ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ СКРЕПЛЕНИЯ РАМ

Миниграф A2M 200

Сделано в Италии

Alfamacchine

Via Selva, 23/25 - 47122 Forli - Italy
Tel. +39-0543-783301 - Fax +39-0543-783302
info@alfamacchine.com - www.alfamacchine.com

ЛИОН АРТ СЕРВИС, +7(095) 737 0397, WWW.FRAME.RU

Содержание

1. Общая информация 3

1.1 Производитель 3
1.2 Центры обслуживания 3
1.3 Сертификация 3
1.4 Гарантийное обслуживание 3
1.5 Подготовительные работы 3
1.6 Структура руководства по эксплуатации 3
1.6.1 Цель и содержание 3
1.6.2 Пользователи 3
1.6.3 Меры предосторожности 3
1.6.4 Используемые обозначения 4

2. Описание станка 5

2.1. Принцип работы 5
2.2. Основные составляющие 5
2.3. Структура станка 5
2.4. Габариты 5
2.5. Окружающие условия 5
2.6. Освещение 5
2.7. Вибрация 5
2.8. Уровень шума 5
2.9. Технические характеристики 5
2.10. Стандартное оборудование 6
2.10.1 Стандартные детали 6
2.10.2 Модернизация станка 6
2.10.3 Дополнительные детали (опции) 6
2.10.4 Дополнительные детали на заказ 7
2.11 Электромагнитная среда 7

3. Безопасность 8

3.1. Меры предосторожности 8
3.2. Плановое использование 8
3.3. Нежелательное использование 8
3.4. Опасные зоны 8
3.5. Защитное оборудование 8
3.6. Остановка станка 8
3.7. Безопасный рабочий процесс 8
3.8. Остаточные риски 9
3.9. Предупредительные таблички 9

4. Установка станка 9

4.1 Транспортировка 9
4.2 Хранение 9
4.3 Подготовительные мероприятия 10
4.4 Распаковка 10
4.5 Подключение 10
4.5.1 Подключение пневматики 10
4.6 Подготовительная проверка 11
4.7 Подготовка станка к работе 11
4.7.1 Заправка магазина для скобок 11
4.7.2 Замена направляющей головки 11
4.8 Настройки 12
4.8.1 Настройка положения ввода скобок 12
4.8.2 Настройка вертикального прижима 13
4.8.2a Настройка положения вертикального прижима 13
4.8.2b Настройка высоты вертикального прижима 13
4.8.3 Настройка горизонтального прижима 13
4.8.4 Настройка рабочего давления 14
4.8.5 Настройка защитного щитка 15
4.9 Проверка действия станка перед началом работы 15

5. Работа станка 16

5.1. Операторы 16
5.2. Описание функций станка 16
5.3. Советы для идеального скрепления 16
5.4. Остановка станка 16
5.5. Возобновление работы станка 16
5.6. Выключение станка. 17

6. Обслуживание 17

6.1. Состояние станка 17
6.2. Режим изоляции 17
6.3. Особые предосторожности 17
6.4. Чистка станка 17
6.5. Смазка станка 18
6.6. Стандартные операции по обслуживанию станка 18
6.7. Внеплановое обслуживание 18

7. Диагностика 19

7.1. Предупреждение 19
7.2. Выявление неисправностей 19
7.3. Заявка о помощи 20

8. Запасные детали 21

8.1. Список запасных деталей 21
8.2. Заказ запасных деталей 21

9. Разборка станка 21

9.1. Заказ запасных деталей 21

10. Приложения 21

10.1. Декларации 21
10.2. Схемы 21

1. Общая информация

1.1 Производитель

Компания «Альфамаккине» имеет более чем 10 летний опыт создания деревообрабатывающих станков. За годы исследований компанией были разработаны собственные технологии, полностью соответствующие мировым стандартам. Мы предлагаем своим клиентам высочайшие гарантии качества.
Тел. +39-0543-482711
Факс +39-0543-480770

1.2 Центры обслуживания

Компания «Альфамаккине» представлена во всем мире многочисленным центрами обслуживания и продажи оборудования. Свяжитесь с нами напрямую, чтобы узнать адрес Вашего местного дистрибьютора.
В случае возникновения любых вопросов, связанных с эксплуатацией, обслуживанием или поиском запасных деталей, Клиент может обратиться в авторизированный сервисный центр или напрямую в «Альфамаккине», предоставив идентификационную информацию, указанную на станке (заводской номер, дата выпуска, дата приобретения и поставщик).
В России компанию «Альфамаккине» представляет - ЗАО "Лион Арт Сервис",
г. Москва, ул. Полковая, д.3, тел. 737-0397.

1.3 Сертификация

Станок произведен в соответствии с нормами Европейского Экономического Сообщества, действующими на момент выхода продукции на рынок.

1.4 Гарантийное обслуживание

Продукция компании «Альфамаккине» имеет достаточно продолжительный срок службы и для этого тщательно тестируется перед выпуском с завода.
При возникновении каких-либо повреждений или неполадок, гарантия на замену бракованных деталей действует в течение:

24 месяцев для механических деталей;
12 месяцев для пневматических деталей.

По результатам заводский тестов забивающий молоток выдерживает порядка 1 000 000 рабочих циклов.
Гарантия не предусматривает выезд технического персонала.
Все ремонтные работы осуществляются у Вашего местного дистрибьютора или на заводе «Альфамаккине», причем транспортировка оборудования полностью оплачивается клиентом.
Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные неправильным использованием станка или несоблюдением инструкций, указанных в данном руководстве.
Гарантия также не действует в случае неавторизированных модификаций или случайных повреждений, нанесенных неквалифицированным рабочим персоналом.
Гарантия не действует в том случае, если вы используете V-образные скобки, отличные от оригинальных, производимых «Альфамаккине».
Для того чтобы пользоваться гарантийным обслуживанием, вы должны в момент доставки станка заполнить гарантийную карточку и в кратчайшие сроки отослать ее в «Альфамаккине». Гарантия начинает свое действие только с того момента, как «Альфамаккине» получит карточку и зарегистрирует ее.
Если вы приобрели оборудование через официального представителя «Альфамаккине» в России, то Вам следует обращаться к нему.

1.5 Подготовительные работы, осуществляемые Клиентом перед установкой оборудования

Клиент обязан выполнить условия, прописанные в документации производителя, в указанные сроки.
Как правило, они заключаются в следующем:

Подготовка помещения к установке станка, строительные работы

1.6 Структура Инструкции по эксплуатации

Покупатель должен уделить особое внимание указаниям, приведенным в данной инструкции. Грамотные подготовка, установка и использование станка составляют основу хороших взаимоотношений между продавцом и покупателем.

1.6.1. Цель и содержание настоящей инструкции

Цель данной инструкции заключается в том, чтобы предоставить покупателю всю необходимую информацию с тем, чтобы он мог правильно использовать станок и работать за ним самостоятельно, не подвергая опасности себя и окружающих.
Эта инструкция содержит информацию относительно технических аспектов работы и обслуживания станка, запасных частей и безопасности. Прежде чем выполнять какую-либо операцию со станком, квалифицированные техники и операторы должны ознакомиться с данной инструкцией. При возникновении сомнений относительно правильной интерпретации данных инструкции, свяжитесь с «Альфамаккине» или местным дистрибьютором и попросите его ответить на все ваши вопросы.

1.6.2 Пользователи

Эта инструкция предназначено как для операторов, так и для техников, которые будут осуществлять обслуживание станка.
Операторам не следует выполнять операции по ремонту станка, рассчитанные на квалифицированных техников.
Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные несоблюдением этого требования.

1.6.3 Меры предосторожности

Эта инструкция должна храниться на рабочем месте в специальной упаковке, защищающей ее от влаги и иных повреждений

☞	Настоящая Инструкция переведена с оригинальной итальянской версии.

1.6.4 Используемые обозначения

	Опасность	Указывает на опасность связанную с риском для жизни и здоровья оператора.
	Внимание	Предупреждает или указывает на основные функции или полезную информацию. Уделите максимальное внимание параграфу, отмеченному таким символом.
	Наблюдение	Необходимо провести измерения, проверить сигнал, посмотреть, и т.п.
	Проверка	Прежде чем приступить к работе, оператор должен произвести осмотр и убедиться в отсутствии внешних повреждений на видимых элементах станка.
	Изучение	Перед выполнением данной операции, необходимо внимательно прочитать об этом соответствующий пункт в данной инструкции.
	Регулировка	При возникновении отклонений в работе станка от вас может потребоваться осуществление определенных механических настроек.

