

Руководство по настройке и эксплуатации станков Omersan 05(06).

Перед включением станка убедитесь в отсутствии заклинивания диска пилы и фрез. Они должны свободно вращаться без биений и люфтов. Использовать только заточенный инструмент. Затупленные пластины не позволят получить качественное соединение и, кроме того, их использование приводит к повышенным нагрузкам на электроприводы и механические узлы станка, что может значительно снизить срок его эксплуатации.

Станок поставляется с установленным пильным диском и фрезами (ласточкин хвост). Настройка станка производится перед вводом в эксплуатацию, оператором или механиком. Использование различных по ширине, толщине и рельефу профилей потребует настройки пользовательских регулировок. Ниже приведены основные операции по настройке станков «Omersan»

1. Убедившись, что вращению пильного диска и фрез ничто не мешает, включить станок в электросеть переменного тока с напряжением $\sim 220\text{ V}$ и наличием заземляющего контакта.

2. Отрегулировать подушки прижимов, в зависимости от толщины и рельефа профиля.

Правильно отрегулированный механизм должен надежно фиксировать профиль, при умеренном давлении на ручку. Излишнее давление прижима не оправдано, т.к. при заточенном режущем инструменте деталь не подвергается сильным механическим воздействиям на сдвиг, а механизм прижима при излишнем давлении, работает с перегрузкой на механические части. Что приводит к снижению срока эксплуатации.



3. Включить выключатель на корпусе привода фрез. Включить главный выключатель (при этом запускается привод диска пилы !!!).

4. Зафиксировав обрабатываемую деталь прижимом (плотно прижать деталь к направляющему угольнику), плавно, без рывков нажать на ручку перемещения пилы до упора, произведя запил детали.



5. Отпустив ручку перемещения пилы, плавно, без рывков ,нажать на ручку перемещения блока фрез до упора. Если при фрезеровании детали приходится прикладывать значительное усилие на ручку необходимо осмотреть фрезы. Эксплуатация станка с затупленным режущим инструментом приводит к перегреву привода и снижению срока эксплуатации из-за повышенных механических нагрузок.



При необходимости отрегулировать высоту подъема фрез:
– откручиванием (для увеличения)
- закручиванием (для уменьшения) болта в суппорте узла фрез. Предварительно ослабив контргайку и затянув её после регулировки.



6. Аналогичным образом обработать вторую деталь. Приложив их плотно друг к другу, упереть углом в ровную твердую поверхность и проверить на симметрию.



7. В первую очередь следует обратить внимание на совмещение деталей. Если детали не совмещаются по длине среза, как это изображено на рисунке ниже, следует произвести регулировку направляющего угольника. Остальные регулировки трогать пока не имеет смысла.

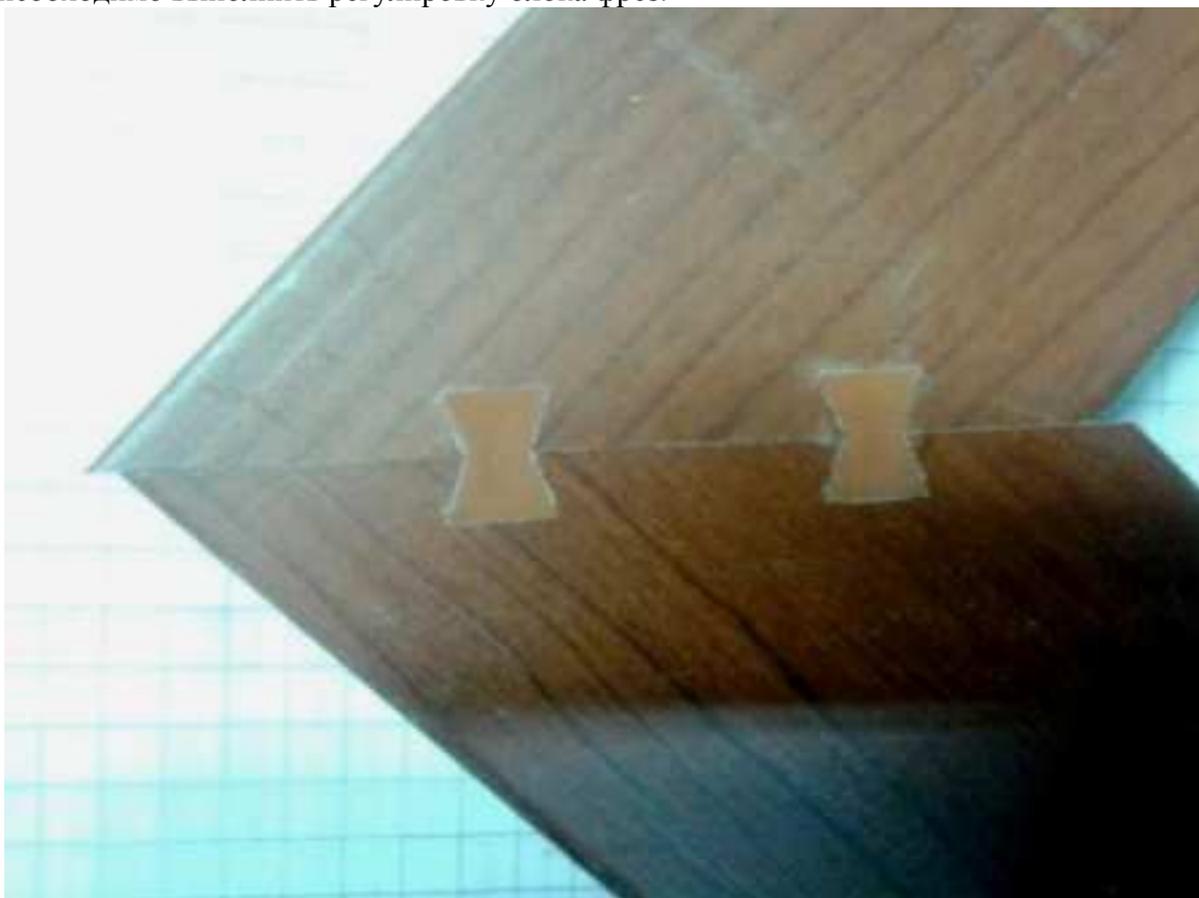


(вид снизу, без фрезеровки)

