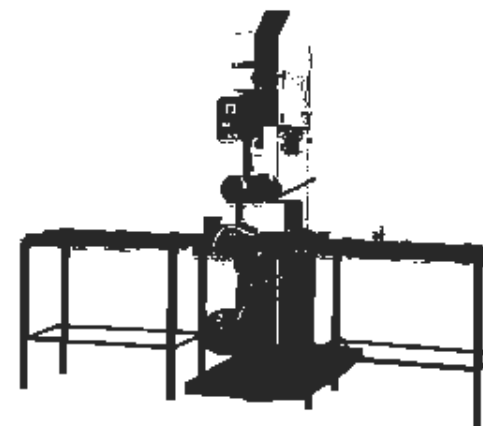


SIA TEHNIKA AUCE

**ЛЕНТОЧНО-ПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ
ВЕРТИКАЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ
ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ
ZL-60V (и модификации)**

Официальное
представительство в России:
Компания Вигаль
www.vigal.ru | +78124128341



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Ауце
XI 2016*

Введение	3
1.Информация о технологическом процессе и описание станка	3
1.1.Общие указания	3
1.2.Технические характеристики	4
1.3.Элементы станка	5
1.4.Конструкция и принцип действия станка	6
1.5.Описание технологического процесса	6
2.Требования Безопасности	7
2.1.Условия безопасной работы	7
2.2.Элементы техники безопасности	7
2.3.Факторы Повышенной опасности	8
2.4.Защита от факторов повышенной опасности	8
2.5.Действия работающих при начале работы	9
2.6.Действия работающих во время работы	9
2.7.Действия работающих при окончании работы	10
2.8.Предупреждающие и информирующие знаки и пояснения	10
3.Транспорт	12
4.Установка	12
5.Эксплуатация	13
5.1.Правила Эксплуатации	13
5.2.Требования безопасности	13
5.3.Приемы рациональной работы	14
6.Обслуживание	15
6.1.Регулировка опорных роликов ленточной пилы	15
6.2.Оптимальное натяжение ленточной пилы	16
6.3.Инструкция по эксплуатации релукторов MRT-RT	16
7.Ремонт	17
Технический паспорт	18
Гарантийный талон	19
Свидетельство о соответствии	20
Приложение 1. Список примененных подшипников и комплектация	21
Приложение 2. Принципиальная электрическая схема установки	22
Приложение 3. Учет	23
Приложение 4. Схема технологического процесса	32

Инструкция по эксплуатации ленточно-пильного станка для вертикальной распиловки лесоматериалов предназначена для лиц, использующих установку (владельцев, оператора установки, подсобных рабочих и др. лиц, имеющих доступ к станку).

В настоящей инструкции содержится информация о конструкции и принципе действия установки, правилах эксплуатации, в том числе об установке и наладке станка, обслуживании, правилах и требованиях техники безопасности, а так же включены технический паспорт ленточно-пильного станка, гарантийные условия и свидетельство о соответствии установки требованиям безопасности.

Внимание!

При работе с установкой строго соблюдайте все требования и правила, содержащиеся в настоящей инструкции.

Несоблюдение требований инструкции может нанести серьезный вред здоровью человека и/или вызвать повреждения установки или обрабатываемого материала.

1.Информация о технологическом процессе и описание станка

1.1.Общие Указания

Ленточно-пильный станок для вертикальной распиловки лесоматериалов используется на лесопилках и в цехах механической обработки древесины. Установка предназначена для распиловки наличника и бруса различной ширины и длины на обрезные и необрезные пиломатериалы необходимой толщины.

Запрещается обрабатывать гнилые и неровные, плохо закрепленные бревна, бревна, размер которых превышает размеры, допустимые техническими параметрами станка, а так же бревна с минеральными или металлическими включениями!

К работе с установкой допускаются только лица, получившие соответствующую квалификацию оператора ленточнопильного станка или подсобного рабочего!

1.2. Технические характеристики

Тип станка	Стационарный
Привод ленточнопильного Станка	Двумя электродвигателями, с индивидуальным приводом ленточной пилы и механизма подачи
Режущий инструмент:	Ленточная пила закрытого контура
тип	Одна
Количество	4215-4295 mm
Длина по периметру	35; 40 mm
ширина	1řdz 30 m/s
частота вращения	
Макс.толщина Обрабатываемого Материала	280 mm
Макс.длина Обрабатываемого материала	6000 mm
Макс.ширина Отпиливаемого материала	120 mm
Установленная мощность	7,5 kW
Масса	430 kg
Габаритные размеры станка:	
Длина	805 mm
Длина (со столами)	2700 mm
Ширина	1120 mm
Высота	2160 mm
Стол для пиломатериалов:	
длина	1000 mm
ширина	600 mm
высота	1000 mm
масса	40 kg
количество	2 gab.
Уровень звукового давления (средн.):	
На холостом ходу	90 dB
В режиме распила	95 dB
Уровень мощности звука (средн.):	105 dB
Защита электрооборудования	IP54 / IP55
Класс пожарной зоны	II-II

