

Станок Omersan одно/двухфрезерный



 **ömersan**®

ОМЕРСАН МАКИНА

Одно/двухфрезерный

Технические данные

Количество электродвигателей	1
Направление вращения	направо
Количество оборотов	27000 1/мин., номинально (холостой ход)
Посадка фрезы	d=6 мм.
Ход фрезы/макс. глубина фрезерования	58 мм.
Высота рабочего стола	160 мм.
Габариты	
ширина	500 мм.
глубина	480 мм.
Высота	680 мм.
Масса	12,5 кг.
Электропитание	220 в
Мощность подключаемой установки	500 вт, 220 в, 50 гц
Величина эмиссии (уровень шума)	75,3 дб на рабочем месте

Сертификат соответствия № TR 2001 / 03729 Y

Наша продукция находится под охраной
Патентного Института.
К производителям подделок будут
применены меры уголовного и
административного воздействия в
соответствии с Законом о защите
авторских прав № 551.

Назначение

Станок предназначен исключительно для фрезерования шпоночных канавок под соединительную систему «Ласточкин хвост» («Ласточка»). Производитель не несет никакой ответственности за возникновение каких-либо поломок в изделии вследствие его не целевого использования. Вся ответственность ложится на владельца изделия.

Станок для фрезерования шпоночных канавок может эксплуатировать, обслуживать и ремонтировать только тот специалист, который имеет соответствующую специальную подготовку и проинструктирован по поводу возможных рисков. Кроме того, следует тщательно прочесть инструкцию по эксплуатации и соблюдать все рекомендации касающиеся соблюдения общих медицинских правил и требований техники безопасности.

В случае внесения несанкционированных изменений в конструкцию изделия, производитель не несет ответственности за возможные поломки, возникшие вследствие этих действий.

Безопасная эксплуатация

Уверенная работа, знание возможных рисков и правильная эксплуатация являются необходимыми предпосылками для соблюдения норм безопасности.

Настоящую инструкцию следует прочесть и уяснить:

- Рабочее место должно быть хорошо освещено и свободно от посторонних предметов;
- Станок необходимо установить на ровной и не скользкой поверхности;
- Никогда не следует удалять электрические и механические предохранители, имеющиеся в изделии;
- Перед началом работы следует проверить рабочий инструмент, и как отрегулирован станок;
- Никогда не проводить регулировку станки или замену его рабочих узлов при включенном электрическом приводе;
- Следует снять все браслеты, кольца, цепочки и т.д.
- Не следует прикасаться к работающим деталям станка;
- Следует всегда носить приталенную одежду;
- Длинные волосы следует прикрывать головным убором;
- При обработке больших и длинных изделий следует использовать подставки;
- Регулировку электрической части станка и пневматики должны производить только специально обученные специалисты.

Следует также соблюдать все иные инструкции и нормы, касающиеся профилактики несчастных случаев.

Потенциальная опасность

При соблюдении основополагающих требований норм безопасности следует в особых случаях напомнить о потенциальной опасности:

- Зажим обрабатываемого материала между подвижными и неподвижными частями станка;
- Зажим за счет натяжных элементов изделия;
- Потенциальная опасность вследствие наличия электрооборудования;
- Вероятность получения травм от инструмента (острые режущие кромки) при его установке, обслуживании эксплуатации;
- Выброс опасной для здоровья пыли при работе станка.

Регулировка станка

Изменение начальных параметров

В случае изменения начальных параметров следует предпринять следующие шаги: отключить станок от вытяжки и электропитания!!

Шаг 1: При помощи рычага поднимите фрезу над плоскостью рабочего стола. Зазор между плоскостью стола и фрезой должен составлять около 10 – 15 мм. Фрезу следует поддержать (например куском древесины). Эту подкладку следует установить между ведущими валами

Шаг 2: Отвернув болт на фланце двигателя, можно его передвигать по оси. Осторожно сдвинув двигатель можно изменить глубину фрезерования. Передвигать мотор следует очень аккуратно, поскольку речь идет о долях миллиметра (0,1 мм. – 0,5 мм.). После того, как начальный размер изменен, следует снова затянуть болт, вынуть подкладку и установить фрезу в начальное положение.

Шаг 3: Для того, чтобы перепроверить вновь заданные параметры, следует провести контрольное фрезерование. После фрезерования 2 деталей их следует лучше всего соединить скобой («ласточкой»). В случае неудачной регулировки следует повторить шаги 1 – 3.

