

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Minigraf®

A2M 200



Сделано в Италии

Alfamacchine

Via Selva, 23/25 - 47122 Forlì - Italy

Тел. +39-0543-783301 - Факс +39-0543-783302

info@alfamacchine.com - www.alfamacchine.com

Содержание

<p>1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ</p> <p>1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ</p> <p>1.2 СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ</p> <p>1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ</p> <p>1.4 ГАРАНТИЯ</p> <p>1.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ, ПРОИЗВОДИЩИЕСЯ ПОКУПАТЕЛЕМ</p> <p>1.6 СОСТАВ РУКОВОДСТВА ПО ПРИМЕНЕНИЮ</p> <p>1.6.1 Цель и содержание</p> <p>1.6.2 Для кого предназначено</p> <p>1.6.3 Хранение</p> <p>1.6.4 Используемые символы</p> <p>2. ОПИСАНИЕ СТАНКА</p> <p>2.1 ПРИНЦИП РАБОТЫ</p> <p>2.2 ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ</p> <p>2.3 УСТРОЙСТВО СТАНКА</p> <p>2.4 РАЗМЕРЫ</p> <p>2.5 УСЛОВИЯ РАБОТЫ</p> <p>2.6 ОСВЕЩЕНИЕ</p> <p>2.7 ВИБРАЦИЯ</p> <p>2.8 УРОВЕНЬ ШУМА</p> <p>2.9 ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ</p> <p>2.10 СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</p> <p>2.10.1 Стандартные аксессуары</p> <p>2.10.2 Модернизация и установка механических деталей</p> <p>2.10.3 Дополнительные аксессуары</p> <p>2.10.4 Дополнительные аксессуары на заказ</p> <p>3. БЕЗОПАСНОСТЬ</p> <p>3.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</p> <p>3.2 ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</p> <p>3.3 НЕРЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</p> <p>3.4 ОПАСНЫЕ ЗОНЫ</p> <p>3.5 ВОЗМОЖНЫЕ РИСКИ</p> <p>3.6 БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА</p> <p>4. УСТАНОВКА</p> <p>4.1 ПЕРЕВОЗКА И ОБРАЩЕНИЕ</p> <p>4.2 МНОГОКРАСТНАЯ ПЕРЕВОЗКА И ОБРАЩЕНИЕ</p> <p>4.3 ХРАНЕНИЕ</p> <p>4.4 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ</p> <p>4.5 РАСПАКОВКА</p> <p>4.6 ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА</p> <p>4.7 СБОРКА СТАНКА</p> <p>4.7.1 Список деталей</p> <p>4.7.2 СБОРКА СТАНКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ФРОНТАЛЬНОЙ СТОРОНЫ</p> <p>4.7.3 СБОРКА СТАНКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ</p> <p>4.7.4 СБОРКА КРЫЛЬЕВ</p>	<p>4.8 НАЛАДКА СТАНКА</p> <p>4.8.1 Загрузка блока с V-образными скобами</p> <p>4.8.2 Замена головки захвата скоб для изменения размера V-образных скоб</p> <p>4.9 НАСТРОЙКИ</p> <p>4.9.1 Настройка положений подачи V-образных скоб</p> <p>4.9.4 Настройка высоты вертикального зажима</p> <p>4.9.3 Настройка положения вертикального зажима</p> <p>4.9.2 Настройка вертикального прижима</p> <p>4.9.5 Настройка наклона рабочего стола</p> <p>4.9.6 Настройка высоты ножной педали</p> <p>4.9.7 Настройка высоты устройства для вставки скоб</p> <p>4.10 ПОДГОТОВКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ</p> <p>5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ</p> <p>5.1 ОПЕРАТОРЫ</p> <p>5.2 ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ</p> <p>5.3 УКАЗАНИЯ ПО НАДЕЖНОСТИ СКРЕПЛЕНИЯ</p> <p>5.4 ОСТАНОВКА СТАНКА</p> <p>5.5 ПЕРЕЗАПУСК СТАНКА</p> <p>6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</p> <p>6.1 СОСТОЯНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ</p> <p>6.2 ОСОБЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ</p> <p>6.3 ЧИСТКА</p> <p>6.4 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</p> <p>6.5 ЗАМЕНА ТРОСА</p> <p>7. ДИАГНОСТИКА</p> <p>7.1 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ</p> <p>7.2 УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК</p> <p>7.3 ЗАПРОС ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ</p> <p>8. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ</p> <p>8.1 СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p> <p>8.2 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p> <p>9. СНЯТИЕ С ЭКСПЛУАТАЦИИ</p> <p>9.1 УТИЛИЗАЦИЯ</p> <p>10. ПРИЛОЖЕНИЯ</p> <p>10.1 СХЕМЫ</p>
---	---

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Компания Alfamacchine обладает более чем десятилетним опытом создания станков для работы с деревом. Кроме того, компания обладает собственными технологическими ноу-хау, разработанными в ходе исследований при производстве с учетом потребностей международного рынка. Мы предлагаем лучшие условия гарантии, которые только могут быть предоставлены покупателям.

ТЕЛ +39-0543-783301 ФАКС +39-0543-783302

1.2 СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

Продукция ALFAMACCHINE представлена по всему миру благодаря широкой сети профессиональных дистрибьюторов. Вы можете обратиться к нас напрямую и получить контакты ближайшего дистрибьютора. По любым вопросам использования, технического обслуживания и заказа запасных частей клиент может обратиться в авторизованный сервисный центр или непосредственно в Alfamacchine, указав идентификационный номер станка, указанный на пластине.

1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ

Станок изготовлен в соответствии с применяющимися нормами Европейского Союза, действующими на момент вывода станка на рынок.

1.4 ГАРАНТИЯ

Продукция Alfamacchine сконструирована для длительного использования, каждый станок проходит индивидуальную проверку.

Если, несмотря на это, у Вашего станка будут выявлены какие-либо дефекты или обнаружена некорректная работа, замена деталей будет осуществлена по гарантии (отсчет гарантийного срока ведется с даты, указанной на накладной на доставку), предоставляемой на срок:

- 24 месяца на механические части станка;
- 12 месяцев на детали пневматической системы.

Лезвие протестировано на 1.000.000 рабочих циклов.

Гарантия не включает в себя выезд технического персонала.

Ремонт станка будет осуществляться на производственных площадях Alfamacchine, транспортировка полностью оплачивается клиентом. Гарантия не распространяется на случаи поломки вследствие некорректного использования станка или использования, несоответствующего инструкциям, описанным в данном руководстве.

Гарантия не распространяется на случаи неавторизованных модификаций станка или случайные повреждения или вмешательства, осуществленные неавторизованным персоналом.

Гарантия не распространяется на случаи использования V-образных скоб, не предназначенных для использования на станках Alfamacchine.

1.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ, ПРОИЗВОДИЯЩИЕСЯ ПОКУПАТЕЛЕМ

Клиент обязан выполнять действия, указанные в руководстве пользователя.

Обычные обязанности покупателя:

- Подготовка помещения, включая строительные работы и/или наличие канализации

1.6 СОСТАВ РУКОВОДСТВА ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Покупатель должен крайне внимательно относиться к рекомендациям, изложенным в данном Руководстве. Правильная предварительная подготовка, установка и использование станка являются залогом хороших партнерских взаимоотношений между дистрибьютором и покупателем.

