

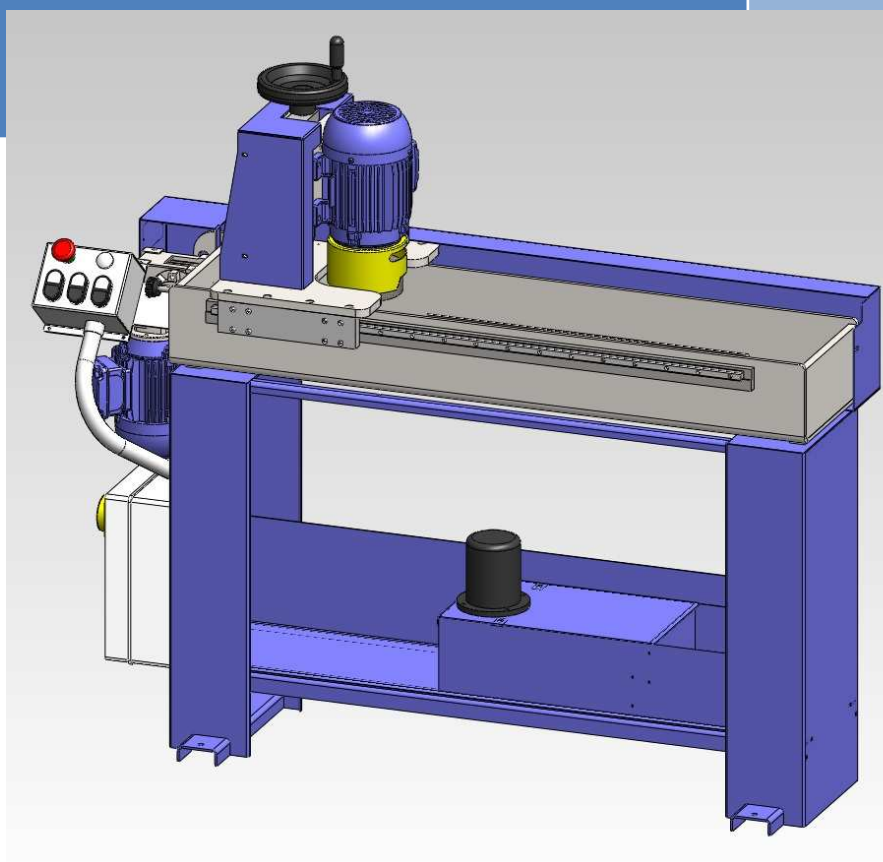
GRIGGIO SPA

RUS



СДЕЛАНО В ИТАЛИИ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



■ GA-630 (KG650)

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК
ДЛЯ НОЖЕЙ

Компания GRIGGIO SPA благодарит вас за отданное ей предпочтение и надеется, что правильное использование этого станка принесет вам большое удовлетворение.

Оставаясь в вашем полном распоряжении для предоставления любой информации, разъяснений или же для оперативной проверки во время эксплуатации машины, приглашаем вас периодически посещать наш сайт в интернете: www.griggio.com и обращаться к нам по адресу электронной почты: info@griggio.com

Содержание

1. Содержание и пользование данным руководством.....	3
2. Нормы безопасности и соответствие	3
3. Перевозка и распаковка	4
4. Основные компоненты станка.....	5
5. Свободное пространство вокруг станка.....	6
6. Описание станка и предусмотренная эксплуатация	6
7. Электрическое подключение	7
8. Подготовка к заточке	8
9. Таблица с рабочими техническими характеристиками	14
10. Операция заточки	15
11. Обслуживание.....	21
12. Неисправности и способ устранения	25
13. Гарантия	26
14. Технические характеристики станка.....	27
15. Уровень шума	27
16. Электрическая схема.....	28
17. Part List.....	34

1. СОДЕРЖАНИЕ И ПОЛЬЗОВАНИЕ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

ВАЖНО! Данное руководство по эксплуатации предназначается для: собственника, пользователя станка, уборщика, обслуживающего специалиста, ремонтника и для любого лица, вступающего в контакт с данным станком. Перед каждым использованием станка необходимо полностью прочитать руководство.

- Назначение руководства
Данное руководство необходимо для предоставления инструкций для перевозки, установки, эксплуатации в соответствии со спецификациями проекта, чистки и обслуживания, а также для обучения персонала, облегчения заказа запасных частей, предоставления сведений об остаточной опасности.
- Ограничения в использовании руководства
Описанный ниже станок предназначается для профессиональной эксплуатации. Данное руководство по эксплуатации никогда не сможет заменить необходимый опыт оператора.
- Важность и хранение руководства
Данное руководство является неотъемлемой частью машины и должно сохраняться вплоть до ее полной утилизации. Руководство должно находиться в распоряжении оператора.
- Заказ нового руководства
В случае утраты и/или повреждения можно заказать у производителя новый экземпляр руководства, указав следующие данные станка: тип, модель, заводской номер и год выпуска.
- Обновление руководства
Производитель оставляет за собой право изменить указанные в данном руководстве спецификации и/или характеристики каждого станка. Кроме того, некоторые рисунки данного руководства могут изображать компоненты, которые полностью или частично отличаются от установленных на станок. Чертежи и технические данные могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Информация и дополнительные разъяснения
В любой момент можно обратиться к производителю, чтобы запросить дополнительные разъяснения и информацию о правильном использовании станка и об операциях, касающихся обслуживания и ремонта.
- Отмена ответственности
Производитель освобождается от любой ответственности в случае:
 - a) эксплуатации станка не по назначению;
 - b) эксплуатации станка необученными лицами;
 - c) недостатков в предусмотренном обслуживании;
 - d) выполнения неразрешенных работ или обслуживания;
 - e) использования неоригинальных запасных частей и не специально предназначенных для данной модели;
 - f) полного или частичного несоблюдения данных инструкций.

2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ И СООТВЕТСТВИЕ

Заточные станки для ножей - это опасное оборудование. Несоблюдение приведенных ниже норм безопасности может нанести ущерб людям, животным или имуществу. Установка и обслуживание станков, описанных в данном руководстве, должны выполняться лицами, ознакомленными с работой станка, и знающими европейские нормы по установке промышленных станков. Назначением описанных здесь заточных станков является заточка ножей для деревообрабатывающих станков или же других ножей, поэтому, запрещается любое другое применение станка. Любые действия или же удаление предохранительных элементов может привести к серьезным несчастным случаям. Поэтому, категорически запрещаются как удаление, так и изменения данных элементов. Кроме того, должна быть всегда гарантирована отличная работа элементов безопасности посредством проведения периодических проверок. Любой обнаруженный дефект или неисправность должны немедленно устраняться.

Декларация соответствия заточных станков для ножей:

KG-650

на основании директивы 2006/42/СЕ (ДИРЕКТИВА ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ) и последующих изменений

маркировка "CE", нанесенная на оборудование, обозначает его соответствие другим директивам Евросоюза, а именно:

- ДИРЕКТИВЕ 2006/95/СЕ ПО НИЗКОМУ НАПРЯЖЕНИЮ И ПОСЛЕДУЮЩИМ ИЗМЕНЕНИЯМ
- ДИРЕКТИВЕ 2006/42/СЕ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ -
- ДИРЕКТИВЕ 2004/108/ЕС ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ И ПОСЛЕДУЮЩИМ ИЗМЕНЕНИЯМ



Данные предупреждения не покрывают все возможные риски, которые могут возникнуть во время эксплуатации машины. Таким образом, пользователь должен действовать чрезвычайно осторожно, соблюдая нормы.



ОПАСНОСТЬ ВЫСОКОГО НАПЯЖЕНИЯ ПИТАНИЯ!

Установка, обслуживание и эксплуатация должны выполняться опытным персоналом, в соответствии с действующими нормами в области электрических машин, действующими в стране, в которой установлено оборудование.



ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ НОШЕНИЕ СПЕЦОБУВИ



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ГЛАЗ



ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ НОШЕНИЕ ПЕРЧАТОК

3. ПЕРЕВОЗКА И РАСПАКОВКА



Станки перевозятся на поддонах, как указывается в следующих рисунках.

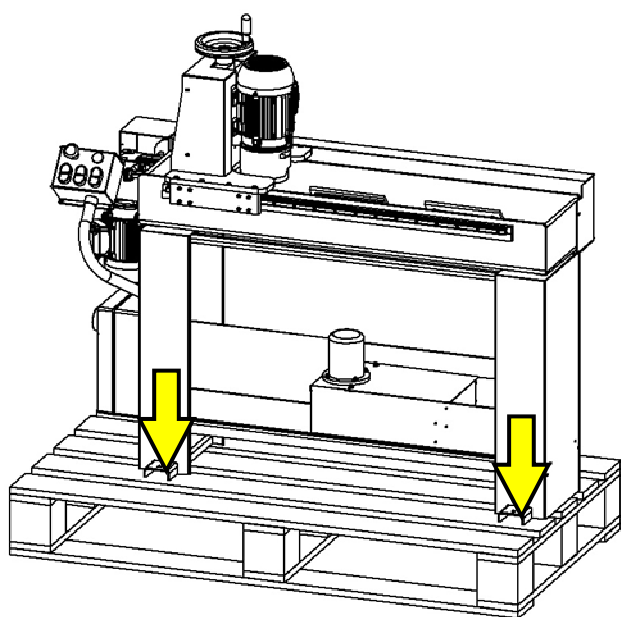


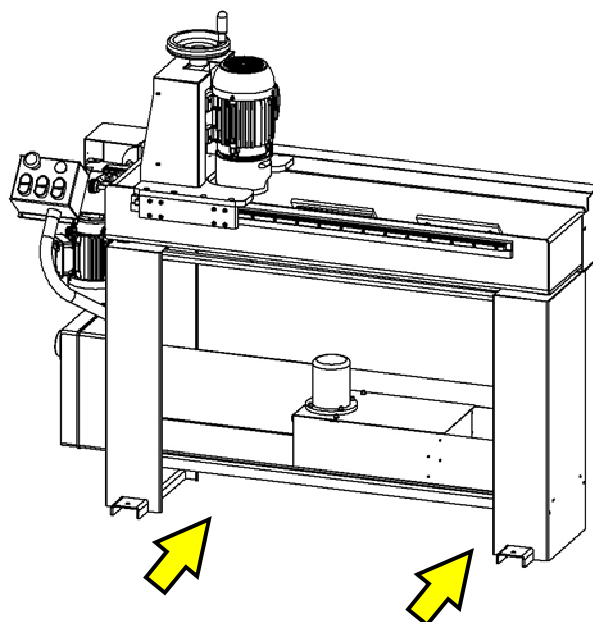
Рис. 1

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

Станок можно перемещать как при помощи гидравлической тележки, так и погрузчиком, вставляя вилы под нижнюю плоскость станины (см. Рис. 2).

ОТВИНТИТЕ КРЕПЕЖНЫЕ БОЛТЫ

Для распаковки станка сначала отвинтите четыре болта крепления к поддону (2 спереди и 2 сзади), обозначенные стрелками на Рис. 1.



4. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

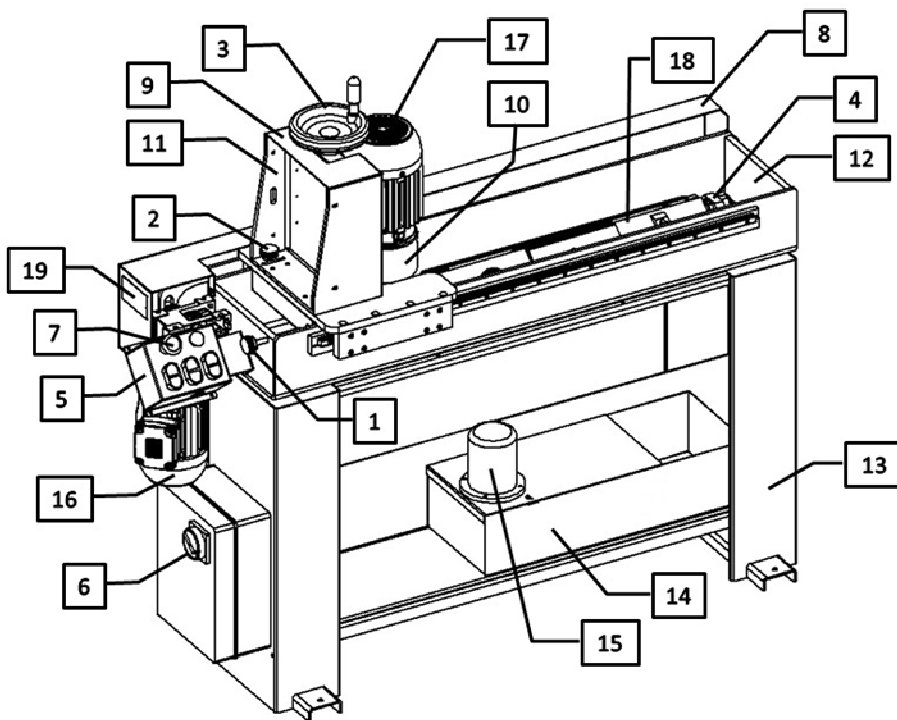
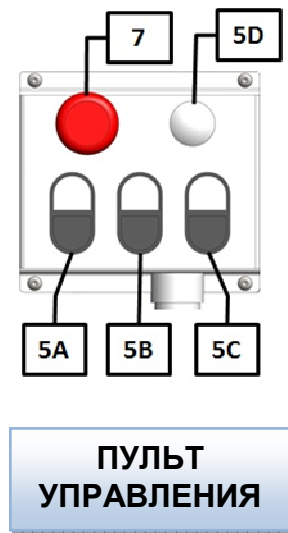


Рис. 3



Описание компонентов:

1	РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ АВТОМАТИЧЕСКОГО ОПУСКАНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА
2	СЦЕПЛЕНИЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ОПУСКАНИЯ
3	МАХОВИК РУЧНОЙ ПОДАЧИ ЗАТОЧНОГО КРУГА
4	РЕГУЛИРОВКА УГЛА РАБОЧЕЙ ПЛОСКОСТИ
5	ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ: 5А КНОПКА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ 5В КНОПКА ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ 5С КНОПКА ВРАЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА
6	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЕТИ
7	КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ
8	КОЖУХ ЦЕПИ
9	КОЖУХ КАРЕТКИ
10	КОЖУХ ЗАТОЧНОГО КРУГА
5D	СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР ПОДКЛЮЧЕНИЯ СЕТИ
11	КАРЕТКА
12	ЛОТОК
13	СТАНИНА
14	ЛОТОК ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ
15	НАСОС ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ
16	МОТОРЕДУКТОР ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ
17	ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА
18	РАБОЧАЯ ПЛОСКОСТЬ
19	ТАБЛИЧКА С ХАРАКТЕРИСТИКАМИ МАШИНЫ

РЕГУЛЯТОРЫ

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

ИНДИКАТОРЫ

МЕХАНИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

5. СВОБОДНОЕ ПРОСТРАНСТВО ВОКРУГ СТАНКА

Станок должен устанавливаться с соблюдением минимальных свободных пространств, указанных на следующем рисунке, таким образом, чтобы гарантировать правильное использование и облегчить выполнение обслуживания в условиях безопасности.

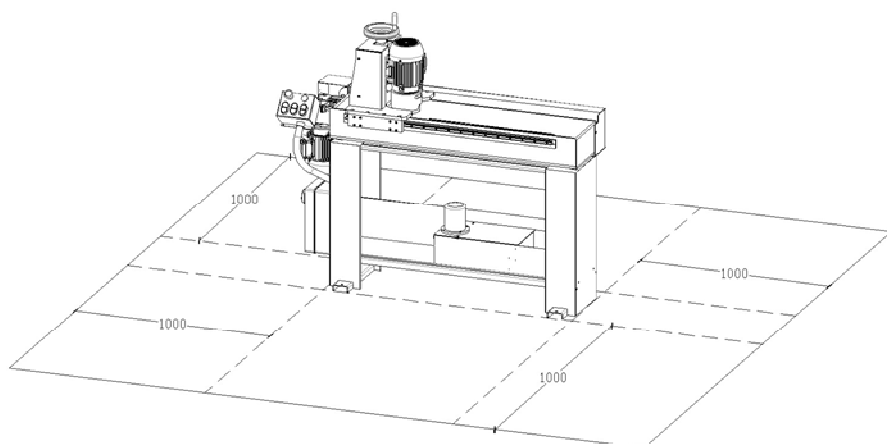


Рис. 4А

СВЕТ: МЕСТО, В КОТОРОМ БУДЕТ УСТАНОВЛЕН СТАНОК, ДОЛЖНО ИМЕТЬ ДОСТАТОЧНУЮ СТЕПЕНЬ ОСВЕЩЕНИЯ КАК ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ, ТАК И ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ПОЛ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ НАИЛУЧШЕЙ РАБОТЫ СТАНКА НЕОБХОДИМО ПРИКРЕПИТЬ ЕГО К ПОЛУ ЧЕРЕЗ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ НАИБОЛЬШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭФФЕКТИВНОСТИ СТАНКА ПОЛ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫПОЛНЕН ИЗ ХОРОШО ВЫРОВНЕННОГО ЦЕМЕНТА.

ПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА: ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН СТОЯТЬ ПЕРЕД СТАНОКОМ, СОБЛЮДАЯ БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ, КОТОРОЕ НЕ ПОЗВОЛИТ ДОСТИГАТЬ ОПАСНЫХ ЗОН ВЕРХНИМИ И НИЖНИМИ КОНЕЧНОСТЯМИ.

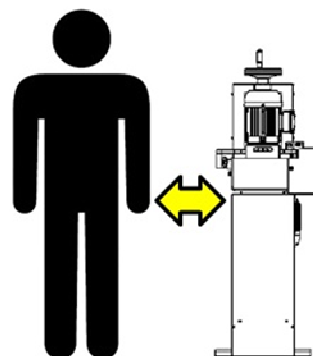


Рис. 4В

6. ОПИСАНИЕ СТАНКА И ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Заточной станок KG-650 - это станок нового поколения, разработанный для обеспечения качества, точности и прочности, сохраняя высокую степень практичности.

Его основное назначение заключается в заточке ножей для деревообрабатывающих станков или же стальных ножей вообще. Закрепив ножи на рабочей плоскости, заточка осуществляется при помощи заточного круга, который выполняет автоматические возвратно-поступательные движения и снимает установленное оператором количество материала (данное количество снимается за проход благодаря автоматическому опусканию заточного круга).

Станок оборудован шлифованными линейными направляющими, которые придают ему большую жесткость и, как следствие, более высокую линейность движений.

Рекомендуется использовать станок лишь только для операций, указанных в данном руководстве.

6.1. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Магнитная плоскость
- Выравнивающие штанги
- Алмазный заточной круг для твердосплавных ножей
- Борозовый заточной круг для стальных ножей

7. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ



Станок поставляется с вилкой CE и должен подключаться к трехфазному электропитанию* (400 В или 240 В, в зависимости от того, что указано на табличке 19, см. Рис. 3) через электрический щит и соответствующий дифференциальный терромагнитный выключатель на 16 А, согласно действующей норме в стране, в которой устанавливается станок. Для ознакомления с техническими данными станка читайте табличку, прикрепленную к боковине.

Рекомендуется, чтобы электрическая система пользователя соответствовала норме CEI 64.8 (CENELEC HD 384, IEC 364-4-41).

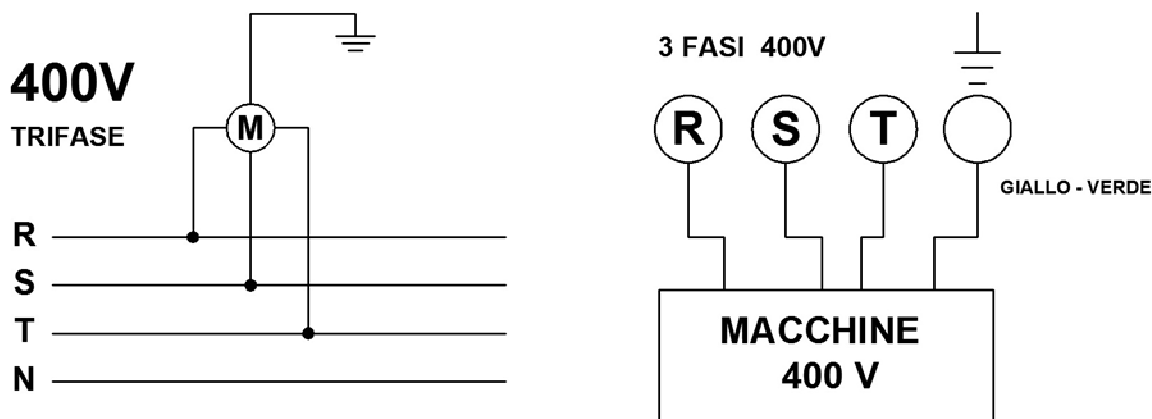


Рис. 5

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, чтобы направление вращения двигателей соответствовало указанному стрелкой, нанесенной на двигателях. Выполните проверку, включив насос и наблюдая его направление вращения. Если насос вращается в правильном направлении, то также и остальные двигатели будут вращаться в правильном направлении. В противном случае поменяйте местами две фазы в вилке. Вновь выполните проверку.

Примечание

* Станки могут работать также и с трехфазным напряжением 220 В. Но в этом случае необходимо изменить конфигурацию клеммной колодки. Это изменение можно указать в заказе. По требованию станок может быть подготовлен для подключения к однофазной сети (220 В).

Компания VISCAT FULGOR не несет ответственность за неправильное электрическое подключение, не соответствующее действующим нормам, которое может быть причиной неисправной работы станка и ущерба людям, животным или имуществу.

8. ПОДГОТОВКА К ЗАТОЧКЕ



8.1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА

Перед каждым использованием необходимо убедиться, что лоток станка не имеет материала, который блокирует или препятствует движениям каретки и опусканию заточного круга. Кроме того, убедитесь, что на рабочей плоскости станка нет отходов от предыдущей обработки.

Убедитесь, что средства безопасности находятся на своих местах, являются целыми и исправными.

Убедитесь, что станок хорошо прикреплен к полу при помощи специальных крепежных отверстий, имеющих на станине.

8.2. ЗАПРАВКА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТЬЮ

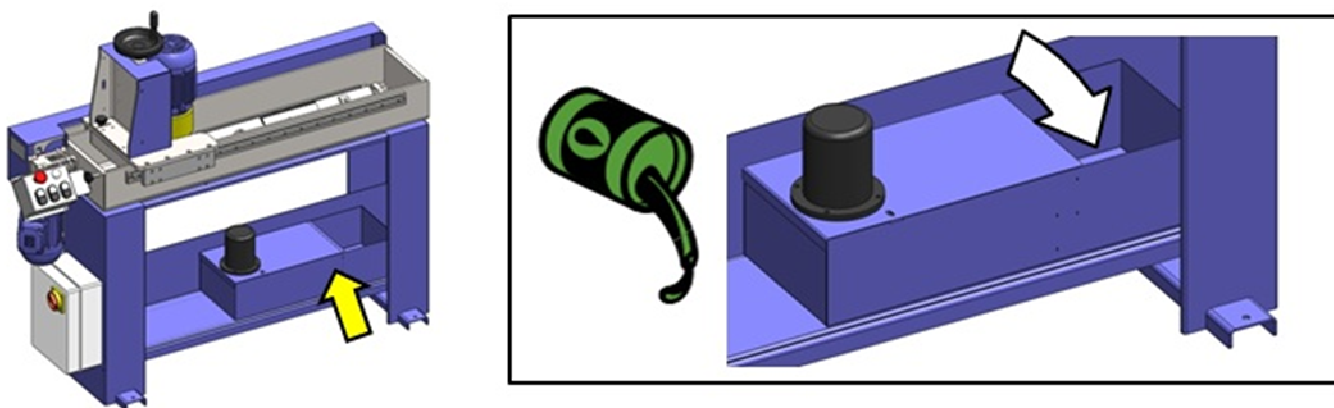


Рис. 6

Заточной станок оборудован автоматической системой охлаждения.

После установки, до начала эксплуатации, необходимо заправить станок охлаждающей жидкостью. Эта жидкость должна заливаться в специальный лоток, имеющийся на платформе станины станка (см. Рис. 6). Максимальный объем лотка составляет около 11 литров.

- Объем лотка составляет около 11 литров.
- Охлаждающая жидкость: вода, смешанная с 2% растворимого шлифовального масла.

Время от времени рекомендуется проверять уровень охлаждающей жидкости и восстанавливать его по мере необходимости.

8.3 МОНТАЖ НОЖЕЙ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Станок оборудован специальными вставками, которые позволяют одновременно затачивать четыре ножа для деревообрабатывающих станков, каждый с углом заточки 40° и толщиной 3 мм. Для ножей с другими углами и/или толщиной необходимы специальные вставки, которые не входят в комплект станка.

■ РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАТОЧКИ

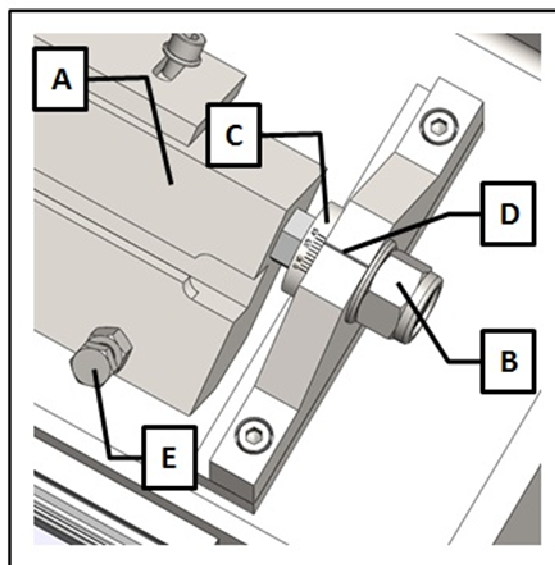
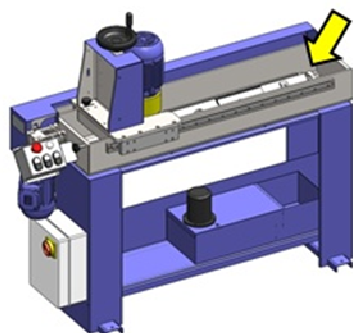


Рис. 7

Ослабьте гайку В (см. рисунок 7), чтобы разблокировать рабочую плоскость А (см. рисунок 7). Кроме того, ослабьте винт Е (см. рисунок 7). После этого поверните плоскость так, чтобы градуированная шкала на кольце С (рисунок 7) показывала необходимый угол (в данном случае - 40°) напротив метки D (см. рисунок 7). Затем затяните болт Е, чтобы закрепить выбранный угол. После этого затяните гайку В, чтобы закрепить рабочую плоскость А.

■ РЕГУЛИРОВКА СТУПЕНЧАТЫХ ВСТАВОК

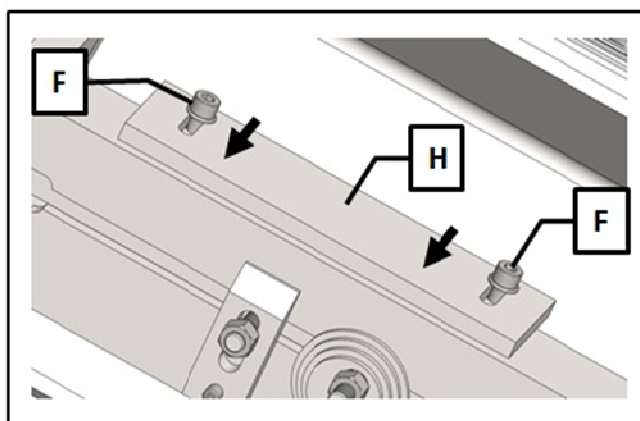
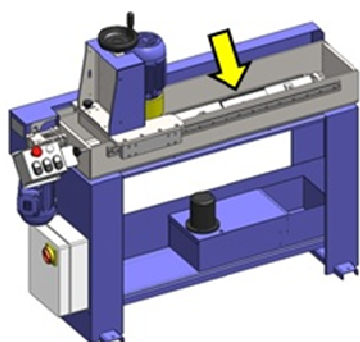


Рис. 8

Ослабьте болты F (см. рисунок 8) и сместите выравнивающую штангу H (по заказу, см. рисунок 8) вверх. Затем закрепите выравнивающую штангу H винтами F. В случае необходимости повторите эту операцию для обеих выравнивающих штанг (как в случае длинных ножей).

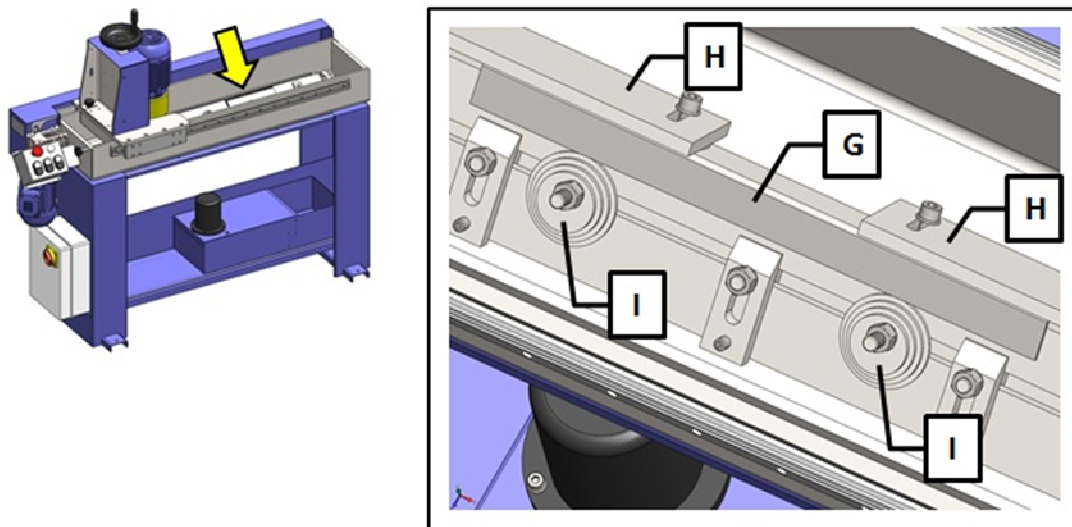


Рис. 9

При помощи шлифованной штанги G (не входит в комплект, см. Рис. 9) высотой, равной высоте затачиваемого ножа, упритесь в выравниватели H (по заказу, см. Рис. 9). Ослабьте крепежные болты ступенчатых вставок I (см. Рис. 9) и поверните их, чтобы прикоснуться к шлифованной штанге G. Затем закрепите вставки I. (При отсутствии шлифованной штанги рекомендуется использовать компаратор для выравнивания вставок).

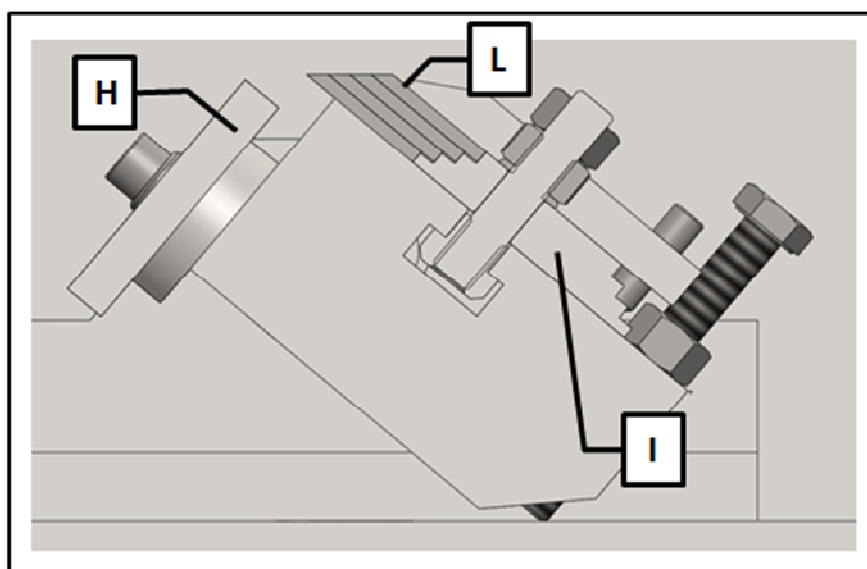


Рис. 10

Снимите шлифованную штангу G (см. Рис. 10) и установите 4 ножа L (см. Рис. 10) для заточки, чтобы они уперлись в соответствующие ступеньки вставок I (см. Рис. 10). Ослабьте выравниватели H (по заказу, см. Рис. 8 и Рис. 10), опустите их, после чего закрепите их вновь. В случае, если приобретенная модель будет без выравнивателей H, используйте компаратор для выравнивания (см. стр. 13).

■ КРЕПЛЕНИЕ НОЖЕЙ

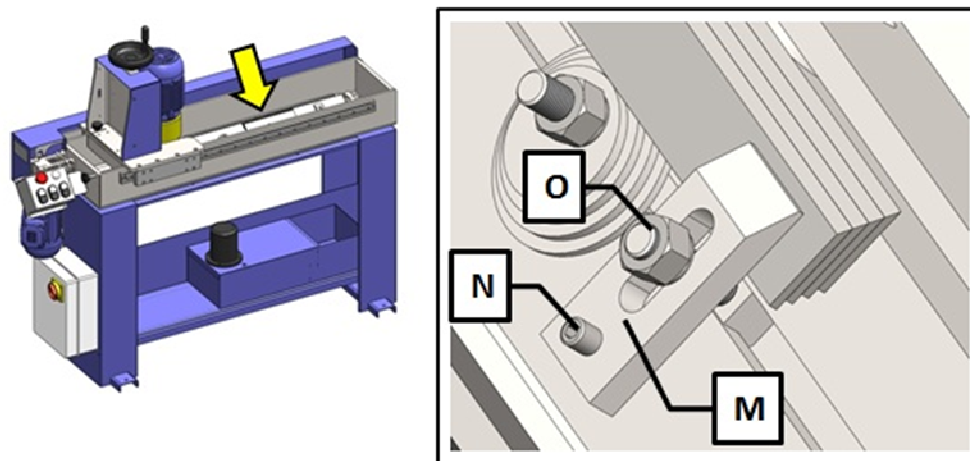


Рис. 11

В зависимости от длины затачиваемых ножей будет необходимо использовать соответствующее количество креплений (рекомендуется использовать крепление через каждые 15 см. ножа).

Выровняйте крепления М (см. Рис. 11) вдоль ножа. Отрегулируйте выравнивание крепления по отношению к плоскости ножей при помощи регулировочного винта N (см. Рис. 11). Затем затяните крепления М гайками О (см. Рис. 11). Перед тем, как действовать дальше, убедитесь, что крепления не выходят за плоскость заточки ножей.

8.4 УСТАНОВКА ОБЫЧНЫХ НОЖЕЙ

■ РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАТОЧКИ

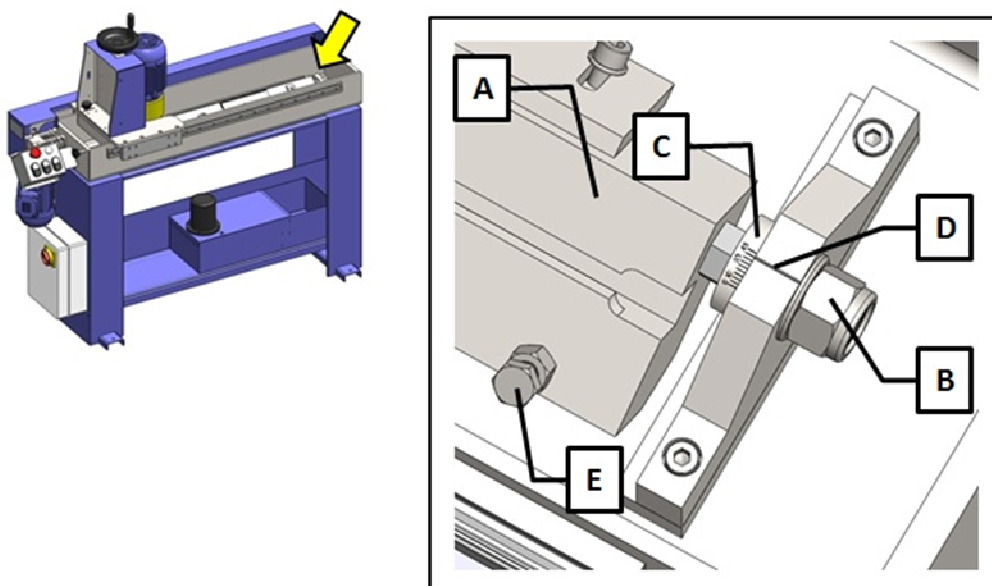


Рис. 12

Ослабьте гайку В (см. Рис. 12), чтобы разблокировать рабочую плоскость А (см. Рис. 12). Кроме того, ослабьте винт Е (см. Рис. 12). После этого поверните плоскость так, чтобы градуированная шкала на кольце С (см. Рис. 12) показывала необходимый угол (то есть, угол режущей кромки) напротив метки

D (см. Рис. 12). Затем затяните болт E, чтобы закрепить выбранный угол. После этого затяните гайку B, чтобы закрепить рабочую плоскость A.