Примечание: Если будет производиться обратная регулировка в соответствии с параметрами производителя, следует использовать идущий в комплекте шаблон. Он рассчитан под размеры W-1, W-2, W-3 (установочные величины указаны в разделе замены фрезы).

Замена фрезы

При замене фрезы необходимо обязательно вынуть шнур со штекером из розетки электропитания. **Опасно, можно получить травму!!!**

Станок также следует отключить от вытяжки.

Следует ослабить болт на фиксаторе двигателя, чтобы можно было его вынуть из крепления. Затем фреза при помощи вилочного ключа 14/17 мм освобождается из натяжной зажимной цанги. Новая фреза устанавливается на место и снова затягивается зажимная цанга. Старую площадку под фрезы следует удалить из станка.

Важно: Расстояние от вершины фрезы до поверхности зажимной цанги составляет:

Для фрез W-1: 15,5 мм.

Для фрез W-2: 17,0 мм.

Для фрез W-3: 19,0 мм.

Электродвигатель снова установить на место, затянуть регулировочный болт и провести пробное фрезерование. Определяя глубину фрезерования можно снижать или повышать прижимную силу «ласточки». Для этого следует передвигать электродвигатель по оси. Далее смотри как вносят изменения в регулировку изделия. Когда установлены желаемые параметры, необходимо поднять фрезу над плоскостью рабочего стола и установить деревянную подкладку между двумя ведущими валами (см. выше описание проведения изменения заданных рабочих параметров). После установления желаемых параметров устанавливается новая площадка под фрезы и проводится контрольное фрезерование.

Внимание – защити свои руки!!!

Регулировка глубины фрезерования

Глубина фрезерования регулируется в зависимости от высоты заготовки. Большим преимуществом данного станка является возможность установки максимальной глубины фрезерования. Так, например, при обработке заготовки высотой 18 мм., глубина фрезерования составляет около 17 мм. Для соединения отфрезерованных заготовок следует использовать «ласточку» высотой 15,8 мм. Это позволяет обеспечить при помощи «ласточки» оптимальное соединение, а также равномерное распределение давления на всю обрабатываемую поверхность. Изменение глубины фрезерования достигается путем открытия рычага зажима и смещения вала. Желаемую глубину фрезерования можно определить по шкале вала.

Рабочие пределы отклонения при фрезеровании

Станок оснащен направляющей планкой (ограничителем хода) с углом 45° , что позволяет без проблемно обрабатывать заготовки, распиленные под углом в 45° . максимальная ширина обрабатываемой рамы 120 мм. Путем сдвига направляющей планки можно по желанию выбрать на заготовке точку фрезерования шпоночной канавки. Чтобы избежать возможного смещения, выбранное положение следует зафиксировать запорным рычагом. Заготовку подлежащую обработке вставляют в станок и визуально выбирают возможный вариант фрезерования, а затем перемещают ее вдоль расположения фрезы. Направляющая планка для обработки в стык подводится под заготовку и фиксируется после выбора желаемой позиции для фрезерования.

Ввод в эксплуатацию

Перед вводом в эксплуатацию следует прочесть и уяснить все главы данной инструкции. Если по каким-либо причинам остались непонятные моменты, обратитесь за консультацией и помощью к вашему поставщику или непосредственно к производителю. Это изделие подлежит выходному контролю и соответствует промышленным стандартам.

Подключение к электросети

Штекер вставить в розетку или непосредственно подключить сетевой кабель станка к распределительному шкафу.

Внимание: Подключение должен осуществлять только СПЕЦИАЛИСТ электрик. Перед подключением проверить напряжение в сети и маркировку напряжения на корпусе электродвигателя.

Обслуживание и уход за изделием

Внимание: При проведении обслуживания и ухода за изделием его необходимо отключить от электросети.

Все подвижные детали рекомендуется чистить еженедельно и по необходимости смазывать. Примерно через каждые 30 часов эксплуатации проверять стружколом на наличие трещин.

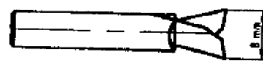
Окно вентилятора электродвигателя содержать в чистоте, своевременно удалять стружку.

Иные работы по обслуживанию могут выполняться производителем или авторизованными лицами (дилерами).

