливаемый за пилой, должен удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.026.0.

Зазор между ножом по всей длине его заостренной части и линией вершин зубьев пилы должен быть не более 10 мм.

4.5.2. Устройство рейсмусовое.

4.5.2.1. Лезвия ножей не должны иметь засинения, трещин, выкрашивания.

4.5.2.2. Расстояние между кромкой накладки заднего стола и траекторией, описываемой лезвиями ножей, должно быть не более 3 мм.

ВНИМАНИЕ!
ПРИ РАБОТЕ НА РЕЙСМУСОВОМ И СТРОГАЛЬНОМ УСТРОЙСТВАХ
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА С ИНСТРУМЕНТОМ
НЕОБХОДИМО СНЯТЬ

4.5.3. Устройство сверлильное.

4.5.3.1. Заготовка должна быть надежно закреплена на столе прижимом.

4.5.3.2. Сверлильный патрон должен быть зафиксирован на конусе шпинделя с помощью крепежного винта.

4.5.4. Устройство фрезерное.

4.5.4.1. При работе на фрезерном устройстве дисковая пила круглопильного устройства должна быть опущена в крайнее нижнее положение и прорезь на столе закрыта защитным приспособлением.

4.5.4.2. Заготовки, обрабатываемые на шипорезной каретке, должны быть надежно закреплены прижимом.

ВНИМАНИЕ!
РАБОЧАЯ ЧАСТЬ НОЖЕВОГО ВАЛА СТРОГАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА
ДОЛЖНА БЫТЬ НАДЕЖНО ЗАКРЫТА ОГРАЖДЕНИЕМ

4.6. Электрическая часть

4.6.1. Электрооборудование станка отвечает требованиям ГОСТ 27487; ГОСТ 12.2.007.0; ГОСТ 12.2.026.0.

4.6.2. Подключение электрооборудования станка к питающей сети должно выполняться через вводной выключатель.

4.6.3. Станок имеет орган аварийного отключения с кнопкой красного цвета, обеспечивающей отключение электрооборудования с любого пульта управления.

4.6.4. Все электрооборудование станка должно быть радиально соединено с одной точкой, предназначенной для присоединения к контуру цехового заземления.

4.6.5. Над каждым заземляющим элементом должен быть помещен графический символ «Заземление» по ГОСТ 21130—75.

4.6.6. Степень защиты электрооборудования станка по ГОСТ 14254—80 должна быть не ниже:

- электрошкаф — IP54;
- пульты управления — IP54;
- электродвигатели — IP44.

4.7. Если при проверке технического состояния станка или при работе выявятся: вибрации механизмов, неустойчивый ход, соскальзывание ремней со шкивов, расфиксирование ограждений и направляющих линеек, ненадежное крепление инструмента, несрабатывание блокировок и пр., то работу на станке следует прекратить, выключив при этом вводной выключатель.

4.8. Все виды ремонтных работ производить только при отключенном и запертом вводном выключателе. При этом на станке вывешиваются плакаты:



5. СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ

Поз. (рис. 1.1.)	Наименование	Обозначение	Кол.	Примечания
1.	Станина	Д300.101.051	1	
2.	Рейсмус	Д300.200.001	1	
3.	Устройство круглопильное	Д300.401.001	1	
4.	Устройство фрезерное	Д300.402.001	1	
5.	Устройство шипорезное	Д300.403.001	1	
6.	Устройство сверлильное	Д300.405.001	1	

6. УСТРОЙСТВО, РАБОТА ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

6.1. Станина (Д300.101.051) рис. 1.1. поз. 1.

Представляет собой сварную конструкцию, являющуюся базой для установки круглопильного, рейсмусового, строгального, фрезерного и сверлильного устройств. Станина монтируется на ровной жесткой плоскости и не требует специального

фундамента. Выставка станины осуществляется по уровню в продольном и поперечном направлениях регулировкой опор. Конструкция станины предусматривает возможность установки станка на виброопоры.

6.2. Сборочная группа «Рейсмус» (Д300.200.001) рис. 1.1. поз. 3

6.2.1. В сборочную группу «Рейсмус» входят:

- устройство рейсмусовое (Д300.201.001)
- устройство строгальное (Д300.202.001)

6.2.2. Устройство рейсмусовое (Д300.201.001)

Устройство рейсмусовое состоит из ножевого вала, механизма подачи, которые монтируются на двух чугунных щеках, установленных на станину, подъемный стол монтируется непосредственно на станине. На щеках также устанавливается устройство, препятствующее выбросу обрабатываемой заготовки в сторону работающего.

Ножевой вал является режущим органом устройства и представляет собой стальной цилиндр с укрепленными в его пазах тремя строгальными ножами. Закрепление ножей осуществляется посредством зажимных болтов и клиньев, прижимающих ножи к опорным плоскостям вала. Нижняя кромка ножей опирается на пружины, что облегчает их выставку и регулировку. Ножевой вал вращается в двух шарикоподшипниках. Крутящий момент на ножевой вал передается от электродвигателя, установленного в пазах боковой стенки станины, посредством клиноременной передачи.

Натяжение ремня осуществляется вертикальным перемещением электродвигателя в пазах.

Подъемный стол монтируется в корпусе и устанавливается непосредственно на станине. Подъем осуществляется с помощью штурвала.

Механизм подачи заготовки состоит из двух валов (подающего рифленого и принимающего гладкого), которые приводятся во вращение с помощью понижающей зубчато-цепной передачи. Отбор мощности на механическую подачу производится от ножевого вала с помощью фрикциона (подпружиненное обрезиненное колесо), установленного на одном из валов зубчато-цепной передачи. Натяжение цепи осуществляется подпружиненной звездочкой.

**НЕОБХОДИМО ПОМНИТЬ, ЧТО ВКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ
ПОДАЧИ РЕЙСМУСА ПРИ ОБРАТНОМ ВРАЩЕНИИ НОЖЕВОГО
ВАЛА ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Противовыбрасывающее устройство (упоры) смонтировано на одной из связей чугунных щек. Для установки подъемного стола по высоте на нужный размер обработки служит линейка с указателем.

Во время работы на строгальном устройстве механизм подачи заготовки должен быть отключен с помощью фиксируемого рычага.

ВНИМАНИЕ!
В СЛУЧАЕ ЗАПУСКА СТАНКА БЕЗ ОТСАСЫВАЮЩЕГО
УСТРОЙСТВА КОЖУХ АСПИРАЦИИ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ВО
ИЗБЕЖАНИЕ ЕГО ОПРОКИДЫВАНИЯ НА НОЖЕВОЙ ВАЛ.

6.2.3. Регулировка и наладка рейсмусового устройства.

Ножи необходимо устанавливать так, чтобы они выступали на 1,5 мм за габариты ножевого вала. При установке контролировать равномерную выставку ножей по всей длине вала.

Затяжку болтов, удерживающих ножи, начинать от середины клина. Перед началом работы обязательно проверить надежность крепления ножей. Включив фуговальное устройство, убедиться в нормальной его работе, правильном направлении вращения. Необходимо следить за работой подшипников ножевого вала. В случае повышения температуры необходимо демонтировать подшипники, промыть и заменить смазку.

ВНИМАНИЕ!
ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРИТЬ ЛЕГКОСТЬ ВРАЩЕНИЯ
УПОРОВ ПРОТИВОВЫБРАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Регулярно следить за натяжением цепи механизма подачи заготовки и состоянием резинового покрытия приводного колеса фрикциона.

Примечание: при работе на рейсмусовом устройстве фуговальные столы могут быть повернуты на кронштейнах при наличии защитного кожуха ножевого вала.

6.2.4. Устройство строгальное (Д300.202.001) рис. 1.1. поз. 7

Устройство строгальное состоит из ножевого вала, подающего (переднего) и приемного (заднего) фуговальных столов, направляющей линейки и защиты ножевого вала. Столы смонтированы на верхних гранях щек рейсмусового устройства. Столы имеют регулировку по высоте, что обеспечивает снятие с обрабатываемого материала стружки различной толщины. Задний стол выставляется заподлицо с верхней точкой траектории движения ножей ножевого вала с помощью линейки и в процессе работы регулировке не подлежит.

Передний стол переставляется в зависимости от требуемой толщины снятия стружки. Подъем столов осуществляется за счет перемещения по резьбе осей, жестко связанных со столами.

Направляющая линейка служит для направления обрабатываемого материала и для строгания кромок под определенным углом (максимальный угол 45°). Линейка фиксируется зажимом. Ограждение ножевого вала регулируемое на ширину обрабатываемого материала. Электропривод единый для рейсмусового, и строгальных устройств.

6.2.5. Регулировка и наладка строгального устройства.

Следить за состоянием поверхностей столов. Задиры, выбоины необходимо устранить. Следить за надежностью крепежных элементов направляющей линейки. Остальные требования по регулировке и наладке строгального устройства аналогично п. 6.2.3. «Регулировка и наладка рейсмусового устройства».

6.3. Устройство круглопильное (Д300.401.001) рис. 1.1. поз. 2.