■ ВЫРАВНИВАНИЕ НОЖЕЙ

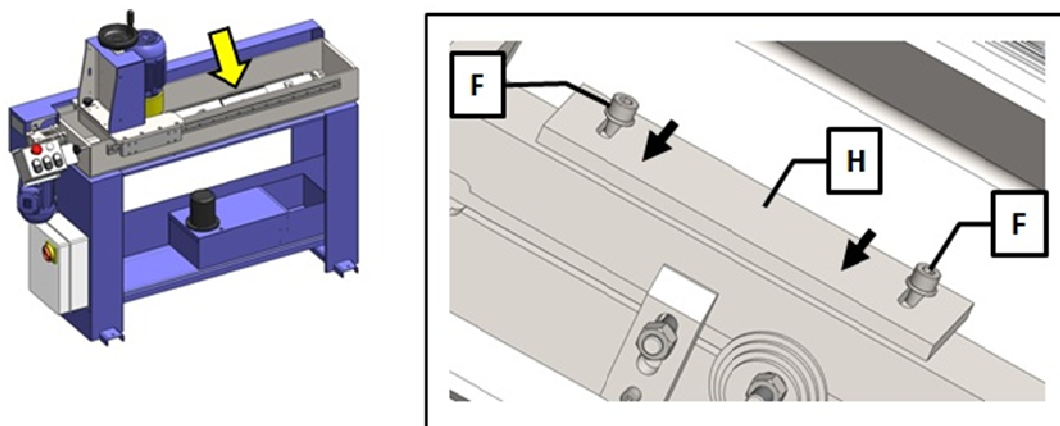


Рис. 13

Ослабьте болты F (см. Рис. 13) и сместите выравнивающую штангу H (по заказу, см. Рис. 13) вверх. Затем закрепите выравнивающую штангу H винтами F. В случае необходимости повторите эту операцию для обеих выравнивающих штанг (как в случае длинных ножей).

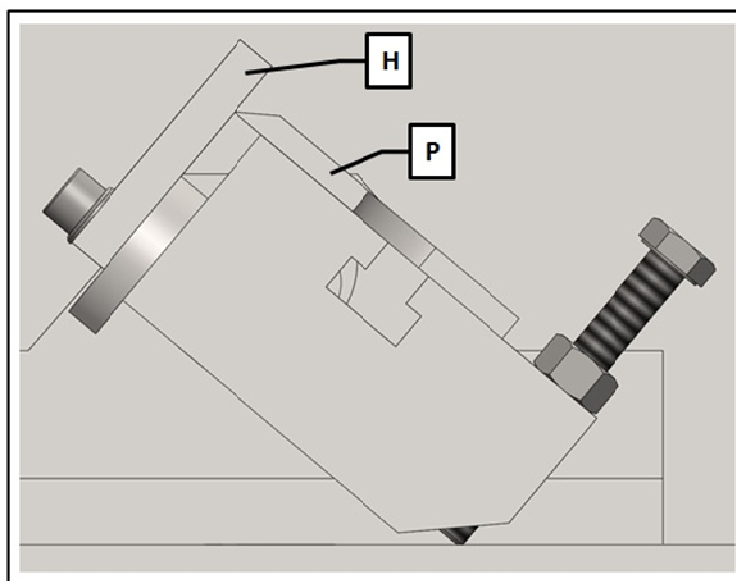


Рис. 14

Установите заточиваемый нож на рабочую плоскость A (см. Рис. 14) и уприте его в выравнивающую штангу H (см. Рис. 14) со стороны режущей кромки. Также и в этом случае, если приобретенная модель будет без выравнивателей H, действуйте, используя компаратор для выравнивания (см. стр. 13).

■ КРЕПЛЕНИЕ НОЖЕЙ

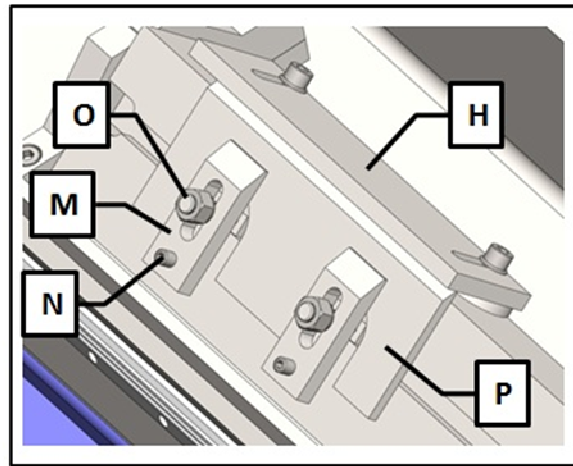
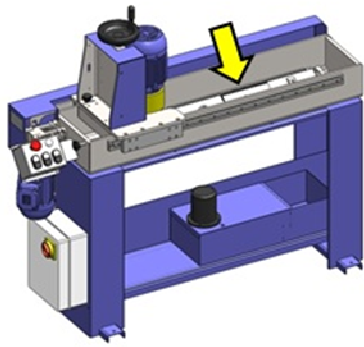


Рис. 15

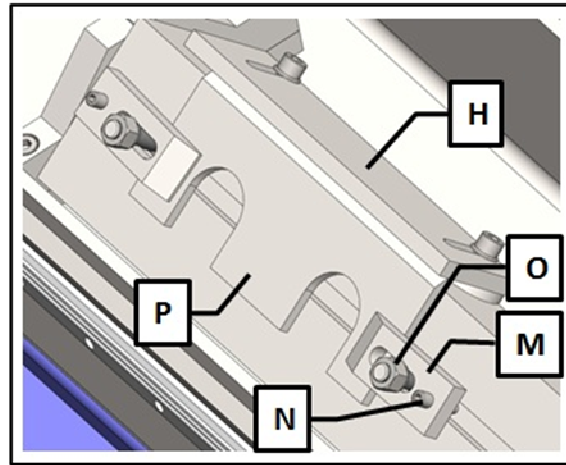
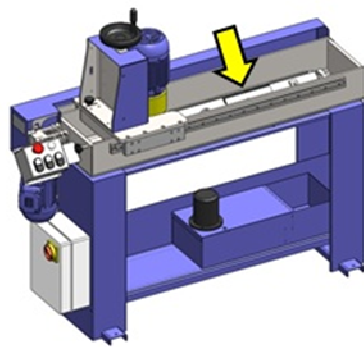


Рис. 16

Затем прикрепите нож Р к рабочей плоскости А (см. Рис. 12) при помощи крепежных кронштейнов М одним из двух способов, показанных на Рис. 15 и Рис. 16. Отрегулируйте выравнивание крепления по отношению к плоскости ножей при помощи регулировочного винта N (см. Рис. 15 и Рис. 16). Затем затяните крепления М гайками О (см. Рис. 15 и Рис. 16). Перед тем, как действовать дальше, убедитесь, что крепления не выходят за плоскость заточки ножей. Ослабьте выравниватели Н (по заказу, см. Рис. 14), опустите их, после чего закрепите их вновь. В случае, если приобретенная модель будет без выравнивателей Н, используйте компаратор (Рисунок А) для выравнивания.



Рис. А

9. ТАБЛИЦЫ С РАБОЧИМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ НОЖЕЙ KG650

Нож для деревообрабатывающего станка	Макс. длина L [мм]	Угол режущей кромки A [°]	Макс. высота H [мм]	Толщина S [мм]
	650	40	35	3
Обычный нож	Макс. длина L [мм]	Угол режущей кромки A [°]	Макс. высота H [мм]	Толщина S [мм]
	650	ДРУГИЕ	100	20

Таблица 1

Примечание

Мы настоятельно не рекомендуем затачивать ножи, размеры которых не соответствуют тем, которые указаны в таблице. Компания Viscat Fulgor не несет никакой ответственности в случае неисправности станка, вызванной его неправильной эксплуатацией.

10. ОПЕРАЦИЯ ЗАТОЧКИ



Внимание! Необходимо надевать защитные очки и перчатки. Во время заточки обращайтесь внимание на движение каретки.

Установив затачиваемые ножи на рабочую плоскость (см. главу 8), можно приступить к их заточке. Для правильной заточки необходимо тщательно выполнять следующее.

10.1 ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Включите станок, поворачивая по часовой стрелке главный выключатель (выключатель 6, Рис. 3).

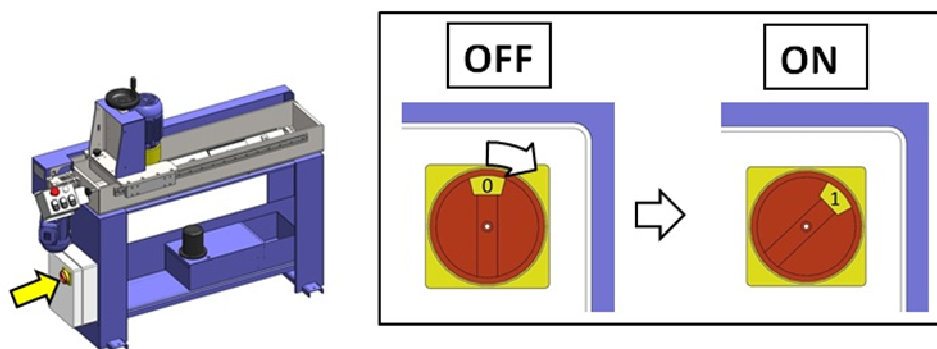


Рис. 17

Убедитесь, что станок подключен, проверив, что световой индикатор на пульте управления (пульт управления 5, Рис. 3) горит (см. Рис. 18).

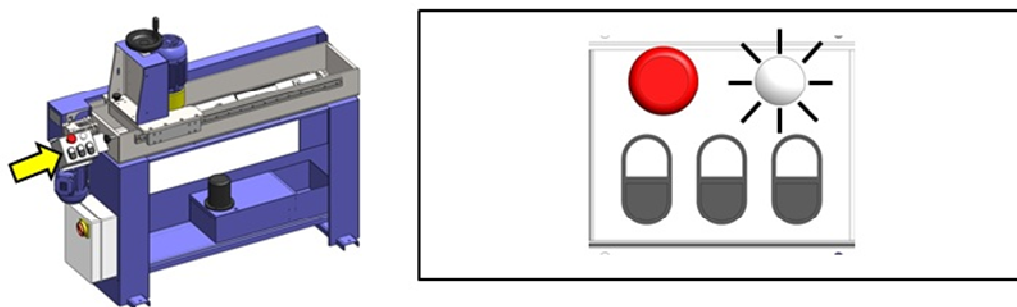


Рис. 18

10.2 ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЗАТОЧНОГО КРУГА

Перед началом заточки необходимо расположить заточной круг так, чтобы избежать столкновений. Закрепив ножи и отрегулировав угол рабочей плоскости, убедитесь, что заточной круг находится выше затачиваемых ножей. Для позиционирования заточного круга выполните следующие пункты.

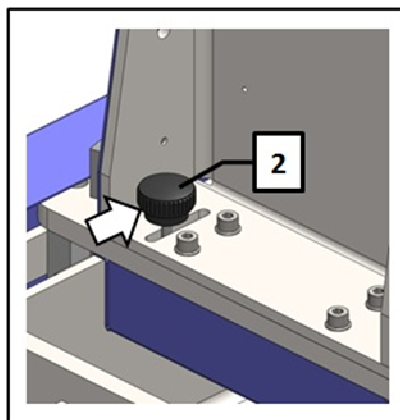
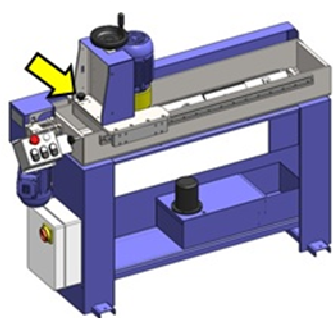


Рис. 19

Сместите ручку сцепления 2 (см. Рис. 19), как показано на Рис. 19. Таким образом включается холостое состояние, позволяющее вручную регулировать заточной круг.

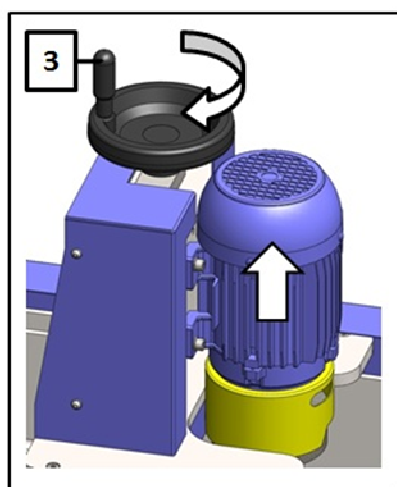
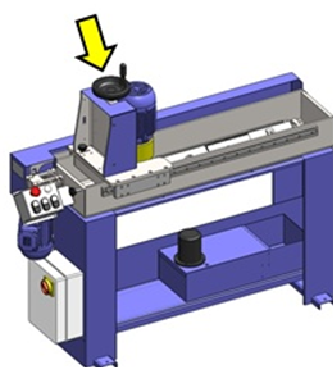


Рис. 20

Вращайте маховик 2 (см. Рис. 20) по часовой стрелке, чтобы сместить заточной круг вверх. Поднимите заточной круг, чтобы он был выше ножей и рабочей плоскости.