2. Описание станка.

2.1 Принцип работы

Станок для сборки рам - A2M 200 предназначен для скрепления любых типов рам.
Обладая простой конструкцией, а также предельно простым управлением, A2M 200 позволяет идеально скреплять любые виды багета с помощью V-образных стальных скобок.
На станке используются V-образные скобки разного размера, которые обладают эффектом стягивания места соединения.

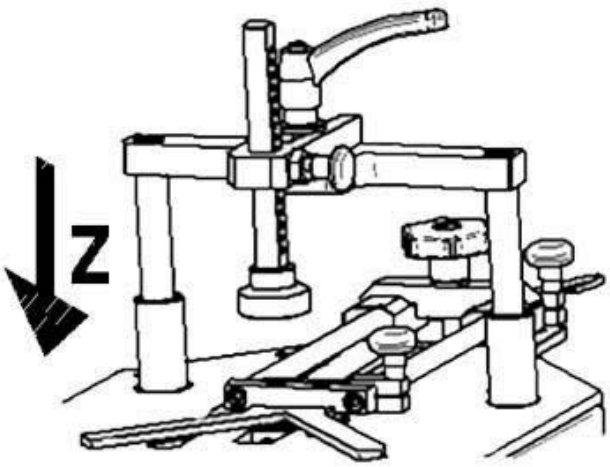
2.2 Состав оборудования

Основные узлы станка:

- Механическая педаль, управляемая ногой
- Сменные направляющие головки размерами 7, 10 и 15 мм. (Головки 5мм и 12 мм поставляются отдельно)
- Регулируемый вертикальный прижим;
- Подвижный упор 90 град.

2.3 Структура станка

На Рис. 2.1 указано направление движения вертикального прижима
Ось Z – движение вертикального прижима.



2.4 Габариты

Габариты станка указаны в таблице 2.9-А.

2.5 Окружающие условия

Станок не нуждается в специальных условиях окружающей среды. Он должен быть установлен в городском (промышленном) здании, освещенном, проветриваемом, с уплотненным и ровным полом. Допустимая температура воздуха от 5° до 40° С, допустимая влажность не выше 50% при 40° С или 90% при 20° С.

2.6 Освещение

Освещение в помещении должно соответствовать действующим нормам той страны, в которой установлен станок, и должно обеспечивать достаточную интенсивность, не создавая опасные блики.

2.7 Вибрации

В стандартных условиях, при использовании станка, вибрация не представляет никакой опасности потому, что станок приводится в действие ножной педалью.

2.8 Уровень шума

Станок разработан и создан таким образом, чтобы максимально снизить уровень шума. В стандартных рабочих условиях уровень звуковой мощности станка составляет:

- Постоянная равнозначного взвешенного давления звука менее 70 дБ
- Мгновенное значение звукового давления не превышает 130 дБ

Приведенные уровни представляют собой значения шумовой характеристики станка и не могут определять уровень, допустимый для работы. Несмотря на существующую взаимосвязь между уровнем излучаемого шума и уровнем воздействия шума, эти значения нельзя использовать в качестве определяющих значений для определения того, необходимы ли дополнительные мероприятия для защиты. Факторы, определяющие уровень воздействия шума, которому подвергаются рабочие, включают в себя: продолжительность воздействия, рабочие характеристики помещения и наличие других источников шума (количество станков, близлежащие строения и т.д.). Более того, разрешенные уровни воздействия шума, в разных странах не одинаковые. В любом случае, предоставленная информация позволит оператору станка лучше оценивать существующую опасность и риски, которым он подвержен.

☞	Приведенные уровни измерены в стандартных условиях использования станка. В случае каких-либо модификаций станка вышеупомянутые уровни могут меняться, и их следует замерить повторно на той же самой машине.

2.9 Технические характеристики

Ниже приведена информацию о станке и его технические характеристики, которыми вы сможете воспользоваться при обращении к вашему дистрибьютору за техническим обслуживанием.

Таблица 2.9. А Техническая информация.

Толщина скрепляемого багета (минимум - максимум)	6 – 90 мм
Ширина скрепляемого багета (минимум - максимум)	6 – 130 мм
Максимальное расстояние между скобками	175 мм.
Емкость магазина для V-образных скобок	220 шт.
Размеры V-образных скобок	7, 10, 15 мм
Размеры V-образных скобок (на заказ)	3, 5, 12 мм
Вес	около 38 кг
Высота рабочего стола	1000 мм
Габариты станка	380x600x1150 мм

2.10 Стандартный вариант поставки оборудования

Комплектация оборудования, представленная ниже, является стандартной.

2.10.1 Стандартная комплектация.

Как только вы вскрыли упаковку, убедитесь в наличие всех ниже перечисленных деталей:

- 1 направляющая головка 7 мм
- 1 направляющая головка 10 мм
- 1 направляющая головка 15 мм
- 1 L-образная насадка на прижим
- 1 О-образная (круглая) насадка на прижим
- 1 шестигранный ключ (5 мм) для замены направляющих головок
- 1 шестигранный ключ (6 мм) для сборки станка
- 1 магнитный стержень для удаления скобок

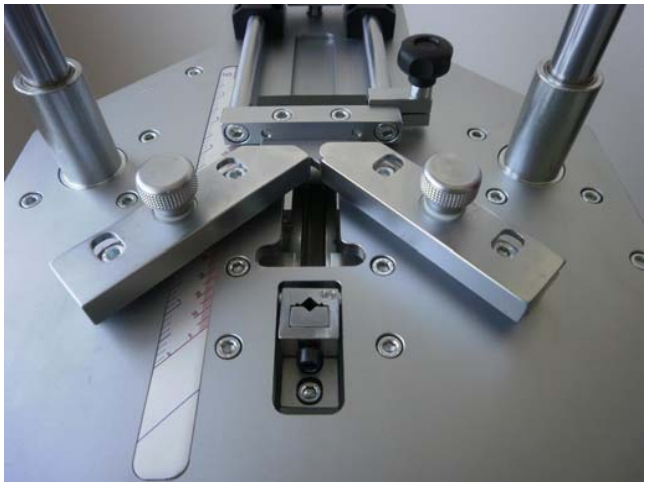
2.10.2 Модернизация станка

Станок был выполнен по модульному принципу, таким образом, существующее оборудование можно впоследствии модернизировать с помощью дополнительных деталей, не изменяя его основной структуры.

Способы технической модернизации станка разрабатываются таким образом, чтобы можно было применить их в любое время, не внося существенных изменений в структуру станка.

2.10.3 Дополнительные детали (заказываются отдельно)

- Регулируемые наклонные упоры (см. рис. 1)
- Металлические поддерживающие крылья
- Направляющие головки размером 3; 5; и 12 мм
-



2.10.4 Дополнительные детали на заказ

Благодаря своей многогранности, данный станок может быть изготовлен на заказ, удовлетворяя всем требованиям Клиента, с дополнительным оборудованием, которое может значительно облегчить процесс сборки. Например, специальные упоры для багетов необычной формы, специальные прижимы, чтобы обеспечить надежную фиксацию багета в момент скрепления V-образными скобками и так далее. Заказать дополнительное оборудование можно у вашего местного дистрибьютора.

3. Безопасность

3.1 Меры предосторожности

Оператор должен внимательно прочитать и изучить настоящую инструкцию.
Оператору необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

- Содержать станок и рабочее место в чистоте и порядке
- Обеспечить надлежащее хранение багета, используемого в работе
- Не работать на станке при плохом самочувствии
- Носить специальную одежду, не допускать попадания ее в движущиеся части станка
- Использовать средства индивидуальной защиты
- Не удалять предупредительные наклейки со станка
- Не снимать и не модифицировать защитные приспособления, установленные производителем
- Не допускать попадания пальцев в рабочую зону станка
- Не держать ногу на педали, если не выполняется работа по скреплению.

Dangerous areas

3.2 Плановое использование

Станок был разработан и создан для скрепления рам из дерева, пластика и МДФ.
Станок предназначен только для ручного управления.

3.3 Нежелательное использование

Станок не следует использовать:

- Для каких-либо целей, отличных от перечисленных в пункте 3.2
- Во взрывоопасной или агрессивной атмосфере при высоком содержании в воздухе пыли или масляных субстанций.
- В помещениях с парами воспламеняющихся жидкостей
- Под открытым небом
- С материалами, не подходящими по характеристикам станка.

3.4 Опасные зоны

Область, в которой скрепляется рама, называется рабочим пространством.
Опасные зоны станка включают в себя движущиеся части и окружающее их пространство.