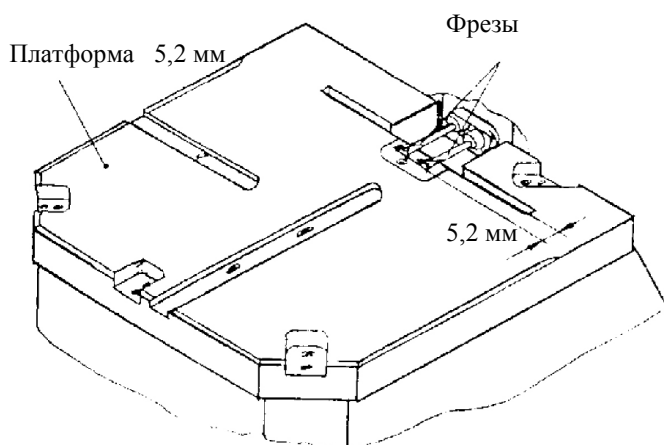
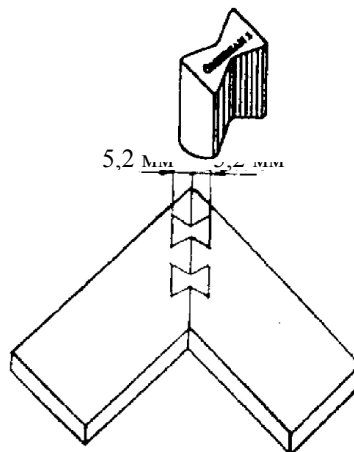
УВАЖАЕМЫЕ КЛИЕНТЫ,

При монтаже фрез на оборудовании придерживайтесь следующих правил:

Стандартная фреза (Ласточкин хвост)



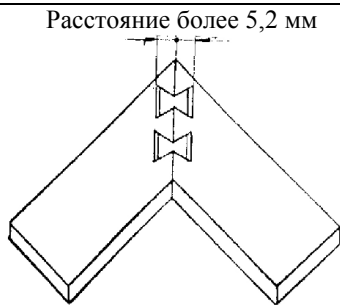
Стандартная шпонка (Ласточкин хвост)



Как показано на верхнем рисунке, расстояние между режущей кромкой фрез и каналом циркулярной пилы на платформе должно быть 5,2 мм.

Правильно соединенная рабочая деталь

НЕПРАВИЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ



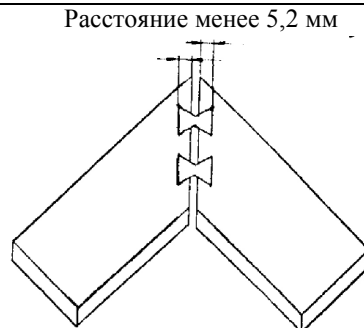
Как видно на рисунке слева, канавка для шпонки вырезана слишком большой.