Устройство круглопильное применяется для продольной, поперечной и распиловки материала «под углом».

Приспособление состоит из рабочего стола, направляющей линейки, вращающегося шпинделя с дисковой пилой.

Корпус шпинделя имеет возможность перемещаться по направляющим литого кронштейна, на котором жестко закреплен стол, а сам кронштейн крепится к станине.

На шпинделе с одного конца установлена дисковая пила, которая закреплена между фланцев с помощью гайки, на другом конце шпинделя установлен шкив, на который с помощью клинового ремня передается крутящий момент с электродвигателя.

Электродвигатель закреплен на маятниковой опоре, которая смонтирована на боковой стенке станины. Натяжение ремня производится с помощью перемещения маятниковой опоры.

Высота пропила регулируется с помощью рычага путем перемещения корпуса шпинделя по направляющим кронштейна и фиксации в нужном положении.

Направляющая линейка, установленная на столе, имеет возможность перемещаться для регулирования ширины отпила. Для отсчета ширины отпила на торце стола, установлена линейка.

Для поперечной распиловки и распиловки под углом используется шипорезная каретка, перемещающаяся по направляющим параллельно плоскости пилы. На каретке установлен упорный уголок для базирования заготовки. Для распиловки под углом уголок разворачивается и фиксируется в нужном положении.

Направление вращения пилы - на работающего.

РАБОТА НА ПИЛЕ С ПРОТИВОПОЛОЖНЫМ ВРАЩЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ЗАПРЕЩЕНА!

Дисковая пила закрыта сварным стальным ограждением с устройством, препятствующим выбросу обрабатываемой заготовки в сторону работающего.

РАБОТА БЕЗ ОГРАЖДЕНИЯ ЗАПРЕЩЕНА!

Сзади дисковой пилы установлен расклинивающий нож.

В нижней части кожуха имеется патрубок для подсоединения отсасывающего устройства удаления стружки.

6.3.1. Регулировка и наладка круглопильного устройства.

Дисковую пилу установить на вал и надежно поджать гайкой через фланец. Проверить на холостом ходу направление вращения пилы. Направление вращения на оператора. Проверить надежность крепления расклинивающего ножа, наличие защитного ограждения и его крепление. Зазор между ножом по всей его длине и пилой не должен превышать 10 мм.

6.4. Устройство фрезерное рис. 1.1. поз. 4 (шипорезное рис. 1.1. поз. 5).

Устройство фрезерное (шипорезное) состоит из корпуса, прифланцованного к нижней поверхности стола круглопильного устройства. Внутри корпуса перемещается пиноль, в подшипниках которой установлен фрезерный шпиндель. На конце шпинделя устанавливаются фрезы различной толщины и профиля. Для установки фрез имеется комплект проставных втулок. Крепление инструмента на шпинделе производится с помощью гайки. Выдвижение шпинделя в рабочую позицию и регулировка по высоте осуществляется ручным приводом, состоящим из зубчатой пары и винта. В рабочем положении шпиндель фиксируется стопором.

Электродвигатель привода установлен на подмоторной плите. Натяжение ремня осуществляется перемещением плиты на двух скалках, которые после регулировки фиксируются.

Изменение скорости вращения шпинделя производится перекидыванием ремня на двухручьевых шкивах.

Шпиндель с установленными фрезами закрыт кожухом.

В задней части кожуха имеется патрубок для подсоединения отсасывающего устройства удаления стружки. Глубина фрезерования регулируется перемещением кожуха в направляющих пазах (показанное на рис 1.1. приспособление фрезерное не входит в комплект станка и поставляется за дополнительную плату).

Для нарезания шипов используется каретка со столом. На столе установлен упорный уголок с зажимом, позволяющий базировать и зажимать заготовку.

Уголок имеет возможность разворачиваться, что позволяет осуществлять нарезку шипов под различными углами.

При работе на круглопильном устройстве шпиндель фрезерного (шипорезного) устройства устанавливается в крайнее нижнее положение, а отверстие в столе закрывается специальной заглушкой.

При работе на фрезерном (шипорезном) устройстве дисковая пила круглопильного устройства должна быть установлена в крайнее нижнее положение и надежно зафиксирована, а ее защитный кожух должен быть снят.

6.4.1. Регулировка и наладка фрезерного (шипорезного) устройства.

Опустить дисковую пилу круглопильного устройства в крайнее нижнее положение и надежно зафиксировать.

Снять заглушку на столе и выдвинуть шпиндель в рабочую позицию. Установить с помощью втулок фрезу (набор фрез) на шпиндель и надежно поджать гайкой.

Установить ограждение с направляющей планкой (при фрезеровании) или без нее (при нарезании шипов) и отрегулировать на необходимый размер. Надежно закрепить ограждение. Фрезу (набор фрез) путем перемещения шпинделя установить на необходимый размер по высоте, пиноль зафиксировать.

Проверить на холостом ходу направление вращения фрезы.

Направление вращения на оператора.

ВНИМАНИЕ!
**РАБОТА НА ФРЕЗЕРНОМ (ШИПОРЕЗНОМ) УСТРОЙСТВЕ
РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО ПРИ НАХОЖДЕНИИ ДИСКОВОЙ
ПИЛЫ КРУГЛОПИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА В КРАЙНЕМ
НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ**

Проверить надежность крепления направляющей линейки и базирующего уголка. Регулярно следить за натяжением ремня и работой подшипников. В случае повышения температуры необходимо демонтировать подшипники, промыть и заменить смазку.

6.5. Устройство сверлильное рис. 1.1. поз. 6

Устройство сверлильное применяется для сверления отверстий и фрезерования пазов, выборок.

Устройство сверлильное состоит из стола, смонтированного на кронштейне, жестко закрепленном на щеке рейсмусового устройства.

Стол имеет возможность перемещаться: вертикально «вверх — вниз», горизонтально вдоль оси и перпендикулярно оси режущего инструмента. Перемещение стола осуществляется: по высоте винтом с маховиком и ручкой, в горизонтальной плоскости с помощью рычага.

На столе имеется базовый упор для заготовки и устройство крепления заготовки.

6.5.1. Регулировка и наладка сверлильного устройства.

Сверлильный патрон (в комплект поставки не входит) установить на конический конец ножевого вала, рейсмусового устройства, и закрепить винтом.

Проверить на холостом ходу направление вращения патрона.

Установить режущий инструмент в патрон и зажать.

Проверить радиальное биение инструмента. Если биение больше 0,1 мм, заменить инструмент.

Убедиться в надежности работы зажима заготовки.

По окончании работы инструмент из патрона удалить.

7. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

7.1. Техническая характеристика электрооборудования.

Электрооборудование станка выполнено для питания от сети переменного тока напряжением 380-10% В, частота 50 гц.

Мощность электрооборудования, установленного на станке: 8,2 кВт

7.2. Характеристика электродвигателей.

7.2.1. Приспособление круглопильное:

— тип двигателя — АИР90L2 (М2)

— мощность — 3,0 кВт

— напряжение — 220/380 В

— частота вращения — 3000 об/мин.

— исполнение 1 М1 081.

7.2.2. Приспособление рейсмусовое, строгальное, сверлильное

— тип двигателя — АИР80В2 (М1)

— мощность — 2,2 кВт

— напряжение — 220/380 В

— частота вращения — 3000 об/мин

— исполнение — 1 М1 081

7.2.3. Приспособление фрезерное (шипорезное)

— тип двигателя — АИР90L2 (М3)

— мощность — 3,0 кВт

- напряжение — 220/380 В
- частота вращения — 3000 об/мин
- исполнение — 1 М1 081

7.3. Устройство и принцип работы.

Управление станком выполнено по схеме электрической принципиальной Д300.900.001—03 Э3. Монтаж электрооборудования станка выполнен по схеме электрической соединений Д300.900.001 - 03 Э4.

Сечение медной жилы питающего кабеля не менее 6 мм².

Длина определяется на месте монтажа.

Жилы питающего кабеля подсоединяются к вводному клеммнику Х5, установленному в электрошкафу. На боковой стенке установлен вводной автомат, который может запирается спецприспособлением. К станку можно подключить вытяжную вентиляцию (на схеме Д300.900.001—03 отмечено как блокировка вытяжной вентиляции). К заказчику станок поступает с установленной перемычкой Х1/30-Х2/29.

ВНИМАНИЕ!

При подключении обратить внимание на соответствие бирок, обозначающих фазы питающей сети (на клеммах вводного включателя А, В, С должно быть прямое чередование фаз).

Цеховой контур заземления соединяется с главной шиной заземления станка проводом сечением не менее 6 мм².

7.4. Меры безопасности.

Указание мер безопасности см. «Руководство по эксплуатации» механической части. Электрооборудование станка соответствует общим требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.009— 80 для внутреннего рынка.

7.4.1. Для обслуживающего персонала.

К обслуживанию электрооборудования станка допускается специально обученный персонал, знакомый с электрооборудованием станка, прошедший инструктаж по технике безопасности в объеме действующих инструкций, изучивший «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей промышленных предприятий» и имеющий допуск к обслуживанию электроустановок, напряжением до 1000 В.

