

LOGOSOL

Инструкции



LOGOSOL-Локс

330, 500, 500 Плюс



Прочитайте внимательно инструкции до конца innan du använder.



Ознакомьтесь с мерами предосторожности.



Предупреждение: Неправильное использование станка может привести к несчастному случаю.

Благодарим Вас за по - купку нашего оборудования

Добро пожаловать в Логосоль!

Логосоль производит деревообрабатывающее оборудование с 1988 года. За эти годы мы продали более 30.000 единиц различной продукции.

Мы хотим чтобы наше оборудовние приносило отличный результат. Этот результат должен достигаться с наименьшими затратами труда при максимальной безопасности персонала.

Успеха Вам!



Bengt Olov Wahlström

Основатель фирмы и
руководитель правления
акционеров Logosol AB , Sweden



LOGOSOL постоянно дорабатывает выпускаемую продукцию. Поэтому мы оставляем за собой право вносить изменения и дополнения.

Text: Kalle Låks

Текст и Фото: Kalle Låks, Lars
Wahlström Последние изменения
сентябрь 2010 года.

Manual, artikelnr: 0458-395-0615
© 2010 LOGOSOL, Härnösand Sweden

Содержание

Обозначения	4
Описание оборудования	5
Подача воздуха	7
Технические данные	8
Безопасность	9
Монтаж	10
Натяжение цепи	13
Панель управления	14
Пуск и остановка	15
Пиление лафета	16
Монтаж пильных полотен	17
Сервис	20
Заточка полотен	24
Запчасти	28

СИМВОЛЫ

Все наклейки и таблички с символами, указанными ниже, должны быть постоянно на станке!

Объяснения



Предупреждение! Будьте предельно внимательны! Символ сопровождается объяснением.



Для безопасности Вас и Вашего окружения прочтите внимательно эти инструкции.



Внимание! Пильные полотна.
Пильные полотна очень остры и при контакте могут привести к серьезным повреждениям



Работайте всегда в перчатках. Без перчаток Вы можете порезаться о пильные полотна или обжечься от горячего двигателя.



Работайте всегда в защищающих от шума наушниках и защитных очках.



Работайте в защитной одежде и защитной обуви!



Техническое описание пилорамы Локс (Låks)



Стол приема

Пильная
часть

Стол подачи

Пилорама может обслуживаться одним человеком и предназначена для распиловки готовых лафетов на доски и планки. Пилорама состоит из трех частей:

1. Пильная часть
2. Стол подачи
3. Стол приема

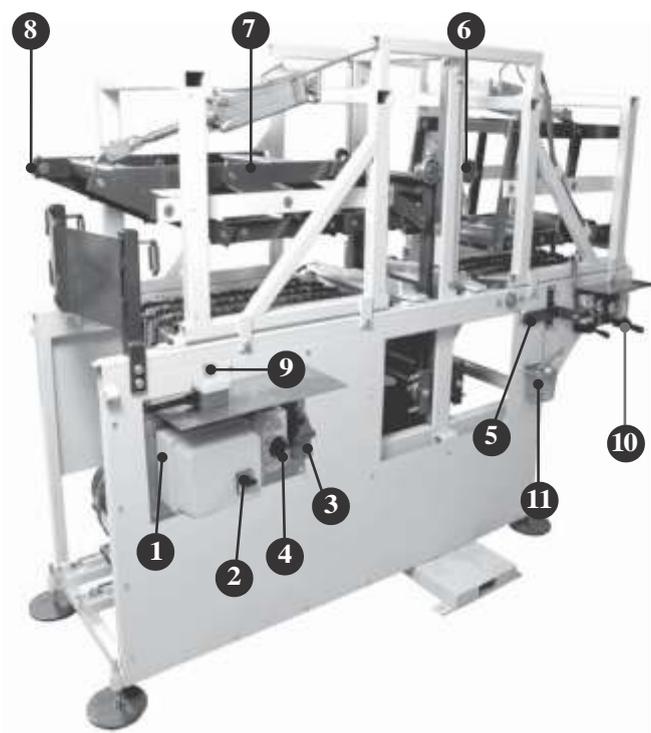
Локс – рамная пилорама, способная распилить лафет с производительностью до 1,5 м³ в час . Ширина распила 2,3 мм.

Качество выходящей доски идеальное. Это сокращает необходимость дальнейшей обработки перед строганием.

Стандартная мощность 7,5 кВт Локс 330 и 11 кВт Локс 500. (При необходимости может использоваться двигатель до 15 кВт).

Пильные полотна движутся вертикально, благодаря передаче энергии от вала на шкиве двигателя к пильной раме. Отсюда и название «Рамная пилорама».

Локс полностью укомплектован и готов к работе в базовом варианте.

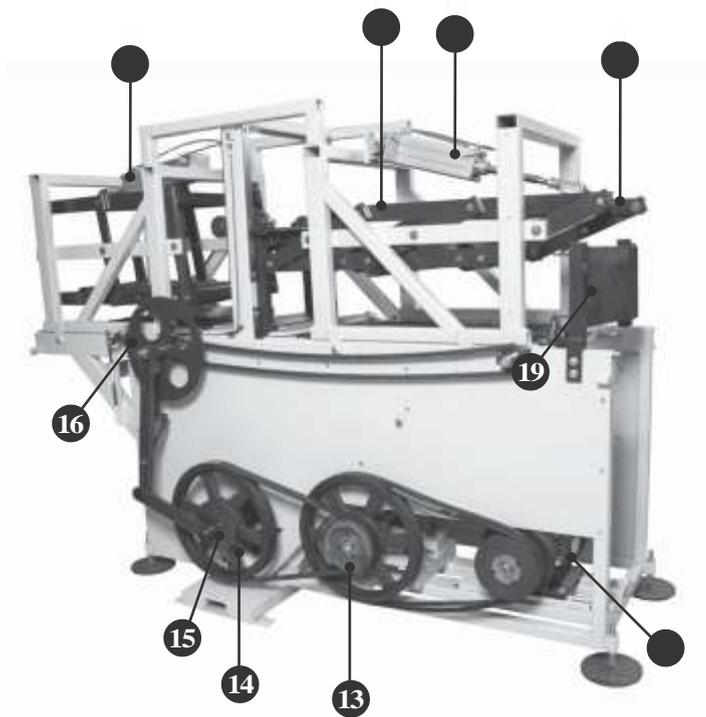


Пильная часть со стороны панели управления

1. Электростанция
2. Выключатель
3. Электроконтакт
4. Главный выключатель
5. Рукоятка подачи
6. Прижимной ролик подачи
7. Прижимной ролик приема
8. Рукоятка прижимного ролика
9. Аварийная остановка
10. Панель управления компрессором
11. Масляный насос , система смазки

Пильная часть с обратной стороны

12. Двигатель
13. Шкив с передачей
14. Ременной шкив
15. Ось с балансом
16. Подающий механизм
17. Пильная рама с поставом
18. Пневматические цилиндры для прижимных валиков
19. Стальная опора



Внимание! На иллюстрации сняты защитные щиты. При работе они должны быть на месте!

Компрессорная система



Локс оснащен пневмоцилиндрами, задача которых - подача давления на прижимные ролики подачи. Ролики фиксируют лафет .



Давление воздуха регулируется до оптимального давления в 6 бар. Прижим регулируется при рукояткой : Вверх/вниз....

Технические данные

	Локе 330	Локе 500	Локе 500 Плюс
Длина, стандарт*	6600 мм	8000 мм	8000 мм
Ширина	1000 мм	1350 мм	1350 мм
Высота	1650 мм	2200 мм	2200 мм
Макс. Размер лафета	В 330 мм Н 180 мм	В 490 мм Н 260 мм	В 490 мм Н 260 мм
Мин. Скорость подачи	30 м/ч	24 м/ч	0,1 м/ч
Макс. Скорость подачи	60 м/ч	42 м/ч	120 м/ч
Двигатель	7.5 Квт	7.5 Квт. 11 Kw	11Квт
Ток	16 А	16 - 25	25 А

*) Длина может быть изменена при заказе. Обратитесь к Вашему дилеру если Вы хотите внести изменения.