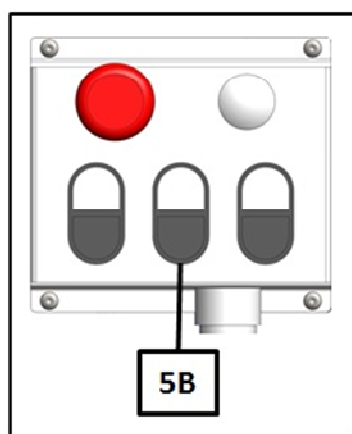
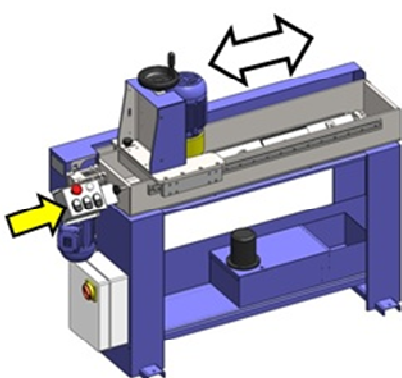
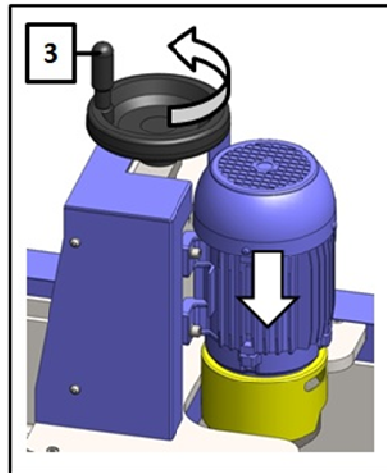
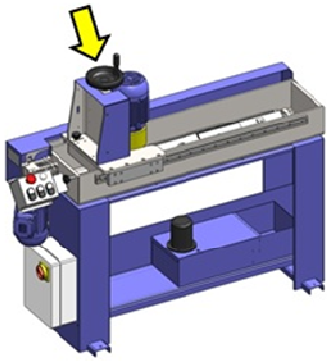


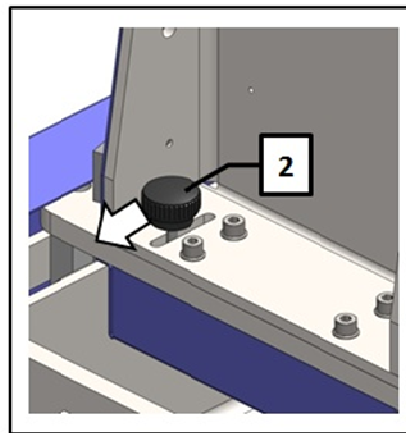
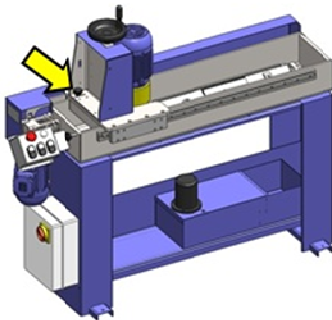
Рис. 21

После этого необходимо перевести заточной круг **над рабочей плоскостью**. Нажмите кнопку **1 группы 5В** (см. Рис. 21) на пульте управления, чтобы включить движение каретки 11 (см. Рис. 3). Когда заточной круг будет находиться над затачиваемым ножом, нажмите кнопку 0 группы 5В.



После этого вращайте маховик 3 (см. Рис. 22) против часовой стрелки, чтобы опустить заточной круг так, чтобы он почти что касался затачиваемой поверхности ножа.

Рис. 22

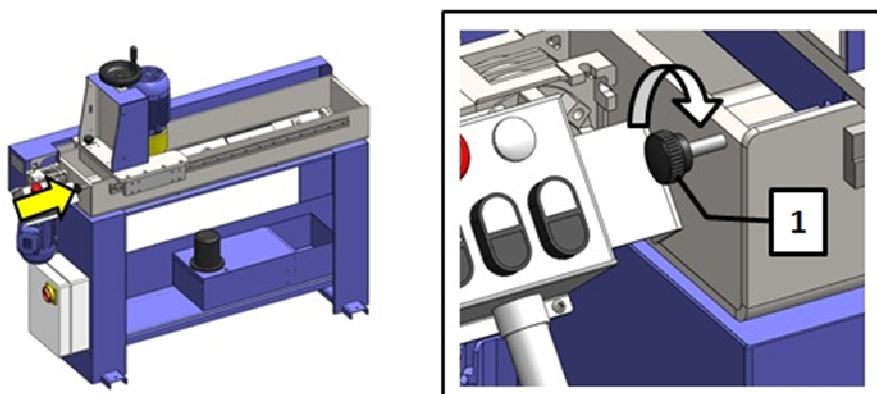


Затем отключите сцепление 2 (см.), сместив ручку, как показано на . Таким образом включается автоматическое движение заточного круга.

Рис. 23

10.3 РЕГУЛИРОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ ЗАТОЧНОГО КРУГА

Прежде всего, убедитесь, что сцепление 2 (см. Рис. 23) отключено, в противном случае отключите его. Затем действуйте, как описано ниже, чтобы отрегулировать подачу заточного круга, то есть, количество материала, снимаемого при каждом проходе.



Поворачивая ручку 1 (см. Рис. 24) по часовой стрелке, исходя из положения "0", можно увеличить количество материала, который заточной круг снимает при каждом проходе. Подача регулируется в пределах от 0 мм до 0,05 мм, что соответствует концу хода маховика.

Рис. 24

ВНИМАНИЕ: Рекомендуется снимать небольшие количества материала за каждый проход, так как чрезмерная подача может вызвать перегрев ножей.

10.4 РЕГУЛИРОВКА РУЧНОЙ ПОДАЧИ ЗАТОЧНОГО КРУГА

Прежде всего, убедитесь, что сцепление 2 (см. Рис. 25) включено, в противном случае включите его.

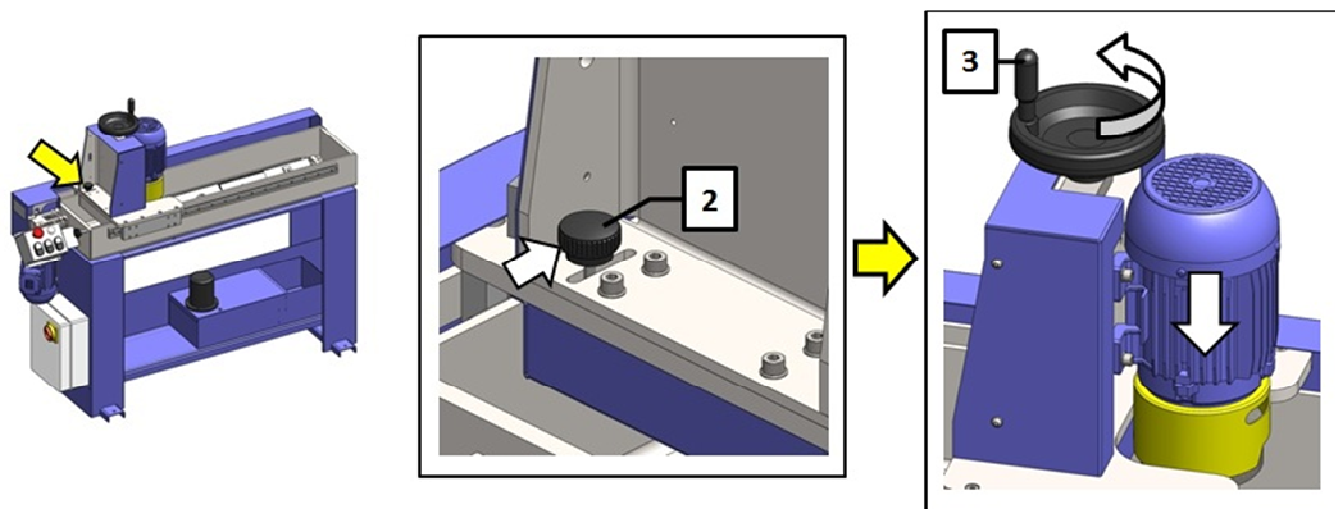


Рис. 25

Это позволит отрегулировать подачу заточного круга при помощи маховика 3 (см. Рис. 25). Включив вращение заточного круга и движение каретки, можно будет вручную регулировать подачу, проход за проходом.

10.5 ВКЛЮЧЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА

Кнопкой 5С (см. Рис. 26) включается вращение заточного круга. Когда начинается заточка, рекомендуется включить вращение заточного круга до начала движения каретки, чтобы не допустить удар заточного круга о затачиваемый нож, когда круг еще не вращается.

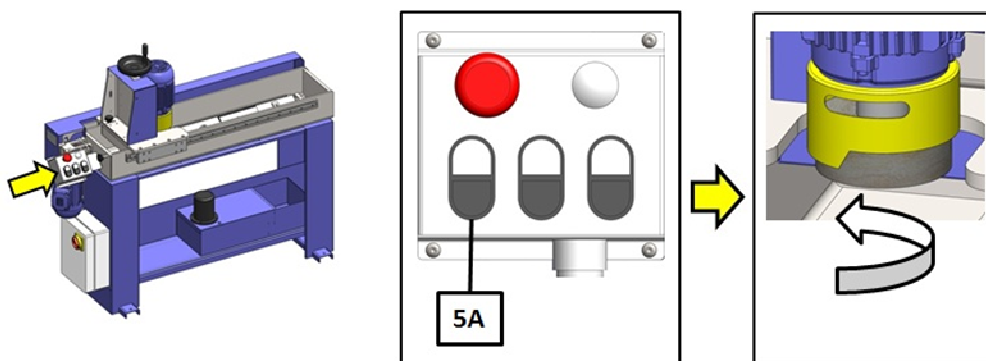


Рис. 26

10.6 ВКЛЮЧЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ КАРЕТКИ

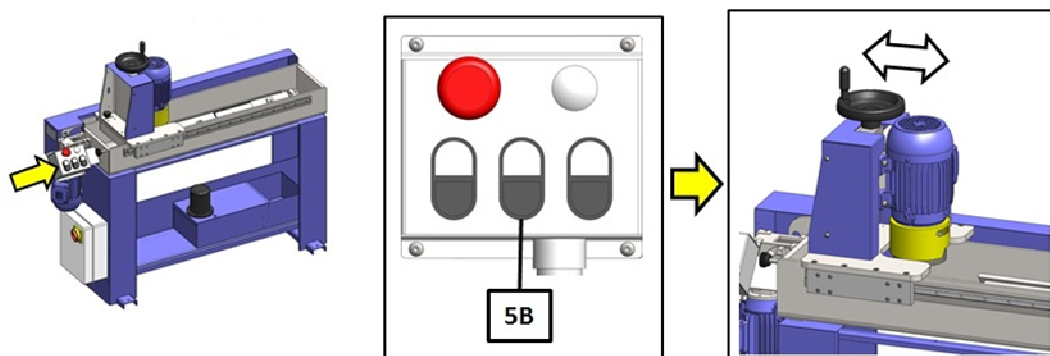


Рис. 27

Кнопкой 5В (см. Рис. 27) включается движение каретки.

10.7 ВКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ)

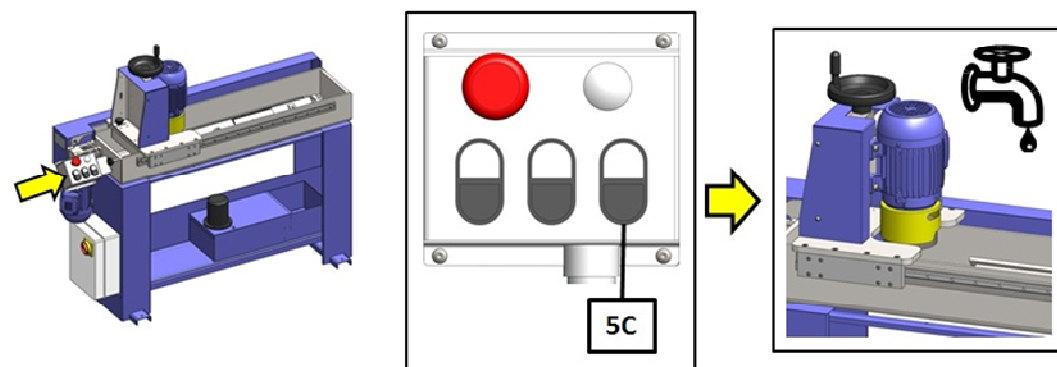


Рис. 28

Кнопкой 5А (см. Рис. 28) включается подача охлаждающей жидкости.

10.8 СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

Заточной станок для ножей KG650 оборудован системой безопасности, которая блокирует подачу заточного круга при достижении максимального значения 5 десятых мм. Это означает, что сумма последующих автоматических подач никогда не превышает 5 десятых миллиметра. Эта характеристика введена для предотвращения возможности того, чтобы включенный станок без присмотра бесконечно продолжал заточку с возможными отрицательными последствиями. Следовательно, может случиться, что автоматическая подача заблокируется до окончания заточки. Если это произойдет, необходимо будет вручную подать заточной круг маховиком подачи 3 (см. Рис. 3).

