

# Руководство по замене привода фрез на станках Omersan

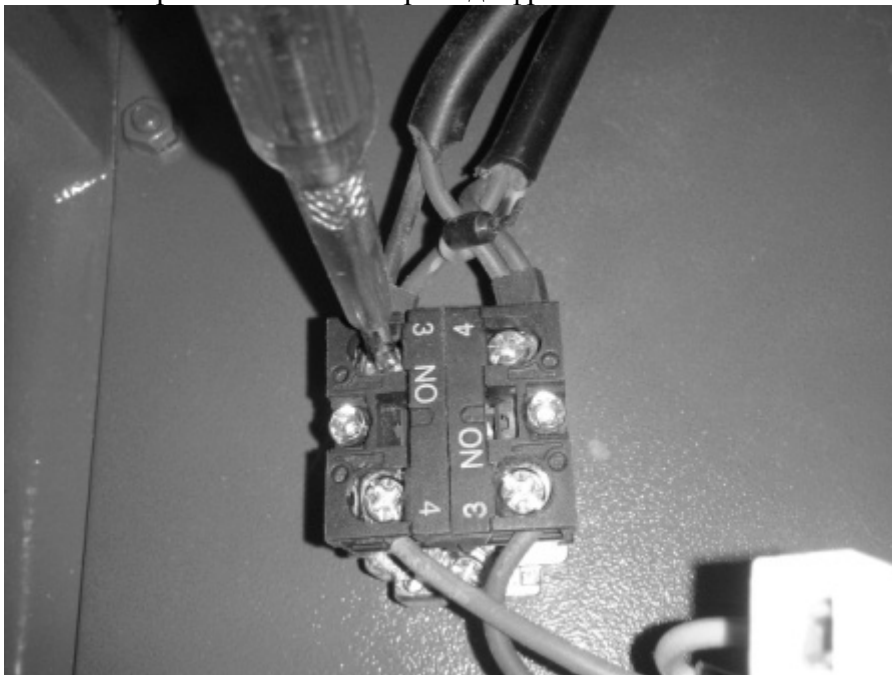
Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями .

## 1. Демонтаж привода фрез.

**!!! Перед началом работ убедитесь что питающий !!!**  
**!!! кабель отключен от электросети 220 В !!!**

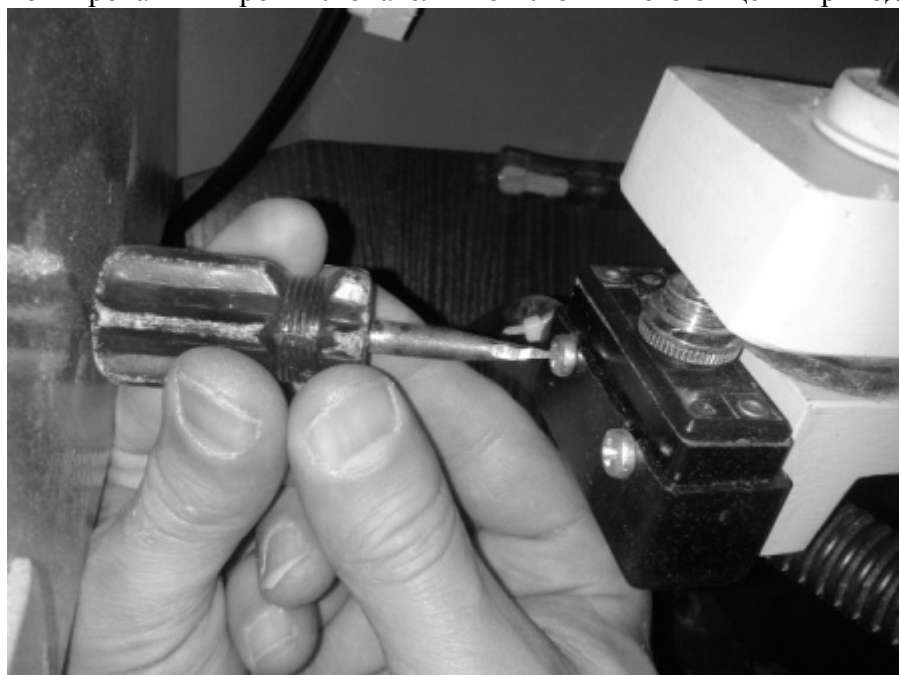
1.1 Ослабить винты зажима клемм главного выключателя и освободить конец ведущий к приводу пилы и микровыключателю привода фрез.



