





Руководство по эксплуатации

FMR01 DOMINA HP сверлильный станок для петель



Отличительные характеристики

- Название и адрес производителя
- Серийный номер
- Год выпуска
- Номер заказа
- Метка CE

GO TECHNOLOGY ALUMINIUM MACHINERY		CE		
Model		Version		
Matricola Serial N.		Anno Year		
		Kg/lb		
		1/min.		
Kw	A	V	Hz	bar
GO TECHNOLOGY s.r.l. Via Menarini n°1 40050 Budrio (BO) Italy - Tel. +39 051 8850310				

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Мощность		Смотрите таблицу технических данных (раздел 2.4)
Установленная мощность	kW	1,1
Трех фазный асинхронный двигатель	kW	1,1
Скорость хода	rpm	1.400
Скорость вращения шпинделя	rpm	1.900
Расстояние между осями шпинделя	мм	22 / 20,5 / 22 / 20,5 / 22
Регулировка высоты петли	мм	40 ÷ 100
Размер хода поршня	мм	80
Диаметр патрона	мм	10
Максимальная толщина алюминиего профиля	мм	2
Рабочее давление	Bar	6
Расход воздуха за цикл	l/min	16
Размеры станка	mm	W 500 – D 800 – H 900
Вес станка нетто	кг	73
Размеры упаковки	мм	W 570 – D 820 – H 700
Вес станка брутто	кг	90
Материал		Алюминиевые профили

УРОВЕНЬ ШУМА			
		Без нагрузки	Рабочее состояние
Небольшое звуковое давление (Lm)	dB (A)	71,9	86,4
Звуковое давление	DBw (A)	87,2	101,7
Операторская станция	dB (A)	81,4	97,3
Максимальное звуковое давление на операторской станции	dB	-	114,2

Оборудование

ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Шести позиционный вращающийся станок	Количество	2
Регулируемый ограничитель глубины	Количество	1
Набор стандартных держателей профиля	Количество	1
Горизонтальный пневматический зажим	Количество	1
3 насадки для воздушно-масляной системы	Количество	1
Набор гаечных ключей	Количество	1
Инструкция по применению	Количество	1

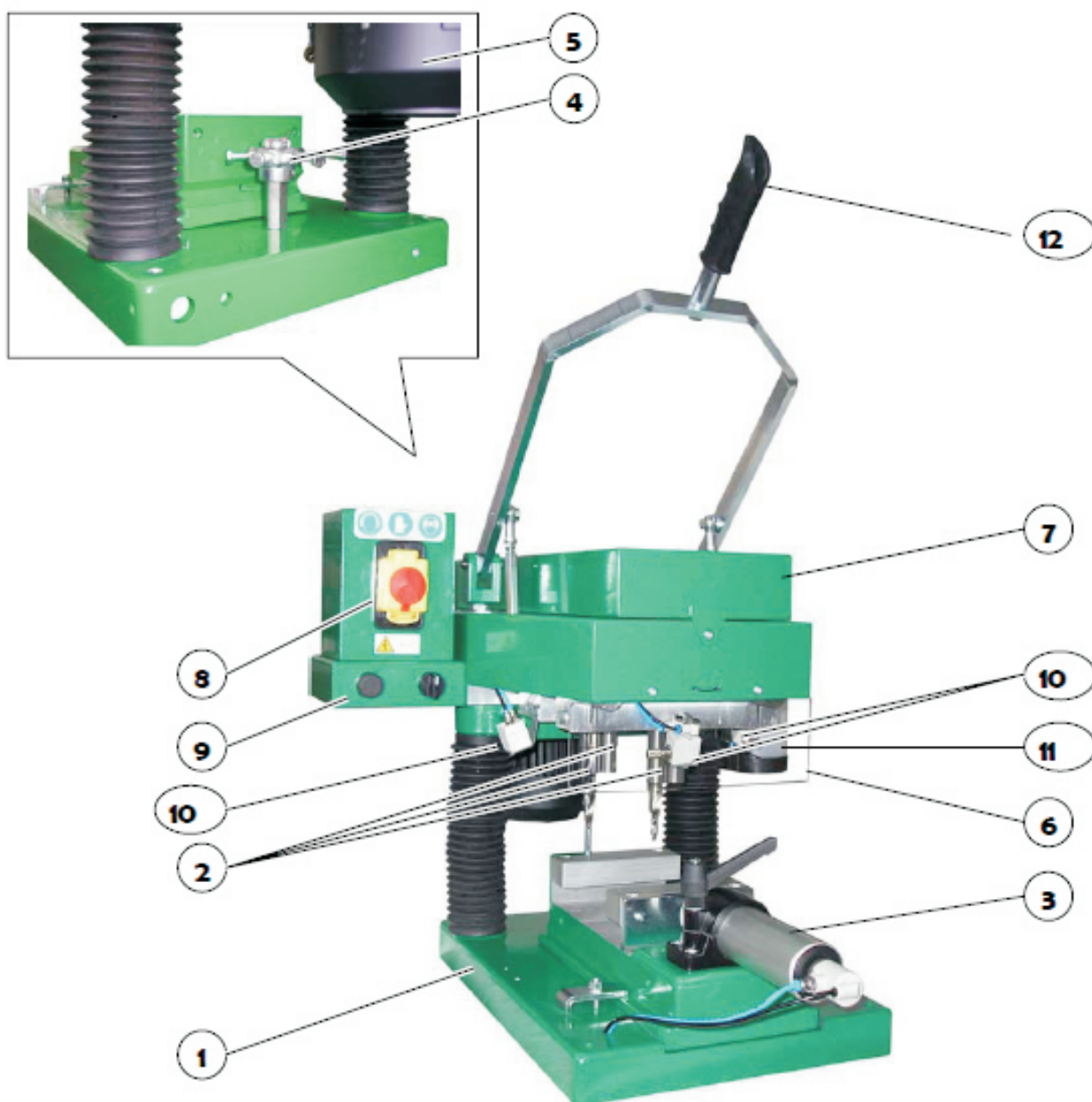
Сопутствующие аксессуары

ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Пара роликовых конвейеров с 4 блоками	(часть номера 5840580000)
Основа	(часть номера 5840570000)
Сверла: Трех диаметральная дрель: 7 / 11 / 15	(часть номера 5750510000)
Шесть приборов трех диаметральных Дрелей 7 / 11 / 15	(часть номера 5750510020)

