

JET

JEB-45CR

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

Оригинал:
GB
Operating Instructions

Перевод:
D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: **333706T**



JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

Fax +41 44 806 47 58

www.jettools.com



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

Содержание

1. Общая информация	3
2. Техника безопасности	5
3. Описание станка	6
3.1 Технические характеристики (стандартное и дополнительное оборудование)	7
3.2 Основные узлы станка	8
4. Установка	9
4.1 Установка частей, демонтированных в результате транспортировки	9
4.2 Подвод сжатого воздуха	10
4.3 Электрическое подключение	11
4.4 Панель управления	11
4.5 Подключение вытяжной установки	12
4.6 Настройка устройства подачи панелей	13
5. Эксплуатация станка	14
5.1 Подача ленты	14
5.2 Узел клеевой ванны	Ошибка! Закладка не определена.
5.2.1 Регулировка количества наносимого клея	15
5.3 Настройка гильотинных ножниц	17
5.4 Прижимные ролики	17
5.5 Торцевание	17
5.5.1 Торцовочный узел – настройка длины выступающего конца ленты	18
5.6 Фрезерный узел	18
5.6.1 Регулировка высоты свеса	19
5.6.2 Фрезерование радиуса (установка глубины резания)	19
5.7 Узел циклевки радиусов	19
5.8 Регулировка полировального узла	20
5.9 Плоская цикля (опция)	21
5.10 Плоская цикля (опция)	23
5.11 Порядок работы	234
6. Техническое обслуживание	25
6.1 Замена клея	27
6.2 Замена режущего инструмента	27
6.2.1 Замена пильных дисков торцовочного узла	27
6.2.2 Замена инструмента фрезерного узла	28
6.2.3 Замена инструмента узла циклевки	29
6.3 Очистка и смазка	30
6.4 Замена плавких предохранителей	33
6.5 Устранение неисправностей	34
7. Пневматическая схема	39

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

1. Общая информация

При возникновении любой проблемы, связанной с работой станка, обратитесь непосредственно к продавцу или в отдел сервисного обслуживания, предоставив следующую информацию:

- Номер модели станка
- Серийный номер
- Дата приобретения
- Приблизительное количество рабочих часов станка

Настройку и техническое обслуживание станка следует производить только согласно предписаниям данной инструкции.

Описание станка

Станок предназначен для облицовки прямолинейных панелей в режиме автоматической подачи, с нанесением клея непосредственно на кромку панели, толщина ленты 0,4 – 3мм.

Станок оснащен автоматическим передним и задним торцовочным узлом для подрезки кромок заподлицо и системой полировки с обеих сторон заготовки.

Станок предназначен исключительно для выполнения кромкооблицовочных работ в пределах размеров, указанных в технических характеристиках.

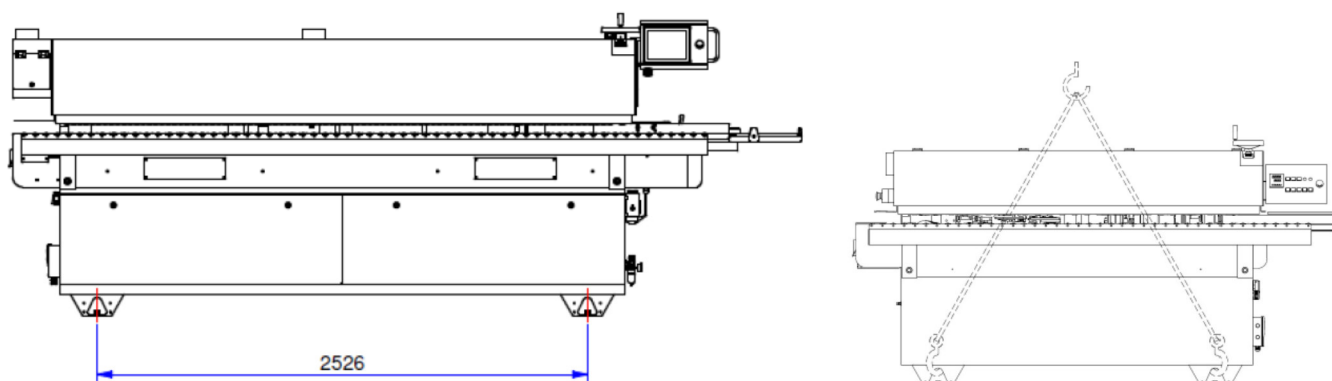
При эксплуатации станка желательно использовать качественный сжатый воздух и систему сбора пыли. Подрезка свесов является единственной операцией, которая сопровождается выбросом пыли. Подключите станок к эффективной вытяжной установке, производительность всасывания которой будет не менее 20 м/с.

Подъем и перемещение

Конструкция корпуса станка позволяет использовать вилочный погрузчик или транспортировочную платформу для перемещения, которые являются наиболее предпочтительным оборудованием.

Во избежание несчастного случая в процессе перемещения станка, убедитесь, что он надежно закреплен на вилах погрузчика с помощью строп или других подходящих приспособлений.

Для подъема станка можно использовать соответствующие его весу стропы, ремни или канаты, и зацепить с помощью крюков, как показано на рисунке.



Расположение станка

Станок поставляется с тепловой усадочной нейлоновой защитой для транспортировки, некоторые детали станка отсоединены.

Установите станок в подходящем месте с учетом его габаритных размеров, а также пространства, необходимого для работы оператора, укладки, погрузки и выгрузки заготовок. Основание станка необходимо установить на твердую ровную поверхность.

Для проверки выравнивания рабочего стола в обоих направлениях используйте водяной уровень (или другой соответствующего качества). В продольном направлении допустимая погрешность выравнивания составляет $\pm 0,25$ мм. Станок можно прикрутить к полу с помощью 4 винтов через отверстия, расположенные в его основании.

Положение оператора

Оператор должен занимать положение, при котором он максимально быстро сможет дотянуться до всех органов управления и аварийных выключателей станка.

Рабочая зона – это свободное пространство вокруг станка, необходимое для его очистки, технического обслуживания и нормальной эксплуатации.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

Уровень шума

Согласно нормам ISO3744/94-ISO 7960/95. Приложение:

При работе с уловителями пыли

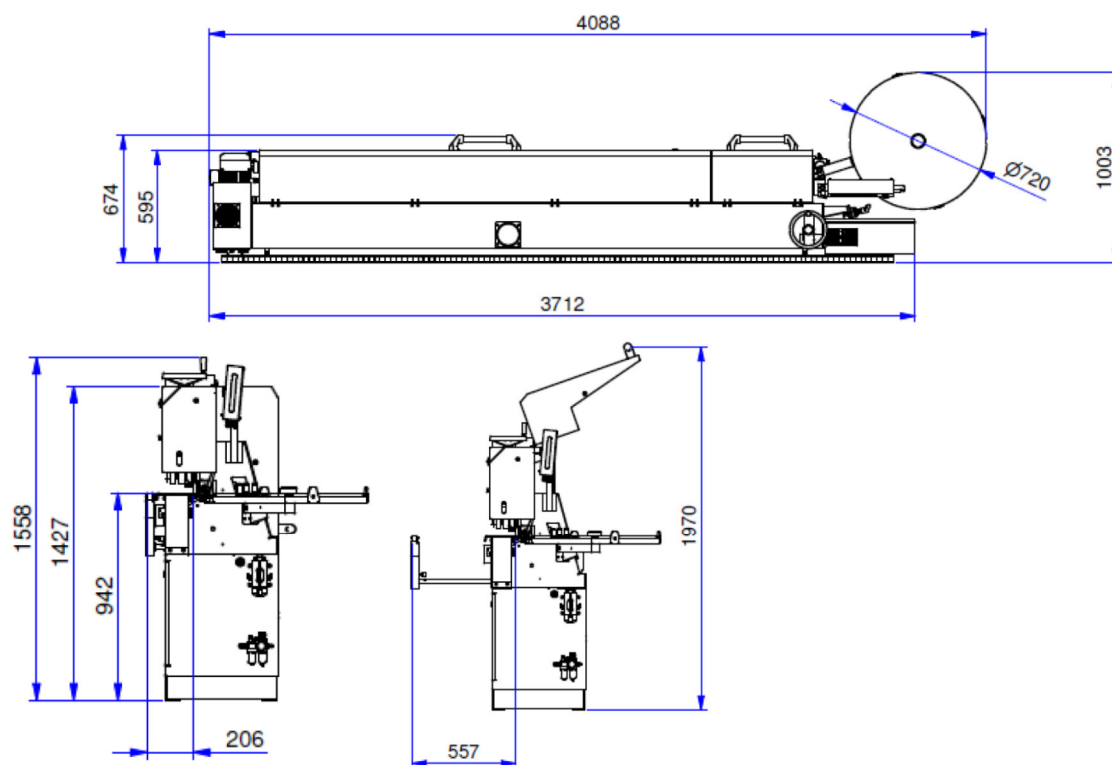
AVG 73,6 (dB (A)), OpE 73,1 (dB (A)) OpU 73,7 (dB(A))

Расшифровка аббревиатур:

AVG: средний уровень звукового давления

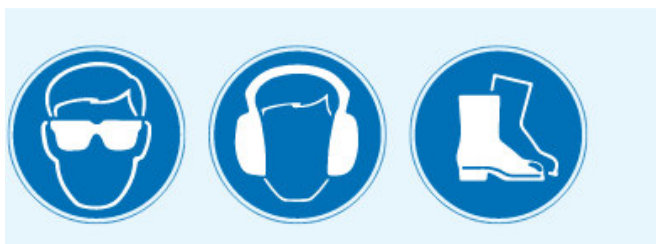
OpE: уровень звукового давления на участке входа оператора

OpU: уровень звукового давления на участке выхода оператора



2. Техника безопасности

- Перед работой на станке внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации, обращая внимание на все рекомендуемые меры предосторожности.
- Конструкция станка гарантирует максимальную безопасность и эффективную работу.
- Вы несете ответственность за свою безопасность. Важно помнить, что работа со станочным оборудованием подразумевает серьезные риски.
- Сконцентрируйтесь на выполняемой работе, не работайте на станке, если вы устали.
- Запрещается эксплуатировать станок в опасной среде: работать в сырых и влажных помещениях, подвергать воздействию дождя.
- Запрещается оставлять работающий станок без присмотра.
- Запрещается открывать защитную крышку во время работы станка.
- Необходимо соблюдать правила по возрастному ограничению для операторов станка, установленные законодательством. Также оператор должен иметь соответствующую квалификацию для работы на данном станке.
- Причиной многих несчастных случаев является неподходящая одежда и украшения (браслеты, наручные часы, бусы и т.д.). Убедитесь, что одежда застегнута на все пуговицы. Не работайте в галстуке, приберите длинные волосы.
- Всегда работайте в специальной обуви и защитных очках.
- Необходимо поддерживать чистоту станка и рабочей зоны вокруг него, а также обеспечить достаточное освещение и вентиляцию рабочей зоны.
- Станок следует использовать только для выполнения работ, для которых он предназначен.
- Использование защитных устройств является обязательным требованием. Запрещается снимать защитные устройства, вносить изменения в их конструкцию, а также использовать поврежденные приспособления. При внесении в конструкцию защитных устройств каких-либо изменений производитель не несет ответственности за последствия, произошедшие по причине данных изменений.
- В некоторых случаях, при работе в условиях повышенной опасности защитных устройств, которыми оснащен станок, может быть недостаточно. Вы можете самостоятельно изготовить и установить дополнительные необходимые защитные приспособления.
- Все работы, связанные с электрооборудованием, должны проводиться квалифицированным электриком.
- Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться при отключенном и заблокированном станке (главный переключатель должен находиться в положении «О», зафиксирован на висячий замок), трубка подвода сжатого воздуха должна быть отсоединена от крепежного фитинга. После завершения технического обслуживания включение станка должен производить уполномоченный квалифицированный специалист.
- Убедитесь, что инструмент отбалансирован и хорошо заточен.
- Используйте режущий инструмент в исправном состоянии. В любом случае избегайте использования молотка.
- Винты, гайки и болты необходимо затянуть равномерно, не перетягивая и не ослабляя соединения. Используйте только прилагаемые инструменты, так как они не предполагают изменения прилагаемого усилия при затяжке. Запрещается использовать молоток для снятия или фиксации инструмента.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

3. Описание станка

3.1 Технические характеристики (стандартное и дополнительное оборудование)

Скорость подачи	4-11 м/мин
Толщина панелей	8-45 мм
Толщина ленты	0,4-3 мм
Мин. ширина панели	90 мм
Мин. длина панели	220 мм
Высота рабочего стола	940 мм
Ширина выдвижной опоры	560 мм
Диаметр вытяжного штуцера	3 x 125 мм
Общая мощность двигателей	8,1 кВт
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	4088x1003x197 мм
Вес (Нетто / Брутто)	870/985 кг
Размеры упаковки	3860x720x1660 мм
Частота вращения фрез фрезерного узла	12 000 об/мин
Частота вращения пильных дисков торцовочного узла	12 000 об/мин
Частота вращения блока скругления углов	12 000 об/мин
Частота вращения полировальных кругов	3 000 об/мин
Мощность каждого двигателя	
Двигатель подачи	0,75 кВт
Двигателя предварительного фрезерования (2 шт./комплект)	2x1,1 кВт
Двигатель клеевого шпинделя	0,24 кВт
Передний/задний двигатель	0,22 кВт
Верхний двигатель подрезки свесов	0,37 кВт
Нижний двигатель подрезки свесов	0,37 кВт
Верхний двигатель полировального узла	3 ф. -0.12 кВт, 1 ф -0.18 кВт
Нижний двигатель полировального узла	3 ф. -0.12 кВт, 1 ф -0.18 кВт
Двигатель предварительного нагрева	0,4 кВт
Двигатель узла скругления углов	0,37 кВт
Мощность элементов клеевой ванны (5 элементов)	5 элементов по 1,315 кВт