7.4.1.1. Электротехнический персонал, занятый обслуживанием электрооборудования станка, обязан руководствоваться указаниями мер безопасности, которые содержатся в настоящем разделе руководства, и в эксплуатационной документации, прилагаемой к устройствам и комплектным изделиям, входящим в состав станка.

Посторонние лица в зону работы станка не допускаются.

7.4.2. При подготовке станка к работе.

7.4.2.1. Перед включением напряжения после монтажа или ремонта электрооборудования станка или после длительного перерыва в работе необходимо убедиться в исправности заземления. Качество заземления проверяется внешним

осмотром и измерением сопротивления между металлическими частями станка и каждого из его устройств, и зажимом для заземления, находящегося на вводе станка.

7.4.3. При работе станка.

7.4.3.1. Для подключения электрооборудования к питающей сети, а также для отключения от сети во время работы или в аварийных ситуациях предусмотрен вводной выключатель с замком.

При отключенном вводном выключателе в шкафу с электрооборудованием остаются под опасным напряжением цепи, идущие до вводного выключателя. Выключить вводной автомат на время перерыва, наладочных работ и по окончании работ.

7.4.3.2. Коробки выводов электрических машин, соединительные клеммные коробки, пульты, путевые выключатели и пр. должны быть закрыты кожухами или крышками.

7.4.3.3. На пульте управления установлена кнопка «Аварийный стоп» с грибовидным толкателем красного цвета, которая при нажатии фиксируется и обеспечивает отключение всего электрооборудования станка независимо от режима его работы. Действие кнопки «Аварийный стоп» проверяется при первоначальном пуске станка.

7.4.3.4. При восстановлении внезапно исчезнувшего напряжения самопроизвольного включения станка не происходит.

7.4.3.5. Доступ к клеммам, к которым присоединены провода от питающей сети, разрешается только после снятия напряжения на цеховой сборке, от которой подводится питание к электрооборудованию станка.

7.4.3.6. Крышка электрошкафа при работе станка должна быть закрыта. 7.4.3.7. В электрооборудовании станка применены необходимые блокировки, обеспечивающие безопасность работающего на станке.

7.4.3.8. Запрещается работа на станке при обнаружении неисправностей в работе электрических блокировок (см. п.п. 4.6.4.; 4.6.5.).

7.4.3.9. Защитное заземление станка радиально соединено с одной точкой в электрошкафу управления, предназначенной для подсоединения к контуру цехового заземления.

Качество заземления проверяется при первоначальном пуске станка внешним осмотром и измерением сопротивления между металлическими частями станка и каждого из устройств с зажимом заземления на вводе к станку. Сопротивление заземления не должно превышать 0,1 Ом. Над каждым заземляющим элементом должен быть помещен графический символ «ЗАЗЕМЛЕНИЕ» по ГОСТ 21130-75.

7.4.4. Проверка технического состояния станка (включая измерение его параметров).

7.4.4.1. При проведении испытаний и проверке технического состояния станка вокруг него установить временные ограждения. На ограждениях следует вывешивать знаки безопасности по ГОСТ 12.4.026—76, с поясняющими надписями, согласно правилам электробезопасности.

Снимать знаки электробезопасности и разбирать ограждения необходимо только после окончания работ.

7.4.5. При ремонтных работах.

7.4.5.1. Монтажные и ремонтные работы производить только при полном снятии напряжения.

7.4.5.2. Вводный выключатель должен запирается в отключенном состоянии. Включение вводного выключателя возможно только после того, как последний из ремонтного персонала: электрик, механик снимет свой замок.

7.4.5.3. При ремонтных работах, связанных с разборкой станка, не должна нарушаться цепь заземления отдельных узлов, см. п. 4.8.

7.6. Порядок работы.

На каждом рабочем месте имеется свой пульт управления, на котором имеется кнопка «Пуск», «Стоп», переключатель рода работы и «аварийный стоп». Пуск и останов двигателя, необходимого для работы устройства, осуществляется с пульта путем нажатия соответствующих кнопок.

8. СХЕМА СОВМЕЩЕННАЯ (КИНЕМАТИКИ И ПОДШИПНИКОВ)

Перечень подшипников приведен в таблице 8.1.

Таблица 8.1.

Поз.	Наименование подшипников	Куда входит	Количество
1.	60202 ГОСТ 7242	Д300.201.001	2
2.	80206 (80207) ГОСТ 7242	Д300.201.001	2
3.	941/15 ГОСТ 4060	Д300.201.001	4
4.	80207 ГОСТ 7242	Д300.401.001	2
4.	80207 ГОСТ 7242	Д300.402.001	2
5.	8104 ГОСТ 6874	Д300.402.001	1
5.	8104 ГОСТ 6874	Д300.201.001	1
6.	80202 ГОСТ 7242	Д300.403.001	6
7.	60104 ГОСТ 7242	Д300.201.001	1
7.	60104 ГОСТ 7242	Д300.402.001	1

9. СИСТЕМА СМАЗКИ

Перечень точек смазки см. табл. 9.1 и периодичность смазки.

Таблица 9.1

№ точек по схеме, см. рис. 9.1.	Объект смазки (наименование или обозначение)	Способ смазки	Смазочный материал по ГОСТ 8773-73	Расход смазочн. мат-лов, куб.см	Куда входит
1.	Втулки валов подачи заготовки	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.201.001
2.	Подшипники	Пополнить	ЦИАТИМ-203	10	Д300.201.001
3.	Поверхность скольжения штока	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.201.001
4.	Цепь	Нанести	ЦИАТИМ-203	10	Д300.201.001
5.	Подшипники	Пополнить	ЦИАТИМ-203	10	Д300.401.001
6.	Направляющие подъема	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.401.001
7.	Подшипники	Пополнить	ЦИАТИМ-203	10	Д300.402.001
8.	Поверхность скольжения пиноли	Пополнить	ЦИАТИМ-203	5	Д300.402.001
9.	Трапецеидальный винт	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.402.001
10.	Зубчатое зацепление	Нанести	ЦИАТИМ-203	2	Д300.402.001
11.	Подшипники	Пополнить	ЦИАТИМ-203	10	Д300.403.001
12.	Направляющая	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.403.001
13.	Направляющая	Нанести	ЦИАТИМ-203	5	Д300.405.001
14.	Винт подъема	Нанести	ЦИАТИМ-203	2	Д300.405.001

* Замена смазки производится через каждые 500 часов работы

10. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Вскрыв упаковку, проверьте осмотром состояние узлов и деталей устройства (особо обратить внимание на крепление двигателей, строгальных ножей, натяжение ремней).

Транспортирование станка Д300 осуществлять согласно схеме строповки (стр. 22) стальным тросом, подобранным соответственно массе. Масса станка в сборе 650 кг.

При транспортировке к месту установки и при опускании на пол не подвергайте

станок сильным толчкам и ударам.

Перед установкой очистите станок от антикоррозионных покрытий.

Готовый к установке станок Д300 устанавливается в рабочем положении на ровный пол. Горизонтальность установки проверяется уровнем. Точность установки по уровню 0,62/1000 мм. В опорах имеются регулировочные винты, которые позволяют регулировать выставку станка. Конструкция станка предусматривает возможность его установки на виброопоры.

Произведите подключение станка к сети.

Опробуйте станок в работе на холостом ходу. Проверьте правильность вращения инструмента на всех приспособлениях. Убедившись в нормальной работе всех механизмов станка, приступайте к наладке станка для работы.

11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

	Наименование отказа	Вероятная причина	Метод устранения
1.	Не включается двигатель	Нет напряжения сети Обрыв в цепи включения контактора Сработала защита автоматического выключателя	Включить сеть Определить место обрыва и устранить Выключить автомат и снова включить
2.	При включении двигателя, последн. гудит, но не включается	Отсутствует одна из фаз сети	Определить место обрыва и устранить
3.	Нет механической подачи на рейсмусовом устройстве	Повреждение пружины поджима Слабый прижим фрикционного колеса Износ клинового ремня на фрикционном колесе	Заменить пружины Проверить пружину и заменить ремень Заменить ремень
4.	Нагрев подшипников	Отсутствует смазка в подшипниках	Разобрать подшипниковый узел, промыть, набить свежую смазку.

12. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ.

12.1. Свидетельство о приемке.

Наименование изделия: *Станок комбинированный деревообрабатывающий*

Модель: *Д300 (Д400)*

Заводской номер: _____

На основании осмотра и проведенных испытаний оборудование признано пригодным к эксплуатации.

Оборудование соответствует требованиям *ГОСТ 25223, ГОСТ 12.2.026.6*
 Оборудование укомплектовано согласно *разделу «Комплектность» ТУ*
2.10714700.001—92

12.1.1. Нормы точности изделия.

Станок Д300(Д400) по общим условиям испытаний на точность соответствует требованиям ТУ.

Методика проведения измерений и допуск дополнительных проверок регламентируется ТУ.