1.6.1 Цель и содержание

Целью данного Руководства является обеспечение покупателя всей информацией, необходимой для правильного использования станка, самостоятельной работы на нем и соблюдения безопасности. В Руководстве содержится информация о технических аспектах, работе и случаях простоя станка, техническом обслуживании, запчастях и мерах безопасности. перед осуществлением любых действий со станком квалифицированные техники и операторы должны внимательно прочитать настоящее Руководство. В случае возникновения сомнений относительно изложенных в Руководстве инструкций необходимо обратиться к специалистам Alfamacchine или местному дистрибьютору для объяснения спорных моментов.

1.6.2 Для кого предназначено

Данное Руководство предназначено и для операторов станка, и для технического персонала, осуществляющего техническое обслуживание станка. Операторы не могут самостоятельно проводить операции, которые должны осуществляться квалифицированными техниками. Производитель не несет ответственность за ущерб, возникший в результате несоблюдения данного требования.

1.6.3 Хранение

Руководство следует хранить вблизи станка в специальном ящике, защищенном от жидкости и других воздействий, которые могут затруднить дальнейшее прочтение Руководства.



ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ ЯВЛЯЕТСЯ ПЕРЕВОДОМ С ОРИГИНАЛА НА ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ

1.6.4 Используемые символы

 P..	ОПАСНОСТЬ	Обозначение опасность с риском смертельного исхода для оператора
 A..	ВНИМАНИЕ	Обозначение предупреждение или замечание относительно основных функций или отмечает полезную информацию. Обратите особое внимание на параграфы, обозначенные данным символом.
 O..	КОНТРОЛЬ	Необходимо сверить данные измерений, проверить сигнал и т.д.
 I..	ВОПРОС	Пользователь должен проверить правильное положение любой детали станка перед выполнением определенной операции
 C..	ПРОВЕРКА	Необходимо прочесть рекомендации в Руководстве перед выполнением определенной операции
 R..	НАСТРОЙКА	В случае некорректной работы станка Вы можете провести некоторые механические настройки

2. ОПИСАНИЕ СТАНКА

2.1 ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок А2М 200 для сборки рам создан для соединения любых видов рам.

Станок А2М 200 имеет простую конструкцию и прост в использовании, он позволяет с высокой точностью соединять любые виды заготовок при помощи специальных стальных V-образных скоб.

Станок использует для скрепления рам V-образные скобы различного размера.

2.2 ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

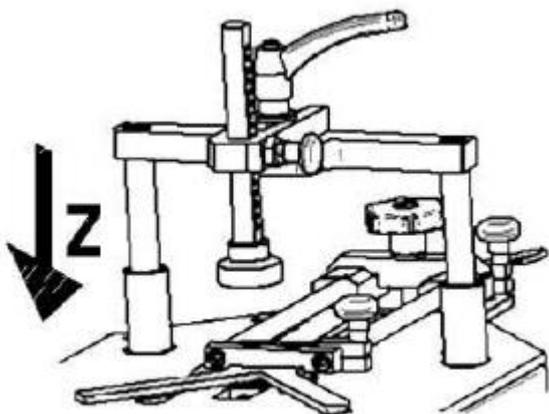
Основными составными частями станка являются :

- Механическая ножная педаль
- Головки для захвата скоб 7, 10 и 12 мм
- Настраиваемое вертикальное зажимное устройство;
- Боковые ограничители под углом 90°.

2.3 УСТРОЙСТВО СТАНКА

- Ось Z Движение вертикального зажима

Рис. 2.1 направления движения



2.4 РАЗМЕРЫ

Все габариты станка указаны в таблице 2.9-А

2.5 УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Станок не нуждается в специальных условиях внешней среды. Станок должен быть установлен внутри производственного помещения, которое хорошо освещается, проветривается и имеет ровный пол. Хранить станок следует при температуре внешней среды от +5° до +40°С и влажности не выше 50% или 90% при +20°С.

2.6 ОСВЕЩЕНИЕ

Освещение в производственном помещении должно соответствовать нормам, принятым в стране эксплуатации. При установке станка также должна гарантироваться ясная видимость и отсутствие опасных ситуаций.

2.7 ВИБРАЦИЯ

В стандартных условиях эксплуатации станка вибрация не создает опасности для работы благодаря ножной механической педали.

2.8 УРОВЕНЬ ШУМА

Станок спроектирован и изготовлен таким образом, чтобы уменьшить уровень шума, исходящего от его источника.

В стандартных рабочих условиях станок не создает опасности для работы благодаря ножной механической педали

Шумовые уровни:

уровень акустического давления < 70 дБ

уровень акустической мощности < 130 дБ.

Указанные шумовые уровни являются уровнями шумовой эмиссии и не представляют уровень шума в конкретных условиях работы. Несмотря на взаимосвязь между уровнем шумовой эмиссии и уровнем акустического шума, эти данные не могут быть использованы для определения необходимости в дополнительной шумовой защите. Факторы, определяющие уровень акустической зашумленности которой подвергаются операторы станка, длительность непосредственной работы со станком, характеристики производственного помещения и другие источники шума (количество станков и т.д.). Кроме того, допустимый уровень акустической зашумленности может изменяться в соответствии с нормами, принятыми в различных странах. В любом случае, предоставленная информация поможет оператору станка лучше оценить уровень шума и риски, которым он подвергается.



Указанные уровни шума – это уровни шумовой эмиссии, измеренные в стандартных условиях эксплуатации. В случае каких-либо изменений в станке, значения указанных уровней могут измениться и должны быть измерены.

2.9 ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Ниже указаны габариты и технические характеристики станка, которые вы можете использовать при обращении к Вашему дистрибьютору за технической поддержкой.

ТАБЛИЦА 2.9 А – ДАННЫЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

- мин/максимальная толщина рамы	6-90 мм
- мин/максимальная ширина рамы	6-130 мм
- максимальное расстояние между скобами	175 мм
- вместимость магазина для V-образных скоб	220
- размер V-образных скоб	7, 10, 15 мм
- размер V-образных скоб на заказ	3, 5, 12 мм
- вес	около 38 кг
- высота рабочей поверхности	1000 мм
- общие габариты	380x600x1150 мм

2.10 СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Нижеприведенная комплектация является стандартной.

2.10.1 Стандартные аксессуары

После снятия упаковки, пожалуйста, проверьте наличие следующих составляющих:).

- головки для захвата скоб высотой 7 мм – 1 шт.
- головки для захвата скоб высотой 10 мм – 1 шт.
- головки для захвата скоб высотой 15 мм – 1 шт.
- L-образная зажимная насадка – 1 шт.
- Круглая зажимная насадка – 1 шт.
- Гаечный ключ (5 мм) для замены головки захвата V-образных скоб – 1 шт.
- Гаечный ключ (6 мм) для сбора станка – 1 шт.
- Медный магнитный рычаг удаления V-образных скоб – 1 шт.

2.10.2 Модернизация и установка механических деталей

Настоящий станок произведен с учетом критерия модульности, поэтому данный станок может быть далее модернизирован дополнительными комплектующими без изменения его основной структуры.

