

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA

®

www.proma.nt-rt.ru



ВЫСОКОМОЩНЫЙ ЦИРКУЛЯРНЫЙ СТАНОК

ТИП PKS- 400R

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	3
2. Технические характеристики	4
3. БЕЗОПАСНОСТЬ	4
3.1. Заданные условия эксплуатации:	4
3.2. Общие инструкции по технике безопасности	5
3.3. Предохранительные приспособления	7
3.4. Требования к электросети	8
4. ВСКРЫТИЕ УПАКОВКИ	8
4.1. Разгрузку или перемещение станка можно осуществлять следующим образом:	9
Обзор механизма станка	10
5. СБОРКА	12
5.1. Сборка ограждения пилы	12
5.2. Сборка колесного механизма	13
5.3. Установка направляющей планки	13
5.4. Сборка подающих и выводящих роликов (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)	13
5.5. Замена пильного диска	14
4.6. Регулировка	15
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	16
6.1. Переключатель питания	16
6.2. Резка	17
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	21
8. РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	21
9. СХЕМА ПРОВОДКИ	22
10. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ	23
11. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ	24
12. СХЕМА ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОСНОВНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ СТАНКА.	25
13. СХЕМА ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОПОР ПОДАЮЩИХ И ВЫВОДЯЩИХ РОЛИКОВ СТАНКА	26
14. Заказ запасных частей	27
15. Техника безопасности	28
16. Условия гарантийного сопровождения станков «ПРОМА».	31
17. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	33

1. Введение.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку циркулярной пилы PKS - 400R производства фирмы «ПРОМА». Данный станок оборудован средствами безопасности, как для обслуживающего персонала, так и самого станка. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при использовании станка. Не используйте станок до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми инструкциями и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

Данная инструкция является важной частью вашего оборудования. Данная инструкция не должна быть утеряна в процессе работы на станке. При продаже станка инструкцию необходимо передать новому владельцу.

2. Технические характеристики.

Двигатель	230В ~, 50Гц, 2,2 кВт 400В, 3~, 50Гц, 3,0 кВт	
Макс. высота среза	мм	120 мм при 90° 90 мм при 45°
Габариты стола	мм	945 x 715
Диаметр пильного диска	мм	400 x 30 x 3,0
Частота вращения	об./мин	2800

Уровень шума: $L_w = 96,7\text{дБ}$ $L_v = 80,7\text{дБ}$

Указанные параметры являются предельно допустимыми и необязательно соответствуют безопасным рабочим характеристикам. До тех пор, пока между допустимым и рабочим уровнями существует взаимосвязь, данные параметры нельзя использовать с полной уверенностью для определения дальнейших предупредительных мер. Факторы, влияющие на фактические параметры, включают характеристики рабочего пространства и других источников шума, т.е. количество работающих станков и другие сопряженные процессы. Также допустимый уровень шума может изменяться в зависимости от страны. Данная информация предназначена для пользователя станка для выполнения оптимальной оценки уровня опасности и рисков работы.

3. БЕЗОПАСНОСТЬ



ПОЖАЛУЙСТА, ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

1. Осуществляйте сборку станка в строгом соответствии с данной инструкцией. Только при условии соблюдения всех инструкций будет обеспечено соответствие станка всем правилам техники безопасности и надежная эксплуатация.

2. Внимательно изучите инструкции по технике безопасности до начала эксплуатации.

3. Храните данное руководство для выяснения неточностей, в случае необходимости.

3.1. Заданные условия эксплуатации:

Данный станок предназначен для продольной и поперечной резки древесины, облицованных досок, древесно-стружечных плит, фанерных плит из древесины и аналогичных материалов, изготовленных из продуктов переработки древесины.

Не осуществляйте распил бревен без специальных направляющих и зажимных приспособлений. Вращающийся пильный диск может развернуть обрабатываемую заготовку.

Любое другое использование, не указанное в настоящем руководстве, запрещено. Производитель не несет ответственность за любой ущерб, нанесенный в результате ненадлежащего использования станка.

3.2. Общие инструкции по технике безопасности

При использовании данного станка соблюдайте следующие инструкции по технике безопасности во избежание риска несчастных случаев или материального ущерба.

Пожалуйста, соблюдайте специальные инструкции по технике безопасности, указанные в соответствующих разделах; где применимо, соблюдайте положения директив и технических норм с целью предотвращения несчастных случаев, имеющих отношение к использованию циркулярной пилы.

 **Общие рекомендации по безопасности!**

1. Держите рабочее место в чистоте, в противном случае это может привести к несчастным случаям.

2. Будьте внимательны. Вы должны понимать, что и как вы делаете. Не работайте на станке, находясь под действием наркотических средств, алкоголя или медицинских препаратов.

3. Учитывайте влияние окружающей среды:

Обеспечьте достаточное освещение рабочего места. Занимайте удобное положение при работе, убедитесь в том, что вы соблюдаете равновесие. Используйте специальные вспомогательные крепления, когда работаете с заготовками большой длины. Не включайте станок поблизости от легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4. Запуск и эксплуатацию станка должны выполнять только те лица, которые знакомы с работой циркулярной пилы, а также с опасностью, которую представляет данный станок в ходе его эксплуатации.

5. Убедитесь, что лица, наблюдающие за вашей работой, в особенности дети, находятся вне опасной зоны. Лица, не достигшие 18 лет, должны использовать данный инструмент исключительно в рамках профессиональной подготовки под наблюдением инструктора.

6. Не допускайте, чтобы в процессе эксплуатации станка к нему или кабелю питания прикасались третьи лица.

7. Избегайте избыточных нагрузок на станок, осуществляйте эксплуатацию станка исключительно в рамках определенных параметров (см. Технические характеристики).

 **Опасно! Риск поражения электрическим током!**

8. Не допускайте попадания влаги на механизм станка.

9. Не работайте на станке в помещении с повышенным уровнем влажности.

10. В процессе эксплуатации избегайте контакта корпуса станка с заземленными устройствами, такими как: батареи, трубы, кухонные плиты, холодильники.

11. Не используйте кабель питания для каких-либо целей кроме его прямого назначения.

 **Риск получения телесных повреждений в случае контакта с движущимися частями станка!**

12. Не работайте на станке без установленных защитных приспособлений.
13. Всегда соблюдайте достаточное расстояние от пильного диска. При необходимости применяйте соответствующие приспособления подачи материала.
14. Соблюдайте достаточное расстояние от работающих деталей при эксплуатации станка.
15. Не пытайтесь остановить пильный диск, проталкивая вперед заготовку.
16. Убедитесь, что станок отключен от сети питания до проведения его технического обслуживания и ремонта.
17. Убедитесь, что после проведения технического обслуживания или ремонта в механизме станка не осталось никаких посторонних инструментов.
18. Выключайте питание, когда станок не используется.

 **Внимание!** *Вы можете пораниться, даже если пильный диск не вращается.*

19. Надевайте защитные перчатки при смене режущего инструмента.

 **Внимание!** *Заготовка может отскочить от пильного диска и попасть в оператора станка.*

20. Всегда проверяйте правильную установку раскалывающего ножа.
21. Избегайте застревания заготовки.
22. Осуществляйте распил заготовок маленькой толщины с помощью мелкозубого пильного полотна. Следите, чтобы пильные диски были острыми.
23. Если сомневаетесь, проверьте наличие постороннего материала в заготовке (например, гвозди или болты).
24. Размеры разрезаемой заготовки должны позволять ее надежную фиксацию приспособлениями станка.
25. Никогда не осуществляйте распил нескольких заготовок, а также связок заготовок одновременно. Существует риск нанесения телесных повреждений, если отдельные заготовки будут направляться на пильный диск без соответствующего контроля.
26. При распиле бревен используйте соответствующее направляющее приспособление во избежание вращения заготовки.

 **Внимание!** *Опасность затягивания частей одежды.*

27. Убедитесь, что части тела или одежды не будут контактировать с вращающимися частями станка. Запрещается работать в галстуках, шейных платках, свободной верхней одежде, с распущенными длинными волосами.

28. Никогда не осуществляйте распил заготовок, содержащих следующие элементы:

- веревки;
- бечевки;
- провода;
- кабели;
- проволоку.

 **Внимание!** *Опасность при отсутствии надлежащей спецодежды!*

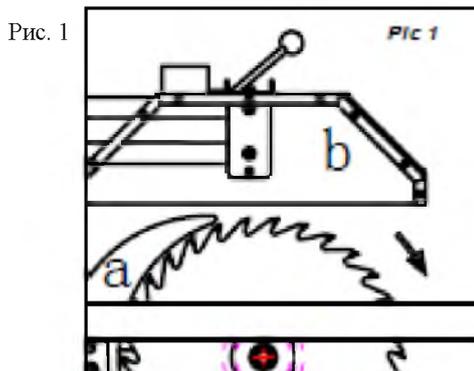
- Надевайте защитные сетки для волос;
- Надевайте защитные очки;
- Надевайте пылезащитную маску;
- Надевайте специальную рабочую одежду. При работе на открытом воздухе, надевайте обувь с нескользкой подошвой.

