



Снижает затраты, эффективно работает

RIESLE RKS500Pn

Фрезерная система

Руководство по эксплуатации

Поперечная пила RKS500Pn, предназначенная для резки роллетов с коробом, способна легко разрезать коробки всех типов (размером 24-36 мм) и любой длины способом прямой резки. Разрез производится быстро и безопасно с помощью пневматической подачи.

Октябрь 2010 года

Внимание!

Запрещается прикасаться к вращающемуся пильному диску.

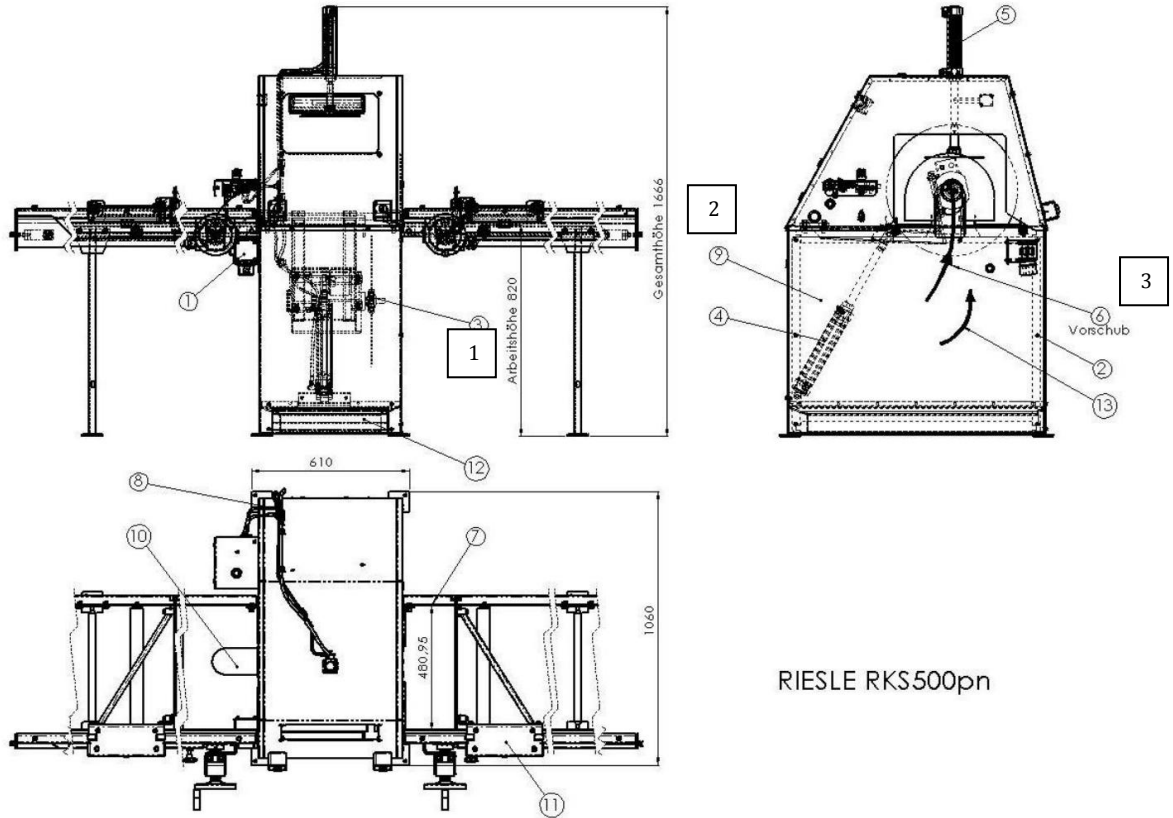
Высокий риск получения травмы!!!

Следует внимательно прочитать руководство по эксплуатации.