Приемку станка на предприятии-изготовителе производят в соответствии с приемосдаточными нормами точности (см. таблицу 10.1).

Таблица 12.1

Наименование проверки	Допуск по ТУ, мм	Фактическое отклонение, мм
1. Устройство рейсмусовое		
а) Радиальное биение ножевого вала.	0,07	
б) Параллельность образующей цилиндрической поверхности.	0,10	
2. Устройство строгальное		
а) Параллельность образующей цилиндрической поверхности ножевого вала к рабочей поверхности стола.	0,10	
б) Параллельность рабочих поверхностей столов.	0,5/1000	
в) Положение столов в одной плоскости.	0,50	
3. Устройство круглопильное		
а) Радиальное биение шейки пильного вала.	0,05	
б) Перпендикулярность плоскости вращения пильного диска, рабочей поверхности стола.	0,1/100	
4. Устройство фрезерное		
а) Радиальное биение шейки фрезерного шпинделя.	0,05	
б) Перпендикулярность оси фрезерного шпинделя рабочей поверхности стола.	01,/100	
в) Параллельность перемещения шипорезной каретки относительно поверхности стола.	0,15	
5. Устройство шипорезное		
а) Параллельность перемещения каретки относительно поверхности стола.	0,15	
6. Устройство сверлильное		
а) Радиальное биение шейки сверлильного шпинделя	0,07	

(подпись)

(дата)

Штамп ОТК

12.1.2. Проверка точности деталей образцов.

Таблица 12.2

Наименование проверок	Допуск по ТУ, мм
Устройство круглопильное	
1а. Прямолинейность поверхности пропила	0,5/1000
1б. Перпендикулярность поверхности пропила базовой поверхности образца	0,2/100
Устройство рейсмусовое	
2а. Равномерность толщины заготовки, обработанной на рейсмусовом устройстве	0,3
Устройство строгальное	
3а. Плоскостность заготовки, обработанной на строгальном устройстве	0.3/1000
3б. Шероховатость обработанной поверхности	8 кл.
Устройство фрезерное	
4а. Равномерность ширины шпунта	0,2
4б. Параллельность шпунта базовой поверхности	0,5/1000
4в. Равномерность ширины проушины	0,2
4г. Параллельность проушины базовой поверхности	0,2/100
Устройство сверлильное	
5а. Равномерность ширины паза	0,2

12.2. Электрооборудование

Питающая сеть: напряжение 380 В, род тока переменный, частота 50 гц.

Цепи управления: напряжение 220 В, род тока переменный.

Электрооборудование выполнено по принципиальной схеме Д300.900.001—03 ЭЗ, схеме электрической соединений Д300.900.001—03 Э4.

Испытание повышенным напряжением 2125 В промышленной частоты проведено.

Сопротивление изоляции относительно земли:

— силовые цепи 1 МОм

— цепи управления 1 МОм

Электрическое сопротивление между винтом заземления и металлическими частями, которые могут оказаться под напряжением 42 В и выше, не превышает 0,1 Ом.

Электродвигатели, аппараты, приборы, а также монтаж электрооборудования соответствуют требованиям к электрооборудованию, приведенным в технических условиях на станок.

12.2. Свидетельство о консервации.

Станок Д300 (Д400) комбинированный деревообрабатывающий,
заводской номер _____

подвергнут консервации согласно требованиям, предусмотренным действующими нормативно-техническими документами и настоящего Руководства по эксплуатации.

Дата консервации «_____» _____ 2010 г.

Срок защиты без переконсервации _____
_____ по ГОСТ 9.014-78.

Дата переконсервации «_____» _____ 20__ г.

Вариант временной защиты В 3-1.

Вариант внутренней упаковки ВУ-3.

Категория условий хранения _____.

Консервацию произвел _____.

(подпись)

Оборудование после переконсервации принял _____.

(подпись-дата)

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1. Предприятие изготовитель гарантирует соответствие комбинированного деревообрабатывающего станка модели Д300(Д400) установленным требованиям и обязуется безвозмездно заменить или отремонтировать оборудование при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения в течение гарантийного срока.

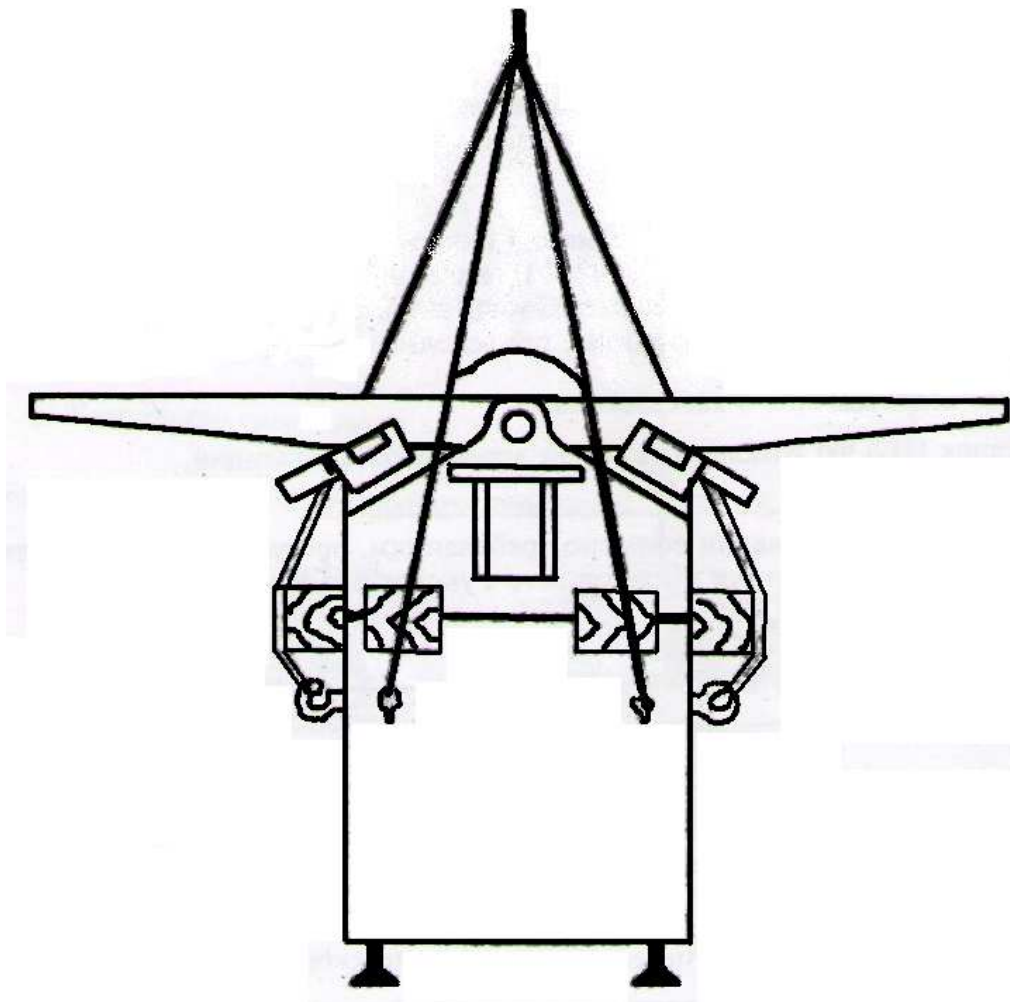
13.2. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев.

13.3. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода оборудования в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев для действующих и 6 месяцев для вновь строящихся предприятий с момента получения станка на складе предприятия-изготовителя.

13.4. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода оборудования в эксплуатацию.

13.5. Гарантия на комплектующие, входящие в состав электрооборудования станка, устанавливается в пределах гарантийного срока поставщиков данных комплектующих.

13.6. При эксплуатации станка в соответствии с требованиями и рекомендациями, изложенными в предшествующих разделах и соблюдении всех требуемых профилактических мероприятий его межремонтный цикл (срок до первого капитального ремонта) составляет 9 лет.