Инструкции по безопасности



Перед работой на пилораме:

1. Прочтите внимательно эти инструкции
2. Обратите внимание где находится аварийная остановка агрегата.
3. Все защитные платы должны быть на месте
4. Платы защиты (А) постоянно закреплены винтами. Крышка (В) сидит на петлях и может откидываться. Крышка должна быть закрыта при работе!
5. Работайте в наушниках, шум при работе может превысить 85 Дбл
6. При сервисе агрегата кабель подачи и шланг подачи воздуха должны быть отсоединены, для избежания заземления.

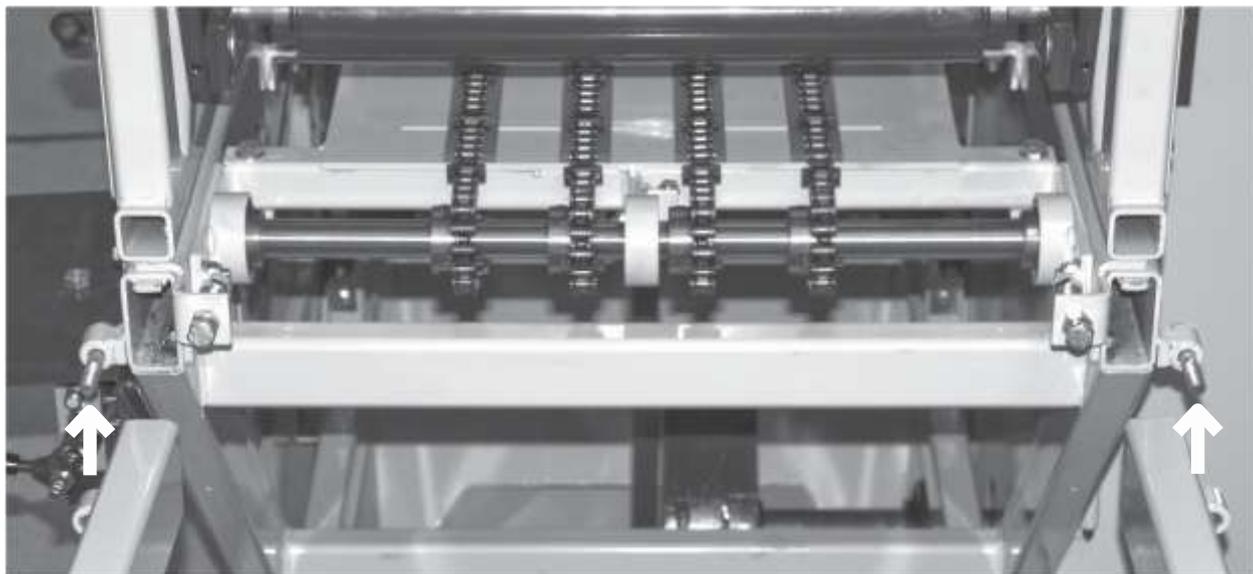
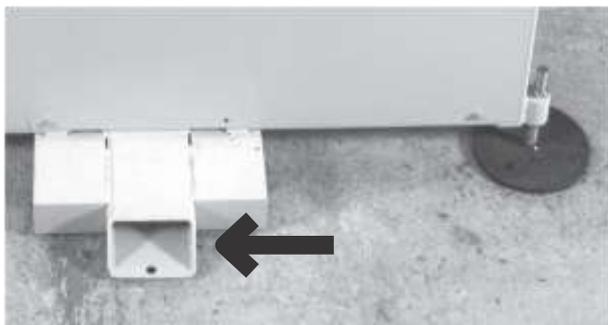
Инструкции по монтажу

Основные предпосылки

Найдите ровную площадку. Желательно чтобы была бетонная основа и простая крыша над станком. Маленький наклон вдоль станка не играет роли. С другой стороны, по ширине станок должен стоять абсолютно ровно!

Столы подачи и приема должны стоять параллельно пильной части.

Отрегулируйте высоту пильной части по отношению к столу подачи при помощи винта на поддерживающей опоре, см. фото ниже. Эта регулировка очень важна для избежания вибрации в процессе работы агрегата.



Привинтите стол подачи к пильной части двумя винтами.



Подвесьте и привинтите электростанцию на место. Розетка кабеля (А).

(Это делается после сборки всей пилорамы).

a



Внимание! Перед пуском рукоятка подачи в положении OFF



Установите защитные платы с обеих сторон пилорамы.



Подсоедините кабель и включите агрегат. Проверьте фазы вращения при помощи стрелки на двигателе. Перекиньте провода при вращении в неправильном направлении. Запустите станок опять.



Внимание! Убедитесь в том что рядом со станком нету посторонних !

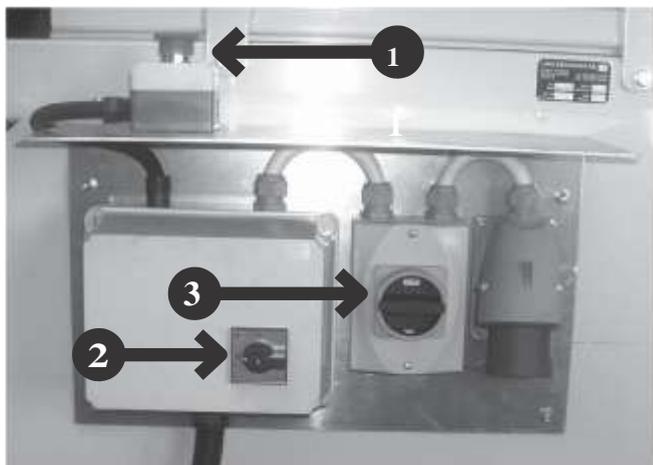
Контроль натяжения цепи



1. Проверьте состояние шин скольжения цепи. Они не должны быть стертymi
2. Натяните цепи с помощью винта (f). Натяжение цепей должно быть одинаково с обеих сторон. Приподнимите шины скольжения на прим 10 мм
3. Проверните поле подачи несколько витков рукояткой и проверьте что нету припятствий для подачи.



Панель управления



Аварийная остановка

1. Выключает подачу и двигатель

Панель управления на электростанции

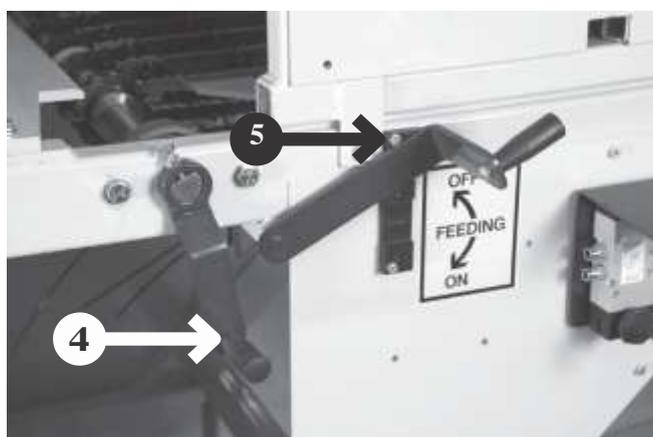
2. Электроконтакт к двигателю (вкл; выкл, Y/D подсоединение).

3. Головной выключатель.