MTS Metalltechnik Scherzinger GmbH
In Stetten 1, 78199 Bräulingen
(Ин Зеттен 1, Бройнлинген, Германия)
Телефон: + 49 (0) 771 9110-0,
Факс: + 49 (0) 771 9210-30
www.mts-scherzinger.de
info@mts-scherzinger.de

Руководитель предприятия:
Karlheinz Scherzinger
(Карлхайнц Шерцингер)
Окружной суд VS, HRB1280 Do
900 00

Банковские реквизиты:
Дойче Банк 24, индекс банка 694 700 24,
расчётный счёт 150946211
Сберкасса Шварцвальд-Бар, индекс банка
694 500 65, расчётный счёт 15094621
Фольксбанк Виллинген, индекс банка 694
расчётный счёт 60488304



RIESLE RKS500pn

1. Рабочая высота 820
2. Общая высота 1666
3. Подача

Дополнительная информация и ввод в эксплуатацию

Рекомендуется соблюдать ниже следующие положения по установке и вводу в эксплуатацию поперечной пилы:

При неровности пола следует компенсировать разницу между базовыми пластинами рольганга и пилы. Винты на базовых пластинах пилы следует прочно затянуть для надлежащей опоры. Деформация, возникающая при неправильной установке пилы, не гарантирует режущей точности устройства.

1. Электрическое подключение

Отключение при нулевом напряжении – Электродвигатель с встроенным электромагнитным тормозом

Напряжение - 400 / 230 Вольт

Ток - 6,7 / 11,6 Ампер

Мощность - 3,0 кВт

Частота - 50 Гц

2. Резьбовые заглушки

После каждой разборки и сборки боковых пластин для технического обслуживания резьбовые заглушки (8 шт.) следует повторно установить.

3. Контроль посадки пильного диска

При вибрации следует проконтролировать возможный дисбаланс пильного диска.

На боковом прогибе следует проконтролировать возможную неровность поверхности заднего нажимного фланца.

4. Подъёмные цилиндры для подачи пильного диска

5. Подъёмные цилиндры для подачи с низкими эксплуатационными расходами

6. Направление пневматической подачи среза и напряжения материала (при давлении 6-8 бар)

Двуручное управление

7. Расположение стола

Роликовый конвейер следует выровнять как можно точнее по направлению к машине.

Винты на роликовом конвейере для пилы следует испытать на герметичность.

Ножки роликового конвейера необходимо привинтить к полу.

8. Дроссельная заслонка для регулировки подачи резки

9. Клапан регулировки давления

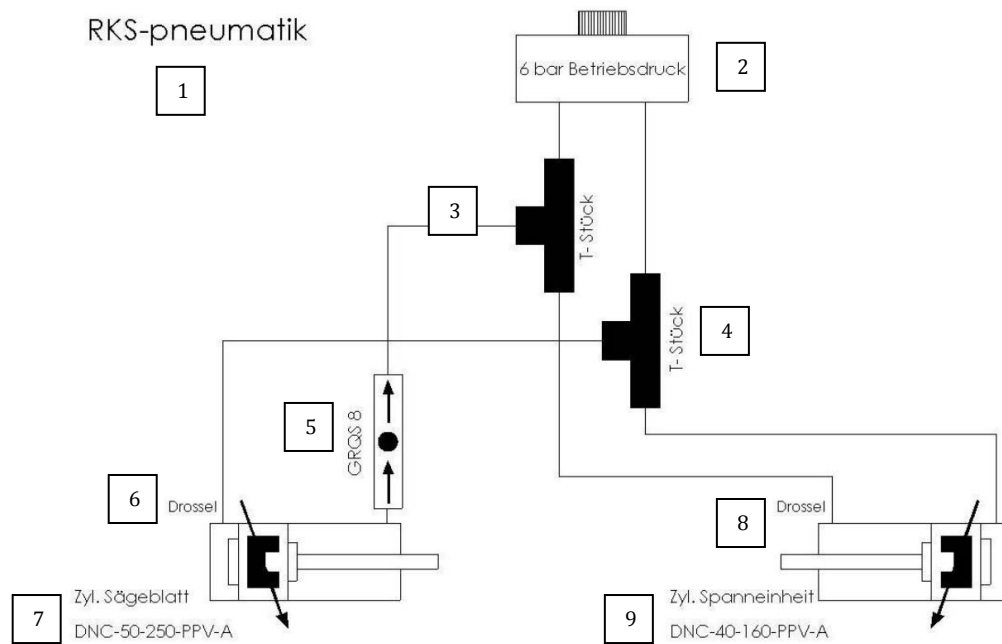
10. Возможности подключения отсасывающих насадок, включая пылевые уплотняющие щётки (опция)

