



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ,
ОБЪЕДИНЁННОЕ С ПАСПОРТОМ

ОТРЕЗНОЙ СТАНОК МОДЕЛЬ **Q-80Z B-7**



Оглавление

1. Введение..... 3

2. Применение и функционал..... 4

3. Основные технические параметры 5

4. Комплект поставки 5

5. Схематическое изображение основных элементов станка 6

6. Монтаж 7

7. Интерфейс управления и рекомендации по настройкам 8

8. Резка образца:..... 11

9. Техническое обслуживание и важные меры предосторожности:..... 12

10. Идентификационные данные..... 13

1. Введение

ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЕ: Во избежание удара электрическим током и других производственных травм, прочтите инструкцию и соблюдайте правила эксплуатации отрезного станка.

1.1. Прочтите основные положения инструкции и соблюдайте их в ходе использования.

1.2. Обращайте внимание на все предупреждения, отмеченные на самом приборе и в документации, поставляемой с прибором.

1.3. В случае, если правила безопасности противоречат с техникой безопасности установленной на предприятии, техника безопасности доминирует. Для предотвращения проблем не желательно применять собственные силы, необходимо обратиться к авторизованному специалисту или в компетентный орган (в т.ч. в компанию, где был приобретен прибор).

1.4. Перед началом очистки станка, выключите источник питания. Рекомендуется проводить чистку влажной салфеткой или полотенцем. Запрещается чистка моющими средствами и керосино-содержащими жидкостями.

1.5. Запрещается устанавливать станок на неустойчивое место, во избежание падения станка с рабочего места.

1.6. Не ставьте какие-либо предметы на источник питания и сам станок.

1.7. Перегрузка питания влечет за собой появление искры или электрического удара.

1.8. Не снимайте защитный корпус со станка или источника питания, а также не разбирайте прибор.

1.9. Разрешается регулировать только те детали, которые указаны в данном руководстве по эксплуатации.

1.10. При выявлении неисправности работы прибора, выключите питание и обратитесь к техническому специалисту. Ремонтировать станок разрешается только квалифицированным специалистам по техническому обслуживанию.

1.11. Храните инструкцию вместе с самим прибором. Соблюдайте правила использования прибора.

2. Применение и функционал

Станок можно использовать для резки различных металлических и неметаллических образцов (выберите другой режущий диск в зависимости от материала), для последующего изучения металлографической структуры.

Станок отличается высокой производительностью, низким уровнем шума, высокой чистотой срезов образцов и т.д.

Станок имеет приятный внешний вид, прост в эксплуатации, безопасен и надежен. Это идеальный и необходимый инструмент для подготовки образцов, используемый на заводах, в научно-исследовательских институтах, колледжах и т.д.

Станок TMQ-80Z состоит из корпуса, электронного блок управления, режущей камеры, двигателя, системы охлаждения, режущего диска и т. д. Машина может не только резать круглые образцы диаметром 80 мм, но также может резать прямоугольные образцы размером в диапазоне до 70 мм высотой и до 100 мм глубиной. Система охлаждения производит охлаждение образца, чтобы предотвратить разрушение металлографической структуры из-за перегрева. Станок также имеет функцию установки различной скорости подачи (опционально) в зависимости от образца, чтобы улучшить качество резки. Машина имеет автоматический и ручной режим резки, а большой объем режущей камеры дает преимущества для использования оператором.

Основные преимущества и функционал:

- ✓ Система управления с цифровым дисплеем, скорость резки можно задать напрямую
- ✓ Автоматическая система охлаждения, предотвращает повреждение образца и перегрев
- ✓ Глубина подачи в реальном времени на ЖК-дисплее
- ✓ Модульное программирование, подходит для подготовки образцов партиями
- ✓ Автоматический сброс режущего диска после завершения резки
- ✓ Скорость подачи можно задать перед резкой
- ✓ Бак для охлаждающей воды объемом 60 л
- ✓ Ход рабочего стола по оси Y 200 мм
- ✓ Ход подачи можно задать в диапазоне 0-200 мм

