

SEZNAM ÚKONŮ INSPEKČNÍ PROHLÍDKY

CNC PILY

HPP
Hlavní tělo stroje - vyrovnání strojní vodovádou do roviny - kontrola fixace nohou stroje do podlahy
Pertinax.desky kolem řezu - vytvoření "střechy" kolem osy - kontrola tloušťky řezné štěrbině a povrchu pert. desek. - kontrola + výměna kuliček, jsou-li na pert. deskách použity
Přítlačný trámec - kontrola + oprava tlačného a protiprachového profilu trámce - kontrola fixace trámce v mezipoloze mezi horní a spodní úvratí (stroje s automatikou výšky trámce) - výměna, přehození, otočení krycích kartáčků PB (místo vsunutí klemrů do trámce)
Bezpečnostní závěs - kontrola, výměna bezpečnostních lamel, seřízení chodu lamel
Bezpečnostní lišta přítlačného trámce - kontrola funkce, seřízení chodu
Přední vzduchové stoly - kontrola opotřebení pertinaxů + kuliček těchto stolů, seřízení vodorovnosti a slícování s hlavním tělem stroje - kontrola funkce start lišty pod 1. stolem či start tlačítka na prvním vzduch stolu - kontrola fixace vzduchových stolů do podlahy
Úhlové pravítka - seřízení kolmosti velkého úhlového pravítka na osu řezu + obou dvou malých pravítek, slícování všech třech pravítek - výškové seřízení hlavního úhlového pravítka
Vodící traverzy programovatelné zářázky - seřízení výšky strojní vodovádou či optikou, seřízení kolmosti nohou vodících traverz, kontrola fixace nohou do podlahy - seřízení kolmosti vodících traverz na osu řezu, kontrola vodorovnosti traverz mezi sebou, kontrola zkroucení vodících traverz
Kolečkové dráhy pod programovatelnou zářazkou - kontrola stavu jednotlivých plastových či štětinových koleček, vyrovnání výšky těchto drah
Programovatelná zářazka - kontrola stavu vodících rolen, ložisek rolen, seřízení rolen - kontrola stavu hřebenových kol a hřebenů ve vodících traverzách, seřízení vůle v ozubení - vyrovnání paralelity programové zářázky k ose řezu - kontrola stavu energořetězu a kabelových svazků zářázky, nastavení bezpečnostních prvků, kontrola či výměna stěrek.
Kleštiny programovatelné zářázky - seřízení výšky a pozice kleštin, seřízení či zařiznutí dorazů kleštin, přenastavení nulového bodu PRF, kontrola či výměna špalků kleštin. - kontrola funkce a stavu pneumatické soustavy programovatelné zářázky
Pilový vozík - kontrola stavu či výměna krycího gumového krytu odsávacího kanálu - kontrola geometrie hlavního kotouče a předřezového kotouče - kontrola či výměna vodících rolen pilového vozíku - kontrola hřebenového kola a hřebenu posuvu pilového vozíku - kontrola či výměna stěrek pilového vozíku - kontrola vůlí a stavu zdvihu vedení hlavního kotouče a předřezového kotouče - kontrola a seřízení pneumatické soustavy pilového vozíku, kontrola funkce nastavení automatiky výšky řezu v mezipoloze - kontrola funkčnosti nastavení stranového a výškového předřezové jednotky - kontrola funkce, seřízení úhlového přítlačného zařízení, nastavení čidel spodní a horní úvratě - kontrola funkce, seřízení optického čidla polohy dílce na ose řezu po celé dráze řezu - kontrola stavu, napnutí, či výměna hnacích řemenů pilového vozíku.
Bezpečnostní prvky stroje - kontrola všech prvků (ploty, bezpečnostní lišty, světelné závory, stop tlačítka)
Elektroskříň stroje - kontrola stavu jednotlivých prvků, kontrola, vyčištění, výměna filtrů elektrorozvaděče, vysátí elektrorozvaděče a PC stroje.
Přípravná jednotka vzduchu stroje - vyčištění, kontrola či výměna filtru.
THK vedení na stroji + kul.šrouby stroje - promazání všech maznic příslušným mazivem originální maznicí, která byla dodána se strojem

UPOZORNĚNÍ:

Obsahem inspekční prohlídky je kontrola technického stavu stroje, zjištění nedostatků a návrh dalšího postupu – např. výměna opotřebovaných dílů, seřízení agregátů apod.

Obsahem není seřizování a opravy stroje.

Délka inspekce je pouze orientační (závisí na typu, vybavení, stáří a technickém stavu konkrétního stroje)

SEZNAM ÚKONŮ INSPEKČNÍ PROHLÍDKY

CNC PILY

plus na HPL
Výtah stroje - kontrola fixace nohou stroje do podlahy, vyrovnání kolmosti nohou výtahu
- vyrovnání vodorovnosti výtahu vodováhou, optikou.
- kontrola stavu a množství oleje v hydraulické soustavě, kontrola či výměna filtrů, oleje
- kontrola funkce ventilů, fixace výtahu v poloze, koncových spínačů polohy, bezpečnostních lišt výtahu, zpomalovacího optického čidla, čidla obsazenosti a navážecího čidla
- kontrola stavu ocelových lan výtahu, pojistných tyčí a rolen lan výtahu.
Navážení z výtahu - kontrola, nastavení, seřízení s materiálem ve výrobě v závislosti na technickém zařízení provedení korekce parametrů navážení z výtahu
Rolovací dráhy ve výtahu či boční navážče - kontrola funkce bezpečnostních prvků (koncové lišty, světelné závory, ploty)
- kontrola řetězových pohonů, motorů, brzd motorů a vlastní funkce navážení
plus na HPL s Power Conceptem
Vodící traverza konceptu - seřízení zkroucení originálním přípravkem nasazeným na THK vedení powerconcept kleštiny
- případné vypodložení uchycení traverzy do těla stroje k dodržení zkroucení do 0.05mm max.
Powerconcept kleština - mechanické seřízení vodorovnosti kleštiny, zkrutu kleštiny, dorazů v kleštině, pozice zajíždění do přítlačného trámce
- seřízení blokace této kleštiny s hlavním konceptem, sladění dorazů v kleštině s dorazy na hlavním konceptu, programové sladění nulových parametrů obou konceptů
- kontrola nastavení parametrů sdružování pásů při používání této kleštiny s hlavním konceptem
- test výroby se sdružením pásů vedle A69 uchycení jednotlivými koncepty, test svírání či rozvírání pásů

INSPEKCE CNC PIL	cca HODIN	CENÍKOVÁ CENA	ZVÝHODNĚNÁ CENA
HPP 130/200/300/400	8	7600,-	5320,-
HPL 300/400	16	15200,-	10640,-
HPL + POWERCONCEPT	20	19000,-	13300,-
Jízdné technika:		podle skutečnosti	15 Kč/km
Nocleh		podle skutečnosti	1000 až 1500,-

UPOZORNĚNÍ:

Obsahem inspekční prohlídky je kontrola technického stavu stroje, zjištění nedostatků a návrh dalšího postupu – např. výměna opotřebovaných dílů, seřízení agregátů apod.

Obsahem není seřizování a opravy stroje.

Délka inspekce je pouze orientační (závisí na typu, vybavení, stáří a technickém stavu konkrétního stroje)