

ВЕРСТАТ КРОМКООБЛИЦЮВАЛЬНИЙ



Модель: MB50

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації

(оригінал інструкції)

Шановний покупець, дякуємо Вам за придбання верстата кромкооблицювального моделі MB50 торгівельної марки FDB Maschinen.

Зміст

1. Вступ	2
2. Опис і робота верстата	3
3. Основні технічні характеристики верстата	5
4. Принципова будова верстата	6
5. Розпакування й встановлення	8
6. Експлуатація й технічне обслуговування	9

1. ВВЕДЕННЯ

Дана Інструкція з експлуатації (далі Інструкція) поширюється на верстат кромкооблицювальний торгівельної марки FDB Maschinen моделі MB50 (далі верстат), і призначена для ознайомлення споживача (користувача) до початку експлуатації верстата з призначенням, основними технічними характеристиками, будовою, комплектацією, експлуатацією, технічним обслуговуванням й ремонтом верстата, основними заходами безпеки при його експлуатації.

Верстат призначений для облицювання кромки меблевих плит з волокнистих (ДВП) і стружкових (ДСП) матеріалів і з натурального дерева облицювальною стрічкою.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Верстат відповідає вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та деклараціях відповідності технічним регламентам.

Дата виготовлення вказана на табличці виробу.

Гарантійні зобов'язання на виріб зазначені у Гарантійному талоні.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в цій Інструкції з експлуатації.

Строк служби верстату становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від прямої дії атмосферних опадів та сонячних променів, при температурі від плюс 5 °С до плюс 35 °С з відносною вологістю повітря не більше 80%.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів і температурі повітря від +15...35°С и відносною вологістю повітря не більш 80%.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних описів методів облицювання кромки деревних плит і заготовок з дерева.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

**УВАГА!**

Верстат постачається з мінімальною комплектацією.

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Наведені в даній Інструкції основні технічні характеристики, малюнки принципової будови, комплектація верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

Відомості про виробника вказані в сертифікатах відповідності та деклараціях про відповідність.

Імпортер / уповноважений представник на території України та підприємство яке приймає претензії споживачів на території України ТОВ «ТЕКМАН», місцезнаходження: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 044-369-33-03, <https://fdb-maschinen.com.ua/>.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Самовільне внесення змін у конструкцію верстата й зміна його технічних параметрів.

**УВАГА!**

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата претензії до роботи верстата не приймаються.

Даний верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дана Інструкція є важливою частиною верстата й не повинна бути загублена в процесі експлуатації верстата. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

2. ОПИС І РОБОТА ВЕРСТАТА

Верстат призначений для облицювання прямолінійних і криволінійних кромek меблевих плит з волокнистих (ДВП) і стружкових (ДСП) матеріалів і з натурального дерева облицювальною стрічкою шириною до 50 мм з ручною подачею заготовки.

Конструкція верстата передбачає автоматичне відрізання облицювальної стрічки.

Верстат може працювати від електричної мережі змінного струму як напругою 220 В, так і напругою 380 В.

Верстат повинен експлуатуватися при відсутності прямого впливу атмосферних опадів і сонячних променів при температурі повітря від +5...35°C и відносною вологістю повітря не більш 35%...50%.

Даний верстат обладнаний засобами безпеки персоналу при роботі на ньому. Засоби безпеки верстата не можуть врахувати всіх заходів безпеки при роботі на ньому.

На верстаті, як правило нанесені наступні попереджувачі знаки безпеки:



- загальна безпека;



- небезпечна електрична напруга;



- напрямок руху (обертання)



УВАГА!

Під час роботи на верстаті необхідно пам'ятати:

- що в конструкції використані консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при потрапленні в організм;
- про утворення відходів (пил, стружка тощо) матеріалів, які оброблюються на верстат;
- дотримання правил особистої гігієни: застосовувати відповідні засоби індивідуального захисту; очищати робоче місце від накопичених відходів; мити руки; не допускати контакту продуктів харчування з виробами і верстатами.