3.3 Предохранительные приспособления

Раскалывающий нож (a)

Раскалывающий нож предотвращает попадание заготовки на проходящие зубья пильного диска и отскакивание в сторону оператора станка.

Убедитесь, что раскалывающий нож установлен до эксплуатации.

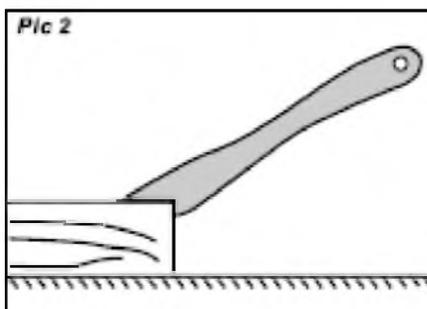


Ограждение пилы (b)

Ограждение пилы защищает от непреднамеренного контакта с пильным диском.

Направляющая линейка

Рис. 2



Направляющая линейка предназначены для направления подачи материала оператором станка.

Ограничитель хода

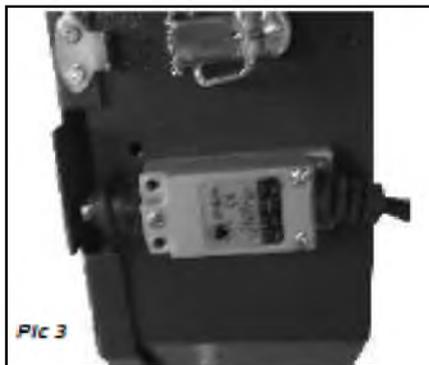


Рис. 3

Ограничитель хода устанавливается на коробку пильного диска. При замене пильного диска или чистке коробки ограничитель хода поддерживает положение «Выкл» и сокращает риск непреднамеренного пуска.

3.4 Требования к электросети

Стандартное напряжение: 0,9 – 1,1 В (номинальное)

Частота: 0,9 -1,1 (номинальная)

Непрерывная работа: 0,98 -1,02 (кратковременно)

Высокоскоростная работа: 0,02

Рабочие условия:

Высота не более 1000м.

Макс. температура окружающей среды: +40°C

Мин. температура окружающей среды: не ниже 0°C

Температура для хранения и транспортировки: -15 - +40°C. Уровень относительной влажности не должен превышать 50% при макс. температуре +40°C, более высокий уровень влажности разрешен при более низких температурах (например, 90% при +20°C).

Хранение и транспортировка станка может осуществляться при температуре окружающей среды в диапазоне -25°C - +55°C.

4. ВСКРЫТИЕ УПАКОВКИ

Высокомощный циркулярный станок поставляется производителем в закрытом ящике. При обнаружении повреждений станка после подписания акта доставки, незамедлительно свяжитесь с Отделом обслуживания клиентов для получения информации.



ПРИМЕЧАНИЕ! Убедитесь в комплектности поставки до того как выбросить все упаковочные материалы!

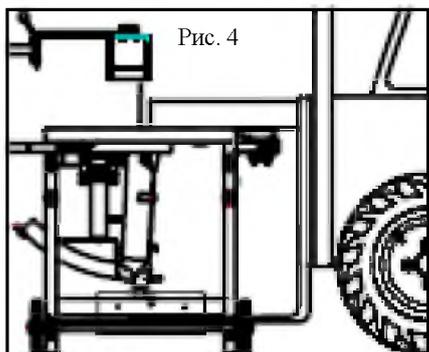


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если какие-либо части отсутствуют, то во избежание получения телесных повреждений, не предпринимайте попыток собрать станок самостоятельно, не подключайте кабель к сети питания, и не включайте станок до получения всех недостающих деталей и их правильной установки.

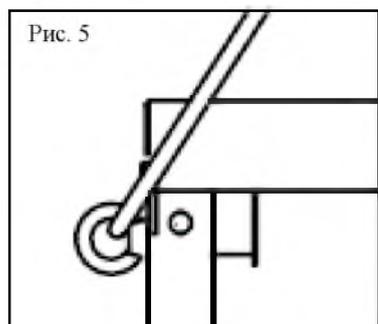
***Высокомощный циркулярный станок имеет значительную массу. НЕ ПРЕДПРИНИМАЙТЕ попытки распаковать или передвинуть станок самостоятельно. Вам понадобится помощь и специальное оборудование. В противном случае вы можете получить серьезные телесные повреждения и травмы.**

4.1 Разгрузку или перемещение станка можно осуществлять следующим образом:

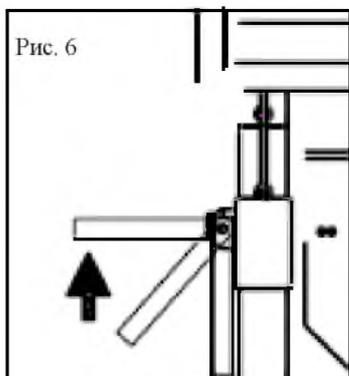
1. С помощью вилочного погрузчика



2. С помощью крана, зацепив крюком за ремень или цепь



3. С помощью колесного механизма



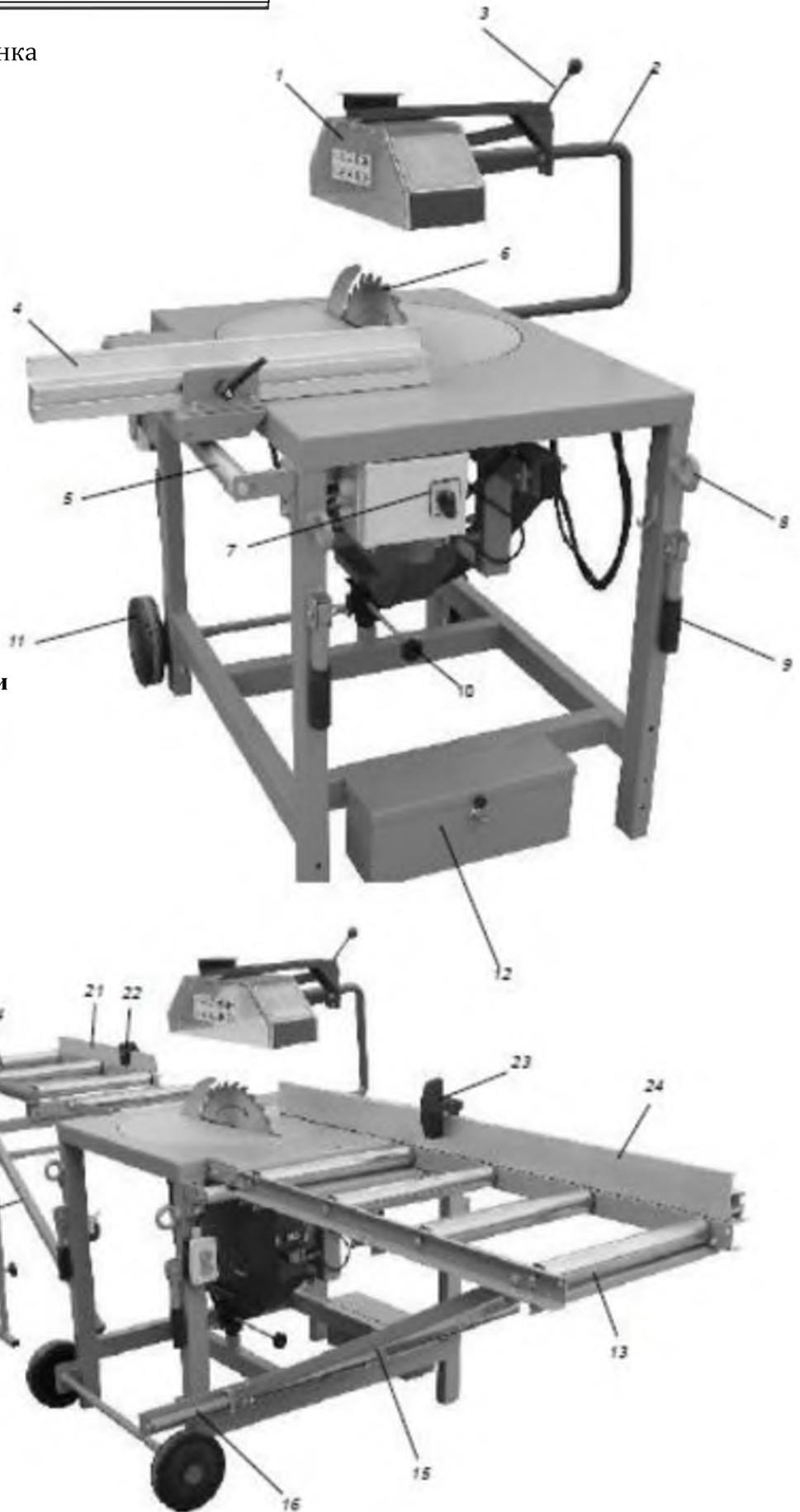
Обзор механизма станка

Основная комплектация станка

1. Ограждение пилы
2. Крепежный кронштейн ограждения пилы
3. Регулировочный рычаг ограждения пилы
4. Направляющая планка
5. Брус направляющей планки
6. Пильный диск
7. Переключатель питания
8. Транспортное кольцо
9. Рычаг опоры станка
10. Фиксирующее кольцо наклона диска
11. Колесный механизм
12. Набор инструментов