Главные части машины

Машина состоит из следующих частей:

- 1 Основание
- 2 Сверлильный элемент с тремя частями осей
- 3 Пневматический зажим
- 4 Шести позиционный вращающийся станок
- 5 Трех фазный асинхронный двигатель
- 6 Защитная панель
- 7 Крышка системного блока
- 8 Главный выключатель
- 9 Пульт управления
- 10 Воздушно-масляная система смазки
- 11 Емкость для смазочного материала
- 12 Ручка управления



Защитные устройства

Станок оборудован следующими защитными устройствами:

A Кнопка аварийной остановки

- кнопка управляемого выключения
- красная кнопка на желтом фоне
- механическое само-запирание при вскрытии контактов
- расположена на пульте управления

B Главный выключатель

- 2 позиции выключения (0-1)
- висячий замок
- расположен на пульте управления

C Защелкивающийся соединитель для обеспечения сжатым воздухом

- защелкивающийся соединитель для обеспечения сжатым воздухом из станка
- расположен на задней стороне пульта управления

D Закрепленные защитные устройства

- плексиглас, покрывающий движущиеся части
- закреплен шурупами на машинной раме

E Движущиеся защитные устройства

- листовой металл, покрывающий компоненты системного блока внутри станка
- навес, направленный к задней стороне станка
- закреплен к машинной раме круглыми шурупами

F Датчик регулятора давления

- датчик позволяет остановить машину если давление сжатого воздуха ниже 4 БАР
- расположен на внутренней стороне панели управления

G Сервоклапан

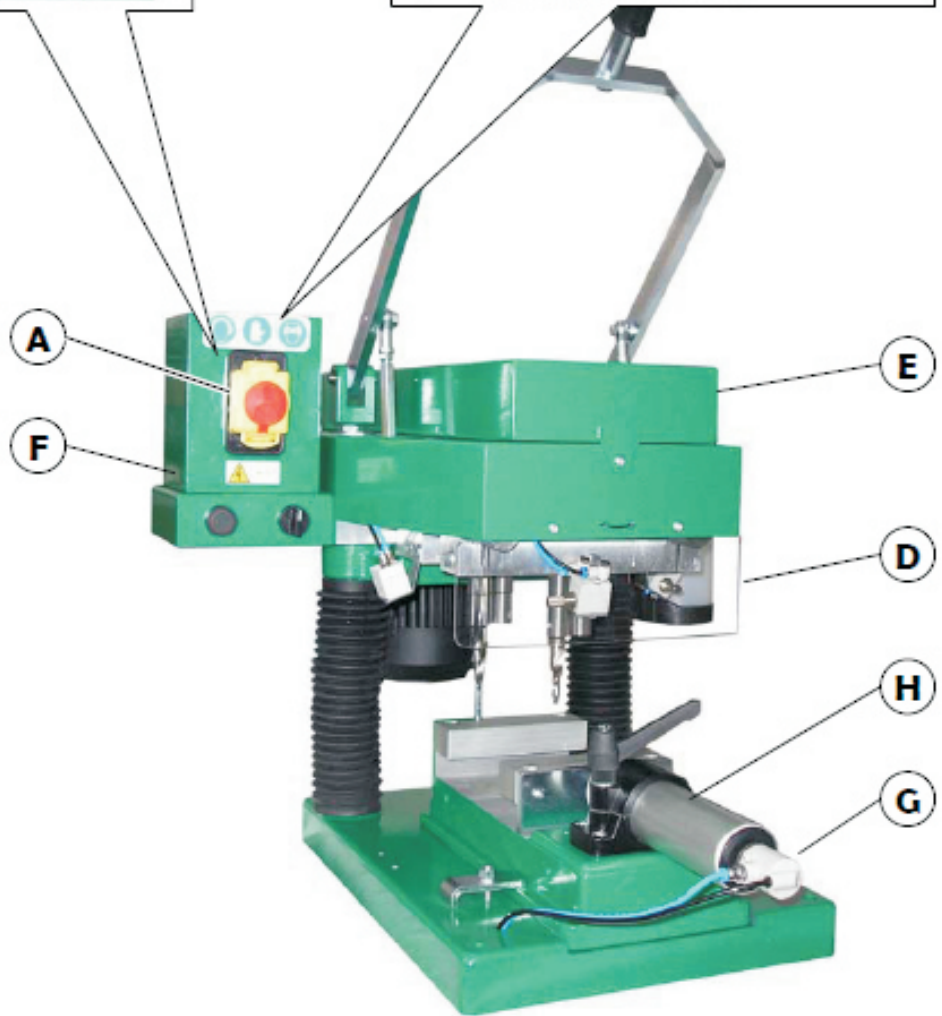
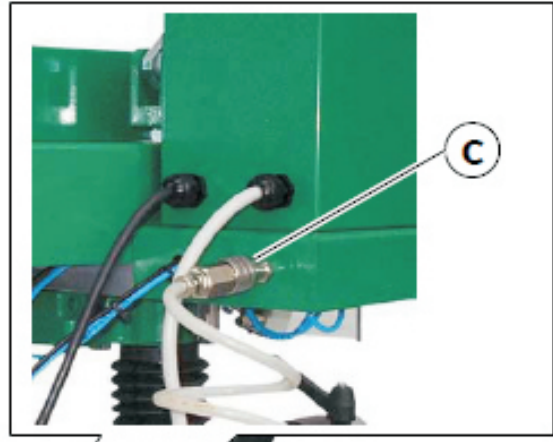
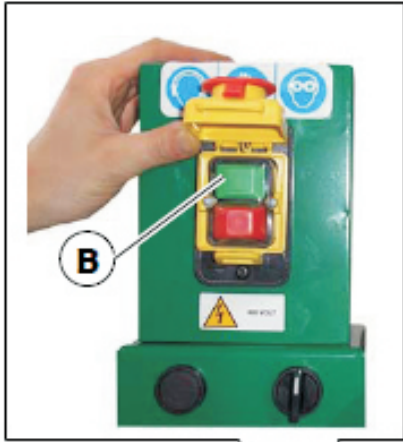
- 2-х сервоклапанный предохранитель, который держит уровень давления, если сжатый воздух неожиданно упал (клапан, поэтому продолжает работать в безопасном режиме)
- расположен на конце цилиндрического предохранителя