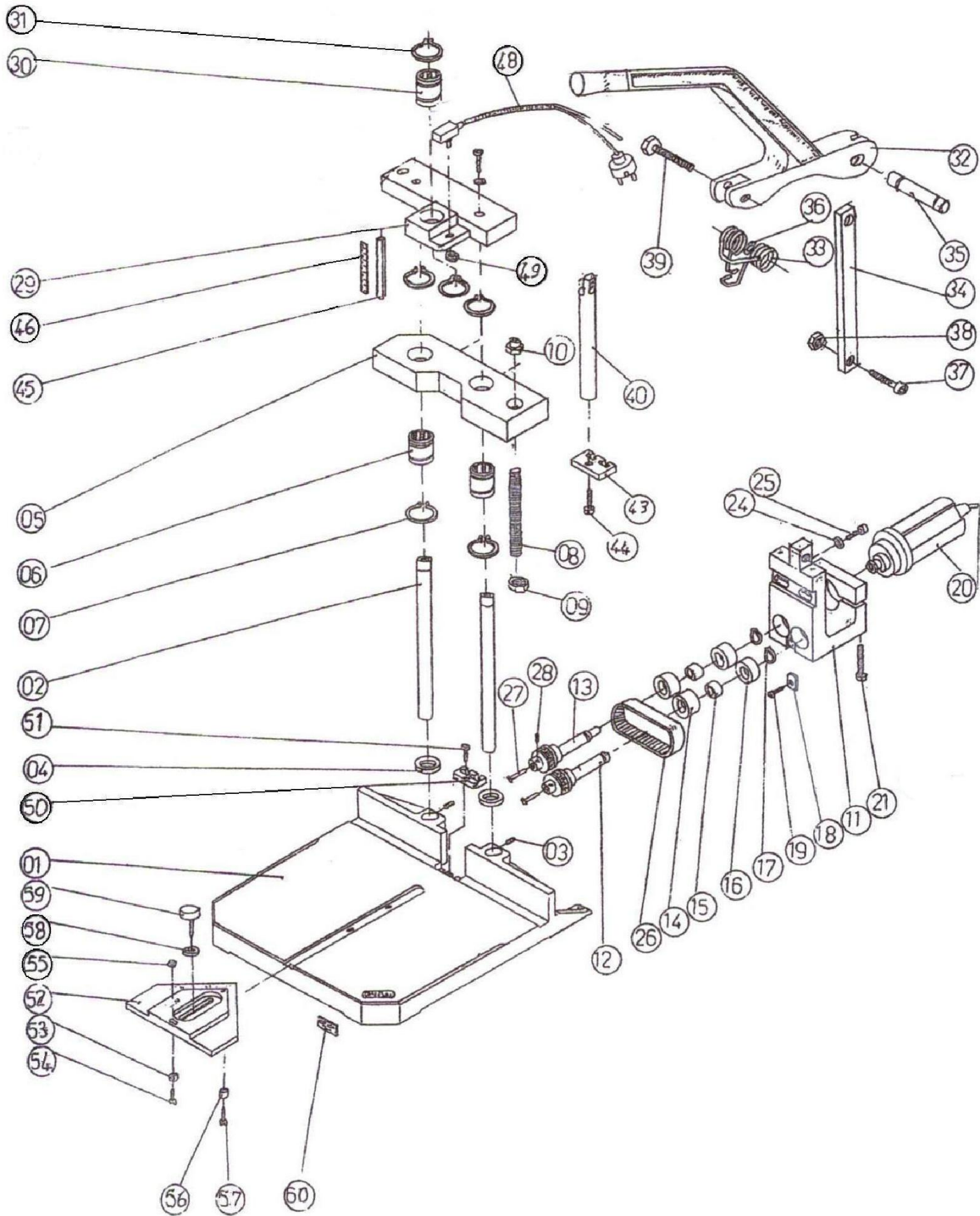
Если канавка для шпонки будет больше 5,2 мм, то появится полость между каналом рабочей детали и шпонки.


НЕПРАВИЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Как видно на рисунке справа, паз для шпонки вырезан слишком маленьким.

Если паз для шпонки будет меньше 5,2 мм, то появится щель между рабочими деталями.





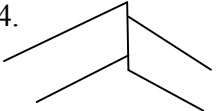
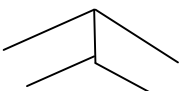

Чертеж		MAKİNE KODU		
Дата	28.04.2005	NetAç (13)		
Масштаб	PATENT NO	Детализированная схема одно/двухфрезерного станка		
1 : 5	TR 2001 / 03730 Y			

<i>Номер</i>	<i>Название детали</i>			<i>DIN NORM</i>	<i>T.S. NORM</i>
39 – 01 – 01	Станина				
39 – 02 – 02	Направляющий вал фрезера				
39 – 03 – 03	Болт				
39 – 04	Кольцо			7991	1023 / 13
39 – 05	Планка			934	10026 / 1
39 – 06 – 04	Подшипник малый d=16мм				
39 – 07	Кольцо			913	1024 / 7
39-08	Ограничитель				
39-09	Гайка				
39-10	Гайка				
39 – 11	Корпус редуктора				
39 – 12 – 07	Ведомый валик				
39 – 13	Ведущий валик			471	
39 – 14 – 08	Подшипник вала редуктора				
39 – 15	Кольцо			125	79 / 2
39 – 16	Подшипник вала редуктора			912	1020 / 15
39 – 17	Кольцо				
39 – 18	Гайка			125	79 / 2
39 – 19	Болт			ISO 4017	1021 / 4
39 – 20 – 09	Фрезер привод				
39 – 21	Болт			912	1020 / 15
39 – 24 – 10	Шайба				
39 – 25	Болт			912	1020 / 15
39 – 26	Ремень			125	79 / 2
39 – 27 – 11	Фреза				
39 – 28 – 12	Патрон				
39 – 29	Хвостовик валики d=6			125	79 / 2
39 – 30	Подшипник малый d=16мм				
39 – 31	Кольцо			912	1020 / 15
39 – 32 – 13	Ручка для двухфрезерного станка				
39 – 33	Пружина для двухфрезерного станка			912	1020 / 15
39 – 34 – 14	Часть ручки				
39 – 35	Втулка			912	1020 / 15
39 – 36 – 15	Болт				
39 – 37 – 16	Болт				
39 – 38	Гайка				
39 – 39	Винт крепления ручки				
39 – 40	Направляющий вал фрезера				
39 – 43	Кольцо			934	1026 / 1
39 – 44	Кольцо			ISO 4017	1021 / 4