3.5 Остаточные риски

В ходе нормальной эксплуатации, и во время обслуживания и ухода за станком, операторы также подвержены еще нескольким рискам, избежать которые полностью нельзя в силу существования человеческого фактора.
- Риск повреждения пальцев из-за присутствия вертикального зажима
- Риск поранить или сломать палец в зоне привода роликового механизма и пружин

Рис. 3.4.А Рабочее пространство и опасные зоны.

3.6 Безопасный рабочий процесс

☞	Станок был разработан и создан таким образом, чтобы исключить какой-либо риск, связанный с его использованием. От оператора требуется обладание необходимыми навыками. Их вы можете приобрести у вашего местного дистрибьютора или в компании «Альфамаккине».

Основные риски, связанные с использованием станка, заключаются в повреждении пальцев вертикальным прижимом в рабочей зоне

<u>Необходимо тщательно следовать следующим инструкциям:</u>

1. Держите пальцы подальше от зоны действия вертикального прижима.
2. Держите ноги подальше от педали во время обслуживания станка.
3. Не помещайте пальцы или иные предметы между движущими механическими частями.

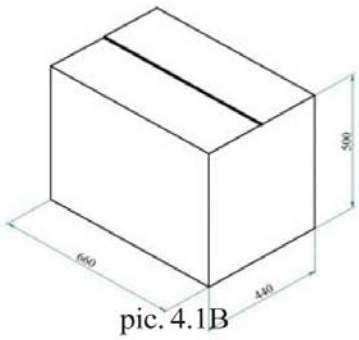
4. Установка.

4.1 Транспортировка станка

Транспортировка должна осуществляться профессиональными, квалифицированными сотрудниками. Станок следует перевозить со всеми мерами предосторожности, чтобы избежать повреждения его частей.

Размеры упаковки: (660x440x500)мм (см. рис. 4.1B)

- Станок следует перевозить в том же положении, в котором он должен быть установлен.
- Перед транспортировкой водным транспортом необходимо смазать неокрашенные детали.
- В зависимости от вида транспортировки необходимо защитить станок от резких движений и чрезмерной нагрузки на его упаковку.



pic. 4.1B

Machine total weight: about 40 Kilos

Рисунок 4.1A – Правильная транспортировка станка.

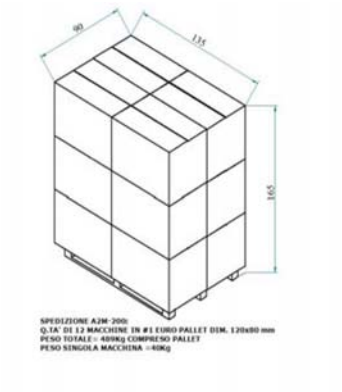
Общий вес станка – 40 кг

☞	Поднимать станок следует только вдвоем.

На любое повреждение, полученное станком во время транспортировки, гарантийное обслуживание не распространяется.

Ремонт или замена поврежденных деталей осуществляются за счет покупателя.

☞	Во время хранения и транспортировки обращайтесь с оригинальной упаковкой осторожно и аккуратно.



4.2 Отгрузка нескольких машин в одной упаковке

Отгрузка более одной машины в одной упаковке может быть сделана, помещая до 12 упаковок (12 машин) на один ЕВРОПЕЙСКИЙ ПОДДОН. Внешние размеры упаковки при этом составляют: (1350x900x1650) мм.

4.3 Хранение

В случае долговременного бездействия станок должен храниться со всеми предосторожностями, учитывая место и срок хранения.

- Храните станок в помещении.
- Берегите станок от резких ударов и чрезмерного давления на упаковку
- Защищайте станок от влажности и воздействия высоких температур
- Избегайте контактов с материалами и средой способной вызвать образование коррозии
- Смажьте неокрашенные детали.

4.4 Подготовительные мероприятия

Чтобы установить станок необходимо подготовить для него рабочее место, учитывая размеры станка и длину багета, с которым вы собираетесь работать.

4.5 Распаковка

Станок упакован в специальную картонную коробку, где он проложен защитными кусками пенопласта.
Снимите внешнюю упаковку и сохраните ее для дальнейшего использования.
Проверьте состояние упаковки.
При наличии повреждений, полученных при транспортировке, и других дефектов, о них следует сообщить в «Альфамаккине» или местному дистрибьютору в течение 3 дней с момента получения станка.

4.6 Предварительная проверка

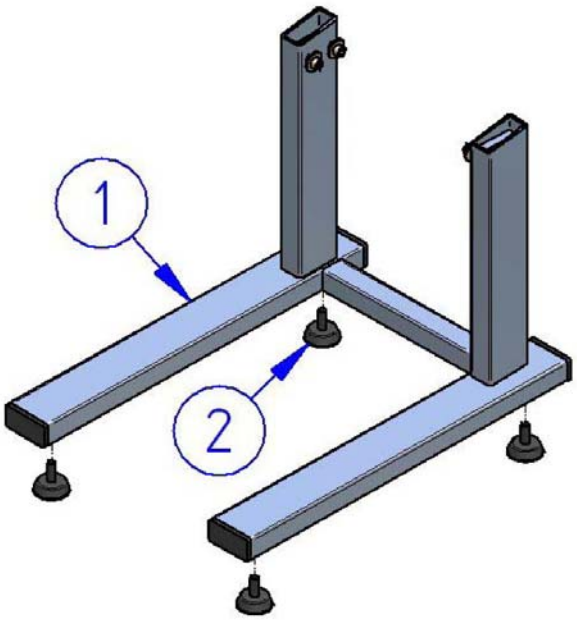
Предварительная проверка перед настройкой станка должна производиться техническим специалистом, чтобы избежать ошибок или неприятностей в процессе настройки

- Убедитесь, что станок собран правильно и не имеет повреждения
- Проверьте целостность и содержимое коробки согласно перечню раздела. 4.7.1 перед сборкой

4.7 СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ

4.7.1 Перечень составных частей:

1) Нижние боковые опоры;
2) Регулируемые ножки обрезиненные 4 шт.;
3) Верхние боковые опоры;
4) Шайбы 4 шт.;
5) Болты 4 шт.;
6) Педаль ножная;
7) Шайбы 2 шт.;
8) Болты 2 шт.;
9) Вилка;
10) Фиксатор;
11) Рабочий стол;
12) Шайбы 2 шт.;
13) Болты 2 шт.;
14) Шайбы 2 шт.;
15) Рукоятка крепления стола 2 шт.;
16) Вертикальный прижим;
17) Шайба;
18) Рукоятка вертикального прижима
19) Приводным тросом;
20) Фиксатор троса;
21) Расширитель педали;
22) Шайба;
23) Гайка;
24) Дополнительное левое крыло;
25) Дополнительное правое крыло;
26) Шайбы 8 шт.;
27) Болты 8 шт.



1 - Вверните 4 обрезиненные ножки (2) в резьбовые отверстия нижних боковых направляющих (1);

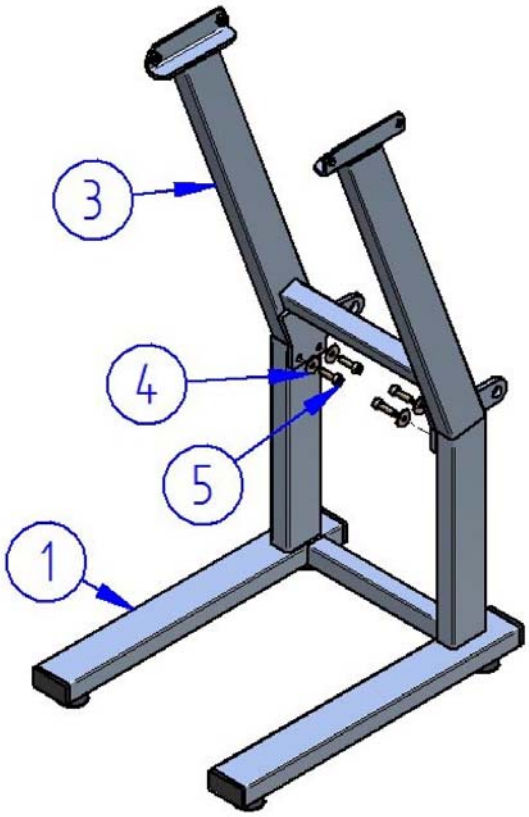


Рис. #2

2 - Вставьте верхние боковые направляющие (3) в нижние опоры;

3 - Зафиксируйте обе части стяжными болтами (5) с шайбами (4);