Подающие и выводящие ролики (дополнительно)

13. Подающие ролики для заготовки
14. Выводящие ролики для заготовки
15. Опора подающих роликов
16. Направляющая опоры подающих роликов
17. Опора выводящих роликов А
18. Опора выводящих роликов В
19. Опора выводящих роликов С
20. Колесный механизм выводящих роликов
21. Направляющая планка для вывода заготовки
22. Упор-ограничитель для вывода заготовки
23. Упор-ограничитель для подачи заготовки
24. Направляющая планка для подачи заготовки



5. СБОРКА

Требования к сборке станка:

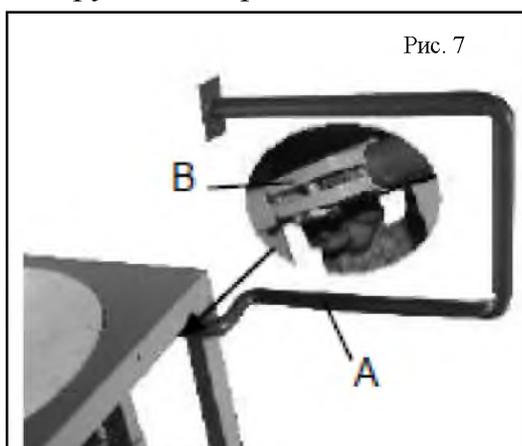
Гаечный ключ – 1x17мм, гаечный ключ 1xM8 «L» - поставляются в комплекте со станком; гаечные ключи - 10мм, 12мм, 15мм, 19мм должен иметь конечный пользователь станка.

Примечание: станок поставляется практически полностью в сборе. До начала эксплуатации необходимо установить и закрепить следующие элементы:

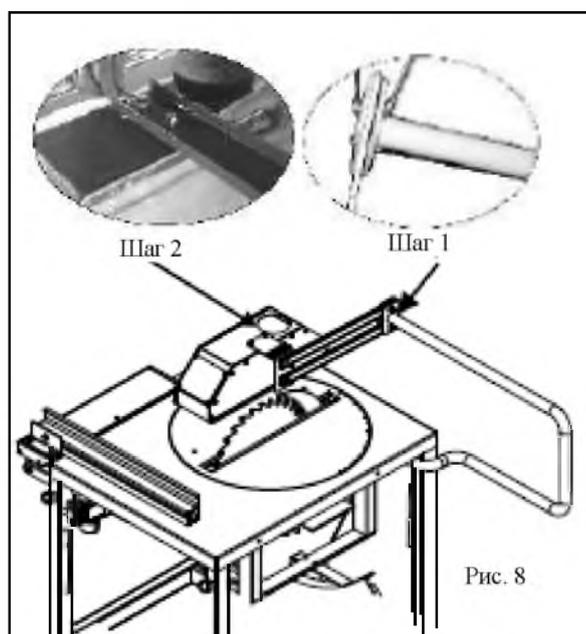
- ограждение пилы;
- колесный механизм;
- направляющая планка;
- подающие и выводящие ролики (дополнительно)

5.1 Сборка ограждения пилы

1. Вставьте конец крепежного кронштейна ограждения пилы (А) в трубку под столом (В), закрепите его, затянув болт (M10x25мм), чтобы зафиксировать всю конструкцию ограждения пилы.

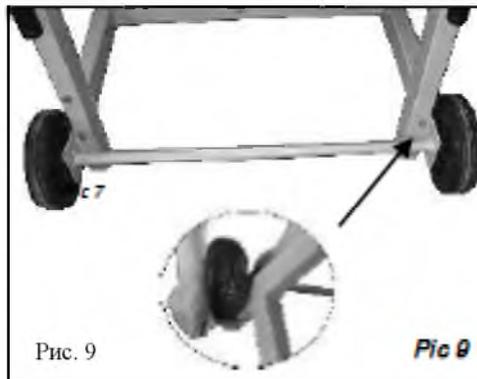


2. Выполните Шаг 1 и Шаг 2 как показано на рис.5 для соединения ограждения пилы и крепежного кронштейна.



5.2 Сборка колесного механизма

Прикрутите колесный механизм к ножкам станка с помощью 4 болтов (M8x80мм).



5.3 Установка направляющей планки

1. Установите опору (А) на подвижный стол, а направляющую планку (В) – на опору. Не затягивайте болты (С), закрепляя опору направляющей планки.

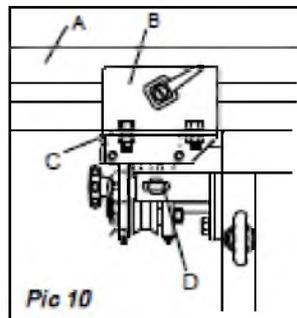


Рис. 10

2. Ослабьте стопорные болты (D), и отрегулируйте направляющую планку, чтобы она была расположена параллельно краю рабочего стола, и держите подвижную панель и рабочий стол на одном уровне, затем затяните стопорные болты (D).

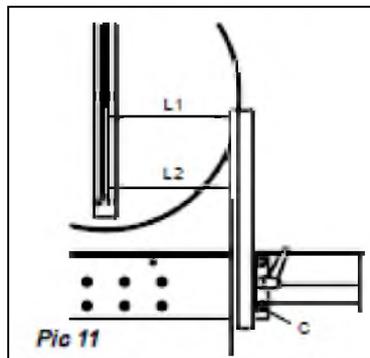


Рис. 11

3. Измерьте расстояние между направляющей планкой и основным диском, аккуратно отрегулируйте направляющую планку, чтобы убедиться, что $L1=L2$, затем затяните стопорные болты (D).

5.4 Сборка подающих и выводящих роликов (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)

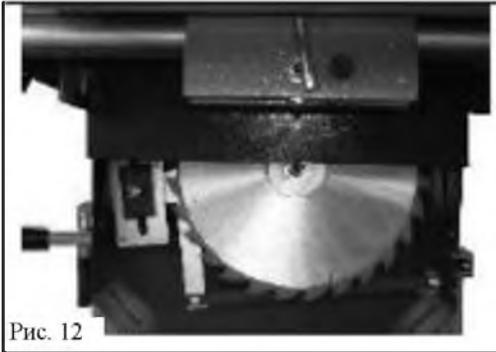
Осуществляйте сборку подающих и выводящих роликов, руководствуясь подробным рисунком на последней странице данного руководства.

5.5 Замена пильного диска

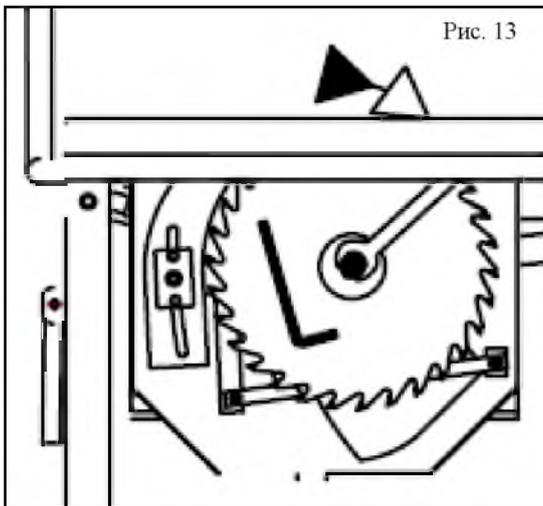


Внимание: перед заменой пильного диска убедитесь, что станок отключен от сети питания.

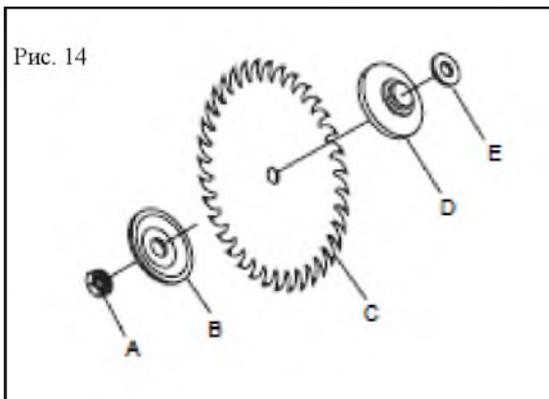
1. Полностью опустите пильный диск
2. Откройте крышку коробки диска



3. Ослабьте стопорную гайку с помощью гаечного ключа 17 мм и М8 «L» гаечного ключа

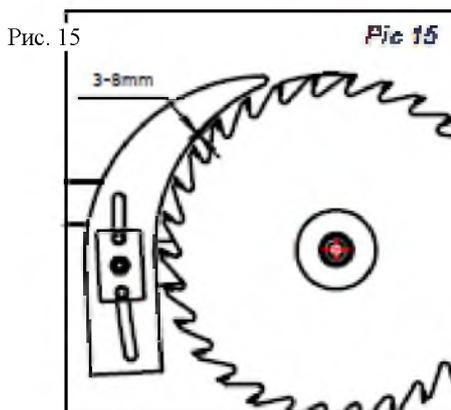


4. Открутите гайку слева (А), затянув фланцевый болт (В), и снимите пильный диск (С)
5. Затем вставьте новый диск (С), затянув фланцевый болт (В) и гайку слева (А).