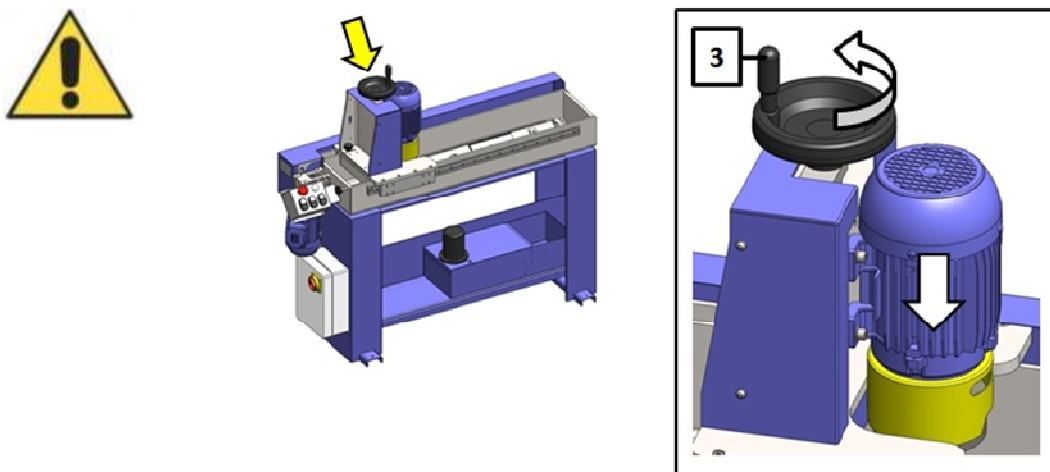


Рис. 29

10.9 РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ЗАТОЧНОГО КРУГА

В случае, если во время работы заточной круг будет упираться задней частью, можно отрегулировать его наклон при помощи двух установочных винтов, имеющих на задней стороне каретки. Действуйте, сначала ослабив четыре крепежных болта (показаны темными стрелками на Рис. 31), затем завинчивая два регулировочных винта (показаны светлыми стрелками на Рис. 31), чтобы увеличить наклон передней части заточного круга. Затем затяните крепежные болты.

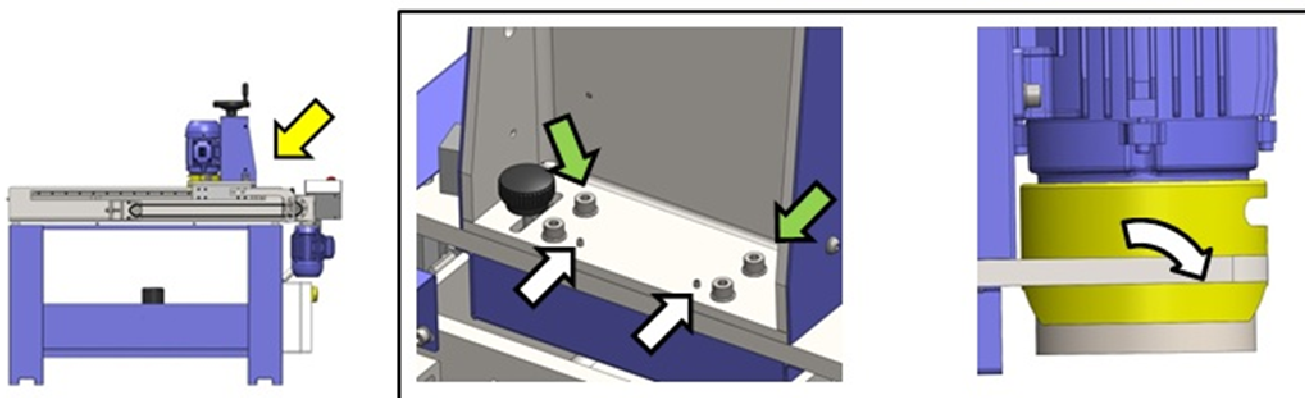


Рис. 30

11. ОБСЛУЖИВАНИЕ



Тщательное периодическое обслуживание является чрезвычайно важным для гарантии оптимальных условий работы и производительности. Кроме того, это повысит долговечность станка.

ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПРОВЕРКА		
ТИП ПРОВЕРКИ	КАК	КОГДА
ЧИСТКА ОПОРЫ НОЖЕЙ	НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО ОЧИЩАТЬ РАБОЧУЮ ПЛОСКОСТЬ, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСКАТЬ СКАПЛИВАНИЯ ОТХОДОВ, КОТОРЫЕ СПОСОБНЫ СУЩЕСТВЕННО НАРУШИТЬ РАБОТУ СТАНКА ИЛИ СНИЗИТЬ ЕГО ХАРАКТЕРИСТИКИ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОМЫВАТЬ СТАНОК ВОДОЙ, СМЕШАННОЙ С 2% РАСТВОРИМОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО МАСЛА.	ЕЖЕДНЕВНО
ЧИСТКА ЛОТКА	РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЧИСТКУ ЛОТКА ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ТОГО, ЧТОБЫ СКОПЛЕНИЕ ОТХОДОВ ПОВЛИЯЛО НА ИСПРАВНУЮ РАБОТУ СТАНКА ИЛИ ЖЕ МЕШАЛО НОРМАЛЬНОМУ ВЫТЕКАНИЮ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОМЫВАТЬ СТАНОК ВОДОЙ, СМЕШАННОЙ С 2% РАСТВОРИМОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО МАСЛА. <u>НЕ</u> ПРОДУВАЙТЕ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ.	ПЕРИОДИЧЕСКИ
ЧИСТКА МОТОРЕДУКТОРА И ДОЛИВ МАСЛА	МОТОРЕДУКТОР ЗАКРЫТ КОЖУХОМ 8 (СМ. Рис. 3), ПОЭТОМУ, НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ЕГО, УДАЛИВ 4 КРЕПЕЖНЫХ ВИНТА. ПРОВЕРЬТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА МОТОРЕДУКТОРА И ДОЛЕЙТЕ ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ. ПРОВЕРЬТЕ НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПИ И ОТРЕГУЛИРУЙТЕ В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ.	В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ
ЧИСТКА И СМАЗКА ЦЕПИ И ШЕСТЕРЕН	ЦЕПЬ И ШЕСТЕРНИ ЗАКРЫТЫ КОЖУХОМ 8 (СМ. Рис. 3), ПОЭТОМУ, НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ЕГО, ОТВИНТИВ 4 КРЕПЕЖНЫХ ВИНТА. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ЦЕПЬ И ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА НЕ ИМЕЮТ НАРОСТОВ ИЛИ ОТЛОЖЕНИЙ ОТХОДОВ. ОЧИСТИТЕ ТРЯПОЧКОЙ И СМАЗЬТЕ. ПО МЕРЕ ИЗНОСА МОЖЕТ ВОЗНИКНУТЬ НЕОБХОДИМОСТЬ В ЗАМЕНЕ КАК ЦЕПИ, ТАК И ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС.	ЕЖЕНЕДЕЛЬНО
РЕГУЛИРОВКА НАТЯГИВАТЕЛЯ ЦЕПИ	НАТЯГИВАТЕЛЬ ЦЕПИ ЗАКРЫТ КОЖУХОМ 8 (СМ. Рис. 3), ПОЭТОМУ, НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ЕГО, УДАЛИВ 4 КРЕПЕЖНЫХ ВИНТА. ПРОВЕРЬТЕ НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПИ И ОТРЕГУЛИРУЙТЕ В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ (СМ. ГЛАВУ 11).	В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ
ЧИСТКА НАПРАВЛЯЮЩИХ СКОЛЬЖЕНИЯ	РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОВОДИТЬ ЕЖЕДНЕВНУЮ ПРОВЕРКУ ЧИСТОТЫ НАПРАВЛЯЮЩИХ СКОЛЬЖЕНИЯ КАРЕТКИ. ОНИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЧИЩЕННЫМИ ОТ ОТЛОЖЕНИЙ, ЧТОБЫ НЕ НАРУШИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ.	ЕЖЕДНЕВНО
ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО КРУГА	ЗАТОЧНОЙ КРУГ ПОДВЕРЖЕН ИЗНОСУ, ПОЭТОМУ, ЕГО СЛЕДУЕТ ПЕРИОДИЧЕСКИ ЗАМЕНЯТЬ (ДЛЯ ЗАМЕНЫ СМ. ГЛАВУ 11).	В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ

11.1 ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО КРУГА

Когда заточной круг достигнет своего максимального износа или же его состояние является таковым, что не гарантирует правильный уровень заточки, необходимо будет предусмотреть его замену. Для этого следует действовать так, как указывается ниже.

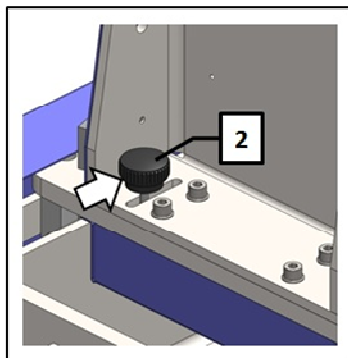
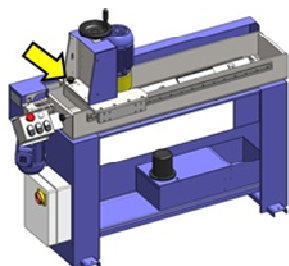


Рис. 31

Сместите ручку сцепления 2 (см. Рис. 31), как показано на Рис. 19. Таким образом включается холостое состояние, позволяющее вручную регулировать заточной круг.

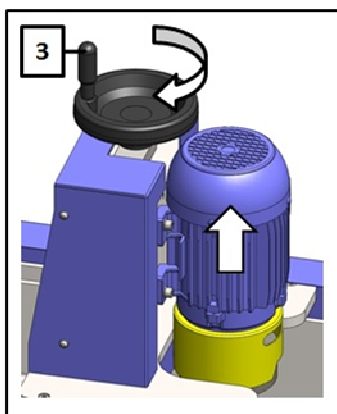
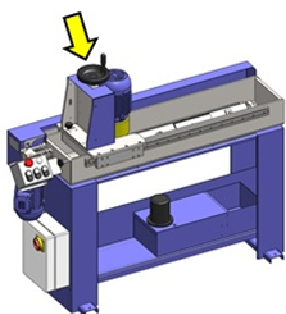


Рис. 32

Вращайте маховик 2 (см. Рис. 32) по часовой стрелке, чтобы сместить заточной круг вверх. Поднимите заточной круг до конца хода.

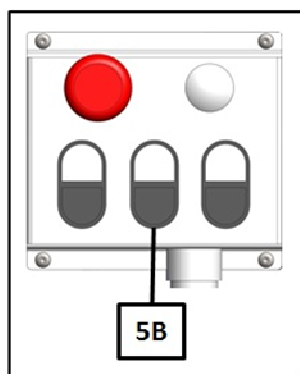
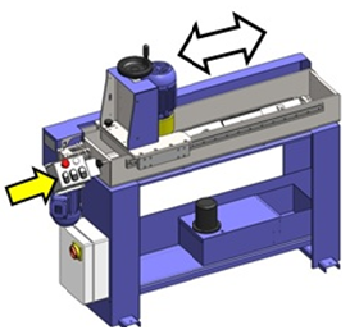


Рис. 33

После этого необходимо вывести заточной круг за рабочую плоскость. Нажмите кнопку 1 группы 5В (см. Рис. 33) на пульте управления, чтобы включить движение каретки 11 (см. Рис. 3). Когда заточной круг будет находиться за рабочей плоскостью, нажмите кнопку 0 группы 5В.

Ключом 20 (см. Рис. 34) следует заблокировать вал двигателя заточного круга. Для этого вставьте данный ключ в прорезь в кожухе заточного круга и захватите блок шпинделя заточного круга.

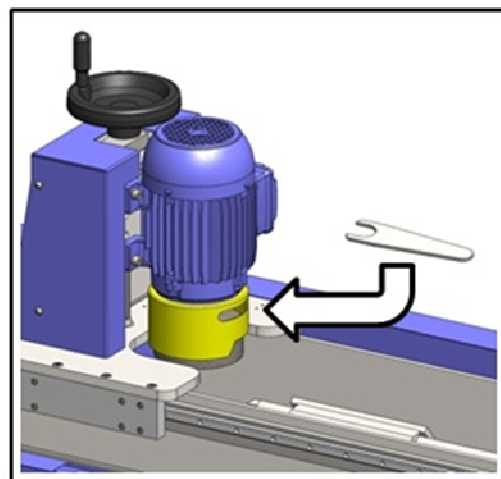
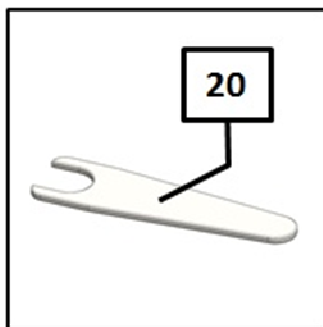
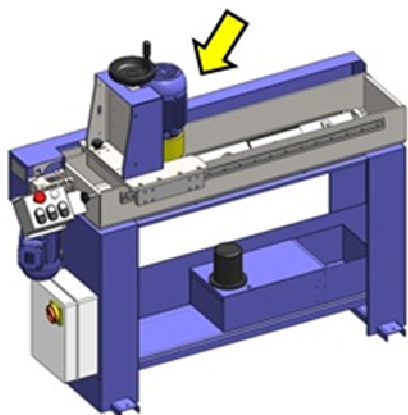


Рис. 34

После этого, при помощи специального ключа 21 (см. Рис. 35), входящего в комплект станка, снимите заточной круг. Установите ключ таким образом, чтобы его два зубца находились внутри выемки заточного круга. Захватив отверстия на гайке шпинделя заточного круга, надежно удерживая ключ 20, чтобы не допустить его вращения, отвинтите гайку шпинделя заточного круга ключом 21.