Для безпечної роботи на верстаті в доповнення до заходів безпеки, які передбачені в даній Інструкції і знаків безпеки, які нанесені на верстат рекомендується дотримуватись загальноприйнятих заходів безпеки при роботі на металообробних верстатах.



УВАГА!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання вимог безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання шкоди здоров'ю персоналу й пошкодження верстата.

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинні виконувати фахівцям, навченим зазначеним видам робіт.



УВАГА!

При залученні до пусконаладжувальних робіт не навченого персоналу претензії до роботи верстата не приймаються.

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

Освітленість зони різання рекомендується не менш 400 люкс.

Верстат потребує додаткового заземлення.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ ВИКОНАННЯ РОБОТИ З ОБЛИЦЮВАННЯ КРОМОК ЗАГОТОВОК НА КРОМКООБЛИЦЮВАЛЬНОМУ ВЕРСТАТІ:

- ✓ підберіть звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір;
- ✓ перевірте достатню освітленість робочого місця;
- ✓ надійність кріплення заземлюючого провідника, цілісність кабелю електроживлення верстата, правильність приєднання кабелю електроживлення верстата до електричної мережі;
- ✓ розмістіть облицювальну стрічку на підтримуючій пластині, між роликami подачі облицювальної стрічки й роликami розбризкування клею;
- ✓ завантажте клей відповідної температури плавлення;
- ✓ перед облицюванням криволінійної поверхні встановіть перемикач способу нанесення кромкооблицювальної стрічки в положення «~» крива». Нормальне робоче положення «-» пряма»;
- ✓ перевірте надійність з'єднання шлангу (трубопроводу) подачі стисненого повітря;
- ✓ увімкніть головний вимикач;

- ✓ переконайтеся в закінченні розігріву клею;
- ✓ увімкніть електродвигун подачі облицювальної стрічки, переконаєтеся в правильності обертання притискних роликів;
- ✓ розмістіть заготовку на столі і притисніть до огороження;
- ✓ переміщуючи заготовку уздовж огороження увімкніть нею вимикач подачі облицювальної стрічки;
- ✓ виконаєте облицювання кромки заготовки.



УВАГА !

Усі підготовчі й регулювальні роботи виконуйте при відключеному головному вимикачі й від'єднанні верстата від електричної мережі.



УВАГА !

Довжина заготовки повинна бути не менш 85 мм.



УВАГА !

Не вмикайте електродвигун подачі кромкооблицювальної стрічки до закінчення розігріву клею.

До роботи на верстаті допускається персонал навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному верстаті.

При роботі на верстаті притримуйте заготовку за її середину.

Розміщайте облицьовані заготовки для охолодження в спеціально відведених місцях.



УВАГА !

Відсутність навичок по виконанню кромкооблицювальних робіт може привести до завдання шкоди здоров'ю персоналу й ушкодження верстата.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !

- працювати на верстаті при поганому самопочутті;
- працювати на верстаті в рукавицях (рукавичка), прикрасах, що звисають, і спецодязі зі звисаючими кінцями;
- переміщати облицьовані заготовки без застосування засобів захисту рук (без рукавичок);
- залишати без нагляду працюючий, а також увімкнений в електричну мережу верстат;
- захищувати робочий простір у зоні біля верстата.

3. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЕРСТАТА

Модель	MB50
Ширина кромкооблицювальної стрічки, мм	15 – 50
Товщина кромкооблицювальної стрічки, мм	0,3 – 3
Мінімальний радіус закруглення заготовки, мм	20
Швидкість подачі кромкооблицювальної стрічки, м/хв	1 – 15
Потужність електродвигуну подачі облицювальної стрічки, кВт	0,18
Потужність нагрівальних елементів, кВт	1,85
Напруга нагрівальних елементів, електродвигуна, В	380
Тиск повітря в системі управління верстата, МПа	0,5
Габаритні розміри Д*Ш*В, мм	1000*725*1020
Рівень шуму верстата при роботі без навантаження, дБ	≤72
Вага нетто, кг	150



УВАГА !