Все технические усовершенствования данной модели станка могут быть произведены в любое время, не требуя каких-либо существенных изменений в строении станка.

2.10.3 Дополнительные аксессуары

- Регулируемые наклонные ограничители (см.рис. 1)
- Удлиненная металлическая рабочая поверхность
- Зажимные головки для V-образных скоб размером 3-5-12 мм

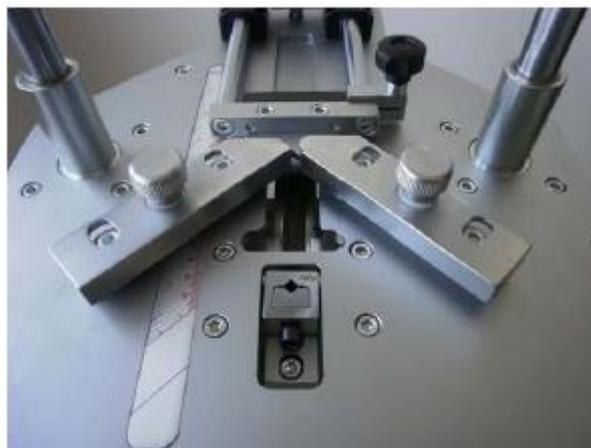


Рисунок 1

2.10.4 Дополнительные аксессуары на заказ

Благодаря своей универсальности, данный станок может быть «настроен» с учетом требований клиента при помощи дополнительных комплектующих, которые сделают скрепление багетов легче: например, специальные наклонные ограничители для профилей особенно сложной формы, специальные зажимные устройства для обеспечения идеальной стыковки багетов при скреплении V-образными скобами, и так далее. Для заказа данных дополнительных аксессуаров обратитесь к местному дистрибьютору.

3. Безопасность

3.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Оператор должен прочитать настоящее руководство, обращая особое внимание на данный раздел, описывающий необходимые предосторожности при работе с данным станком. Оператору настоятельно рекомендуется следовать нижеописанным правилам:

- Содержать в чистоте и порядке станок и рабочее помещение.
- Иметь отдельные контейнеры для уже обработанных и готовых к обработке материалов.
- Использовать станок, только находясь в нормальном психо-эмоциональном состоянии.
- Носить соответствующую рабочую одежду во избежание препятствий в работе станка или опасностей, создаваемых самим станком.
- Носить средства индивидуальной защиты, предписанные настоящим руководством, в зависимости от проводимой операции.
- Не изменять или удалять предупреждающие таблички и прикрепленные знаки.
- Не удалять или всегда использовать механизмы системы безопасности станка.
- Не приближать пальцы к рабочей зоне.
- Держать ступни вне зоны педалей во время настройки станка.

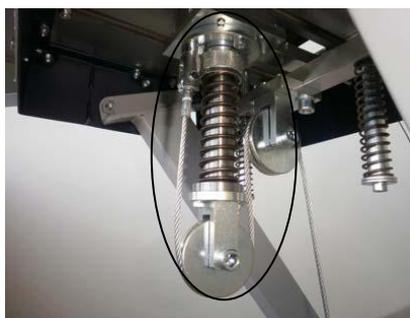


Рис. 3.4.А-Опасные зоны

3.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Настоящий станок спроектирован и изготовлен для скрепления багетов из дерева, пластика или МДФ. Станок предполагает только ручное управление.

3.3 НЕЦЕЛЕСООБРАЗНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Станок **не** следует использовать:

- В целях, отличных от описанных в пункте 3.2
- Во взрывной или химически активной среде, при высокой плотности пыли или маслянистых частиц в воздухе
- В легко воспламеняемой среде
- Вне помещения при различных погодных условиях
- Для рабочих материалов, не подходящих для технических характеристик станка.

3.4 ОПАСНЫЕ ЗОНЫ

Плоскость, на которой располагаются заготовки, определяется как «рабочая поверхность». Опасные зоны станка - это подвижные части и прилегающие зоны.

3.5 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

В процессе работы и технического обслуживания операторы подвергаются нескольким видам остаточных рисков, которые не могут быть полностью исключены в связи с природой осуществляемых операций.

- Риск перелома пальца вертикальным зажимом
- Риск травмы и перелома пальца в колесах и пружинном механизме станка

3.6 МЕТОДЫ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

	<p>Данный станок спроектирован и изготовлен таким образом, чтобы избежать любого риска, связанного с его эксплуатацией. Пользователю рекомендуется пройти специальное обучение техническими специалистами фирмы Alfamacchine.</p>
--	---

Другие риски, связанные с ручной работой на станке: Защемление пальца при работе в зоне вертикального зажима;

Необходимо тщательно соблюдать следующие указания:

- 1 Держите пальцы вне рабочей зоны вертикального зажима
- 2 Держите ступни вне зоны педалей во время настройки станка.
- 3 Не помещайте пальцы или предметы между механическими частями колесного механизма.

4. УСТАНОВКА

4.1 ТРАНСПОРТИРОВКА

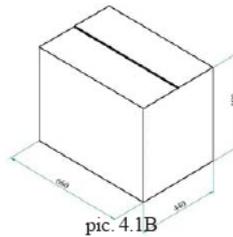
Транспортировка должна осуществляться квалифицированным персоналом. Станок следует перевозить так, чтобы избежать повреждений его частей. Внешние габариты: 660x440x500 мм (см. Рис. 4.1. В)

- Станок должен перевозиться в положении, как при установке.
 - Перед отгрузкой необходимо смазать неокрашенные части станка маслом во избежание ржавения.
 - В зависимости от типа погрузки необходимо защитить машину от встрясок и ударов.
- Любое повреждение станка, причиненное во время погрузки или транспортировки не восстанавливается гарантийным ремонтом.

Общий вес машины: около 70 кг



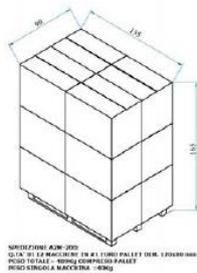
Станок должен подниматься двумя погрузчиками.



Сохраняйте упаковку станка в случае хранения и перевозки.

4.2 ПОГРУЗКА И ПЕРЕВОЗКА НЕСКОЛЬКИХ СТАНКОВ

При перевозке более одного станка на евро-паллету может быть помещено до 12 коробок (12 станков).
Внешние габариты: 1350x900x1650 мм.



4.2 ХРАНЕНИЕ

В случае продолжительного простоя станка следует принять предосторожности касательно места и времени хранения:

- Хранить станок внутри помещения.
- Защитить станок от встрясок и ударов.
- Защитить станок от воздействия влаги и высоких температур.
- Проследить, чтобы станок не касался коррозионных материалов.
- Смазать неокрашенные части.

4.4 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРИГОТОВЛЕНИЯ

Для установки станка необходимо подготовить рабочее пространство, подходящее под размеры станка, а также измерить длину багетов для обработки на станке.

4.5 РАСПАКОВКА

Станок перевозится упакованным в соответствующий картон, а отдельные части - в полиуретановой пленке. Снимите внешнюю упаковку и сохраните ее для будущего использования.