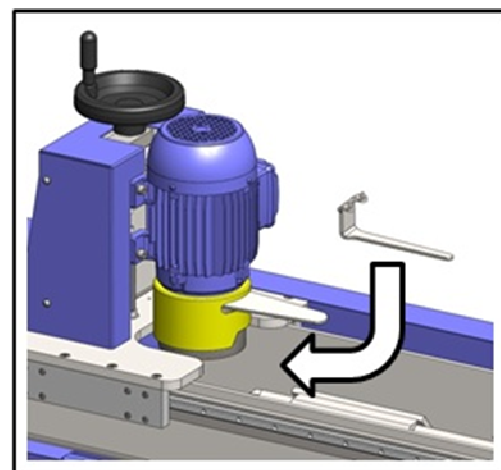
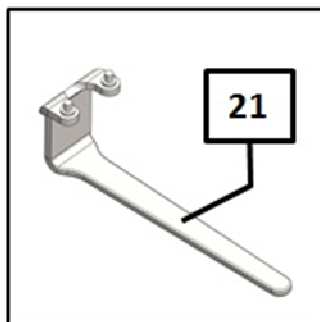
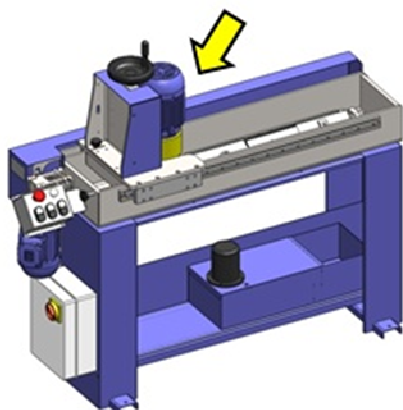


Рис. 35

Отвинтив гайку шпинделя заточного круга, снимите изношенный заточной круг и замените его новым. Затем завинтите гайку шпинделя заточного круга, опять-таки двумя ключами 20 и 21.

11.2 ДЕМОНТАЖ КОЖУХА ЦЕПИ ДЛЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Для выполнения периодического обслуживания цепи, шестерен и редуктора будет необходим демонтаж специального защитного кожуха. Для этого достаточно отвинтить четыре крепежных болта, расположенных в зонах, указанных стрелками на Рис. 36.

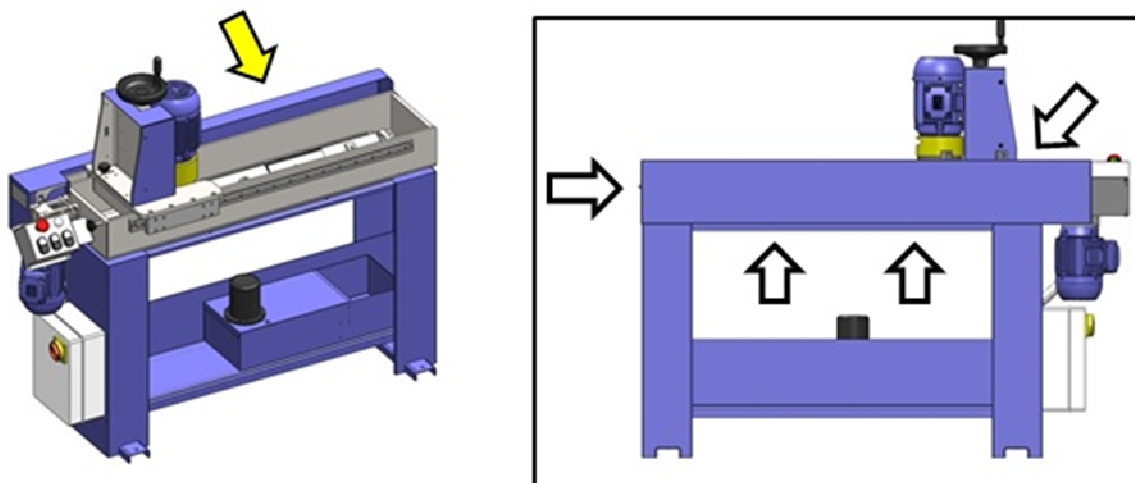


Рис. 36

11.3 РЕГУЛИРОВКА НАТЯГИВАТЕЛЯ ЦЕПИ

В случае возникновения необходимости регулировки напряжения цепи действуйте, как указывается в следующих пунктах:

- Снимите защитный кожух, как указывается в главе 11.2;
- Ослабьте винты 22 и 23, показанные на Рис. 37 **Ошибка! Источник ссылки не найден.**;
- Ослабьте гайку 24, показанную на Рис. 37;
- Гайкой 25 отрегулируйте натяжение цепи (Рис. 37);
- Отрегулировав цепь, закрутите гайку 24 и винты 22 и 23;

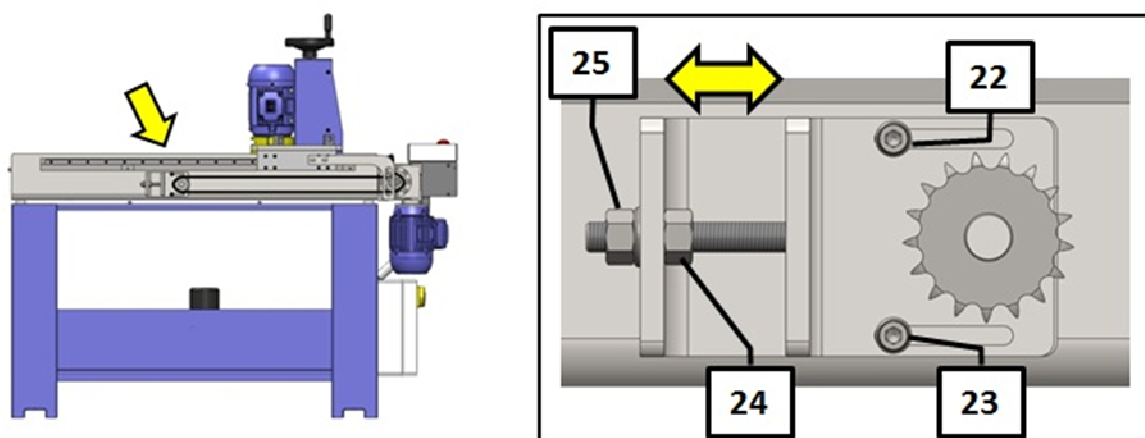




Рис. 37

12. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ	
СТАНОК НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ	ОТСУТСТВИЕ СЕТЕВОГО ПИТАНИЯ	ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ	
	НЕИСПРАВНОСТЬ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	- ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЛИНИИ - ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЛИНИИ	
	НЕИСПРАВНОСТЬ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА	- ПРОВЕРЬТЕ, НЕ ПЕРЕГОРЕЛ ЛИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА - ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА	
ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА НЕ ВРАЩАЕТСЯ	СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН	ВКЛЮЧИТЕ СТАНОК ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ 6 (СМ. Рис. 3)	ГЛАВА 10.1
	НАЖАТА КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ 7 (СМ. Рис. 3)	ОТКЛЮЧИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ	
	НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ	
	НЕИСПРАВНОСТЬ КНОПКИ ВКЛЮЧЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ	ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ КНОПКИ	
ЗАТОЧНОЙ КРУГ ВРАЩАЕТСЯ НЕПРАВИЛЬНО	ЗАТОЧНОЙ КРУГ УСТАНОВЛЕН НЕПРАВИЛЬНО	УСТАНОВИТЕ КРУГ ПРАВИЛЬНО	
	ЗАТОЧНОЙ КРУГ РАЗБАЛАНСИРОВАН	ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ СКВОЗНОГО ОТВЕРСТИЯ И ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ЗАМЕНИТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ	ГЛАВА 11.1
КАРЕТКА НЕ ДВИЖЕТСЯ	СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН	ВКЛЮЧИТЕ СТАНОК ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ 6 (СМ Рис. 3)	ГЛАВА 10.1
	НАЖАТА КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ 7 (СМ. Рис. 3)	ОТКЛЮЧИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ	
	НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ	
	РЕДУКТОР ЗАБЛОКИРОВАН	ПРОВЕРЬТЕ РЕДУКТОР	
	РЕДУКТОР НЕИСПРАВЕН	ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ РЕДУКТОРА	
	ЦЕПЬ ОБОРВАНА	ЗАМЕНИТЕ ЦЕПЬ	ГЛАВА 11.2
	ЦЕПЬ ОТСОЕДИНЕНА	ПРИСОЕДИНИТЕ ЦЕПЬ	ГЛАВА 11.2
	ПАЛЕЦ НЕ ВСТАВЛЕН В ВЕДУЩИЙ РЫЧАГ	ВСТАВЬТЕ ПАЛЕЦ В СПЕЦИАЛЬНОЕ ГНЕЗДО, ИМЕЮЩЕЕСЯ НА РЫЧАГЕ	ГЛАВА 11.2
ПЛОХОЕ ДВИЖЕНИЕ МАХОВИКА ПОДАЧИ ЗАТОЧНОГО КРУГА	ВИНТ И БЛОК ГРЯЗНЫЕ ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО ИЗНОШЕНЫ	ОЧИСТИТЕ ИЛИ ЗАМЕНИТЕ	
	РУЧКА СЦЕПЛЕНИЯ ОТКЛЮЧЕНА	ВКЛЮЧИТЕ СЦЕПЛЕНИЕ	ГЛАВА 10.4
	ВЕРТИКАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ГРЯЗНЫЕ	ОЧИСТИТЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	
НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ	
ПЛОХОЕ СКОЛЬЖЕНИЕ КАРЕТКИ	НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАРЕТКИ ГРЯЗНЫЕ	ПРАВИЛЬНО ОЧИСТИТЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	

ИЗ РЕДУКТОРА ВЫТЕКАЕТ МАСЛО	САЛЬНИК РЕДУКТОРА ИЗНОШЕН	ЗАМЕНИТЕ САЛЬНИК И ВОССТАНОВИТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА	
В КОНЦЕ ПРОЦЕССА НОЖИ ПЛОХО ЗАТОЧЕНЫ	НОЖИ ПЛОХО ВЫРОВНЕНЫ	ПРАВИЛЬНО ВЫРОВНЯЙТЕ НОЖИ	ГЛАВА 8
	СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО, ПОЭТОМУ, НОЖИ ПЛОХО ОХЛАЖДАЮТСЯ	ПРОВЕРЬТЕ СИСТЕМУ ОХЛАЖДЕНИЯ, В ОСОБЕННОСТИ, НАПРАВЛЕНИЕ ФОРСУНОК, ИЗ КОТОРЫХ ВЫТЕКАЕТ ЖИДКОСТЬ	
	ЗАТОЧНОЙ КРУГ ЧРЕЗМЕРНО ИЗНОШЕН	ПОДРЕЖЬТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ ИЛИ ЖЕ ЗАМЕНИТЕ ЕГО В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ	ГЛАВА 11.1
	ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДАЧА ЗАТОЧНОГО КРУГА РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО	АВТОМАТИЧЕСКАЯ ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДАЧА ЗАТОЧНОГО КРУГА ОТРЕГУЛИРОВАНА НЕПРАВИЛЬНО	
ВИНТ, ВЫПОЛНЯЮЩИЙ ПОДАЧУ, МОЖЕТ БЫТЬ СЛИШКОМ СИЛЬНО ИЗНОШЕН, СЛЕДОВАТЕЛЬНО, НУЖДАЕТСЯ В ЗАМЕНЕ.			

13. ГАРАНТИЯ

Производимые нами станки имеют гарантию на дефекты производства в нормальных условиях эксплуатации и обслуживания. Период действия гарантии равен 12 месяцам, начиная с даты покупки. Гарантия заключается в замене частей, являющихся дефектными. Рекламации и требования гарантийного обслуживания будут приниматься при предоставлении заводского номера станка, выбитого на паспортной табличке 9 (см. Рис. 3) станка. В момент получения станка необходимо проверить, что вся его упаковка является сохранной и не имеет следов повреждений. При отсутствии иных договоренностей, производитель не несет ответственность за нанесенный машине ущерб во время перевозки. В случае, если упаковка имеет явные следы повреждений, рекомендуется немедленно обратиться к грузоперевозчику.