39 – 45 – 18	Болт				
39 – 46 – 19	Гайка				
39 – 48	Провод с микровыключателем				
39 – 49	Гайка			912	1020 / 15
39 - 50	Площадка под фрезы			625	11706
39 – 51 – 21	Болт				
39 – 52	Направляющий треугольник			625	11706
39 – 53	Ролик			471	
39 – 54 – 22	Болт				
39 – 55	Винт				
39 - 56	Ролик				
39 – 57	Болт				
39 – 58	Шайба			913	1024 / 7
39 – 59 – 23	Винт				
39 – 60	Эмблема			912	1020 / 15

Всего элементов : 60

Виды неисправностей и способы их устранения на станках Omersan (05,06 и двухфрезерный)

Вид неисправности	Omersan 05(06)	Omersan двухфрезерный	Способ устранения	Гарантия
1. Не вращаются фрезы, фрезер (привод) вращается	да	да	1. Проверить затянута ли цанга двигателя (фрезер (привод)) (если греется, нужно затянуть)	нет
			2. Посмотреть шпильку ведущего вала (если сломана, то замена ведущего вала)	да
2. Одна фреза вращается, вторая нет	да	да	Проверить ремень привода фрез (возможно соскочил или порвался)	нет
3. Не вращается фрезер (привод)	да	да	1. Не исправен двигатель (фрезер (привод))	да
			2. Не исправен концевик (микровыключатель)	да
4.  Профиль соединяется не ровно (один конец выступает за другой)	да	нет	Настройка. Необходимо сместить редуктор, ослабив 2 крепёжных болта (смещение небольшое 1-2 мм)	нет
5.  При стыковке детали разной длины	да	нет	Настройка. Отрегулировать направляющий треугольник, ослабив гайку и выставив угол 45°	нет
5.  Зазор с одной стороны между профилями	да	да	Маленькое расстояние между шпонкой и краем профиля	нет
	да		Вылет фрез больше рекомендуемого	Нет
	нет		Бьёт диск пилы, следовательно получается не ровный распил	Нет



Гарантийный талон

Наименование изделия: Станок Omersan

Модель: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации _____

Подпись продавца

М.П.

С условиями гарантии ознакомлен, предпродажная проверка произведена, к внешнему виду и качеству работы инструмента претензий не имею.

Подпись покупателя

Гарантия один год со дня продажи

Условия гарантии:

Гарантийный срок эксплуатации инструмента составляет один год со дня продажи.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием заводских дефектов. Ремонт изделия производится в течение четырех недель, со дня приема изделия в пункт сервисного обслуживания. Расходы по доставке изделия до пункта сервисного обслуживания оплачиваются клиентом.

Претензии по качеству не принимаются, и гарантийный ремонт не производится в следующих случаях: Без предъявления гарантийного

талона (со штампом торгового предприятия, датой продажи, личных подписей продавца и покупателя).

1. При отсутствии комплектующих деталей.
2. При несоблюдении покупателем предписания инструкции по эксплуатации и использования инструмента не по назначению.
3. При наличии механических повреждений изделия (корпуса, выключателя, электрошнура и других частей), вызванных неправильной эксплуатацией, транспортировкой, хранением, воздействием агрессивных сред и высоких температур, а также попадание инородных тел в вентиляционные отверстия инструмента.
4. При попытках самостоятельного ремонта и смазки инструмента в гарантийный период, о чем свидетельствуют заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей. Неисправностях, возникших вследствие естественного износа деталей инструмента.
5. При неисправностях, возникших вследствие перегрузки, нарушения режимов работы.
6. При износе и поломке расходных компонентов.
7. При изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне; при несоответствии номера на инструменте и талоне.