Проверьте станок на возможные повреждения при транспортировке и сразу же сообщите о них. О повреждениях при транспортировке или любых других дефектах следует сообщать в офис Alfamacchine в течение не более 3 дней со дня получения станка.

4.6 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ

Подготовительные операции перед запуском станка должны выполняться техническим специалистом, выбранным покупателем. Перед установкой машины необходимо произвести определенную проверку с тем, чтобы избежать ошибок или травм во время установки.

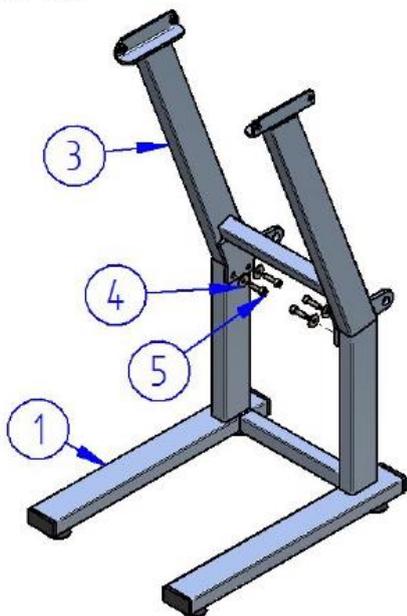
- Проверьте целостность упаковки в момент получения станка.
- Проверьте комплектацию по списку, содержащемуся в пункте 4.7.1, перед тем как приступить к сборке станка.

4.7 СБОРКА СТАНКА

4.7.1 Список деталей:

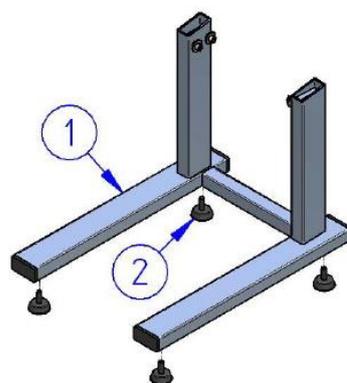
- (1) Нижняя часть стойки;
- (2) п.4 резиновые ножки;
- (3) Верхняя часть стойки;
- (4) п. 4 Шайбы;
- (5) п.4 Винты;
- (6) Ножная педаль;
- (7) п.2 шайбы;
- (8) п.2 винты;
- (9) вилка;
- (10) зажим;
- (11) станок;
- (12) п.2 шайбы;
- (13) п.2 винты;
- (14) п.2 шайбы;
- (15) п.2 ручка;
- (16) вертикальный зажим;
- (17) шайба;
- (18) ручка;
- (19) шнур;
- (20) ручка;
- (21) расширитель педали;
- (22) шайба;
- (23) болт;
- (24) левое крыло;
- (25) правое крыло;
- (26) п.8 шайба;
- (27) п.8 винт.

Рис. #2



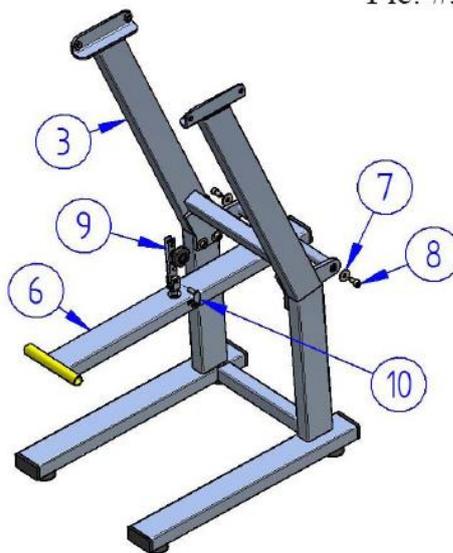
- 2 – Вставьте верхнюю часть стойки (3) в нижнюю часть (1);
- Закрепите обе части винтами (5) и шайбами (4);

Рис. #1



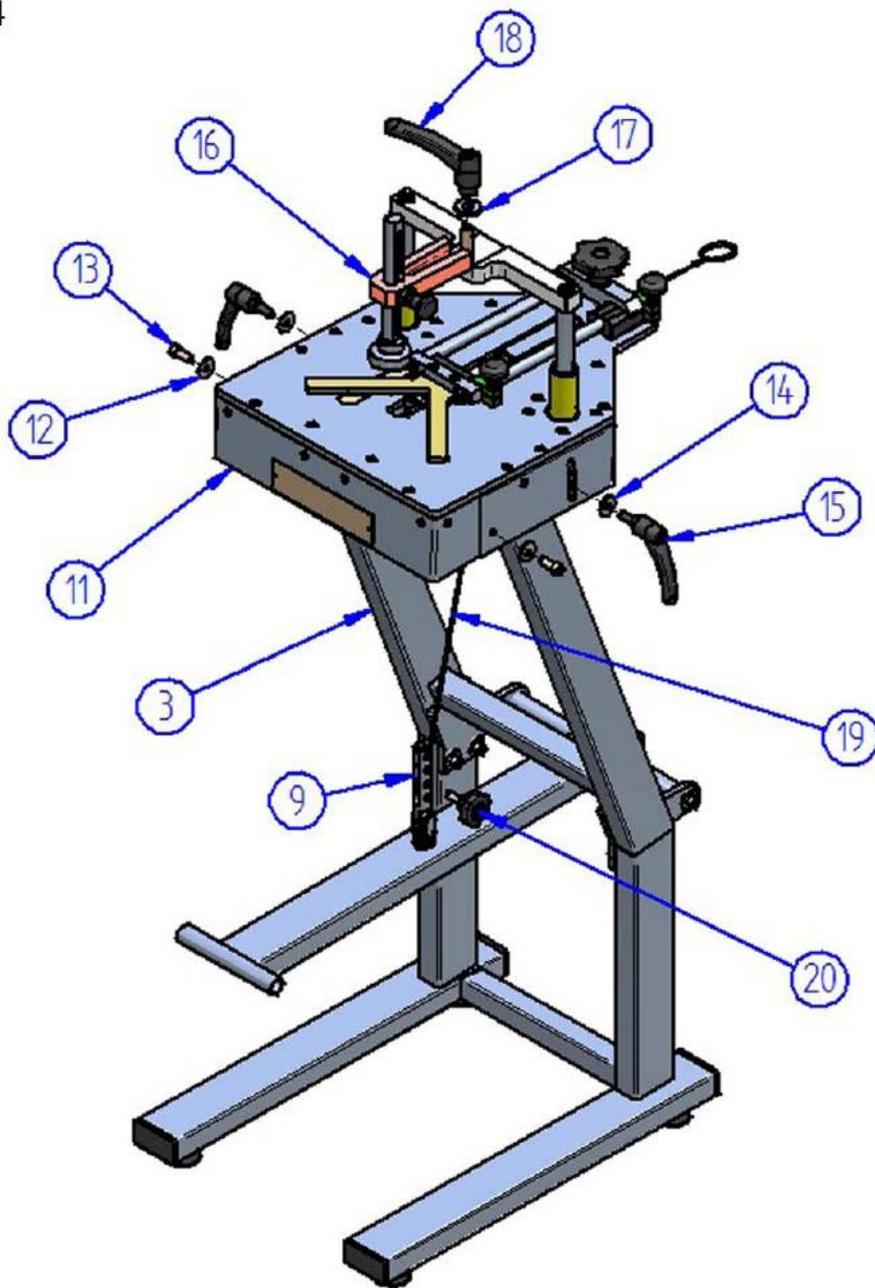
- 1 – Ввинтите п.4 резиновые ножки (2) в соответствующие отверстия с резьбой в нижней части стойки (1)