6. Отрегулируйте раскалывающий нож, выровняйте раскалывающий нож и пильный диск так, чтобы они находились в одной плоскости. Расстояние между раскалывающим ножом и диском должно составлять 3-8 мм.

3-8 мм



7. Установите обратно крышку коробки пильного диска.

4.6 Регулировка



Внимание: перед выполнением регулировки убедитесь, что станок отключен от сети питания.

Регулировка поворота круглого стола:

1. Ослабьте фиксирующее кольцо под столом, затем поверните круглый стол, чтобы отметка «0» была на одном уровне с указателем на столе.
2. Отрегулируйте болт (В) по отношению к стопорной планке (С) под столом, затем затяните болт.
3. Поверните круглый стол, чтобы отметка «90» была на одном уровне с указателем на столе.
4. Отрегулируйте второй болт (В) по отношению к стопорной планке (С) под столом, затем затяните болт.
5. Чтобы закрепить необходимое положение круглого стола, затяните фиксирующее кольцо.

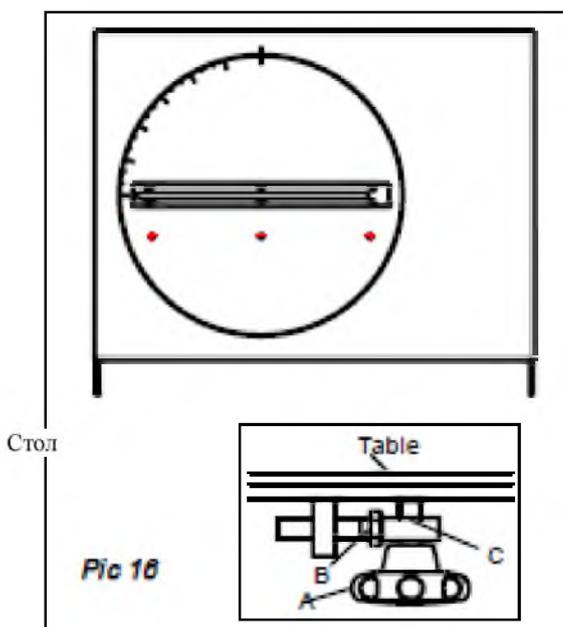
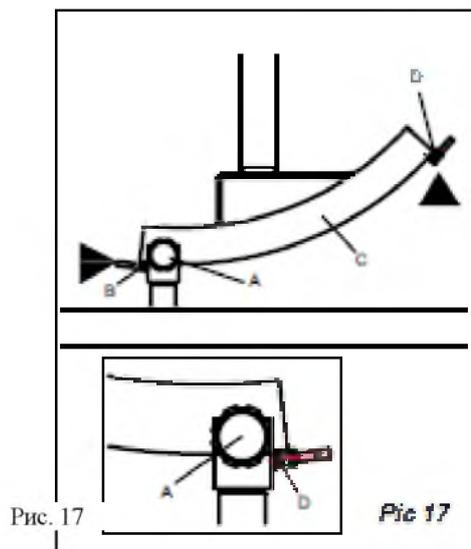


Рис. 16

Регулировка угла наклона пильного диска:

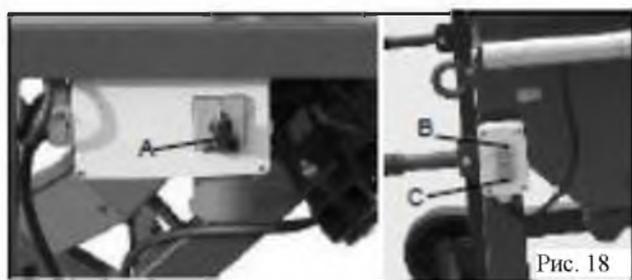
Угол наклона пильного диска может составлять 90° - 45°.

1. Ослабьте фиксирующее кольцо (А), затем наклоните коробку пильного диска.
2. Установите наугольник на стол напротив пильного диска, отрегулируйте болт (В) по отношению к поворотному диску, затем закрепите болт.
3. Поставьте линейку под углом 45° на стол по отношению к пильному диску, отрегулируйте болт (С) по отношению к поворотному диску (D), затем закрепите болт.
4. Чтобы закрепить необходимое положение пильного диска, затяните фиксирующее кольцо (А).



6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

6.1 Переключатель питания



Данный станок оборудован переключателем питания (А), переключателем «Вкл/Выкл». Имеется кнопка останова (В) и кнопка пуска (С). Внутри переключателя питания предусмотрен замыкатель.

Для запуска станка подключите кабель к сети питания, поверните переключатель (А) и нажмите кнопку пуска (С). Для завершения работы нажмите кнопку останова (В).

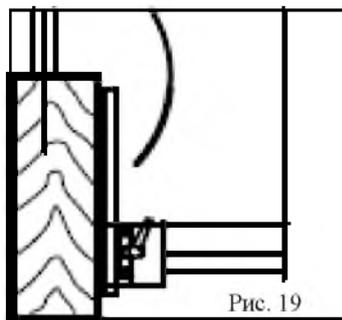
Примечание:

Из соображений безопасности после завершения работы на станке, нажмите кнопку останова и отсоедините кабель от сети питания.

В случае перебоев в сети питания или отсоединения кабеля от сети питания до останова станка, станок не включится при возобновлении питания до нажатия кнопки пуска.

6.2 Резка

Продольная резка



1. Отрегулируйте высоту среза пильного диска поднятием ручки (А) сзади станка в соответствии с высотой заготовки, затем закрепите высоту, затянув регулируемую ручку (В).

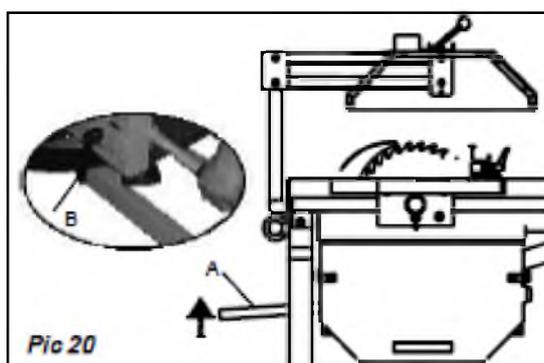


Рис. 20

2. Убедитесь, что пильный диск и направляющая планка расположены параллельно друг другу.

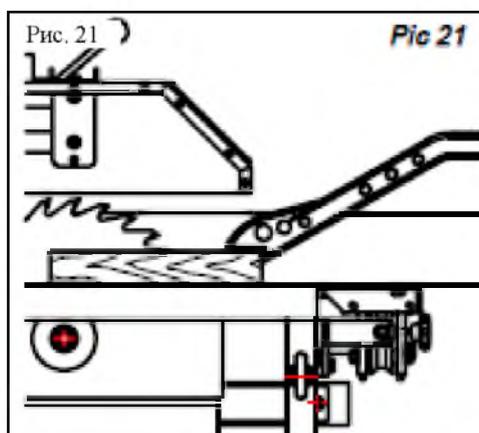
3. Запустите станок и выполните продольный разрез заготовки однократным проходом.

4. Выключите станок, если не планируете больше его использовать.

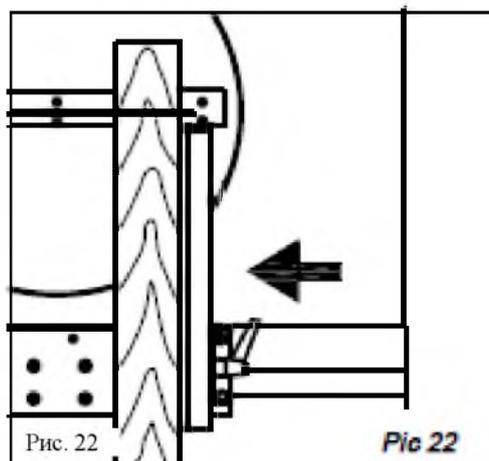
Примечание:

 Ограждение пилы должно располагаться близко к заготовке.

 Всегда используйте направляющую линейку, если расстояние между пильным диском и направляющей планкой составляет менее 120мм.



Поперечная резка



1. Отрегулируйте высоту среза пильного диска как для продольной резки.
2. Убедитесь, что пильный диск и направляющая планка расположены вертикально. Если это не так, аккуратно отрегулируйте направляющую планку, проверив ее основание, как указано для продольной резки.
3. Запустите станок и выполните поперечный разрез заготовки.
4. Выключите станок, если не планируете больше его использовать.

i Ограждение пилы должно располагаться близко к заготовке.

Резка в поднятом положении

1. Опустите пильный диск ниже уровня поверхности стола, нажав на подъемную рукоятку (А).
2. Установите заготовку на стол напротив направляющей планки. Двигайте заготовку над пильным диском, затем зафиксируйте рукоятку, чтобы закрепить направляющую планку.