H Пневматический зажим

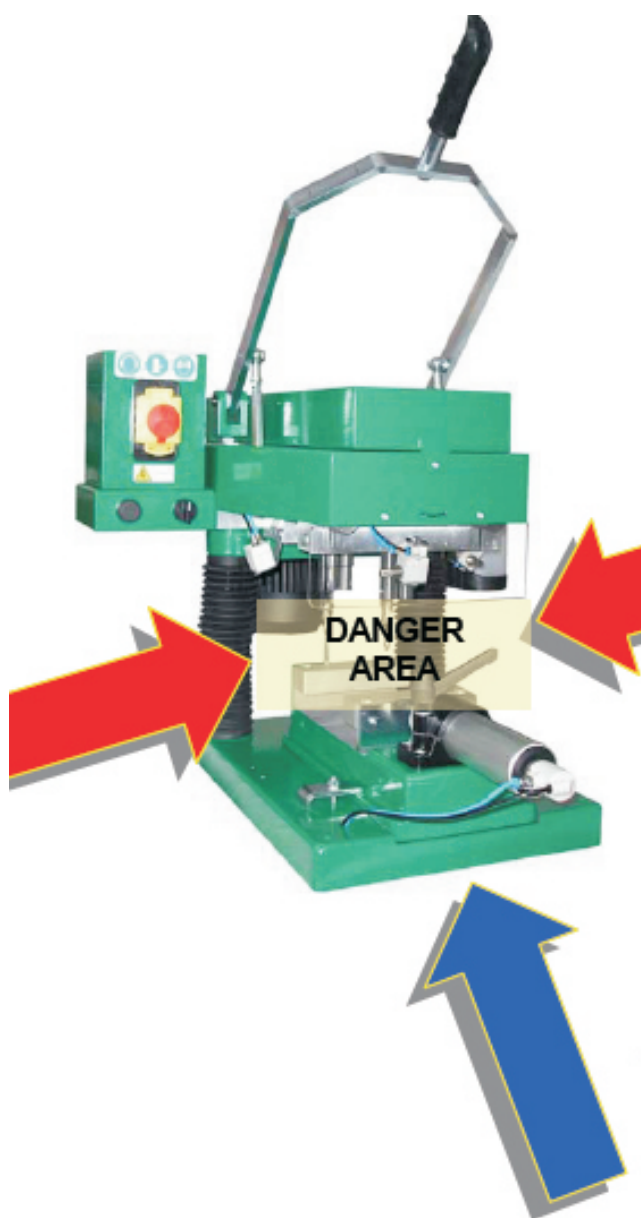
- удар цилиндрического цилиндра ограничен на 8 мм, чтобы избежать риска ранения рук.

I Микросхема

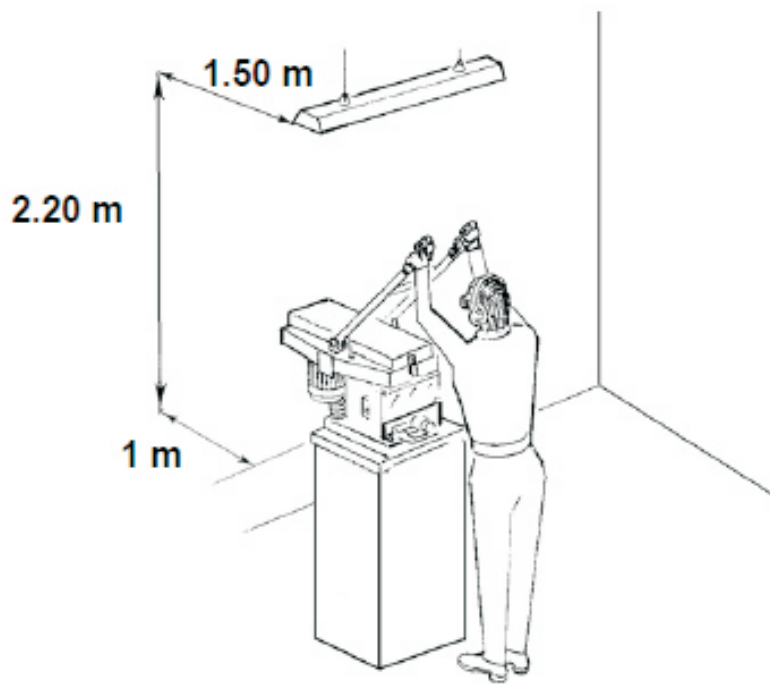
- электродвигатель вращения шпинделя начинает работу, только после закрытия зажима и машина начинает работу, после нажатия на кнопку.



Опасная зона



Установка станка



Сжатый воздух

Обеспечение сжатым воздухом может быть обеспечено давлением 6 или 7 БАР. Станок должен быть обеспечен профильтрованным и масляным воздухом поступающим от стен, с течением равным 300 л/мин.

Использование шланга для воздуха с диаметром 6 мм.

ВНИМАНИЕ!

Важно для обеспечения давлением поддерживать его на постоянном уровне между 6 и 7 БАР, пока работает станок. Колебания в давлении могут быть причиной неисправности в работе.