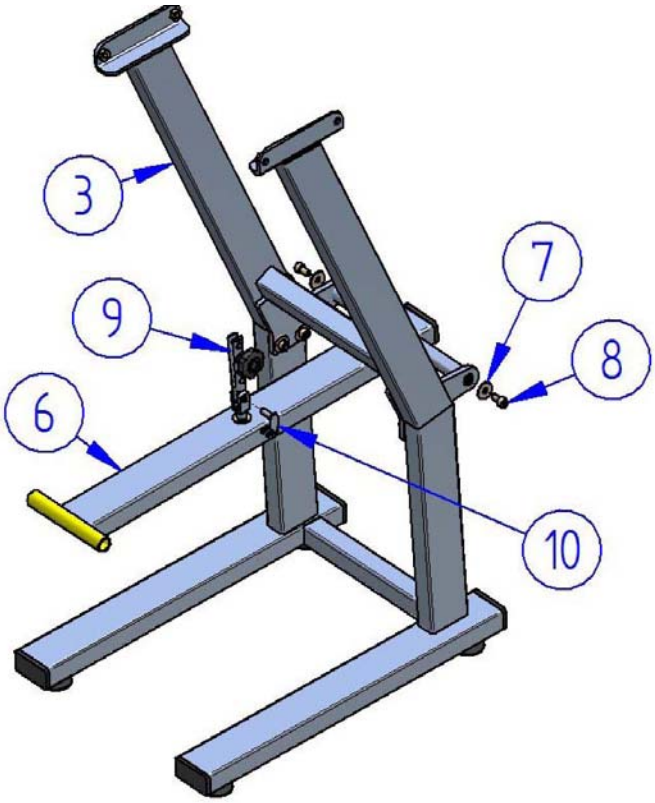


Рис. #3

4 - Закрепите консоль педали (6) в точках опоры на верхних боковых направляющих (3) и зафиксируйте обе части стяжными болтами (8) с шайбами (7);

5 - Закрепите вилку (9) на консоли педали (6) и зафиксируйте ее стопорным винтом (10);

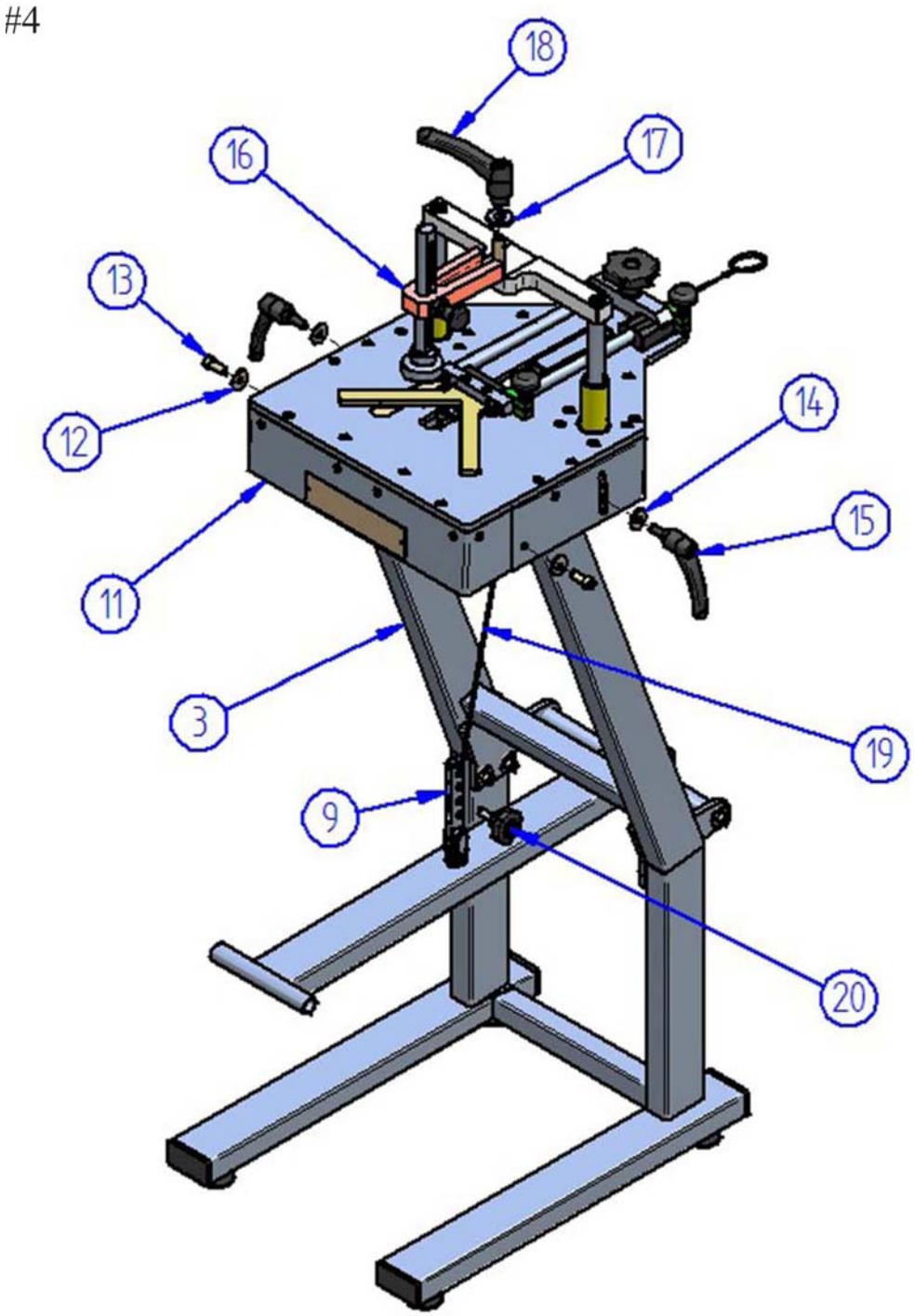


Рис. #4

4.7.2 Сборка станка для работы с лицевой стороны:

6 - Установите станок (11) на собранную стойку (3);

7 - Разверните станок таким образом, чтобы этикетка была обращена к оператору, совместите отверстия станка с резьбами стойки и зафиксируйте болтами (13) с шайбами (12);

8 - Совместите другие отверстия станка с резьбами стойки и зафиксируйте рукоятками (15) с шайбами (14);

9 - Установите держатель вертикального прижима (16) и зафиксируйте его рукояткой (18) с шайбой (17);

10 - Закрепите приводной трос (19) на вилке педали (9) с помощью рукоятки (20);