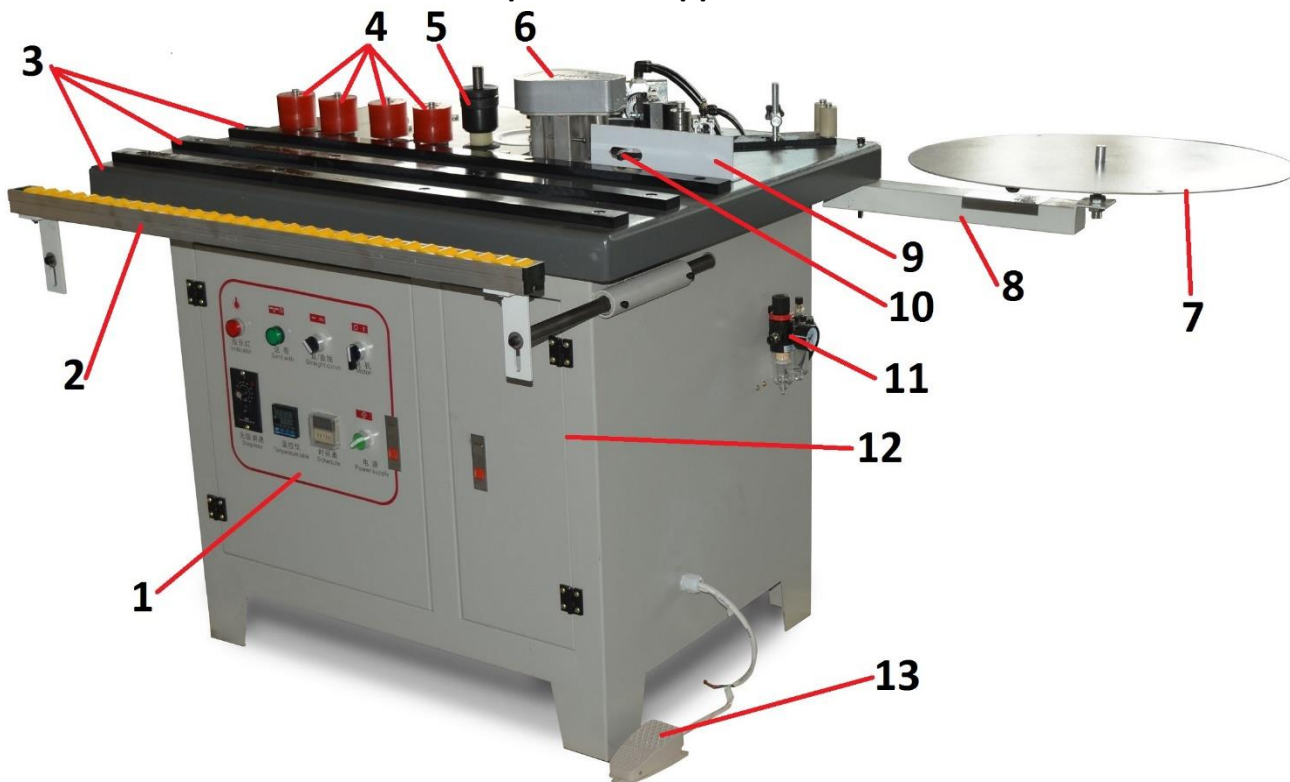
Збільшення потужності електричних елементів може привести до їхнього ушкодження й скороченню терміну експлуатації верстата.



УВАГА!