Стандартное и дополнительное оборудование

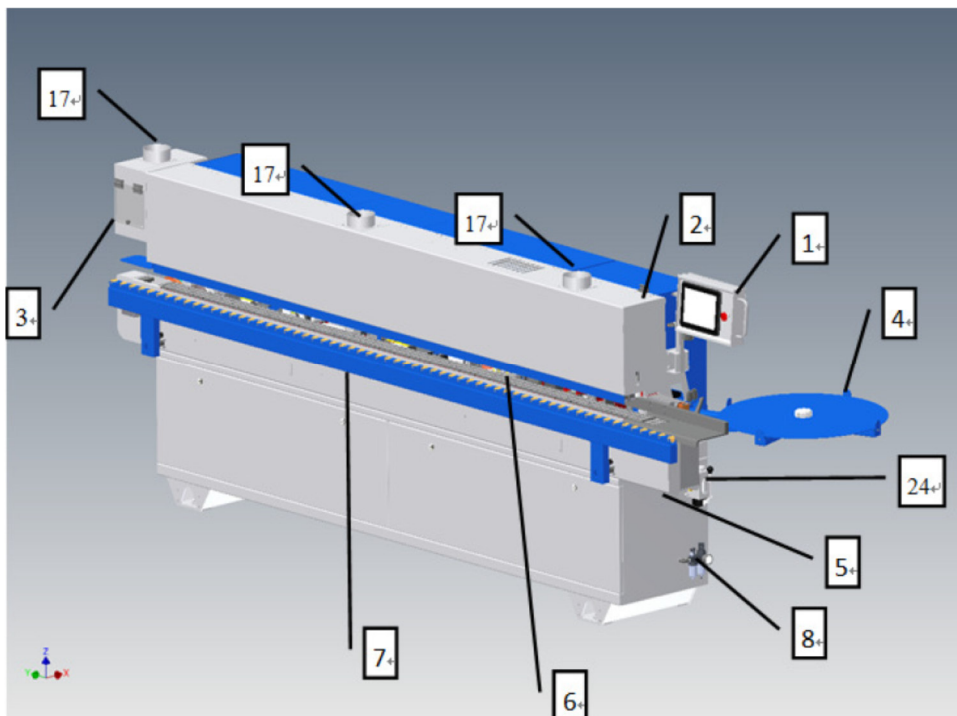
- Блок предварительного фрезерования
- Применение ленты толщиной 0,4-3 мм в катушке
- Устройство автоматической подачи панелей
- Цифровой индикатор толщины панели
- Подающий упор, регулируемый на толщину кромки
- Узел подачи ленты
- Клеевая ванна с тефлоновым покрытием, содержащая пять нагревательных элементов с механизированным нанесением клея
- 2 прижимных ролика: 1-й плавающий, большого диаметра, 2-й хромированный
- Автоматический торцовочный узел с передней/задней дисковой пилой и копирующими подкладками
- Фрезерный узел с копирующими дисками для снятия свесов (сверху и снизу), с комплектом фрез Z4, частота вращения 12000 об/мин, дополнительным инструментом для обработки 12° фасок и 2 мм радиусов, с цифровыми индикаторами

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

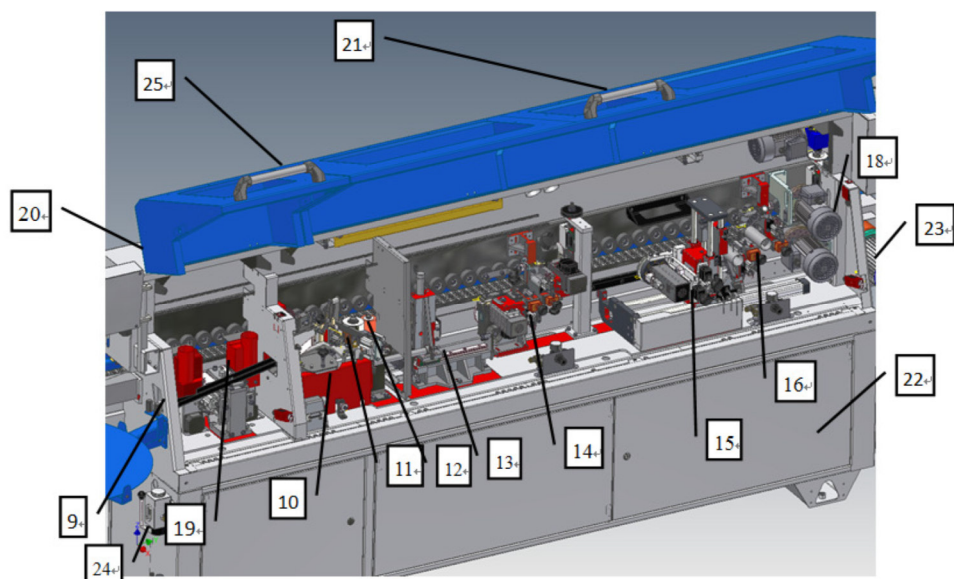
- Рабочий стол длиной 2000 мм с роликами и направляющей для заземляющего кабеля
- Передняя выдвижная роликовая опора для больших заготовок
- Вращающийся держатель катушки Ø800 мм
- Задняя крышка с патрубком Ø125 мм для подключения централизованной вытяжной установки
- Блок регулировки подачи сжатого воздуха с фильтрами
- Обслуживающий инструмент (ключи)
- **Подающий упор с подогревом**
- **Полировальный узел**
- **Копирующие диски Ø100 мм (сверху и снизу) для фрезерования свесов кромки**
- **Колеса для перемещения станка (опция)**

В процессе совершенствования конструкции станка его комплектация может быть изменена без предварительного уведомления потребителя.

3.2 Основные узлы станка



- | | | | |
|--------------------------|-------------------------------------|---|---|
| 1. Панель управления | 2. Маховик установки толщины панели | 3. Задняя пылеотводящая коробка | 4. Опорная платформа для катушки с упорами |
| 5. Электрическая коробка | 6. Устройство подачи панелей | 7. Выдвижная опора | 8. Магистраль сжатого воздуха |
| 9. Точка загрузки ленты | 10. Клеевая ванна | 11. Гильотин. ножницы для отрезки ленты | 12. Прижимные ролики |
| 13. Торцовочный узел | 14. Фрезерный узел | 15. Узел скругления углов | 16. Узел циклевки радиусов |
| 17. Вытяжной штуцер | 18. Полировальный узел | 19. Узел предварительного фрезерования | 20. Регулировка предварительного фрезерования |
| 21. Задняя крышка станка | 22. Электрическая коробка | 23. Двигатель подачи панелей | 24. Смазка узла подачи панелей |



4. Установка

4.1 Установка узлов, демонтированных для транспортировки

1. При транспортировке опорная платформа для катушки может быть отсоединена от станка и поставляться отдельно (Рис. 4.1).
2. Закрепите опору **A** на столе 2 винтами **D**.
3. Поместите опорную платформу катушки **B** на опору **A**, установив гайки в соответствующие позиции. Затяните винт **C**.

Сборка и регулировка вышеперечисленных узлов достаточно проста, так как они уже были проверены и отрегулированы на заводе перед отправкой.

- Однако, настройки этих деталей может быть нарушена как в процессе транспортировки, так и при установке их на станок.
- Убедитесь в том, что клеевая ванна зафиксирована для транспортировки.
- Перед использованием станка разблокируйте клеевую ванну, открутив пластмассовую черную гайку. Не откручивайте её полностью.
- Черная пластмассовая гайка регулирует пружину клеевой ванны (при закручивании и откручивании), может использоваться для перемещения клеевой ванны вперед-назад.

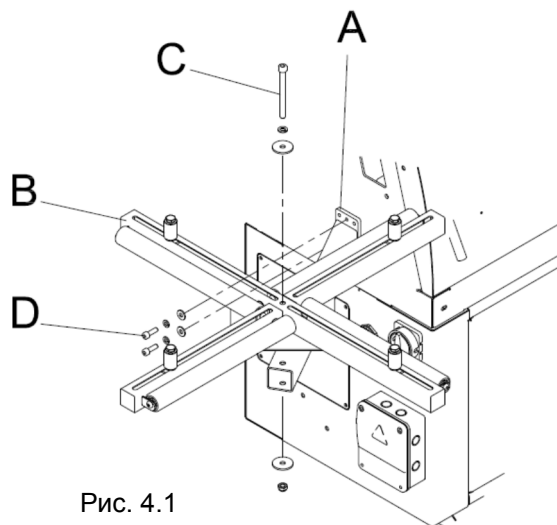


Рис. 4.1

4.2 Подвод сжатого воздуха

Фильтр/регулятор давления с оттоком конденсата и быстросъемный фитинг монтируются внутри основания станка **A** (Рис. 4.2.1). Убедитесь, что давление сжатого воздуха не менее 7 кг/см², воздух сухой и профильтрован надлежащим образом.

ВСЕГДА ПОДКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК К БЛОКУ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Регулятор давления воздуха **B** устанавливается на 7 кг/см², (Рис. 4.2.2).

Станок оборудован переключателем давления воздуха, отрегулированным на 4 бар. При давлении менее 4 бар станок не включится. Прежде чем приступить к любой операции по техническому обслуживанию, необходимо выключить установку, заблокировать её, и также отсоединить систему подачи сжатого воздуха, сняв крепежные фитинги.

Никогда не смазывайте пневматическую станцию

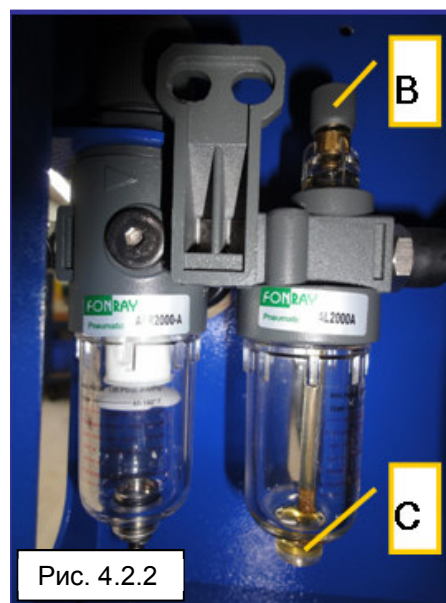
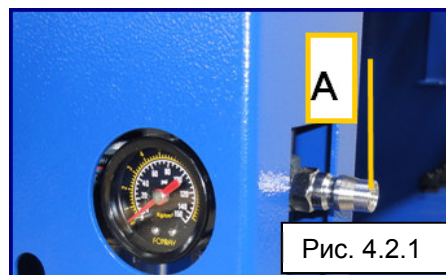
Пневматическая станция не нуждается в каком-либо типе смазки.

Смазочное масло может повредить некоторые компоненты пневмосистемы.

Смазка, в частности некоторые типы масел, могут серьезно повредить и нарушить функционирование станка.

Никогда не добавляйте смазочное масло в чашу сбора конденсата.

Для вывода потока конденсата достаточно сдвинуть кран **C** вверх (Рис. 4.2.2), когда фильтр/регулятор под давлением.



4.3 Электрическое подключение

ВНИМАНИЕ: ПОДКЛЮЧЕНИЕ ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННОГО ПРЕДПИСАНИЯ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ.

Проверьте соответствие напряжения и частоты сети допустимым значениям на табличке корпуса станка.

Для 3-фазной сети напряжением 380 В

1. Откройте электрическую коробку (Рис. 4.3.1), чтобы подключить кабели, как показано на рисунке.
2. Подключение 380/3, 5-жильный кабель (3 фазы, 1 нейтраль, 1 заземление). Подключите 3 фазы к контактам L1, L2, L3, нейтраль к контакту N, заземляющий провод к контакту PE.
3. Используйте кабель, соответствующий общей установленной мощности.
4. Закройте электрическую коробку.

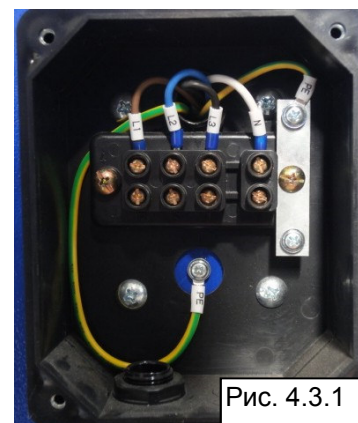


Рис. 4.3.1

Для 1-фазной сети напряжением 220 В

1. Откройте электрическую коробку (Рис. 4.3.2), чтобы подключить кабели, как показано на рисунке.
2. Подключение 220/1, 3-жильный кабель (2 линии, 1 заземление). Подключите 1 фазу к контактам L1, L2, заземляющий провод к контакту PE.
3. Используйте кабель, соответствующий общей установленной мощности.
4. Закройте электрическую коробку.

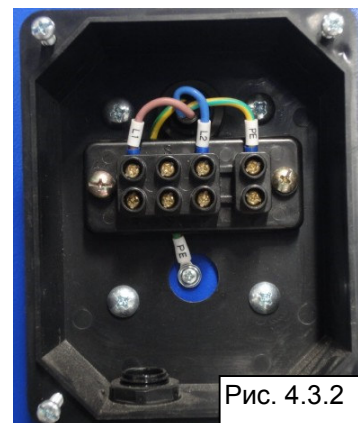


Рис. 4.3.2

Проверьте направление вращения

- Подождите, пока температура в клеевой ванне достигнет **185 С°**
- Запустите подачу на медленном ходу, используя переключатель Вкл.- Выкл. Запустите ленту транспортера.

Он должен вращаться в том же направлении, что и подача панели. Если это не так, поменяйте местами две из трех фаз (L1, L2, L3 380/3) (Рис. 4.3.2)

Запрещается подключать нейтраль к заземлению и контактам L1, L2, L3.

ВНИМАНИЕ: неправильное подключение (например, перепутана фаза с нейтралью или неподключенная нейтраль) может причинить непоправимый ущерб нагревательным элементам и двигателю.

- Основной источник питания должен иметь нейтраль и эффективную линию заземления. Доступ к плавким предохранителям осуществляется через распределительную коробку. Для максимальной безопасности во время этих операций, основной источник питания должен быть отключен.

4.4 Панель управления



Figure 1

Рис. 1

A. Кнопки Вкл./Выкл. всех узлов (Вкл. = Зеленая, Выкл. = Красная)

Перед запуском кнопки START (Старт, кнопка L), выберите кнопки узлов, которые требуется включить.

B. Толщина заготовки

Необходимо измерить толщину заготовки для облицовки.

Задание параметров толщины заготовки:

1. Нажмите на цифру, затем введите правильную толщину на клавиатуре.
2. Нажмите Enter (Ввод)



Рис. 2

C. Температура клея

Кромкооблицовка начнется тогда, когда температура клеевой ванны достигнет заданной величины. Метод задания величины такой же, как в выборе толщины заготовки (Заводская настройка 190°C).

D. Скорость подачи

Скорость подачи выбирается исходя из длины заготовки для облицовки кромки.

Задание параметров подачи:

1. Нажмите кнопку 1 «Программное скругление углов»
2. Выбранный режим будет отображен на кнопке 2 «скругление углов».
3. Скорость подачи, соответствующая выбранному режиму будет отображена на кнопке 3.