10.1. Схема строповки

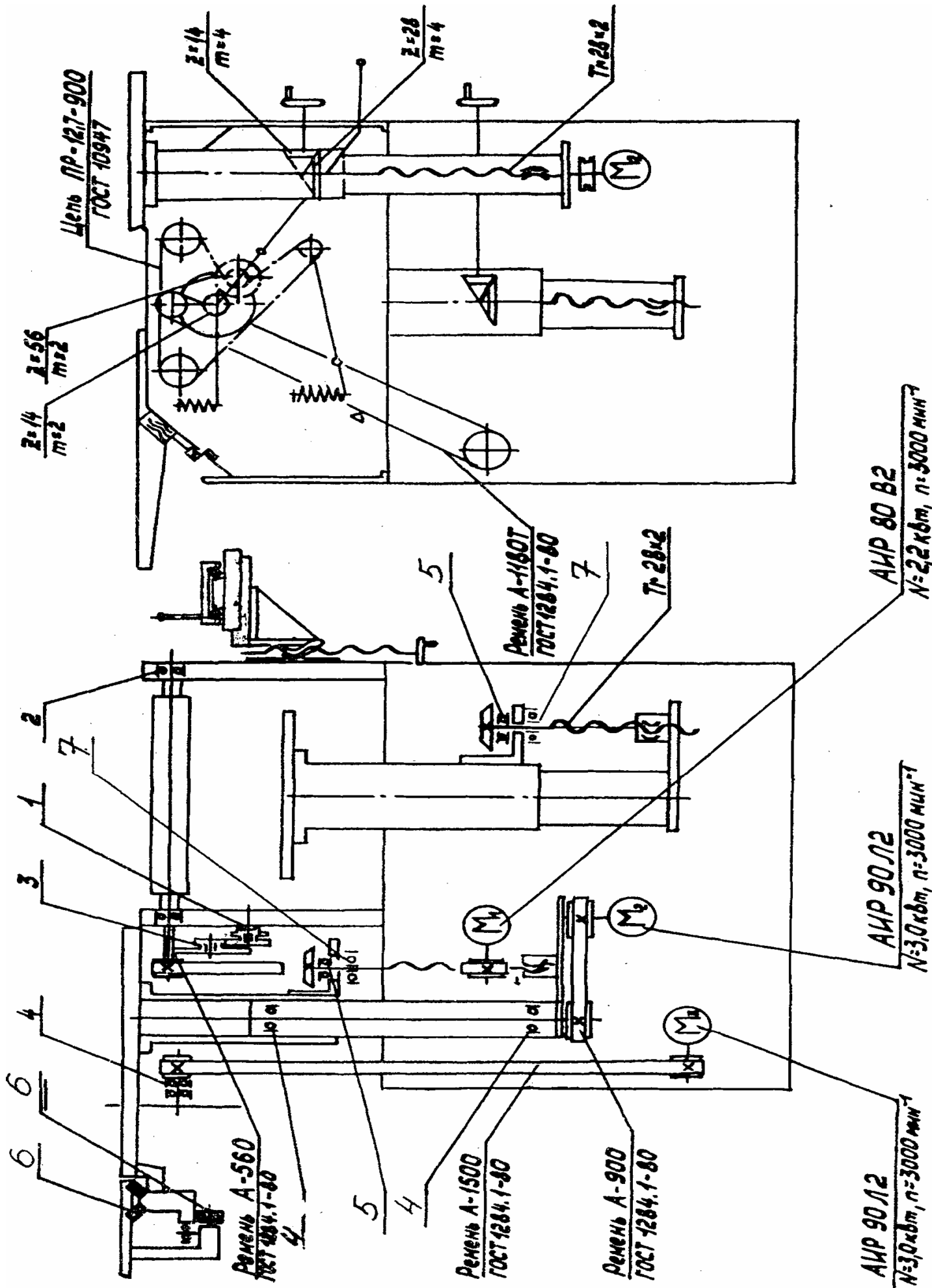


Схема совмещенная кинематики и подшипников

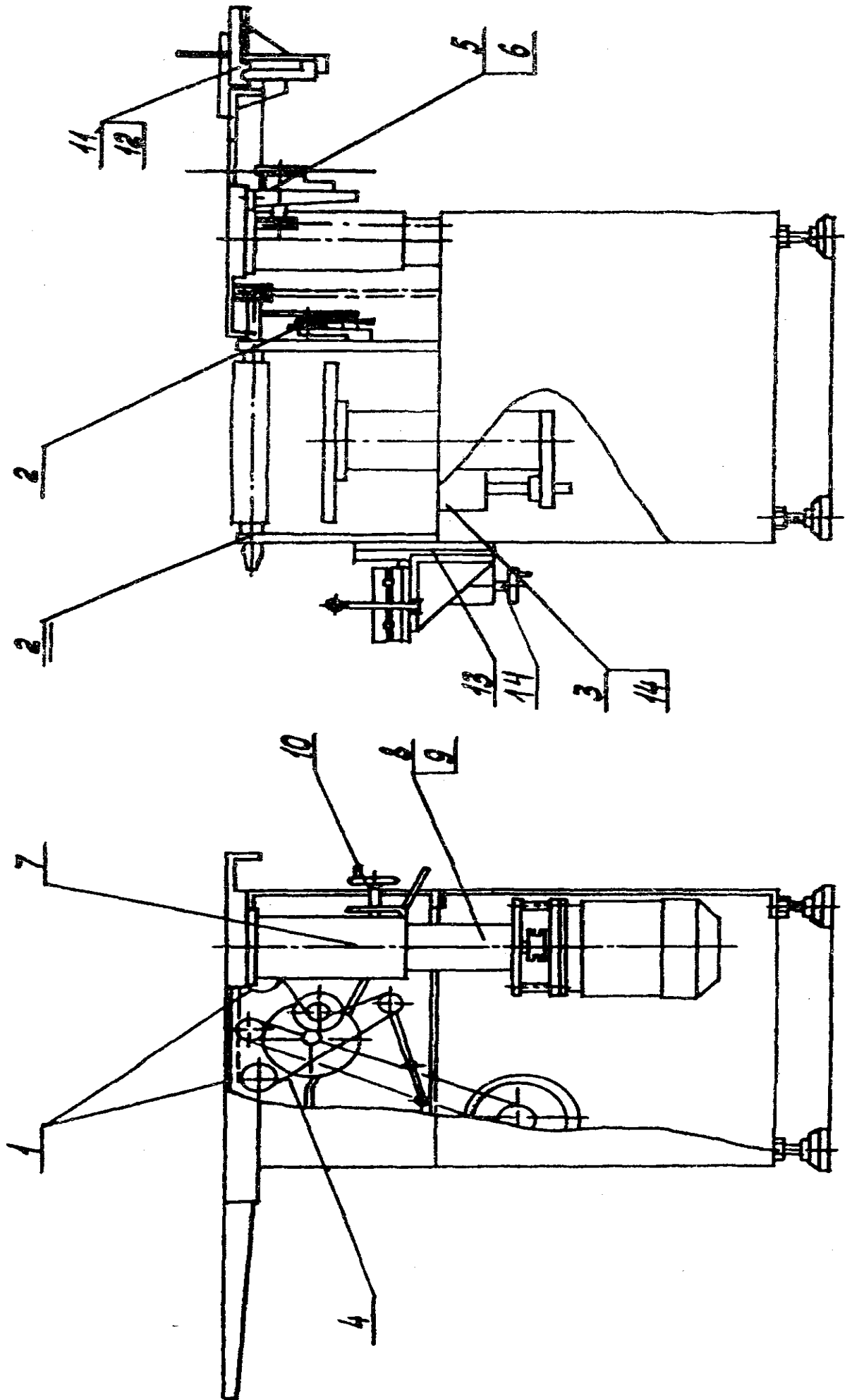
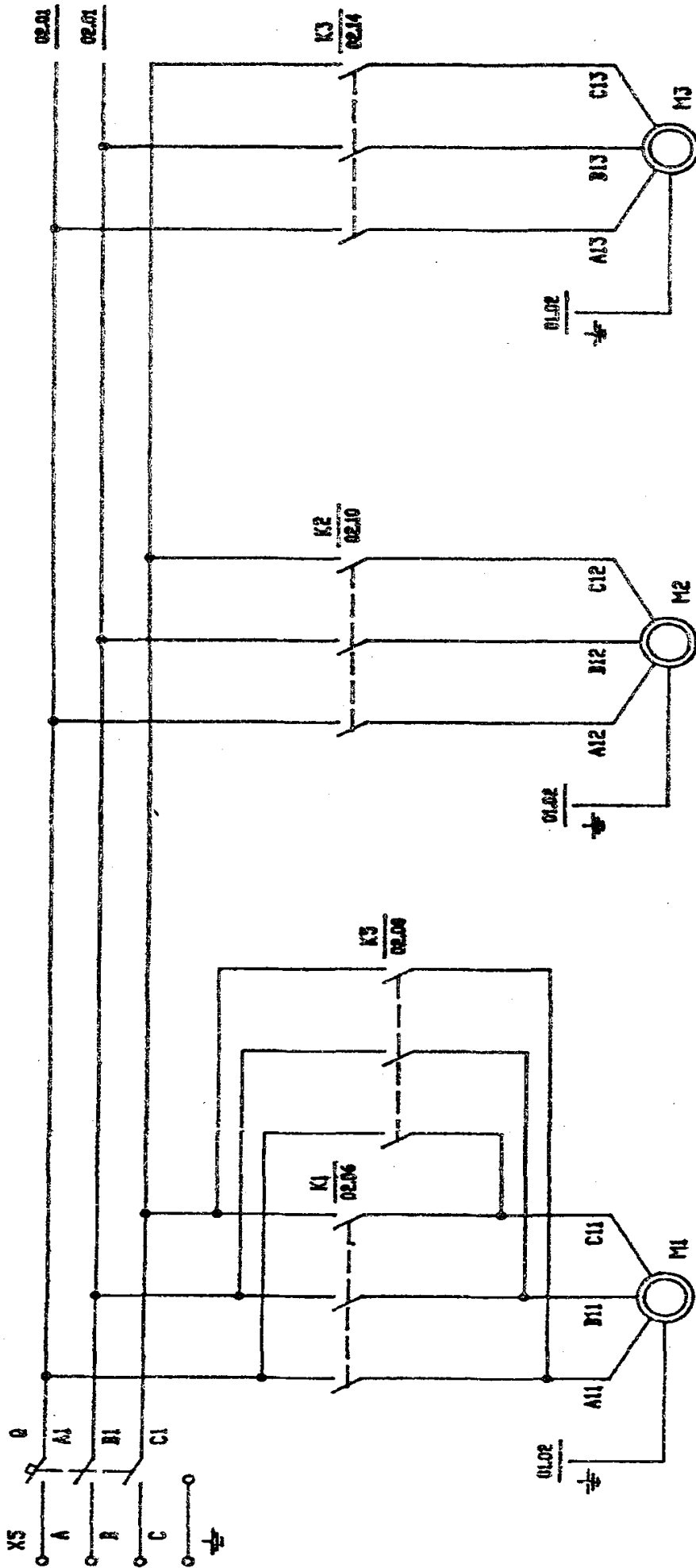