Рис. #3



- 4 – Выровняйте рычаг педали (6) между опорами верхней части стойки (3) и затяните при помощи винтов (8) и шайб (7);
- 5 – Присоедините вилку (9) к педали (6) и закрепите ее зажимами (10);

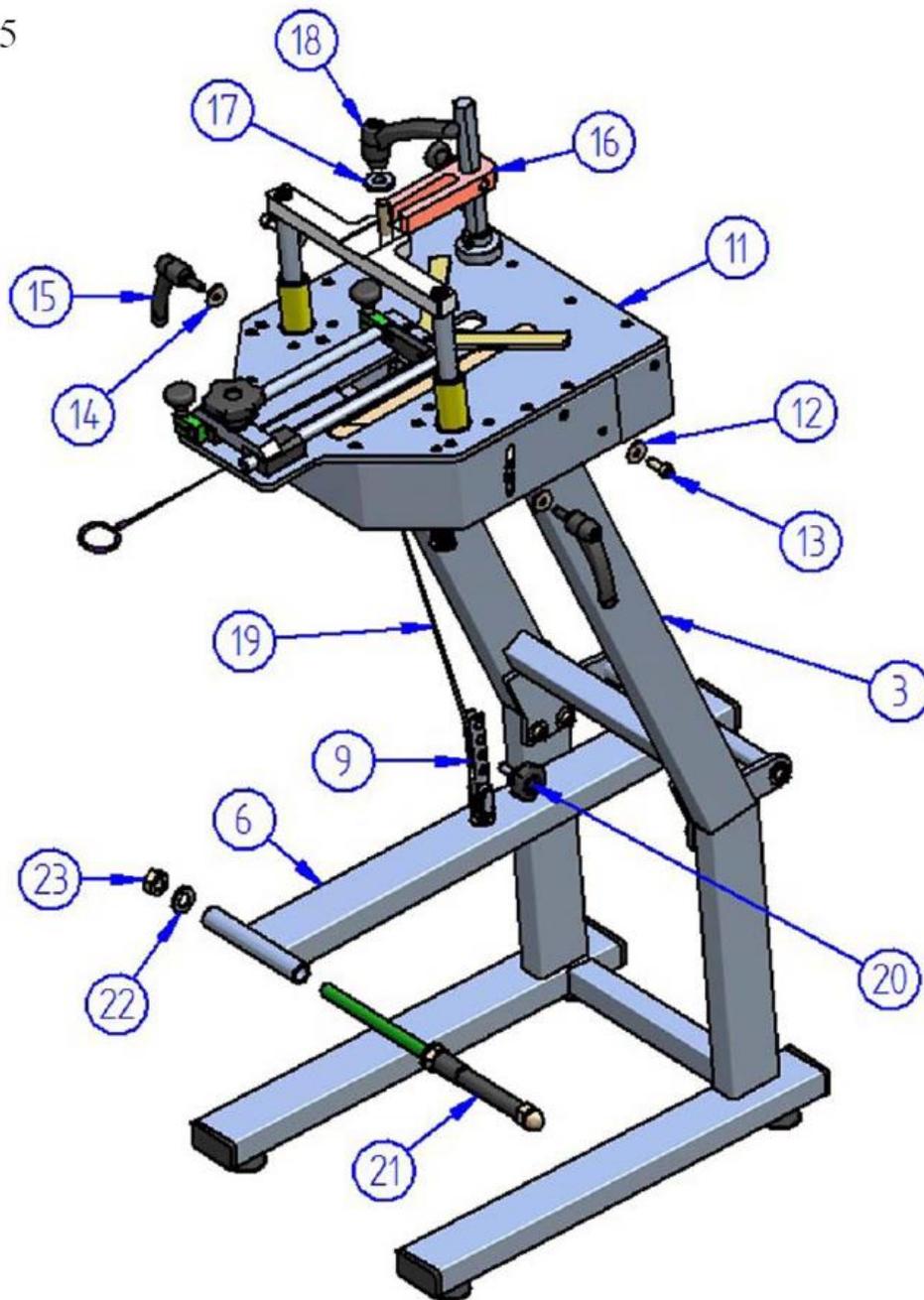
Pic. #4



4.7.2 СБОРКА СТАНКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ФРОНТАЛЬНОЙ СТОРОНЫ:

- 6 – Поставьте станок (11) на ножки верхней части стойки (3) ;
- 7 – Поверните станок так, чтобы этикетка оказалась со стороны оператора, состыкуйте отверстия сбоку станка с отверстиями стойки, зафиксируйте винтами (13) с шайбами (12) ;
- 8 – Состыкуйте желобки на станке с просверленными отверстиями верхней части стойки и зафиксируйте ручками (15) с шайбами (14) ;
- 9 – Установите вертикальный зажим (16) и зафиксируйте его ручкой (18) с шайбой (17) ;
- 10 – Присоедините основной шнур (19) к вилке (9) при помощи ручки (20) ;

Рис. #5



4.7.3 СБОРКА СТАНКА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ::

6 - Поставьте станок (11) на ножки верхней части стойки (3) ;

7 – Поверните станок так, чтобы настраиваемые части были со стороны оператора; состыкуйте отверстия сбоку станка с отверстиями стойки, зафиксируйте винтами (13) с шайбами (12) ;

8 - Состыкуйте желобки на станке с просверленными отверстиями верхней части стойки и зафиксируйте ручками (15) с шайбами (14) ;

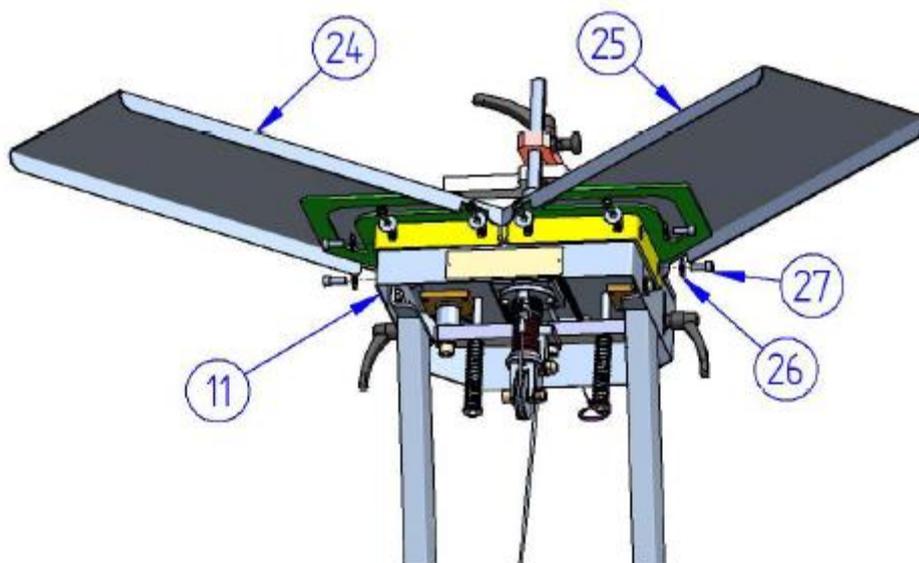
9 - Установите вертикальный зажим (16) и зафиксируйте его ручкой (18) с шайбой (17) ;

10 - Присоедините основной шнур (19) к вилке (9) при помощи ручки (20) ;

11 - Вставьте расширитель педали (21) через трубку ножной педали (6) и затяните болтом (23) и гайкой (22) ;

Н.В. Расширитель педали можно прикрепить как слева, так и справа.