Рис. 3

Е. Длина заготовки

Когда станок работает и заготовка находится на конвейере, как показано желтой стрелкой, станок автоматически подсчитывает длину заготовки. Рис. 4



Рис. 4

Ф. История неисправностей и аварийных сигналов

При наличии неисправности автоматически всплывет окно неисправностей и аварийных сигналов, см. рис. 5. Вы можете нажать кнопку R в левом верхнем углу для сброса. Если необходимо проверить историю неисправностей, нажмите кнопку F, данные будут показаны как на рис. 6.

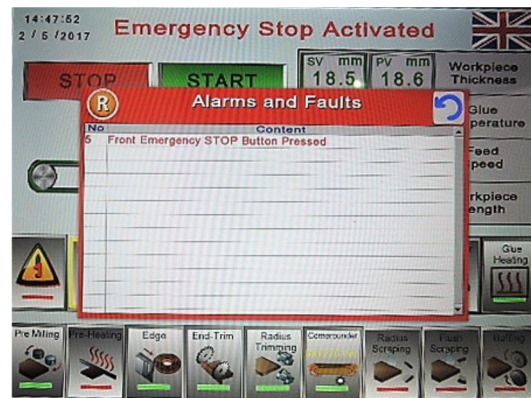


Рис. 5

Г. Сброс

Н. Вход для настройки параметров

Данный раздел заблокирован паролем. Свяжитесь с региональным агентом или поставщиком для получения пароля. Все параметры могут быть настроены, поэтому нет необходимости подключаться к компьютеру для задания настроек параметров, это можно загрузить напрямую через ПЛК. Примечание: Для изменения настроек параметров свяжитесь с региональным агентом или поставщиком для получения детальной информации.

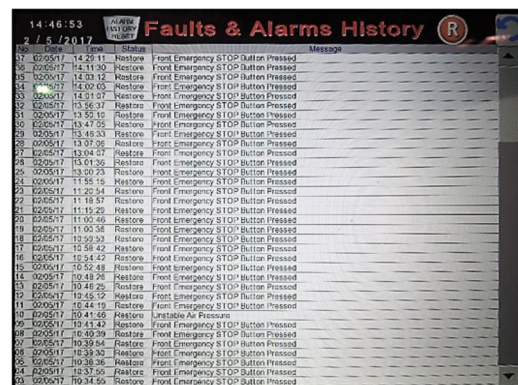


Рис. 6

И. Общие настройки НАСТРОЙКИ

1. Настройка времени и даты
2. Время хранителя экрана (Единицы: минуты)
3. Яркость экрана
4. Настройки языка

ИНФОРМАЦИЯ

1. Счетчик общих часов
2. Общая длина заготовок
3. Общее число заготовок



Рис. 7

Ж. Дата и время

К. Стоп

При работе станка нажмите «Стоп»

L. Старт

Когда станок готов к запуску, коснитесь «Старт» (Start) после выбора узлов, которые вы хотите запустить.

M. Световой сигнал подачи следующей заготовки

Зеленый = подавайте следующую заготовку,
Красный = подождите

N. Состояние подающей системы

Отображает положение заготовки на конвейере



Рис. 8

O. Состояние системы / сообщений

P. Текущий язык

Электрическая защита от аварий

Станок оснащен 4 аварийными электроконтактами. Если один из них разомкнут, двигатели всех узлов останавливаются и пневмосистема стравливается. Температура клея остается неизменной.

4 аварийных электросигнала:

1. Красная аварийная кнопка на панели управления
2. Открывание основной задней дверцы
3. Открывание задней дверцы узла предварительного фрезерования
4. Красная аварийная кнопка на конце подающей системы

4.5 Подключение вытяжной установки

- Перед первым использованием станка или после внесения каких-либо изменений проверьте скорость подачи воздуха.
- Перед первым использованием вытяжной установки проверьте ее настройки. Ежедневно проверяйте установку на предмет неисправности. Проверка производительности установки должна осуществляться раз месяц.
- Перед каждым сеансом работы на станке подключайте к нему вытяжную установку.
- Шланги установки должны быть электропроводящими и заземленными во избежание накопления статического электричества.



4.6 Настройка устройства подачи панелей

1. Сначала проверьте толщину панели. (Примечание: если толщина панели настроена неверно, рабочий цикл изменится, что может привести к повреждению заготовки.)

Если толщина панели превышает установленное значение, защитное устройство отключит станок. Если толщина панели меньше установленного значения, это может стать причиной повреждения станка или привести к некачественной облицовке кромок.

2. Для регулировки положения прижимной планки задайте значение на экране.



SV= Заданная величина

PV = Настоящая величина

5. Работа на станке

5.1 Подача ленты

➤ Этот узел выполняет функцию подачи ленты и обеспечивает ее касание с заготовкой перед первым прижимным роликом.

1. Проверьте толщину и ширину ленты.
2. Заведите ленту в направляющую А (Рис. 5.1.1), затем с помощью ручки А1 и А произведите регулировку зазора и высоты на основании толщины, высоты и облицовываемого материала (убедитесь, что подаче ленты ничего не мешает).
3. С помощью рукоятки В (Рис. 5.1.1) отведите прижимной ролик. Лента должна быть заведена в узел гильотинных ножниц.
4. Ослабьте рукоятку, чтобы закрепить ленту в рабочем положении.
5. С помощью ручки С (Рис. 5.1.1) отрегулируйте высоту, чтобы не допустить смещения ленты перед гильотинными ножницами (убедитесь, что подаче ленты ничего не мешает).

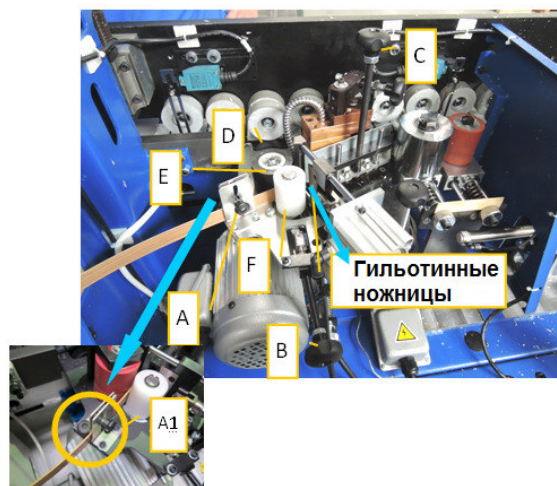


Рис. 5.1.1

Примечание: Регулировка А1 для фиксации ленты особенно важно для тонких лент

➤ При использовании новой катушки ленты ее передний конец необходимо провести вручную между нейлоновым роликом Е и резиновым роликом F (Рис. 5.1.1) так, чтобы она вышла за точку отрезки на несколько миллиметров и дошла до упоров G-H (Рис. 5.1.2).

Рис. 5.1.2: нижний упор Н представляет собой направляющую по нижней кромке ленты, упор G регулируется с помощью ручки I под ширину ленты так, чтобы лента могла легко проходить между упорами. Убедитесь, что вертикальный зазор составляет не более 0,5 мм.

➤ В ходе регулировки упора G рекомендуется подвигать ленту вперед-назад, чтобы убедиться в ее свободном ходе (Рис. 5.1.2). Пластина J необходима для того, чтобы при прохождении ленты через упоры G и H она оставалась в вертикальном положении. Регулировка пластины не требуется (Рис. 5.1.2).

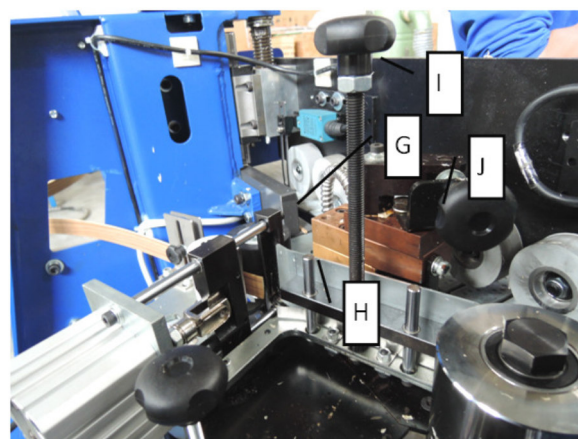


Рис. 5.1.2

Заготовка движется по транспортеру через копирующий ролик D (Рис. 5.1.1), посредством которого через зубчатую передачу L производится подача ленты (Рис. 5.1.3). Таким образом, лента подается точно к заготовке.

[ПРИ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКЕ ЛЕНТА МОЖЕТ БЫТЬ ПРИКЛЕЕНА К ЗАГОТОВКЕ НЕНАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ]

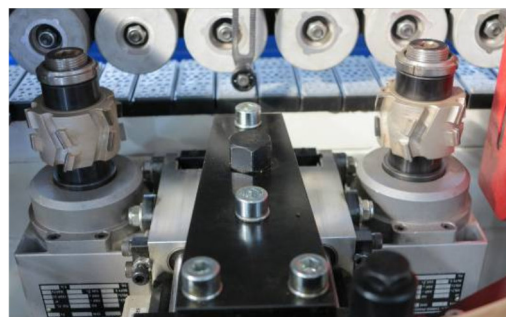
5.2. Узел предварительного фрезерования

Функция предварительного фрезерования может удалить до 1 мм кромки панели. Удаляются риски от пил, устраняются ошибки от ненадлежащей настройки станка или некачественного распила панели.

Узел закрыт красной защитной панелью для обеспечения безопасной рабочей среды и увеличения эффективности отвода пыли.

Регулировка толщины предварительного фрезерования:

Поверните ручку А (Рис. 5.2.1) для настройки требуемой толщины (мм).



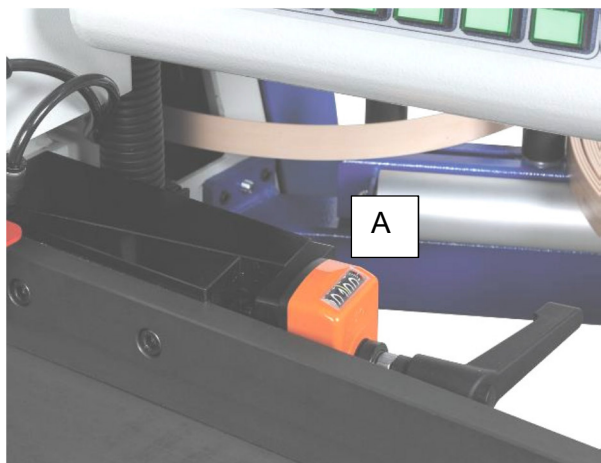
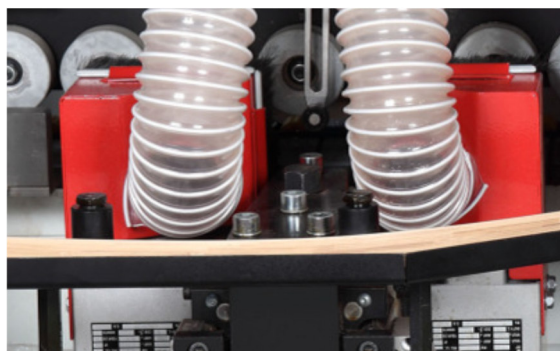


Рис. 5.2.1



5.3 Узел клеевой ванны

ВНИМАНИЕ: выключите станок и убедитесь, что он отключен от источника питания.

- Клеевая ванна распределяет термоклей на заготовке, которая будет облицовываться.
- Терморегулятор на ПЛК проверяет нагрев и функционирование клеевой ванны.

Для правильного использования следуйте приведенным ниже инструкциям:

1. Заполните клеевую ванну приблизительно на 1 см ниже её края.

Убедитесь, что тип используемого клея соответствует условиям и техническим характеристикам станка.

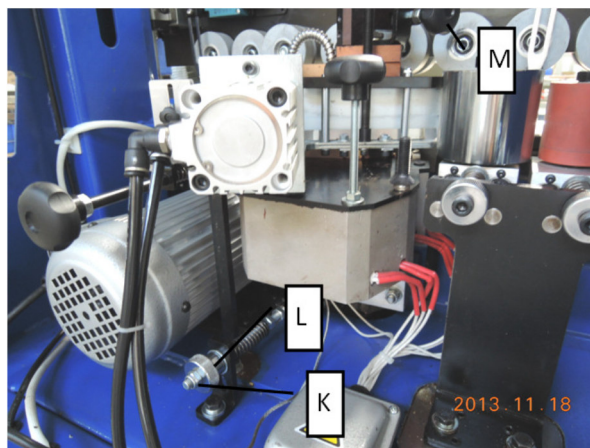


Рис. 5.3.1

Предлагаемый клей:

Jowat	JOWAT 280.30	200°C
Emmebi Internatinal	Polybond 3072	200°C
DOURS	KS 205	200°C

2. Настройте электронный термостат на температуру, соответствующую одному из предложенных производителем клеев (обычно он отрегулирован на 190°C на заводе).
3. Распределитель клея начинает вращаться автоматически, когда температура достигает 185°C. Количество наносимого клея можно регулировать, поворачивая ручку **В** (вращение по часовой стрелке увеличивает количество, вращение против часовой стрелки уменьшает).

Во время облицовки проверяйте уровень клея в ванне, и при необходимости наполняйте ванну до уровня, отмеченного точкой 1.

- Ручка L используется для перемещения клеевой ванны вперед-назад. Она затянута на заводе, чтобы избежать повреждений при транспортировке. Для использования механизма полностью ослабьте ручку, пока не достигните гайки **К** (Рис. 5.3.1).

Гайка К отрегулирована на заводе и менять её положение ЗАПРЕЩАЕТСЯ (Рис. 5.3.1).

5.3.1 Регулировка количества наносимого клея (Рис. 5.3.1)

Чтобы увеличить количество клея, поверните ручку М против часовой стрелки.

Чтобы уменьшить количество клея, поверните ручку М по часовой стрелке.

Рекомендуется увеличивать количество клея постепенно.

5.3.2 Настройка температуры клея (Рис. 5.3.2)



Зеленый = Нагрев, Красный = Нет нагрева

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

А. Настройка рабочей температуры

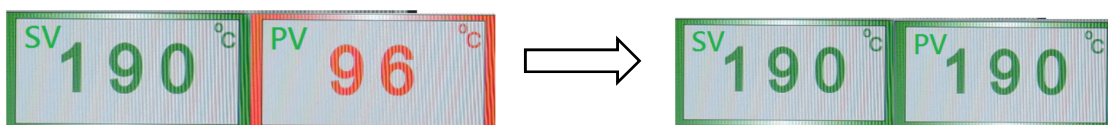
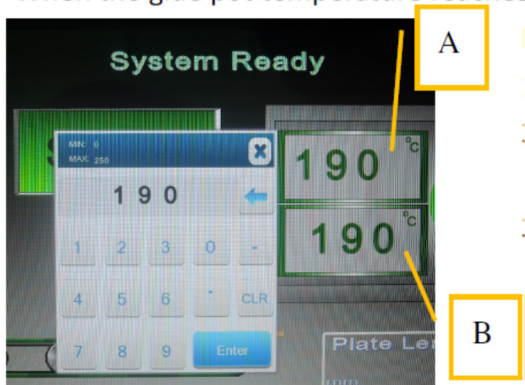
Когда температура клеевой ванны достигла заданной величины, можно начинать облицовку кромок.