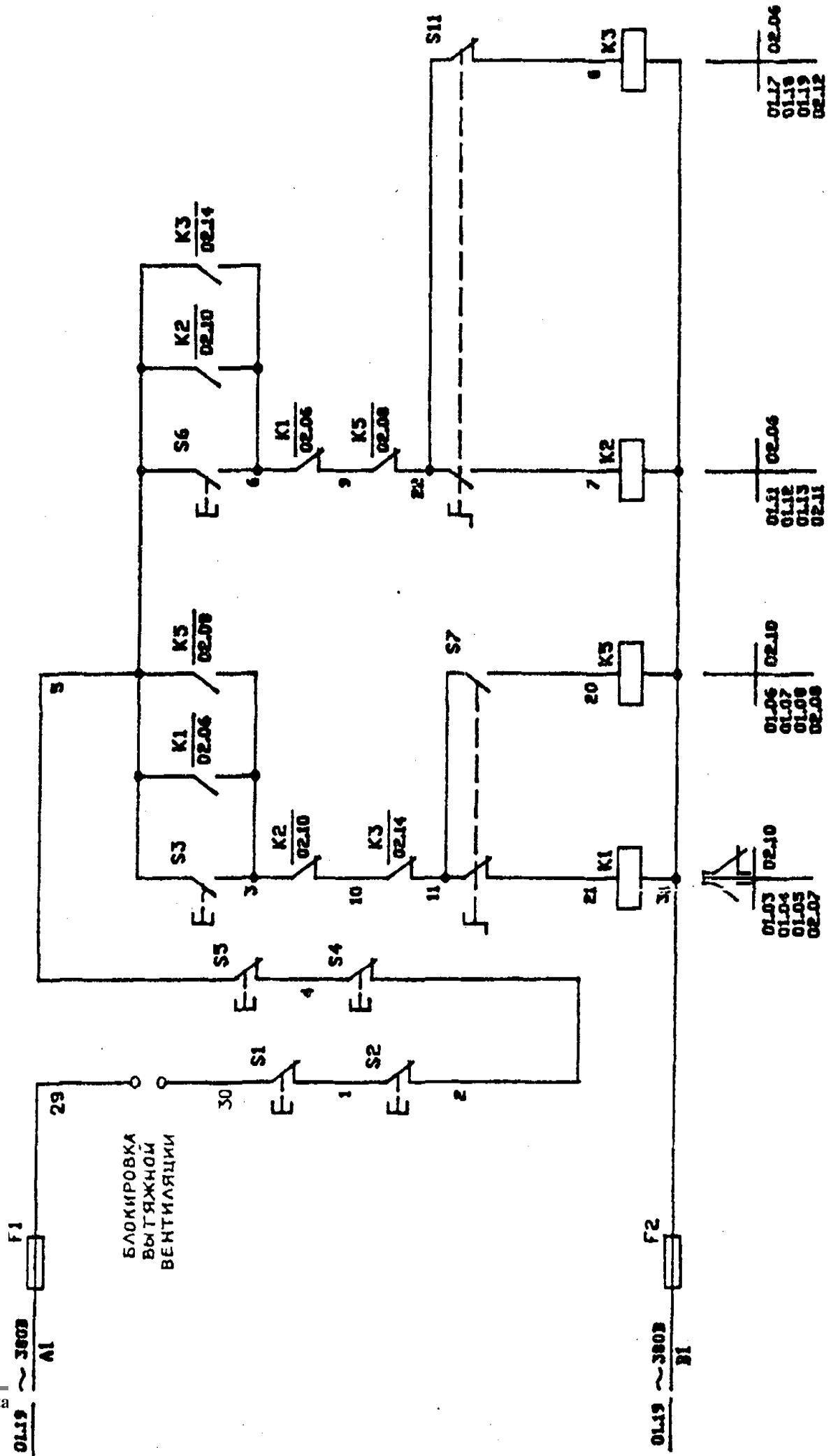
Схема смазки



1. УЧОПКИ ОДНО ФАЗНОГО АСИНХРОННОГО ДВИГАТЕЛЯ К СЕТЬЮМ, К СТОПОРНИ ОУМ
 НАРРАБАТКА
 2. УЧОПКИ АСОУ - ОСОБНАВЕННЕ АУДИВАТА ИО СЕТЕ, ЗНАМЕНАТЕЛС -- КОПЕР АУСТА
 И СТОПКА, ГДЕ РАСТРОУЖИХ СТОТ АУДАРАТ.

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19

Схема электрическая принципиальная Д300.900.001-03 ЭЗ



ИД ТАСС	НАЗНАЧЕНИЕ ПРОБНОГО	ПАР- ЦЕПКА	ТИП	КОД И СЕРИЯ ПРОБНОГО	ПРИМЕЧАНИЕ
1	А11, В11, С11, $\frac{1}{2}$		В7	401,5	ЗАПЕЧАТ НА ПРОВОДА ИД 1 401,5
2	А12, В12, С12, $\frac{1}{2}$		В7	401,5	
3	А13, В13, С13, $\frac{1}{2}$		В7	401,5	
4	$\frac{1}{2}$	ЖЕЛТО- ЗЕЛЕНАЯ	В83	1200,5	ЗАПЕЧАТ НА ПРОВОДА ИД 1 1200,5
5	2, 3, 5, 11, 20, 21, 30, $\frac{1}{2}$		С408	1200,5	
6	2, 3, 5, 6, 7, 8, 22, $\frac{1}{2}$		С408	1200,5	

ТАБЛИЦА 1

НОМЕР ИСТОЧ- НИКА	НОМЕР ПРОБНОГО ТАССОК
1	А11
2	В11
3	С11
4	А12
5	В12
6	С12
7	А13
8	В13
9	С13
10	2
11	6
20	6
21	6
22	6
30	2
31	8
32	5
А1	8
В1	8
С1	8

1. МОНТАЖ ВЫПОЛНИТЬ ПО ИНСТРУКЦИИ ТРАКТ.
2. МОНТАЖ ВЫПОЛНИТЬ ПРОБНЫМИ ИДЗ 0,75, ТУСТ 6323-79.
3. ЦВЕТ ИЗОЛЯЦИИ ПРОБНОГО ВЛ.99 - КРАСНЫЙ, А.12 И С.1008 - ЧЕРНЫЙ, $\frac{1}{2}$ - ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНАЯ.
4. ОСОБЛИВАНИЕ ПРОБНОГО КАБЕЛЯМИ НАКОНЕЧНИК ПО СТП 1005-81.
5. ПРОВОДА НАРЯДОВАТЬ С ОБОИ ЕДИНОГО ПОДБИРАЮЩИМИСЯ СЧЕТКАМИ ПО СТП 898-6-82.
НОМЕРА ПРОБНОГО И ИХ КОМПЛЕКТНО СЯ ТАБЛИЦА 1.
6. ПУСКИ ПРОБНОГО ВРЕМЯ СТИКАМИ ПО СТП 895-7-73.
7. 3 КОМТ. 55 И 5 КОМТ. 56 СОСТАВИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ ЧЕРЕЗ КАБЕЛЬНЫЕ ЖЕ (КОМТ. 51).
8. В КРУЖКАХ НАД АППАРАТАМИ СКАЗАНЫ ПОДЪЕЗДНЫЕ НОМЕРА АППАРАТОВ НА АННОУ СЕТЬ И ИХ ПОЗИЦИОННЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО СЕРИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПРИВЕДИВАНИЯ.
9. НА АППАРАТАХ ШИНЫ ОКЛАД КАБЕЛИ БЕЗНАЧАЮТ НАПРАВЛЕНИЯ ПО СЕРИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПРИВЕДИВАНИЯ. ШИНЫ ОКЛАД КОМЛОН ПРОБНОГО, НАМОНА ВТ КАБЕЛИ, ОБЕЗНАЧАЮТ НОМЕРА АППАРАТОВ АННОУ СЕТЬ, К КОТОРЫМ ИДУТ ПРОВОДА.
10. НОРМАТИВНЫЕ ТУСТ И НАПРАВЛЕНИЕ ТРЕХФАЗНОЙ СЕТИ ДАИ ПОДКАРМЕНА СТИКА
10 А, 380 В, 50 ГЦ.
11. ПРОВОДА ИСТОЧНИКА СЕТИ ПОДКАРМЕНА К КАБЕЛЯМ А, В, С. СЛЕДОВАЕТ КАБЕЛЬНИКА ИХ КАБЕЛИ (СЕРИИ) КАБЕЛЬНИКА 37 ПРИСОЕДИНИТЬ К ВНЕШНИМ КОНТАКТАМ ЗАБЕЗНАЧЕНА.
12. ЧЕРТЕЖ ДАИ СТИКА ИД А300.900 001-03 83.