Гарантийное обслуживание не предоставляется, если с машиной совершали действия неуполномоченные люди или компании, или же если она была подвержена любому другому применению, которое не соответствует инструкциям по эксплуатации. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части (заточной круг).

14. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Технические характеристики станка смотрите на прикрепленной к нему паспортной табличке. На паспортной табличке приводится также и заводской номер, при помощи которого можно идентифицировать станок для заказа запасных частей. Категорически запрещается удалять или же изменять, даже частично, указанные на ней характеристики.



	GRIGGIO S.P.A. Via Ca' Brion, 40 - 35011 Reschigliano (PD) ITALY Tel. 049/9200920 Fax 049/9201433 http://www.griggio.com e-mail: info@griggio.com		
TIPO :	K6550	ANNO DI FABBRIC. :	2 12
MATRICOLA :	1000100009	CORRENTE NOM. :	9.5 A
POTENZA NOM. :	5 kW	TENSIONE :	400 V
MASSA :	208 kg	FREQUENZA :	50/60 Hz

Ниже приводятся дополнительные характеристики, не указанные в паспортной табличке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
ЗАТОЧНОЙ КРУГ	ДИАМЕТР = \varnothing 125 мм
	ВЫСОТА = 60 мм
	ОТВЕРСТИЕ КРЕПЛЕНИЯ = 16 мм
ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА	ОБОРОТЫ = 2800 об/мин
	МОЩНОСТЬ = 0,75 кВт
ДВИГАТЕЛЬ ПОДАЧИ	МОЩНОСТЬ = 0,09 кВт
НАСОС	МОЩНОСТЬ = 0,06 кВт

15. УРОВЕНЬ ШУМА

В том, что касается уровня шума, то соответствующие значения относятся к образуемым уровням, и необязательно к рабочим уровням в безопасных условиях. При существовании зависимости между уровнями издаваемого шума и уровнями подверженности шуму, она не может использоваться достоверно для определения необходимости дополнительных мер защиты. Факторы, влияющие на реальный уровень подверженности рабочего, включают в себя продолжительность подверженности, характеристики окружающей среды и другие источники шума (напр., количество машин, выполнение других работ поблизости). По закону, значения подверженности уровню шума могут изменяться в зависимости от страны. Эта информация позволяет пользователю машины сделать наилучшую оценку опасности и рисков.

Измеренный уровень шума - ниже 70 дБа.

Измерения были выполнены на предприятии производителя.

16. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Diagram No : 11-00004

Number Phases / Frequency : 3P+T 50Hz

Power Supply Control Cabinet : 400 VAC

Control Voltage : 024 VAC

Signal Voltage : 024 VAC

Total Power Control Board : 0,7KW

Total Current Equipment : 3,0A

Higher Current equipment : 1A

Power Interruption : 10KA

Degree of Protection : IP55

SCHEMA ELETTRICO KG-650

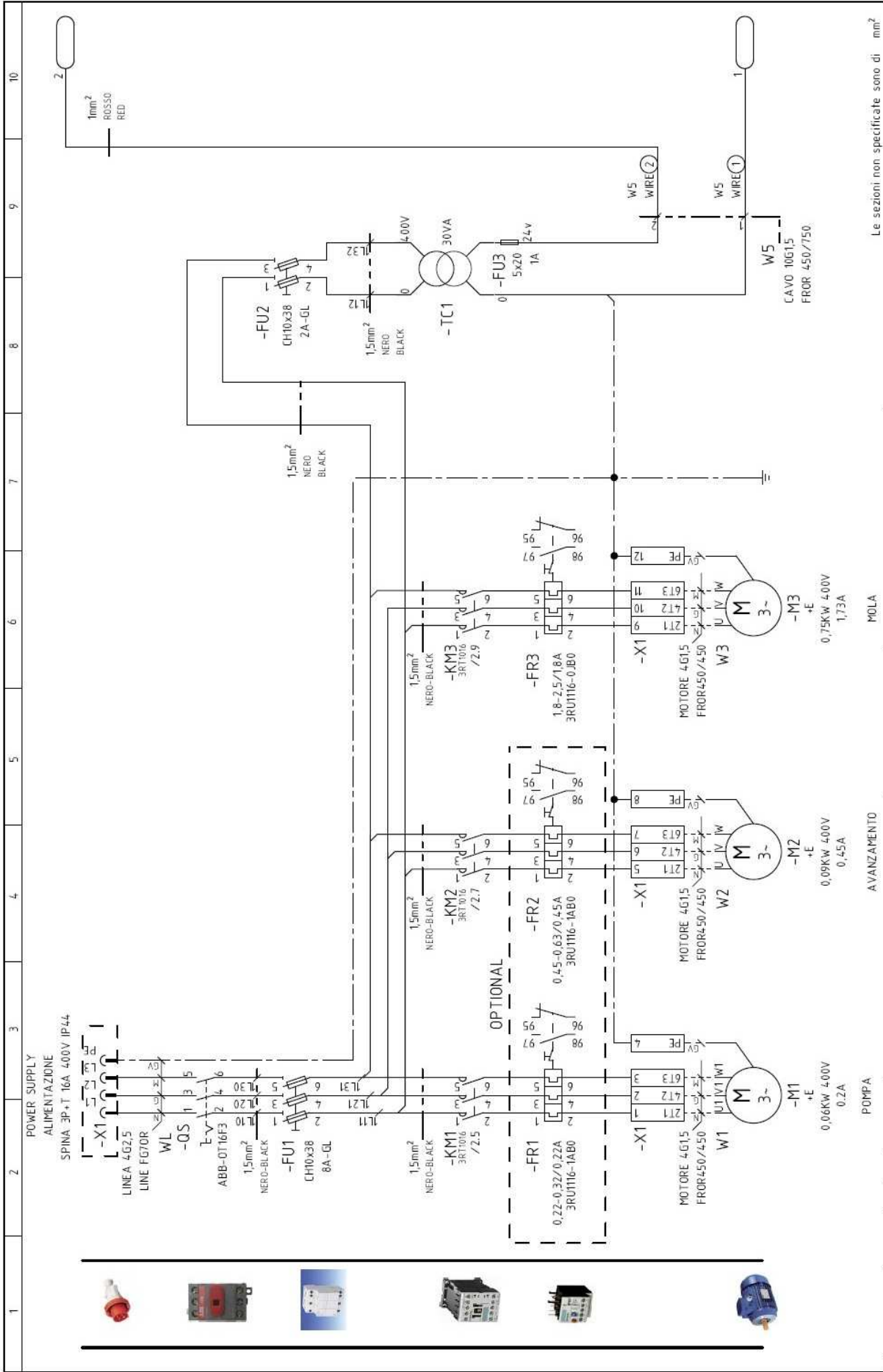
ELECTRICAL DIAGRAM KG-650

Customer :
Ref. Customer : KG-650
Control Cabinet : GW44209

Description : QUADRO
Type : Schema Elettrico

Designed with ELCAD (R) Printed : 21/03/2012 at : 16:49:02

c	Date	10/03/2010	Dis.	PR	Replaced for	11-00004	No	5
b	Date		Dis.	PR	Replaced for		Sheet	0
a	Date		Dis.	PR	Replaced for			
Change	Date	Name	Norm	EM60204-1	Replaced by	QUADRO SCHEMA ELETTRICO KG-650	Schema Elettrico	



Le sezioni non specificate sono di mm²

Data	09-12-09
Dis.	
Appr.	
Nome Norma	
Revisione	
Data	
Sostituito da	
Disegnato:	
11-00004	
KG-650	
QUADRO-Schema Elettrico	
Foglio 1	5 Fg.

Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Quantità
1	Binario 15 H	BINARIO GUIDA MOVIMENTO ORIZZONTALE	2
2	Carrello 15 A	PATTINO GUIDA	6
3	KG650.10.003.1	ALA ANTERIORE CARRELLO	1
4	KG650.10.004.1	ALA POSTERIORE CARRELLO	1
5	KG650.10.002.2	PIASTRA SUPPORTO TESTA	1
6	KG650.10.005.3	STAFFA	1
7	KG650.20.004.2	SUPPORTO LARDONE	2
8	KG650.20.005.2	LARDONE	1
9	KG650.10.010.1	BASAMENTO	1
10	Binario 15 V	BINARIO MOVIMENTO VERTICALE	2
11	KG650.20.006.1	PIASTRA SUPPORTO MOTORE	1
12	Motore mola	MOTORE MOLA	1
13	KG650.20.009.1	PORTA MOLA	1
14	Mola	MOLA	1
15	KG650.10.015.1	CARTER MOLA	1
16	Boccola Ø20	BOCCOLA BRONZO Ø20	2
17	KG650.20.008.1	ALBERO ROTAZIONE LARDONE	1
18	LV60.20.004.0	BLOCCA MOLA	1
19	KG650.20.015.1	SUPPORTO VITE	1
20	Volantino 160	VOLANTINO MOVIMENTO MOLA	1
21	KG650.20.014.2	VITE M1 6x2	1
22	KG650.20.007.2	SUPPORTO CUSCINETTO	1
23	KG650.20.003.1	SUPPORTO PIGNONE	1
24	KG650.20.001.1	SQUADRA TRASMISSIONE	1
25	KG650.10.019.1	SUPPORTO SCATOLA COMANDI	1
26	KG650.10.020.1	SCATOLA COMANDI	1
27	Fungo sicurezza	DISPOSITIVO DI SICUREZZA	2
28	Pulsante	PULSANTE COMANDO	3
29	Lampada	LAMPADA RETE	2
30	KG650.10.013.2	CARTER ASSE Z	1
31	KG650.10.014.0	PASSANTE	2
32	KG650.20.010.2	LEVA CRICCHETTO	1
33	KG650.20.012.2	PIASTRINA SCORRIMENTO	1
34	KG650.20.013.1	GANCIO CRICCHETTO	1
35	KG650.20.011.2	BIELLA CRICCHETTO	1
36	KG650.20.002.2	LAMELLA RUOTA DENTATA	5
37	KG650.20.017.0	SCALA GRADUATA	1
38	KG650.20.018.0	PERNO BIELLA	2
39	KG650.20.021.0	PERNO GANCIO CRICCHETTO	1
40	KG650.20.019.1	PERNO LEVA	1
41	KG650.10.018.1	CARTER CRICCHETTO	1
42	Riduttore	RIDUTTORE MOVIMENTO CARRELLO	1
43	Motore riduttore	MOTORE RIDUTTORE	1
44	KG650.10.009.3	CARTER CATENA	1
45	Pignone	PIGNONE	2
46	KG650.20.022.1	BLOCCHETTO SPINTA CRICCHETTO	1
47	KG650.20.020.0	ALBERO PIGNONE FOLLE	1
48	Volantino M10	VOLANTINO REGOLAZIONE AVANZAMENTO	1
49	KG650.20.033.0	VITE REGOLAZIONE AVANZAMENTO	1
50	Targhetta	TARGHETTA CARATTERISTICHE TECNICHE	1
51	Scatola app. elettrica	SCATOLA APPARECCHIATURA ELETTRICA	1
52	KG650.20.016.0	FRIZIONE	1
53	Volantino frizione	VOLANTINO FRIZIONE	1
54	KG650.10.006.0	SUPPORTO RUBINETTO	1
55	Fissacavo	FISSACAVO	2
56	SV45.20.017.0	DISTANZIALE	2
57	KG650.20.024.0	DADO A T	7
58	KG650.20.026.0	STAFFA FISSAGGIO	4
59	KG650.20.028.0	CURSORE	1
60	KG650.20.030.0	DISTANZIALE ALLINEAMENTO	4
61	KG650.10.011.1	VASCA REFRIGERANTE	1
62	KG650.10.012.0	COPERCHIO VASCA REFRIGERANTE	1
63	Pompa PA35 120	POMPA REFRIGERANTE	1
64	KG650.10.001.1	VASCA	1
65	KG650.20.023.1	ALLINEAMENTO MULTIPO	3
66	Sezionatore	SEZIONATORE DI LINEA	1
67	KG650.20.029.1	ALLINEAMENTO	2
68	KG650.20.031.0	BLOCCHETTO MOLLA	1
69	KG650.40.001.0	INDICATORE GRADI	1
70	KG650.20.032.0	DISTANZIALE LARDONE	1
71	KG650.40.002.0	TARGA PANNELLO COMANDI	1
72	KG650.20.025.0	VITE TENDI CATENA	1
73	KG650.20.035.0	DISTANZIALE CRICCHETTO	1
74	KG650.20.036.0	DISTANZIALE CRICCHETTO	1
75	Molla KG650	MOLLA RITORNO LEVA CRICCHETTO	1
76	Molla	MOLLA TENSIONE GANCIO CRICCHETTO	1
77	Reggispinna	REGGISPINNA	2
78	Spina	PERNO LARDONE FOLLE	1
79	SV80.20.002.0	DADO TENDI MOLLA	1