Задание рабочей температуры:

1. Коснитесь цифры, затем всплывет клавиатура.
2. Введи требуемую температуру (зависит от типа клея, заводские настройки 190 С°)
3. Нажмите "Enter" (Ввод)

В. Текущая температура

Температура увеличится. Когда цвет изменился с красного на зеленый, можно запускать в работу станок.



- Как только текущая температура достигла 185°C (настройка по умолчанию) можно перемещать клеевую ванну.

Смазка распределителя клея

Каждые 30 рабочих часов необходимо смазывать распределитель клея с помощью шприца для смазки (поставляется со станком) (Рис. 5.3.1), вставляя наконечник в отверстие А (Рис. 5.3.2).

Рекомендуется использовать смазочный материал **Arexons GC300**.

ВНИМАНИЕ: нерегулярная смазка может привести к серьезным повреждениям и к необходимости замены клеевой ванны.

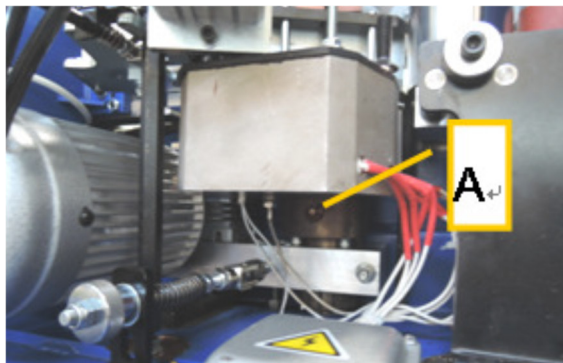


Рис. 5.3.2

5.4 Настройка гильотинных ножниц (Рис. 5.4.1)

Гильотинные ножницы отрезают ленту на определенном расстоянии от края панели. Ножницы используются для отрезки ленты в бобинах толщиной до 3 мм из АБС-пластика, меламина, ПВХ, шпона и полиэстера.

Настройка ножниц производится через панель управления, срабатывание ножниц в процессе работы происходит автоматически.

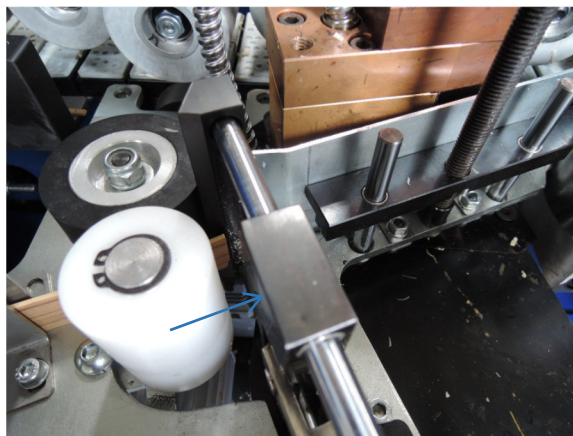


Рис. 5.4.1

5.5 Прижимные ролики

Прижимные ролики обеспечивают лучшее прилегание ленты к заготовке. На опорной плите располагаются 2 ролика, положение которых регулируется в зависимости от толщины ленты.

1. Вставьте часть ленты (которую вы собираетесь использовать для облицовки) в свободное пространство между регулировочными винтами А (Рис. 5.4.1). Установите крепежную скобу для обеспечения надлежащего давления роликов в зоне контакта.
2. Затяните винты А, чтобы лента держалась и не падала. Таким образом, ролики настраиваются на нужную толщину ленты.

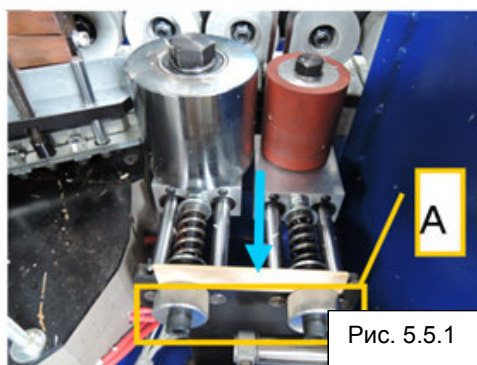
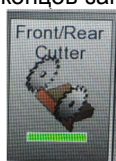


Рис. 5.5.1

ОСТОРОЖНО: если настройка узла произведена неправильно, это может привести к некачественному приклеиванию ленты и неудовлетворительным результатам облицовки.

5.6 Торцевание

Торцовочный узел предназначен для обрезки лишнего материала с переднего и заднего концов заготовки. Узел



включается с помощью кнопки на панели управления.

Торцовочный узел имеет два пильных диска и высокочастотный двигатель и выполняет прямую обрезку кромок (под углом 0°). Двигатель закреплен на опоре и перемещается по горизонтальной направляющей. Привод осуществляется с помощью поршня пневмоцилиндра.

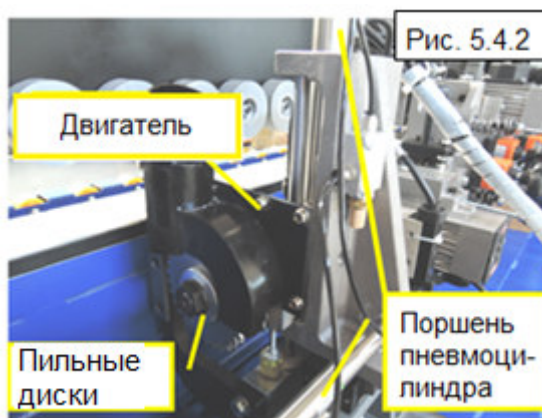


Рис. 5.4.2

Двигатель

Пильные
диски

Поршень
пневмоци-
линдра

5.6.1 Торцовочный узел – настройка длины выступающего конца ленты

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Расстояние между копирующей подкладкой и пильным диском устанавливается на заводе и определяет длину выступа.

Как правило, на заводе устанавливают нулевое значение. При замене или переустановке пильного диска может потребоваться повторная регулировка.

Для настройки длины выступа ленты следуйте приведенным ниже инструкциям:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку и проведите ленту через копирующую подкладку.
2. Затем проведите ленту через тарельчатые пружины подкладки. Давление на подкладки можно увеличить, тогда выступ ленты будет короче. Для этого нужно затянуть 2 винта (Рис. 5.6.1). Более длинный выступ можно получить, если ослабить винты.
3. Необходимо выполнить одинаковую регулировку двух винтов (вверху и внизу: Рис. 5.6.1). Если копирующая подкладка будет располагаться неровно, то это может привести к некачественной облицовке, а также к повреждению заготовки.
4. Закройте заднюю крышку станка.

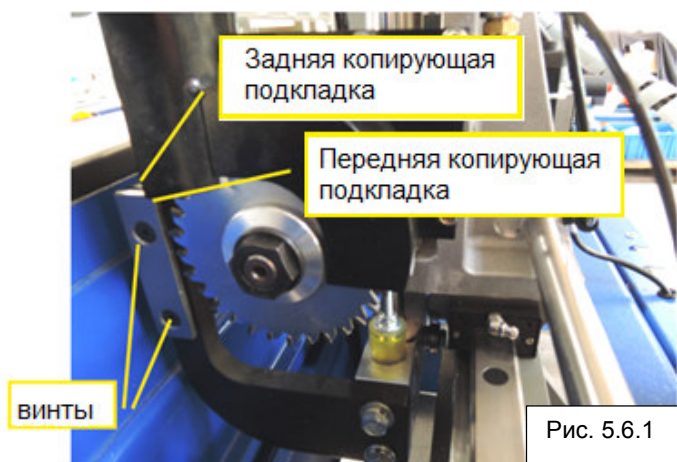


Рис. 5.6.1

ВНИМАНИЕ: при работе с пильными дисками соблюдайте осторожность, чтобы не травмировать руки и не повредить режущие кромки.

Примечание: инструкции по замене пильных дисков приведены в разделе 6.2.1.

5.7 Фрезерный узел



Фрезерный узел включается с помощью кнопки

- Стандартное оснащение фрезерного узла включает в себя 2 фрезы – верхнюю и нижнюю (правая/левая) – с 3° фаской и 2 мм радиусом.
- Диаметр вытяжного штуцера для подключения к централизованной вытяжной установке – 125 мм
- Максимальный свес кромки на сторону составляет 2 мм. Вращение фрез и подача заготовки осуществляются в противоположных направлениях (Рис. 5.7.1).
- Регулировка верхней фрезы относительно ширины ленты происходит автоматически, так как фреза прикреплена к прижимной планке.

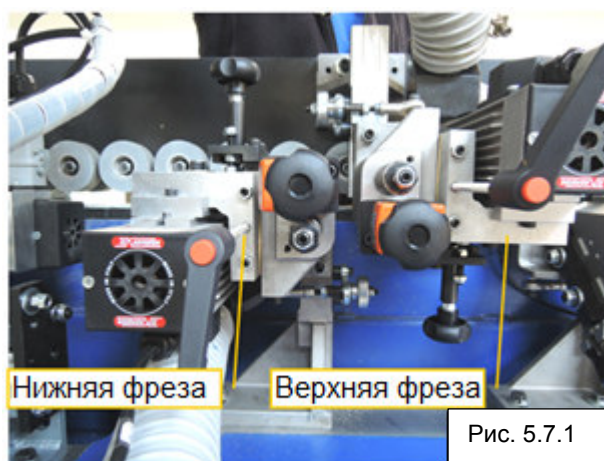


Рис. 5.7.1

Примечание: фрезу следует подбирать по следующим параметрам:

1. Макс. вес каждой фрезы: 250 г
2. Макс. ширина фрезы: 20 мм
3. Макс. диаметр: 85 мм
4. Диаметр шпинделя с клиновым зажимом 16 мм
5. Макс. частота вращения: 12000 об/мин

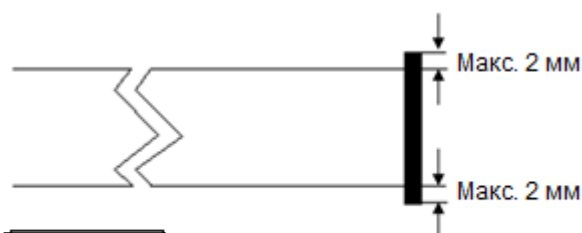


Рис. 5.7.2

5.7.1 Регулировка высоты свеса

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Примечание: данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.

Ручная регулировка (стандартное оборудование)

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте зажимной рычаг А (Рис. 5.7.3).
3. Установите глубину резания с помощью вертикальной ручки В.
4. Затяните зажимной рычаг А.

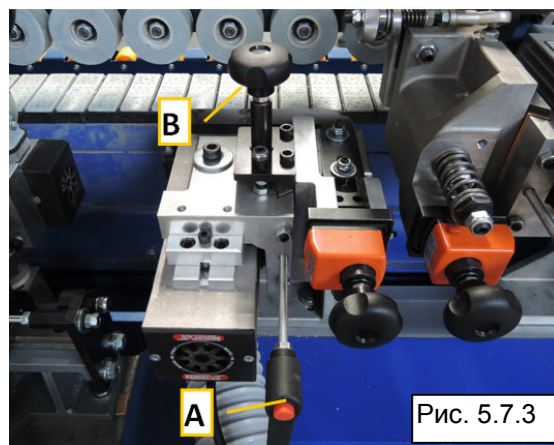


Рис. 5.7.3

Рис. 5.7.4: Точная регулировка высоты свеса

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.
3. Регулировка высоты свеса осуществляется с помощью регулировочной гайки.
4. Проверьте точность регулировки и при необходимости повторите ее.

С – Регулировочная гайка для установки глубины резания при обрезке свесов

D – Регулировочная гайка для настройки глубины резания при обработке фаски и радиуса

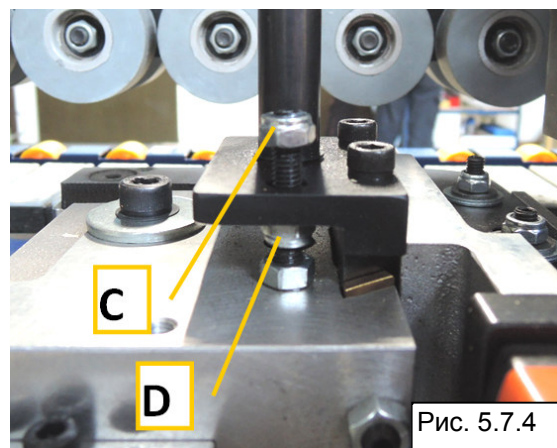


Рис. 5.7.4

5.7.2 Фрезерование радиуса (установка глубины резания)

ОСТОРОЖНО: уделите особое внимание инструкциям по регулировке. Приведенные значения являются рекомендуемыми, их необходимо проверить на пробных заготовках.

Примечание: данная регулировка была сделана на заводе перед отгрузкой станка.

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Для установки глубины резания поворачивайте ручку А (Рис. 5.7.5).
3. По завершении регулировки закройте заднюю крышку.

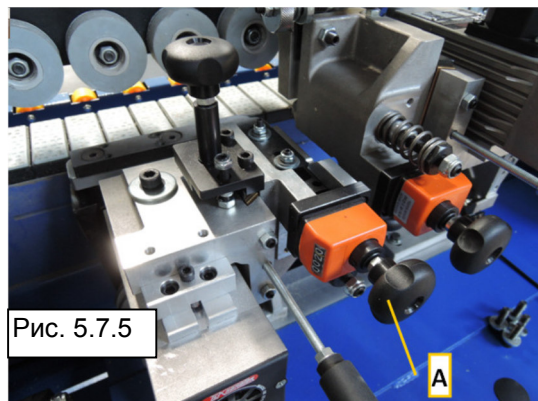


Рис. 5.7.5

5.8 Узел циклевки радиусов

ОСТОРОЖНО: данный узел можно использовать только для обработки ПВХ. Убедитесь, что узел точно отрегулирован. При использовании неподходящего материала или неправильной регулировке узла можно повредить сам узел циклевки и заготовку.

- Главным образом радиус определяется горизонтальной копирующей подкладкой D (Рис. 5.8.1).

Порядок установки глубины резания:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте 2 винта А (Рис. 5.8.1), затем отрегулируйте глубину резания с помощью ручки В. Производите регулировку до тех пор, пока отображаемое значение не будет совпадать с толщиной используемой ленты.

