GB 60/10

КРОМКО-ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК
EDGE-BANDING MACHINE

ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИЯ **ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

INSTRUCTIONS **SPARE PARTS**

GRIGGIO S.p.A.
WOODWORKING MACHINERY

Via Ca` Brion, 40 - P.O. 54 35011 Reschigliano (PD)
ITALY
Tel. ++39 (0) 49/9200920 - Fax ++39 (049) 9201433
http://www.griggio.com E-mail:info@griggio.com

1. СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ 3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ GB 60/10 4
3. Предназначение станка 4
4. Структура 4
5. Размещение станка в цеху 5
6. Установка станка 5
7. Настройки и регулировки станка 6
7.3. Ножная педаль и контроль за концевым выключателем 7
7.4. Загрузка кромочного материала и приспособление для отрезания кромки. 7
7.5 Настройка количества нанесения клея. 8
7.6 Настройка давления во время клеенанесения. 9
8. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ. 10
8.1 Описание панели управления. 10
8.2 Запуск. 10
8.3 Нормальное выключение станка. 11
9. Техобслуживание станка 12
10. СМАЗКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ 13
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ 14
Для заметок 15
Сертификат ..... **Ошибка! Закладка не определена.**
11. Приложения 16

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ GB 60/10

Толщина заговки	10-60 мм
Мин. длина заготовки	300 мм
Ширина кромко-облицовочного материала	12-63 мм
Толщина полосового деревянного кромко-облицовочного материала	0.4-3 мм
Толщина кромко-облицовочного материала в рулонах	0.4-3 мм
Мощность электрогенератора	0.37 квт
Теплота электрогенератора	2100 В
Скорость подачи	7/12/17 м/мин
Габарит	120x80x110(см)
Вес	220 кг
Габарит при упаковке один на другой	120x80x220 см

3. Предназначение станка

Этот станок предназначен для наклеивания кромки на прямые и фигурные панели с ручной подачей. Могут использоваться панели из массива, MDF и ДСтП. Станок отличается компактной структурой, прост и удобен в обращении. У станка есть 3 рабочие скорости, которые можно выбирать в зависимости от различных заготовок и навыков операторов. Станок предназначен для наклеивания кромкооблицовочного материала в мастерских или как резервный станок на больших фабриках для эпизодической обработки кромки. Основная характеристика станка – быстрота и легкость установки.

4. Структура

Кромкооблицовочный станок поставляется упакованным в термоусадочную пленку, в собранном виде,
В комплект поставки входят:

- Узел клеенанесения
- автоматическая подача кромочного материала
- суппорт для бобины кромки (диам. 520 или 800 мм)
- кромкообрезной резак, рассчитанный на толщину материала 3 мм
- прижим кромки с регулятором
- терморегулятор

5. Размещение станка в цеху

a. Четыре деревянные подставки расположены на основании станка. Используйте виловый погрузчик или ручную управляемую машину для подъема станка (Рис.1)
b. Во время установки, старайтесь удерживать станок в равновесии и предохранять от повреждений покраску поверхности. Если нужно станок некоторое время хранить, поместите его в пластиковой упаковке в сухое помещение с комнатной температурой.

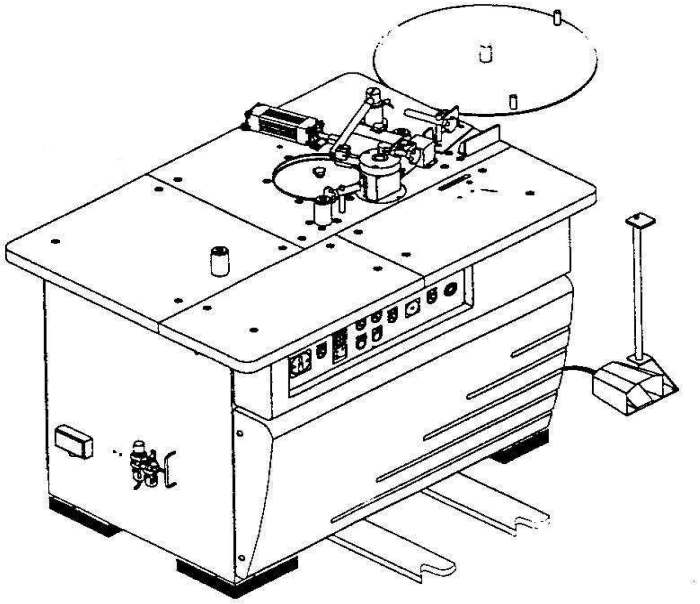


Fig. 1

6. Установка станка

Перед установкой проверьте, чтобы станок стоял на твердой и плоской поверхности. Станок лучше устанавливать на бетонной поверхности, чтобы обеспечить его стабильное положение после регулировки. В то же время, освещение в помещении, где устанавливается станок, не должно быть ниже 500 люм. Достаточно места должно быть оставлено для установки, работы и ремонта.

Процедура установки.
4.1 Снимите термоусадочную пленку со станка.
4.2. установите станок на пол и выровняйте его с помощью установочных винтов. Вытрите масло против ржавчины.
4.3. Установите кромочный материал на суппорт и отрегулируйте.
4.4. Подключите к источнику питания.
4.5. Подключите к источнику воздуха.
4.6. Убедитесь, чтобы было нормальное напряжение и равномерное поступление воздуха.

7. Настройки и регулировки станка

Регулировка высоты рабочего стола

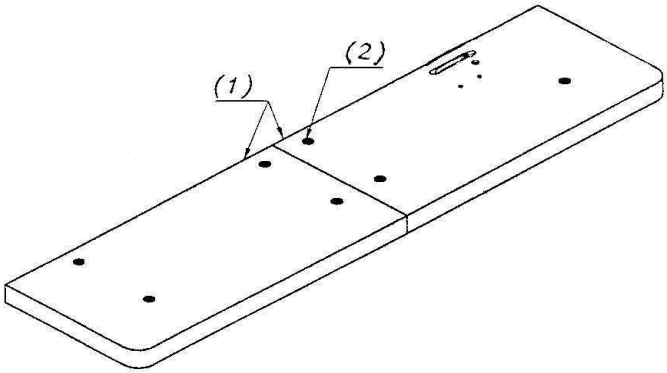


Fig. 2

1) передний рабочий стол
2) болт регулировки

Используйте шестигранный ключ, чтобы соответственно отрегулировать 8 крепежных болтов. Надлежащим образом установить высоту переднего рабочего стола.

7.2 Регулировка рабочей скорости

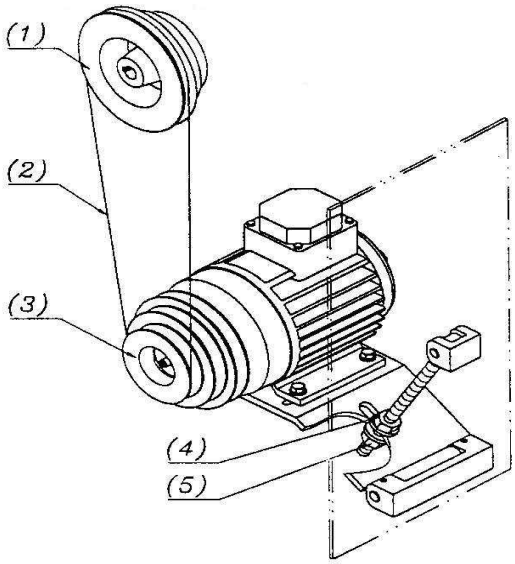


Fig. 3

(1) пассивный конусообразный шкив
(2) ремень в форме V
(3) активный шкив
(4) крепежный болт
(5) регулировочный болт

7.2.1. Откройте заднюю дверцу слева
7.2.2. Ослабьте крепежные болты (4)
7.2.3. Отрегулируйте натяжение ремня V-образной формы (2) в соответствии с желаемой рабочей скоростью.
7.2.4. Если натяжение ремня слишком сильное или слишком слабое, ослабте крепежный болт (4), отрегулируйте болт (5), а затем закрепите болт (4).

7.3. Ножная педаль и контроль за концевым выключателем

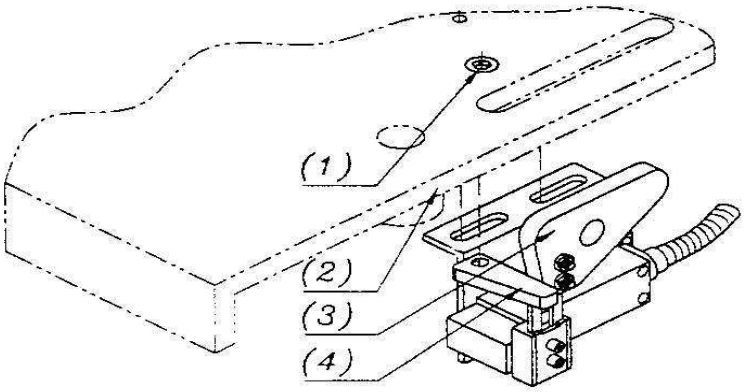


Fig. 4

(1) Фиксирующий болт (2) Передний рабочий стол
(3) концевик (4) концевик блокировки прижима
Ножная педаль выполняет функцию контроля обрезания кромки.
С помощью шестигранного ключа ослабьте болт (1)
Поверните концевой выключатель прижима (4) в нужное положение
Опустите концевик хода (3) на 4-6 мм ниже уровня переднего рабочего стола и затяните крепежный болт (1).
Поверните концевой выключатель прижима (4) таким образом, чтобы он не соприкасался с концевым выключателем (3).
Поднимите концевик хода на уровень рабочего стола (2).
Затяните фиксирующий болт (1).

7.4. Загрузка кромочного материала и приспособление для отрезания кромки.