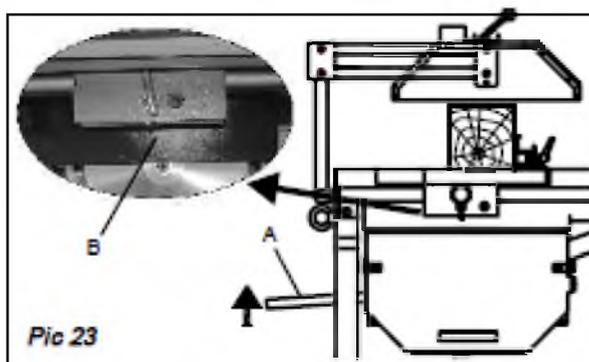


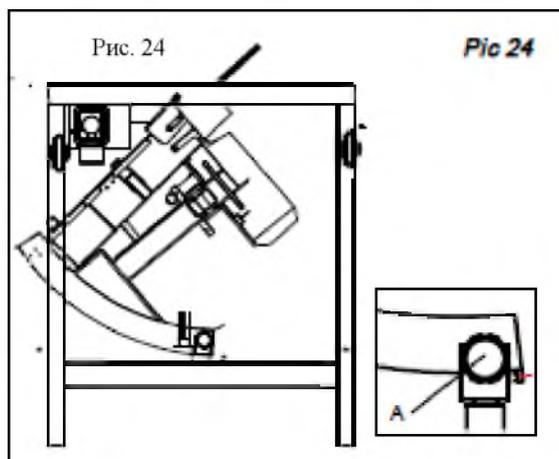
Рис. 23

3. Запустите станок и поднимите рукоятку (А) для завершения резки.
4. Выключите станок, если не планируете больше его использовать.

i Ограждение пилы должно располагаться близко к заготовке.

Срез на конус

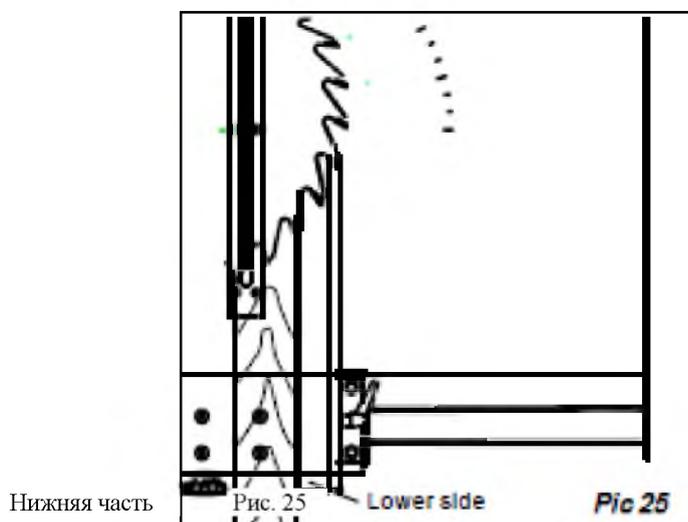
1. Ослабьте фиксирующее кольцо (А), надавите на коробку пильного диска и установите ее под углом 45° , закрепите фиксирующее кольцо, чтобы зафиксировать коробку пильного диска.



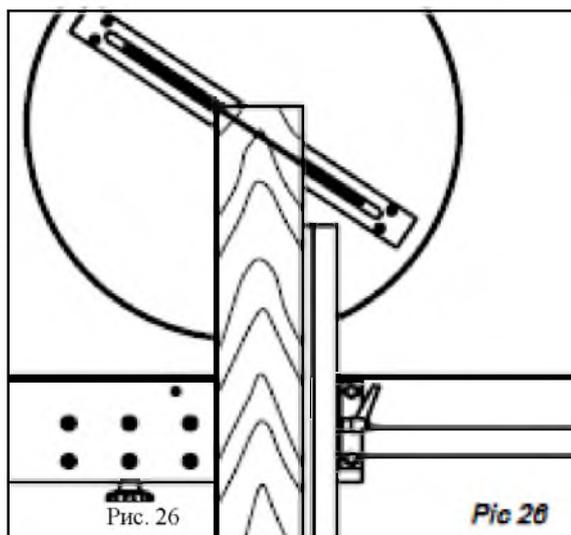
2. Выполните продольную, поперечную резку и срез на конус, как указано выше.
3. Выключите станок, если не планируете больше его использовать.

Примечание:

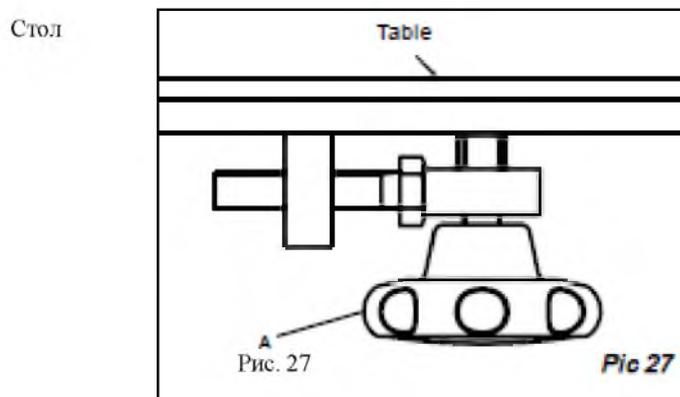
При выполнении продольных срезов, если толщина заготовки составляет менее 120мм, разверните направляющую планку так, чтобы ее нижняя часть направляла заготовку. Это поможет избежать касания заготовкой направляющей планки.



Ограждение тылы должно располагаться близко к заготовке.



1. Ослабьте фиксирующее кольцо (А) под рабочим столом и поверните его до необходимого угла, затем снова затяните фиксирующее кольцо.



2. Запустите станок и выполните резку под углом.
3. Выключите станок, если не планируете больше его использовать.

 *Ограждение тилы должно располагаться близко к заготовке.*

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

До пуска станка

Убедитесь, что расстояние между пильным диском и раскалывающим ножом составляет 3-8 мм.

Убедитесь, что кабель питания и вилка кабеля питания не повреждены. Если необходимо замените поврежденные части. Замена должна проводиться квалифицированным электриком.

После останова

Убедитесь, что станок отключен от сети питания.

Очистите поверхность стола от опилок и стружки.

Поместите небольшие инструменты в ящик для инструментов, закрепленный на ножках, и закройте его на замок.



Ежемесячное техническое обслуживание (при ежедневной эксплуатации)

Удалите опилки и стружку с помощью пылесоса или откройте крышку коробки пильного диска для очистки с помощью щетки.

Смажьте небольшим количеством масла направляющие и вращающиеся части.

8. РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Внимание: Из соображений безопасности всегда выключайте и отсоединяйте станок от сети питания до принятия мер по устранению неисправностей.

Если станок не запускается

1. Кабель питания поврежден.

1. Замените кабель питания.

2. Диск не вращается.

2. Удалите элементы, мешающие вращению диска.

3. Двигатель или соединения вышли из строя.

3. Квалифицированный электрик должен отремонтировать или заменить двигатель или соединения.

Недостаточная мощность двигателя или двигатель перегревается.

1. Шнур удлинителя слишком длинный.

1. См. условия эксплуатации.

Недостаточная режущая способность. Появление запаха горения после запуска двигателя.