1.3.Элементы Станка

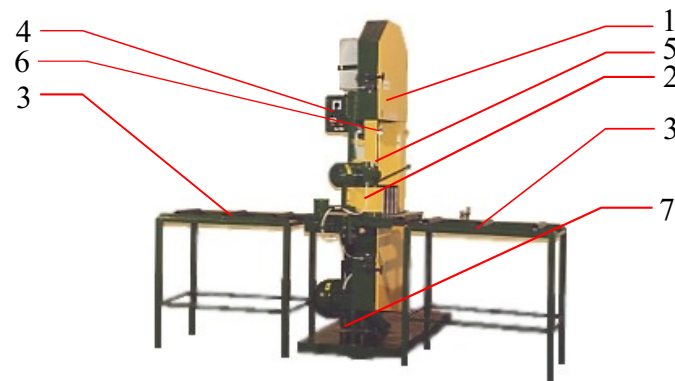


Рис.1. Ленточнопильный станок ZL-60V для вертикальной распиловки лесоматериала. (1-станина; 2-механизм подачи материалов; 3-столы для пиломатериалов; 4-пульт управления; 5-пильная лента; 6-механизм подачи воды; 7-место отсоса стружки).

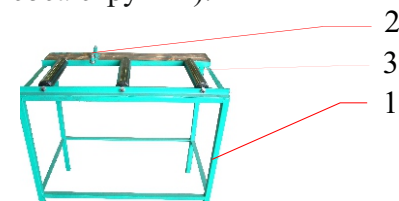


Рис.2. Стол для пиломатериалов (1-рама; 2-упор для пиломатериала; 3-ролик)

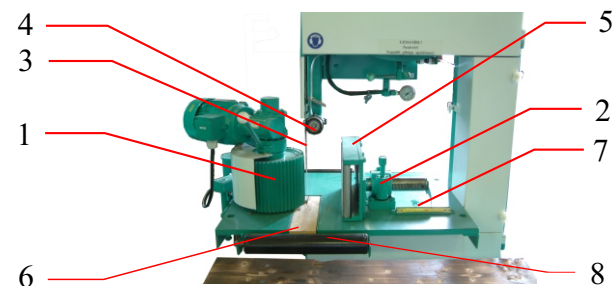


Рис.3. Механизм подачи материала (1-Валик подачи материала; 2-механизм регулировки размера; 3-пильная лента; 4-опорные ролики ленты; 5-блок опорных валиков; 6-деревянный вкладыш; 7-линейка; 8-опорный валик для пиломатериалов).

Компания Вигаль | www.vigal.ru | +78124128341 | info@vigal.ru

1.4. Конструкция И действие станка

Станок состоит из 2 столов для пиломатериалов 3 (см. Рис. 1) и станины 1. К станине прикреплены распилочный стол и шкивы ленты. Верхний шкив ленты можно перемещать в вертикальной плоскости, обеспечивая натяжение пильной ленты 3 (см. Рис.3). Манометр отражает степень натяжения ленты. Механическую подачу пиломатериалов в станок обеспечивает механизм подачи (см. Рис.3). Он состоит из валика 1 подачи материала и блока опорных валиков 5. Расстояние между блоком и лентой 3 изменяется при помощи механизма регулировки размеров 3, с учетом показаний линейки 7. Охлаждение ленты обеспечивает охлаждающая жидкость, подающаяся из резервуара в зону распила. Управление ленточнопильным станком осуществляется с пульта 4 (см.рис.2). Передний и задний столы для пиломатериалов служат для подачи пиломатериалов в станок и для снятия распиленного материала. Передний стол для пиломатериалов оборудован регулируемым упором 2.

1.5. Описание технологического процесса

В зависимости от необходимой толщины тарной дощечки, оператор А (см. Приложение 4) устанавливает положение упора на столе для пиломатериалов, а так же блока опорных валиков. Включают привод ленты и механизма подачи, подачу окружающей жидкости и, установив пиломатериал обработанной стороной на блок валиков заталкивают его в станок. В рабочую зону ленты материал подается подающим валиком. Помощник В возвращает оператору А оказавшуюся на заднем столе обработанную заготовку или загружает ее в контейнер, а так же складывает готовую продукцию.