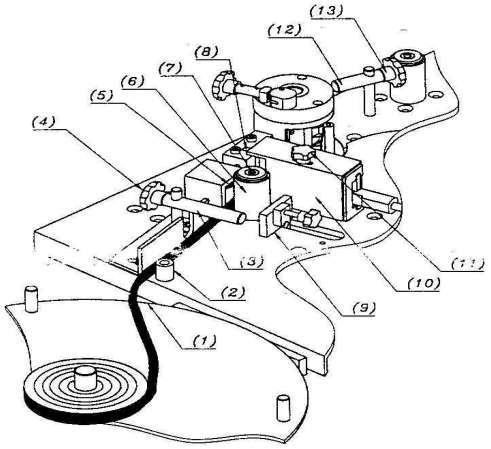


Fig. 5

(1) стол для кромки
(2) ролик блокировки кромки
(3) (12) трос ограничения высоты
(4) (11) (13) Рычаг
(5) подающее колесо
(6) прижимной ролик
(7) крепежный болт
(8) резак
(9) прижим заготовки
(10) защитный чехол

(1) Погрузка кромочного материала в бобинах и настройка:

Поверните рычаг на панели управления в положение “2”.

A. Положите кромку в бобине на стол (1).
B. Пропустите последовательно кромку через ролик (2), подающий ролик (5) и резак (8).
C. Отрегулируйте прижимной ролик (6) в нужное положение и затяните крепежный болт (7).
D. Отрегулируйте тросы ограничения высоты (3) и (12) согласно высоте для кромко-облицовочных материалов. Кромочный материал должен свободно перемещаться без препятствий.

(2) Погрузка полосовой кромки и настройки:

Поверните переключатель в положение «1».

А) снимите подающий ролик (2) и прижимной ролик (6).

Б) вытолкните прижим (9). Расположите узел полосовой кромки между подающим роликом (5) и прижимом (9) таким образом, чтобы передний конец кромки соприкасался с защитным чехлом (10). Ослабьте поворотную ручку (11) с тем, чтобы отрегулировать защитный чехол (10) таким образом, чтобы обеспечить свободное перемещение кромки. Затяните поворотную ручку (11).

В) Отрегулируйте тросы ограничения высоты (3) и (12) согласно высоты полосовой кромки. Между самым нижним положением троса и кромкой должен быть зазор. Закрепите ручки (4) и (13).

7.5 Настройка количества нанесения клея.

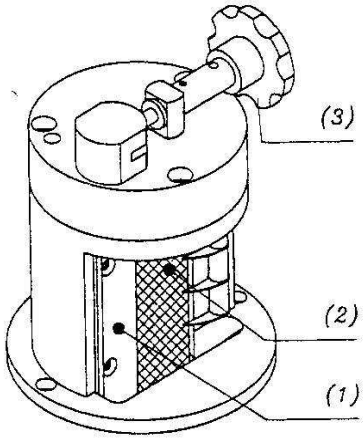


Fig. 6

1) Пластина, регулирующая толщину слоя клея
2) Клееноносящий вал
3) Ручка регулировки

Для того, чтобы отрегулировать количество клея, необходимо вращать ручку по часовой или против часовой стрелки, чтобы установить пластину на нужное расстояние.

7.6 Настройка давления во время клеенанесения.

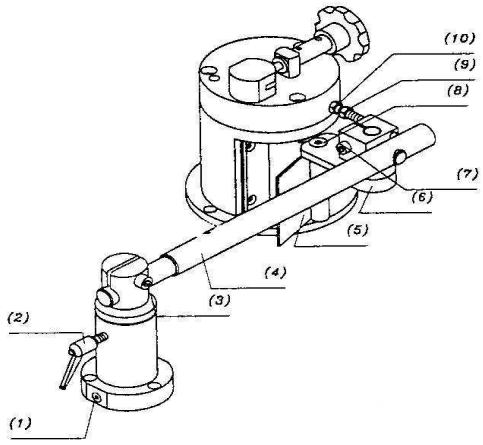


Fig. 7

1) винт регулировки
2) ручка
3) крепежный болт соединительного штока
4) соединительный шток
5) прижимная пластина
6) регулировка по высоте
7) крепежный болт регулировки по высоте
8) угловой винт регулировки
9) фиксирующая муфта
10) прижимной винт регулировки

7.6.1 Перед поставкой станка клиенту, на фабрике проводится окончательная пусконаладка и регулируются все крепежные болты (1).
7.6.2 регулировки местного назначения также проводятся при пусконаладочных работах в заводских условиях. В последствии для регулировок необходимо: ослабить крепежный болт (3) с помощью гаечного ключа, убрать соединительный шток вправо или влево в нужное положение. Затянуть крепежный болт (3).
7.6.3 регулировка прижима по высоте: также проводится при пусконаладочных работах в заводских условиях. В последствии для регулировок необходимо: открутить крепежный болт регулировки по высоте (7), сдвиньте регулировку по высоте (6) вверх или вниз до нужного положения и затяните крепежный винт регулировки по высоте (7).
7.6.4 настройка углового винта регулировки: ослабить угловой винт регулировки (8), отрегулируйте прижимную пластину (5) в нужном положении и затяните угловой винт регулировки (8).
7.6.5 регулировка давления: зависит от толщины кромки и происходит следующим образом.
Открутите фиксирующую муфту (9), отрегулировать прижимной винт регулировки (10) с тем, чтобы установить нужную дистанцию и затяните муфту (9). При использовании кромки 3 мм, по окончании регулировки, затяните ручку (2).
7.6.6 уход за прижимным устройством: при помощи соединительного штока (4) выберите удобное положение для очистки прижимного устройства. Затяните ручку (2) и произведите чистку. После очистки, вручную верните на место соединительный шток (4) и ослабьте ручку (2), чтобы прижимное приспособление постепенно вернулось на свое место.

8. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

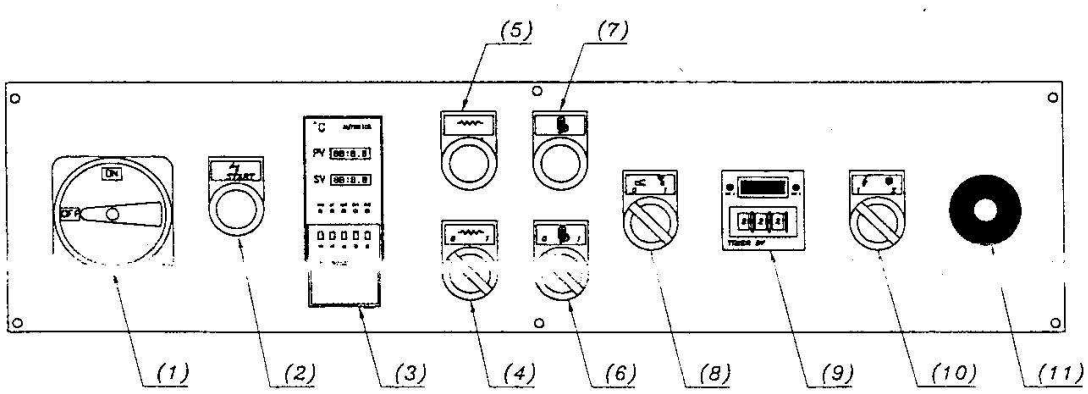


Fig. 8

8.1 Описание панели управления.

1) главный выключатель
2) контрольная кнопка запуска
3) температурный датчик
4) выключатель нагрева
5) индикатор нагрева
6) выключатель нанесения клея
7) индикатор нанесения клея
8) переключатель селектор ручного /автоматического режима
9) таймер
10) переключатель выбора кромочного материала
11) кнопка аварийного останова

8.2 Запуск.

А. Поверните главный выключатель(1) в положение “ON”. Станок под напряжением.
Б. Нажмите кнопку запуска (2) и загорится лампа запуска.
С. отрегулируйте температуру и режим клееанесения с помощью рис 9

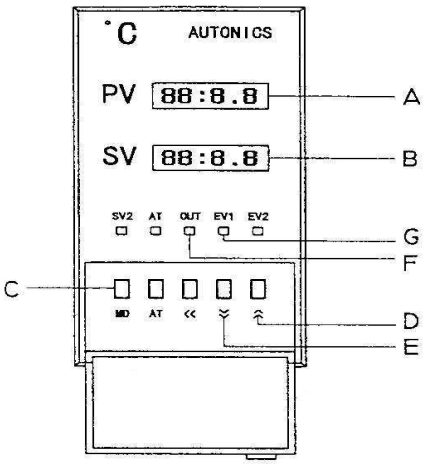


Fig. 9

A) дисплей температуры
в) ввод параметров температуры
c) операционная клавиша
d) уменьшение параметра
e) увеличение параметра
f) главный контактный световой индикатор
g) аварийный индикатор

1) поверните параметр увеличения температуры (4) в положение «1». Загорится индикатор контроля температуры (5)
2) с помощью кнопок D и E установите рабочую температуру.

D) когда температура нагреется до заданного параметра, можно повернуть переключатель нанесения клея (6) в режим «1» для того, чтобы начать нанесение клея. Загорится индикатор нанесения клея (7).

E) выбор ручного или автоматического режима: для работы с педалью установите переключатель в режим «0», в противном случае – в режим «1».

F) таймер: при педальном управлении таймер (9) позволяет осуществлять контроль обрезания кромки.

G) переключатель выбора кромочного материала: при выборе режима работы с кромкой в бобинах поверните селектор (10) в положение «2», либо в положение «1».

H) кнопка аварийного останова: в случае непредвиденных неисправностей во время работы нажмите кнопку аварийного останова (11), затем установите все переключатели в положение «0».

8.3 Нормальное выключение станка.

A. Поверните выключатель нанесения клея (6) в положение «0»
B. Повернуть выключатель температуры в положение «0».
C. Повернуть генеральный выключатель (1) в положение «OFF”.