Pic. #6



4.7.4 СБОРКА КРЫЛЬЕВ:

12 – Выньте зажимные винты с плоской головкой (размер M8x8) из отверстий для прикрепления крыльев по бокам станка;

13 – Выровняйте левое крыло (24) с отверстиями на левой стороне станка (11), установите верхнюю поверхность крыла на уровень рабочей поверхности и прикрепите ее винтами (27) и гайками (28);

14 - Выровняйте правое крыло (25) с отверстиями на правой стороне станка (11), установите верхнюю поверхность крыла на уровень рабочей поверхности и прикрепите ее винтами (27) и гайками (28);set the



4.8 НАЛАДКА СТАНКА

4.8.1 Загрузка блока с V-образными скобами

Чтобы загрузить блок с V-образными скобами, выполните следующие действия:

- Отодвиньте захватное устройство назад при помощи специального шнура управления, расположенного на задней стороне рабочей поверхности станка. Вы получите доступ к блоку V-образных скоб (см.рис. #7 & #8).
- Вставьте один или более «лист» V-образных скоб в блок. Убедитесь, что заостренные грани V-образных скоб (крепящейся стороной) направлены вверх и удостоверьтесь, что их загрузка происходит в направлении, указанном на рис. 8.
- убедитесь в совместимости размера V-образных скоб и типа захватной головки. (см.рис. #11)
- Отпустите контрольный шнур, чтобы сдвинуть захватное устройство вперед (см.рис. #7).



pic. #7



pic. #8



pic. #9

4.8.2 Замена головки захвата скоб для изменения размера V-образных скоб

Направляющая головка для V-образных скоб должна меняться всякий раз, когда Вы используете V-образные скобы разного размера.

Чтобы заменить ее, произведите следующие операции:

- ослабьте блокирующий винт направляющей головки для V-образных скоб, используя 5-миллиметровый гаечный ключ (винт находится с противоположной стороны от блока V-образных скоб (см. рис. 9)
- Выньте направляющую головку
- Отодвиньте захватное устройство назад при помощи специального шнура управления, расположенного на задней стороне рабочей поверхности станка. Вы получите доступ к блоку V-образных скоб (см.рис. #7 & #8).
- Удалите все V-образные скобы, которые остались в блоке (при необходимости используя специальный медный магнит) (см.рис. #10).
- Вставьте новую пластину V-образных скоб (необходимой высоты в блок
- Отпустите контрольный шнур, чтобы сдвинуть захватное устройство вперед (см.рис. #7).
- Вставьте направляющую головку V-образных скоб нового размера, совпадающую по размеру с используемыми V-образными скобами, (см.рис. #11).
- Закрепите блокирующий винт направляющей головки для V-образных скоб (см.рис. #9).



pic. #10



pic. #11

4.9 НАСТРОЙКИ

Поскольку машина полностью тестируется и проверяется на заводах ALFAMACCHINE' перед отгрузкой, Оператору нужно произвести только следующие действия по настройке:

4.9.1 Настройка положений подачи V-образных скоб

Чтобы правильно расположить заготовки, которые необходимо скрепить, станок A2M 200 имеет ограничитель на 90°.

Чтобы правильно вставлять V-образные скобы в заготовки для рам, ограничитель можно передвигать вперед и назад.

Границы движения ограничителя вперед и назад) можно установить точно при помощи зажимов А-В (см. рис. #12).

Оператор может с легкостью использовать станок, чтобы с большой точностью вставлять V-образные скобы при помощи двух автоматических движений (см.рис. #13 & #13А).

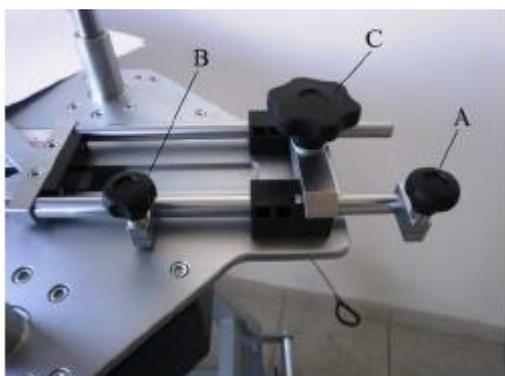
Затяните ручку С, чтобы в случае необходимости заблокировать движение ограничителей.



figura 13



figura 13A



pic. #12



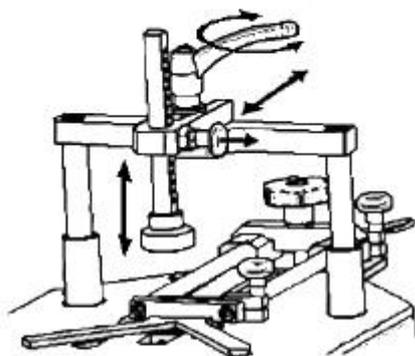
figura 13B

4.9.2 Настройка вертикального прижима

Вы можете настроить высоту и положение вертикального зажима. Для настройки выполните следующие действия:

4.9.3 Настройка положения вертикального зажима

- Положите скрепляемые заготовки для рамы на рабочую поверхность
- Ослабьте верхнюю ручку (см. рис. #14 & #15), чтобы зафиксировать зажим, который держит стержень с нажимной подушкой. Это позволит передвигать его вперед и назад. Вам будет необходимо, чтобы прижимная подушка находилась прямо над местом вставки скобы.
- Затяните ручку, когда вы выставите нужное положение



pic. #14



pic. #15

4.9.4 Настройка высоты вертикального зажима

- Выдвиньте ручку пружинного фиксатора (см. рис. #15) и настройте высоту нажимной подушки над рамой. Рекомендуется, чтобы нажимная подушка находилась на высоте 5-8 мм над рамой. Это позволит исключить несчастные случаи, связанные с прижимом пальцев.
- Ослабьте ручку фиксатора, когда поставите нужное положение
- Убедитесь, что вертикальная стойка находится в правильном положении (штырек в ней), подвигав ее немного вниз-вверх.
- Ослабьте вертикальный зажим, нажав наполовину на ножную педаль. Это гарантирует, что скрепляемые заготовки будут правильно прижаты.
- Нажмите на ножную педаль до конца, чтобы вставить V-образную скобу.



pic. #16

4.9.5 Настройка наклона рабочего стола

- Рабочую поверхность стола можно легко наклонять, ослабив ручки с правой и левой сторон станка и наклоняя станок вперед-назад, используя имеющиеся отверстия.
- Убедитесь, что во время ослабления ручек Вы надежно держите станок во избежание его падения из-за гравитации. Выберите одно из предлагаемых положений рабочего стола:
 - Наклон вперед (см.рис. #17a) ;
 - Наклон назад (см.рис. #17b) ;
 - Ровно (см.рис. #17c) ;
- Вы также можете выбрать любое положение в соответствии;
- После завершения настроек, затяните как можно крепче обе ручки, чтобы зафиксировать положение станка.