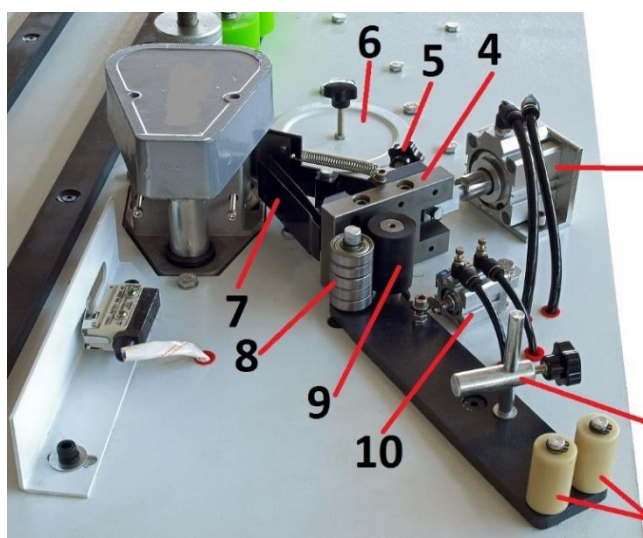
У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції основні технічні характеристики представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

4. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



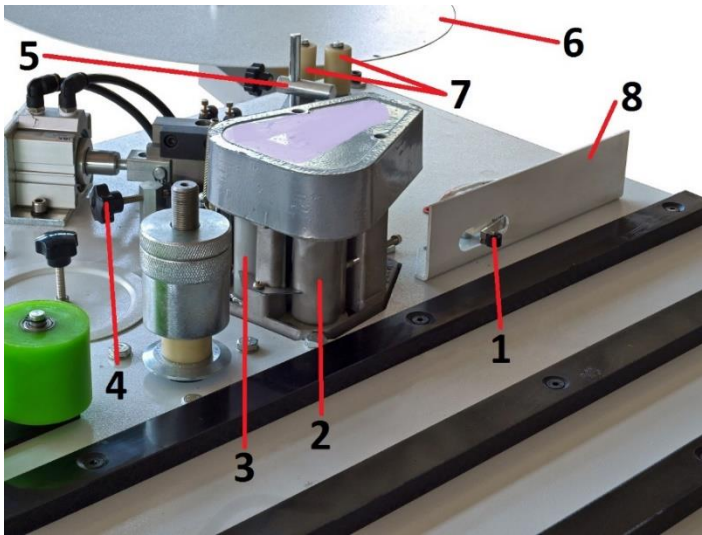
Мал. 1.1 Принципова будова верстата

1 – пульт керування; 2 – висувні підтримуючі ролики; 3 – стіл; 4 – притискні ролики; 5 – ролик подачі заготовки; 6 – блок нанесення клею на заготовку і облицювальну стрічку; 7 – підставка під облицювальну стрічку; 8 – кронштейн підставки; 9 – направляючий упор; 10 – кінцевий вимикач; 11 – повітряний редуктор; 12 – відсік для інструменту; 13 – педаль автоматичним керуванням



1 – направляючі ролики облицювальної стрічки;
2 – регулятор висоти облицювальної стрічки;
3 – привід (циліндр) механізму відрізання облицювальної стрічки;
4 – механізм відрізання облицювальної стрічки;
5 – маховик регулювання притиску облицювальної стрічки до ролику нанесення клею;
6 – кришка ємності для розігрівання клею;
7 – притискна направляюча облицювальної стрічки;
8 – притискний ролик подачі облицювальної стрічки;
9 – приводний ролик подачі облицювальної стрічки;
10 – кінцевий вимикач

Мал. 1.2 Принципова будова верстата



- 1 – кінцевий вимикач;
- 2 – ролик нанесення клею на заготовку;
- 3 – ролик нанесення клею на облицювальну стрічку;
- 4 – маховик регулювання притиску облицювальної стрічки до ролику нанесення клею;
- 5 – регулятор висоти облицювальної стрічки;
- 6 – підставка під облицювальну стрічку;
- 7 – направляючі ролики облицювальної стрічки;
- 8 – направляючий упор