9. Техобслуживание станка

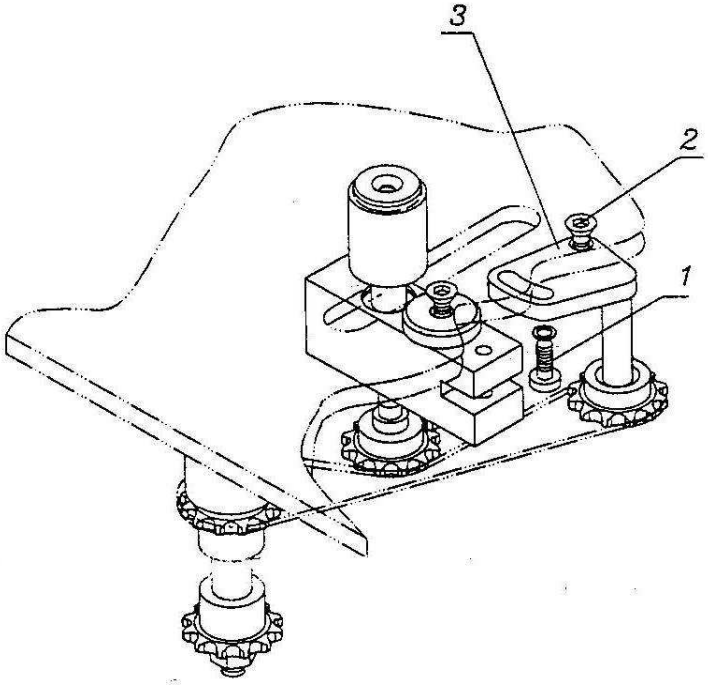


fig. 10

(1) фиксирующий болт
(2) регулировочный болт
(3) холостой ролик

9.1 После 1000 рабочих часов или появления нетипичного звука движения цепи, открыть заднюю дверцу. Проверить натяжение цепей, может они слишком слабые или слишком сильно натянуты. Используйте шестигранный ключ, чтобы ослабить регулировочный болт (2) на холостом валу (fig. 10), ослабить фиксирующий болт (1) и повернуть холостой вал (3). Примените эксцентриковый принцип для регулировки натяжения цепей.
Затяните фиксирующий болт (1) холостого ролика, и регулировочный болт (2).

9.2 Если обнаружите, что оставляемая длина кромки для подрезания слишком короткая или слишком длинная:

(1) в случае работы с ножной педалью, измените время таймера на контрольной панели, чтобы решить эту проблему.
(2) В случае автоматического подрезания кромки (stroke switch control), необходимо отрегулировать положение концевика (stroke switch) – левее-правее. См. Fig. 11

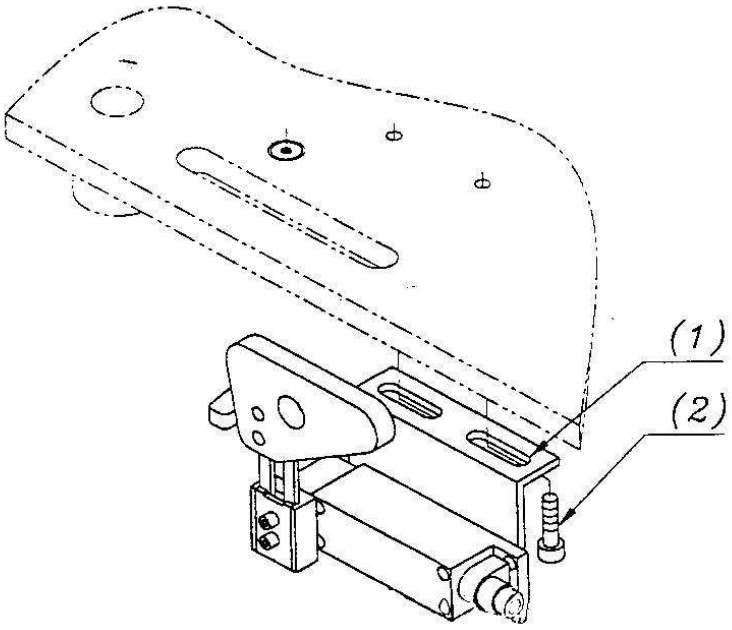


Fig. 11

Ослабить фиксирующий болт (2), пододвинуть суппорт концевика (1) вправо или влево. Закрутить фиксирующий болт (2).

9.3 Очистка клеевой ванночки :

(1) Периодически нужно открывать крышку клеевой ванночки и добавлять туда клей. После примерно 500 часов работы необходимо чистить ванночку. Удалять застаревшие остатки, это позволяет экономить электроэнергию и дает возможность станку нормально функционировать.

(2) Для того, чтобы поменять клей при смене кромочного материала, нужно включить систему, прогреть около 10 мин. С помощью деревяной лопаточки удалить клей.

10.СМАЗКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Смазка добавляется в передаточный механизм и регулярно должна меняться. После 500 часов работы, необходимо убирать старую смазку и класть новую. Затем повторять процедуру через 1000 часов работы. Затем опять повторять через 2000 часов. После этого, смазка меняется после каждых 2000 часов работы. Измеряйте уровень регулярно – он должен быть на уровне метки. в редуктор кромкооблицовочных станков GB
заливают редукторное масло **Mobilgear 636**
10.2 Масляно- водный сепаратор состоит из масляного сепаратора (1) и водяного сепаратора (2). Масляный сепаратор наполняется пневматическим маслом P100. Необходимо добавлять его, когда уровень опуститься ниже отметки MAX OIL LEVEL. Вода же не должна превышать указанный уровень MAX DRAIN LEVEL. Если она выше уровня, необходимо опустошить резервуар.
10.3 Не забывайте периодически чистить клеевую ванночку (через 500 часов).
10.4 После каждых 20 часов работы впрыскивать смазку в направляющие резака.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. СВЕДЕНИЯ ОБ ОБОРУДОВАНИИ

Рабочее напряжение 380 В

Частота тока 50 Гц

Наименование станка: КРОМКО-ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК
Модель: GB 60/10