4.9.6 Настройка высоты ножной педали

- Ножная педаль присоединена к основному механизму станка при помощи системы колес и пружин, которая управляет механизма зажима и устройства для вставки скоб.

Верхний уровень ножной педали зависит от наклона рабочего стола (см. рис. #18).

- Когда положение рабочего стола установлено, настройте крючок троса, так чтобы вилка троса была в необходимом отверстии педальной стойки. Затяните ручку, чтобы зафиксировать трос, на желаемой высоте педали (см. рис. #19) .

- Убедитесь, что, когда педаль нажата полностью, устройство для вставки скоб полностью выдвигается для полной вставки скоб (см. рис. #21);

- Когда педаль нажата полностью, она не касается земли (см. рис. 22).



pic. #17a



pic. #17b



pic. #17c



pic. #18



pic. #19

4.9.7 Настройка высоты устройства для вставки скоб

Верным положением устройства для вставки скоб, когда оно полностью выдвинуто, является положение, когда его поверхность находится на одном уровне с головкой скоб.

Если устройство для вставки скоб находится слишком высоко, то оно будет оставлять след на древесине в процессе врезания скобы.

Регулировка положения:

- Ослабьте оба регулировочных винта (размер М6), которые блокируют установочное металлическое кольцо блока головки (Рис. #20);
- Поверните кольцо, чтобы настроить верхнее положение устройства для вставки скоб (Рис. #20);
- Нажмите на педаль до упора, чтобы проверить правильность положения (Рис. #21);
- Затяните оба винта, чтобы зафиксировать установочное металлическое кольцо (Рис. #20).

установочное металлическое кольцо

Регулировочный винт



pic. #20



pic. #21



pic. #22



pic. #23

4.10 ПОДГОТОВКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

После надлежащей установки оборудования (как описано выше), проверьте, что:

- Рамы для сборки правильно расположены на рабочей поверхности станка;
- Картридж для скоб заряжен скобами, соответствующими материалу и размеру багета;
- Настройка вертикального и горизонтального прижима правильная (главы 4.7.2)
- При нажатии на педаль до середины вертикальный зажим должным образом фиксирует заготовку.
- При нажатии на педаль до упора вниз станок вставляет V-скобу.



Если вы хотите вставить 2 и более V-образных скобы одну над другой в том же положении, вам следует отпустить педаль до половинного положения и затем снова выжать ее полностью.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 ОПЕРАТОРЫ

Машина спроектирована для одновременной работы только одного оператора.

Персонал, которому поручено работать со станком, должен иметь (или приобрести на соответствующем обучении) навыки и умения, описанные ниже, и кроме того, знать настоящее руководство, в особенности разделы, касающиеся безопасности. Оператор должен иметь:

- Общий кругозор и технические знания, достаточные для понимания содержания настоящего руководства, а также чертежей и рисунков.
- Знания о нормах основной гигиены, технологических норм и норм безопасного труда.
- Знание завода и линии производства, на которой устанавливается данное оборудование.
- Специальные знания о технологиях сборки рам.
- Знать о поведении в чрезвычайной ситуации, о местонахождении средств индивидуальной защиты и их использовании.

Кроме выше перечисленных характеристик технические специалисты должны обладать соответствующим техническим образованием.

5.2 ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

У данной машины только один способ эксплуатации: ручное механическое управление с применением педали. При нажатии на ножную педаль наполовину заготовки зажимаются. При полном нажатии на ножную педаль происходит вставка скоб. Чтобы произвести скрепление, необходимо:

1. установить положение для вставки при помощи ограничительных зажимов,
2. поместить багеты для сборки в рабочее пространство машины к упору на первом месте вставки скобы,
3. установить высоту и положение вертикального зажима,
4. нажать педаль наполовину и отрегулировать необходимое положение и зажатие заготовок, которые будут соединены,
5. нажать педаль до упора, чтобы вставить V-скобу.
6. если вы хотите вставить 2 или более скоб, одну над другой в одном и том же положении, вам необходимо ослабить давление на педаль до половины, а затем снова нажать до упора, чтобы вставить вторую скобу, и т.д.
7. Полностью отпустите педаль.
8. Передвиньте заготовки на следующую точку скрепления и повторите шаги 5, 6 и 7.

5.3 УКАЗАНИЯ ПО НАДЕЖНОСТИ СКРЕПЛЕНИЯ

а) V-образные скобы

чтобы обеспечить надежное скрепление багета из различных материалов, необходимо использовать V-образные скобы различных типов для различного предназначения. V-образные скобы можно классифицировать по трем группам:

Для мягкой древесины и мягкого пластика	рекомендуются V-образные скобы	Маркировка SW
Для древесины средней жесткости	рекомендуются V-образные скобы	Маркировка MW
Для жесткой древесины	рекомендуются V-образные скобы	Маркировка HW

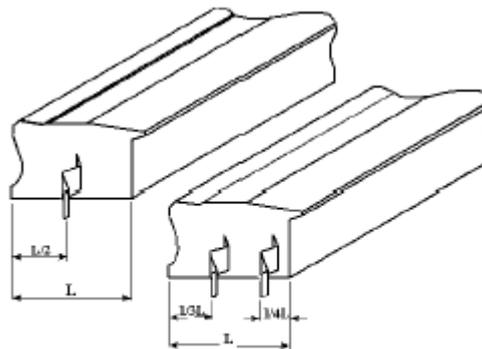
б) положение сборки

Чтобы добиться наилучшего качества при скреплении багетов, рекомендуется выполнять следующие операции:

- Никогда не вставляйте скобы близко к краю соединения. Минимальное рекомендованное расстояние от внешней точки должно быть не менее 10 мм.

- При необходимости сделать соединение, используя только 1 V-образную скобу, самым подходящим положением для ее фиксации будет середина рамы

- В случае необходимости скрепить багеты двумя и более V-образными скобами в каждом соединении, рекомендуется вставлять внешнюю на расстоянии 1/3 от внешней точки, а самую внутреннюю - на 1/4 от внутренней точки.



pic. #24

5.4 ОСТАНОВКА СТАНКА

Станок работает только при нажатии на ножную педаль; чтобы ее остановить, достаточно снять ступню с педали.