2. Требования безопасности

2.1. Условия безопасной работы

Перед началом работы с установкой внимательно ознакомьтесь с информацией, содержащейся в настоящей инструкции и соблюдайте все правила и требования эксплуатации и техники безопасности!

Предупреждение!

Несоблюдение правил и требований эксплуатации и техники безопасности может повлечь нанесение серьезного вреда здоровью и жизни человека, вызвать повреждение установки и/или порчу материалов!

2.2. Элементы техники безопасности

Станок оборудован следующими элементами техники безопасности:

2.2.1. Защитные крышки шкивов фиксируются в трех точках – на двух петлях и одном фасонном винте. Защитные крышки шкивов оборудованы выключателями, исключающими включение станка при демонтированной защите.

2.2.2. Крышка свободной ветви пильной ленты фиксируется двумя фасонными винтами.

2.2.3. Защитные крышки клинового ремня крепятся гайками к станине пильной ленты и к электродвигателю.

2.2.4. Защитная крышка цепного привода механизма подачи пиломатериалов крепится на подвижной опоре.

2.2.5. В защиту нижнего шкива ленты встроена трубка для подсоединения к системе отсасывания стружки.

Внимание!

При работе на станке обязательно использование системы отсоса стружки!

Предупреждение!

Завод–изготовитель поставляет станок с установленными и отрегулированными элементами безопасности.

Самостоятельное изменение регулировок, перекраска в другой цвет или работа без элементов безопасности недопустимы.

Несоблюдение данных требований может вызвать серьезную опасность здоровью и жизни человека!

2.3. Факторы повышенной опасности

- 2.3.1. Подвижные механизмы пильный агрегат, все вращающиеся элементы, клиновые ремни;
- 2.3.2. Обрабатываемые материалы бревна, брус, пиломатериалы, наличник, падение или выскальзывание которых может вызвать тяжелые травмы;
- 2.3.3. Обрыв режущего инструмента пильной ленты;
- 2.3.4. Металлические или минеральные включения в обрабатываемом материале (гвозди, скобы, гвоздей);
- 2.3.5. Воздействие электрического тока на работающих;
- 2.3.6. Повышенная или пониженная температура в рабочей зоне;
- 2.3.7. Недостаточное освещение рабочей зоны;
- 2.3.8. Опасности, вызванные повышенным шумом;
- 2.3.9. Опасности, вызванные пылью;
- 2.3.10. Неправильная транспортировка и установка станка;
- 2.3.11. Невнимательное отношение к использованию индивидуальных средств защиты, технике безопасности, несоблюдение правил эксплуатации.

2.4. Защита от факторов повышенной опасности

- 2.4.1. Вращающиеся элементы и подвижные приводы, нерабочая часть ленты вместе со шкивами защищены неподвижными крышками. Защитные устройства станка заблокированы с механизмом запуска. Если защитные устройства не находятся в предусмотренном конструкцией положении, запуск станка невозможен. Замена защитных устройств возможна только после полной остановки станка и двигателя.
- 2.4.2. Пильные ленты должны быть правильно подготовлены: заточены, выгнуты, места соединения не должны иметь утолщений, не допускается наличие трещин между зубцами.
- 2.4.3. Оператор должен внимательно следить за обрабатываемым материалом.
- 2.4.4. Электрические устройства и металлические части станка должны быть заземлены.
- 2.4.5. В месте работы станка необходимо обеспечить оптимальную температуру воздуха.
- 2.4.6. В месте работы станка должно быть обеспечено оптимальное общее освещение.
- 2.4.7. При транспортировке, подъеме или перемещении станка необходимо соблюдать правила транспортировки.
- 2.4.8. Опорное основание станка должно быть стабильным, надежным, размещенным строго горизонтально.
- 2.4.9. Необходимо следовать требованиям размещенных на устройстве знаков безопасности и предупреждающих знаков, а так же правилам техники безопасности.
- 2.4.10. Вблизи устройства, в хорошо просматриваемом месте должны быть размещены правила техники безопасности.
- 2.4.11. Необходимо соблюдать правила и требования, содержащиеся в инструкции по эксплуатации.

2.5. Действия работающих при начале работы

Предупреждение!

Запрещено допускать к работе со станком лиц, находящихся в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения!

Нарушение данного требования может вызвать серьезную опасность для здоровья и жизни человека, нанести вред установке и/или обрабатываемому материалу!

2.5.1. Провести визуальный осмотр места работы и станка и убедиться, что они находятся в исправном рабочем состоянии, в том числе:

- элементы электропроводки;
- состояние защитных устройств;
- эффективность блокирующих устройств;
- систему заземления станка;
- чистоту и освещенность рабочего места.