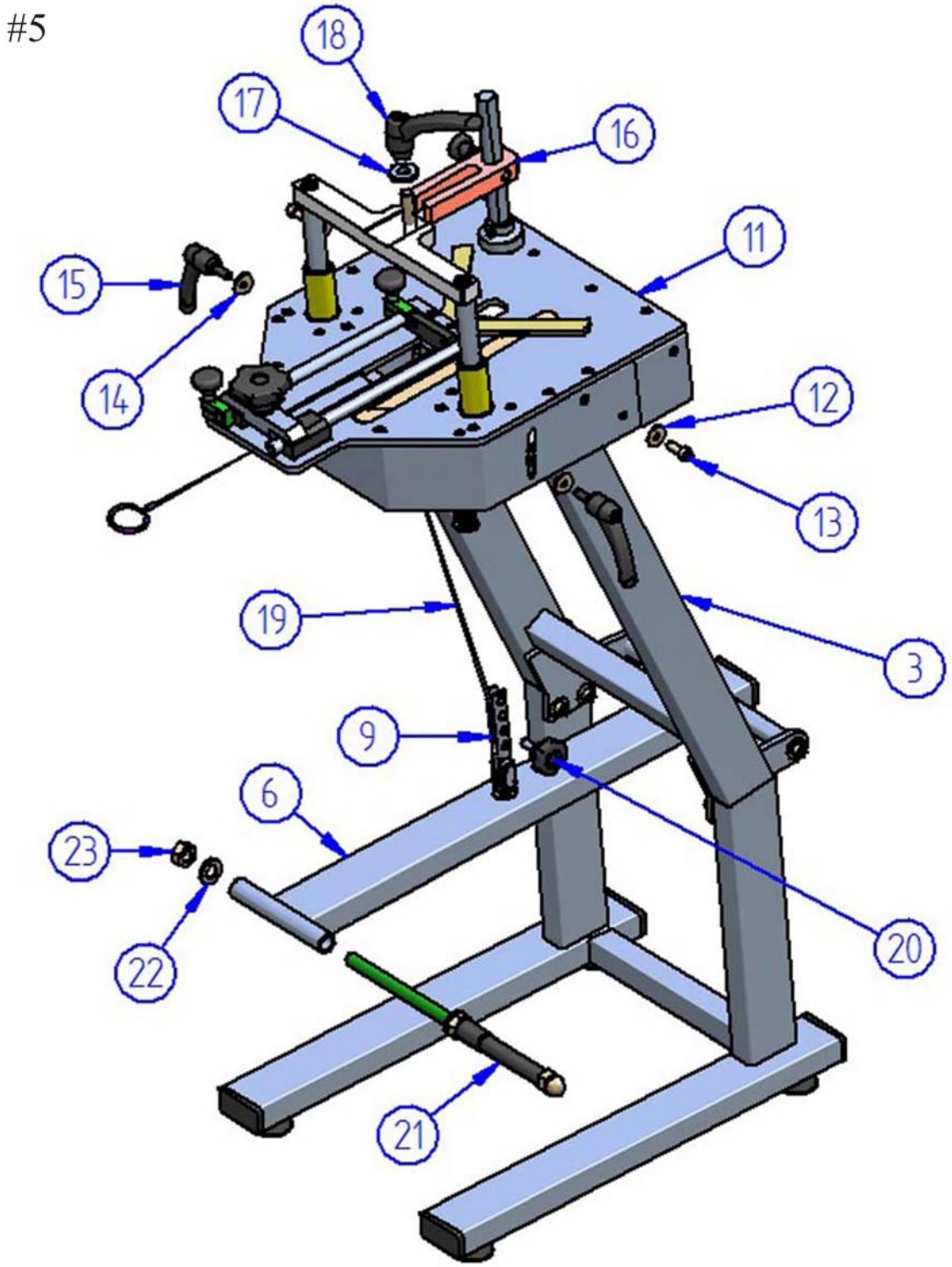


Рис. #5

4.7.3 Сборка станка для работы с тыльной стороны:

6 - Установите станок (11) на собранную стойку (3);

7 - Разверните станок таким образом, чтобы этикетка была обращена в сторону от оператора, совместите отверстия станка с резьбами стойки и зафиксируйте болтами (13) с шайбами (12);

8 - Совместите другие отверстия станка с резьбами стойки и зафиксируйте рукоятками (15) с шайбами (14);

9 - Установите держатель вертикального прижима (16) и зафиксируйте его рукояткой (18) с шайбой (17);

10 - Закрепите приводной трос (19) на вилке педали (9) с помощью рукоятки (20);

11 - Вставьте дополнительный рычаг педали (21) в трубку основной педали (6) и зафиксируйте его гайкой (23) с шайбой (22);

Примечание: Дополнительный рычаг педали можно установить на левую или на правую сторону.

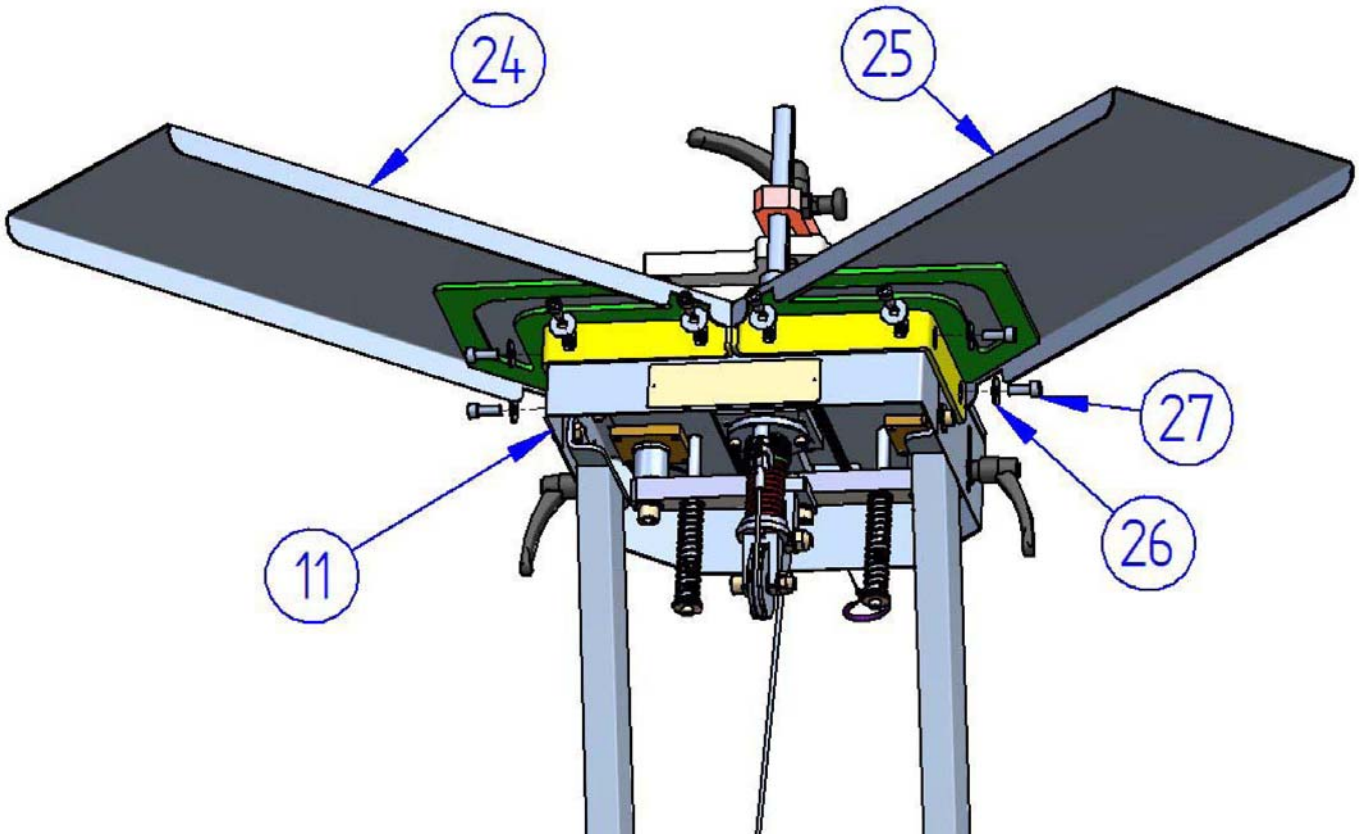


Рис. #6

4.7.4 Установка крыльев:

12 - Удалите заглушки резьб (M8x8) из отверстий, предназначенных для крепления крыльев

13 - Установите левое крыло (24) напротив отверстий левой стороны машины (11), верхний уровень крыла совместите с уровнем рабочего стола станка, и зафиксируйте болтами (27) с шайбами (28);

14 - Установите правое крыло (25) напротив отверстий левой стороны машины (11), верхний уровень крыла совместите с уровнем рабочего стола станка, и зафиксируйте болтами (27) с шайбами (28)

4.8 Подготовка станка к работе

4.8.1 Заправка магазина для скобок

Чтобы заправить магазин для скобок, проделайте следующее:

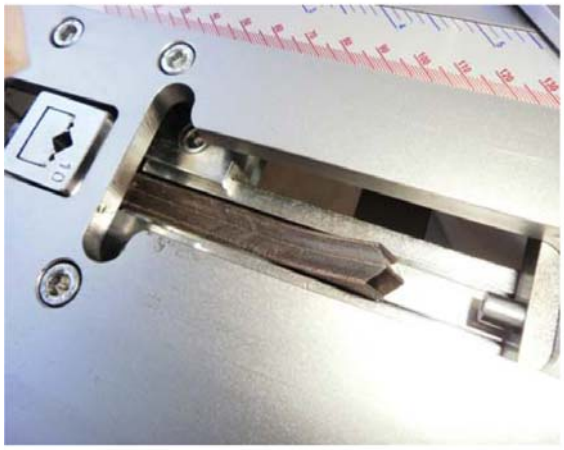
- Отведите толкатель скобок назад, потянув за специальный тросик, расположенный сзади упоров. Этим освобождается доступ к магазину скобок (см. рис. 7 и 8).
- Вставьте одну или более полоску скобок в магазин. Убедитесь, что острая сторона скобок (клеевая сторона) смотрит вверх и что угол скобок направлен в сторону, указанную на рис. 8. Убедитесь, что размер скобок соответствует типу установленной направляющей головки (см. рис. 11).
- Отпустите тросик, и толкатель прижмет скобки к устройству забивания скоб