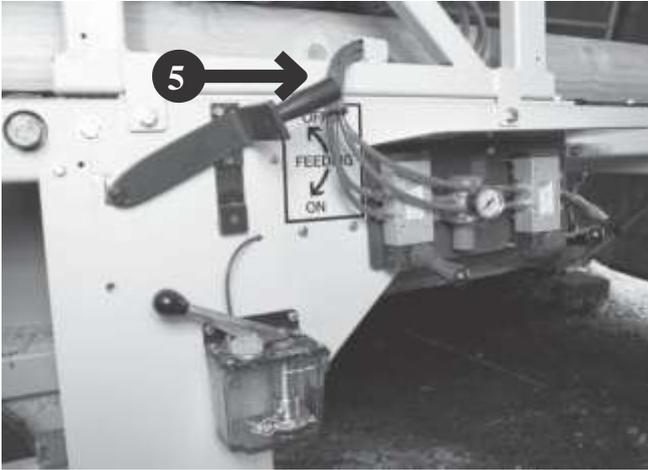
Управление подачей

4. Рукоятка ручной подачи для возвращения лафета в исходное положение

5. Включение, выключение автоматической подачи

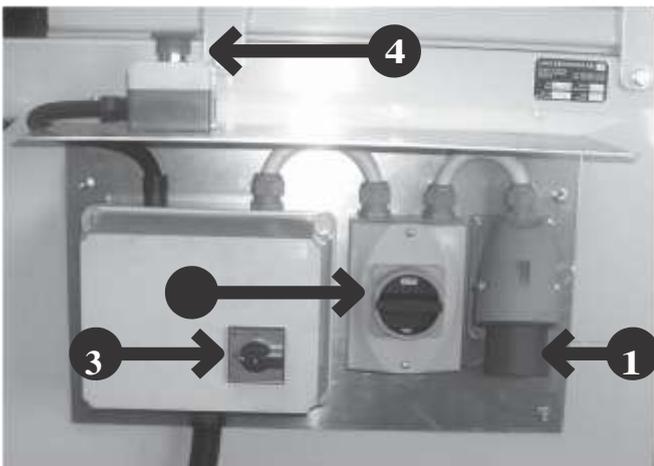


Пуск и остановка станка



Пуск

1. Рукоятка подачи должна быть в положении OFF (5).
2. Подсоединенные кабели двигателя и подачи должны быть подключены. (1)
3. Головной выключатель в позиции ON (2)
4. Пуск осуществляется путем поворота выключателя (3) в положение ON в два шага шаг Y и шаг D.
5. В случае чрезмерной нагрузки на двигатель срабатывает защита. Защита нейтрализуется через 1 минуту.



Остановка

6. Рукоятка подачи ставится в положение OFF (5)
7. Станок останавливается путем поворота выключателя (3) в положение OFF.
8. В случае аварийной ситуации станок останавливается путем нажатия аварийной кнопки (4).

Пиление лафета



Один или несколько лафетов могут распиливаться одновременно.

Лафет должен быть направлен строго перпендикулярно к пильной раме.

При распиловке нескольких лафетов – положите их один на другой

Максимальная высота не должна превышать 250 мм!

Если лафет(ты) выше 250 мм они ударят в пильную раму и повредят ее.

Монтаж и демонтаж пильных полотен



Демонтаж

1. Для снятия одного или двух полотен нужно пользоваться шестигранником согл. фото. Винт откручивается полностью и вынимается.

2. При снятии трех или больше полотен нужно ослабить все полотна. Это делается путем периодического ослабления всех винтов на $\frac{1}{4}$ поворота ключа пока все винты полностью не откручены. Монтаж полотен по тому же принципу, винты закручиваются периодически пока все полностью не закручены.



Винты на противоположенной стороне рамы тоже должны быть ослаблены.

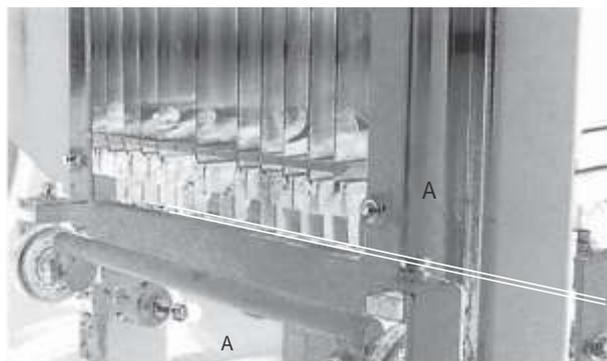
После этого Вы можете снять полотна.



Внимание! При монтаже/демонтаже полотен отключите двигатель и компрессор.

Снимите защитные платы как с передней та и с задней сторон станка.

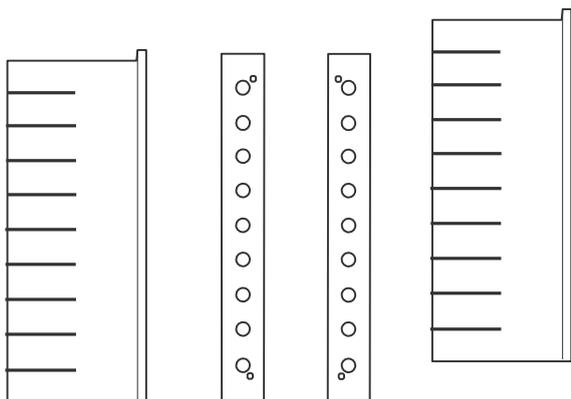
При необходимости поставте в ручную пильную раму в самое нижнее положение.



Монтаж

Обратите внимание на следующее независимо от того сколько полотен Вы устанавливаете в пыльную раму.

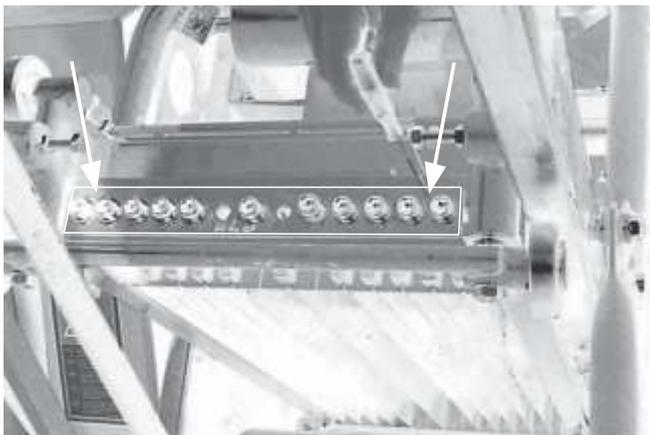
С помощью нижних винтов (А) полотна монтируются с зазором в 5 мм между полотном и пыльной рамой. Проконтролируйте: полотна должны сидеть плотно привинченными к их концевым скобам.



При перестановке и установке полотен вы можете поменять рамки. Рамки могут быть заказаны с разными расстояниями между полотнами в зависимости от требуемых размеров готовой доски.



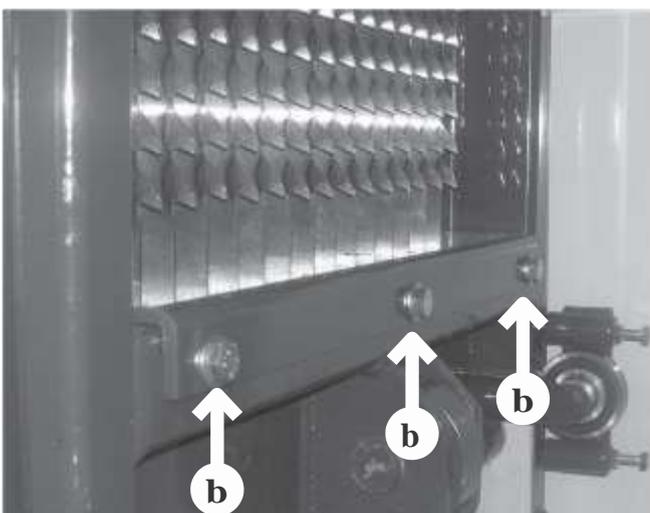
Дистанционные рамки определяют расстояние между полотнами.



Монтаж полотен в с установкой дистанционной рамки должен быть произведен точно и аккуратно. Поверните дистанционные гильзы в правильном направлении , как указано на фото.

Затяните гильзы с правильным напряжением.

Напряжение затяжки должно быть 15 Ньютонов.