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

Серийный номер _____

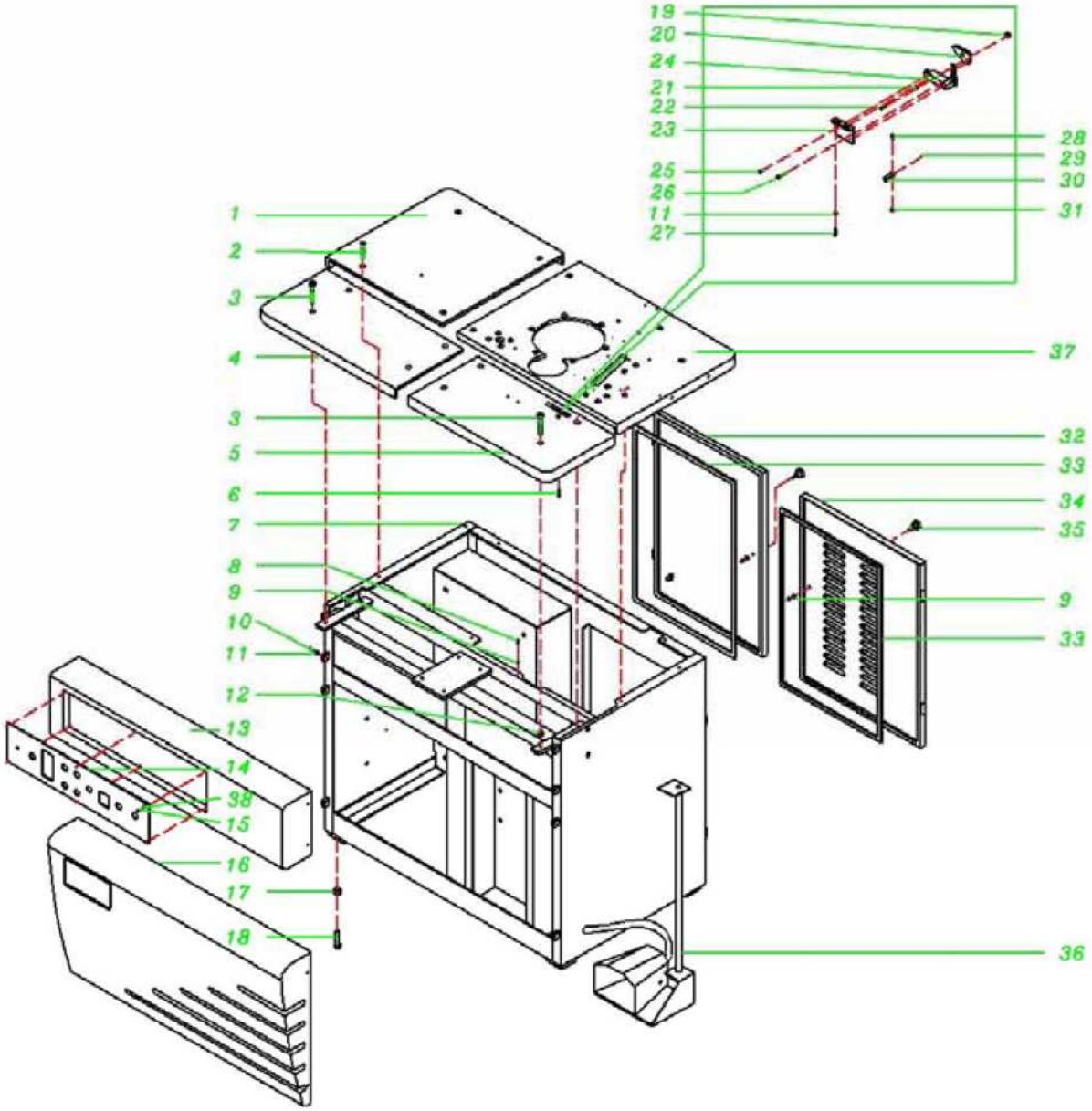
Дата выпуска _____

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

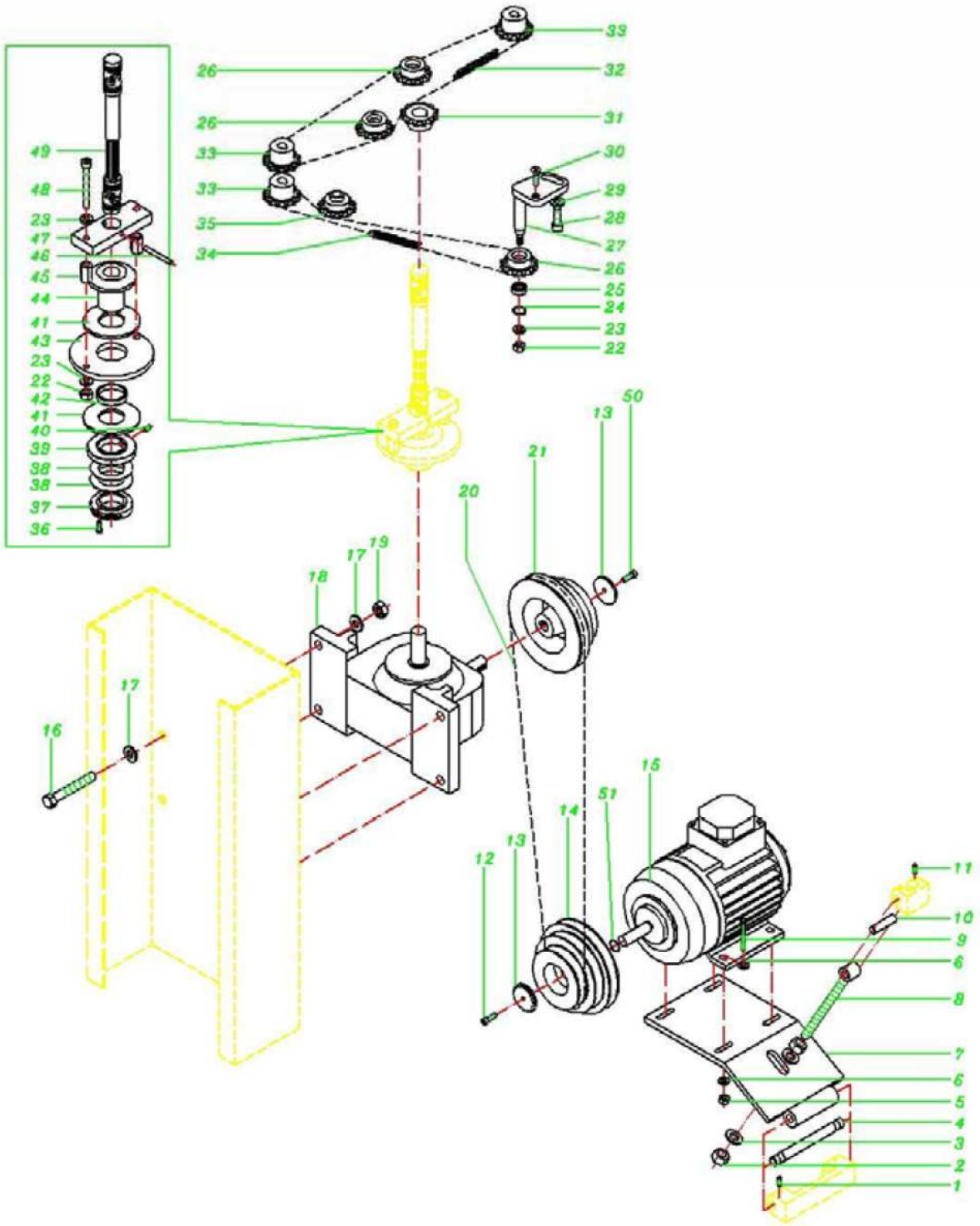
Для заметок

11.Приложения

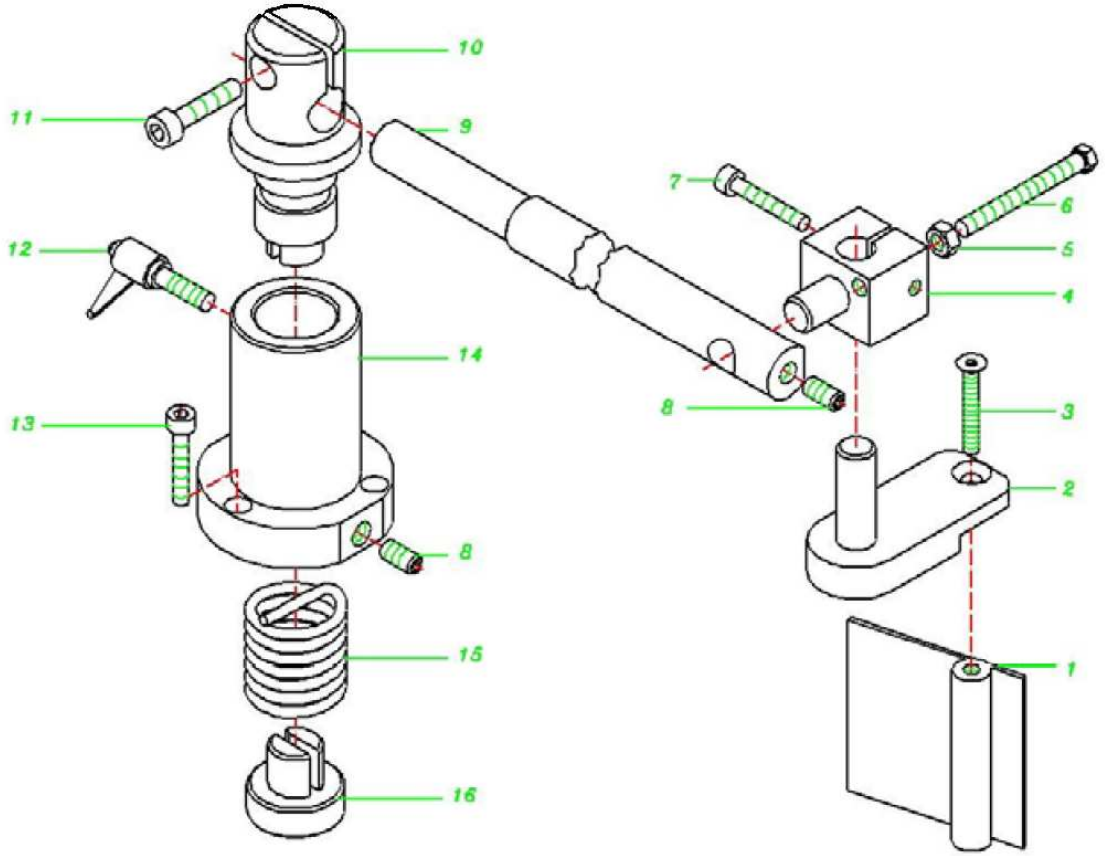
GB 60-10


19
20
24
21
22
23
28
29
30
31
25
26
11
27
1
2
3
4
37
3
32
5
33
6
34
7
35
8
9
9
10
33
11
12
13
14
38
15
16
17
18
36