4.8.2 Замена направляющей головки скобок при изменении размера скобок

Направляющую головку скобок следует менять каждый раз, когда вы используете скобки другого размера.
Чтобы заменить направляющую головку, проделайте следующее:

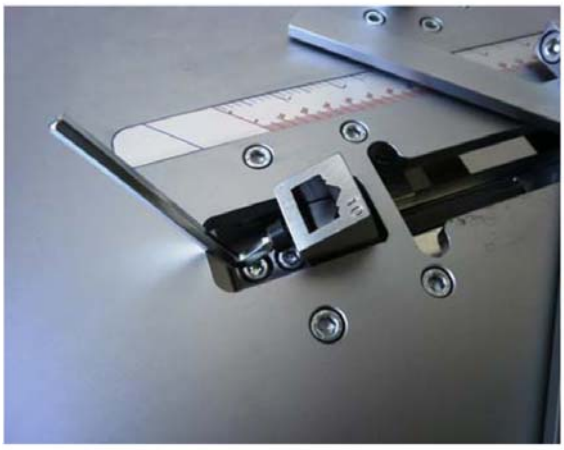
pic. #7

- Ослабьте фиксирующий винт направляющей головки, с помощью шестигранного ключа (5 мм). Винт головки находится на стороне противоположной магазину скобок (см. рис. 9).
- Снимите направляющую головку.
- Отведите толкатель скобок назад, потянув за специальный тросик, расположенный сзади упоров. Этим освобождается доступ к магазину скобок (см. рис. 7 и 8).
- Уберите все оставшиеся в магазине скобки (при необходимости используйте специальный магнитный стержень) (см. рис. 10).
- Вставьте новую полоску скобок (нужного размера) в магазин.
- Отпустите тросик, и толкатель прижмет скобки к устройству забивания скоб (см. рис. 8).
- Установите направляющую головку, соответствующую скобкам, которые вы собираетесь использовать (см. рис. 11).
- Затяните фиксирующий винт направляющей головки (см. рис. 9).

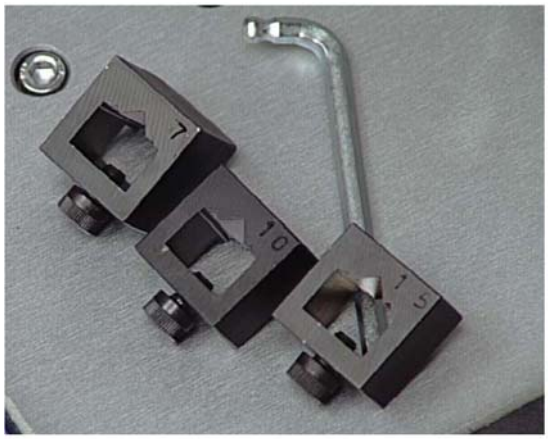


pic. #8

pic. #10



pic. #9



pic. #11

4.9 Настройки

Станок прошел полную проверку на заводе «Альфамаккине» перед транспортировкой. Все что требуется от оператора – это выполнить следующие настройки.

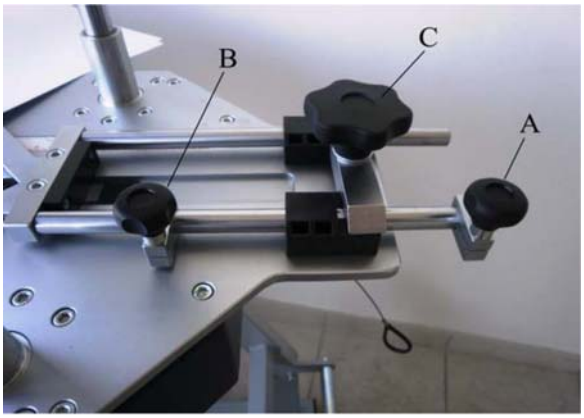
4.9.1 Настройка положения ввода скобок

Чтобы правильно расположить багет, который вы собираетесь скреплять, станок A2M 200 оснащен упором с углом 90°. Упор можно перемещать вперед и назад, чтобы установить нужное положение для введения V-образных скобок в багет.

Положение упора можно установить достаточно точно с помощью фиксирующих зажимов **A** и **B** (см. рис. 12).

Оператор может с легкостью использовать станок для введения скобок и между двумя граничными положениями с высокой точностью (см. рис. 13 и 13A).

Затяните фиксатор **C** (см. рис. 12) с тем, чтобы исключить смещение упоров.



pic. #12

figura 13

figura 13A

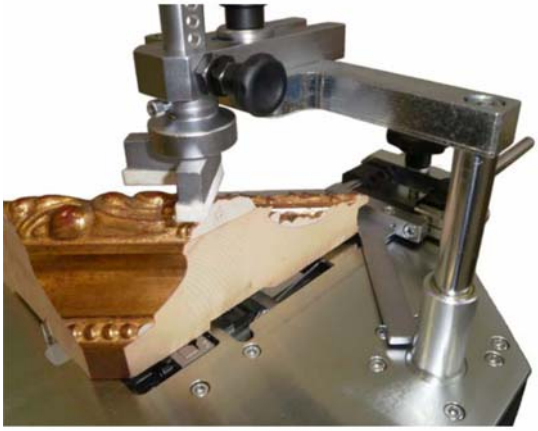


figura 13B

4.9.2 Настройка вертикального прижима

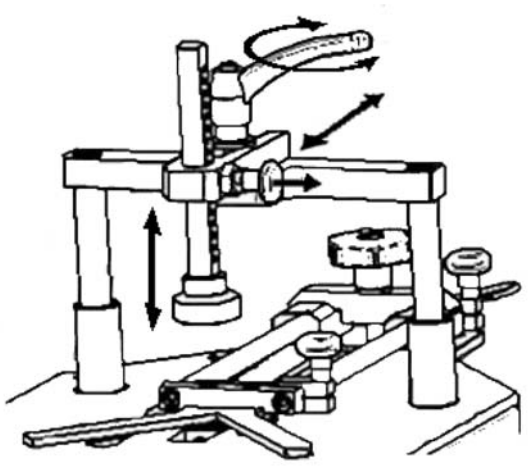
У вертикального прижима регулируются высота и положение. Выполните следующие действия, чтобы настроить вертикальный прижим:

4.9.3 Настройка положения вертикального прижима

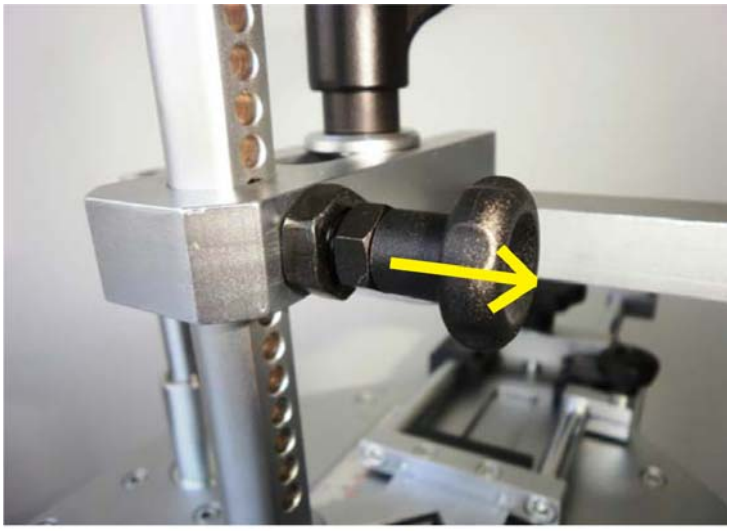
- Расположите на рабочем столе станка багет, предназначенный для скрепления.
- Выберите насадку подходящую для данного профиля, и установите ее на вертикальный стержень прижима.
- Ослабьте рукоятку, фиксирующую консоль на которой крепится вертикальный стержень прижима (см. рис. 14 и 15А). Это позволит ей перемещаться вперед и назад. Вам нужно установить насадку над местом ввода скобки.
- Затяните рукоятку, когда достигните нужного положения.