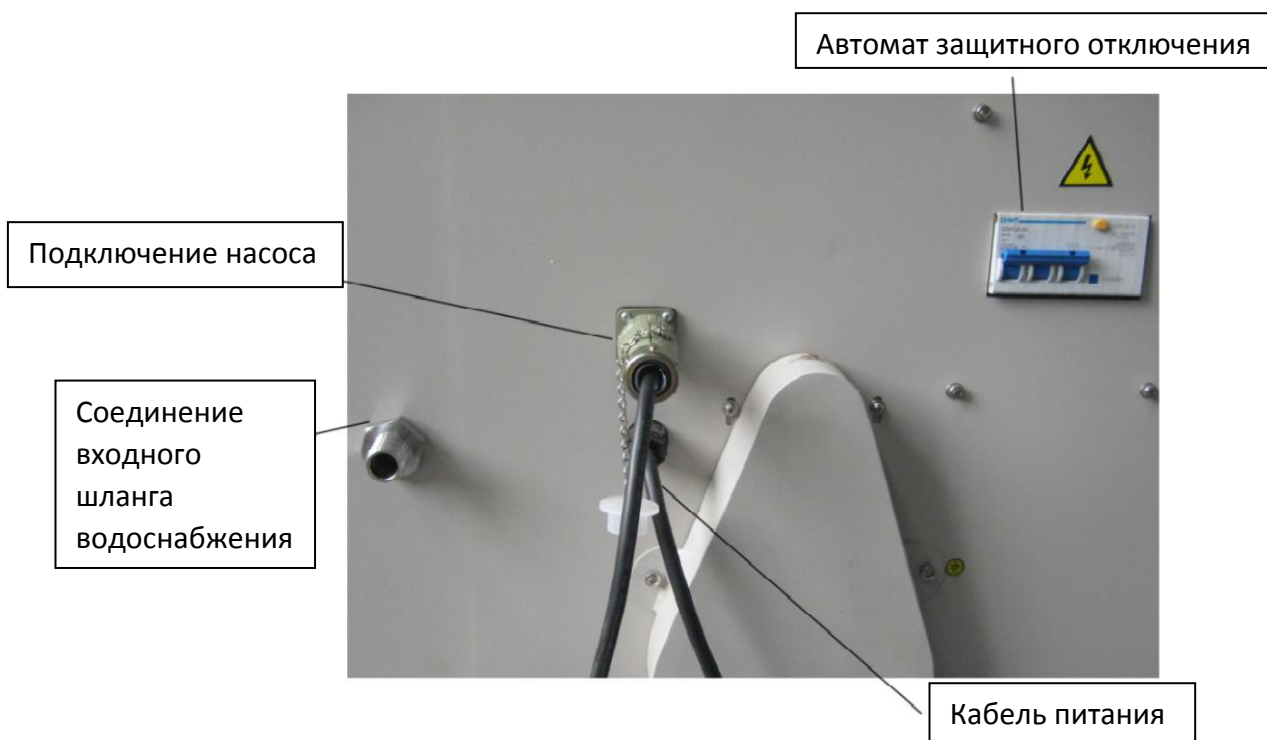
3. Основные технические параметры

Рабочее напряжение:	трехфазное, 380 В/380 В, 50 Гц
Размеры режущего диска:	350×2,5×32 мм
Скорость вращения:	2100 об/мин
Максимальное сечение образца:	Ø80 мм или 70×100 мм
Режимы работы:	Ручной / Автоматический
Скорость подачи:	0,1-2,5 мм/с, режим замедленной резки (неметалл) или непрерывной резки (металл)
Двигатель:	3 кВт
Рабочий стол (рабочая зона)	290×300 мм
Габаритные размеры:	880×800×600 мм
Вес:	210 кг

4. Комплект поставки

№	Предмет		Кол-во
1	Отрезной станок		1 шт
2	Отрезной диск		1 шт
3	Шланг для подачи воды		1 шт.
4	Шланг для слива воды		1 шт.
5	Кабель электрического питания		1 шт.
6	Гаечный ключ		2 шт.
7	Бак для охлаждающей воды объемом 60 л		1 шт.

5. Схематическое изображение основных элементов станка



6. Монтаж

- 6.1 Откройте упаковку, открутите транспортировочные болты от поддона, затем установите станок на устойчивый стол, свободный от других предметов, убедитесь, что станок установлен устойчиво и в горизонтальном положении.
- 6.2 Подсоедините впускную и выпускную трубы для воды на задней стороне станка. Подача воды пассивная, реализуется за счет давления в водопроводной системе. Станок подключается к крану с внешним диаметром 20 мм. Для стока воды требуется отверстие в канализацию с диаметром не менее 36 мм или труба стока с внешним диаметром 32 мм. Шланг слива воды рекомендуется затянуть хомутом.
Обратите внимание на то, чтобы дренажная труба располагалась не выше сливного отверстия, чтобы вода, накаливаемая в станке, могла плавно вытекать.
- 6.3 Подключите водяной насос к основному станку. Смешайте смазочно-охлаждающую жидкость и воду в соотношении 1:20 и залейте в бак для воды.
- 6.4 В зависимости от образца выберите правильный метод зажима, чтобы надежно закрепить его.
- 6.5 Перед установкой отрезного диска. Вставьте вилку в розетку источника питания. Запустите двигатель, направление вращения оси ротора должно соответствовать отмеченному направлению (т.е. при резке искра должна быть направлена вниз). Если направление вращения неправильное, замените два фазных провода в вилке (или в розетке).