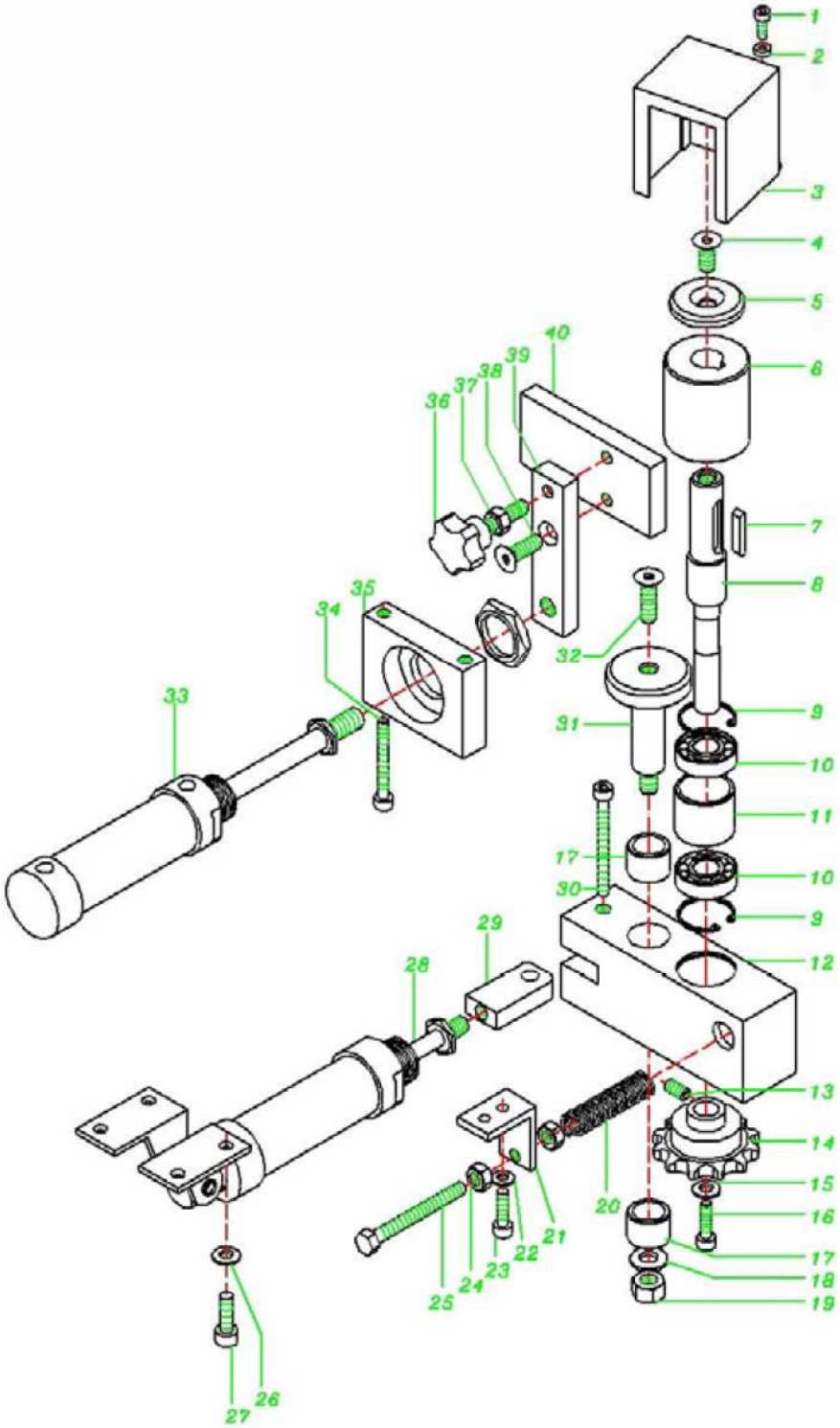
GB 60-10


33
26
32
26
31
49
33
30
48
33
29
23
35
28
47
27
46
34
26
45
25
44
24
41
23
43
22
23
22
42
41
40
39
38
38
37
36
50
13
21
20
19
17
18
17
16
15
51
14
13
12
11
10
9
6
8
7
6
5
4
3
2
1