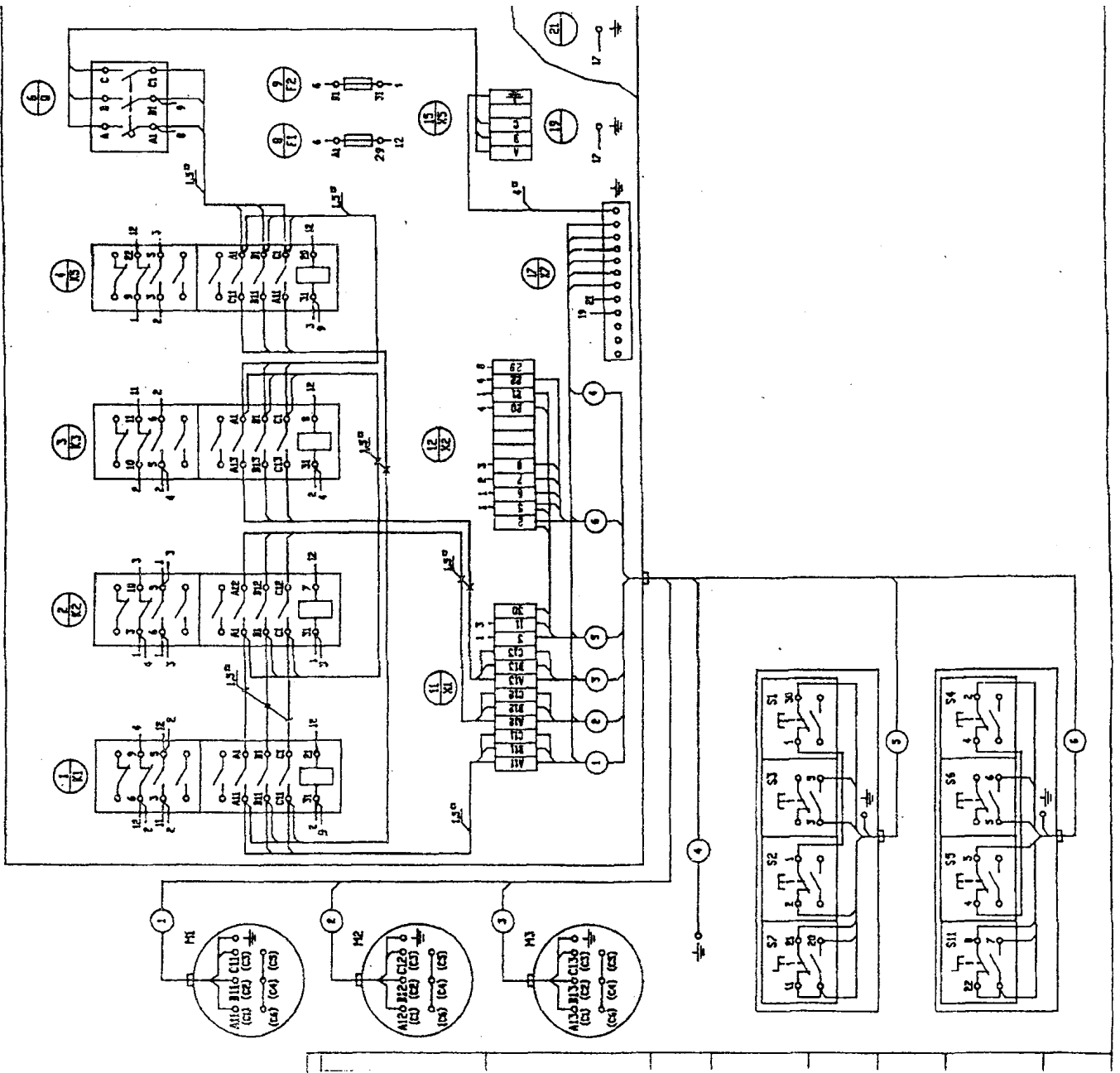


Схема электрическая соединений Д300.900.001-03 Э4

Зона Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Прим.
F1, F2	Предохранитель ПП24-25-3723-ООУХЛЗ ТУ 16-646.001-85 Плавкая вставка 2А	2	
K1... K3, K5	Пускатель ПМА-0101, 380В ТУ 16-644.016-86 ДВИГАТЕЛИ, ТУ 16-525.564-84	4	
M1, M2	АИР90L2, 3,0 кВт, 220/380 В, 3000 об/мин, 50 Гц, 1М1081	2	
M3	АИР80В2УЗ, 2,2 кВт, 220/380 В, 3000 об/мин, 50 Гц, 1М1081 ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА, 50Гц, 10И	1	
Q	КРЕПЛЕНИЕ НА ПАНЕЛИ. АЕ2046М—100-ООУЗ, 660 В, 6,3А ТУ 16-522.064-82 или ВА 51-25-3400 10РООУХЛЗ, 380 В, 6,3 А ТУ 16-522.157-83	1	
	ВЫКЛЮЧАТЕЛИ КНОПОЧНЫЕ, ТУ 16-642.015-84	1	
S1	ВК 43-21 11131 54УХЛ2 10А грибок	1	
S2	ВК 43-21 11110 54 УХЛ2 10А красный	1	
S3	ВК 43-21 11110 54 УХЛ2 10А черный	1	
S4	ВК 43-21 11131 54 УХЛ2 10А грибок	1	
S5	ВК 43-21 11110 54 УХЛ2 10А красный	1	
S6	ВК 43-21 11110 54 УХЛ2 10А черный	2	
S7, S11	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПЕ061УЗ, ИСПОЛН.2, П ТУ 16-526.408-82	2	
XI, X2	ЗАЖИМ НАБОРНЫЙ КМ2-25, 2, 5УЗ (12 КОНТ.) 600 В, 50 Гц	1	
X5	КЛЕММНЫЙ БЛОК БЗН23-4М40-Д/ДУЗ-10 ТУ 16-526.492-81		

Перечень элементов Д300.900.001—03 ПЭЗ.

№	Наименование	Кол. ящ.	Кол. изд.
1/2	Станок в сборе		1
	ВхIхН		
	Масса нетто -		
	Масса брутто -		
2/2	Ящик Д300.052	1	
	ВхIхН		
	Масса нетто -		
	Масса брутто -		
	Имеется:		1
	1. Шипорезная каретка (в сборе)		
	2. Зажим сверлильный (в сборе)		1
	3. Уголок		1
	4. Ножи строгальные (установлены на станке)		3
	5. Пила дисковая 315х32 z=48 (поставляется за доп. плату)		
	6. Кожух пилы с секторами		1
	7. Комплект опор (поставляется за дополнительную плату)		
	8. Вставка на круглопильное устройство		1
	9. Упор круглопильного устройства		1
	10. Кожух фрезерного устройства		1
	11. Зажим кожуха фрезерного устройства		2
	12. Кольцо и лист фрезерного устройства		1+1
	13. Стопор фрезерного устройства (установлен на станке)		1
	14. Направляющая строгального устройства (в сборе)		1
	15. Защита строгального устройства (в сборе)		1
	16. Устройство сверлильное (в сборе)		1
	17. Винты крепления сверлильного устройства		4
	18. Руководство по эксплуатации		1