Установка или замена отрезного диска:

- 6.6 Поднимите верхнюю крышку. Вставьте гаечный ключ (36 мм) в две плоские поверхности втулки оси и приложите другой конец к передней части основания.
- 6.7 Отверните крепежные гайки одну за другой с помощью гаечного ключа (46 мм) и снимите отрезной диск. Поскольку гайка закреплена против часовой стрелки, при снятии, пожалуйста, поверните ее по часовой стрелке.
- 6.8 Установите шлифовальный круг. Перед началом резкой в течение определенного времени запустите шлифовальный круг без нагрузки, чтобы проверить ход и безопасность использования.

7. Интерфейс управления и рекомендации по настройкам

1. Кнопки управления станком:



- (1) **Auto/manual:** Самоблокирующаяся кнопка; в обычном положении включен автоматический режим, при нажатии вниз - ручной режим. Когда станок работает в ручном режиме, кнопки "Назад" и "вперед" не работают, только ручное вращение маховика позволяет подавать образец вперед или назад.
- (2) **Forward:** Кнопка без самоблокировки; при использовании этой кнопки в автоматическом режиме подача будет осуществляться толчками вперед.
- (3) **Back:** Кнопка без самоблокировки; Кнопка без самоблокировки; в автоматическом режиме нажмите эту кнопку, и подача начнется толчком назад.
- (4) **Start:** Кнопка без самоблокировки; кнопка запуска как для автоматического, так и для ручного режима.
- (5) **Stop:** Кнопка без самоблокировки; если резка не завершена, нажатие кнопки заставит машину прекратить подачу и остановиться.
- (6) **Cooling:** Кнопка без самоблокировки; позволяет включать и выключать водяной насос одним нажатием.
- (7) **Lighting:** Самоблокирующаяся кнопка; кнопка управления включением и выключением освещения.
- (8) **Emergency:** Самоблокирующаяся кнопка; кнопка экстренного отключения питания станка, нажмите на эту кнопку приводит к экстренной остановке станка.

2. Управление и настройка на LCD экране:



- (1) **Posi:** Будет отображать заданное значение хода резки во время автоматического процесса резки.
- (2) **Delay / Continuous:** Задержка резки или непрерывная резка, нажмите ◀ для переключения. Для всех металлических материалов необходимо работать в режиме задержки резки. Для некоторых неметаллических материалов можно работать в режиме непрерывной резки.
- (3) **Spd:** Когда система включена, она будет отображать скорость вращения главного вала. Предусмотренная скорость 2100 об/мин не может быть изменена (кроме версии станка с настраиваемой скоростью вращения). Другие параметры могут быть изменены.

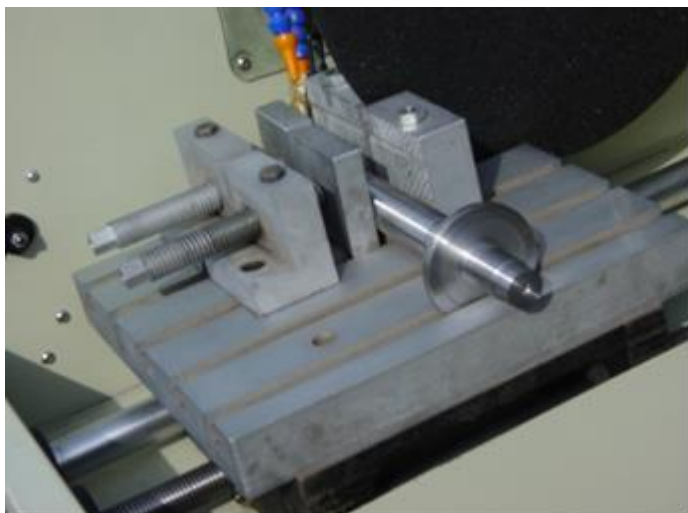


- (4) Нажмите ▼, переместит в интерфейс настройки системы.
- (5) Нажмите клавишу SET, курсор мигает, и значения могут быть изменены. Нажмите ◀ или ▶, чтобы переместить мигающий курсор между значениями. Нажмите ▲ или ▼, чтобы изменить значение. Нажмите ENT, чтобы сохранить значения настроек, нажмите клавишу SET, чтобы перейти к следующему параметру.
- (6) Dist: 0-200 мм. Это расстояние резки заготовки.
- (7) Man spd: Ручная скорость резки при нажатии кнопки Forward или Back.
- (8) Aut spd: Автоматическая скорость резки 0-0,25 мм/с. Для твердого металлического образца скорость резки не рекомендуется превышать 0,02 мм/с.
- (9) Cut del: Время задержки в режиме задержки резки. Это время задержки не может быть меньше 0005, т. е. 0,5 секунды.
- (10) Водяной насос может быть запущен или остановлен в любых рабочих условиях.
- (11) Когда машина находится в режиме ожидания, нажмите ◀, и в правом верхнем углу экрана отобразится: режим задержки или продолжения резки. Выберите режим «Продолжение» (Continued) резки при резке неметаллических заготовок и выберите режим «Задержка» (Delay) резки при резке металлических заготовок.
- (12) Когда машина находится в рабочем состоянии, нажатие на кнопку аварийного выключения отключит питание, и все движения машины будут остановлены.