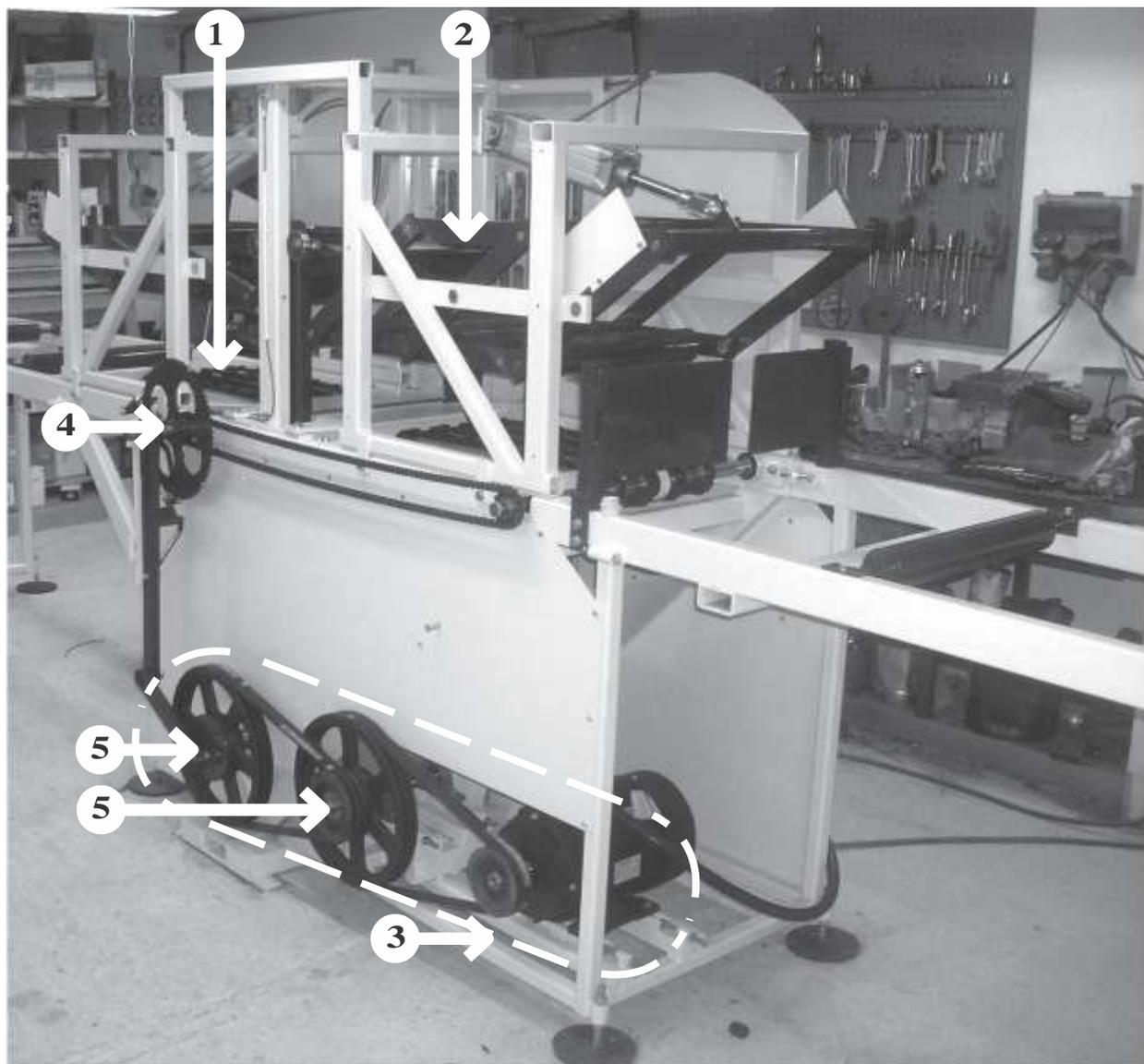


При затяжке гильз гайки дистанционных рамок (В) не должны быть затянуты до конца .

Окончательно затяните гайки (В) после окончательной затяжки гильз с напряжением в 15 Ньютонов.

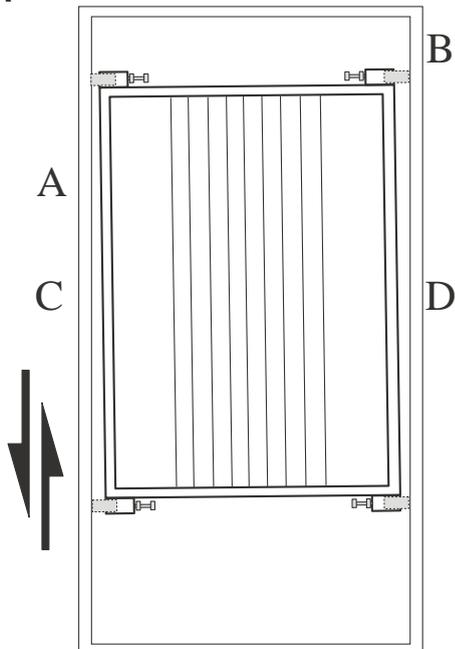
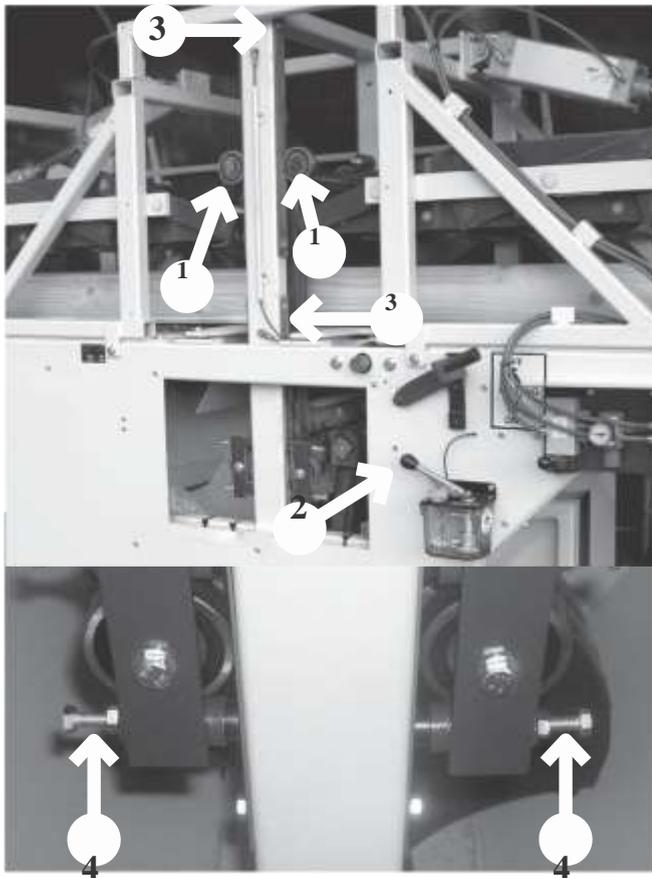
Сервис станка

Осмотр станка должен проводиться ежедневно, а так же требуется проведение минимального сервиса, который описан далее.



1. Стол подачи
2. Пильная рама
3. Электродвигатель, шкивы и ремни
4. Подача
5. Подшипники (должна смазываться)

Пильная рама



Смазка

Трение пильной рамы об шасси должно быть минимально

1. Ролики (1) не требуют смазки.

При постоянной работе, к некоторым частям станка должно поступать масло через смазочный механизм. Подача масла осуществляется путем нажатия рукоятки. Нужно подкачивать масло несколько раз за смену.

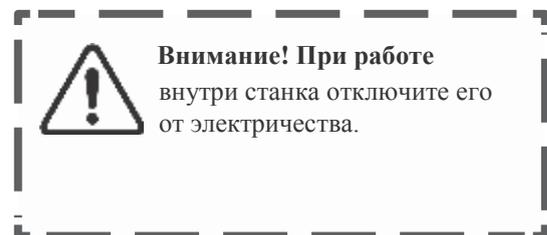
После подкачивания (2) масло должно дойти до верхней и нижней части пильной рамы (3).

Проследите чтобы масляные каналы (4 шт) не забились. Используйте жидкий тип масла (моторное масло, цепное итд)

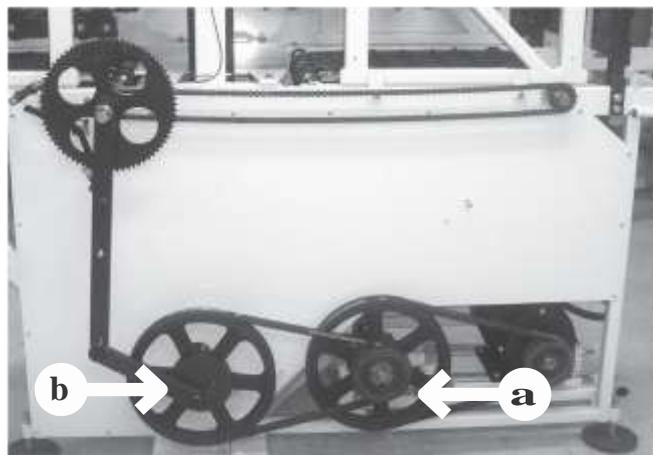
2. Скользящие опоры (4) должны быть вплотную к шасси, чтобы опилки не попадали на поверхность стола. При настройке стопарная гайка развинчивается и болт вкручивается внутрь пальцами очень плотно.