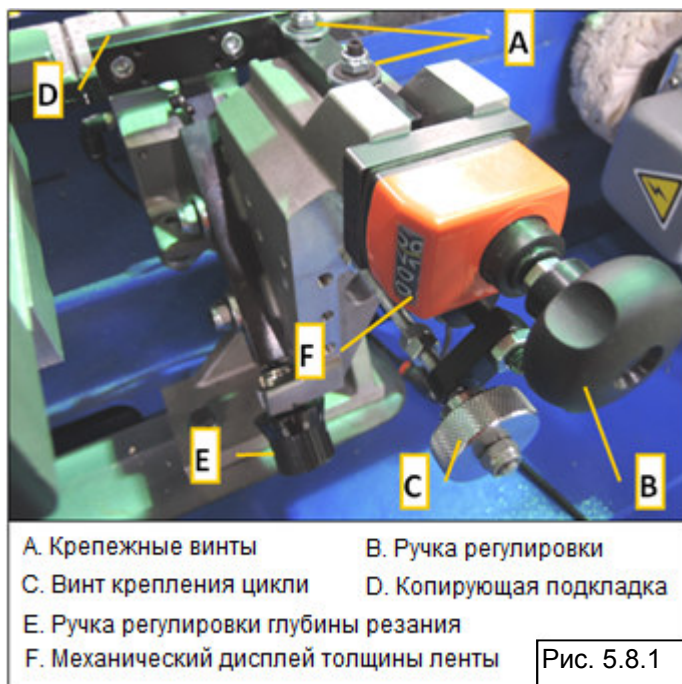
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

Примечание: для компенсации бокового зазора сначала произведите регулировку заготовки.

- Затяните 2 винта А (Рис. 5.8.1).
- Проверьте правильность регулировки и при необходимости повторите ее.

Отведение цикли:

Если циклю необходимо отвести от заготовки, открутите винт С, чтобы снять верхнюю и нижнюю цикли.



5.9 Регулировка полировального узла

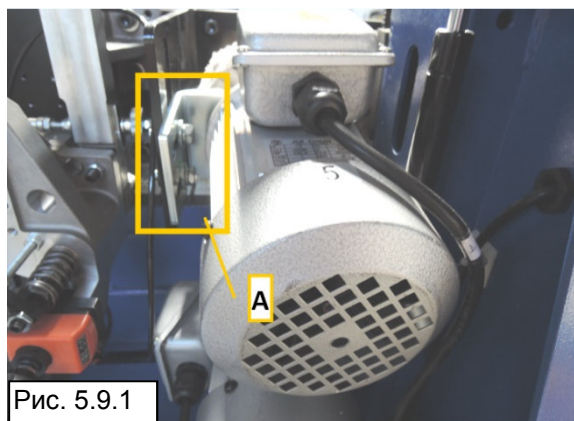
- Данный узел предназначен для полировки кромки после обрезки свесов и торцевания. Включение и выключение узла осуществляется с помощью соответствующей кнопки на панели управления.
- Частота вращения полировальных кругов составляет 3000 об/мин.
- Полировальные круги вращаются в направлении, противоположном движению панели.
- В стандартную комплектацию входят 2 полировальных узла (верхний и нижний), угол наклона составляет приблизительно 10°.

При выборе полировальных кругов следует учесть следующие параметры:

- Максимальный допустимый диаметр 120 мм
- Диаметр крепежного шпинделя 20 мм
- Максимальный вес каждого круга 200 г
- Максимальная частота вращения 3000 об/мин

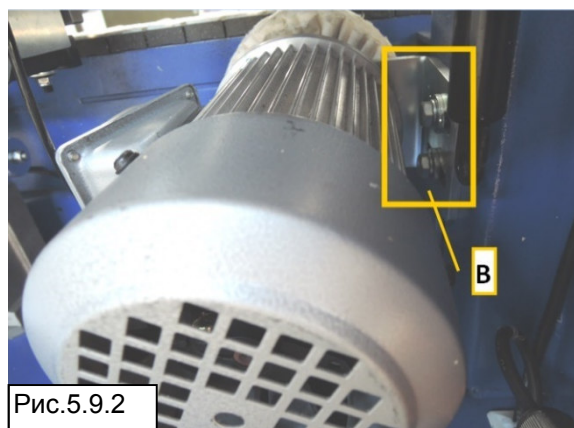
Регулировка верхнего полировального узла

- Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
- Ослабьте стопорный винт А (Рис. 5.9.1).
- Установите узел в нужное положение и/или наклоните его. После этого затяните винт А (Рис. 5.9.1).



Регулировка нижнего полировального узла

- Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
- Ослабьте стопорный винт В (Рис. 5.9.2).
- Установите узел в нужное положение и/или наклоните его. После этого затяните винт В (Рис. 5.9.2).



ВНИМАНИЕ: чрезмерное количество клея загрязняет фрезерный узел, а также может повредить полировальные круги. Полировальные узлы должны быть отрегулированы таким образом, чтобы оказывать на полируемую кромку лишь незначительное давление. Слишком сильное давление создаст дополнительную нагрузку на двигателя и приведет к неудовлетворительному качеству обработки.

Замена полировальных кругов

Чтобы заменить круги, выполните следующие шаги:

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Откройте заднюю крышку.
2. Ослабьте винт **A** (Рис. 5.9.3).
3. Вытяните фланец **B** (Рис. 5.9.3).
4. Снимите круги.
5. Установите новый комплект кругов (из 3 шт.) согласно схеме (Рис. 5.9.4).
6. Хорошо затяните стопорный винт **A**.

Примечание: за раз снимайте только один комплект кругов, чтобы не перепутать их по позициям.

Винт нижнего узла имеет ЛЕВУЮ резьбу.

Техническое обслуживание узла: очистка и смазка

Регулярно (несколько раз в день) проверяйте состояние полировального узла и убирайте отходы, которые могут препятствовать его исправной работе.

Важно!!! При установке или регулировке кругов проследите, чтобы 2/3 размера круга приходилось на заготовку, и только 1/3 – на упор. Это необходимо, чтобы избежать чрезмерного трения круга об упор, что приводит к быстрому износу кругов и перегреву двигателя.

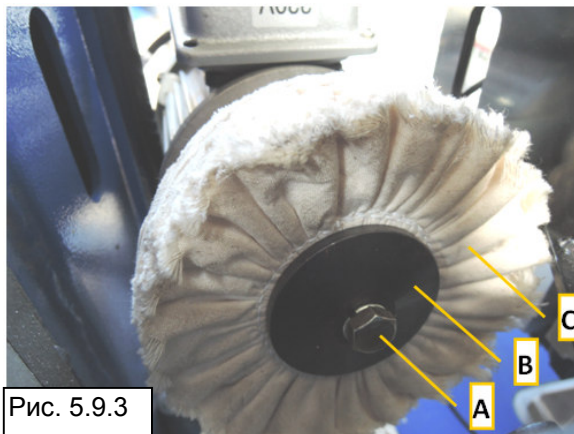


Рис. 5.9.3

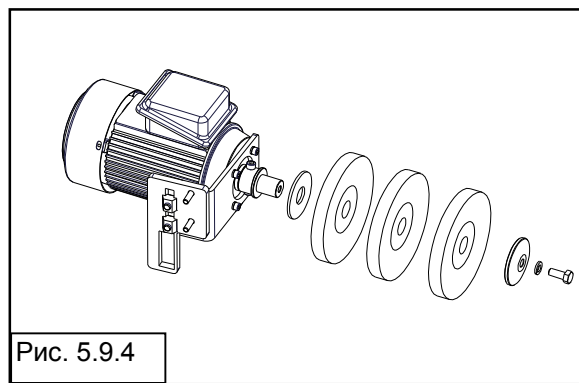
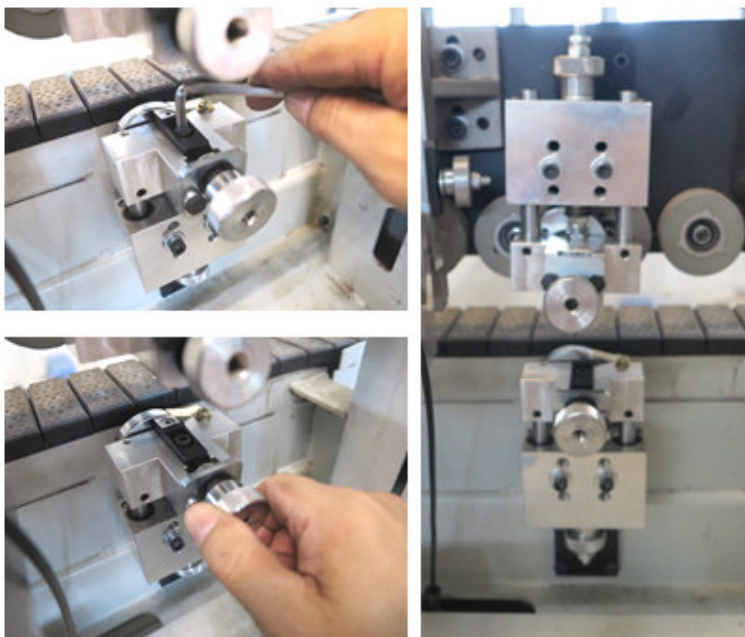


Рис. 5.9.4

5.10 Плоская цикля (опция)

Смещение инструмента вперед/назад

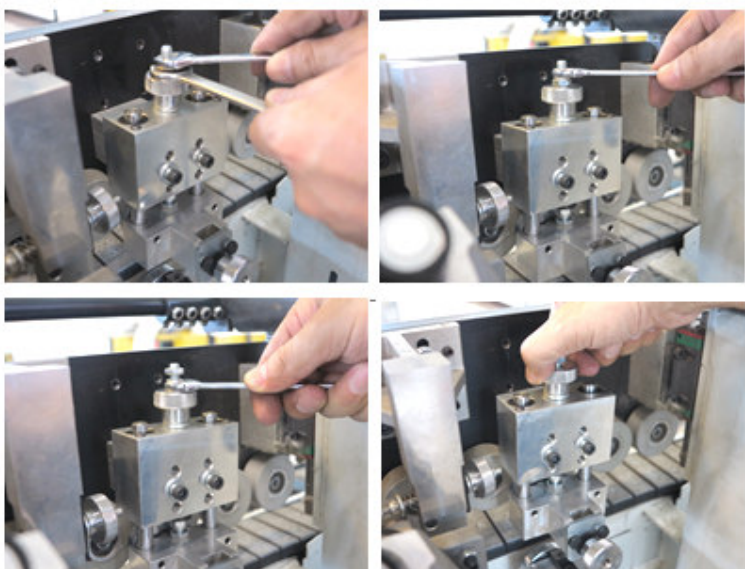
1. Ослабьте винты с помощью шестигранного ключа.
2. Для регулировки поворачивайте ручку:
 - **По часовой стрелке** (назад) – инструмент смещается вниз
 - **Против часовой стрелки** (вперед) – инструмент смещается вверх
3. Затяните винты с помощью шестигранного ключа (регулировка верхней части производится аналогично).



Смещение всего узла вверх/вниз

ВНИМАНИЕ: данный узел уже установлен в наиболее подходящее положение, поэтому его повторная регулировка не предполагается

1. Ослабьте гайки с помощью двух гаечных ключей.
2. Ослабьте верхнюю гайку.
3. Ослабьте нижнюю гайку.
4. Поворачивайте ручку до тех пор, пока узел не встанет в нужное положение.
5. Затяните нижнюю гайку.
6. Затяните верхнюю гайку. Регулировка завершена. (Регулировка нижней части производится аналогично.)



➤ **ЗАВОДСКАЯ РЕГУЛИРОВКА**

Верхний узел: копирующая подкладка выровнена с подающими роликами

Нижний узел: копирующая подкладка расположена выше подающего стола

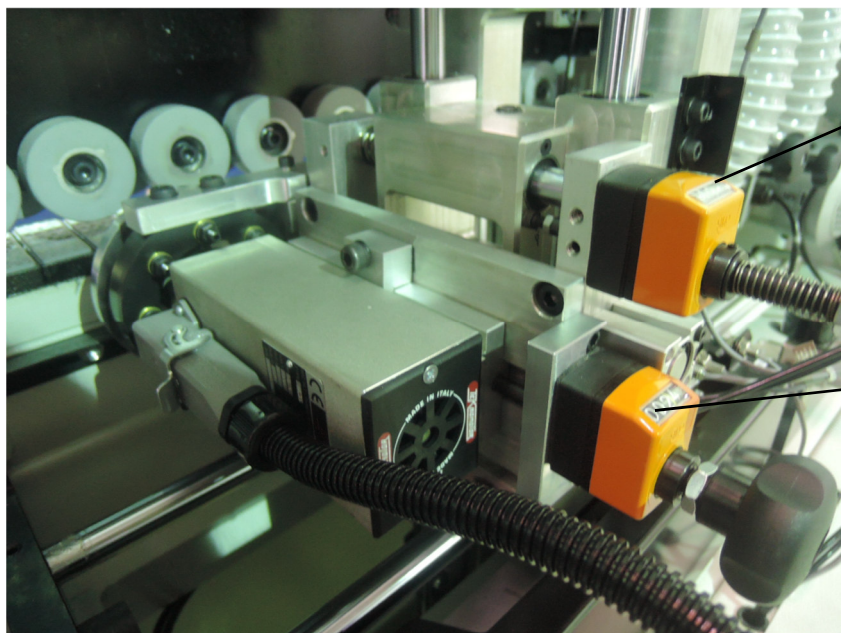
на 2 мм

Замена цикли

1. С помощью шестигранного ключа ослабьте крепежный винт цикли.
2. Замените инструмент.
3. Снова затяните винт.



5.11 Скругление углов



Регулировка толщины кромки

Регулировка толщины кромки

Программа скругления углов

Узел скругления углов предназначен для скругления углов панелей. Узел используется, когда облицовка кромки уже завершена.



Имеется три различных режима данной функции.

1. Мин. 220 мм: Режим используется, когда длина панели длиннее 220 мм. Если длина панели менее 220 мм, выберите режим для коротких заготовок.
2. Режим коротких заготовок: Режим используется, когда длина панели менее 220 мм.
3. Тестирование: Режим для инженеров при изменении параметров скругления углов.



Выберите режим при помощи кнопки Program Cornerounder (Программа Скругления углов), статус будет показан на кнопке ниже.



Нажмите кнопку. Когда она станет зеленой, значит, функция была выбрана.

5.12 Порядок работы

Работы по облицовке кромок не представляют особой сложности, тем не менее необходимо учитывать некоторые требования, соблюдение которых поможет выполнить работу наиболее эффективно и качественно.