2.5.2. Убедиться, что необходимые для работы вспомогательные инструменты находятся в исправном состоянии: багры, крюки, топоры, угольник, штангенциркуль;

2.5.3. Начинать работу разрешается только после устранения всех обнаруженных недостатков;

2.5.4. Перед началом работы необходимо проверить качество пильной ленты и отрегулировать ее натяжение.

2.5.5. При замене и натяжении ленты следуйте указаниям инструкции по эксплуатации (см. пункт 5.1.).

2.5.6. Обязательно использование средств индивидуальной защиты, указанных на станке.

2.6. Действия работающих во время работы:

2.6.1. Необходимо проверить работоспособность станка на холостом ходу;

2.6.2. Очистить зону пилочного пути от песка и грязи;

2.6.3. Необходимо следить за натяжением ленты, руководствуясь показаниями манометра.

При распиловке сухой древесины необходимо дополнительно использовать респиратор!

Внимание!

Запрещается обрабатывать гнилые и неровные, плохо закрепленные бревна, бревна, диаметр которых превышает размеры, допустимые техническими параметрами станка, а так же бревна с минеральными или металлическими включениями!

2.6.4.Количество охлаждающей жидкости, подающейся на ленту, выбирают в зависимости от обрабатываемого материала и режима пиления;

2.6.5.Во-время проведения любых операций по обслуживанию или ремонту станка обязательно производится отключение электродвигателей от сети и вывешивается предупреждающий знак:

«Не включать работают люди»;

2.6.6.В случае возникновения посторонних шумов или вибраций выключить станок, отключить электродвигатели и выяснить причину неисправности.

2.7.Действия работающих при окончании работы

2.7.1.Выключить двигатели станка;

2.7.2.После полной остановки движущихся частей, снять защиты шкивов и удалить стружку при помощи щетки;

2.7.3.Распустить ленту;

2.7.4.Вытереть станок, привести рабочее место в порядок;

2.7.5.Не оставлять обрабатываемую заготовку на распилочном столе;

2.7.6.Сложить использовавшиеся при работе инструменты на места их хранения;

2.7.7.О всех обнаруженных неисправностях сообщить мастеру смены, владельцу или другому ответственному лицу.

2.8.Предупреждающие И информационные знаки, их значение

2.8.1.Предупреждающие знаки.



“Осторожно-электричество”



Предупреждение о направлении вращения электродвигателя



Предупреждение о местах подъема станка

ВНИМАНИЕ!
Не открывать!
Дождать полной остановки!

Предупреждение не снимать защитные элементы станка до полной остановки вращающихся частей

2.8.2.Предписывающие знаки.

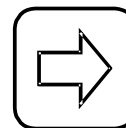


Необходимо использование средств защиты слуха!

2.8.3.Информирующие Знаки.

P = 8 Мра

Знаки, необходимые для работы со станком (напр.давление Натяжения ленты).



Указывает направление действия.



Указывает места смазки.



Обозначает места заземления на станке.

3.Транспорт

Станок транспортируется в частично разобранном состоянии.

Предупреждение!

Неправильное поднятие и перемещение частей станка может вызвать серьезную опасность жизни или здоровью людей и повлечь повреждение установки!

Поднятие и перемещение частей станка (распилочного стола и станины)разрешается производить только в предназначенных для этого местах, обозначенных предупреждающими знаками (см.п.2.8.1.).

4.Установка

4.1.Площадка, на которой устанавливается станок должна быть ровной и с покрытием, выдерживающим нагрузку не менее 5кг/см. Длина площадки должна составлять 3–15 м (в зависимости от длины обрабатываемого материала), ширина 3 м.

4.2.Распилочный стол должен быть заземлен. Места заземления специально отмечены.

4.3.Описание регулировки опорных роликов ленты смотреть в разделе «Обслуживание».

4.4.Для подключения ленточнопильного станка необходимы:

–3 фазная электросеть;

–напряжение в электросети 380 V;

–электросеть должна быть защищена предохранителями 30 40 А.

4.5.Станок разрешено устанавливать в местах, где есть возможность обеспечить соответствующие освещение и температуру в рабочей зоне.

5.Эксплуатация

5.1.Правила Эксплуатации

Предупреждение!

Несоблюдение правил безопасности при эксплуатации станка может вызвать серьезную опасность для здоровья и жизни человека, нанести вред установке или обрабатываемому материалу!

Внимание!

Во избежание травм рук, при замене режущего инструмента обязательно использование защитных перчаток.