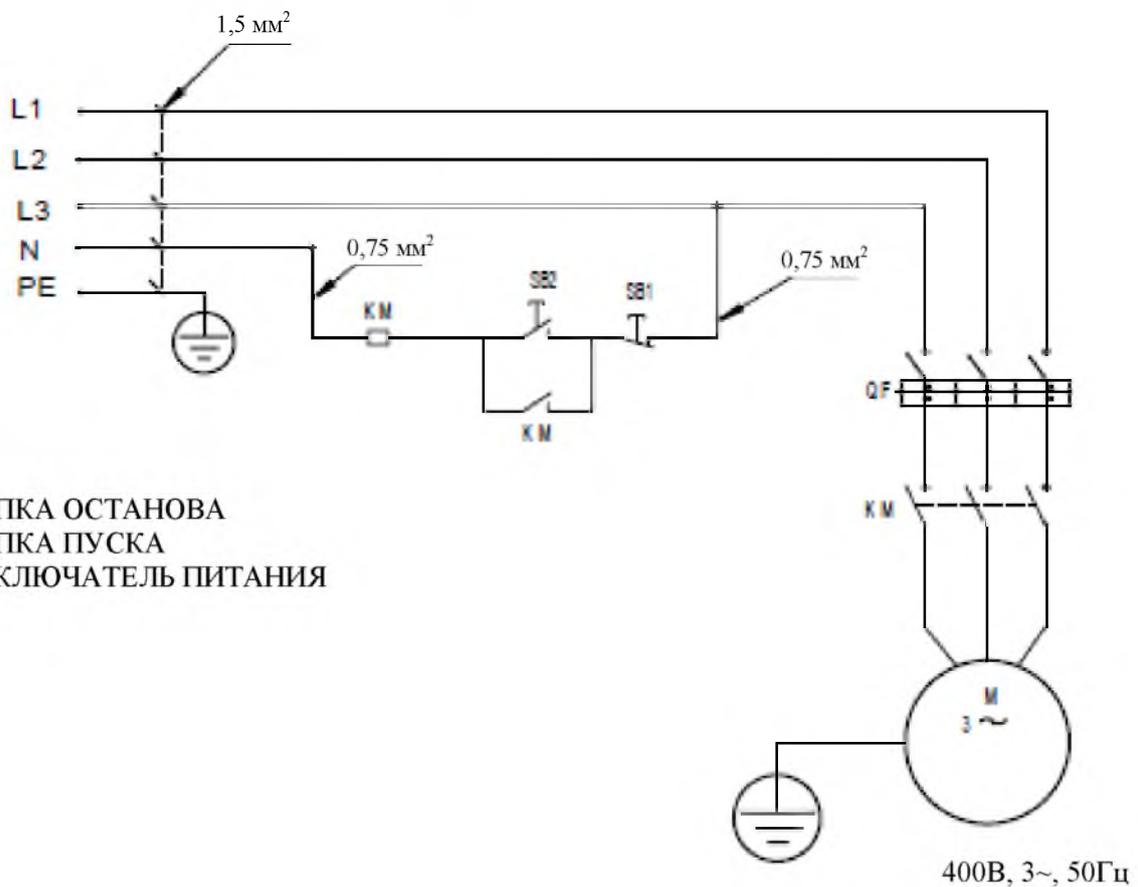
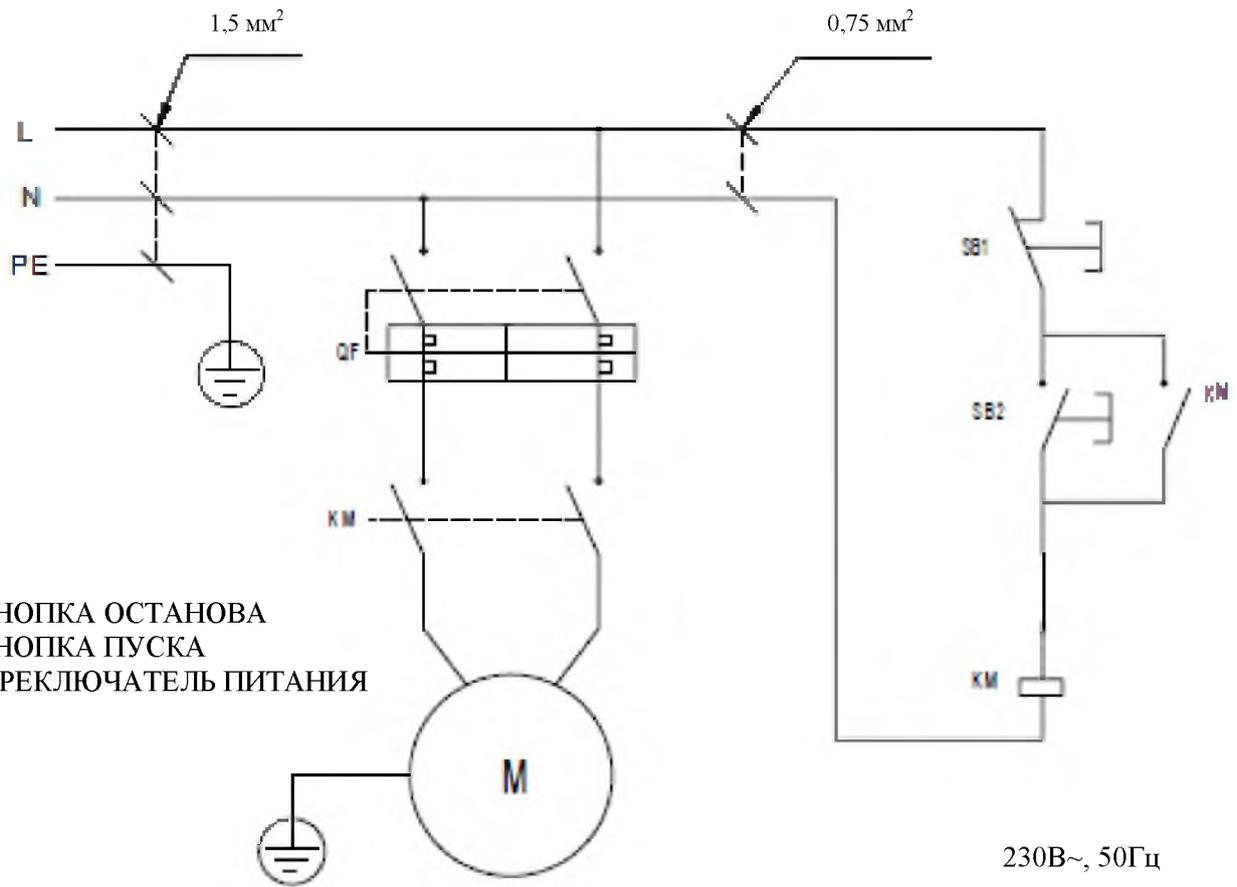
1. Сборка станка осуществлена неправильно.

1. Осуществите сборку станка надлежащим образом.

2. Обнаружен дефект.

2. Замените станок.

9. СХЕМА ПРОВОДКИ



10. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ



При заказе запасных деталей всегда указывайте следующую информацию:

Номер модели станка, номер детали, описание детали

Например: Модель **PKS 400R**, двигатель позиция 24

№	Описание	Кол-во	№	Описание	Кол-во
1	Шестигранная контргайка М8	13	42	Винт с шестигранной головкой М8х16	5
2	Рычаг опоры	4	43	Винт с шестигранной головкой М10х25	1
3	Бапмаки	4	44	Промежуточное кольцо	3
4	Винт с шестигранной головкой М8х40	7	45	Шестигранная контргайка М8	4
5	Станина станка	1	46	Винт с шестигранной головкой М8х25	1
6	Шестигранная гайка М8	9	47	Сегмент, опора	1
7	Поворотный круг	1	48	Подшипник 6003	4
8	Стержень, колесо	1	49	Шайба 8	16
9	Основание, колесо	2	50	Сегмент, ограждение пилы	1
10	Колесо	2	51	Сегмент В, ограждение пилы	1
11	Промежуточное кольцо	2	52	Пластина	1
12	Винт с утопленной головкой М6х16	2	53	Угловая пластина	1
13	Колпачок, колесо	2	54	Шайба 6	2
14	Винт с шестигранной головкой М8х80	4	55	Винт с шестигранной головкой М6х16	1
15	Винт с шестигранной головкой М8х45	2	56	Крышка пылесборника	1
16	Пильная рама	1	57	Ограждение пилы	1
17	Винт с шестигранной головкой М8х25	2	58	Шестигранная контргайка М6	2
18	Резиновая прокладка	1	59	Винт с утопленной головкой М5х10	9
19	Установочный винт М8х40	1	60	Пластина для пропила	1
20	Соединительная деталь	1	61	Винт с шестигранной головкой М6х25	2
21	Винт с цилиндрической головкой М6х10	2	62	Круглый стол	1
22	Промежуточное кольцо	2	63	Винт с головкой под звездообразный ключ М12х25	1
23	Шайба 10	12	64	Крышка кожуха пилы	1
24	Двигатель	1	65	Шестигранная гайка М5	3
25	Шпонка 5х5х20	1	66	Пильный диск	1
26	Фланцевый болт	1	67	Внутренний фланец, пильный диск	1
27	Винт с утопленной головкой М6х12	3	68	Внешний фланец, пильный диск	1
28	Винт с шестигранной головкой М8х20	5	69	Винт с шестигранной головкой М8х10	2
29	Установочная плита	1	70	Шестигранная гайка L (H) М20	1
30	Болт с квадратным подголовком М12х40	1	71	Установочный винт М6х8	1
31	Кольцо 80	1	72	Винт с шестигранной головкой М8х20	2
32	Внутренний зажим, опорный нож	1	73	Кожух пилы	1
33	Раскальвающий нож	1	74	Пылесборник	1
34	Внешний зажим, раскальвающий нож	1	75	Винт с шестигранной головкой М8х40	1
35	Шестигранная контргайка М12	1	76	Шестигранная гайка М10	11
36	Барашковая гайка М10	1	77	Пружина	2
37	Подъемная рама	1	78	Пластина	1
38	Подъемный рычаг	1	79	Винт с шестигранной головкой М10х16	2
39	Роликовый пттифт 3	1	80	Направляющая планка	1
40	Муфта, подъемный рычаг	1			
41	Опора, ограждение пилы	1			