Мал. 1.3 Принципова будова верстата



- 1 – вологовідокремлювач;
- 2 – манометр тиску повітря перед органами керування;
- 3 – редуктор регулювання тиску повітря перед органами керування;
- 4 – вентиль регулювання тиску повітря перед органами керування;
- 5 – вентиль вмикання подачі повітря;
- 6 – гнучкий трубопровід під'єднання верстата до компресора (повітрепроводу)

Мал. 1.4 Принципова будова верстата



- 1 – головний вимикач;
- 2 – лічильник довжини облицювальної стрічки;
- 3 – регулятор вибору температури плавлення клею;
- 4 – регулювання швидкості подачі облицювальної стрічки;
- 5 – індикатор подачі напруги на верстат;
- 6 – індикатор увімкнення електродвигуна подачі облицювальної стрічки;
- 7 – перемикач виду заготовки «криволінійна / прямолінійна»;
- 8 – вимикач електродвигуна подачі облицювальної стрічки

Мал. 1.5 Принципова будова верстата

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, наведені в даній Інструкції малюнки принципової будови верстата представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції

5. РОЗПАКУВАННЯ Й ВСТАНОВЛЕННЯ

Верстат постачається в упаковці із знятими кронштейном (поз. 8 мал. 1.1), підставкою (поз. 7 мал. 1.1), висувними підтримуючими роликами (поз. 2 мал. 1.1).

Верстат повинен бути встановлений на рівній міцній поверхні. Поверхня повинна витримувати вагу верстата з вагою заготовки й не мати ухилів по горизонталі.

Місце установки верстата повинне бути вибрано з урахуванням наявності вільного місця в зоні подачі і приймання заготовки, навколо верстата для його технічного обслуговування та біля електрощита під'єднання верстата до електричної мережі з урахування габаритів верстата у зібраному вигляді.

Для переміщення упаковки з верстатом й переміщення верстата на заздалегідь підготовлене місце використовуйте засоби малої механізації.

Підвезіть упаковку з верстатом якомога ближче до заздалегідь підготовленого місця установки.

Розберіть упаковку, вийміть зняті вузли і, використовуючи засоби малої механізації, перемістіть верстат з піддона упаковки на заздалегідь підготовлене місце й установіть його у стійкому положенні.

Видаліть захисне антикорозійне покриття за допомогою знежирюючих розчинів.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ !**

Використовувати для видалення антикорозійного покриття нітророзчинники і інші легкозаймисті речовини.

Встановіть на верстат зняті для транспортування кронштейн (поз. 8 мал. 1.1), підставку (поз. 7 мал. 1.1) й висувні підтримуючі ролики (поз. 2 мал. 1.1).

Виконайте заземлення верстата.

Під'єднайте верстат до джерела стисненого повітря. З'єднання вузла подачі стисненого повітря із джерелом стисненого повітря виконуйте із застосуванням шлангу (трубопроводу) призначеного для транспортування стисненого повітря відповідного тиску і хомута (чи з'єднання «штуцер-гайка»).

Якість з'єднання перевірте способом омилування з'єднань пневматичної системи верстата із джерелом стисненого повітря.

Під'єднайте верстат до електричної мережі перемінного струму напругою 220 В.

**УВАГА !**

Під'єднання верстата до електричної мережі виконуйте після переведення головного вимикача (поз. 1 мал. 1.5) у вимкнене положенні.

Перевірте заводські налаштування прямолінійності притискних роликів (поз. 4 мал. 1.1), рівномірності, рівномірність нанесення клею на облицювальну стрічку і заготовку, рівномірності притискання облицювальної стрічки до заготовки роликом (поз. 5 мал. 1.1) подачі заготовки, спрацювання механізму (поз. 4 мал. 1.2) відрізання облицювальної стрічки. При необхідності виконайте пусконаладжувальні роботи.

Монтажні й пусконаладжувальні роботи повинні виконувати фахівцям, навченим зазначеним видам робіт.

**УВАГА!**

При залученні до пусканалагоджувальних робіт не навченого персоналу претензії до роботи верстата не приймаються.