Установка и натяжение режущего инструмента производятся следующим образом:

1)Проверяют направление зубцов ленты, при необходимости разворачивают ленту.

2)Смыкают ленту и одевают на один шкив, размыкают место соединения и одевают ленту на второй шкив. При установке следят за тем, что бы не закрывал зубчатую часть ленты.

3)Одевают ленту на опорные ролики.

4)Одевают защиты шкивов и верхнюю крышку ленты.

5)Регулируют натяжение ленты при помощи колеса до достижения определенного давления в гидроцилиндре натяжителя (см.показания манометра). При натяжении необходимо следить за тем, что бы лента не «садилась» на край опорного ролика.

Станину и распилочный стол очищают от стружки и раз в смену смазывают опорные ролики.

График профилактических ремонтов и обслуживаний см. в разделе «Ремонт».

5.2.Требования Безопасности

Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь информацией, содержащейся в инструкции по эксплуатации, и во время работы соблюдайте требования и правила эксплуатации и техники безопасности.

Предупреждение!

Несоблюдение требований и правил эксплуатации и техники безопасности может нанести серьезный вред здоровью и жизни человека, вызвать серьезные повреждения станка и/или порчу материала!

5.3. Приемы рациональной работы

5.3.1. Движение материала следует организовать таким образом, чтобы не возникало движение в обратном направлении.

5.3.2. Бревна должны быть очищены от грязи и не должны содержать металлические включения. Рекомендуется очистить от коры область пропила.

5.3.3. Во время рабочего хода необходимо обеспечить достаточное смачивание и натяжение пильной ленты.

5.3.4. Максимальная скорость подачи материала во время работы не должна превышать 12 м/мин.

<i>Часто возникающие неисправности</i>	<i>Причины возникновения и способы устранения</i>
1. Во время распиловки формируется волнообразная, грубая поверхность..	1) Работа с чрезмерной подачей материала; снизить подачу. 2) Недостаточное натяжение ленточной пилы; отрегулировать натяжение. 3) Недостаточно острая лента, заменить ленту; неправильно подготовленный режущий инструмент. 4) Недостаточное смачивание ленты во время распиловки..
2. Лента останавливается в пропиле, но при этом двигатель продолжает работать.	Отрегулировать натяжение клинового ремня.
3. При распиловке формируются пиломатериалы нерегулярной формы.	1) Неправильная фиксация заготовки. Заготовку следует фиксировать таким образом, чтобы опиралась на все опоры и была прижата максимальным количеством захватов. 2) Смещение регулировок узлов станка; остановить регулировки..

6. Обслуживание

6.1. Регулировка опорных роликов пильной ленты

Опорные ролики рабочей ветви ленточнопильного станка должны быть отрегулированы таким образом, чтобы:

- Лента была оттянута на 5–6мм от линии, по касательной соединяющей ведущий и натяжной шкивы;
- Пильная лента была параллельна опорам;
- Неоснащенная зубцами сторона ленты находилась в 1,5–2,0 мм от опорной поверхности ролика.

Регулировка опорных роликов пильной ленты разъяснена на рис. 8.

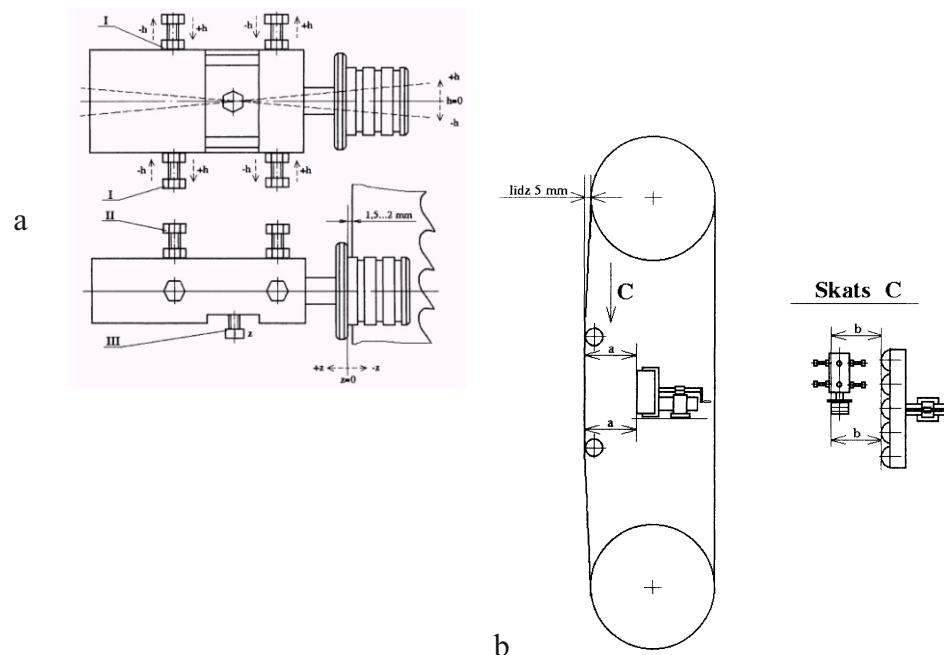


Рис. 8 Регулировка опорных роликов ленты: а-относительно ленты; в-относительно блока опорных валиков.