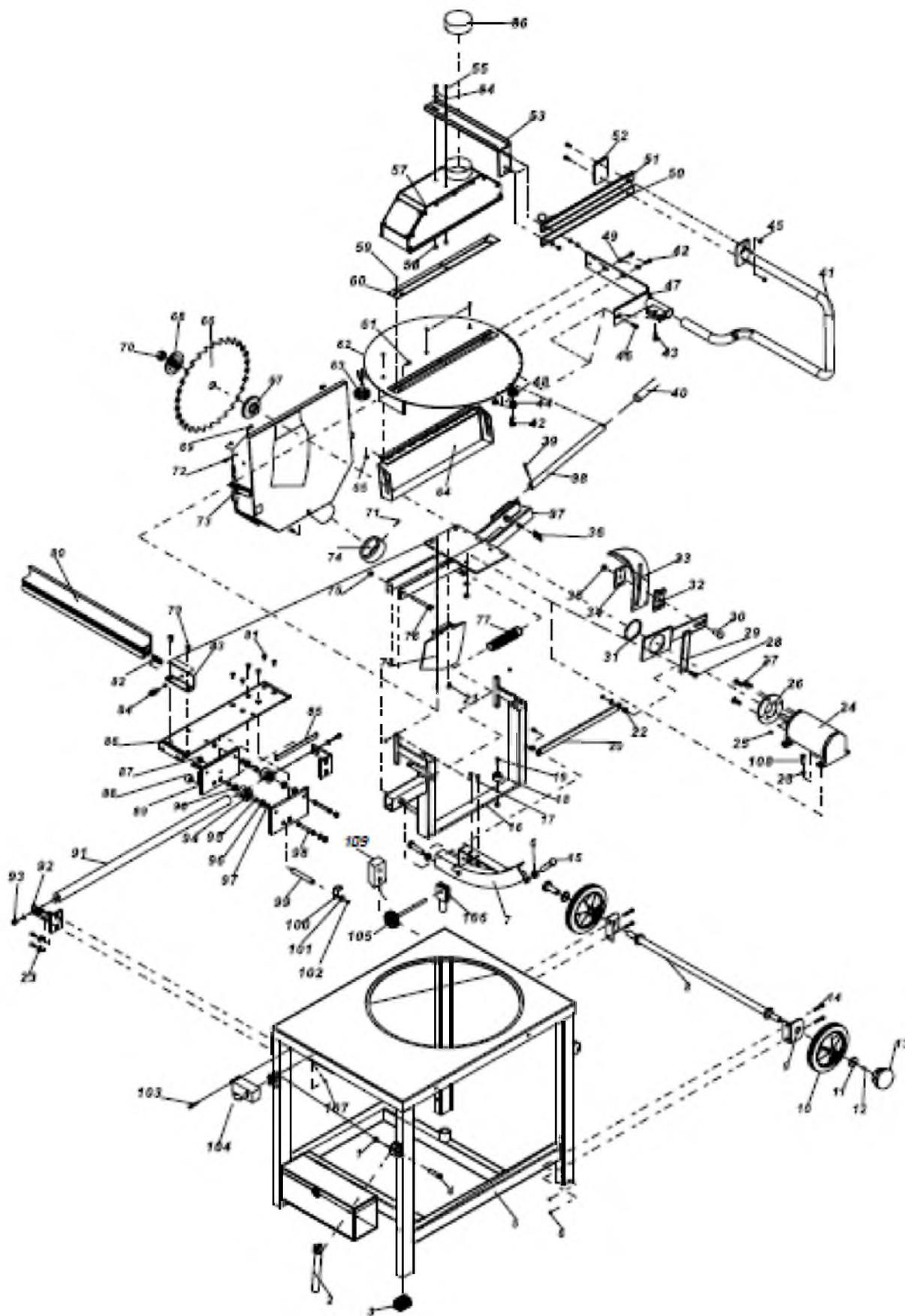
ПРИМЕЧАНИЕ: Вышеуказанные спецификации и особенности конструкции являются действительными на момент публикации настоящего руководства, но в силу нашей политики непрерывного совершенствования, мы сохраняем за собой право изменять спецификации и особенности конструкции без предварительного уведомления и без каких-либо обязательств с нашей стороны.

11. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>Кол-во</u>	<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>Кол-во</u>
81	Винт с утопленной головкой М8х16	6	96	Дополнительная пайба	6
82	Направляющая болта	1	97	Внутренняя опора, поверхность скольжения	1
83	Опора направляющей планки	1	98	Штифт	3
84	Винт храпового механизма М8х12	1	99	Штифт В	1
85	Вставка	1	100	Стопорная пластина	1
86	Поверхность скольжения	1	101	Шайба 6	1
87	Винт с головкой под звездообразный ключ М8х16	1	102	Винт с цилиндрической головкой М6х12	2
88	Шарик	1	103	Винт с цилиндрической головкой М5х12	4
89	Внешняя опора, поверхность скольжения	1	104	Выключатель электропитания	1
90	Подшипник 6000	3	105	Поворотное стопорное кольцо	1
91	Направляющая	1	106	Стопорный блок	1
92	Т-образный сухарь	2	107	Шестигранная гайка М5	4
93	Винт с шестигранной головкой М10х16	6	108	Винт с шестигранной головкой М10х40	4
94	Ролик	3	109	Переключатель «Вкл/Выкл»	4
95	Промежуточное кольцо	3			

<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>Кол-во</u>	<u>№</u>	<u>Описание</u>	<u>Кол-во</u>
1А	Нижняя опора, выводющий ролик	2	20А	Винт с шестигранной головкой М8х40	4
2А	Стопорное кольцо	4	21А	Опора, подвижной валец	2
3А	Верхняя опора, выводющий ролик	1	22А	Винт с шестигранной головкой М10х20	4
4А	Шестигранная гайка М8	8	23А	Подвижной валец	1
5А	Винт с шестигранной головкой М8х16	4	24А	Винт с шестигранной головкой М10х45	2
6А	Шестигранная гайка М10	17	25А	Направляющая пильного станка	1
7А	Шайба 10	9	26А	Винт с головкой под звездообразный ключ М8х16	1
8А	Выводящий ролик	1	27А	Направляющая болта М8	1
9А	Винт с шестигранной головкой М10х12	3	28А	Фиксатор заготовки	1
10А	Нижняя опора направляющей	2	29А	Сегмент, фиксатор заготовки	1
11А	Направляющая	1	30А	Гайка под звездообразный ключ М8	1
12А	Винт с шестигранной головкой М10х80	2	31А	Направляющая болта М8	1
13А	Роликовый узел	1	32А	Узел резки	1
14А	Соединительный стержень	2	33А	Рейка	1
15А	Винт с шестигранной головкой М10х100	2	34А	Винт храпового механизма М8х25	1
16А	Неподвижный валец	1	35А	Фиксатор заготовки	1
17А	Винт с шестигранной головкой М10х20	2			
18А	Пластина с двумя отверстиями	2			
19А	Подвижная роликовая направляющая	1			

12. СХЕМА ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОСНОВНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ СТАНКА.



14. Заказ запасных частей.

Уважаемый владелец оборудования PROMA

Для заказа запасных частей и комплектующих просим Вас пользоваться следующим бланком заказа:

Тел. / 495 / 645-84-19

ЗАЯВКА-ЗАКАЗ

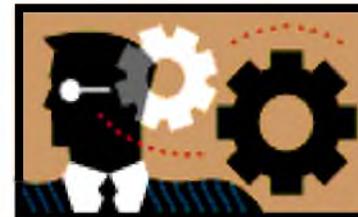
Название фирмы: _____

Телефон: _____

Факс: _____

Контактное лицо: _____

Дата _____



Модель оборудования	Заводской номер	Год выпуска

Наименование запасной части, узла	Кол-во ШТУК.	Марка, тип, размер	Страница паспорта	Номер позиции из паспорта

15. Техника безопасности.

Общие положения.

Данный станок оснащен различным оборудованием, как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Несмотря на это, нельзя предусмотреть все возможные ситуации, поэтому прежде чем приступить к обслуживанию данного агрегата, нужно прочитать и уяснить данный раздел. Кроме того, обслуживающий персонал должен предусмотреть и другие аспекты возможной опасности, связанные с окружающими условиями и материалом.

Указания по технике безопасности, имеющиеся в данном руководстве, можно разделить на 3 категории:

Опасность – Предупреждение – Предостережение

Они имеют следующее значение:

Опасность

Несоблюдение данных инструкций опасно для жизни.

Предупреждение

Несоблюдение данных инструкций может привести к серьезному травматизму или к значительному повреждению оборудования.

Предостережение (призыв к осторожности)

Несоблюдение данных инструкций может привести к повреждению оборудования или к небольшим ранениям.

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности, указанные на прикрепленных к оборудованию табличках. Не удаляйте и не повреждайте эти наклейки. В случае повреждения табличек или их плохой читаемости свяжитесь с фирмой-производителем.

Не включайте станок для работы, если Вы не прочли все инструкции данного станка (руководство по эксплуатации, техобслуживанию, наладке, программированию и т.д.) и не изучили каждую функцию и процесс.

Основные положения техники безопасности.

Опасность.

Если на электрооборудовании, находящемся под высоким напряжением, (на электрической панели управления, трансформаторах, двигателях и панелях подключения), имеются соответствующие таблички, ни в коем случае не прикасайтесь к этому оборудованию.

Перед подключением станка к электросети убедитесь в том, что все предохранительные кожухи смонтированы. В случае необходимости удалить предохранительный кожух, выключите главный выключатель и отключите питание от сети.

Не подключайте станок к сети, если защитные кожухи отсутствуют.