3. Скользящие опоры также определяют положение пильной рамы относительно шасси. Рама должна двигаться параллельно шасси, а не так как показано на рисунке (преувеличено криво). Рама изначально отрегулирована в станке, но может сдвинуться в процессе работы.

Регулировка осуществляется путем проверки параллельности пильных полотен к шасси в время движения пильной рамы (поднимите и опустите раму вручную). Полотна должны быть строго параллельны для получения идеального качества пиления.



Двигатель, шкивы, ремни



1. Следите за тем чтобы шкивы не забивались опилками. Необходимо обязательно очищать шкивы от опилок каждую смену.

Чрезмерное количество опилок между шкивами и ремнями может привести к образованию трещины в шкиве.

Смазывание

В оси среднего шкива есть два подшипника (стрелка А). Корпус подшипника (стрелка В) имеет подшипники, которые нужно смазывать легко. Одна доза из масляного шприца один раз в неделю. Подшипники находятся в капсулах и нуждаются в минимальном смазывании.



Замена шкива

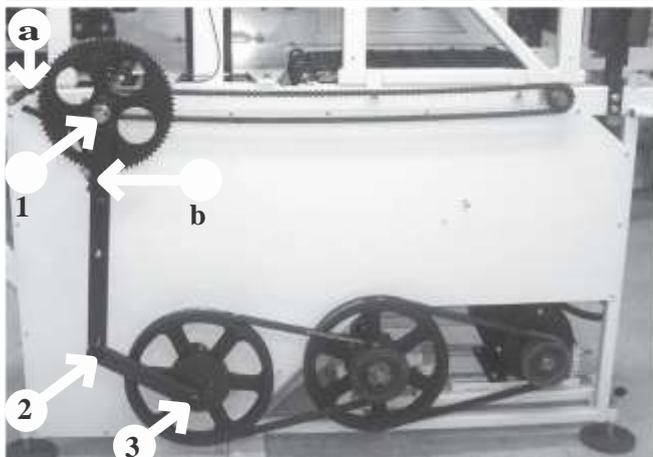
Отвинтите оба шестигранных винта, завентите один винт в пустое отверстие. Винтите пока не будет разделения. При монтаже - в обратном порядке.

Внимание! Шкивы должны быть параллельно друг к другу.



Внимание! При снятии защитной крышки происходит прерывание электроцепи. Это мера предосторожности. Проверка работы станка с открытыми крышками производится только специалистами.

Механизм подачи



Винты для настройки подачи указаны стрелками (а) и (в). Крючки продвигают зубчатое колесо вперед по часовой стрелке.

Смазывание

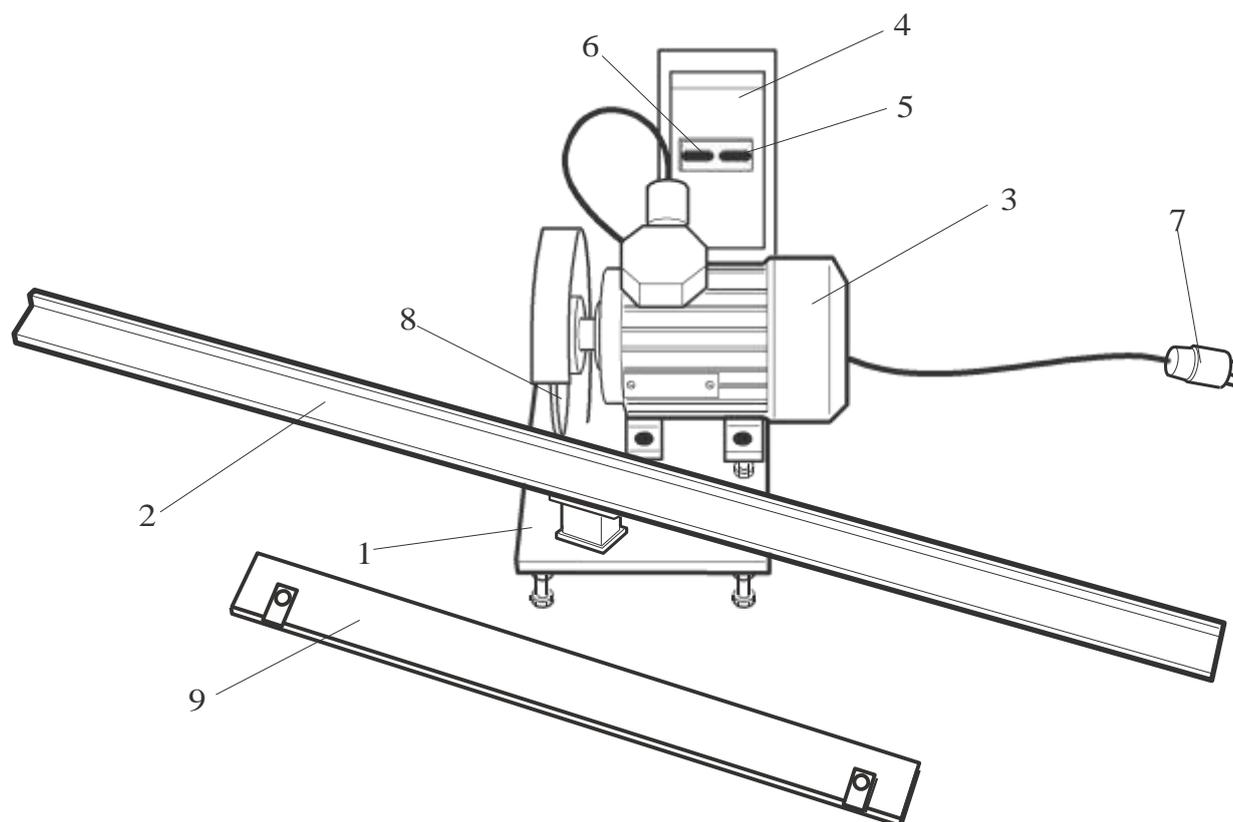
Механизм содержит тефлоновые втулки 1, 2, 3. Они должны смазываться один раз в неделю или чаще.

Натяжение ремня

Ремни натягиваются путем смещения подшипников соответственно двигателя при помощи крепежных винтов. Нормально натянутый ремень можно сжать на примерно на 20 мм (т е свободный ход не болле 20 мм)

Заточное устройство Локс

Заточное устройство используется для заточки пильных полотен. устройство работает от электродвигателя.



1. Шасси
2. Ведущая шины
3. Электродвигатель 380 В (0.55 Квт 2800 об/мин В3)
- 4 Электроцентрал
5. Кнопка включения ON
6. Кнопка выключения OFF
7. Розетка
8. Абразивный диск
9. Держатель полотна

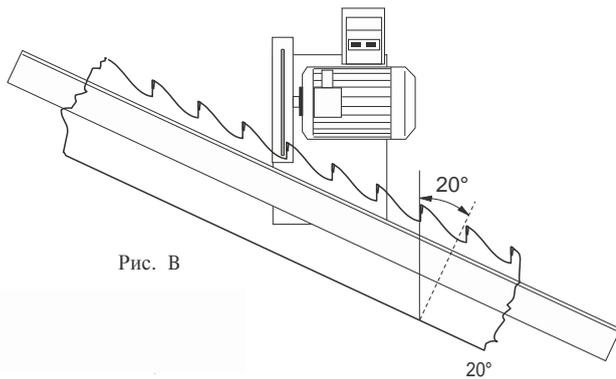
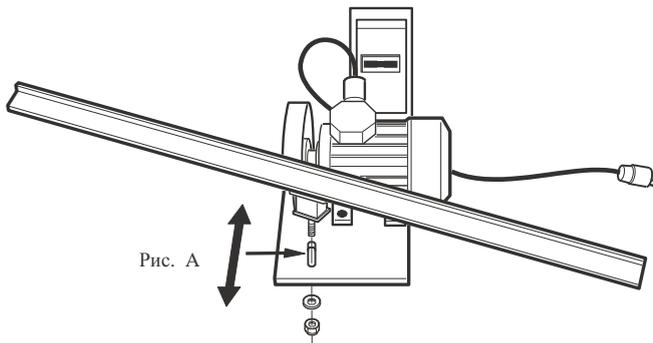
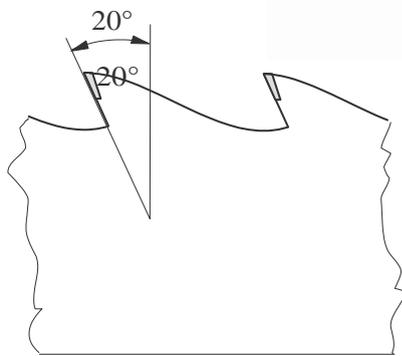
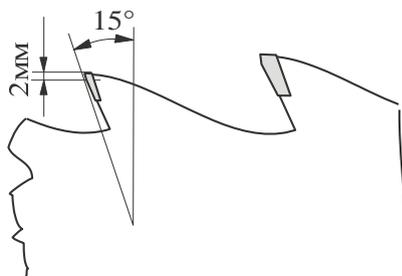


Рис. В



15°



Монтаж/настройка

Ведущая шина не установлена на устройстве в базовом исполнении. Ее нужно установить согласно рисунку А (на шуруп и прокладку)

Электродвигатель и Абразивный диск установлены и настроены производителем.