4.9.4 Настройка высоты вертикального прижима

- Вытяните боковой фиксатор (см. рис. 15) и отрегулируйте высоту прижима над рамой. Рекомендуется устанавливать стержень прижима на высоте 5 – 8 мм от багета. Это поможет избежать случайной травмы пальцев.
- Отпустите фиксатор, как только достигните нужного положения.
- Убедитесь в том, что фиксатор вошел в пазы стержня верхнего прижима, пытаясь чуть сдвинуть стержень вверх или вниз
- Опустите вертикальный прижим, нажав на ножную педаль до половины рабочего хода. Это позволит вам убедиться в том, что багет, предназначенный для скрепления, хорошо зафиксирован.
- Нажмите на ножную педаль до конца, чтобы ввести скобку.



pic. #14



pic. #16

pic. #15

4.9.5 Настройка угла наклона рабочего стола

- Рабочий стол станка может быть наклонен, для чего надо ослабить левую и правую рукоятки на обеих сторонах. Наклоняя стол назад или вперед, достигается нужное положение.
- Осторожно поддерживайте станок руками, до тех пор, пока не затянуты обе рукоятки, чтобы избежать резкого опрокидывания и удара станка под действием силы тяжести.

Установите следующие возможные положения станка:

- Наклон «Вперед» (см. рис. 17a);
- Наклон «Назад» (см. рис. 17b);
- Горизонтально (см. рис. 17c);

Можно установить любое другое положение в пределах боковых прорезей на станке;

Как только регулировка наклона закончена, необходимо затянуть обе рукоятки настолько сильно насколько это возможно, чтобы надежно зафиксировать станок.

pic. #17a

4.9.6 Настройка высоты Педали

- Ножная Педаль связана с главным механизмом приводным тросом через колесики и пружинную систему, которые управляют прижимом и забивающим молотком.

Уровень высоты от основания зависит от наклона рабочего стола (см. рис. 18).

- Как только положение стола установлено, необходимо отрегулировать, фиксатор приводного троса, помещая его конец в надлежащее отверстие вилки педали. Установите и затяните фиксатор приводного троса на желаемой высоте педали (см. рис. 19).
- Убедитесь в том, что, как только педаль достигнет нижнего положения, конец молотка появится над уровнем направляющей головки, что гарантирует полную вставку скобы (см. рис. 21 и 22);
- Когда ножная педаль полностью нажата, она не должна касаться пола (см. рис. 18).

pic. #17b

pic. #18

pic. #17c

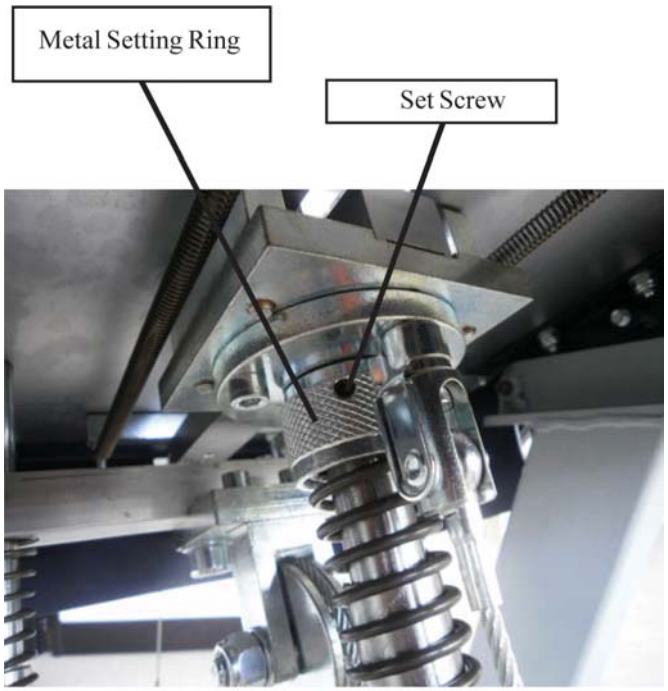
pic. #19

4.9.7 Настройка высоты ударного молотка

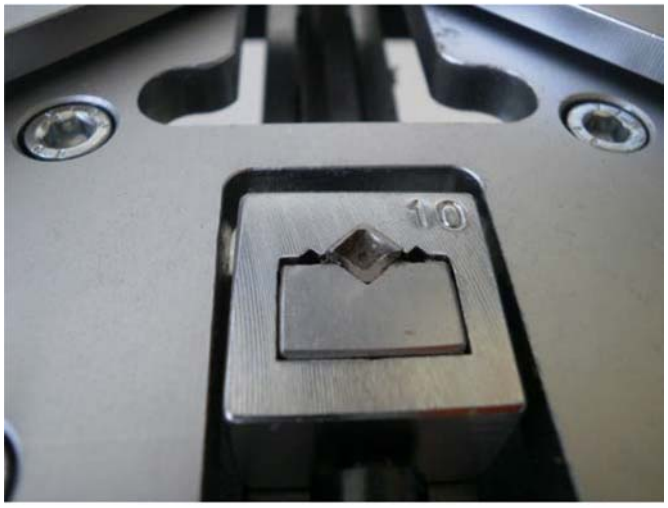
Правильное положение *ударного молотка*, когда его выступающая часть выходит полностью, то есть когда основная плоскость торцевой части молотка располагается на уровне направляющей головки.
Если уровень будет выше, то молоток повредит багет во время вставки скобы.
Установка положения молотка:
- Ослабьтесь оба фиксирующих винта (M6), которые блокируют вращение регулировочного металлического кольца (см. рис. 20);
- Поверните металлическое кольцо, чтобы настроить верхнее положение ударного молотка (см. рис. 20);
- Нажмите на педаль ногой до самого низа, и убедитесь в правильности положения молотка (см. рис. 21);
- Затяните оба винта, чтобы зафиксировать положение металлического кольца (см. рис. 20).

Металлическое регулировочное кольцо

Фиксирующий винт



pic. #20



pic. #21

pic. #22

pic. #23

4.10 Проверка перед началом работы

После правильной установки станка (как было описано выше), проверьте следующее:

1. Багет, который вы собираетесь скреплять, правильно расположен на рабочей поверхности станка.
2. Магазин заряжен скобками, подходящими для скрепления данного типа багета.
3. Установлена головка нужной высоты
4. Настройка вертикального прижима выполнена правильно (см. разделы 4.7.2).
5. После нажатия на ножную педаль наполовину, вертикальный прижим правильно фиксируют раму.
6. Нажатие на ножную педаль до конца, вставляет скобку.

☞	Если вы хотите ввести 2 или более скобок последовательно в одно и то же место, вы должны наполовину отпустить педаль, а затем нажать на нее снова полностью, чтобы ввести вторую скобку.

5. Работа станка

5.1 Операторы

Станок предназначен для использования только квалифицированным оператором.
Персонал, допущенный к управлению станком, должен обладать (или приобрести в процессе грамотных тренировок) необходимые навыки, перечисленные ниже. Кроме того, оператор обязан прочесть данное руководство и иметь знания по технике безопасности.

Оператору необходимо иметь:

- Общие и технические знания, достаточные для того, чтобы понять содержание данного руководства и правильно интерпретировать рисунки и схемы.
- Знание основных санитарных, технологических норм и правил безопасности.
- Общие знания о технологической линии, продукции и о самом предприятии, на котором установлен станок.
- Определенный опыт в скреплении рам.
- Знания о том, как поступить в случае непредвиденной ситуации, где найти средства индивидуальной защиты и как правильно их использовать.

Сотрудники, осуществляющие техническое обслуживание станка, помимо всех перечисленных знаний, должны иметь техническое образование.

5.2 Описание функций станка

Единственный возможный способ работать на станке является механическое воздействие на ножную педаль.
Нажмите педаль наполовину, чтобы зафиксировать скрепляемые заготовки вертикальным прижимом.
Нажмите педаль полностью, чтобы вбить V-образную скобку.

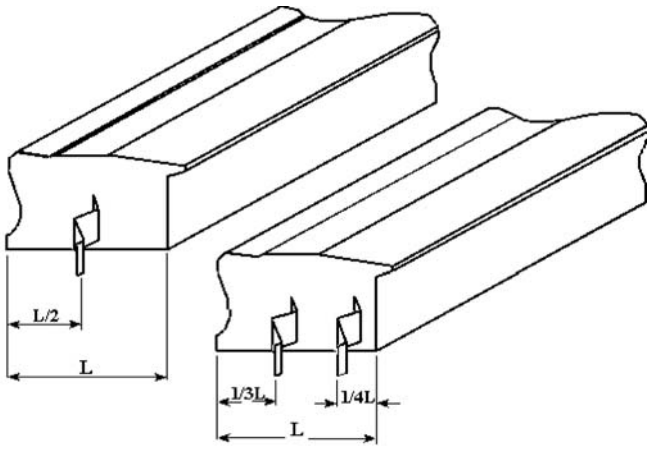
Чтобы скрепить раму, вы должны выполнить следующие действия:

1. Установите позиции ввода скобок с помощью фиксаторов упора
2. Поместите багет на рабочую поверхность станка. Подвиньте уголок к месту ввода первой скобки.
3. Настройте положение и высоту вертикального прижима.
4. Нажмите педаль наполовину, чтобы проверить правильное положение багета и прижимов.
5. Нажмите на педаль до конца, чтобы ввести скобку. Если вы хотите ввести 2 или более скобок последовательно в одно положение, вы должны наполовину отпустить педаль, а затем нажать на нее снова полностью, чтобы ввести вторую скобку и т.д.
6. Полностью отпустите ножную педаль.
7. Передвиньте багет и уголок в следующее положение ввода скобки и повторите операции 6, 7 и 8.