Пояснение регулировки опорных роликов пильной ленты относительно ленты (см. рис. 8а)

I винты регулировки положения оси ролика (в вертикальной плоскости) и ее завала;

II винты крепления держателя оси ролика;

III винт регулировки положения ролика (относительно ленты) (зазор между лентой и ее упором должен составлять 1,5–2мм).

6.2.Оптимальное натяжение пильной ленты

Оптимальное натяжение пильной ленты зависит от ширины ленты, установленной на станке (оптимальное натяжение для конокретного станка смотреть на устройстве):

35мм лента – 7 Мра

40мм лента – 8 Мра

60мм лента 10...11 Мра

6.3.Инструкция по эксплуатации редукторов MRT-RT

1.ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Редуктор проверен на заводе и заправлен синтетическим маслом.

2.КОНСТРУКЦИЯ РЕДУКТОРА

Варианты монтажа редуктора указаны в каталоге. В случае, если требуется другой тип конструкции обращаться к изготовителю. Присоединяя электродвигатели к редуктору необходимо соблюдение требований прилагаемых к ним инструкций по эксплуатации.

3.ПЕРВЫЕ 400 ЧАСОВ РАБОТЫ

В течение первых 400 часов работы редуктор рекомендуется использовать с 70% рабочей нагрузкой, постепенно увеличивая как рабочую нагрузку, так и температуру.

4.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРА

1) СМАЗКА

На заводе редуктор смазан на весь срок службы.

2) ЗАМЕНА ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Детали для замены поврежденных деталей возможно заказать на заводе, сообщив марку детали, номер и тип редуктора.

7.Ремонт

Плановые профилактические ремонтные работы производятся по следующей схеме:

Вид ремонтных работ	Продолжительность периода, раб. часов	Продолжительность периода, месяцев		
		1 смена	2 смена	3 смена
Периодический тех.осмотр станка	830	4,9	2,5	1,7
Малый ремонт станка	2480	14,7	7,4	5,0
Капитальный ремонт станка	12400	6,1	3,1	2,1

*показания заданы с учетом работы в 1, 2 и 3 смены при среднем годовом фонде рабочего времени, соответственно, 2030, 4015 и 5960 раб.часов.

Структура ремонтного цикла устройства включает 10 осмотров А, 4 малых ремонта R и 1 капитальный ремонт К.

A1-A2-R1-A3-A4-R2-A5-A6-R3-A7-A8-R4-A9-A10-K

Трудоемкость ремонтов составляет 15,2 раб.час., не считая капитальный ремонт, и 119,2 раб.час., включая капитальный ремонт.

В ходе периодического технического осмотра проверяется соответствие геометрических параметров станка. Во время осмотра необходимо уточнить объем и содержание подготовительных работ, проводимых перед очередным профилактическим ремонтом.

Малый ремонт станка включает в себя операции периодического технического осмотра, а так же восстановление или замену деталей, обеспечивающую исправность станка до следующего профилактического ремонта.

Капитальный ремонт установки является самым крупным по объему выполняемых работ. В ходе капитального ремонта производится полная разборка станка, и, в случае необходимости, заменяются или восстанавливаются все изношенные детали, а так же проводится ремонт и восстановление опорных плоскостей.

В завершение капитального ремонта установку монтируют и проверяют под нагрузкой.

После проведения капитального ремонта, параметры станка должны соответствовать параметрам новой установки.

Все ремонтные работы производятся изготовителем станка или владельцем с письменного разрешения производителя!

1. Общие правила:

- 1.1. Перед установкой и подключением станка к электросети необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации станка;
- 1.2. Технический паспорт станка должен находиться в бухгалтерии предприятия или у владельца;
- 1.3. В течение гарантийного срока учет рабочих часов станка и занесение соответствующих отметок в инструкцию является обязательным;
- 1.4. Обязателен учет персонала, эксплуатирующего станок;
- 1.5. Обязателен учет операций технического обслуживания;
- 1.6. Все записи в инструкции по эксплуатации должны быть сделаны четко и разборчиво. Не допускаются исправления и зачеркивания, а так же записи карандашом.