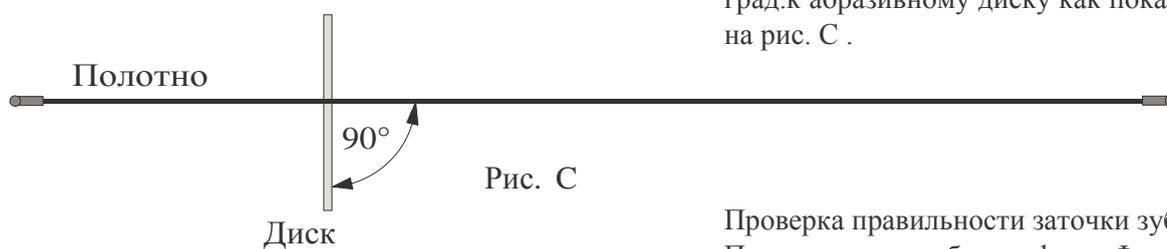
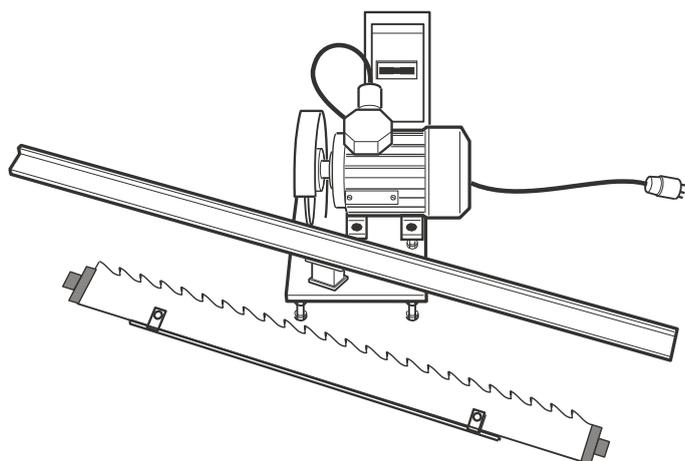
Настройка угла заточки производится путем перемещения ведущей шины до нужного угла см. рис. В. Затяните шуруп после настройки угла.

Установка глубины заточки осуществляется путем вставки ведущей шины в овальное отверстие в шасси. Это делается одновременно с установкой угла заточки. рис. А

20°

Рисунок показывает нормальный угол заточки (20°)

Рисунок показывает заточку при экстремальных условиях. Кончик зуба затачивается на 15° (последние 1,5-2 мм) . Это обеспечивает работу подачи в менее агрессивном режиме.



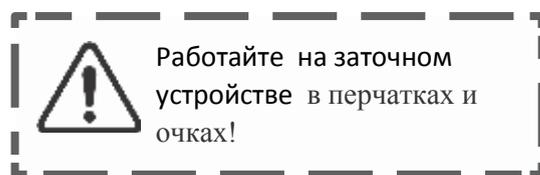
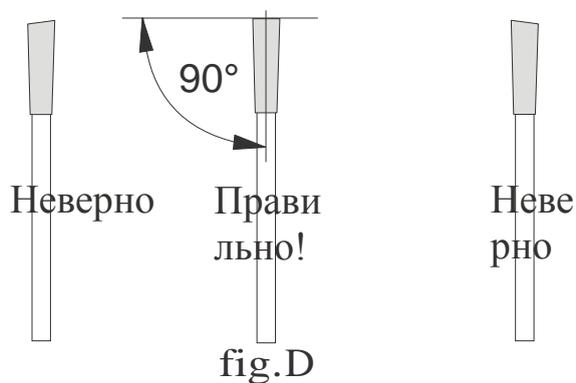
Заточка

Положите полотно на держатель полотна и затяните в ручную.. Установите глубину (если она еще не установлена). Глубина зависит от состояния полотна.

Каждый зуб полотна обрабатывается осторожно до достижения одинаковой длины зубьев.

Заточка производится строго под 90 град.к абразивному диску как показано на рис. С .

Проверка правильности заточки зуба. Посмотрите на зуб в профиль. Форма зуба должна быть как на рис. D



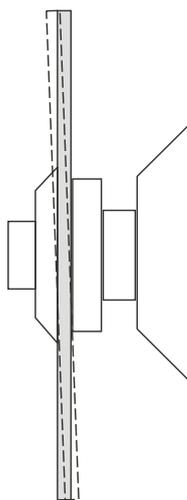
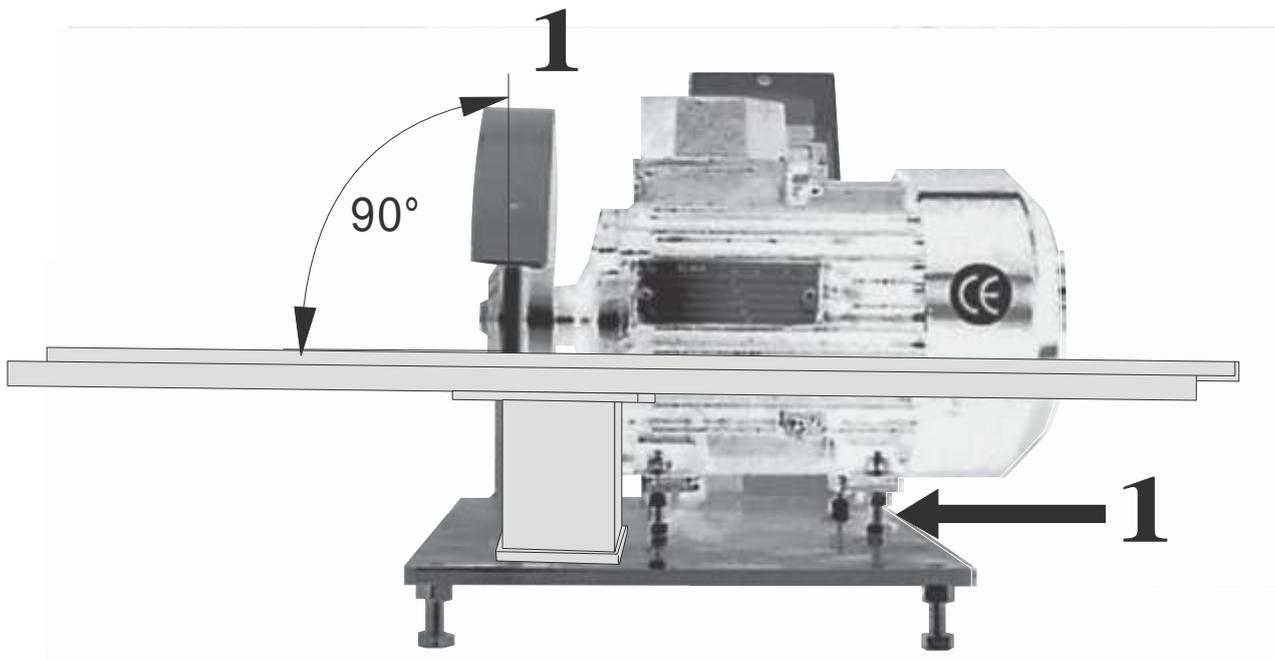


Рис Е

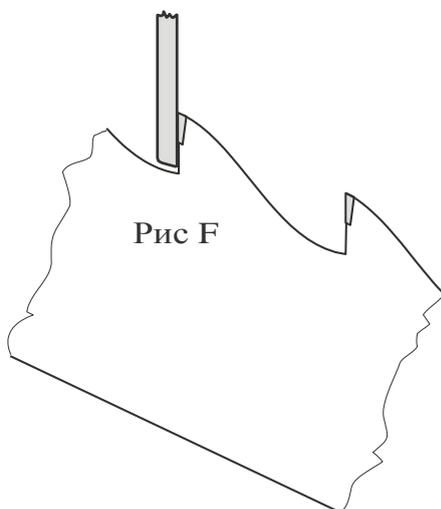


Рис F

Сервис и наладка

Если была необходимость демонтировать двигатель нужно проверить что сохранен угол в 90° между абразивным диском и ведущей шиной. Установка угла делается при помощи 4 винтов стрелка (1).