5.3 Советы для идеального скрепления

а) Виды скобок.
Для того чтобы добиться идеального соединения на разных видах багета, необходимо использовать разные виды скобок для разных материалов (см. приложение D).
Скобки можно классифицировать по трем группам:

Для мягкой древесины и мягкого пластика	Рекомендованный код скобок	SW
Для древесины средней твердости	Рекомендованный код скобок	MW
Для твердой древесины	Рекомендованный код скобок	HW



pic. #24

б) Позиции скрепления
Для того чтобы достичь оптимальных результатов в скреплении багета, рекомендуется воспользоваться следующими советами:
Никогда не вводите скобки слишком близко к краю соединения. Рекомендованное расстояние от угла – не менее 10 мм.
Если вы хотите скрепить багет с использованием одной скобки, ее оптимальное расположение – посередине багета (см. рис. 21).
Если вы хотите использовать 2 или более скобок для скрепления одного угла, мы рекомендуем вводить самую дальнюю скрепку на расстоянии 1/3 ширины багета от внешнего угла, а ближнюю на расстоянии ¼ ширины багета от внутреннего угла.

5.4 Остановка станка.
Станок может работать только при нажатии на ножную педаль. Чтобы остановить его, снимите ногу с педали.

5.5 Возобновление работы станка
Возобновить работу станка можно с помощью нажатия на ножную педаль.

6. Обслуживание станка.
6.1 Состояние станка
Все операции по обслуживанию станка должны осуществляться в состоянии, указанном в столбце «состояние станка» в таблицах 6.4-А

6.2 Особые предосторожности
Во время выполнения операций по обслуживанию или ремонту станка рекомендуется действовать следующим образом:
- Перед началом работы поместите на видном месте табличку «станок на ремонте».
- Не используйте растворители или легковоспламеняющиеся вещества
- Не наступайте на детали станка, так как они не рассчитаны на то, чтобы выдерживать вес человека.
- После окончания работы, верните на место все элементы защиты, которые вы снимали или открывали.

6.3 Чистка станка
Структура станка проста и надежна, поэтому механические детали не требуют какого-либо специального ухода.
Рекомендуется выполнять правила, перечисленные ниже:
- Регулярно отчищайте клей и остатки других веществ с поверхности головки и с верхней части забивающего молотка.
- Всегда содержите магазин для скобок в чистоте
- Всегда удаляйте грязь с L-образного блока

Не используйте воду для чистки станка, иначе металлические чести могут заржаветь.

6.4 Стандартные операции по обслуживанию станка
Следующие операции следует производить с периодичностью, указанной ниже. Несоблюдение следующих инструкций покупателем освобождает производителя от каких-либо гарантийных обязательств.
Все перечисленные ниже операции (даже простые) должны выполняться квалифицированным персоналом.
Плановое обслуживание, препятствующее поломкам и авариям и обеспечивающее бесперебойную работу станка, включает в себя тщательные осмотры, проверки и наладку:
- Состояния смазки деталей станка
- Смазка механизма прижима и ударного молотка
- Степени износа деталей станка.

Таблица 6.4 А

Обслуживаемый узел	***Описание***
Забивающий молоток	Заменять через каждые 1000000 скобок
Смазка движущихся частей	Смазывать забивающий молоток через каждые 200 рабочих часов
Направляющие головки	Заменять через каждые 5000000 скобок
L-образный блок	Заменять через каждые 5000000 скобок

6.5 Замена главного троса

• Извлеките фиксирующую рукоятку из вилки педали, чтобы отсоединить конец троса (см. рис. 25);
• Извлеките фиксирующий штифт в месте крепления другого конца троса, находящийся под узлом вбивания скоб (см. рис. 26);
• Снимите направляющий ролик на узле привода вертикального прижима, чтобы освободить трос (см. рис. 27);
• Пропустите новый трос над роликом перед тем, как установить на место этот ролик;
• Закрепите верхний конец троса к верхней вилке под узлом вбивания скоб;
• Закрепите нижний конец троса к нижней вилке на рычаге педали на нужном уровне.

pic. #25

pic. #26

pic. #27

7. Диагностика

7.1 Предупреждение

Любое вмешательство должно производиться исключительно квалифицированным персоналом с соблюдением всех предосторожностей во избежание случайного активирования станка.

7.2 Выявление неисправностей

Таблица 7.2 А

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Нерегулярный выход скобки при нажатии на ножную педаль	Скобки неправильно установлены в магазине	-убедитесь, что скобки установлены острой стороной вверх (клеевая сторона)
Нерегулярный выход скобки при нажатии на ножную педаль	Скобки неправильно установлены в магазине	-убедитесь, что угол скобок направлен к внешней стороне станка (ОТ вас)
Нерегулярный выход скобки при нажатии на ножную педаль	Толкатель скобок оказывает недостаточное давление	Убедитесь, что скобки не застревают в магазине. Почистите магазин
Нерегулярный выход скобки при нажатии на ножную педаль	Направляющая головка не соответствует размеру скобок	Замените направляющую головку
При вставке нескольких скобок в одно и тоже место, они смещаются или входят наклонно	Неподходящие скобки	Замените скобки
При вставке нескольких скобок в одно и тоже место, они смещаются или входят наклонно	Плохая фиксация рамы (рама смещается во время введения скобки)	Проверьте и отрегулируйте положение вертикального прижима Замените прижимающую насадку на более подходящую для данного профиля
При вставке нескольких скобок в одно и тоже место, они смещаются или входят наклонно	Забивающий молоток изношен	Замените забивающий молоток
При вставке нескольких скобок в одно и тоже место, они смещаются или входят наклонно	Забивающий молоток загрязнен	Почистите верхнюю часть забивающего молотка, удалив остатки клея и других частиц

7.3 Заявка о помощи

За любой информацией относительно использования, обслуживания, установки станка и т.п. вы можете обращаться в «Альфамаккине» или в авторизованный сервис-центр. Клиент должен четко сформулировать свои вопросы и направить по факсу детальное описание трудностей, с которыми ему пришлось столкнуться. Для окончательных разъяснений обратитесь к данному руководству и инструкциям, перечисленным в параграфе 1.2.

E-mail: info@alfamacchine.com
Факс: +39-0543-480770
Via Dell'Artigiano, 12 – 47100 Forlì – Italy

В России ЗАО "Лион Арт Сервис",
г. Москва, ул. Полковая, д.3, тел. 737-0397.
info@frame.ru

8. Запасные детали

8.1 Список запасных деталей

Несмотря на то, что станок прошел ряд тестирований и функциональных проверок, мы предлагаем вам минимальный достаточный список деталей, которые желательно иметь про запас. Это позволит вам максимально сократить время простоя.

Детали.

- Забивающий молоток
- L – образные прижимные насадки
- Направляющие головки

8.2 Заказ запасных деталей.

Мы напоминаем вам, что только технический работник может осуществлять ремонт станка. Поэтому мы рекомендуем обратиться к вашему местному дистрибьютору или в Центр Технической Помощи «Альфамаккине», у которых есть квалифицированный персонал, необходимые инструменты и оборудование, а также оригинальные запасные детали.

Чтобы заказать запчасти, пришлите следующую информацию:

- Данные получателя (фирма, адрес, контактная информация)
- Модель станка, год выпуска, зав. номер
- Чертеж, эскиз, рисунок, фото и т.п.
- Номер детали или группы деталей
- Пояснительная записка.

9. Разборка станка.

В ходе разборки станка необходимо отделять пластиковые детали от металлических. Иногда их следует посылать в разные пункты приема отработанных материалов, в соответствии с действующими законодательными нормами.

Металл достаточно разделить на стальные детали и детали из других металлов и сплавов для правильной переработки путем переплавки.

10. Приложения

10.1 Схемы

Приложением к данному руководству являются:

- (A) Схемы Механической части
- (B) Список Запасных частей
- (C) CE Декларация соответствия Норме FAC SIMPLE