Все требования представлены в 4 подгруппах:

1. Требования к обрабатываемой заготовке
2. Требования к используемой для облицовки ленте
3. Требования к термоклею
4. Требования по регулировке станка

1) Требования к обрабатываемой заготовке

- Рекомендуется использовать достаточно плотные качественные заготовки.
- Срез заготовки должен быть чистым и качественным, без сколов. Допускается отклонение от прямолинейности реза минимум +0,1 мм/погонный метр.
- Область облицовки должна быть сухой и очищенной от пыли.
- Срез должен идти ровно под углом 90° как вдоль панели, так и по ее толщине.
- Панели должны храниться при такой же температуре, при которой производится их облицовка.

2) Требования к используемой для облицовки ленте

- Используйте качественную ленту.
- Не рекомендуется использовать ленту с тонким покрытием PVD, так как ее нанесение затруднено.
- Храните ленту в сухом месте.

3) Требования к термоклею

- Используйте термоклей, соответствующий характеристикам станка, а также тщательно соблюдайте рекомендации производителя.
- Клей не должен переливаться через край клеевой ванны, иначе это приведет к загрязнению режущего инструмента.
- Для определения необходимого количества клея проведите различные испытания, регулируя ручку М (Рис. 5.2.3).
- Проверьте дату изготовления, указанную на упаковке (свойства клея со временем ухудшаются).
- Проверьте, чтобы клей распределялся по панели равномерно.

4) Требования по регулировке станка:

Включите главный переключатель станка и запустите все его функции (см. раздел 4.4). Также включите вытяжную установку. Проведите работы по облицовке в целях испытания станка, обращая внимания на следующие пункты:

- Высота подающего узла должна быть равна толщине заготовки.
- Температура плавления клея (см. раздел 5.2).
- Боковой прижим.
- Подача заготовки (см. раздел 5.1).
- Регулировка положения режущего инструмента.
- Фрезерный узел.


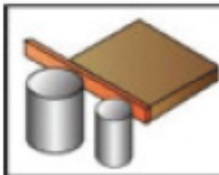


Указания по регулировке остальных узлов станка приведены в соответствующих разделах инструкции.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR



Настройка термометра температуры клея

Высокотемпературный клей 180-220 C° Общие настройки	Низкотемпературный клей 140-180 C° Следует изменить настройки
---	---

High temperature glue
180°—220°
OAV setting

180°	190°
	
	

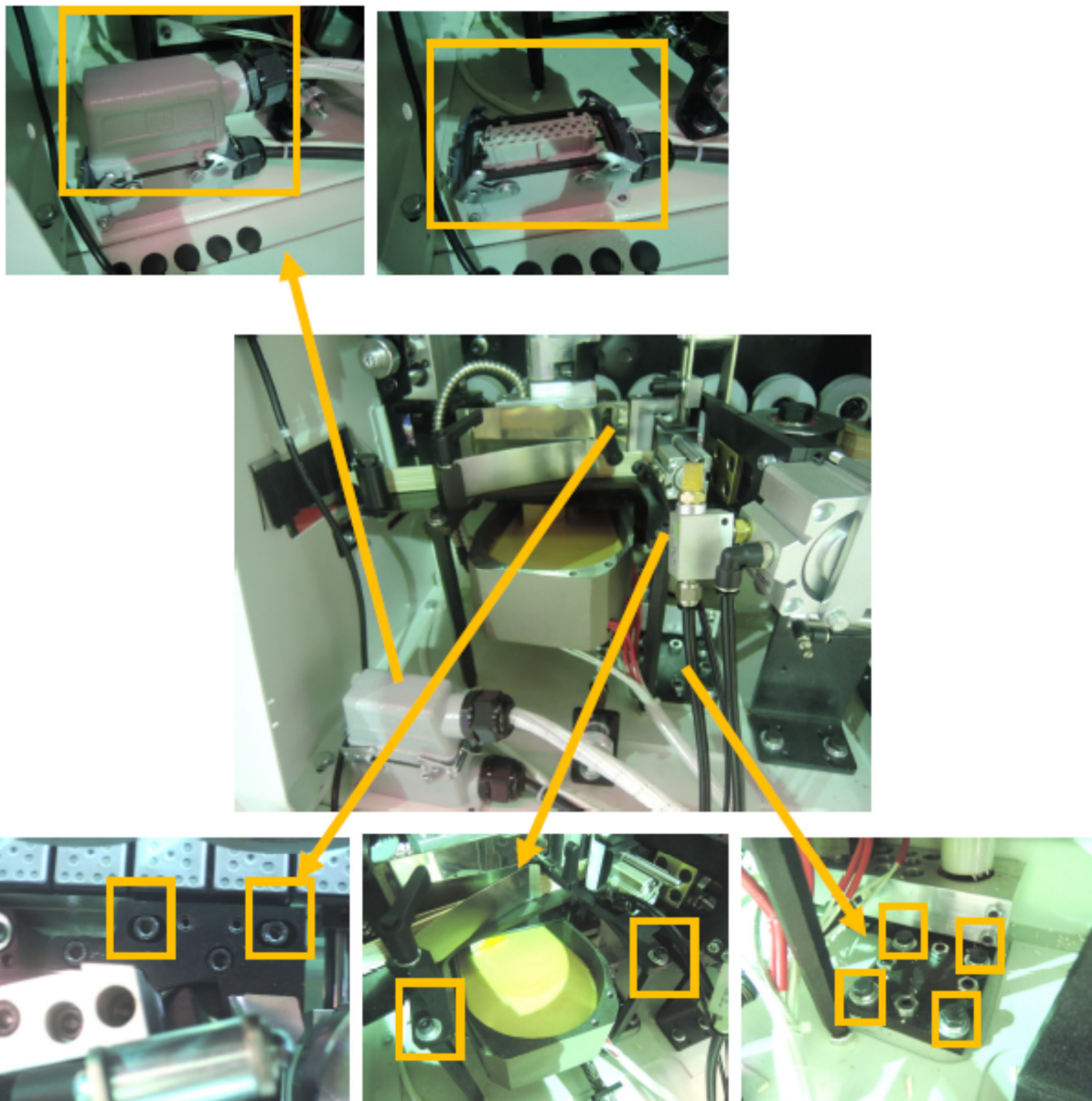
low temperature glue
140°—180°
Need to change setting

EX.150°	EX.170°
	
	

6. Техническое обслуживание

6.1 Извлечение клеевой ванны

Снимите штепсель и винты, выделенные рамками, чтобы извлечь клеевую ванну.



6.2 Замена клея

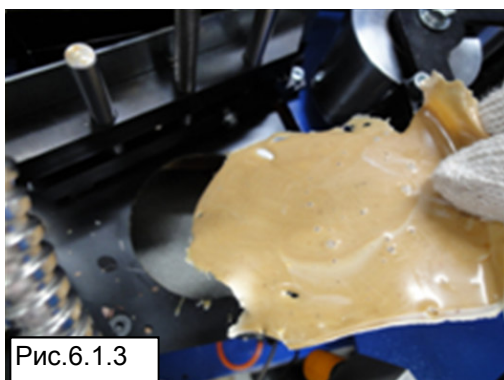
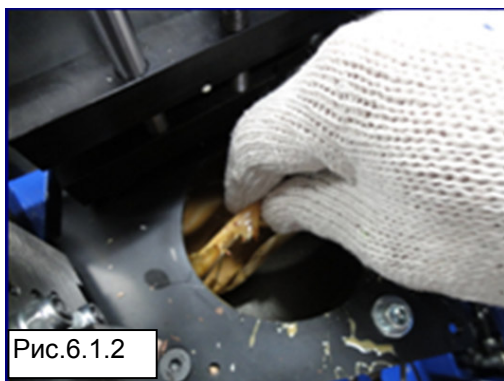
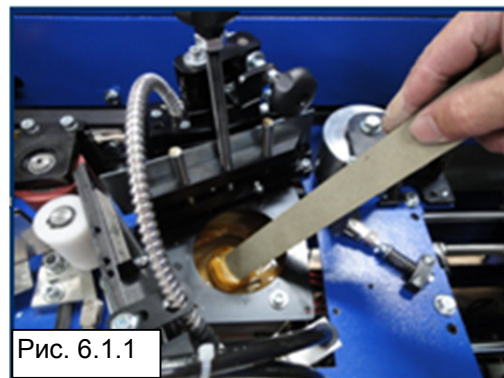
ВНИМАНИЕ: Риск получения ожогов

1. Выключите станок. Клеевая ванна должна быть холодной.
2. Когда терморегулятор покажет приблизительно **80-90°C**, выключите главный переключатель.
3. Деревянной палочкой, размером приблизительно 4x1 см, приподнимите одну сторону клея. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать металлические инструменты (Рис. 6.1.1).
4. Потяните кусок клея с помощью плоскогубцев.
5. Будьте внимательны, чтобы не обжечься. Вытяните кусок (Рис. 6.1.2).
6. Подождите, пока клеевая ванна полностью не остынет, и уберите все остатки клея (Рис. 6.1.3).

Примечание 1: не смешивайте с клеем древесную стружку или древесную пыль.

Примечание 2: чтобы избежать ухудшения свойств клея, всегда проверяйте регулирующий термостат и количество оставшегося клея.

Примечание 3: так как качественная обработка кромки зависит от многих факторов, таких как тип ленты, тип заготовки, качество обрезки, температура окружающей среды и т.д., необходимо провести различные испытания, чтобы определить правильные настройки.

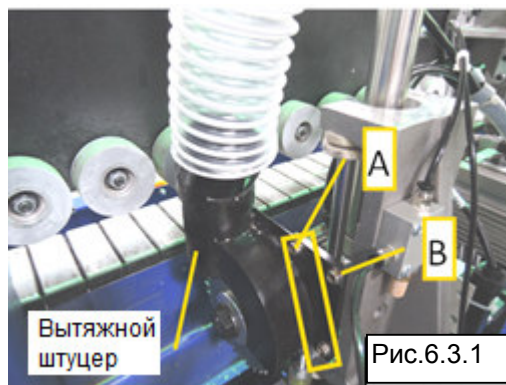


6.3 Замена режущего инструмента

ВНИМАНИЕ: будьте осторожны при работе с пыльными дисками и фрезами. Надевайте защитные перчатки.

6.3.1 Замена пыльных дисков торцовочного узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова.
2. Отсоедините пылеотводящий шланг и выкрутите 2 винта **A** (Рис. 6.3.1), ослабьте 1 винт **B** (Рис. 6.3.1). Затем снимите вытяжной штуцер (Рис. 6.3.2).
3. С помощью шестигранного ключа заблокируйте вал двигателя (Рис. 6.3.3 A).
4. С помощью гаечного ключа ослабьте гайку C и поочередно снимите старый пыльный диск, фланец D, распорное кольцо E и второй пыльный диск (Рис. 6.3.4).



ПРИМЕЧАНИЕ: запомните ориентацию фланца D и распорного кольца E (Рис. 6.3.4).

5. Установите новый пыльный диск, распорное кольцо E, второй пыльный диск, фланец D и зафиксируйте их положение с помощью гайки B (Рис. 6.3.4).

ПРИМЕЧАНИЕ: при установке соблюдайте правильную ориентацию фланца D и распорного кольца E (Рис. 6.3.4).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

ВНИМАНИЕ: убедитесь, что направление зубьев пильных дисков совпадает с указанным на схеме (Рис. 6.3.5).

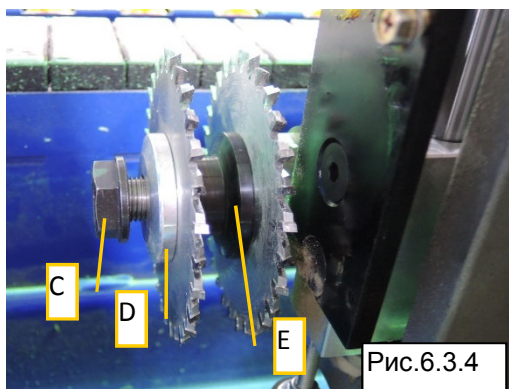


Рис.6.3.4

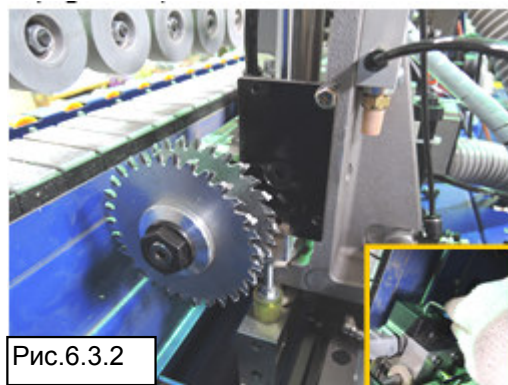


Рис.6.3.2

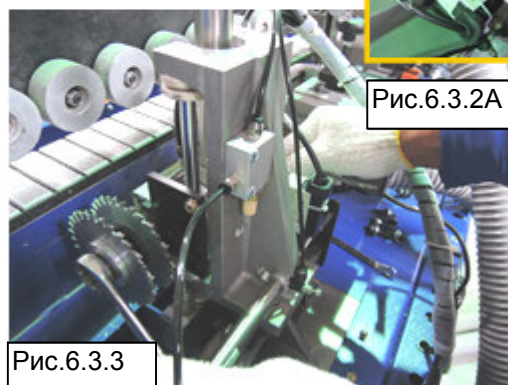
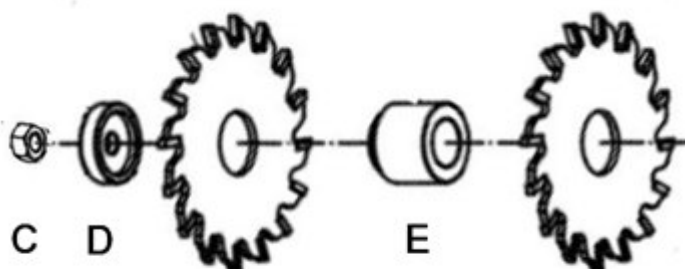


Рис.6.3.2А

Рис.6.3.3

СТОРОНА ЗАГОТОВКИ (Передняя сторона станка)



(Задняя сторона станка)

Рис.6.3.5

6.3.2 Замена инструмента фрезерного узла

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Отсоедините от станка систему подвода сжатого воздуха и стравите оставшийся воздух.
2. С помощью шестигранного ключа ослабьте винт А (Рис. 6.3.5), затем выньте из станка двигатель. Поставьте двигатель на рабочий стол.
3. С помощью шестигранного ключа заблокируйте вал двигателя с его обратной стороны и, используя другой шестигранный ключ, ослабьте винт В (Рис. 6.3.6).
4. Ослабьте установочный винт С (Рис. 6.3.7, не выкручивайте его из отверстия). Затем снимите ножи.