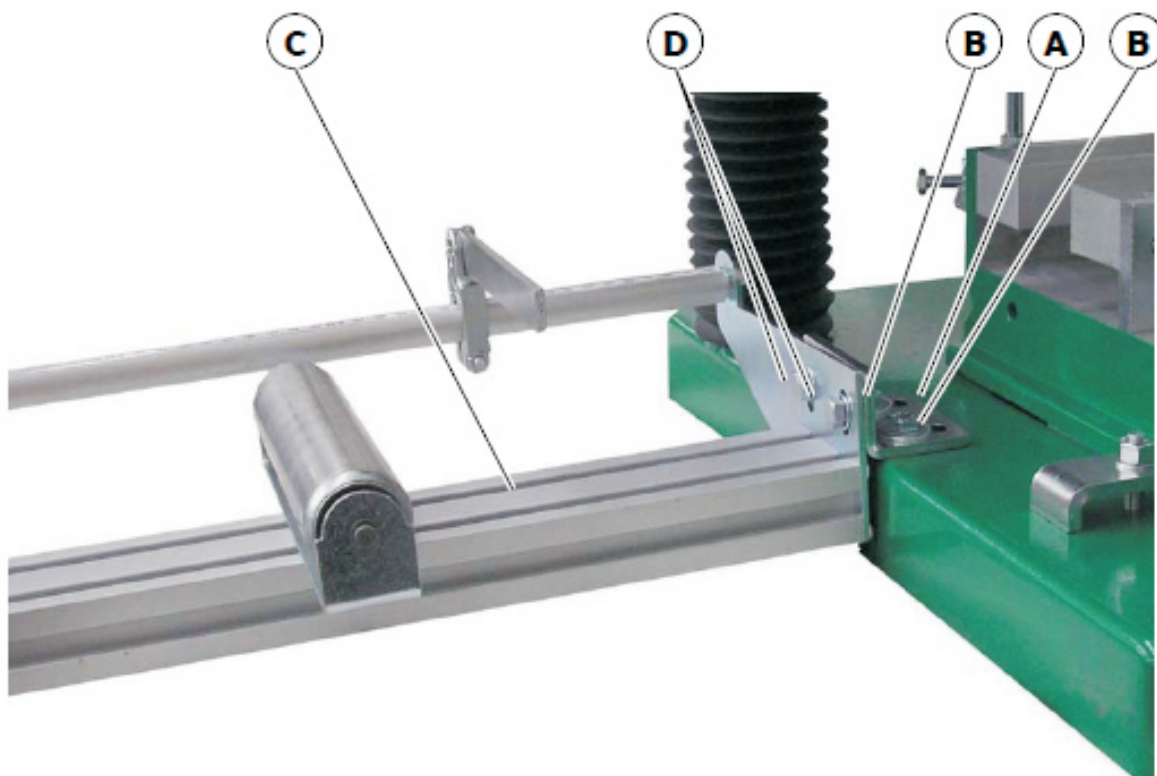


Соединитель для
обеспечения
сжатым воздухом

Установка боковых бегунков

- Крепление конвейера к кронштейну (А) крепиться за 2 дырки в основании станка используя болты шестигранной формы и шайбы (В).
- Крепление конвейера (С) к кронштейну (А) двумя шестигранными болтами и шайбами (D).
- Крепление опоры к другому концу конвейера (смотри роликовый конвейер данной инструкции)

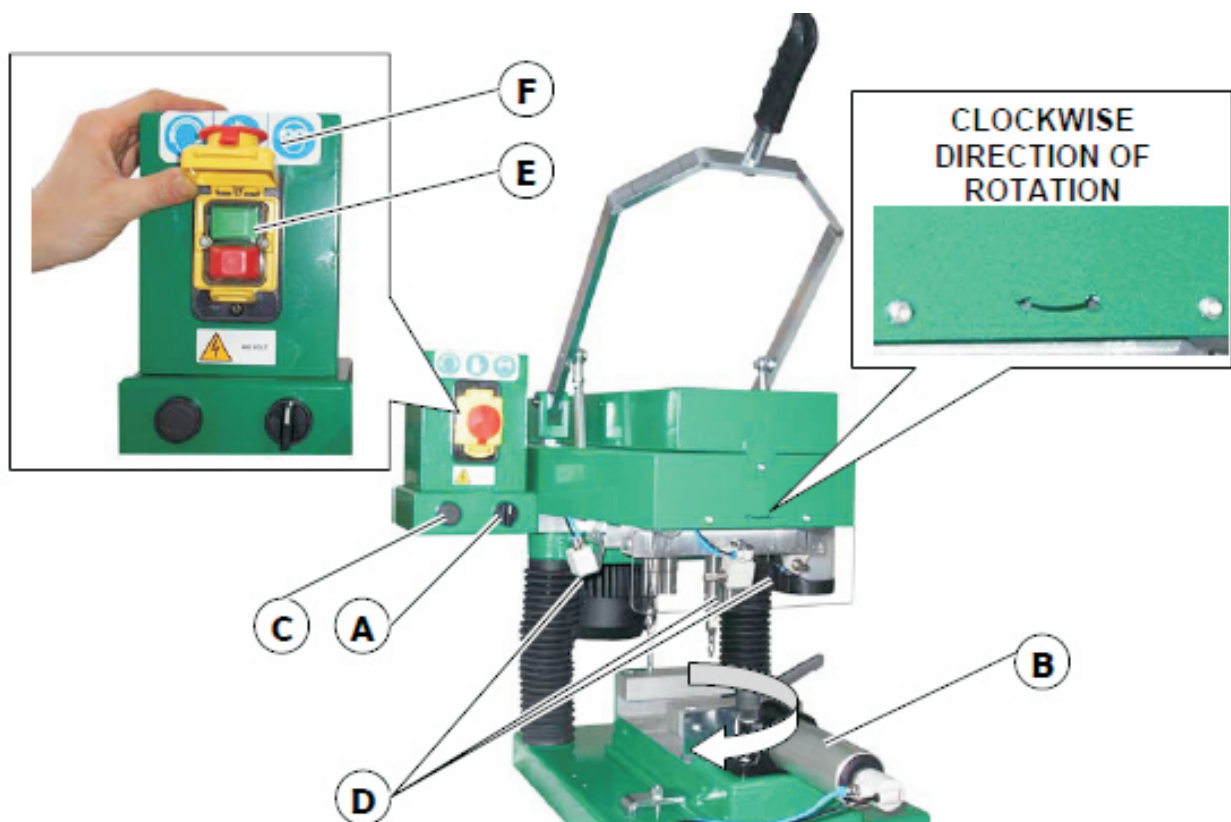
Установка других роликовый конвейеров осуществляется таким же способом