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

**УВАГА !**

Усі підготовчі й регульовальні роботи виконуйте після вимкнення головного вимикача (поз. 1 мал. 1.5) й від'єднання верстата від електричної мережі.

Щоразу перед початком облицювання кромки заготовки на кромкооблицювальному верстаті:

- ✓ підберіть звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на всі передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір;
- ✓ перевірте достатню освітленість робочого місця;
- ✓ надійність кріплення заземлюючого провідника, цілісність кабелю електроживлення верстата, правильність приєднання кабелю електроживлення верстата до електричної мережі;
- ✓ розмістіть облицювальну стрічку на підставці (поз. 7 мал. 1.1), між направляючими (поз. 1 мал. 1.2) роликками, між приводним (поз. 9 мал. 1.2) і притискним (поз. 8 мал. 1.2) роликками подачі, між роликом (поз. 2 мал. 1.3) нанесення клею й притисною направляючою (поз. 7 мал. 1.2) облицювальною стрічки;
- ✓ завантажте клей відповідної температури плавлення в ємність для розігрівання клею; перед облицюванням криволінійної поверхні встановіть перемикач (поз. 7 мал. 1.5) способу нанесення кромкооблицювальної стрічки в положення «~» крива». Нормальне робоче положення перемикача «-» пряма»;
- ✓ перевірте надійність з'єднання шлангу (трубопроводу) подачі стисненого повітря;
- ✓ увімкніть головний вимикач (поз. 1 мал. 1.5). Про подачу напруги буде свідчити увімкнений індикатор (поз. 5 мал. 1.5);
- ✓ регулятором (поз. 3 мал. 1.5) встановіть температуру розігрівання клею і увімкніть нагрівачі;
- ✓ переконайтеся в закінченні розігріву клею;
- ✓ виберіть перемикачем (поз. 8 мал. 1.5) швидкість подачі облицювальної стрічки;
- ✓ увімкніть перемикачем (поз. 8 мал. 1.5) подачу напруги на електродвигун переміщення облицювальної стрічки. Про подачу напруги буде свідчити увімкнений індикатор (поз. 6 мал. 1.5);
- ✓ увімкніть перемикачем (поз. 8 мал. 1.5) електродвигун подачі облицювальної стрічки;
- ✓ розмістіть заготовку на столі і притисніть до направляючого упору (поз. 9 мал. 1.1);
- ✓ переміщуючи заготовку уздовж направляючого упору натисніть нею на кінцевий вимикач (поз. 10 мал. 1.1) який увімкне електродвигун подачі облицювальної стрічки;
- ✓ виконаєте облицювання кромки заготовки.

**УВАГА !**

Рекомендується використовувати низькотемпературний клей (до 110 °C) для тонкої кромкооблицювальної стрічки.

Для більш товстої кромкооблицювальної стрічки рекомендують використовувати клей із середньою або високою температурою плавлення.

**УВАГА !**

При зміні клею обов'язково промийте бак, систему подачі клею, ролик розбризкування клею й ролик нанесення клею.

**УВАГА !**

Не вмикайте двигун подачі кромкооблицювальної стрічки до закінчення розігріву клею.



УВАГА !

Довжина заготовки повинна бути не менше 85 мм.

Після закінчення роботи з облицювання кромки заготовки вимкніть перемикачем (поз. 8 мал. 1.5) електродвигун подачі облицювальної стрічки, головний вимикач (поз. 1 мал. 1.5) і від'єднайте верстат від електричної мережі. Очистіть систему подачі клею, ролики його розбризкування й нанесення на облицювальну стрічку й заготовку. Очистіть ємність для клею від залишків клею. Змажте обертові частини роликів розбризкування й нанесення клею високотемпературним (не нижче 300 °) термостійким мастилом. Змажте інші обертові вузли моторним мастилом.

При необхідності виконання регулювальних або ремонтних робіт протягом гарантійного терміну експлуатації зверніться в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

Сервісна організація ТОВ «ТЕКМАН» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

