

MARBET

FIRMA PRODUKCYJNO - HANDLOWA

70-042 Szczecin; ul. Nadodrzańska 4
tel./Fax 091 482 43 18; tel. 091 482 45 91
e-mail: biuro@marbet.pl; www.marbet.pl

INSTRUKCJA

OBSŁUGI URZĄDZENIA DO CIĘCIA STYROPIANU
Z OPCJĄ CIĘCIA KLINÓW



Urządzenie do cięcia styropianu przeznaczone jest do przecinania płyt styropianowych, oraz cięcia jednej z płaszczyzn pod ustalonym kątem. W standardowym urządzeniu reguluje się kąt cięcia w zakresie od 0 do 20 stopni. Cięcie jest drut oporowy nagrzewający się do takiej temperatury, w której miejscowo topi się styropian. Za pomocą tego urządzenia możliwe jest cięcie płyt zarówno w pionie jak i w poziomie, ustalając odpowiednią wysokość drutu oporowego za pomocą regulowanej podtrzymki.

W zależności od długości prowadnic grubość tego styropianu wynosi 450 mm, szerokość płyt wynosi max 1200mm. Kąt od 0 do 20 stopni.

Napięcie zasilania 230V, 50-60Hz

Napięcie robocze 24V, 10A.

SZCZECIN 2008

www.marbet.pl

MARBET

CZYNNO CI OBSŁUGOWE



Etap 1.

Przygotowa miejsce pracy urządzenia do cięcia styropianu (przecinarki) - stół, podest itp.



Etap 2.

Ustawi przecinarkę na stole tak aby swobodnie spadały odcięte fragmenty.



Etap 3.

Przymocowa stabilnie do blatu stołu.



Etap 4.

Przył czy kabel zasilający przecinarkę do transformatora (zasilacza).



Etap 5.

Podł czy zasilacz do gniazdka sieciowego 230V.

MARBET



Etap 6.

Rozło y k townik prowadz cy.



Etap 7.

Unie prowadnic robocz na tak wysoko , aby drut oporowy znajdował si ponad górn powierzchnię płyty styropianu, oraz zabezpieczy j przed opadni ciem za pomoc regulowanej podtrzymki.



Etap 8.

Poło y na przecinarce płyt styropianu i ustali miejsce ci cia.

Nast pnie obni do górnej powierzchni płyty stopk zabezpieczaj c przed spadni ciem.



Etap 9.

Wsun płyt na tyle by uzyska odpowiedni wymiar ci cia (pomocny w tym jest przymiar kreskowy zamontowany na k townik prowadz cym).



Etap 10.

Wł czy przeł cznikiem zasilanie na poz. I.

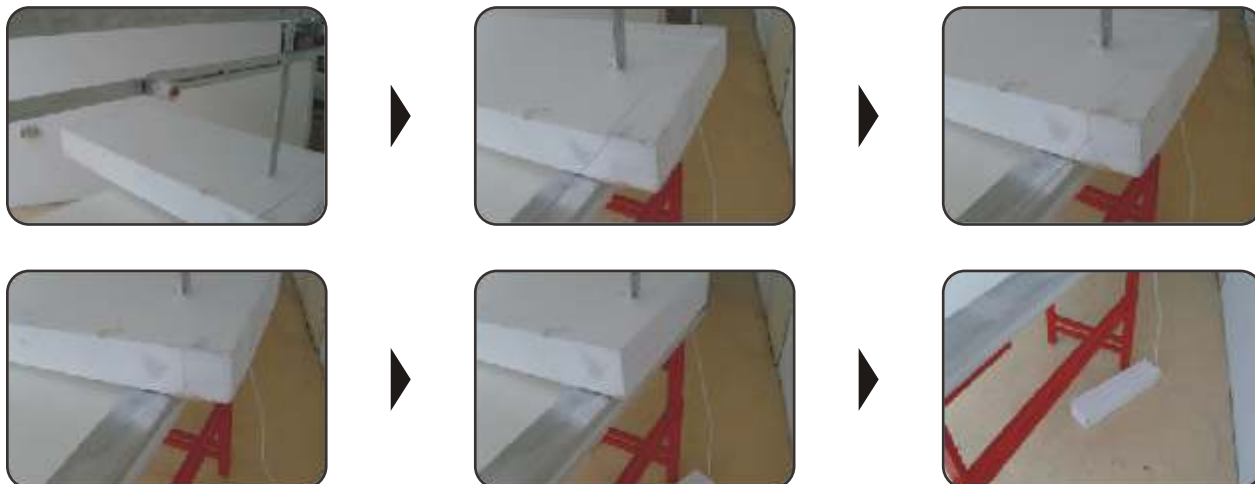
MARBET

Uwaga, wysoka temperatura – nie dotyka drutu oporowego.

Opuć przewadnic.

Drut oporowy topi styropian powoduje powolne opadanie pod własnym ciężarem.

Po wykonaniu pierwszego cięcia można wykonywać następane. W przypadku przerwy dłuższej niż 3 minuty, należy wyłożyć powierzchnię czynnikiem.



Etap 11.

W przypadku cięcia warstwowego należy za pomocą podtrzymki ustalić grubość uzyskiwanej warstwy styropianu podnosząc ruchome ramie i zabezpieczając je za pomocą regulowanej podtrzymki na takiej wysokości (etap 8.), aby wysokość drutu oporowego nad stołem dawała oczekiwany wymiar. Następnie należy płytę styropianu przesunąć poziomo po kłowniku prowadzącym.



Etap 12.

Cięcie górnej płaszczyzny podobne do warstwowego z tym różnicą, że przed przystąpieniem do cięcia należy najpierw ustalić pod jakim kątem będzie odcinana górna płaszczyzna płyty. Ustawienie kąta polega na polu nieniu nakrętki konstrukcyjnej mocującej na regulowanej prowadnicy.

MARBET



Podniesieniu drutu do odpowiedniej wysokości tak, aby uzyskać załamy k t pomi dzy drutem oporowym a podstaw przecinarki.



Nast pnie dokr ci nakr tk . Teraz nale y post powa identycznie jak przy ci ciu warstwowym.

Etap 13.

Pozako czeniu pracy nale y wykona czynno ci odwrotnie z poz. 2-6.



Etap 14.

Celem utrzymania w pełnej sprawno ci urz dzenia, nale y do cz sto smarowa prowadnice boczne kilkoma kroplami oleju mineralnego. Zapobiega to iskrzeniu pomi dzy bie ni a kulkami prowadnic. Zapewnia to tak e dobre przewodzenie pr du na ruchomych cz ciach prowadnic.

Etap 15.

Podczas eksploatacji wycinarki nale y przestrzega ogólnych zasad obchodzenia si ze sprz tem elektrycznym. Napi cie pracy wycinarki jest bezpieczne, ale jest nieodporne na zwarcia pomi dzy drutem oporowym i zaczepami go mocuj cymi, a konstrukcj stołu.

UWAGA

Pomimo tego, e urz dzenie jest bezpieczne pod wzgl dem elektrycznym, co wynika z deklaracji zgodnie ci nale y chroni urz dzenie przed wod oraz wpływem warunków atmosferycznych.