Проверка направления поворота шпинделя

- Поворот зажимного селектора (А) в позицию закрыто
- Нажать на зеленую кнопку (Е) на главном выключателе для запуска шпингалетов
- Проверить, что механизм вращается (движется по часовой стрелке), как показано стрелкой на станке (направление движения)

Если механизмы вращаются не правильно, необходимо переключить два электропровода в электрической связи.



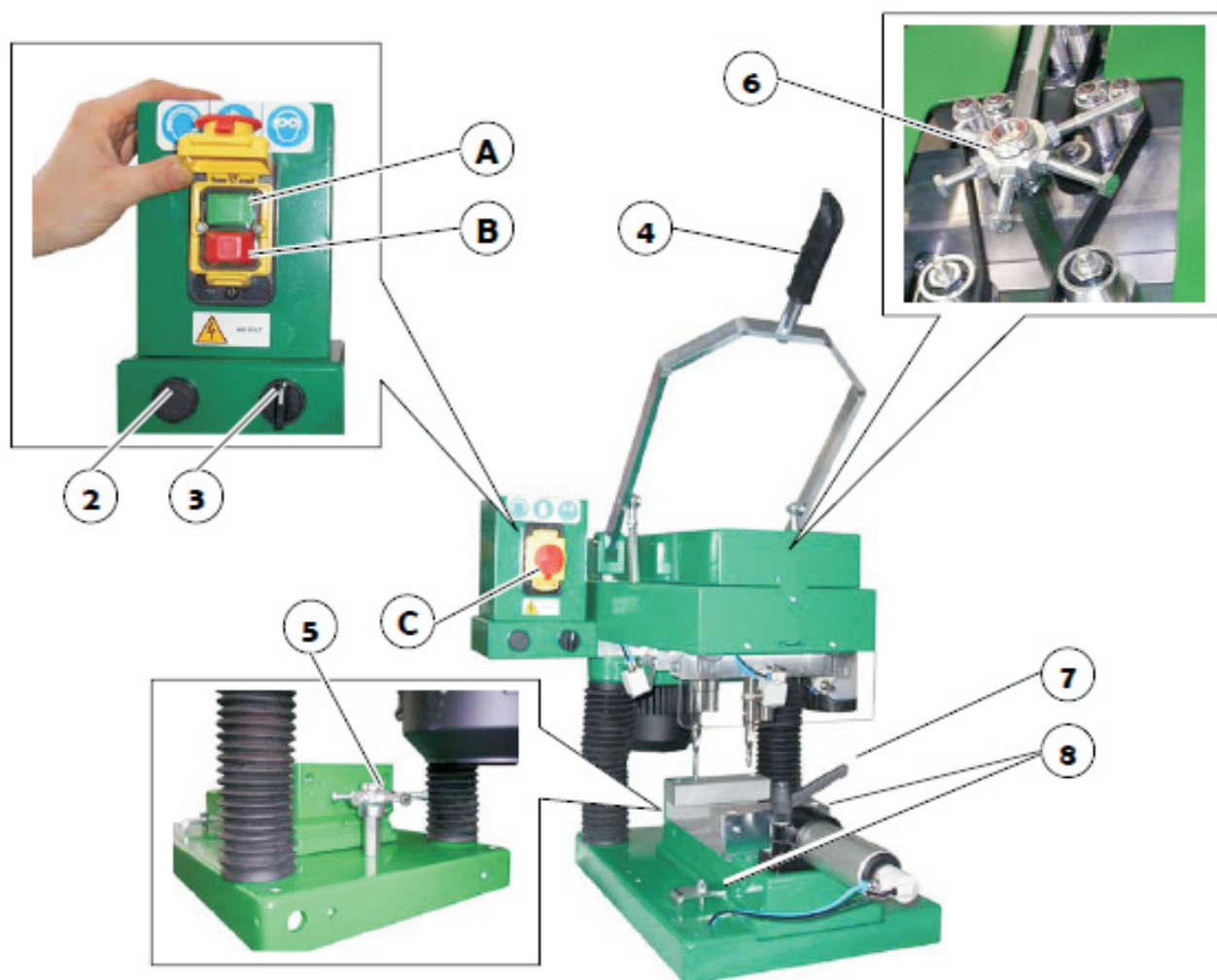
Проверка зажима и механизма системы смазки

Поворот селектора зажима (А) и проверка того, что бы пневматический зажим (В) работал в правильном режиме (позиция 0 зажим открыт-позиция 1 зажим закрыт).