2. Сведения о станке:

Станок для вертикальной распиловки лесоматериалов ZL- _____

Nr. _____; Вес станка _____ кг.

Дата изготовления _____20__г.

Сдан заказчику (покупателю) _____20__г.

3. Гарантия

Фирма ООО «Tehnika Auce» исправную работу ленточнопильного станка для вертикальной распиловки лесоматериалов ZL-60V в течение 12 месяцев после сдачи в эксплуатацию, при условии соблюдения требований инструкции и технического паспорта. Дефекты и повреждения, обнаруженные в течение гарантийного срока, и возникшие по вине завода-изготовителя устраняются бесплатно в кратчайшие, в рамках технических возможностей, сроки.

Повреждения, возникшие по причине несоблюдения требований инструкции по эксплуатации и технического паспорта, устраняются заводом-изготовителем за плату.

4. Рекламации

4.1. В случае возникновения повреждений или поломок узлов станка или их износа в течение гарантийного срока, владелец оформляет письменную рекламацию с указанием характера повреждений и обстоятельств их появления, и отправляет производителю.

4.2. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

4.2.1. Если несоблюдены требования, содержащиеся в инструкции по эксплуатации и техническом паспорте;

4.2.2. Если повреждения возникли при транспортировке и установке устройства;

4.2.3. Если основные узлы станка разобраны или демонтированы без разрешения представителя изготовителя;

4.2.4. Если не были произведены записи в техническом паспорте, характеризующие эксплуатацию;

4.2.5. Если обслуживание станка проводилось лицами, не имеющими соответствующей квалификации;

4.3. В случае использования в станке пильных лент, приобретенных не у фирмы ООО «Tehnika Auce» или «Распространителя» ее продукции, завод-изготовитель не несет ответственность за долговечность пильной ленты и качество распиловки.

4.4. В случае предъявления необоснованных рекламаций, расходы, связанные с прибытием представителя ООО «Tehnika Auce» к месту нахождения станка, компенсирует податель рекламации.



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Ленточнопильный станок для вертикальной распиловки лесоматериалов ZL- ____ Nr. _____ полностью соответствует требованиям, определенным технической документацией.

Все системы и узлы устройства выполняют предусмотренные функции.

Гарантируем работу устройства без неисправностей в течение 12 (двенадцати) месяцев, при соблюдении правил эксплуатации и использовании ленточных пил производства ООО «ТЕХНИКА АУСЕ».

Директор ООО «ТЕХНИКА АУСЕ»

А.Лигницис

_____ 20__ г.

**Официальное представительство SIA Tehnika Auce в России:
Компания Вигаль | www.vigal.ru | +78124128341 | info@vigal.ru
Доставка | Гарантийное обслуживание | Запчасти | Сервис**

Декларация о соответствии



ООО „ТЕХНИКА AUCE”

Tehnikas iela 14, Auce, Auces novads LV-3708 | 45103002768

www.tehnika.lv | tehnika@apollo.lv

**ленточнопильный станок для вертикальной
распиловки лесоматериалов ZL-60V
и модификации**

соответствует требованиям безопасности станков и их элементов правил №.195 Кабинета министров Латвийской республики “Правила безопасности машин и станков” (Директива 2006/42/ЕК) и правил №.209 Кабинета Министров Латвийской Республики «Правила электробезопасности машин» (Директива ЕС 2014/35/ЕС Низковольтное оборудование).

Сертификат проверки соответствия типа Нр.1-10-2003-04 выдан бесприбыльным государственным обществом с ограниченной ответственностью “Центр сертификации и тестирования” (40003025542, Dārza ielā 12, Priekuļu pagasts, Priekuļu novads LV-4126).

При проектировании и изготовлении использованы следующие стандарты и нормативные документы:

LVS EN ISO 12100; LVS EN ISO 14121; LVS EN 60204-1;
LVS EN 1807.

