ООО «Алтайлестехмаш»

ДПУ-560/610

ДИСКОВАЯ ПИЛОРАМА УГЛОПИЛЬНАЯ

«АЛТАЙ-Ц2У-560/610»

Инструкция по эксплуатации



г. Барнаул

**Общие сведения**

Углопильная дисковая пилорама «Алтай-Ц2У-560/610», в дальнейшем станок, предназначен для продольного пиления брёвен с целью получения обрезного пиломатериала с заданным направлением волокон.

 Станок стационарного типа. Прост и надежен в эксплуатации Привод подачи пильного блока – электро-механический.

 Привод пильных дисков осуществляется от 2х электродвигателей мощностью 15 кВт.

 Режущим инструментом является пила как простая, так и с победитовыми напайками отечественного или импортного производства. Диаметры: посадочный - 50 мм, пильного диска – 550…610 мм.

 Производительность зависит от общих условий, а также от навыков оператора.

**Техническая характеристика**

* Установленная мощность, кВт……………32.6
* Наибольший диаметр прохождения бревна, мм….600
* Длина бревна, мм………1500…6000
* Напряжение питания, В…………………….3ф - 380
* Диаметр пил, мм…………………………..550…610
* Мощность эл. двигателя пилы, кВт………2х15
* Частота вращения пилы, об/мин………….2200
* Мощность эл. двигателя подъёма, кВт………0,75
* Мощность эл. двигателя поперечного перемещения, кВт………0,75
* Мощность эл. двигателя подачи, кВт……1,1(0,75)
* Скорость продольного перемещения, м/мин….1,5…17,6 (расчетная)
* Габаритные размеры :

- длина, мм……………………………………10720

- ширина, мм………………………………….2210

- высота, мм……………………………….….2270

* Масса, кг……………………………….………1320
* В связи с постоянной модернизацией, технические данные могут отличаться

от указанных в таблице

**Подготовка станка к работе**

 1. Установить секции путей на ровную поверхность и с помощью регулировочных шпилек (анкеров) выставить его в горизонтальной плоскости вдоль и поперек направляющих.

 2. Приварить анкера к закладным пластинам.

 3. После сварки, необходимо проверить с помощью уровня горизонтальность всей станины и прямолинейность ее направляющих.

**Регулировка и наладка**

 1. По завершении сборки, произвести проверку параллельности пильных дисков в горизонтальной и вертикальной плоскостях относительно направляющих, проверить перпендикулярность пильных дисков и точку их схождения..

 2. Подключить электропитание.

 3. Произвести контрольный пропил.

**Описание технологического процесса работ**

 Пиловочное сырье должно быть очищено от грязи, а также должно проходить контроль на наличие в нем посторонних предметов

- Бревно укладывается на опору, и позиционируется в зависимости от кривизны бревна, и фиксируется зажимами.

- Распиловка начинается с подбора схемы распила.

- В соответствии со схемой распила производится распиловка бревна. **ВНИМАНИЕ! ВОЗМОЖЕН ВЫБРОС ПИЛОМАТЕРИАЛА!**

- Пиломатериал убирается после каждого прохода.

- После завершения распиловки убрать горбыль.

**Правила безопасности при работе на станке**

**Опасные и вредные факторы**

1. Движущиеся механизмы - пильный агрегат и все вращающиеся элементы.

2. Перерабатываемый материал - бревно, которое при падении или соскальзывании может привести к травмам.

3. Металлические или минеральные включения, имеющиеся в обрабатываемом материале (скобы, штыри, гвозди, осколки снарядов, пули и др.)

4. Повышенная или пониженная температура рабочей зоны.

5. Недостаточное освещение рабочей зоны.

**Защита от воздействия опасных и вредных факторов**

1. Вращающиеся элементы и нерабочая часть пильных дисков должны быть закрыты неподвижными защитными приспособлениями.

2. Дисковые пилы должны быть установлены стабильно, надежно.

3. Пильные диски должны быть правильно подготовлены - перед установкой в деревообрабатывающий станок инструмент необходимо тщательно осмотреть и убедиться в отсутствии трещин, поломок зубьев, правильности заточки и т.д. Круглые пилы, имеющие трещины в межзубовых впадинах или поломанные более 2х зубьев подряд, к работе не допускаются.

4. Защитные приспособления дисковых пил разрешается снимать только после полной остановки электродвигателя.

5. Во время установки защитных приспособлений в рабочее положение запрещается самовольно включать электродвигатели.

6. Электроооборудование и металлические части станка должны быть заземлены.

7. Правила техники безопасности следует вывесить около станка на видном месте.

**Перед началом работы оператор должен:**

- визуально осмотреть рабочее место и станок и убедиться, что все в порядке, в том числе:

- защитные приспособления находятся в правильном положении;

- система заземления оборудования исправна;

- освещение рабочих мест соответствует нормам;

- рабочие места подготовлены к удобной работе;

- убедиться в том, что вспомогательные инструменты, необходимые для работы, находятся в полном порядке;

- перед работой необходимо проверить качество пильных дисков, правильность их заточки, разводки и наличия дефектов;

- смазать направляющие скольжения жидкой смазкой;

- работу можно начинать только после устранения всех обнаруженных неполадок;

**В рабочее время оператор должен:**

- перед включением станка убедиться в том, что перемещаемые части станка находятся в исходном положении;

- проверить вращение пильных дисков на холостом ходу;

- **категорически запрещается находиться в плоскости работающих пил!**

- закрепить обрабатываемый материал на станине;

- во время уборки станка или выполнения ремонтных работ электродвигатели следует отключить от сети питания и повесить плакаты **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»**.

- станок должен быть немедленно выключен при появлении ненормального шума, стука, вибрации станка и пил, что может быть следствием поломки станка, дисковых пил или их зубьев.

**После окончания работы оператор должен:**

- выключить электродвигатели станка;

- после полной остановки движущихся частей оборудования очистить станок и направляющие от опилок, убрать за собой рабочее место;

- не оставлять на станине посторонних предметов и материалов;

- положить рабочий инструмент на предусмотренные места, сообщить сменному мастеру обо всех замеченных недостатках во время работы.