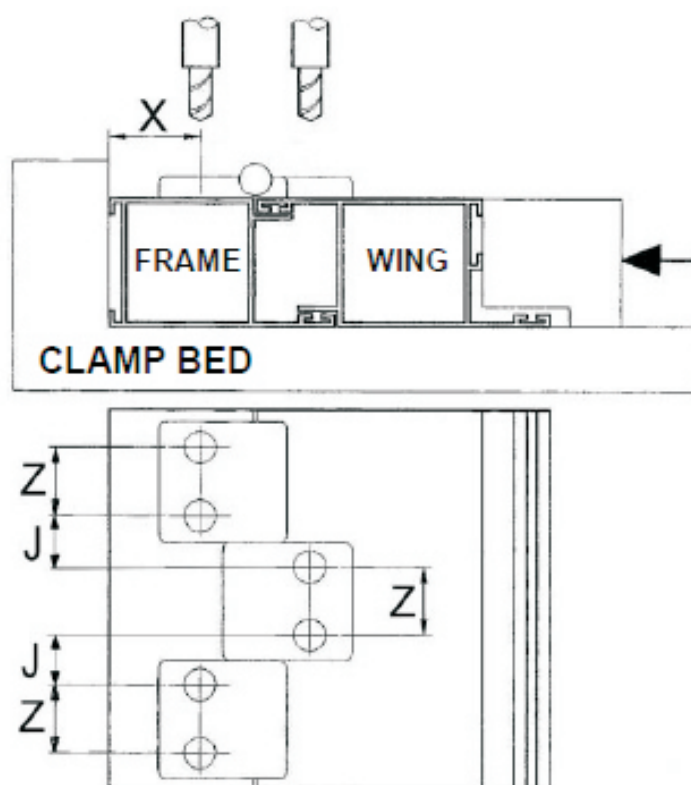
Проверить, то чтобы сжимаясь грязная смазка внизу (С) начинала поступать ото всех трех смазочных насадок (D). Проверить, то чтобы масло прекратило поступать как можно быстрее, дно должно освобождаться. Смотрите раздел 6.4 “Регулировка смазки” для информации по регулированию течения масла.

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

- 1 Главный выключатель
А зеленая кнопка для запуска станка
В красная кнопка для остановки станка
С красная грибо-образная кнопка на желтом фоне для остановки, машины в чрезвычайных ситуациях
- 2 Кнопка для сбора грязной смазки от трех насадок распылителей
- 3 0-1 селекторный зажим открыто/закрыто (позиция 0 - открыто, позиция 1 - закрыто)
- 4 Механизм снижения рычага для ручного способа сверления на профиле
- 5 Шести позиционный вращающийся станок для сверления на 6 различных профилях
- 6 Шести позиционный вращающийся станок на шпинделе для установки уровня сверления
- 7 Запорный рычаг для регулировки позиций пневматического зажима
- 8 Механический зажим для запираания



ПОЗИЦІЯ ЗАЖИМА



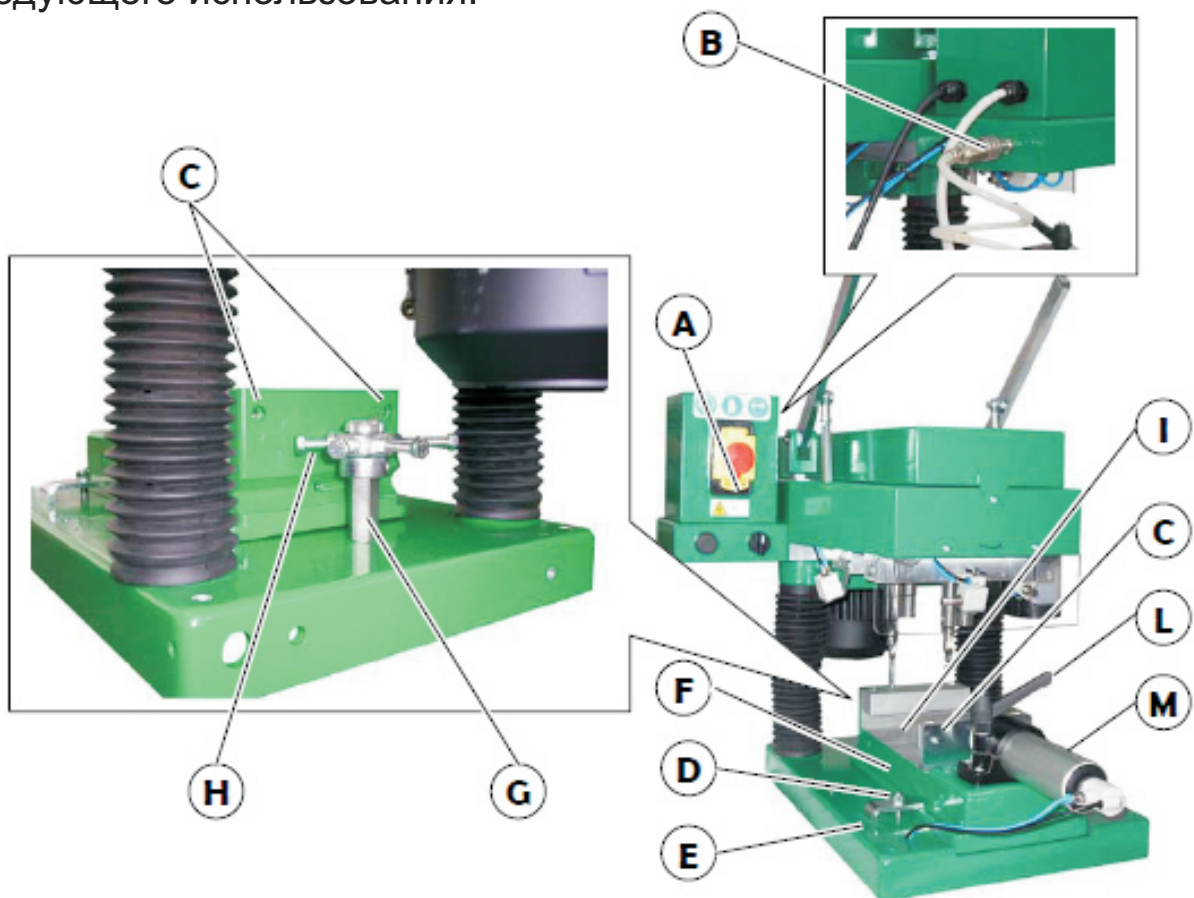
- Закрывать на замок главный выключатель (А) и отключить мощность тока от станка
- Разъединить соединитель (В) на задней стороне станка, чтобы прекратить подачу сжатого воздуха

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗАЖИМА:

- Ослабление крепежного болта (С) (2 на каждый зажим) для регулировки высоты

РЕГУЛИРОВКА ЗАЖИМА ДЛЯ УСТАНОВКИ СВЕРЛИЛЬНОЙ ВЫСОТЫ:

- Ослабить два шестигранных болта (D) для защиты двух запирающихся зажимов (E)
- Передвинуть зажим (F) на необходимую позицию и затем пере-закрутить болты (D) до закрепления на месте (E)
- Урегулировать шести позиционный вращающийся станок (G) отверткой (H) вместе с зажимом до установки на шестую сверлильную позицию для последующего использования.