После замены абразивного диска необходимо проверить что он выставлен ровно. Неправильное/неравномерное движение диска говорит о неправильной установке или производственном дефекте.

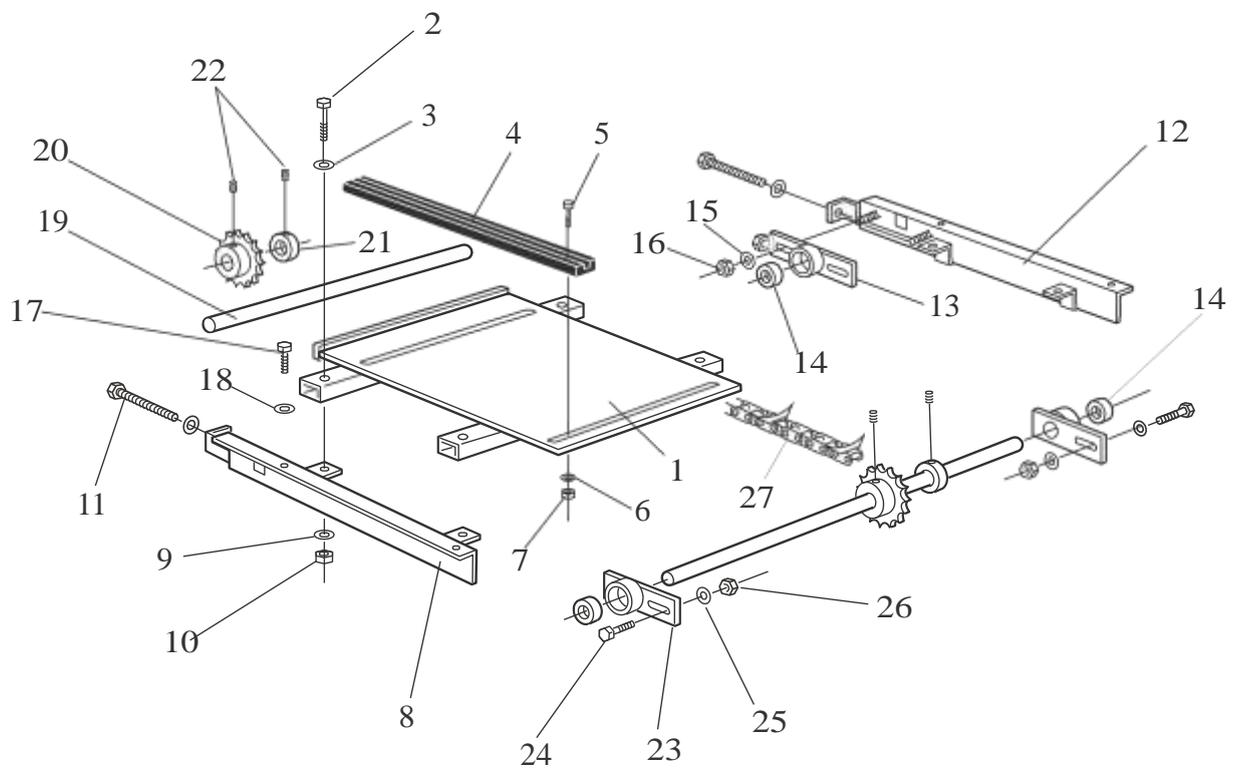
Небольшие отклонения формы диска можно исправить при помощи абразивного камня. Если отклонения значительные, диск меняется.

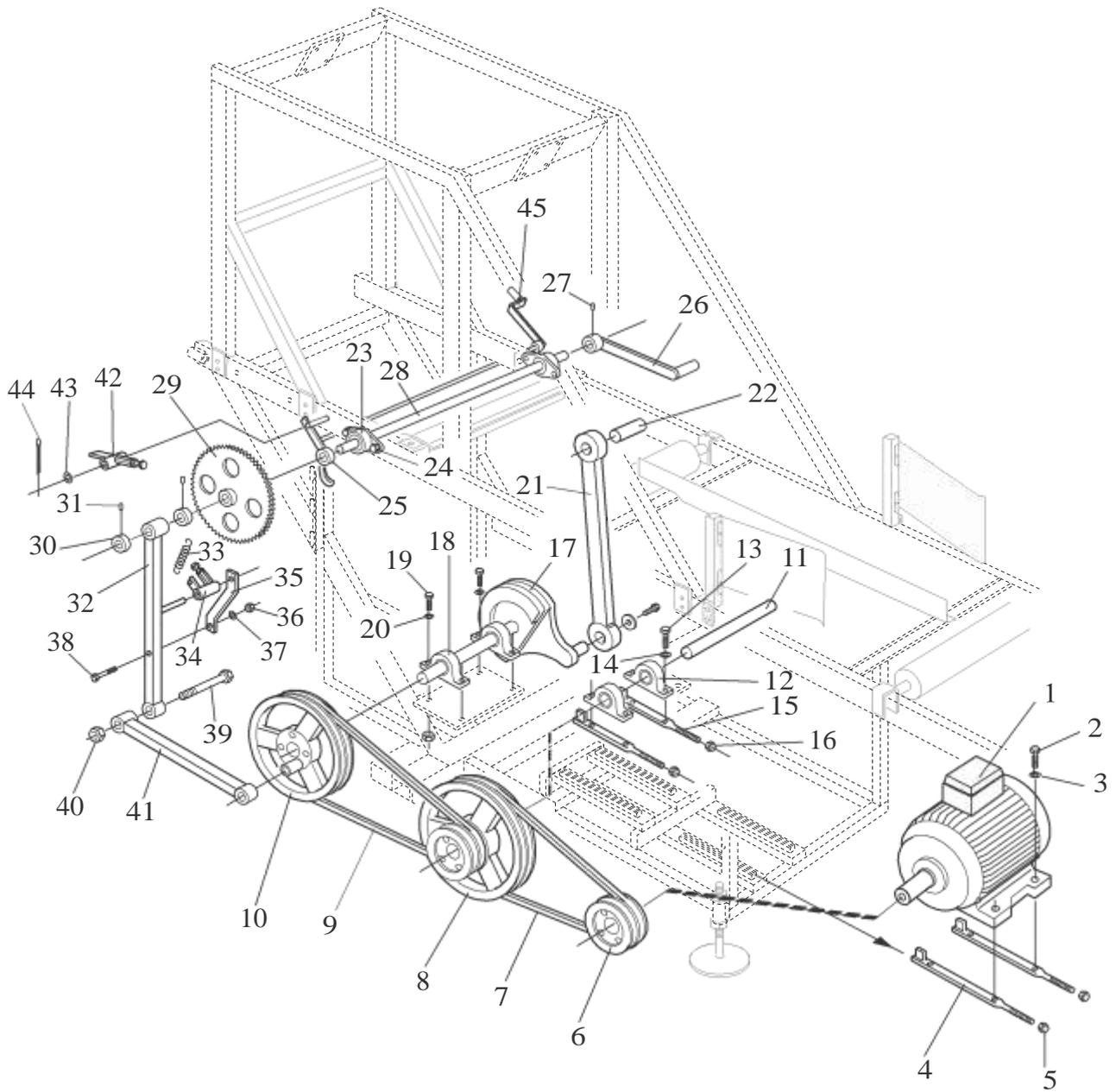
Рис. Е.