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

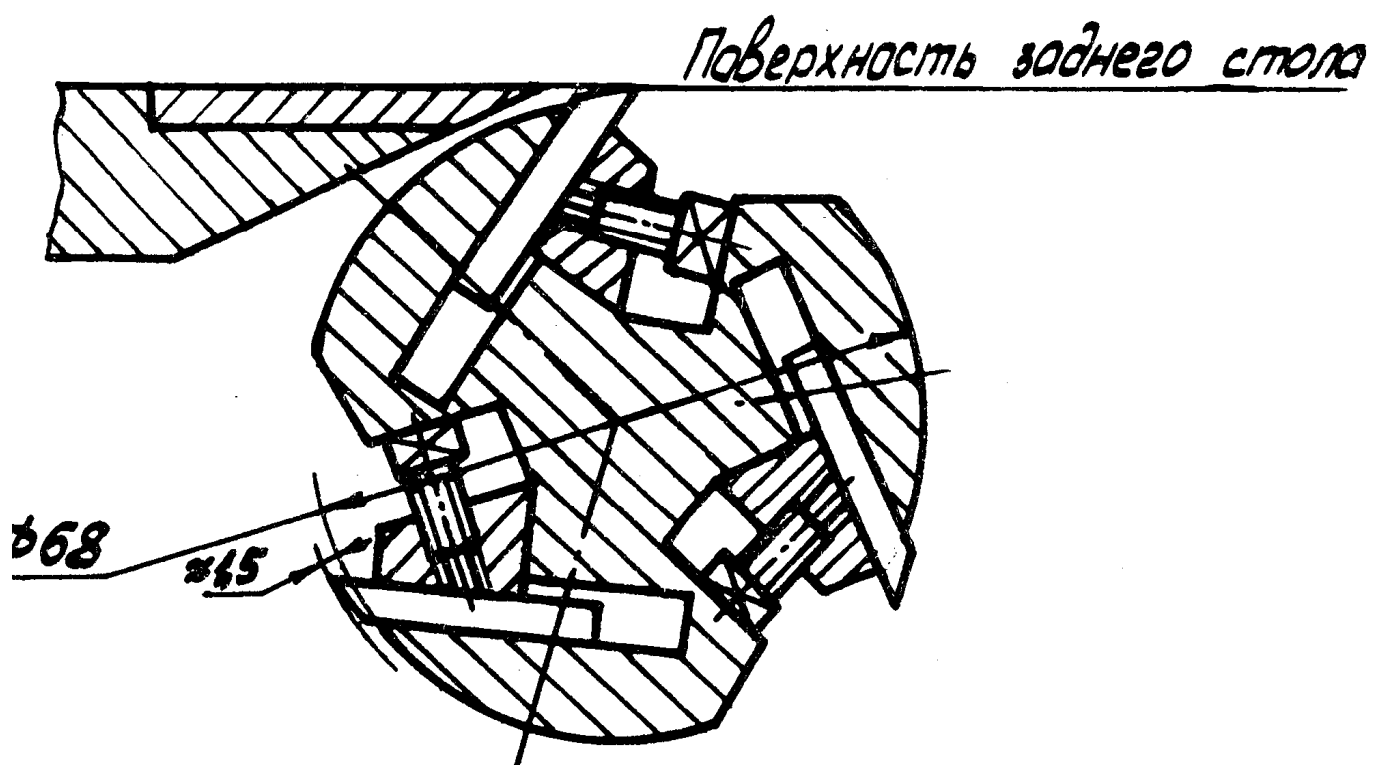
Д300.000.000 ВУ.

Ли Изм. № докум. Подп. Дата

Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ВЕДОМОСТЬ
УПАКОВОЧНАЯ

Лит	Лист	Листов
	42	47

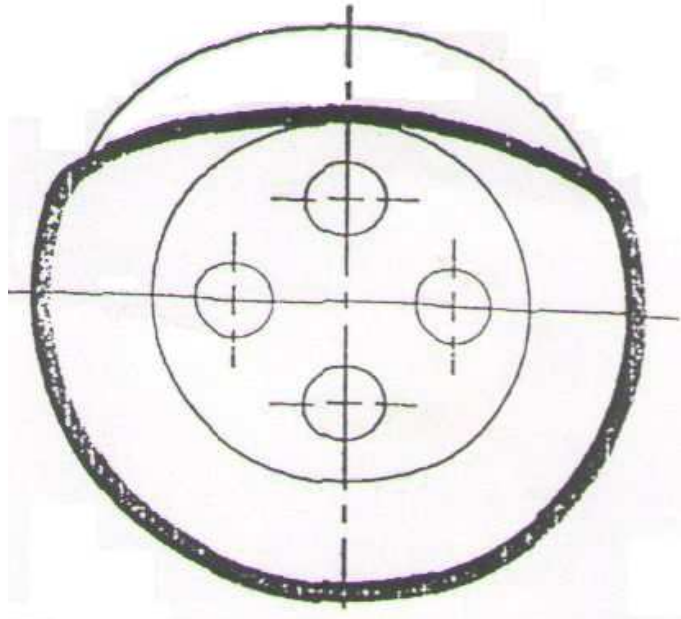


Установка строгальных ножей Д300

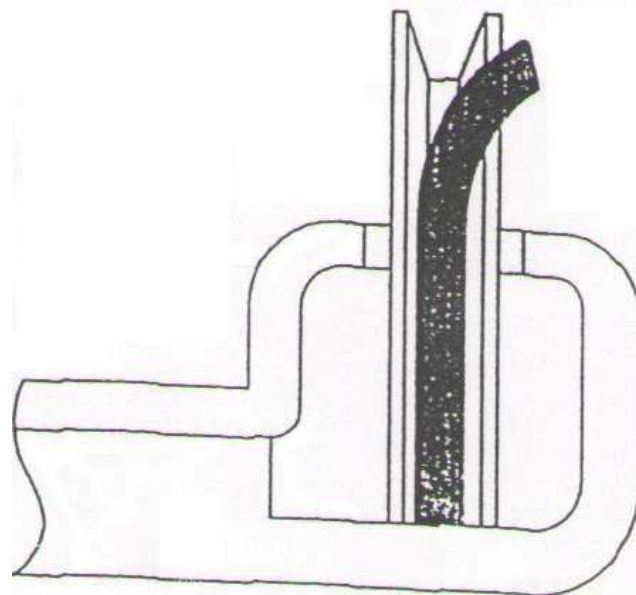
ДЛЯ ЗАМЕТОК

**Порядок установки ремня А-560 мм на колесо привода
рейсмусового устройства станка Д300 (Д400)**

1. Установить ремень на колесо, заведя его максимально в канавку.

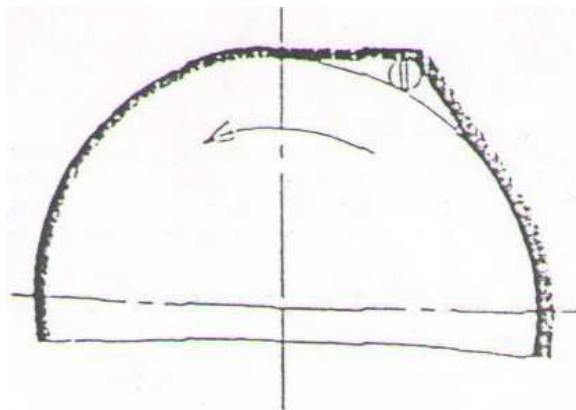
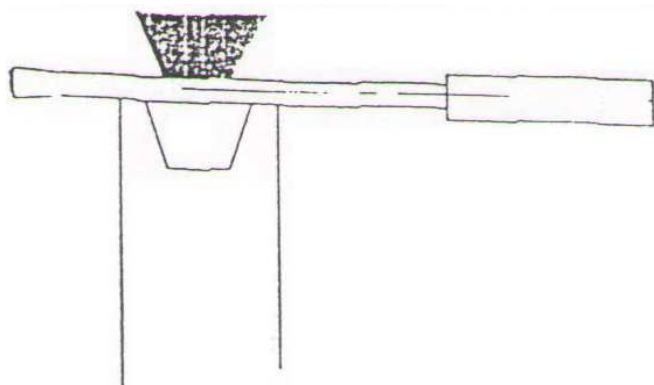


2. Зажать колесо в слесарных тисках, уперев низ колеса в проем тисков



3. Двумя отвертками забросить ремень в канавку колеса (ремень в верхней части колеса будет перекручен).

4. Слегка смазанной машинным маслом отверткой, движением на себя, выправить ремень в канавке.



5. Вынув колесо из тисков, слегка обстучать ремень в канавке молотком.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Указания для потребителей

1. Акт-рекламация должен быть составлен комиссией.
2. В акте необходимо указать:
 - 2.1. Наименование потребителя продукции и его адрес.
 - 2.2. Номер и дата акта, место и время обнаружения дефекта.
 - 2.3. ФИО лиц, принимавших участие в составлении акта, место работы и занимаемые должности.
 - 2.4. Наименование и адрес изготовителя –поставщика.
 - 2.5. Номера и даты договоров на поставку продукции, счета-фактуры и документа, удостоверяющего качество продукции.
 - 2.6. Зав. № изделия, его обозначение, дату выпуска, дату получения.
 - 2.7. Условия хранения продукции до составления акта.
 - 2.8. Состояние маркировки.
 - 2.9. Время ввода изделия в эксплуатацию.
 - 2.10. Условия эксплуатации, характер работы, наработанное время до отказа.
 - 2.11. Подробное описание выявленного дефекта и причины отказа.
 - 2.12. Акт о скрытых дефектах изделия, не обнаруженных при приемке, должен быть составлен в 5-дневный срок и направлен предприятию-изготовителю.
 - 2.13. Предприятие-изготовитель не несет ответственности за повреждения в результате неумелого обращения с изделием, неправильной эксплуатации и хранения изделий.