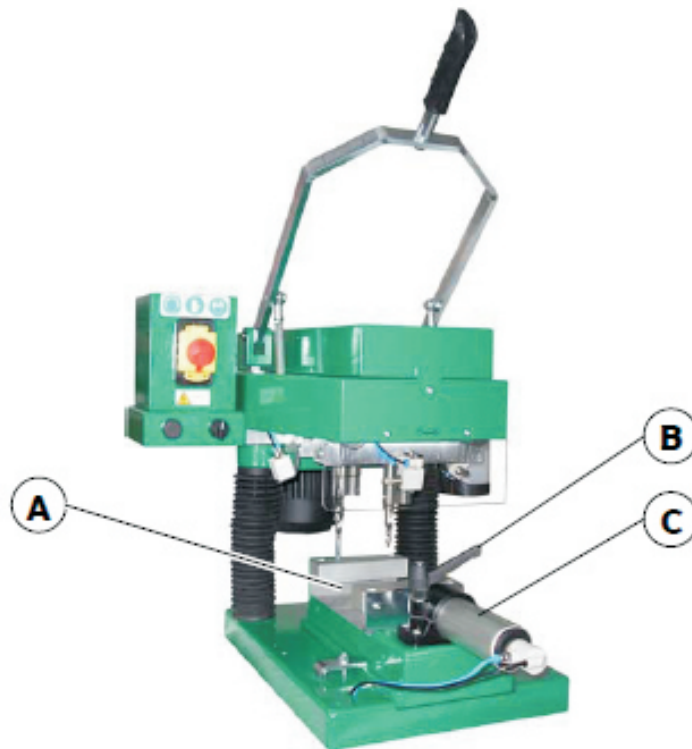


Регулировка пневматического зажима стыке профиля:

- Разместить профиль на сверильной поверхности зажима (А)
- Ослабить зажим ручки (В) зафиксированного цилиндрического зажима (С) на месте
- Передвинуть цилиндр (С)

Регулируемый пневматический зажим цилиндрической формы для соединения профиля:

- Место для сверления профиля - основа зажима (А)
- Рукрядку ослабления (В) необходимо разместить на цилиндрическом зажиме
- Передвижение цилиндра (С) для минимального отверстия между зажимом и профилем, после затягивания рукоятки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Мощность		Смотрите таблицу технических данных (раздел 2.4)
Установленная мощность	kW	1,1
Трех фазный асинхронный двигатель	kW	1,1
Скорость хода	rpm	1.400
Скорость вращения шпинделя	rpm	1.900
Расстояние между осями шпинделя	мм	22 / 20,5 / 22 / 20,5 / 22
Регулировка высоты петли	мм	40 ÷ 100
Размер хода поршня	мм	80
Диаметр патрона	мм	10
Максимальная толщина алюминиего профиля	мм	2
Рабочее давление	Bar	6
Расход воздуха за цикл	l/min	16
Размеры станка	mm	W 500 – D 800 – H 900
Вес станка нетто	кг	73
Размеры упаковки	мм	W 570 – D 820 – H 700
Вес станка брутто	кг	90
Материал		Алюминиевые профили

УРОВЕНЬ ШУМА			
		Без нагрузки	Рабочее состояние
Небольшое звуковое давление (Lm)	dB (A)	71,9	86,4
Звуковое давление	DBw (A)	87,2	101,7
Операторская станция	dB (A)	81,4	97,3
Максимальное звуковое давление на операторской станции	dB	-	114,2