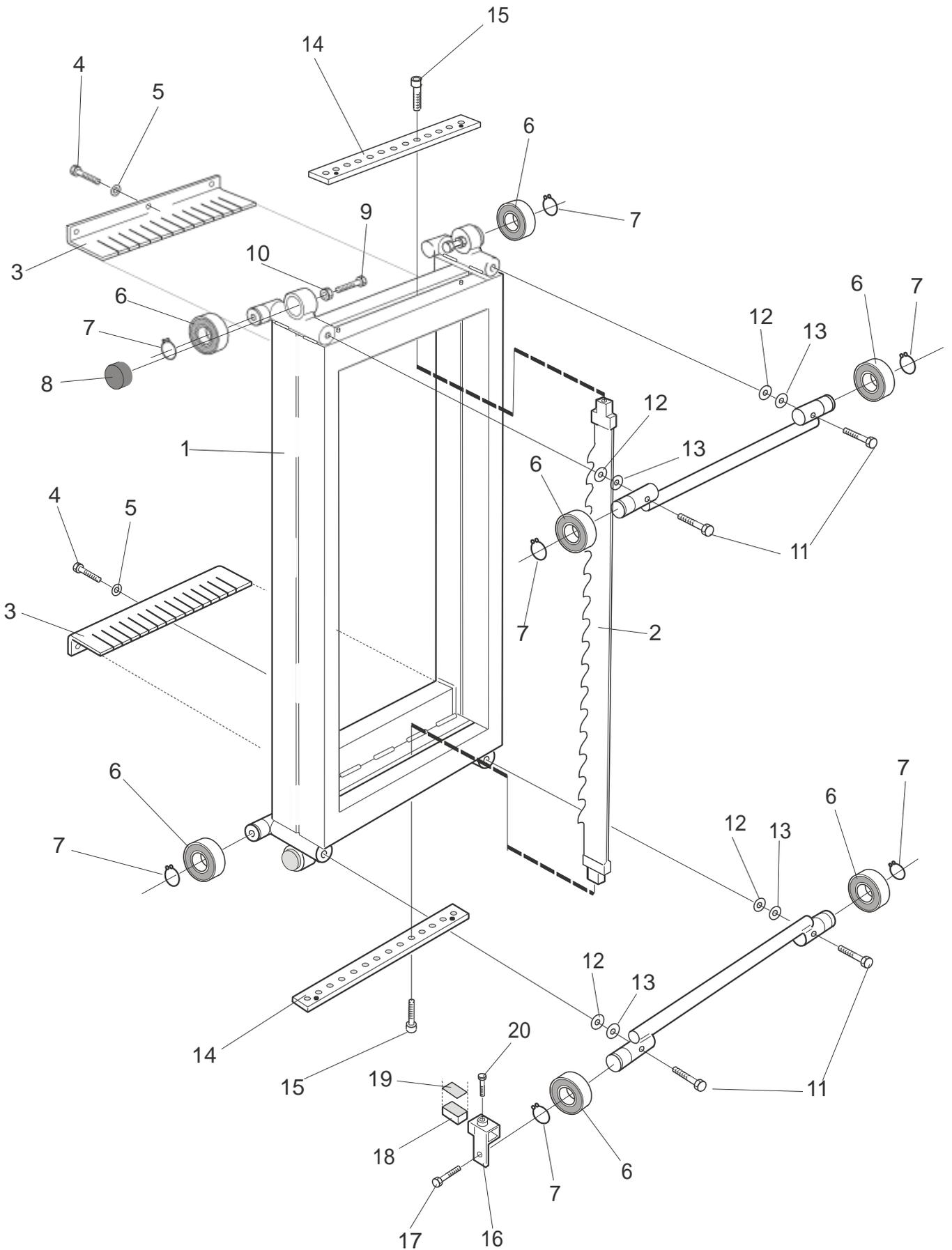
Новый диск подготавливается к заточке в соответствии с формой зуба при помощи абразивного камня. Рис F.

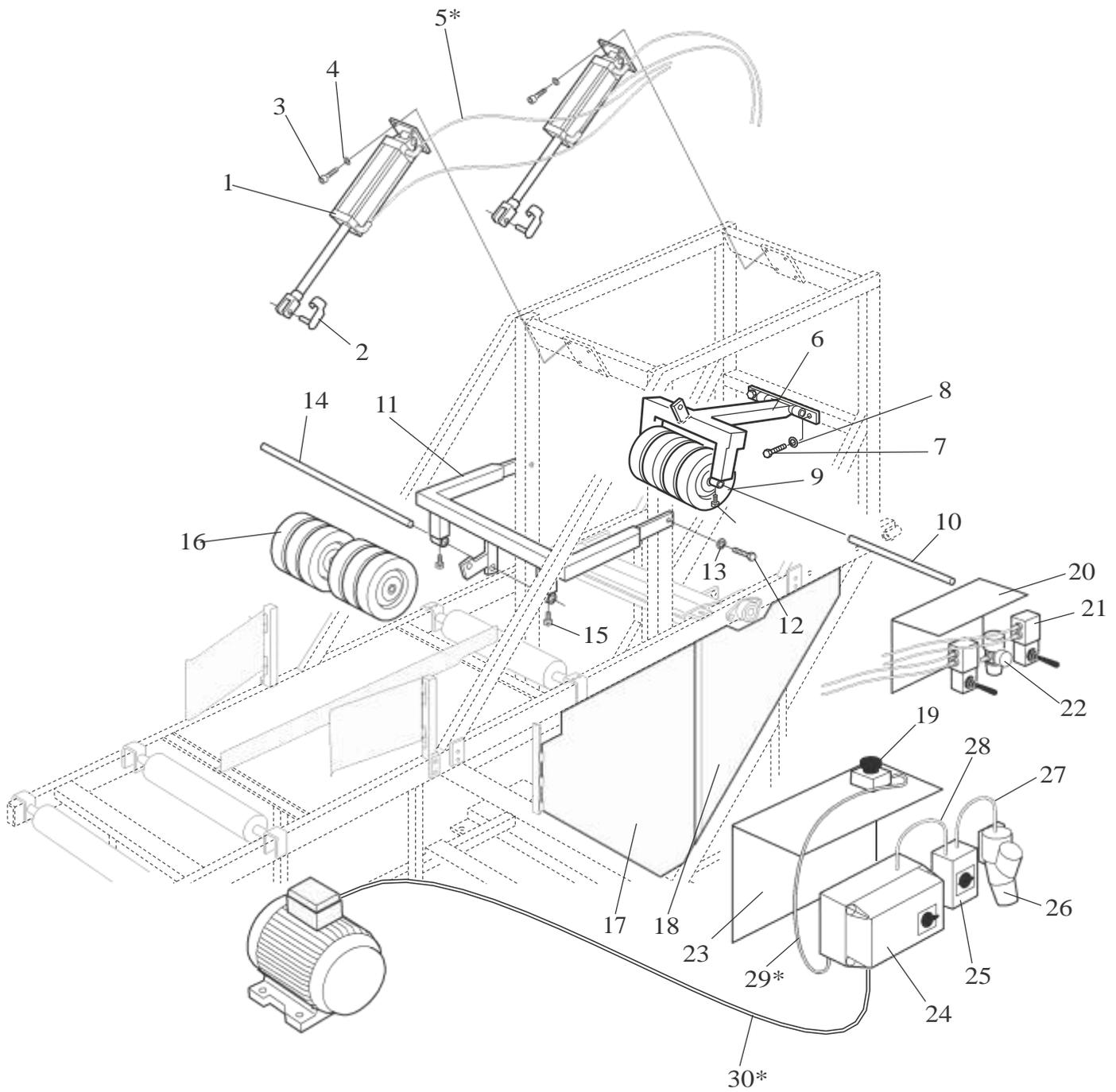
Запчасти для 330, 500, 500 Плюс

При заказе запчастей укажите номер страницы и номер на рисунках.









Внимание!

*) Заказывается под размер



Bäst på småskalig träförädling

LOGOSOL SVERIGE Industrigatan 13,
S-871 53 Härnösand Tfn 0611-18285
| Fax 0611-182 89 info@logosol.se |
www.logosol.se