11. Упор для заготовки для проведения линейного замера

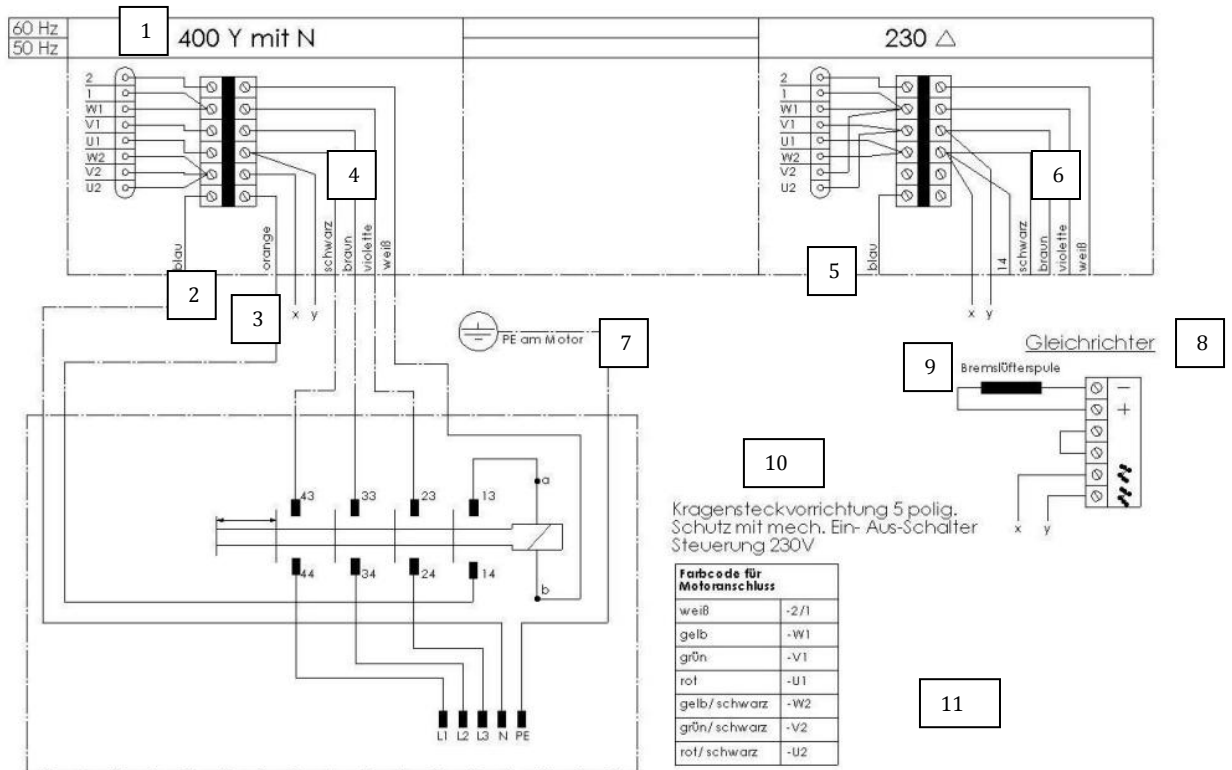
12. Лоток для стружки (опция)

13. Контроль направления пильного диска / отрезного диска

Категорически запрещается проводить работы на устройстве без защитной верхней одежды!