Примечание: в данном узле установлены 4 комплекта сменных ножей (Рис. 6.3.9).

5. Установите новые ножи и затяните установочные винты, чтобы закрепить их в пазах.
6. После замены ножей прикрутите весь фрезерный инструмент к двигателю с помощью винта В (Рис 6.3.6).
7. Установите двигатель в станок и протолкните его вперед. Затем затяните винт А (Рис. 6.3.5), чтобы зафиксировать положение двигателя.
8. Процедура замены ножей завершена.

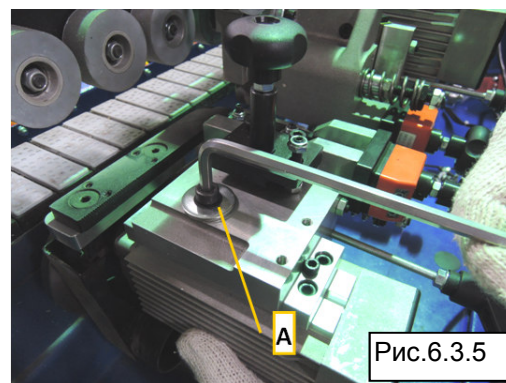


Рис.6.3.5

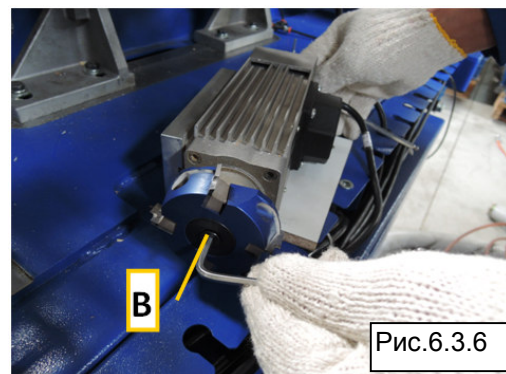


Рис.6.3.6

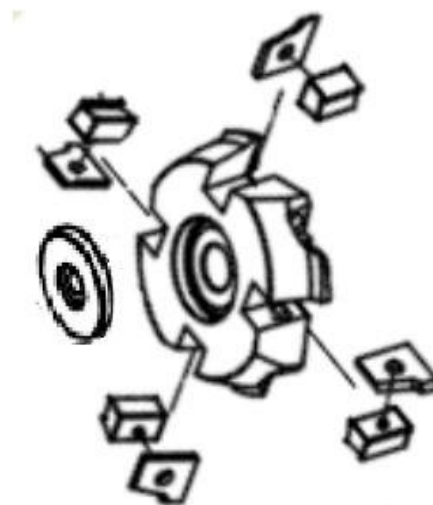
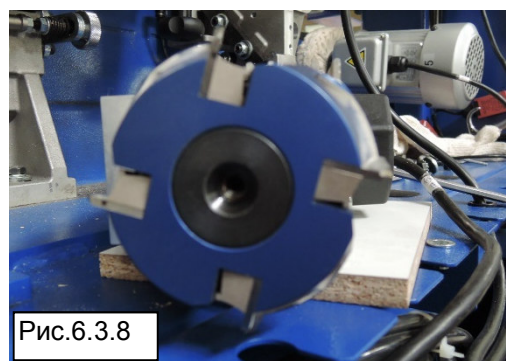
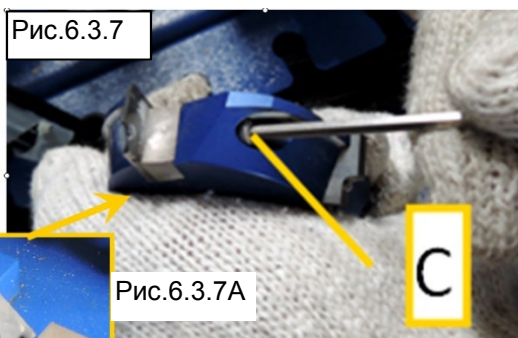


Рис. 6.3.9

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

6.3.3. Узел скругления углов

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедитесь, что кнопка аварийного останова нажата.

Сдвиньте влево весь узел

Ослабьте фиксатор и выдерните штепсель

Ослабьте верхний винт (но не извлекайте)

Ослабьте верхний винт (но не извлекайте)

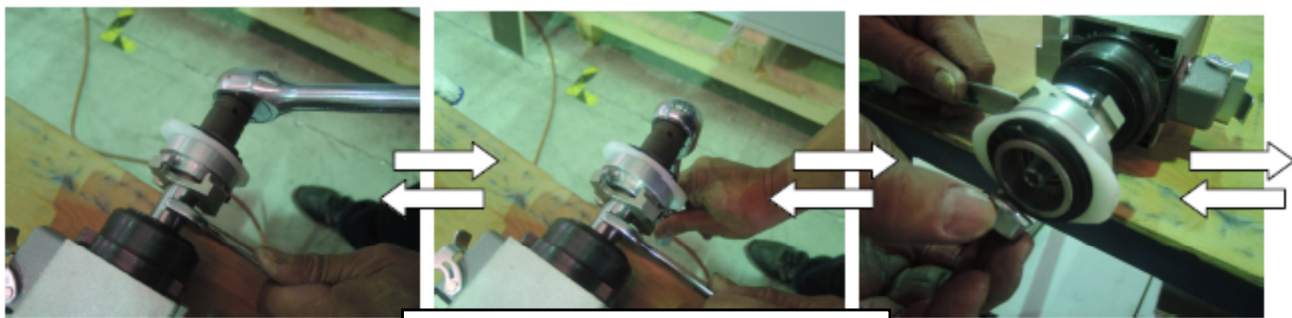
Ослабьте винт (одновременно удерживайте двигатель)

Затем снимите крепежный блок

Ослабьте винт (одновременно удерживайте двигатель)

Затем узел скругления углов

Положите его на стол, как показано на рисунке



При помощи гаечного ключа ослабьте гайку



Примечание:

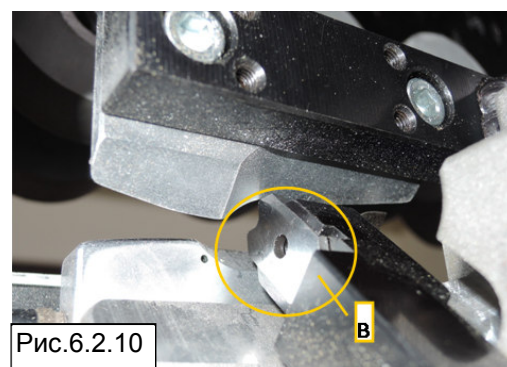
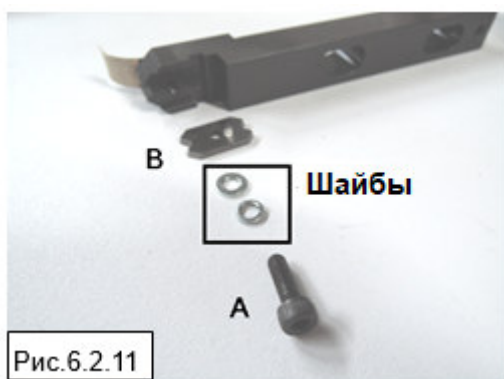
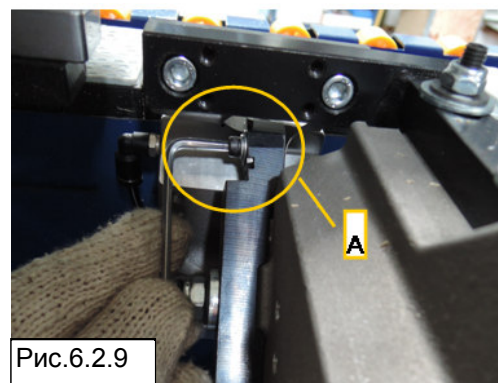
Убедитесь, что фреза и другие детали закреплены на своих местах в правильном порядке и положении.

➡ Снять узел

⬅ Установить на место узел

6.3.4 Замена инструмента узла циклевки

1. Отключите станок и убедитесь, что он не включится снова. Отсоедините от станка систему подвода сжатого воздуха и стравите оставшийся воздух.
2. Ослабьте винт А (Рис. 6.2.9) и снимите 2 шайбы, затем с помощью шестигранного ключа выколотите циклю В (Рис. 6.2.10).
3. Установите в канавку новую циклю.
4. Установите 2 шайбы, затем затяните винты, чтобы зафиксировать положение инструмента.
5. Выполните шаги 2-4 для замены инструмента нижнего узла циклевки.
6. Процедура замены циклевочного инструмента завершена.

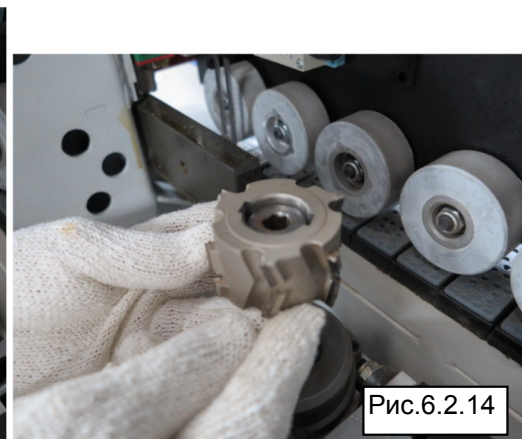
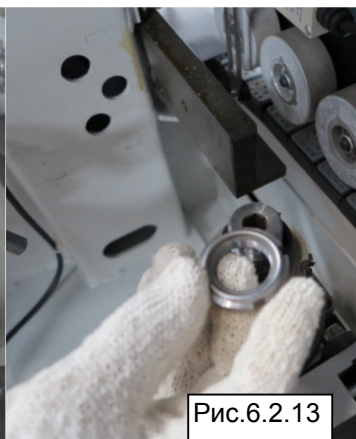
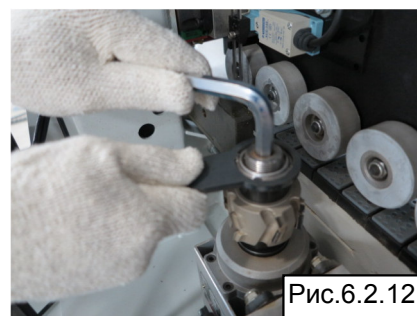


6.3.5 Узел предварительного фрезерования

Примечание: проверьте направление зубьев фрезы и убедитесь, что после замены режущего инструмента направление зубьев правильное.

1. При помощи торцевого ключа зафиксируйте вал, затем при помощи накидного ключа ослабьте шайбы и снимите их (Рис. 6.2.12)
2. Замените фрезу новой и установите на место шайбы (рис. 6.2.13 и 6.2.14)

Примечание: Процесс замены одинаковый для обеих фрез, но направление зубьев противоположное.



6.4 Очистка и смазка

Очистка

Периодически станок необходимо очищать. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл» (OFF) и заблокируйте. Отсоедините трубку подачи сжатого воздуха.

а) Очистите прижимные ролики и малые ролики на основании от остатков клея с помощью подходящего растворителя.

Примечание: прежде чем прикасаться к деталям для обработки растворителем, убедитесь, что они холодные.

б) Убедитесь, что в пылеулавливающих кожухах фрезерного узла не накапливаются остатки пыли.

с) Очистите растворителем скользящие стержни узлов верхней и нижней фрезы и передние отрезные ножи.

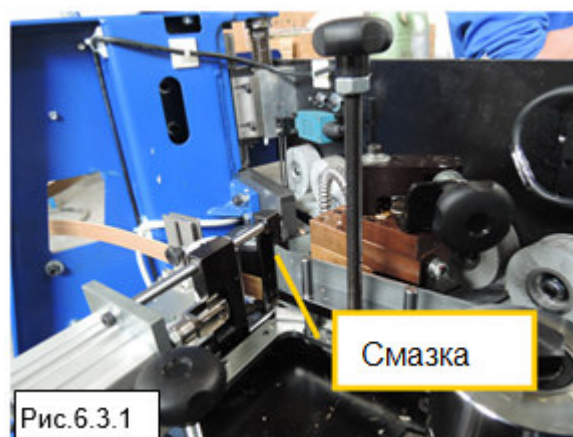
Смазка

ВНИМАНИЕ: перед началом проверки, технического обслуживания или смазки убедитесь, что главный переключатель находится в положении 0/«Выкл» и заблокирован, а трубка подачи сжатого воздуха отсоединена.

Обычно смазка не нужна, так как используются шарикоподшипники закрытого типа, смазанные на весь срок службы. Скользящие втулки смазываются автоматически, а втулки шарикоподшипников не требуют смазки, необходимо очищать только скользящие стержни. Цепь и звездочки подающего механизма облицовочной ленты и распределитель клея необходимо смазывать как минимум раз в год.

Узел гильотинных ножниц: см. Рис. 6.3.1.

Клеевая ванна: см. раздел 5.2.1.

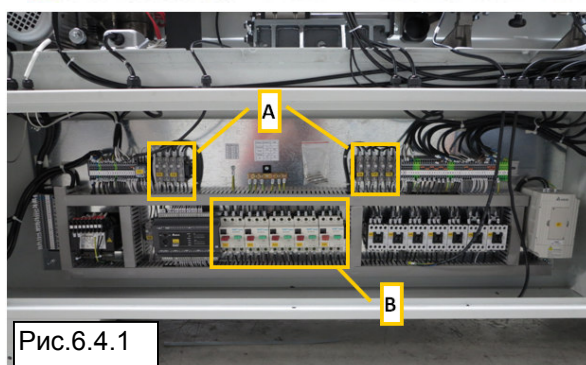


6.5 Замена плавких предохранителей

Для замены предохранителей необходимо получить доступ к распределительной коробке (Рис. 6.4.1) и выполнить следующие действия:

Замена предохранителей

1. Выключите основной источник питания.
2. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл» (OFF) и заблокируйте его.
3. Отсоедините шланг подачи сжатого воздуха.
4. Открутите крепежные винты электрической панели.
5. Откройте коробку (Рис. 6.4.1).
6. Замените сгоревшие предохранители **A** (Рис. 6.4.1) и в обратной последовательности повторите вышеуказанные операции.



Сброс автоматических предохранителей после перегрузки

1. Выключите основной источник питания.
2. Установите главный переключатель в положение 0/«Выкл.» (OFF) и заблокируйте его.
3. Повторно установите положения «Вкл.» (ON) автоматических переключателей **B** (Рис. 6.4.1).