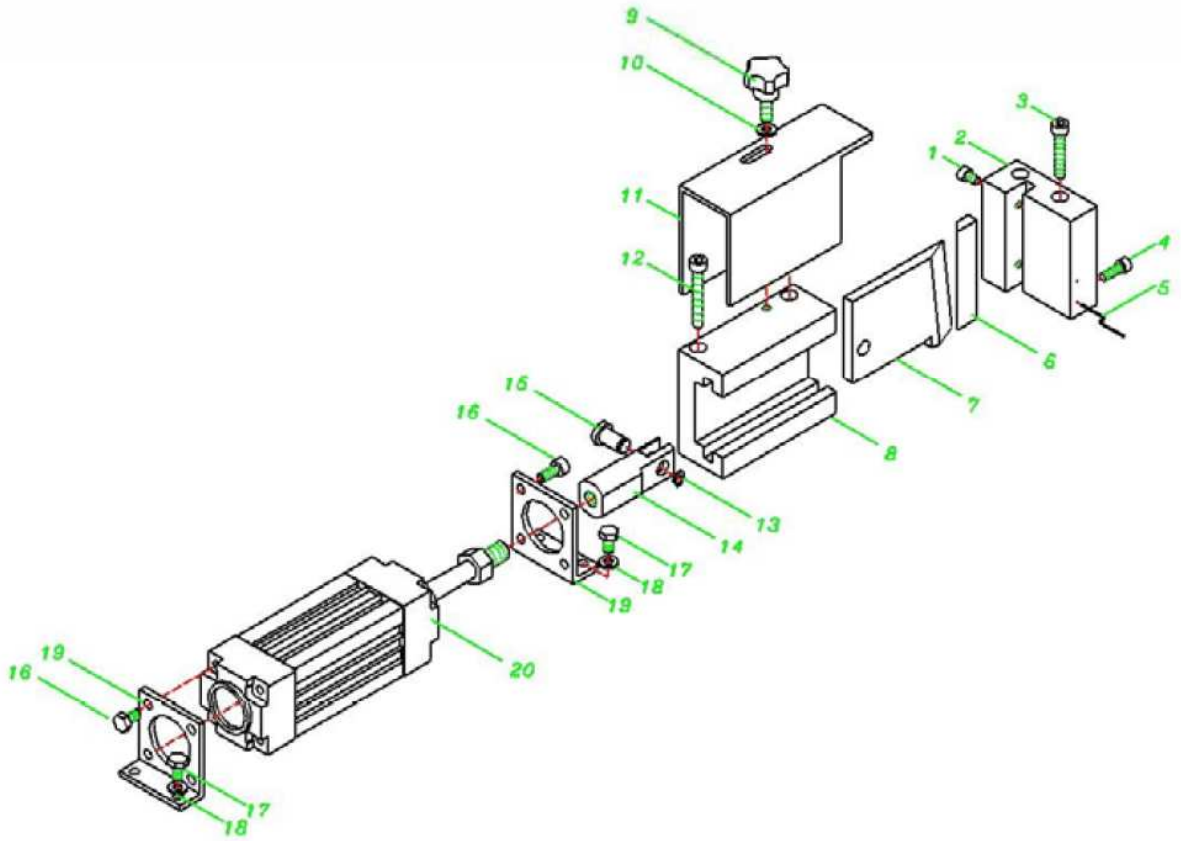
GB 60-10



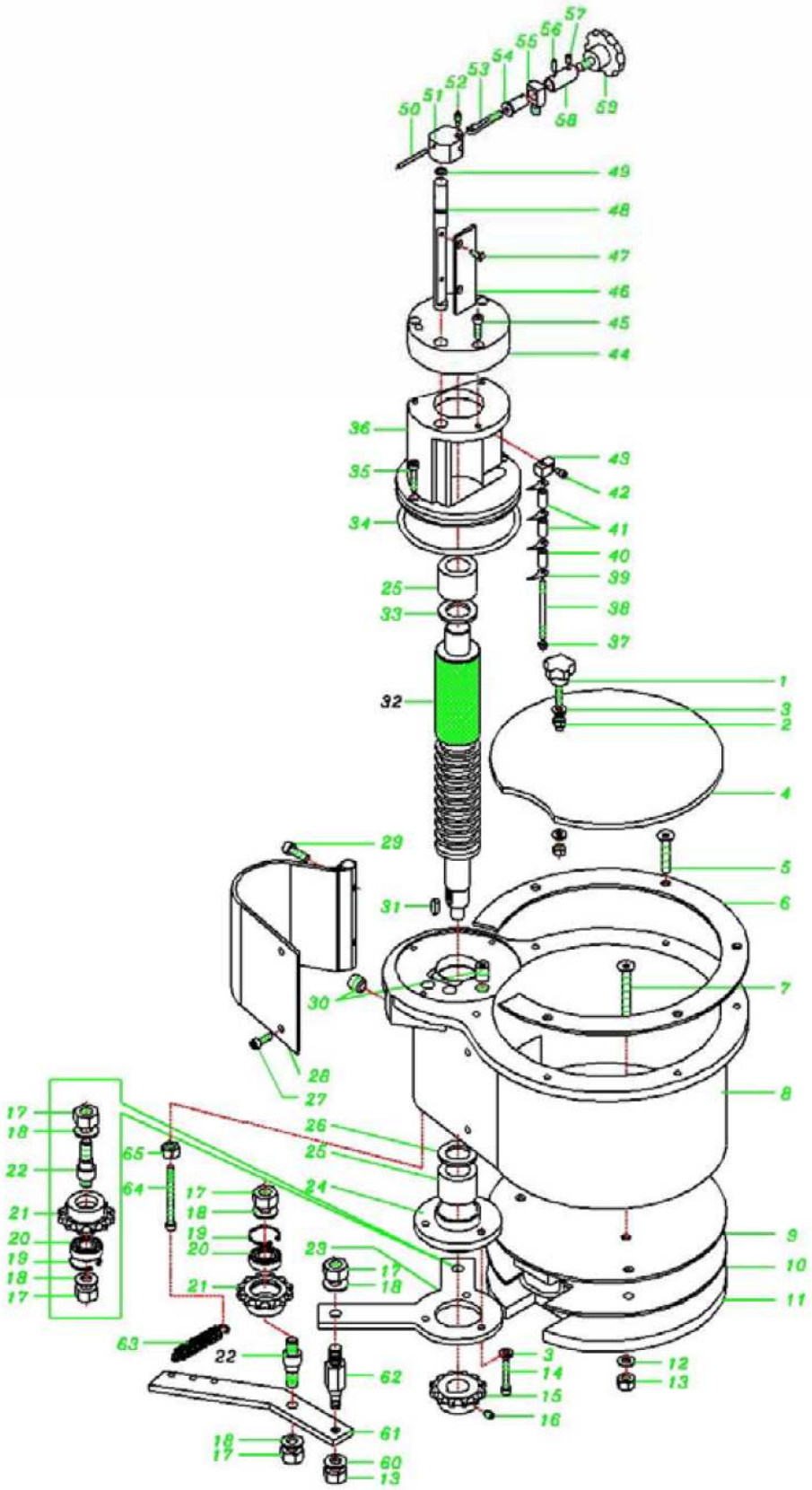
GB 60-10

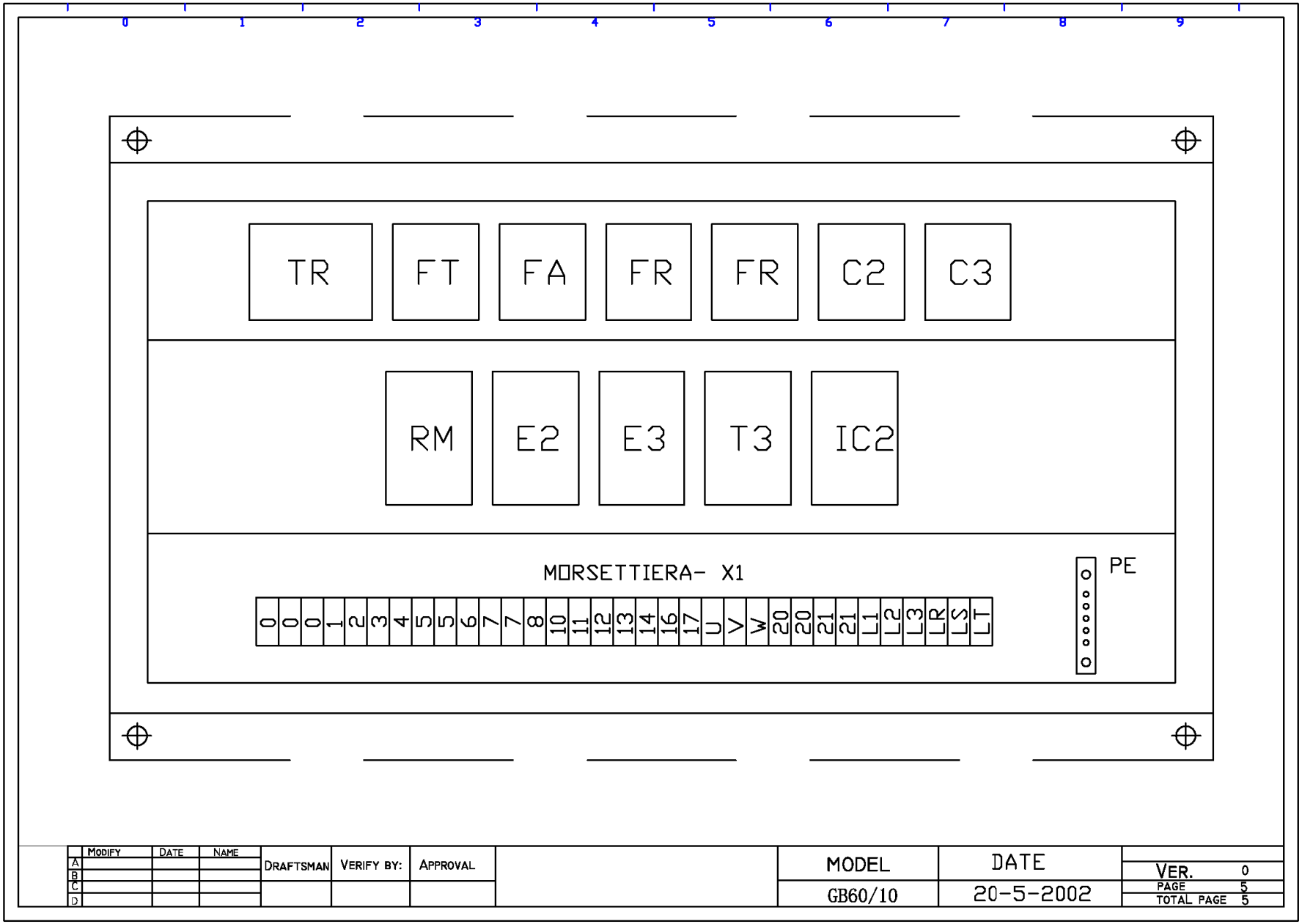

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
10
9
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40