г. Аuce, 3.ноября 2016.г.
Директор ООО “ТЕХНИКА AUCE”
А.Лигницис



Приложение 1. Список применяемых подшипников

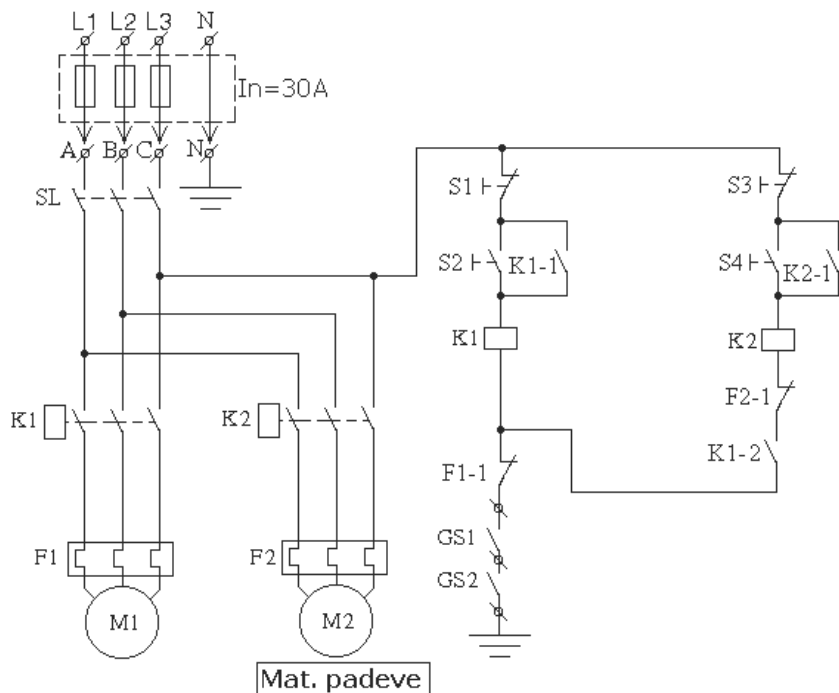
Нр. Подшипника	- Место установки	- Кол-во
60203	лики ленты	2
180202	Упор стола для пиломатериалов	2
180203	Валик стола для пиломатериалов	2
180207	Валик подачи пиломатериалов	2
60308	Несущий шкив ленты	2
60208	Кронштейн втягивающего валика	2

**Комплектация ленточнопильного станка
для вертикальной распиловки лесоматериалов
ZL-__ V Нр. _____ :**

Станина	[1 шт.]
Стол для пиломатериалов	[2 шт.]
Ролики 35мм в сборе	[2 шт.]
Ремень А-1120	[1 шт.]
Ремень В-1120	[2 шт.]

Компания Вигаль | www.vigal.ru | +78124128341 | info@vigal.ru

Приложение 2. Принципиальная электрическая схема станка



Принципиальная электрическая схема ZL-60V

Обозначения, использованные в электросхеме:
 М электродвигатель; SL главный выключатель; S кнопки управления;
 GS аварийные конечные выключатели; F предохранители; К магнитные пускатели; SA автоматические выключатели.

!Принципиальную схему конкретной модификации станка см. в электрошкафу!

Приложение 3. Учет

Необходимо вести учет работы ленточно-пильного станка в часах и производить соответствующие записи

Месяц	День											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Январь												
Февраль												
Март												
Апрель												
Май												
Июнь												
Июль												
Август												

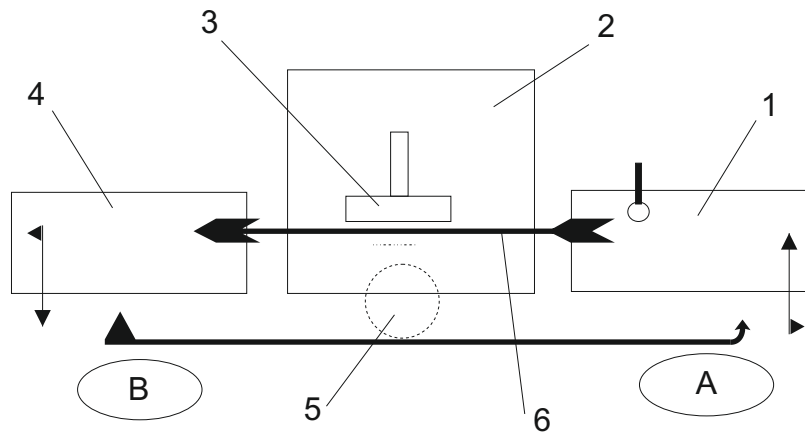
Персонал, эксплуатирующий станок:

Документ, подтверждающий квалификацию	Имя, Фамилия	№ распоряж. о назначен.

Учет технического обслуживания:

Дата	Период, раб. час.	Кратк. описание работ

Приложение 4: схема технологического процесса



1-передний стол для заготовки (с упором); 2-ленточнопильный станок;
3-блок опорных роликов; 4-задний стол для заготовок; 5-валик подачи
заготовок; 6-напрвление движения заготовок; А-оператор; В-
подсобный рабочий.

Официальное представительство SIA Tehnika Auce в России:
Компания Вигаль | www.vigal.ru | +78124128341 | info@vigal.ru
Доставка | Запчасти | Сервис