1. RKS-пневмосистема
2. Рабочее давление 6 Бар
3. Т - образный
4. Т - образный
5. Размер 8
6. Дроссельная катушка
7. Пильный диск цилиндрической формы / Марка:DNC-50-250-PPV-A
8. Дроссельная катушка
9. Нажимное устройство цилиндрической формы / Марка:DNC-40-160-PPV-A



1. 400 Y с N
2. Голубой
3. Оранжевый
4. Чёрный
Коричневый
Фиолетовый
Белый
5. Голубой
6. 14
7. Чёрный
Коричневый
Фиолетовый
Белый
8. Выпрямитель
9. Катужка оттормаживающего устройства
10. Электрический соединитель с защитным бортиком на розеточной и вилочной частях (5-ти полюсный)
Защита с механическим включателем и выключателем.
Управление 230 В.
- 11.

Цветная кодировка для подключения двигателя	
Белый	-2/1
Жёлтый	-W1
Зелёный	-V1
Красный	-U1
Жёлтый / чёрный	-W2
Зелёный / чёрный	-V2
Красный / чёрный	-U2

Техническое обслуживание

Поперечная пила *RIESLE RKS500Pn*, предназначенная для резки роллетов с коробом, не нуждается в специальном уходе, однако требует чистки с помощью специального чистящего средства не реже одного раза в год. Опилки внутри устройства *RIESLE RKS500Pn* следует собирать по мере накопления. (Рекомендуется обратиться к разделу «Дополнительная информация и ввод в эксплуатацию»).

Перед открытием боковой защитной стенки оборудование следует обесточить (отключить от источника электропитания) и подождать остановки пильного диска.

Например:

- замена пильного диска (**M20 с левой резьбой**);
- чистка / удаление опилок;
- ремонт неисправных частей



RIESLE RKS500Pn
Фрезерная система

просто
практично
экономично

Технические характеристики:

ширина x глубина x высота: 750 мм x 1050 мм x 2000 мм

Вес: 225 кг

Декларация соответствия стандартам ЕС

Мы, компания

**«MTS Metalltechnik Scherzinger GmbH
Sondermaschinen- und Anlagenbau»,
с местонахождением по адресу:
In Stetten 1 (Ин Зеттен 1)
78199 Bräunlingen (Бройнлинген, Германия)**

настоящим подтверждаем, что ниже описанное изделие по его технической концепции и конструкции, а также в отношении исполнений конструктивных серий данного изделия, выпускаемых нами для свободного обращения на рынке, удовлетворяет всем основным требованиям безопасности директив ЕС.

В случае проведения несанкционированных нами изменений конструкции, переделок и перестроек данного изделия настоящая Декларация утрачивает свою действительность.

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ: *Поперечная пила для резки роллетов с коробом*

МОДЕЛЬ / ТИП ИЗДЕЛИЯ: ***RIESLE RKS500Pn***

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: ***348 - 45759-1-11***

В стандартной версии исполнения наше изделие проверено на соблюдение стандартов ЕС и, таким образом, соответствует следующим Директивам и Стандартам:

Стандарт ЕС 89/392/EWG Машины i. d. f. 91/368/EWG, 20.06.1991.

Директива 73/23/EWG Низковольтное напряжение, 19.02.1973.

Директива EN 292 ЕЭС по машиностроению, электромагнитной совместимости и низковольтной аппаратуре (Издание ноябрь 1991).

Стандарт EN 418 Безопасность машин. Устройства аварийной остановки. Функционирование и принципы проектирования (январь 1993).

Стандарт EN 1088 Безопасность машин. Блокирующие устройства, соединенные с ограждением (1995).

Стандарт 60204 часть 1 Электрооборудование промышленных машин. Безопасность. Часть 1 Общие требования (июнь 1993).

Стандарт EN 294/349 Безопасные расстояния (август 1992). Минимальные расстояния (июнь 1993).

Стандарт EN 953 Безопасность машин. Ограждения. Общие требования к проектированию и конструированию недвижимых и передвижаемых ограждений.

Bräunlingen, (Бройнлинген, Германия), 10. февраля 2012 года

Подпись _____