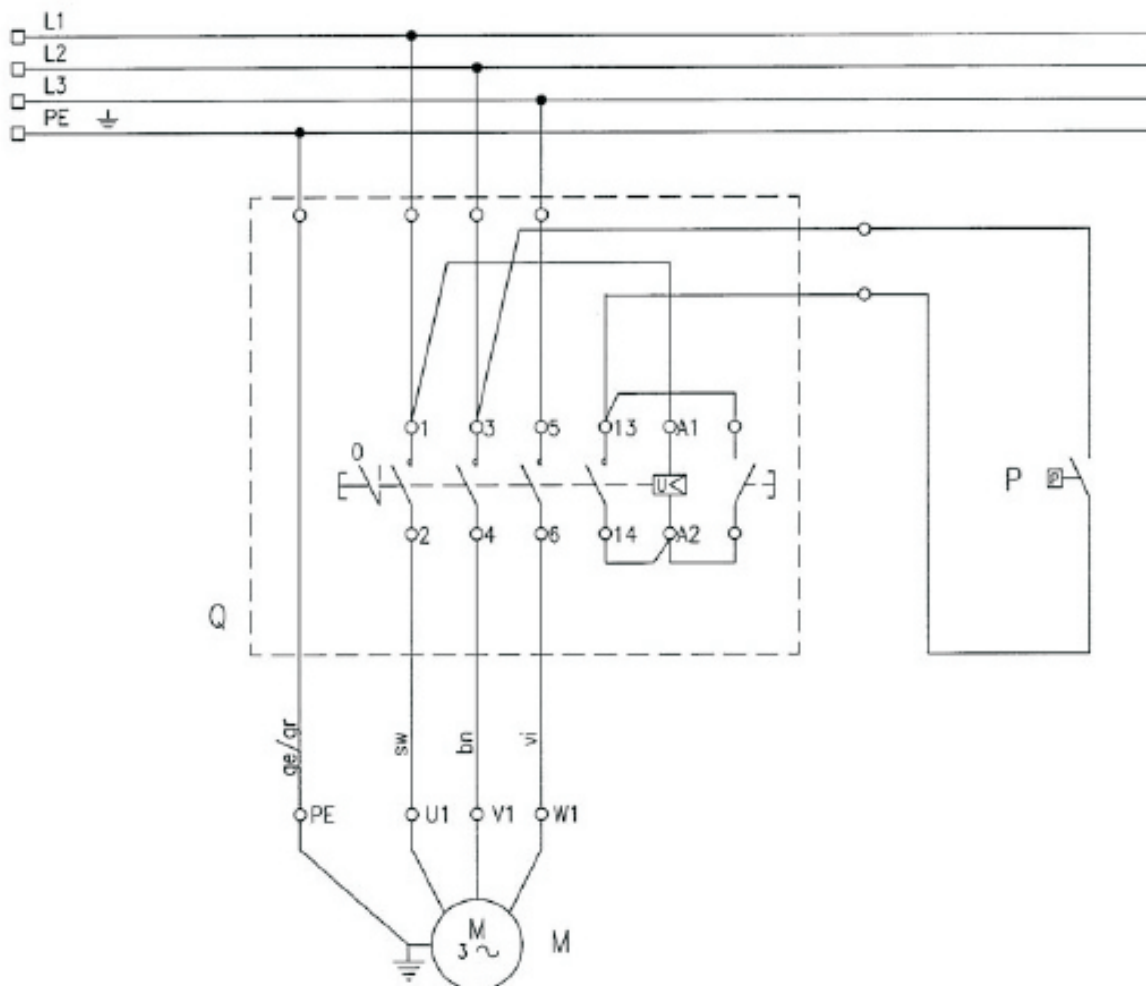
Оборудование

ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Шести позиционный вращающийся станок	Количество	2
Регулируемый ограничитель глубины	Количество	1
Набор стандартных держателей профиля	Количество	1
Горизонтальный пневматический зажим	Количество	1
3 насадки для воздушно-масляной системы	Количество	1
Набор гаечных ключей	Количество	1
Инструкция по применению	Количество	1

Сопутствующие аксессуары

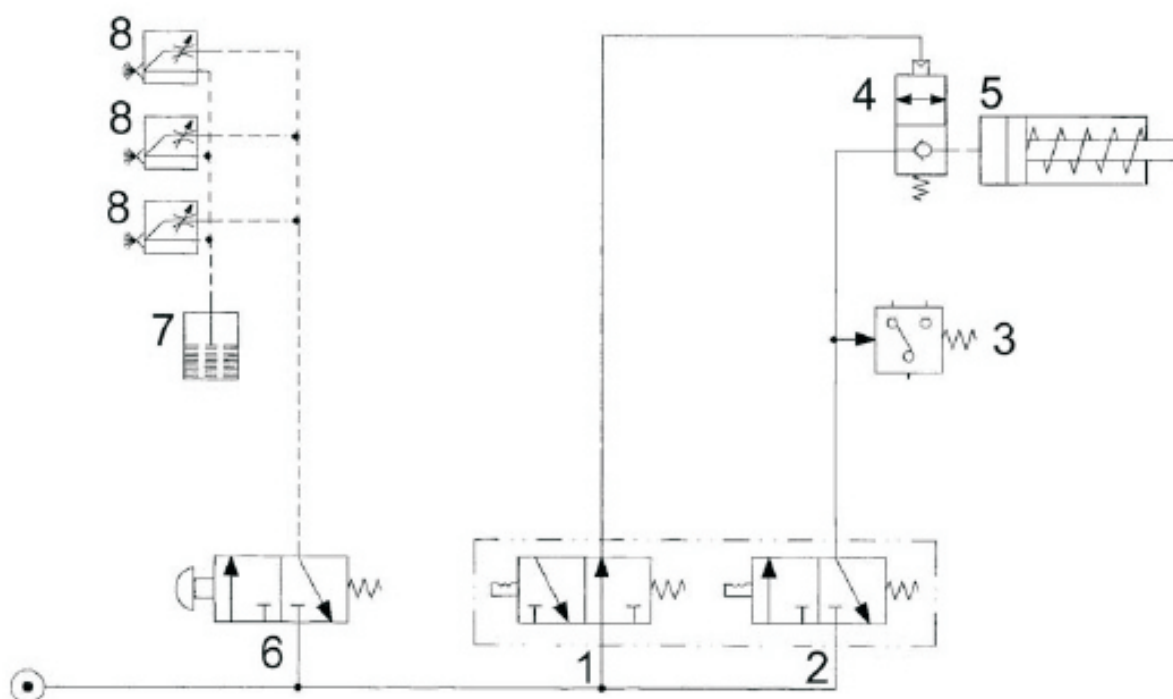
ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Пара роликовых конвейеров с 4 блоками	(часть номера 5840580000)
Основа	(часть номера 5840570000)
Сверла: Трех диаметральная дрель: 7 / 11 / 15 Шесть приборов трех диаметральных Дрелей 7 / 11 / 15	(часть номера 5750510000) (часть номера 5750510020)

Электросхема



	ОПИСАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
P	Датчик давления	SOPAC
Q	Главный выключатель	TRIPUS
M	Трех фазный асинхронный двигатель, 1,1 kW	LAFERT

Пневматическая схема



	ОПИСАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
1	Замкнутый клапан для 3-х способного переключателя	КРМ
2	Разомкнутый клапан для 3-х способного переключателя	КРМ
3	Зажим датчика давления	SOPAC
4	1/8 " 2-х способный невозвратный клапан	КРМ
5	Цилиндрический зажим, ход 8 мм	КРМ
6	Разомкнутый 1/8 " 3-х способный предохранитель	КРМ
7	Контейнер, вместимость 1 литр	КРМ
8	Аппарат смазки	КРМ