5.5 ПЕРЕЗАПУСК СТАНКА

Перезапуск станка происходит путем нажатия педали.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 СОСТОЯНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Все операции по техническому обслуживанию должны производиться, в условиях, описанных в пункте “положение машины” в таблицах 6.6.А and 6.7.А

6.2 ОСОБЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Во время технического осмотра или ремонта рекомендуется выполнять следующие операции:

- * перед началом любых работ по обслуживанию поместить таблички “машина на ремонте” в хорошо просматриваемое место,
- не использовать растворяющие или воспламеняемые материалы,
- не распылять в окружающую среду смазывающие жидкости, содержащие вредные для озонового слоя пропеллены.
- не наступать на части машины, так как они не проектируются для выдерживания веса человека,
- отсоединить электрические провода от сети,
- по окончании всех работ восстановите подключения и поместите обратно открытые или удаленные средства защиты.

6.3 ЧИСТКА

Структура машины проста и надежна в эксплуатации, а потому механические части не требуют особого ухода.

Рекомендуется следовать нижеуказанным правилам:

- Регулярно убирайте клей и другие остатки с головки прижима скреп, а также с верхней части устройства подачи V-образных скоб;
- Всегда проверяйте магазин для V-образных скоб на чистоту от остатков клея и рабочего сора;
- Удаляйте остатки клея с L-образной прижимной насадки для V-образных скоб.

НЕ использовать воду для чистки машины, в противном случае металлические части начнут ржаветь.

6.4 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В нижеуказанные периоды времени следует производить следующие действия.. Несоблюдение данных указаний освобождает Производителя от какой бы то ни было ответственности в отношении гарантийных обязательств. Несмотря на простоту описанных ниже действий, они должны производиться квалифицированным персоналом. Плановое техническое обслуживание включает в себя тщательный осмотр на предмет повреждений, проверки и ремонтные работы во избежание останова и поломки машины, поэтому систематически проверяется:

- состояние машинной смазки станка
- состояние смазки механизма зажима и механизма вставки скоб
- состояние изношенности

Таб. 6.4 А

ДЕТАЛЬ	ОПИСАНИЕ РЕМОНТНЫХ ДЕЙСТВИЙ	ПОЛОЖЕНИЕ МАШИНЫ
Устройство подачи V-образных скоб	Замена после 1.000.000 выпусков V-образных скоб	Отключение от сети при ремонте
Смазка подвижных частей	смазывать устройство подачи скреп каждые 200 часов работы	Отключение от сети при ремонте
Головка для захвата V-образных скоб	Замена после каждых 5.000.000 выпусков V-образных скоб	Отключение от сети при ремонте
L-образный ограничитель (направляющий V-образные скобы)	Замена после каждых 5.000.000 выпусков V-образных скоб	Отключение от сети при ремонте

6.5 ЗАМЕНА ТРОСА

- Снимите ручку с вилки ножной педали, чтобы отсоединить конец троса (Рис. #25);
- Выньте скрепку, прикрепляющую трос к вилке основного механизма (Рис. #26);
- Снимите колесо механизма вертикального штоля, чтобы освободить трос (Рис. #27);
- Наденьте новый трос, перед тем как установить колесо обратно;
- Присоедините верхний конец троса к вилке основного механизма;
- Присоедините нижний конец троса к вилке ножной педали, учитывая при этом необходимую высоту положения педали.



pic. #25



pic. #26



pic. #27

7. ДИАГНОСТИКА

7.1 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Все вмешательства в работу машины должны проводиться специально обученным персоналом. Во избежание случайных запусков необходимо принимать все описанные предосторожности.

7.2 УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

ТАБЛИЦА 7. 2 - А

НЕПОЛАДКА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
При нажатии на педаль V-образные скобы выпускаются неравномерно	V-образные скобы не правильно вставлены в магазин	Убедитесь, что V-образные скобы вставлены заостренным краем (крепящей стороной) вверх,
При нажатии на ножную педаль V-образные скобы выпускаются неравномерно	Магазин поврежден или заблокирован	-Убедитесь, что V-образная сторона скобы направлена к внешней стороне станка.
При нажатии на ножную педаль V-образные скобы выпускаются неравномерно	Недостаточное давление на подающее устройство	Убедитесь, что скобы свободно передвигаются в магазине. Почистите магази.
При нажатии на ножную педаль V-образные скобы выпускаются неравномерно	размер головки захвата не подходит V-образным скобам	Замените головку захвата на правильную.
При выпуске нескольких V-образных скоб одна на другую в том же месте скрепы не правильно входят или наклоняются при выпуске	Не подходящие V-образные скобы	Замените V-образные скобы
При выпуске нескольких V-образных скоб одна на другую в том же месте скрепы не правильно входят или наклоняются при выпуске	Недостаточная фиксация заготовок (в процессе вставки скоб заготовки двигаются)	Проверьте и отрегулируйте вертикальный зажим, при необходимости замените наконечник зажима на подходящий.
При выпуске нескольких V-образных скоб одна на другую в том же месте скрепы не правильно входят или наклоняются при выпуске	Заблокировано устройство подачи скоб	Неисправное устройство подачи. Замените устройство подачи.
При выпуске нескольких V-образных скоб одна на другую в том же месте скрепы не правильно входят или наклоняются при выпуске	Загрязнение устройства подачи.	Почистите верхнюю часть устройства подачи от остатков клея.

7.3 ЗАПРОС ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ

Информацию об эксплуатации, техническом обслуживании, установке и т.д.. Производитель предоставляет по требованию Покупателя. Покупатель должен четко сформулировать вопрос и послать по факсу детальное описание проблем, с которыми он столкнулся. За разъяснениями рекомендуется обращаться к настоящему руководству и к указаниям, описанным в пункте 1.2.

E-Mail: info@alfamacchine.com

ФАКС: +39-0543-480770

Виа дель Артиджиано, 12 - г.Форли, Италия 47100

8. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

8.1 СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Несмотря на то, что станок был несколько раз протестирован и подвергнут проверкам, ниже приводится список запасных деталей, который, по нашим представлениям, является минимальным и достаточным набором запасных частей, чтобы как можно больше минимизировать возможный ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ.

ТАБЛИЦА 8.1 - А

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

- УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ V-ОБРАЗНЫХ СКОБ
- L-ОБРАЗНАЯ ГОЛОВКА ЗАХВАТА V-ОБРАЗНЫХ СКОБ
- ФОРМЕННЫЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ (НАПРАВЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ V-ОБРАЗНЫХ СКОБ)

8.2 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Напоминаем, что только квалифицированный специалист может обслуживать машину. в связи с этим рекомендуется воспользоваться услугами квалифицированного персонала в сервисных центрах Alfamacchine, где доступно соответствующее оборудование, инструменты и оригинальные запасные части. Чтобы заказать деталь из вышеуказанного списка, следуйте инструкции пункта 1.2.

9 СНЯТИЕ С ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1 УТИЛИЗАЦИЯ

При утилизации необходимо отделить пластиковые части от электрических компонентов, которые должны быть высланы отдельно в соответствующие пункты согласно действующим в стране Нормам. Металлические части станка достаточно разделить на детали из стали и остальных металлов или сплавов, чтобы обеспечить надлежащую переплавку.

10. ПРИЛОЖЕНИЯ

10.1 СХЕМЫ

В приложении можно найти следующие документы:

(А) Технические схемы.

(В) Список запасных деталей.

(С) Копия Декларации о соответствии продукции требованиям Директив ЕС