1.2 Снять обжимные наконечники провода и отделить провод идущий на микровыключатель привода фрез.

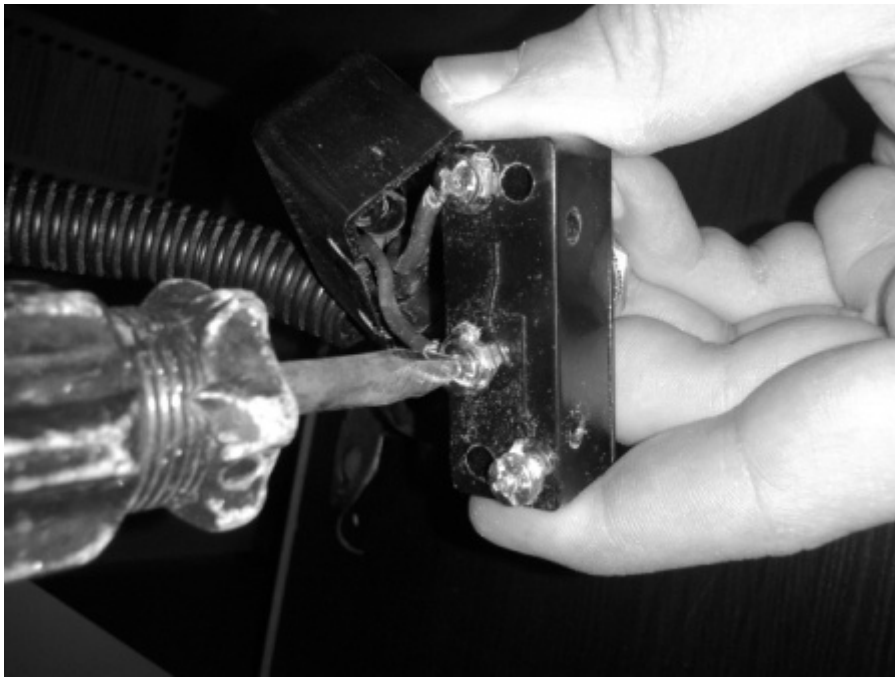


1.3 Демонтировать микровыключатель и отключить его от цепи привода.



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями.



1.4 Удерживая вал привода (ключ 14мм) полностью отпустить гайку зажима цанги(ключ 17 мм)  
\*правая резьба



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки ,выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями .

1.5 Шестигранным ключом 5мм ослабить винт зажима привода в корпусе редуктора



1.6 Аккуратно проворачивая привод по оси вращения извлечь его из корпуса редуктора



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями.

## 2. Монтаж нового привода фрез.

Новый привод, соответствующий требованиям эксплуатации и параметрам станка проверить на работоспособность и отсутствие видимых повреждений.

### 2.1 Оставить питающий кабель необходимой длины (в зависимости от модели станка)



### 2.2 Зачистить концы и разделать изоляцию в месте установки концевого микровыключателя, разомкнуть одну жилу, оставляя вторую в изоляции.



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями

2.3 Ослабить гайку зажима цанги на устанавливаемом приводе и, аккуратно проворачивая по оси вращения, слегка прижимая, установить привод в корпус редуктора, следя за тем, чтобы цанга свободно (но плотно) садилась на ведущий вал редуктора. При этом вал не деформируется на изгиб.



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями

2.4 Затянуть винт фиксации привода в корпусе редуктора (ключ 5 мм )



2.5 Затянуть гайку зажима цанги удерживая вал привода.

**!!! ПЛОХО ЗАТЯНУТАЯ ГАЙКА ПРИВЕДЕТ К ПРОСКАЛЬЗЫВАНИЮ ЦАНГИ И ПОВРЕЖДЕНИЮ ВЕДУЩЕГО ВАЛА РЕДУКТОРА !!!**



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки ,выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями

2.6 Подключить концевой микровыключатель в цепь питания привода и установить его на штатное место.