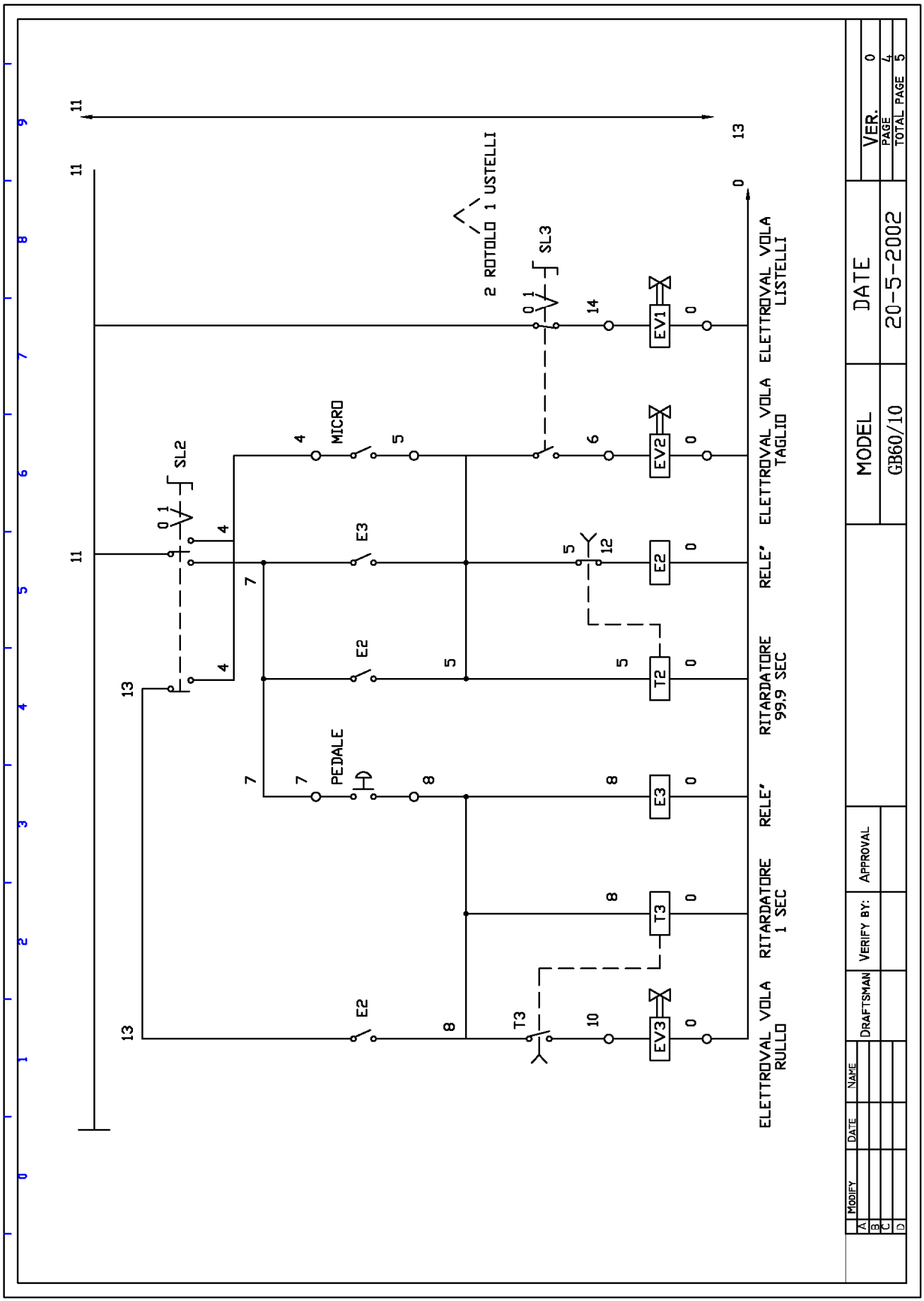
GB 60-10

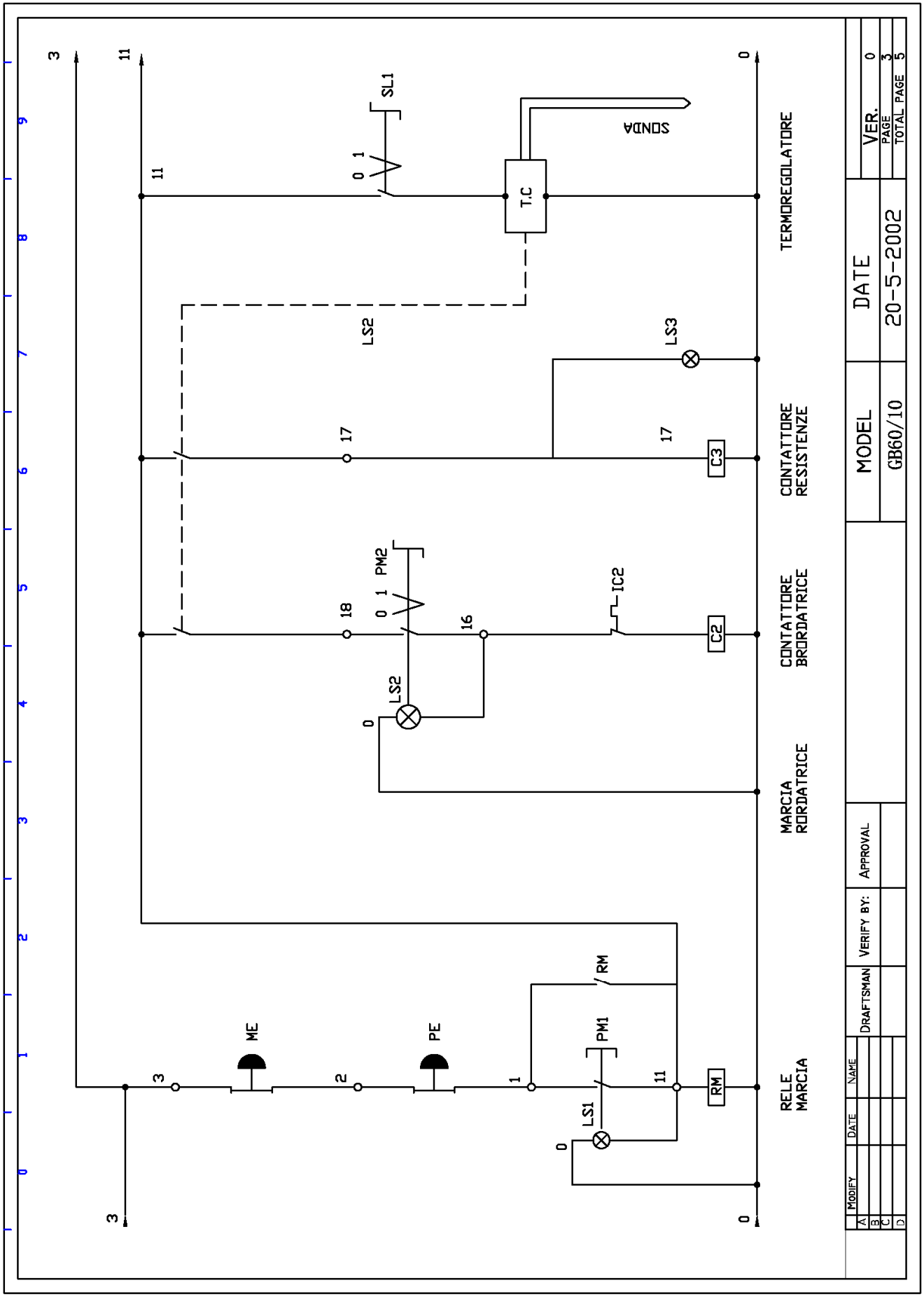


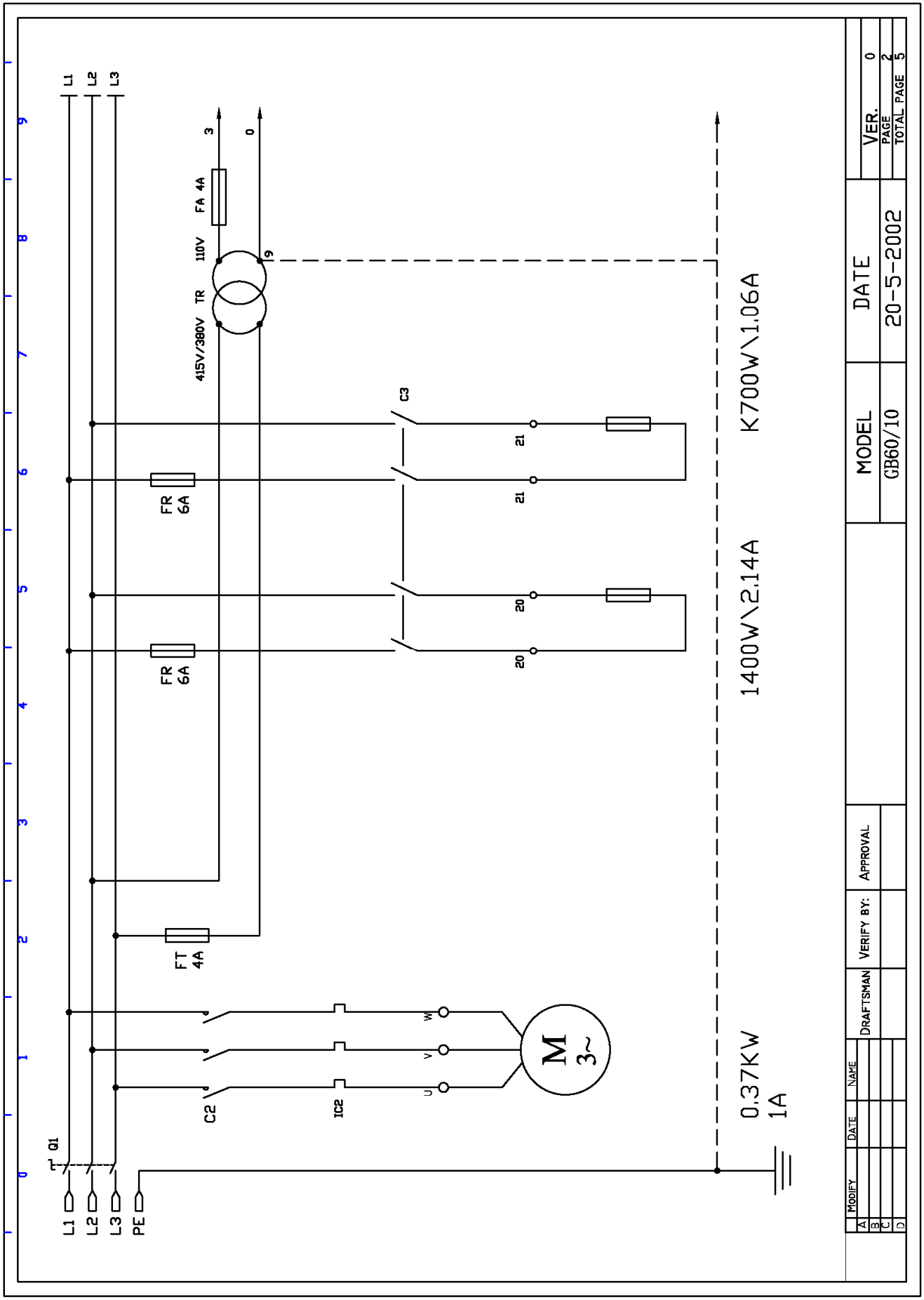
GB 60-10

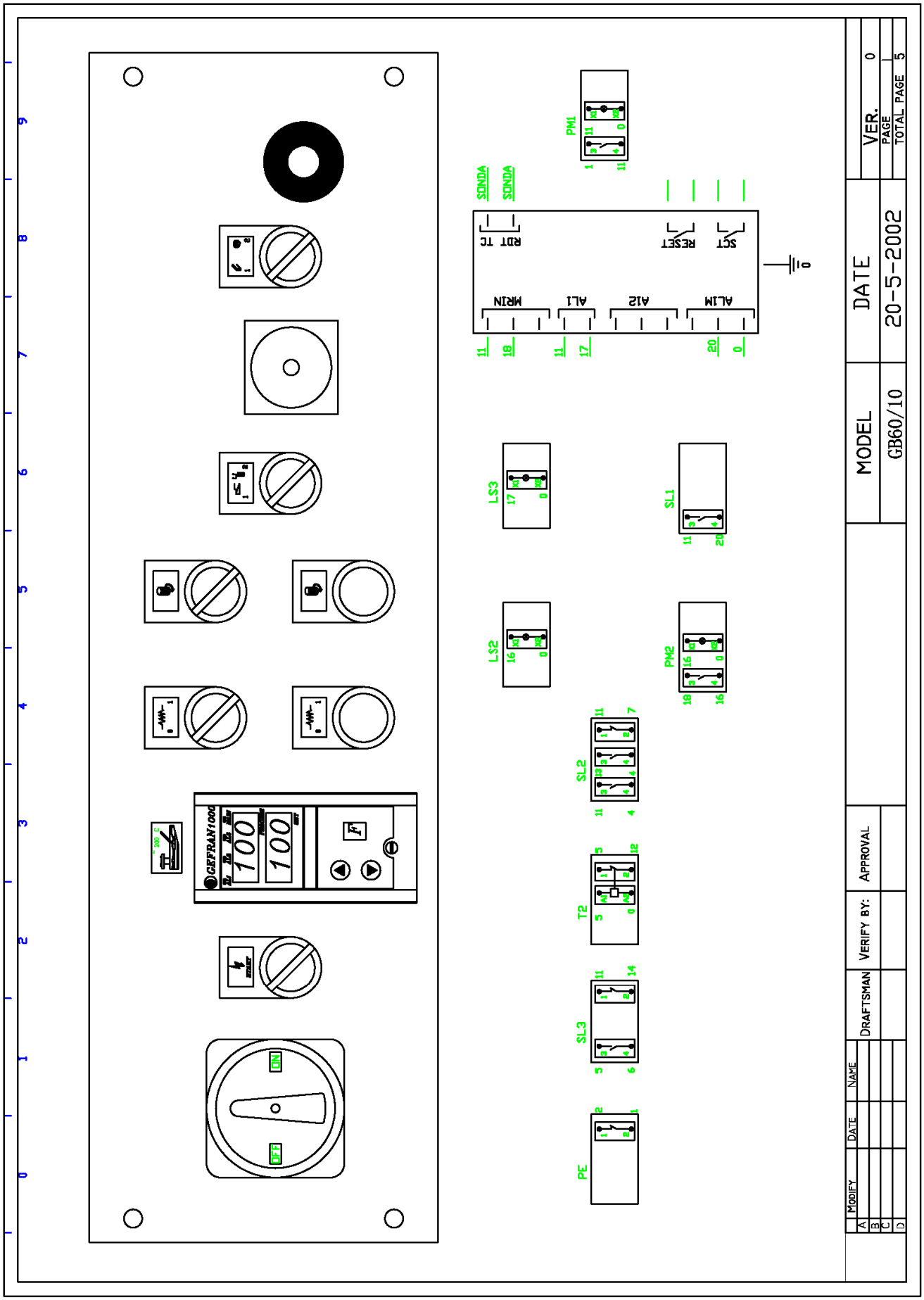

57
56
55
54
53
52
51
50
58
59
49
48
47
46
45
44
36
43
35
42
34
41
40
39
25
38
33
37
1
32
3
2
4
29
5
31
6
7
30
28
27
8
17
18
26
65
25
22
64
24
17
21
18
19
20
9
20
23
10
19
17
18
18
21
11
17
63
22
3
12
14
13
62
15
16
61
18
17
60
13


0 1 2 3 4 5 6 7 8 9
TR
FT
FA
FR
FR
C2
C3
RM
E2
E3
T3
IC2
MORSETTIERA- X1
0 0 0 1 2 3 4 5 5 6 7 7 8 10 11 12 13 14 16 17 U V W 20 20 21 21 L1 L2 L3 LR LS LT
PE
MODIFY
DATE
NAME
A
B
C
D
DRAFTSMAN
VERIFY BY:
APPROVAL
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER. 0
PAGE 5
TOTAL PAGE 5