Для регулировки следует ослабить болт фиксации угольника и гайку его регулировки (торцовый ключ 8 мм). Слегка сместив основание угольника (в данном случае вправо), затянуть гайку и зафиксировать угольник болтом с ручкой.



8. Добившись, таким образом, совмещения деталей сделать пробное соединение шпонкой. Если при этом детали не стыкуются вровень (как показано на рисунке ниже) необходимо выполнить регулировку блока фрез.



Для этого необходимо ослабить болты крепления редуктора к суппорту и слегка сместить редуктор с фрезами вдоль суппорта. (в данном случае вправо, если смотреть на редуктор сзади).





Затем затянуть болты и произвести повторную попытку соединения.



Как видно из рисунка детали совместились полностью, но образовались задиры пленки ПВХ, и стали заметны щели в пазах шпонки. Теперь следует произвести окончательную регулировку фрез по глубине (вылету), а площадку под фрезы (для предотвращения задиры пленки) следует менять после окончательной регулировки фрез.

9. Регулировку глубины фрезеровки проводить на отключенном станке, во избежание нанесения увечий и повреждений узлов станка!!! На заводе регулировка осуществляется при помощи специального шаблона. В случае его отсутствия, ее можно произвести опытным путем, замеряя глубину паза после очередного смещения фрезы. Она должна находиться в пределах 5.05-5.15 мм. При достижении этого значения следует произвести пробное соединение.

9.1 Ослабить винт зажима фрезы.

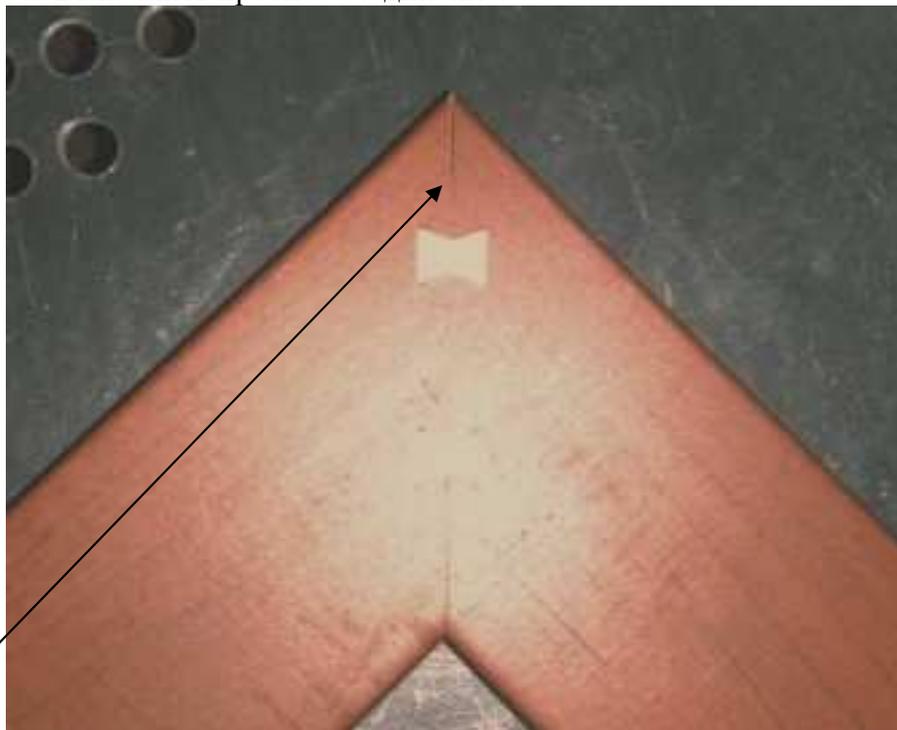


Аккуратно (НЕ ЗАХВАТЫВАТЬ ФРЕЗУ ЗА РАБОЧУЮ ЧАСТЬ ВО ИЗБЕЖАНИИ ЕЁ ПОВРЕЖДЕНИЯ) сместить фрезу в валу(в данном случае утопить) и зажать винт.

9.2 Произвести пробный замер глубины паза.



9.3 Выполнить пробное соединение.



Как видно на рисунке щель в пазу шпонки отсутствует, но появилась щель в стыке профиля в результате деформации сжатия материала при установке шпонки. В подобной ситуации рекомендуется сместить расположение соединительных шпонок ближе к внутреннему углу соединяемой рамки. Для этого необходимо сместить направляющий угольник (на себя) ослабив фиксирующий болт (с ручкой).



В результате получается качественное соединение, и дальнейшие регулировки потребуются только в случае ремонта, замены узлов или замены фрез. Последним шагом, при необходимости является замена площадки под фрезы.

10. Отвернув винт снять старую площадку и установить новую.

Запустить станок и зафиксировать заготовку прижимом. Произвести запил заготовки вместе с установленной площадкой. Произвести фрезеровку новой площадки и заготовки, плавно, без рывков. Теперь площадка прилегает к детали строго по пазу, что предотвращает появление задиров пленки.



КОНЕЦ
Москва 2012