Если по-прежнему необходимо сбросить автоматический предохранитель, важно убедиться, что:

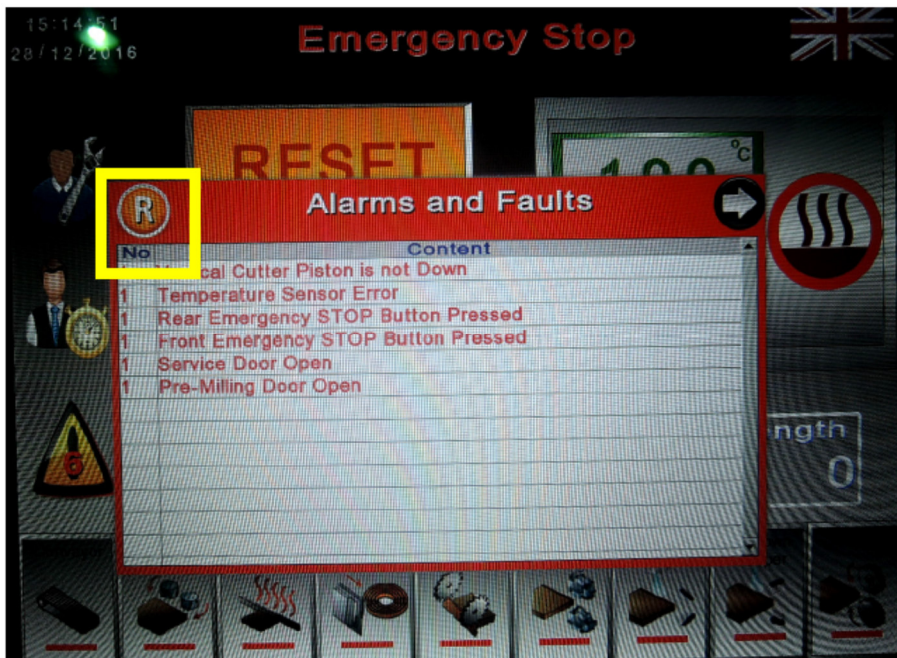
1. Установлено правильное значение.
2. Движущиеся детали, соединенные с двигателями, свободно перемещаются.
3. Температура двигателя не слишком высокая (80 - 90°C).
4. Двигатели быстро тормозят.
5. Автоматический предохранитель исправен.

➤ **Важно, чтобы предохранитель проверил квалифицированный специалист.**

Примечание: доступ к распределительной коробке предусмотрен только для специального технического обслуживания квалифицированным электриком или уполномоченным техническим персоналом производителя.

6.6 Устранение неисправностей

При появлении ошибки/неисправности на экране всплывет окно ошибок. Оператор может решить проблему и нажать R для сброса.



Проблема: дисплей не загорается

Причина: основной электрический кабель, предохранители плохо соединены.

Решение: проверьте кабели, предохранители, соединения

Проблема: при нажатии на кнопку запуска двигатель не включается

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. раздел «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой»

Причина: не достигнута рабочая температура

Решение: проверьте сжатый воздух и давление

Причина: проверьте переключатели защиты от перегрузок

Решение: проверьте сжатый воздух и давление

Проблема: панель подается непрямолинейно

Причина: упор не отрегулирован по отношению к толщине кромки

Решение: отрегулируйте упор

Проблема: лента не подается должным образом

Причина: упор ленты не был отрегулирован по высоте

Решение: отрегулируйте упор

Причина: недостаточное давление на первый прижимной ролик

Решение: отрегулируйте прижим

Причина: входной упор отрегулирован неправильно

Решение: отрегулируйте упор в соответствии с толщиной кромки

Проблема: двигатели не запускаются, пыльные диски не вращаются

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой».

Причина: не была достигнута рабочая температура

Решение: подождите, пока рабочая температура поднимется до нужного значения

Причина: предохранитель отключен

Решение: перезапустите предохранитель, см. раздел 6.4

Причина: проверьте зубчатый ремень на предмет повреждения

Решение: если он поврежден, замените его

Проблема: обрезка не прямая

Причина: не отрегулированы копирующие подкладки

Решение: отрегулируйте копирующие подкладки

Проблема: при фрезеровании получаются неровные кромки

Причина: копирующие подкладки не отрегулированы по отношению к толщине кромки

Решение: отрегулируйте копирующие диски и/или произведите осевую регулировку по отношению к толщине кромки

Проблема: двигатель запускается, но режущие головки не включаются или теряют свои обороты (об/мин) при фрезеровании

Причина: проверьте ремень на предмет повреждений, а также его натяжение

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

Решение: замените поврежденный ремень или натяните его

Причина: при фрезеровании получаются неровные кромки

Решение: замените ножи

Проблема: бок панели обрезан

Причина: копирующие подкладки плохо отрегулированы – нарушена перпендикулярность.

Решение: отрегулируйте копирующие подкладки

Проблема: лента обломана или оторвана/вытянута

Причина: скорость опускания узла слишком быстрая

Решение: отрегулируйте скорость.

Проблема: слишком большой нажим на ленту в начале и конце панели.

Причина: Слишком большой прижим первого ролика

Решение: Отрегулируйте прижим

Проблема: Кнопки запуска не включают двигатели

Причина: 30 рабочих часов распределителя клея

Решение: Произведите техническое обслуживание

Проблема: Торцовочный узел не работает

Причина: Торцовочный узел не включен

Решение: проверьте включение торцовочного узла

Проблема: двигатели не запускаются

Причина: аварийное выключение не было сброшено

Решение: см. «Безопасность при аварийных ситуациях с электрикой»

Причина: не была достигнута рабочая температура

Решение: подождите, пока рабочая температура поднимется до нужного значения

Проблема: двигатель запускается, ремень не вращается

Причина: ремень неправильно натянут

Решение: натяните ремень

Проблема: ненадлежащее фрезерование

Причина: копирующие подкладки не отрегулированы по отношению к толщине кромки

Решение: отрегулируйте копирующие диски и/или произведите осевую регулировку по отношению к толщине кромки, см. раздел 5.6.1

Причина: не была достигнута рабочая температура

Решение: подождите, пока рабочая температура поднимется до нужного значения

Проблема: полировальный инструмент размазывает клей по панели

Причина: слишком много клея

Решение: отрегулируйте количество клея

Причина: неподходящий тип клея

Решение: см. раздел «Предлагаемые виды клея»

Проблема: полировальный инструмент стирает кромку в углах

Причина: полировальный инструмент неправильно отрегулирован

Решение: отрегулируйте положение полировального инструмента, см. раздел 5.8

Проблема: панель не продвигается по подающему механизму

Причина: резина на роликах больше не имеет сцепления

Решение: почистите ролики

Причина: ролики недостаточно наклонены

Решение: отрегулируйте ролики

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

Неисправности и сообщения об ошибке	
No Air Pressure Нет давления воздуха	Проверьте подключение станка к шлангу сжатого воздуха. Проверьте настройки давления (нормальное давление >6.7 кг/см ² , если давление менее 5,2 кг/см ² , станок остановится).
Unstable Air Pressure Нестабильное давление воздуха	Давление воздуха нестабильное и недостаточное для работы станка. Проверьте показания давления воздуха на входе (Проверьте настройки давления (нормальное давление >6.7 кг, если давление менее 5,2 кг, станок остановится). Оно должно быть более 7 кг/см ² .
Front Emergency STOP Button Pressed Передняя кнопка аварийного выключения нажата	Станок остановлен. Чтобы запустить станок, сбросьте кнопку аварийного выключения.
Rear Emergency STOP Button Задняя кнопка аварийного выключения нажата	Станок остановлен. Чтобы запустить станок, сбросьте кнопку аварийного выключения.
Conveyor is not moving or Encoder Error Конвейер не движется или ошибка энкодера	Проверьте, на своих ли местах двигатель конвейера, кабели, энкодер и защиту двигателя.
"Pre Milling" Door is Open Дверца узла предварительного фрезерования открыта	Дверца узла предварительного фрезерования открыта. Убедитесь, что дверца закрыта и защитный выключатель нажат.
Service Door is Open Дверца обслуживания открыта	Задняя дверца открыта. Убедитесь, что дверца закрыта и защитный выключатель нажат.
Temperature Sensor Error Ошибка температурного датчика	Проверьте соединение температурного датчика и кабелей.
Low Temperature Fault Ошибка низкой температуры	Температура клея не достигла заданного значения, подождите, пока не достигнет.
Vertical "End-Trim" Piston is not UP Вертикальный поршень торцовочного узла не поднимается	Цилиндр торцовочного узла не переместился вверх по причине: <ol style="list-style-type: none"> 1. Положение датчика поршня не верно 2. Повреждены кабели 3. Поршень торцовочного узла не двигается, проверьте на неисправности магнитный клапан.
Vertical "End-Trim" Piston is not Down Вертикальный поршень торцовочного узла не опускается	Цилиндр торцовочного узла не переместился вниз по причине: <ol style="list-style-type: none"> 1. Положение датчика поршня не верно 2. Повреждены кабели 3. Поршень торцовочного узла не двигается, проверьте на неисправности магнитный клапан.
Copy "Trimming cut off" Piston is not UP Копирующий поршень торцовочного узла не поднимается	Проверьте на наличие неисправностей копирующую планку цилиндра торцовочной головки. Если цилиндр не перемещается вверх, проверьте на неисправности магнитный клапан.
Copy "End-Trim" Piston is not Down Копирующий поршень торцовочного узла не опускается	Проверьте на наличие неисправностей копирующую планку цилиндра торцовочной головки. Если цилиндр не перемещается вниз, проверьте на неисправности магнитный клапан.
"End-Trim" skipped a Workpiece Торцовочный узел пропустил заготовку	Расстояние между панелями слишком мало, чтобы осуществить торцевание, поэтому узел пропускает заготовку, чтобы предотвратить повреждение узла станка и панели. Убедитесь, что расстояния между панелями достаточно и не подавайте второй панели, пока индикатор не станет зеленым.
"End-Trim" Frequency Controller [U1] Error Ошибка частотного контроллера (U1) торцовочного узла	Неисправность инвертора торцовочного узла. Нажмите красную кнопку, чтобы сбросить и получить код ошибки для сообщения его поставщику.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

<p>"Pre Milling " Frequency Controller [U2] Fault Ошибка частотного контроллера (U2) торцовочного узла</p>	<p>Неисправность инвертора торцовочного узла. Нажмите красную кнопку, чтобы сбросить и получить код ошибки для сообщения его поставщику.</p>
<p>QM1 - Conveyor Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя конвейера QM1</p>	<p>Защита двигателя конвейера выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM2 - Gluing Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя клеевой ванны QM2</p>	<p>Защита двигателя клеевой ванны выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM3 - "End-Trim" Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя торцовочного узла QM3</p>	<p>Защита двигателя торцовочного узла выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM4 - Up "Flush Trimming" Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя верхнего фрезерного узла QM4</p>	<p>Защита двигателя верхнего фрезерного узла выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM7 - Down "Flush Trimming" Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя нижнего фрезерного узла QM7</p>	<p>Защита двигателя нижнего фрезерного узла выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM5 Buffing Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя полировального узла QM5</p>	<p>Защита двигателя полировального узла выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>QM6 -"Pre Milling " Motor Protection is OFF Выключена защита двигателя узла предварительного фрезерования QM6</p>	<p>Защита двигателя узла предварительного фрезерования выключена. Проверьте температуру и выключение двигателя, не попал ли в него инородный предмет. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>System in Technician Control - Doors is Bypassed!!! Система находится в режиме технического контроля – открытие дверец не срабатывает!!!</p>	<p>Предупреждение: станок находится в режиме технического контроля. Не зависимо от того, закрыты дверцы или нет, станок не остановится. Перейдите в рабочий режим во время обработки, чтобы обеспечить безопасность.</p>
<p>Maintenance is required due exceeding the operation time Требуется техническое обслуживание из-за превышения времени обработки</p>	<p>Общее количество рабочих часов достигло величины, при которой требуется техническое обслуживание. Переключите в режим технического обслуживания (engineer mode) и проверьте смазку, осуществите очистку. После технического обслуживания рабочие часы должны сброситься.</p>
<p>Maintenance is required due exceeding the Total Panels length Требуется техническое обслуживание из-за превышения общей длины панелей</p>	<p>Общее количество длины обработанных заготовок достигло величины, при которой требуется техническое обслуживание. Переключите в режим технического обслуживания (engineer mode) и проверьте смазку, осуществите очистку. После технического обслуживания рабочие часы должны сброситься.</p>
<p>High Temperature Alarm Сигнал высокой температуры</p>	<p>Предупреждение о высокой температуре. Проверьте наличие повреждений на выходном контуре ПЛК, кабелей или схемной платы.</p>
<p>Low Temperature Alarm Сигнал низкой температуры</p>	<p>Предупреждение о низкой температуре. Время начальной загрузки меньше 30 мин. или температура клея ниже заданной (например, заводская настройка 190 C). Если после ожидания по-прежнему остаются проблемы, проверьте наличие неисправностей клеевой ванны и нагревателя.</p>

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА JEB-45CR

<p>IX0.1.3 Cornerounder front SNS NO feedback IX0.1.3 Передний датчик скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от переднего датчика узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>IX0.1.2 Cornerounder upper SNS NO feedback IX0.1.2 Верхний датчик скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от верхнего датчика узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>IX0.1.7 Cornerounder back SNS-home NO feedback IX0.1.7 Задний датчик скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от заднего датчика узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>IX0.1.4 Corenrounder lower SNS-1 NO feedback IX0.1.4 Нижний датчик-1 скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от нижнего датчика-1 узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>IX0.1.6 Cornerounder upper-2 SNS NO feedback IX0.1.6 Верхний датчик-2 скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от верхнего датчика-2 узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>IX0.1.5 Cornerounder lower SNS home NO feedback IX0.1.5 Нижний датчик скругления углов не отвечает</p>	<p>Нет сигнала от нижнего датчика узла скругления углов. Убедитесь, что положение датчика правильное, кабели в порядке, и расстояние между датчиком и металлической деталью 1-2 мм.</p>
<p>Cornerounder Motor QM8 Open Выключена защита двигателя узла скругления углов QM8</p>	<p>Защита двигателя узла скругления углов выключена. Проверьте, разомкнута ли защита двигателя. Если нет, нажмите сброс.</p>
<p>Bridge Motor QM9 Open Выключена защита двигателя прижимных роликов QM9</p>	<p>Защита двигателя прижимных роликов выключена. Проверьте, разомкнута ли защита двигателя. Если нет, нажмите сброс.</p>

7. Пневматическая схема

Примечание: пневматическая схема предназначена только для использования квалифицированными специалистами или уполномоченным техническим персоналом производителя. Эта схема не разрешает Вам как-либо изменять пневматические части или логическое функционирование.