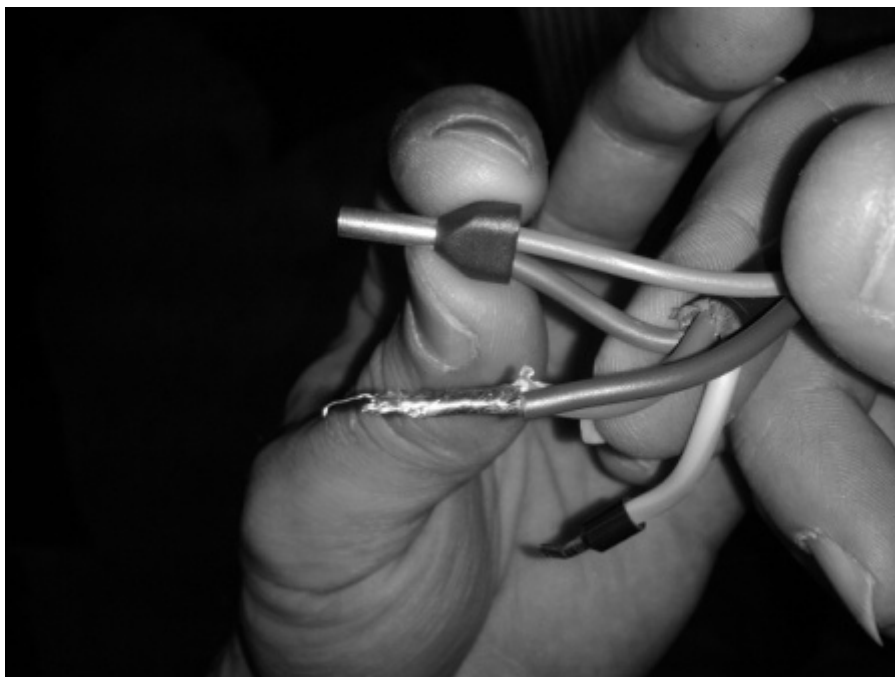


Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями

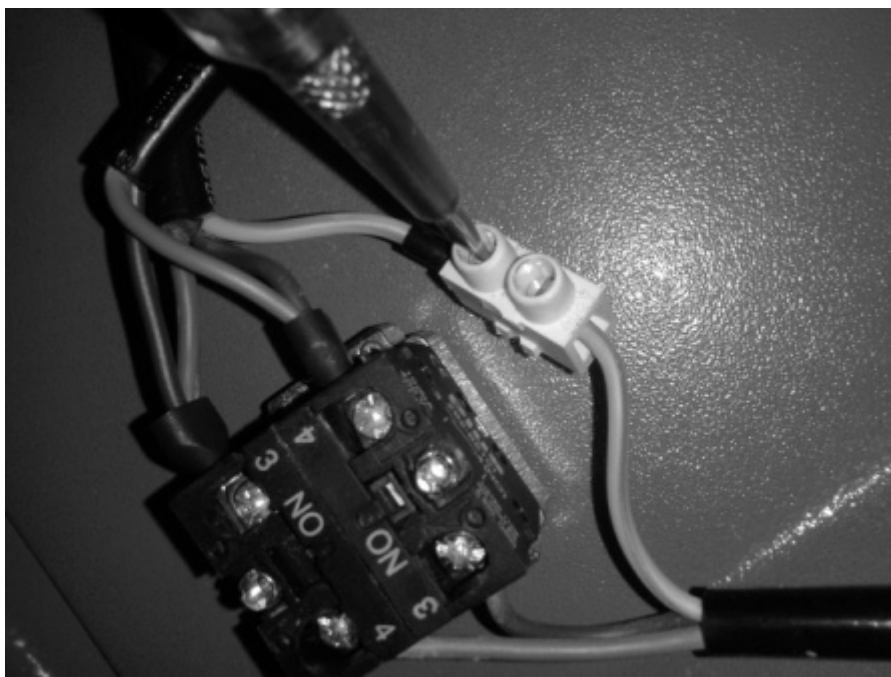


## 2.7 Заделать концы привода пилы и привода фрез под обжимы



Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании. Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями

2.8 Подключить главный выключатель и заземление привода пилы.



2.9 Внимательно осмотреть и проверить правильность установки и электромонтажа.

**!!! ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА КОМПАНИИ МЕДЕЯ-ТЕХНО И ОМЕРСАН НЕ НЕСУТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОСЛЕДСТВИЯ НЕКОРРЕКТНОГО МОНТАЖА !!!**

Ремонт и замена узлов и агрегатов оборудования должны выполняться специалистом соответствующей квалификации с соблюдением правил и норм безопасности. Данное руководство разработано техническим отделом компании Медея-Техно исключительно в качестве дополнительного материала для обучения специалистов компании.

Любое вмешательство в работу узлов и агрегатов повлечет за собой изменения в настройках и работе станка. Компания Медея-Техно и Omersan не несут ответственности за поломки, выход из строя и некорректную работу оборудования в случае выполнения работ сторонними лицами и организациями