Предупреждение.

- Запомните расположение (место) аварийного выключателя с тем, чтобы Вы могли в любой момент воспользоваться им.
- В целях обеспечения правильного обслуживания оборудования ознакомьтесь с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы во время работы станка Вы случайно не коснулись выключателя.
- Ни при каких обстоятельствах не касайтесь руками или иными предметами вращающихся деталей или инструментов.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы не попали под вращающиеся механические части станка.
- Во время работы на станке будьте внимательны – можно поскользнуться на масле или охлаждающей жидкости.
- Не разбирайте станок, если это не предусмотрено руководством по эксплуатации.
- После окончания работы на станке, выключите станок и отключите его от электросети.
- В случае чистки станка или его оснастки выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- В том случае, если на станке работают несколько работников, не приступайте к работе, пока не согласуете свои действия с другими работниками.
- Не ремонтируйте станок способами, которые могли бы повредить его.
- Если Вы сомневаетесь в правильности прохождения техпроцессов, обращайтесь к ответственному работнику.
- **Предостережение - призыв к осторожности.**
- Регулярно осуществляйте проверки оборудования в соответствии с руководством по обслуживанию.
- Проверяйте оборудование, чтобы убедиться в том, что оно работает нормально и не причинит вреда обслуживающему персоналу.
- В том случае, если станок включен, не открывайте защитный кожух.
- После окончания работы настройте станок таким образом, чтобы он был подготовлен для выполнения следующей операции.
- В случае аварийного отключения подачи электроэнергии немедленно выключите главный выключатель.
- Не изменяйте значения параметров, содержание значений или другие настройки электричества, даже если для этого имеются веские причины. В случае необходимости изменить значение, сначала убедитесь в том, что это безопасно, а потом запишите первоначальное значение для того, чтобы его можно было восстановить.
- Не допускайте загрязнения, повреждения, исправления или удаления табличек по технике безопасности. В случае, если табличка будет утеряна или станет неразборчивой, пошлите нашей фирме номер поврежденной таблички (номер, указанный в нижнем правом углу таблички). Мы вышлем Вам новую табличку, которую следует поместить на прежнее место.
- Одежда и личная безопасность.
- **Предостережение - призыв к осторожности.**
- Длинные волосы должны быть собраны и уложены под головной убор во избежание попадания их под механические части оборудования.
- Используйте защитное оснащение (шлемы, очки, защитную обувь и т.п.).
- В случае расположения каких-либо предметов над головой в Вашем рабочем помещении – носите каску.
- Всегда надевайте защитную маску, если при обработке образуется пыль.
- Всегда носите защитную обувь со специальной подошвой, чтобы не поскользнуться на масле.
- Всегда надевайте специальную рабочую одежду.
- Пуговицы и крючки на рукавах рабочей одежды всегда должны быть застегнуты - во избежание попадания свободной части одежды под механические части оборудования.
- В том случае, если Вы носите галстук или аналогичные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не накрутились на приводные механизмы.
- Вставляя и вынимая обрабатываемые изделия и инструменты, а также убирая стружку с рабочего места, используйте соответствующее оснащение, чтобы не поранить руки острыми гранями и горячими обрабатываемыми компонентами.
- Не работайте на оборудовании в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

- Не работайте на оборудовании, если вы подвержены головокружениям, обморокам, находитесь в ослабленном состоянии.

Правила техники безопасности для обслуживающего персонала.

- Не работайте на оборудовании до тех пор, пока не ознакомились с содержанием руководства по обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Проверьте, не повреждены ли электрические кабели, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте, предохранительные кожухи – правильно ли они смонтированы и не повреждены ли. Поврежденные кожухи немедленно отремонтируйте или замените другими.
- Не включайте станок без предохранительного кожуха.
- Не устраняйте брызги охлаждающей жидкости во время работы станка.
- Удаление стружки с инструментов никогда не производите обнаженными руками – пользуйтесь перчатками и щеткой.
- Перед заменой инструмента остановите выполнение всех функций станка.
- Не вытирайте с обрабатываемых изделий стружку руками или тряпкой во время вращения инструмента. Для этих целей остановите станок и используйте щетку.
- Вставляя заготовку в станок или вынимая из него обработанные детали (в случае если станок не имеет автоматической смены деталей) старайтесь, чтобы инструмент находился как можно дальше от рабочей зоны и не вращался.
- При манипуляции с деталями, с которыми трудно справиться в одиночку, используйте помощь ассистента.
- Не пользуйтесь подъемным механизмом или краном и не осуществляйте работы стропальщика, если Вы не имеете на это официально выданного разрешения.
- Во время работы подъемных механизмов или подъемного крана убедитесь, что вблизи этих машин нет препятствий.
- Всегда используйте стандартные стальные тросы и чалки, соответствующие нагрузке.
- Проверяйте цепи, подъемное оборудование и другие средства для подъема груза перед их использованием. Поврежденные части отремонтируйте или замените новыми.
- Обеспечьте меры противопожарной безопасности при работе с горючими материалами или смазочно-охлаждающим маслом.
- Не работайте на станке во время сильной грозы.

Предостережение – призыв к осторожности.

- Перед началом работы проверьте правильность натяжения ремней.
- Проверьте зажимы и другие приспособления, чтобы убедиться в том, что их крепежные винты не ослаблены.
- Не используйте выключатели на панели управления с одетыми на руки перчатками, т.к. может произойти неправильный выбор кнопки или другая ошибка.
- Перед включением станка прогрейте шпиндель и другие подвижные механизмы.
- Проверьте и убедитесь в том, что в процессе работы не возникает посторонний шум.
- Предотвращайте скопления стружки во время работы. Горячая стружка может вызвать пожар.
- По окончании работы выключите главный выключатель.

Правила техники безопасности для крепления обрабатываемых деталей и инструментов.

Предупреждение.

- Всегда используйте инструменты, предназначенные для данной работы и в соответствии со спецификацией станка.
- В случае износа инструментов, замените их как можно скорее, т.к. они часто становятся причиной травм или повреждения оборудования.
- В случае если используемые принадлежности не относятся к рекомендуемым, узнайте у производителя о возможности их использования на данном станке.
- Предотвращайте попадание пальцев или рук в механизмы станка.
- При подъеме тяжелых деталей пользуйтесь соответствующими подъемными устройствами.

16. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования PROMA, поздравляет Вас с приобретением нашей продукции и сделает все от нее зависящее для того, чтобы его использование доставляло Вам радость и минимум хлопот.

В этих целях наши специалисты разработали программу гарантийного сопровождения оборудования и инструментов. Нами открыты сертифицированные сервисные центры, способные осуществить монтаж и наладку оборудования, проводить его техническое обслуживание, а в случае выхода из строя - ремонт и/или замену. У нас есть необходимые заводские комплектующие, запасные части и расходные материалы. Наши специалисты обладают высокой квалификацией и готовы предоставить Вам любую информацию о нашем оборудовании, приемах и правилах его использования.

Для Вашего удобства советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями программы гарантийного сопровождения. В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с ее условиями, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии.

Гарантийное сопровождение предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течении 3 (трех) лет в следующем объеме:

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.
- в течение последующих двух лет при проведении гарантийного сопровождения Вы оплатите только стоимость работы. Все детали и узлы для таких работ будут предоставлены Вам бесплатно.
- в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.

Течение срока гарантийного сопровождения начинается с даты передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, просим Вас при предъявлении претензии сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место и дата);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA. Информацию о наших новых сервисных центрах Вы можете получить у наших операторов по телефону 8-800- 555-06-47 или на сайте www.stanki-proma.ru.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстро изнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п.;
- при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;
- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных рабочих инструментов или приспособлений;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения)

периодических профилактических работ;

- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Мы обращаем Ваше внимание на то, что не является дефектом несоответствие оборудования техническим характеристикам, указанным при продаже, в случае, если данное несоответствие связано с эксплуатацией оборудования с одновременным достижением максимального значения по двум и более связанным характеристикам (например, скорость резания и подача). Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования изменения, не влияющие на его функциональность.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы; периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги за плату. Тарифы определяются на дату обращения в сертифицированный сервисный центр ПРОМА.

Мы принимаем на себя обязательство, незамедлительно уведомить Вас о составе работ по не гарантийному сопровождению оборудования, их примерной стоимости и сроке. Мы аналогичным образом проинформируем Вас об обнаружении при выполнении гарантийного сопровождения дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой Товара до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов Поставщика, а также возмещением ущерба (включая, но не ограничиваясь) от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы, в течение 3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд из расчета ж/д. билета (купейный вагон), если расстояние от г. Москвы до места проведения работ менее 500 км, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте www.stanki-proma.ru. Надеемся, что наше оборудование и инструмент позволят Вам добиться тех целей, которые Вы перед собой ставите, стать настоящим Мастером своего дела. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением, Администрация ООО «ПРОМА».

Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

_____ Ф.И.О. и должность ответственного лица

17. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. циркулярная пила с рольгангами	
Модель. PKS-400R	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата:

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: pmr@nt-rt.ru
www.proma.nt-rt.ru