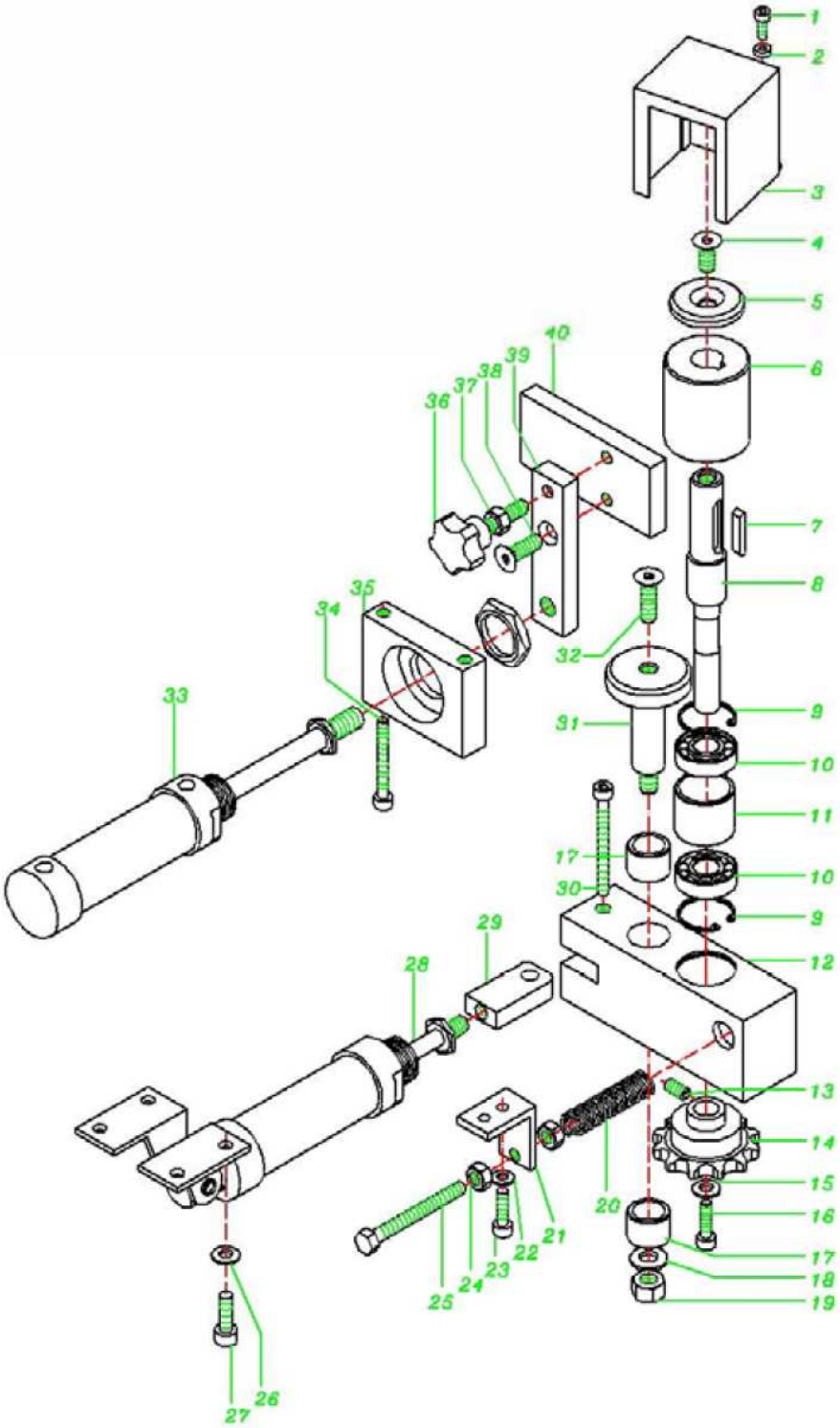

SL2
MICRO
E3
E2
PEDALE
T3
SL3
2 ROTOLO 1 USTELLI
EV1
EV2
E2
T2
E3
T3
EV3
ELETTROVAL VOLA LISTELLI
ELETTROVAL VOLA TAGLIO
RELE' RITARDATORE 99,9 SEC
RELE' RITARDATORE 1 SEC
ELETTROVAL VOLA RULLO
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER. 0
PAGE 4
TOTAL PAGE 5
MODIFY
DATE
NAME
DRAFTSMAN
VERIFY BY:
APPROVAL

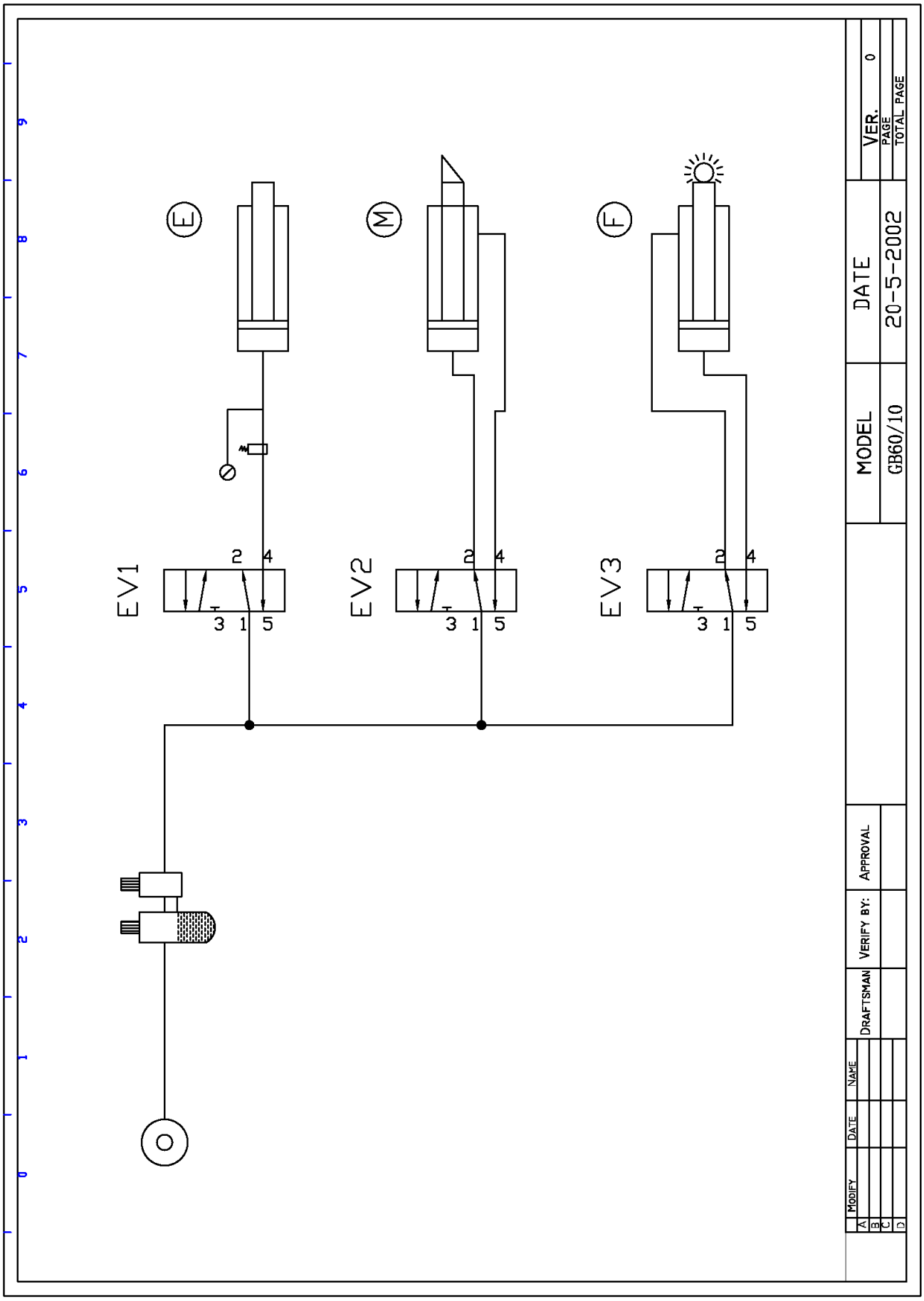

SL1
SONDA
T.C
TERMOREGOLATORE
LS2
LS3
17
C3
CONTATTORE RESISTENZE
PM2
IC2
18
16
C2
CONTATTORE BRORDATRICE
LS2
MARCIA RORDATRICE
RM
ME
PE
PM1
LS1
RELE MARCIA
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER.
PAGE
TOTAL PAGE
MODIFY
DATE
NAME
DRAFTSMAN
VERIFY BY:
APPROVAL


L1
L2
L3
PE
Q1
C2
IC2
U
V
W
M
3~
FT
4A
FR
6A
FR
6A
415V/380V
TR
110V
FA 4A
3
0
9
C3
21
21
20
20
K700W\1.06A
1400W\2.14A
0.37KW
1A
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER.
0
PAGE
2
TOTAL PAGE
5
APPROVAL
VERIFY BY:
DRAFTSMAN
NAME
DATE
MODIFY
A
B
C
D


GEFRAN1000
100
100
ON
OFF
PM1
SONDA
SONDA
RDT TC
RESET
SCT
MRIN
AL1
AI2
ALIM
LS3
SL1
LS2
PM2
SL2
T2
SL3
PE
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER.
0
PAGE
TOTAL PAGE
5
MODIFY
DATE
NAME
DRAFTSMAN
VERIFY BY:
APPROVAL

GB 60-10


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
10
9
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40


E
M
F
EV1
EV2
EV3
2 4
3 1 5
MODEL
GB60/10
DATE
20-5-2002
VER.
0
PAGE
TOTAL PAGE
APPROVAL
VERIFY BY:
DRAFTSMAN
NAME
DATE
MODIFY
A
B
C
D