8. Резка образца:

Автоматический режим резки

- (1) Закрепите образец между зажимными тисками и закрепите его. Если образец слишком большой, ослабьте затягивающий винт зажима формы «L», поместите образец в губки, нажмите на зажим в форме «L» руками вперед, чтобы затянуть образец, затем затяните верхнюю головку фиксирующего винта.



- (2) Установка скорости резки: включите питание и установите правильную скорость подачи в интерфейсе автоматической скорости резки. Автоматическая скорость резки не рекомендуется превышать 0,02 мм/с.
- (3) Проверьте состояние кнопки «Automatic/Manual» «Автоматический/Ручной», убедитесь, что кнопка находится в поднятом состоянии, это означает, что машина находится в автоматическом режиме работы.
- (4) Нажмите кнопки «Forward» (Вперед) и «Back» (Назад), чтобы режущий диск приблизился к образцу, но не касайтесь его.
- (5) Нажмите кнопку «Start» (Пуск), двигатель автоматически начнет резать образец, а водяной насос начнет работать для автоматического охлаждения.
- (6) Резка завершится, режущий диск автоматически вернется в исходное положение, после этого двигатель резки и водяной насос остановятся. Это показывает, что резка уже завершена.

Режим ручной резки:

- (1) Включите питание. Нажмите кнопку «Automatic/Manual» (Автоматический/Ручной), убедитесь, что кнопка находится в нажатом положении, теперь машина находится в режиме ручной резки.
- (2) Зафиксируйте образец в соответствии с первым пунктом «автоматического режима».
- (3) Нажмите кнопку запуска «Start», чтобы запустить машину, теперь также запустится водяной насос.
- (4) Вращайте маховик 1 или 2, чтобы выполнить резку вручную.
- (5) После резки нажмите кнопку остановки «Stop», станок остановится, поверните маховик, чтобы вернуть режущий диск в исходное положение.

9. Техническое обслуживание и важные меры предосторожности:

- 9.1 Во время резки оператору не разрешается оставлять работающий станок один, если возникают нештатные ситуации, немедленно выключите станок.
- 9.2 Запрещается использовать отрезной диск с трещинами на нем
- 9.3 При зажиме образца электропитание должно быть отключено.
- 9.4 Не работайте без охлаждающей жидкости или с недостаточным её количеством.
- 9.5 Не реже одного раза в неделю проверяйте уровень смазочно-охлаждающей жидкости, убедитесь, что уровень жидкости находится в правильном положении.
- 9.6 Запрещается использовать шлифовальный круг, линейная скорость которого составляет менее 3,5 м/с
- 9.7 Источник питания должен быть надежно заземлен
- 9.8 Входной/выходной водопроводный шланг должен быть свободен и не иметь протечек.
- 9.9 После использования отрезного станка в течение определенного времени своевременно очищайте внутреннюю поверхность от обрезков и мусора, чтобы дренажная труба оставалась свободной от загрязнений.
- 9.10 Рекомендуем регулярно смазывать зажимное устройство, винтовой стержень и направляющий стержень, чтобы продлить срок их службы.
- 9.11 Обслуживайте двигатель в соответствии с методикой технического обслуживания двигателя
- 9.12 Отключайте питание, если не используете станок

Внимание:

Вводимая в аппарат линия электропитания состоит из трех жил. Красный и синий провода подключаются к сети переменного тока напряжением 220 в. Желтый провод или перемежающийся с желтым - заземление.

10. Идентификационные данные.

- 10.1 Гарантийный срок эксплуатации указан в технических характеристиках, отсчитывается с даты продажи и действует при соблюдении условий эксплуатации и хранения. Гарантия прекращается в случае самостоятельной разборки изделия (скрытые пломбы будут разрушены).

Производитель: ООО «Восток-7»

www.vostok-7.ru

Тел. +7 (495) 740-06-12

info@vostok-7.ru

3. Идентификационные данные изделия:

Отрезной станок	модификация: Q-80Z B-7
Серийный номер	№

ДАТА ПРОДАЖИ: