

# STALEX

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



### Станок ленточнопильный с гидроразгрузкой

Модель: **BS-912B, BS-912G, BS912R,  
BS-912GR, BS-912GDR**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТОВ .....	3
A. Пользователь .....	3
B. Использование станка .....	3
C. Регулировка.....	4
D. Рабочая среда.....	4
E. Техническое обслуживание .....	4
F. Использование по назначению .....	5
G. Шум.....	5
H. Защитное устройство.....	5
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	5
3. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА.....	6
Распаковка .....	6
Рекомендация по транспортировке .....	7
4. МИНИМАЛЬНОЕ ПРОСТРАНСТВО ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА.....	7
5. ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР ЗУБЬЕВ .....	7
6. СКОРОСТИ И ПОДАЧИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛЕНТОЧНЫХ ПОЛОТЕН .....	8
7. ПОКАЗАТЕЛЬНАЯ СТРУЖКА .....	9
8. СБОРКА.....	9
9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ .....	10
Подготовка к работе .....	10
Регулировка упора для заготовки.....	10
Скорости лезвия .....	10
Руководство по переключению скоростей с помощью редуктора .....	11
Направление перемещения лезвия .....	11
Запуск пилы .....	11
Выбор лезвия.....	12
Замена лезвия .....	12
Инструкции по использованию зажимной системы «Tgu-lock».....	12
При работе с тисками действуйте следующим образом: .....	12
Быстрая регулировка тисков для резки под углом (912B. 912G) .....	13
Быстрая регулировка тисков для резки под углом (912DR. 912GDR) .....	13
10. РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ЛЕЗВИЯ .....	13
11. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ .....	15
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	15
12. СМАЗЫВАНИЕ .....	16
13. Причины и устранение неисправностей .....	17
14. Электрические схемы .....	19
15. Список частей.....	28
16. Схема станка .....	32

## **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ДАННЫХ ПРАВИЛ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОЙ ТЕЛЕСНОЙ ТРАВМЕ**

Как и в любом машинном оборудовании, существуют определенные опасности, связанные с работой и использованием данного станка. Бережное и осторожное использование станка значительно уменьшит вероятность получения телесной травмы. Однако если упустить или проигнорировать обычные меры предосторожности, это может привести к травмированию оператора. Станок предназначен только для определенных применений. Мы настоятельно рекомендуем не модифицировать и/или не использовать станок для любого применения, кроме предназначенного. При возникновении каких-либо вопросов относительно применения станка не используйте его, пока не свяжетесь с нами и не получите консультацию.

### **1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТОВ**

#### **А. Пользователь**

- (1) Носите подходящую одежду: запрещена свободная одежда, перчатки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут быть захвачены движущимися деталями.
- (2) Всегда носите защиту глаз: см. стандарт ANSLZ87 1 для получения соответствующих рекомендаций. Также используйте противопылевую маску для лица, если операция разрезания является пыльной.
- (3) Не перегружайте себя: всегда соблюдайте надлежащую нагрузку и равновесие.
- (4) Никогда не вставляйте на станок: опрокидывание станка или прикосновение к режущему инструменту может причинить серьезную травму.
- (5) Никогда не оставляйте инструмент включенным без присмотра: отключите питание. Не оставляйте инструмент, пока он полностью не остановится.
- (6) Наркотики, алкоголь, лекарственные средства: не используйте станок, находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или любого лекарственного средства.
- (7) Убедитесь, что инструмент отсоединен от источника питания, при монтаже двигателя, подключении или переподключении.
- (8) Всегда держите руки и пальцы вдали от лезвия.
- (9) Остановите станок перед удалением стружки.
- (10) Отключите питание и почистите ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ и рабочую зону перед окончанием рабочей смены.

#### **В. Использование станка**

- (1) Удалите регулировочные клинья и гаечные ключи. Всегда проверяйте, удалены ли регулировочные клинья и гаечные ключи из станка перед его включением.
- (2) Не перегружайте станок. Он будет работать лучше и безопаснее при скорости, для которой он был разработан.
- (3) Используйте только правильный инструмент. Не заставляйте инструмент или приспособление выполнять работу, для которой он не предназначен.
- (4) Фиксируйте обрабатываемую деталь. Используйте зажимы или тиски для удержания заготовки с практической точки зрения. Это безопаснее, чем использовать руки для работы с инструментом.
- (5) Поддерживайте инструменты в отличном состоянии. Инструменты должны быть острыми и чистыми для обеспечения наилучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазыванию и замене дополнительных принадлежностей.
- (6) Используйте рекомендуемые принадлежности. Обратитесь к руководству пользователя для получения информации о рекомендуемых принадлежностях. Использование неправильных принадлежностей может привести к возникновению опасностей.
- (7) Избегайте случайного запуска. Убедитесь, что переключатель находится в

- положении «OFF» (Выкл.) перед включением питания.
- (8) Направление подачи. Подавайте заготовку к лезвию или режущему инструменту противоположно направлению вращения лезвия или режущей кромки.
  - (9) Отрегулируйте и расположите направляющий рычаг лезвия перед началом резки.
  - (10) Крепко закрепите направляющий рычаг лезвия. Ослабленный направляющий рычаг влияет на точность распила.
  - (11) Удостоверьтесь, что скорость лезвия установлена правильно для данной толщины разрезаемого материала.
  - (12) Проверьте правильность размеров и типа лезвия.
  - (13) Остановите станок перед тем, как зажать материал в тисках.
  - (14) Всегда прочно зажимайте деталь в тисках перед началом резки.
  - (15) Заземлите все инструменты. Если инструмент оснащен штепсельной вилкой с тремя плоскими контактами, он должен быть подключен к электрической розетке с тремя отверстиями. Если для этого используется адаптер, то его выступ должен быть заземлен. Никогда не удаляйте третий контакт.

Примечание: Станок должен иметь независимый (отдельный) контур заземления. Внутреннее сопротивление контура не должно превышать 3 Ом.

### **C. Регулировка**

Выполняйте все настройки при выключенном питании. Для обеспечения точности и правильности способов настройки при сборке пользователь должен прочитать подробную инструкцию в настоящем руководстве.

### **D. Рабочая среда**

- (1) Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязненные помещения и столы способствуют несчастным случаям.
- (2) Не работайте в опасной среде. Не используйте электроинструменты во влажных или мокрых местах и не подвергайте их воздействию дождя. Поддерживайте в рабочей зоне хорошее освещение.
- (3) Не подпускайте близко детей и посетителей. Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
- (4) Не устанавливайте станок во взрывоопасной и другой опасной среде.

### **E. Техническое обслуживание**

- (1) Во время ремонта отключайте станок от источника питания.
- (2) Проверка поврежденных деталей. Перед дальнейшим использованием инструмента необходимо тщательно проверить защитную часть, если она была повреждена, с целью убедиться, что она будет работать должным образом и выполнять предназначенную функцию проверки центровки движущихся частей, сцепления движущихся частей, повреждения деталей, монтажа и любых других состояний, которые могут повлиять на работу станка. Защитная или другая часть, которая была повреждена, должна быть надлежащим образом отремонтирована или заменена.
- (3) Отсоединяйте инструменты перед техническим обслуживанием и при замене принадлежностей, таких как лезвия, биты, резаки и т.д.
- (4) Убедитесь, что натяжение лезвия и система слежения правильно отрегулированы.
- (5) Повторно проверьте натяжение лезвия после первой резки разреза с помощью нового лезвия.
- (6) Для увеличения срока службы лезвия ослабляйте его натяжение в конце каждого рабочего дня.
- (7) Ежедневно проверяйте уровень охлаждающей жидкости. Низкий уровень

охлаждающей жидкости может вызвать вспенивание и повышение температуры лезвия. Грязная или недельная охлаждающая жидкость может забить насос, вызвать искривление, снизить скорость резания и постоянно выводить его из строя. Грязная охлаждающая жидкость может способствовать росту бактерий с последующим раздражением кожи.

- (8) При резке магния никогда не используйте растворимые масла или эмульсии (масляно-водные смеси), так как вода значительно усилит любое случайное возгорание магниевой стружки. Обратитесь к поставщику промышленной охлаждающей жидкости за конкретными рекомендациями по охлаждению при резке магния.
- (9) Во избежание коррозии обрабатываемых поверхностей, когда в качестве охлаждающей жидкости используется растворимое масло, уделяйте особое внимание вытиранию насухо поверхностей, на которых скапливается жидкость, и не испаряйте ее слишком быстро (например, между станиной и тисками).

## Ф. Использование по назначению

Данный станок используется только для общего резания в пределах его режущей способности.

## Г. Шум

Взвешенный уровень звукового давления: 80 дБ

## Н. Защитное устройство

Когда крышка пильной рамы открыта, а переключатель блокировки пытается остановить станок, не удаляйте этот переключатель из станка по какой-либо причине и часто проверяйте его функцию.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ изделия		388010	388011
Модель		BS-912B	BS-912G
Максимальный размер	Круглый при 90°	229 мм (9")	229 мм (9")
	Прямоугольный при 90°	178x305 мм (7" x 8,25")	178x305 мм (7" x 8,25")
	Круглый при 45°	150 мм (6")	150 мм (6")
	Прямоугольный при 45°	127x150 мм (5" x 6")	127x150 мм (5" x 6")
Скорость лезвия	при 60 Гц	32, 60, 88, 115 м/мин	38, 78, 115 м/мин
	при 50 Гц	26, 50, 73, 95 м/мин	31, 65, 95 м/мин
Размер лезвия		27 x 0,9 x 2655 мм	27 x 0,9 x 2655 мм
Мощность двигателя		1,1 кВт 1,5 л.с. (3 фазы); 1,5 кВт 2 л.с. (1 фаза)	
Привод		Клиновой ремень	Шестерня
Размер упаковки		158x62x115 см	158x62x115 см
Масса-нетто/брутто		230/260 кг	200/250 кг

№ изделия		<b>388012</b>	<b>388113</b>	<b>388114</b>
Модель		<b>BS-912GR</b>	<b>BS-912GDR</b>	<b>BS-912R</b>
Максимальный размер	Круглый при 90°	229 мм (9")	229 мм (9")	229 мм (9")
	Прямоугольный при 90°	178x305 мм (7" x 12")	178x305 мм (7" x 12")	178x305 мм (7" x 12")
	Круглый при 45°	150 мм (6")	150 мм (6")	150 мм (6")
	Прямоугольный при 45°	127x150 мм (5" x 6")	127x150 мм (5" x 6")	127x150 мм (5" x 6")
Скорость лезвия	при 60 Гц	38, 78, 115 м/мин	38, 78, 115 м/мин	38, 78, 115 м/мин
	при 50 Гц	31, 65, 95 м/мин	31, 65, 95 м/мин	31, 65, 95 м/мин
Размер лезвия		27 x 0,9 x 2655 мм	27 x 0,9 x 2655 мм	27 x 0,9 x 2655 мм
Мощность двигателя		1,1 кВт 1,5 л.с. (3 фазы); 1,5 кВт 2 л.с. (1 фаза)		
Привод		Шестерня	Шестерня	Шестерня
Размер упаковки		160 x 60 x 115 мм	160 x 60 x 115 мм	160 x 60 x 115 мм
Масса-нетто/брутто		220/260 кг	230/280 кг	230/280 кг

**Дополнительно можно приобрести прижим для пакетной резки (прижим возможно установить только на модели BS-912R; BS-912GR; BS-912GDR. На модели имеющие поворот губок тисков - прижим не устанавливается: BS-912B; BS-912G).**

Прижим для пакетной резки, является дополнительной верхней (третьей) губкой тисков. Предназначен для прижима (крепления) заготовок в тисках сверху, при пилении в станке более одной заготовки одновременно.

Устанавливается при помощи засверливания на тиски (вертикальные губки тисков) и стягиванием болтами, своими силами или силами сервисной службы

Прижим заготовок (пакета) происходит при помощи ручного вращения (затягивания) ручек



### 3. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

#### Распаковка

- (1) При транспортировке к желаемому месту установки до распаковки используйте подъемный домкрат. (Рис. В)
- (2) При транспортировке после распаковки используйте прочный ремень для подъема станка.

**ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ СТАНКА ВСЕГДА ОБЕСПЕЧИВАЙТЕ ПРАВИЛЬНУЮ ОПОРУ И РАВНОВЕСИЕ.**

Так как станок очень тяжелый, рекомендуется транспортировать его при помощи подъемного домкрата.



Рис. В

## Рекомендация по транспортировке

- (1) Перед началом работы затяните все фиксаторы.
- (2) Всегда обеспечивайте надлежащую опору и равновесие при перемещении тяжелого станка и используйте только прочные ремни для его подъема, как показано на рисунке А.
- (3) ОТКЛЮЧИТЕ питание перед подключением проводки и убедитесь, что станок правильно заземлен. Для обеспечения безопасности проводки рекомендуется использовать защиту от перегрузки и автоматический выключатель.
- (4) Внимательно проверьте, движется ли пильное лезвие против часовой стрелки, поменяйте местами провода в схеме подключения и повторите проверку.
- (5) Всегда защищайте станок от воздействия солнца, пыли, влаги, дождя.

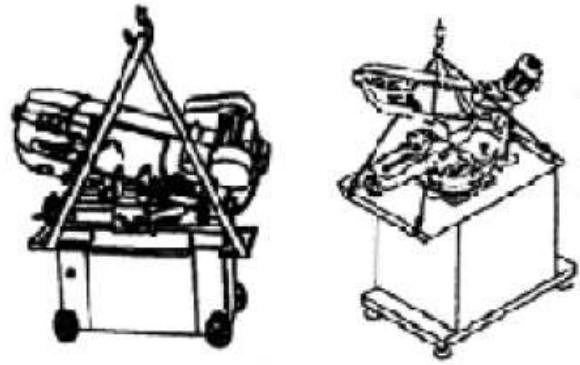
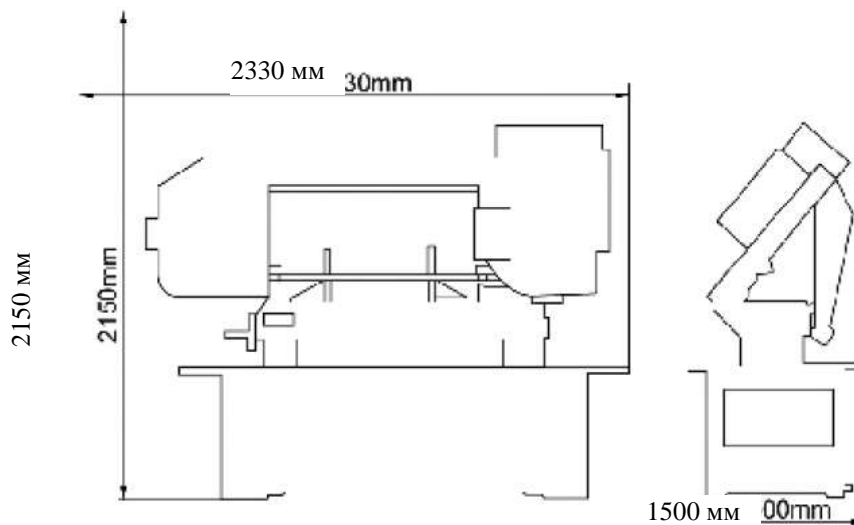


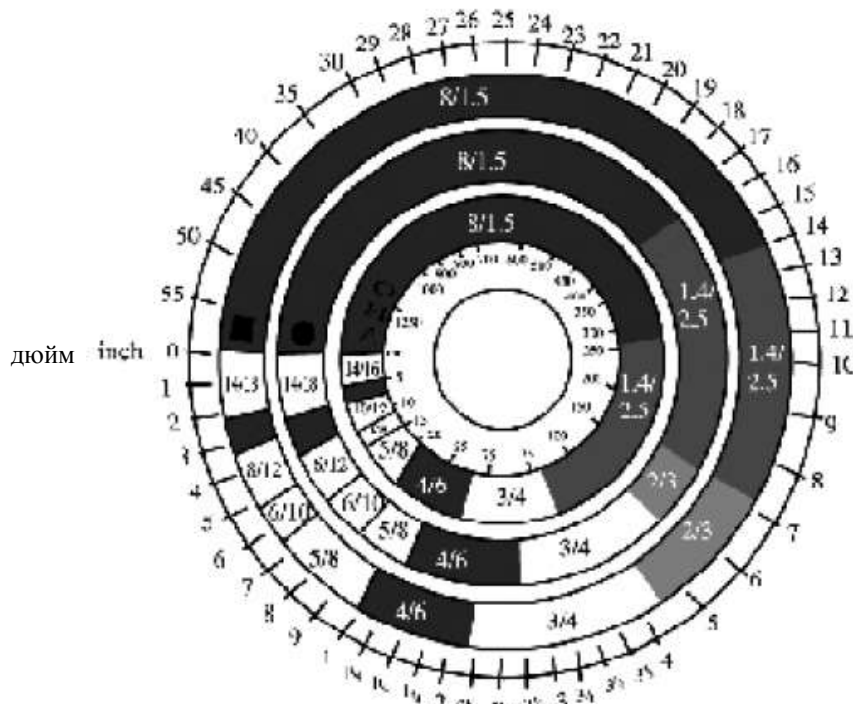
Рис. А  
912 (B.G) 912 (DR.GDR)

## 4. МИНИМАЛЬНОЕ ПРОСТРАНСТВО ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА



## 5. ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР ЗУБЬЕВ

Для максимальной эффективности резания и минимальной стоимости одной операции важно выбрать лезвие с правильным количеством зубьев на дюйм (TPI) для разрезаемого материала. Размер и форма материала определяют выбор зубьев. При выборе зубьев необходимо учитывать:



- (1) Ширину разреза. Расстояние разреза, которое каждый зуб должен пройти от точки входа в заготовку до выхода из нее.
- (2) Форму заготовки.

- **Квадраты, прямоугольники, полосы (Символ: ■)**

Найдите ширину разреза на диаграмме (дюймы по внешнему кругу, а миллиметры – по внутреннему). Выберите шаг зубьев на кольцевом указателе с квадратной формой, который совпадает с шириной разреза. ПРИМЕР: Квадрат 6" (150 мм), используйте зубья с переменным шагом 2/3.

- **Круглые сплошные (Символ: ●)**

Найдите диаметр заготовки на диаграмме. Выберите шаг зубьев на кольцевом указателе с круглой формой, который совпадает с размером разрезаемой детали. ПРИМЕР: Круг 4" (100 мм), используйте зубья с переменным шагом 3/4.

- **Трубки, трубы, конструкционные (Символ: 0 Н ')**

Определите среднюю ширину разреза, разделив площадь заготовки. Найдите среднюю ширину разреза на диаграмме. Выберите шаг зубьев на кольце, обозначенном трубкой и конструкционной формой, который соответствует средней ширине разрезаемой детали.

ПРИМЕР: Наружный диаметр 4" (100 мм), внутренний диаметр трубки 3" (75 мм)

Наружный диаметр 4" (100 мм) = 12,5 кв.дюйма (79 см<sup>2</sup>)

Внутренний диаметр 3" (75 мм) = 7,0 кв.дюйма (44 см<sup>2</sup>)

Площадь = 5,5 кв.дюйма (35 см<sup>2</sup>)

5,5 кв.дюйма (35 см<sup>2</sup>) / расстояние 4" (100 мм) = средняя ширина 1,38 (35 мм)

1,38" (35 мм), используйте зубья с переменным шагом 4/6

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Рекомендации по скорости лезвия и скорости резания, представленные на этой диаграмме, являются приблизительными и должны использоваться в качестве отправной точки для большинства применений. Точные параметры распила узнавайте у поставщика ленточного полотна.

## 6. СКОРОСТИ И ПОДАЧИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛЕНТОЧНЫХ ПОЛОТЕН

Эти рисунки служат руководством для резки материала 4" (100 мм) (с переменным шагом



зубьев 314 при использовании смазочно-охлаждающей жидкости).

Увеличение скорости лезвия:

15 % при резке материала 1/4" (6,4 мм) (зубья с переменным шагом 10/14)

12 % при резке материала 3/4" (19 мм) (зубья с переменным шагом 6/10)

10 % при резке материала 1-1/4" (32 мм) (зубья с переменным шагом 5/8)

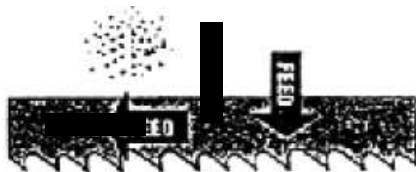
5 % при резке материала 2-1/2" (64 мм) (зубья с переменным шагом 4/6)

Уменьшение скорости лезвия:

12 % при резке материала 8" (200 мм) (зубья с переменным шагом 2/3)

## 7. ПОКАЗАТЕЛЬНАЯ СТРУЖКА

Стружка – лучший показатель правильной силы подачи. Контролируйте информацию о стружке и соответствующим образом регулируйте подачу. Если стружка тонкая или порошкообразная – увеличьте скорость подачи или уменьшите скорость полотна.



Если стружка подпаленная и тяжелая, уменьшите скорость подачи и/или скорость полотна.



Если стружка серебристая и закрученная, то скорость полотна оптимальная.



## 8. СБОРКА

Для наилучших экономичных характеристик рекомендуется проводить пуск от двигателя 1 л.с. с расщепленной фазой или конденсатора. Направление вращения должно быть против часовой стрелки. Обратите внимание, что вращение может быть изменено на противоположное в соответствии с указаниями, приведенными на паспортной табличке клеммы.

- (1) Прикрепите монтажную пластину двигателя к головке с помощью длинного болта. Обратите внимание, что плоская сторона пластины должна быть обращена вверх.
- (2) Прикрепите защитную пластину к головке с помощью винта и стопорной шайбы, а болт с круглой головкой, шайба и гайка-барашек используются для крепления монтажной пластины двигателя к защитной пластине через отверстие с пазом в защитной пластине. Эти компоненты также служат для установки и фиксации двигателя на месте для надлежащей регулировки скорости/ремня.
- (3) Оденьте на длинный болт проставку и закрепите его гайкой.
- (4) Закрепите двигатель на монтажной пластине четырьмя болтами и гайками. Обратите внимание, что вал двигателя вставляется через большое отверстие в защитной пластине и должен быть параллелен приводному валу.
- (5) Прикрепите шкив двигателя, меньший из двух поставляемых, к валу двигателя. Примечание: больший диаметр должен располагаться ближе всего к двигателю. Не затягивайте установочный винт.

- (6) Прикрепите ведомый шкив, больший из двух поставляемых, к выступающему приводному валу. Примечание: меньший диаметр должен располагаться ближе всего к подшипнику. Не затягивайте установочный винт.
- (7) Поместите один конец ремня в одну из канавок шкива, а другой конец – в соответствующие канавки второго шкива.
- (8) Выровняйте ремень и оба шкива так, чтобы ремень проходил параллельно в канавках шкивов.
- (9) Затяните установочные винты обоих шкивов в этом положении.
- (10) Поместите ремень в надлежащую комбинацию шкивов для правильной скорости лезвия. См. таблицу резки материалов.
- (11) Отрегулируйте положение двигателя так, чтобы получить приблизительно 1/2" провисания ремня при надавливании на него большим пальцем.
- (12) Затяните винт головки, прикрепляющий монтажную пластину двигателя к защитной пластине.
- (13) Подключите электропроводку к клеммной коробке двигателя. Двигатель должен быть защищен предохранителем с задержкой по времени или автоматическим выключателем с номинальной силой тока, немного превышающей силу тока при полной нагрузке двигателя.

## 9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### Подготовка к работе

- (1) Поднимите пыльную головку в самое высокое положение.
- (2) Откройте тиски, чтобы вставить заготовку, которую нужно разрезать, вращая колесо в конце основания.
- (3) Поместите заготовку на станину ленточнопильного станка. Если деталь длинная, поддерживайте ее конец.
- (4) Надежно зажмите заготовку в тисках.

### Регулировка упора для заготовки

- (1) Ослабьте винт с накатанной головкой, который крепит упор для заготовки на валу.
- (2) Переместите упор для заготовки в положение желаемой длины.
- (3) Поверните упор для заготовки как можно ближе к нижней части разреза.
- (4) Затяните винт с накатанной головкой.
- (5) НЕ ДОПУСКАЙТЕ, чтобы лезвие оставалось на заготовке, пока двигатель выключается.

### Скорости лезвия

При использовании ленточной пилы всегда изменяйте скорость лезвия, которая лучшего всего подходит к разрезаемому материалу. В таблице резки материала предлагаются предлагаемые настройки для нескольких материалов.

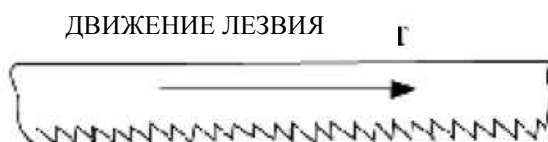
Материал	Скорость, об/мин				Используемая канавка ремня	
	912(G.GDR)		912(B.DR)			
	60 Гц	50 Гц	60 Гц	50 Гц	Шкив двигателя	Шкив пилы
Инструментальная, нержавеющая сталь Легированная сталь Подшипниковая бронза	125	104	105	85	Маленький	Самый большой
От средне- до высокоуглеродистой стали Твердая латунь или бронза	255	212	196	184	Средний	Большой
			266	240	Большой	Средний
От низко- до среднеуглеродистой стали Мягкая латунь						
Алюминий, пластмасса	380	316	377	12	Самый большой	Маленький

### Руководство по переключению скоростей с помощью редуктора

- (1) Выберите нужную скорость резания в соответствии с материалом заготовки и диаграммой выбора лезвия.
- (2) Поверните ручку переключения скоростей непосредственно на необходимую скорость.
- (3) Изменение скорости во время резки запрещено.
- (4) Изменение скорости должно выполняться после остановки станка (перед резкой).

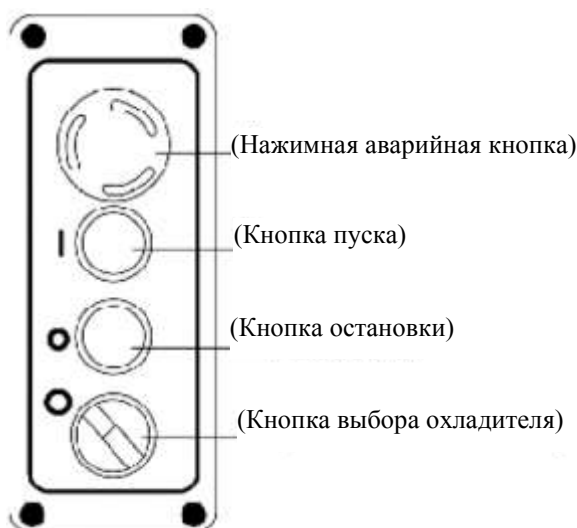
### Направление перемещения лезвия

Убедитесь, что лезвие установлено на шкив таким образом, что вертикальная кромка слегка зацепляет заготовку.



### Запуск пилы

Описание функции кнопок переключения



**ОСТОРОЖНО:** Никогда не используйте пилу без защиты лезвия, установленной на своем месте.

Убедитесь, что лезвие не соприкасается с заготовкой при запуске двигателя. Запустите двигатель, подождите, пока пила достигнет полной скорости, а затем начните резание, медленно опуская головку на заготовку. Не роняйте и не нажимайте на нее. Позвольте весу пильной головки обеспечить необходимую силу резания. Пила автоматически отключается в конце резки.

### Выбор лезвия

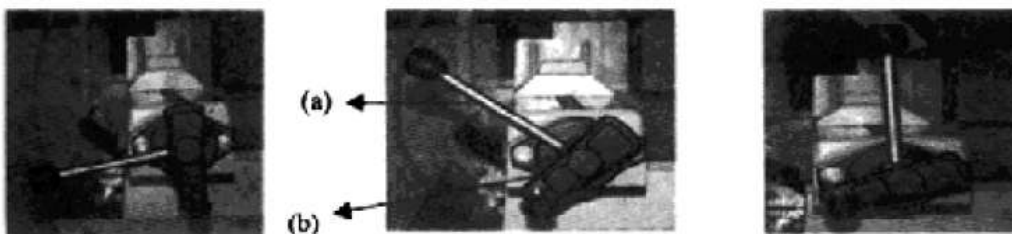
Ленточная пила для резки металла оборудована универсальным лезвием с 8 зубьями на дюйм. Доступны дополнительные лезвия в размерах 4, 6, 8 и 10 зубьев на дюйм. Выбор шага зубьев лезвия определяется толщиной обрабатываемой детали: чем тоньше заготовка, тем большая частота зубьев рекомендуется. Для правильной резки обрабатывать заготовку должны в среднем как минимум 3 (три) зуба. Если зубья лезвия расположены так далеко друг от друга, что они охватывают заготовку, то это может привести к серьезному повреждению заготовки и лезвия.

### Замена лезвия

Поднимите пильную головку в самое высокое положение и откройте защитные кожухи лезвия. Ослабьте винт регулировки натяжения так, чтобы пильное полотно соскользнуло с колес. Установите новое лезвие с наклоном зубьев к двигателю следующим образом:

- (1) Поместите лезвие между каждым из направляющих подшипников.
- (2) Обведите лезвие вокруг шкива двигателя (нижнего) левой рукой и удерживайте в этом положении.
- (3) Удерживайте лезвие натянутым на шкив двигателя, потягивая его вверх правой рукой, которая должна быть расположена в верхней части лезвия.
- (4) Уберите левую руку с нижнего шкива и поместите ее на верхнюю сторону лезвия, чтобы продолжить нанесение лезвия на верхний шкив.
- (5) Уберите правую руку с лезвия и отрегулируйте положение верхнего шкива, чтобы позволить левой руке проскользнуть лезвие вокруг всего шкива с помощью большого пальца, указательного и мизинца в качестве направляющих.
- (6) Поверните ручку натяжения лезвия по часовой стрелке до тех пор, пока оно не станет достаточно ровным, чтобы не проскальзывать. Не натягивайте слишком сильно.
- (7) Установите обратно защитные кожухи лезвия.
- (8) Нанесите 2-3 капли масла на лезвие.

### Инструкции по использованию зажимной системы «True-lock»



- (1) Положение тисков при затягивании.
- (2) Положение тисков при ослаблении (полуоткрыты).
- (3) Положение тисков при ослаблении (полностью открыты).

### При работе с тисками действуйте следующим образом:

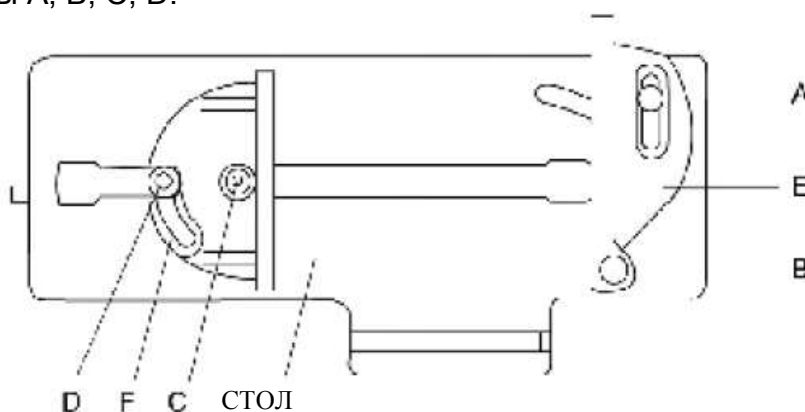
- 1) Поднимите рычаг 2" над заготовкой, закройте клапан баллона, чтобы удерживать рычаг 2" над заготовкой.
- 2) Положите заготовку на стол. Передвиньте ручку тисков (а) вверх до угла 45 градусов (полуоткрыты), чтобы ослабить их. Придвиньте зажимную скобу тисков к заготовке,

поворачивая прямоугольную ручку (b). Нажмите на ручку тисков (a), чтобы зафиксировать заготовку в нужном положении.

- 3) Чтобы ослабить заготовку в тисках, удерживайте ее и поднимите ручку тисков (a) до угла 90 градусов (полностью открыты). Удалите заготовку.

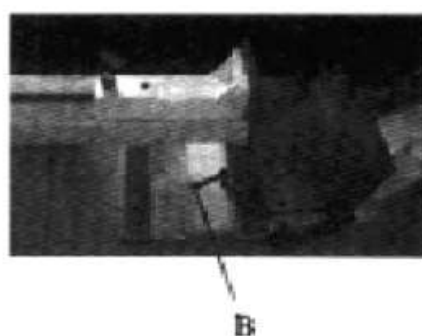
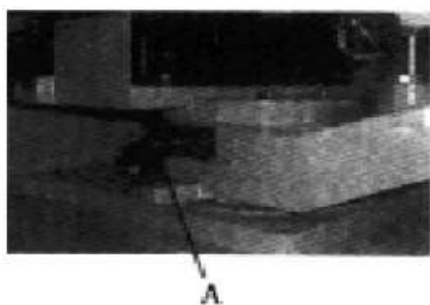
### Быстрая регулировка тисков для резки под углом (912B. 912G)

- (1) Ослабьте винты A, B, C, D.
- (2) Отрегулируйте задние тиски по положению резьбового отверстия (E)
- (3) Установите нужный угол на шкале.
- (4) Отрегулируйте передние тиски (F) так, чтобы они были параллельны задним тискам (E).
- (5) Затяните винты A, B, C, D.



### Быстрая регулировка тисков для резки под углом (912DR. 912GDR)

- (1) Вытяните пластмассовую ручку (A). Поверните и зафиксируйте ее.
- (2) Ослабьте захват (B). Затем поверните раму корпуса до нужного угла. Имейте в виду, что положение лезвия выше, чем стол с тисками. Поэтому при вытягивании телескопической рамы, когда вращение происходит против часовой стрелки и по часовой стрелке для резки под углом, поднимите раму корпуса и удерживайте лезвие в более высоком положении, нежели тиски. Затем потяните вперед зажимную скобу тисков (переднюю) до нужного положения.
- (3) Зафиксируйте захват (B) по достижении нужного угла резания.
- (4) Для вращения на  $\pm 45$  градусов имеется установочный винт угла.



## 10. РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

**ВНИМАНИЕ:** Это самая важная настройка пилы. Пила не будет надлежащим образом работать, если направляющие приспособления лезвия неправильно отрегулированы. Направляющее приспособление лезвия опирается на Ваш металл. Режущая ленточная пила регулируется и проверяется на результативность с помощью нескольких контрольных

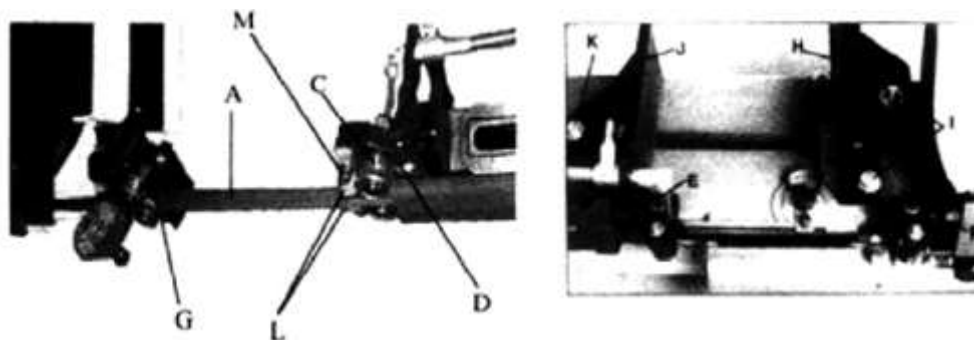
образцов на заводе-изготовителе, чтобы обеспечить правильную настройку. Необходимость в регулировке случается редко, и если ситуацию не исправить, это приведет к серьезному повреждению лезвия. Поскольку регулировка направляющих приспособлений является важным фактором в работе пилы, всегда до начала регулировки попробуйте установить новое лезвие с целью убедиться, не исправит ли оно плохую резку. Например, если лезвие затупится с одной стороны раньше, чем с другой, то это приведет к искривлению разреза. Замена лезвия исправит эту проблему, а регулировка направляющего приспособления – нет. Если новое лезвие не устраняет проблему, проверьте направляющие приспособления лезвия на правильность зазора.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** зазор между лезвием и направляющими подшипниками должен быть от 000 (легкое касание) до 001. Для получения такой регулировки зазора, соблюдайте следующее:

- (1) Внутренний направляющий подшипник закреплен и не может быть отрегулирован.
- (2) Внешний направляющий подшипник крепится к эксцентриковой втулке и может быть отрегулирован.
- (3) Ослабьте гайку крепления к эксцентриковой втулке и выполните регулировку.
- (4) Переместите эксцентрик, поворачивая болт в желаемое положение зазора.
- (5) Затяните гайку.
- (6) Отрегулируйте второй подшипник направляющего приспособления лезвия таким же образом.

### Примечание

- (1) Отрегулируйте натяжение лезвия, пока его задняя часть (А) не упрется слегка в шкив ленточного полотна (передний).
- (2) Убедитесь, что гайка (Е) затянута.
- (3) Поверните эксцентриковый вал (В) против часовой стрелки и, когда подшипник (D) правильно коснется пильного полотна, затяните гайку (Е).
- (4) Для выполнения регулировки ослабьте установочный винт (F) и переместите регулируемое лезвие вверх или вниз, пока оно слегка не коснется задней части лезвия (А).
- (5) Карбидные направляющие приспособления лезвий (L) на Рисунке 1 тоже необходимо отрегулировать путем ослабления винтов (M) так, чтобы они слегка касались лезвия.
- (6) Повторите шаги 1, 2, 3, 4 и 5, чтобы отрегулировать подшипники направляющего приспособления лезвия с другой стороны (G).
- (7) Отрегулируйте основание и лезвие при помощи шкалы так, чтобы они были в вертикальном положении. При необходимости ослабьте установочный винт (F).
- (8) Опустите раму лезвия, установите зажимные тиски (H) и лезвие в вертикальное положение при помощи шкалы, затем затяните установочные винты (I).
- (9) Ослабьте установочный винт (K), передвиньте передний зажим тисков (J) вплотную к заднему (H). Завершите регулировку, затянув установочный винт (K).



## 11. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ ЛЕЗВИЯ

- (1) Откройте защитные кожухи лезвия.
- (2) Снимите узлы направляющих приспособлений лезвия (сверху и снизу).
- (3) Ослабьте винт с шестигранной головкой в наклонном механизме до точки, где он будет ослаблен, но все еще закручен.
- (4) При работе станка одновременно регулируйте установочный винт и ручку натяжения лезвия, чтобы поддерживать постоянное натяжение. Установочный винт и ручка натяжения лезвия всегда поворачиваются в противоположных направлениях, т.е. когда один из них поворачивается по часовой стрелке, то другой – против часовой стрелки. Лезвие движется правильно, когда его задняя сторона слегка касается плеча шкива или возле центральной линии шкива появляется небольшой зазор. Следует соблюдать осторожность, чтобы не затянуть пильное полотно чрезмерно, поскольку это даст ложную настройку и ограничит срок службы лезвия.
- (5) Затяните болт с шестигранной головкой в наклонном механизме.  
ВАЖНО: Иногда при попытке выполнить эту важную настройку можно сбить базовую настройку. В этом случае действуйте следующим образом:
  - A. Ослабьте установочный винт и выкрутите его настолько, насколько возможно, но не удаляя полностью из резьбового отверстия.
  - B. Поверните винт с шестигранной головкой по часовой стрелке до упора (не затягивайте).
  - C. Поверните установочный винт по часовой стрелке до упора, затем прокрутите еще на пол-оборота и проверьте движение лезвия, включив станок.
  - D. Если требуется дополнительная регулировка, вернитесь к шагу 4.
- (6) Отключите питание станка.
- (7) Замените узлы направляющих приспособлений лезвия – может потребоваться слегка ослабить натяжение лезвия.
- (8) Отрегулируйте вертикальное положение узлов подшипника направляющих приспособлений лезвия так, чтобы задняя сторона лезвия слегка касалась шарикового подшипника.
- (9) Сделайте окончательный запуск, чтобы проверить движение. При необходимости повторите регулировку (см. шаг 4).
- (10) Установите обратно защитные кожухи лезвия.

### Гидравлическая регулировка подачи

- (2) Чтобы отрегулировать скорость подачи во время резки, поверните клапан регулировки объема (A) по часовой стрелке для ускорения подачи.
- (3) Когда скорость подачи слишком большая, поднимите пильное полотно, а затем уменьшите скорость подачи, чтобы предотвратить повреждение лезвия.

## 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**ОСТОРОЖНО: ПЕРЕД ТЕХНИЧЕСКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ ИЛИ УДАЛЕНИЕМ ЛЮБОГО КОМПОНЕНТА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.**

Легче поддерживать станок в хорошем состоянии и при лучшей производительности за счет обслуживания в положенное время, чем устранять неисправности после того, как он выйдет из строя.

- (1) Ежедневное обслуживание (выполняется оператором)
  - a. Каждый день добавляйте смазочное средство перед запуском станка.
  - b. Если температура шпинделя вызвала перегрев или странный шум, немедленно остановите станок, чтобы проверить его на обеспечение точных эксплуатационных характеристик.
  - c. Содержите рабочую зону в чистоте; удалите тиски, резак, заготовку со стола;

отключите источник питания; удалите стружку или пыль со станка и следуйте инструкциям по смазыванию или покрытию антикоррозионным маслом перед окончанием рабочего дня.

- (2) Еженедельное обслуживание
  - a. Почистите и нанесите покрытие на предварительно ослабленный ведущий винт.
  - b. Проверьте, достаточно ли смазочного средства на поверхности скольжения и вращающихся деталях. Если смазки недостаточно, добавьте ее.
- (3) Ежемесячное обслуживание
  - a. Проверьте, не ослаблены ли закрепленные детали.
  - b. Смажьте подшипник, червяк и червячный вал, чтобы избежать износа.
- (4) Ежегодное обслуживание
  - a. Отрегулируйте горизонтальное положение стола для обеспечения точности.
  - b. Проверяйте электрический шнур, вилки, выключатели не реже одного раза в год, чтобы избежать ослабления или износа.

## **12. СМАЗЫВАНИЕ**

**Смазывайте следующие компоненты, используя масло SAE-30, как указано ниже.**

- (1) Шарикоподшипник – не нуждается в смазке.
- (2) Подшипник ведомого шкива – 6-8 капель в неделю.
- (3) Ведущий винт тисков – по мере необходимости.
- (4) Приводные шестерни работают в масляной ванне и не требуют замены смазки чаще одного раза в год, только если смазка случайно не загрязнилась или не возникло утечки из-за неправильной замены крышки редуктора. В течение первых нескольких дней работы червячная шестерня будет нагреваться. Если температура не превышает 200F, причины для тревоги нет.

Для редуктора можно использовать следующие смазочные материалы:

Цилиндровое масло Mogul от компании «Atlantic Refinery Co.» .

Optimus No.6 от компании «Cities Service»

Редукторное масло Medium от компании «Gulf Refinery Co.»



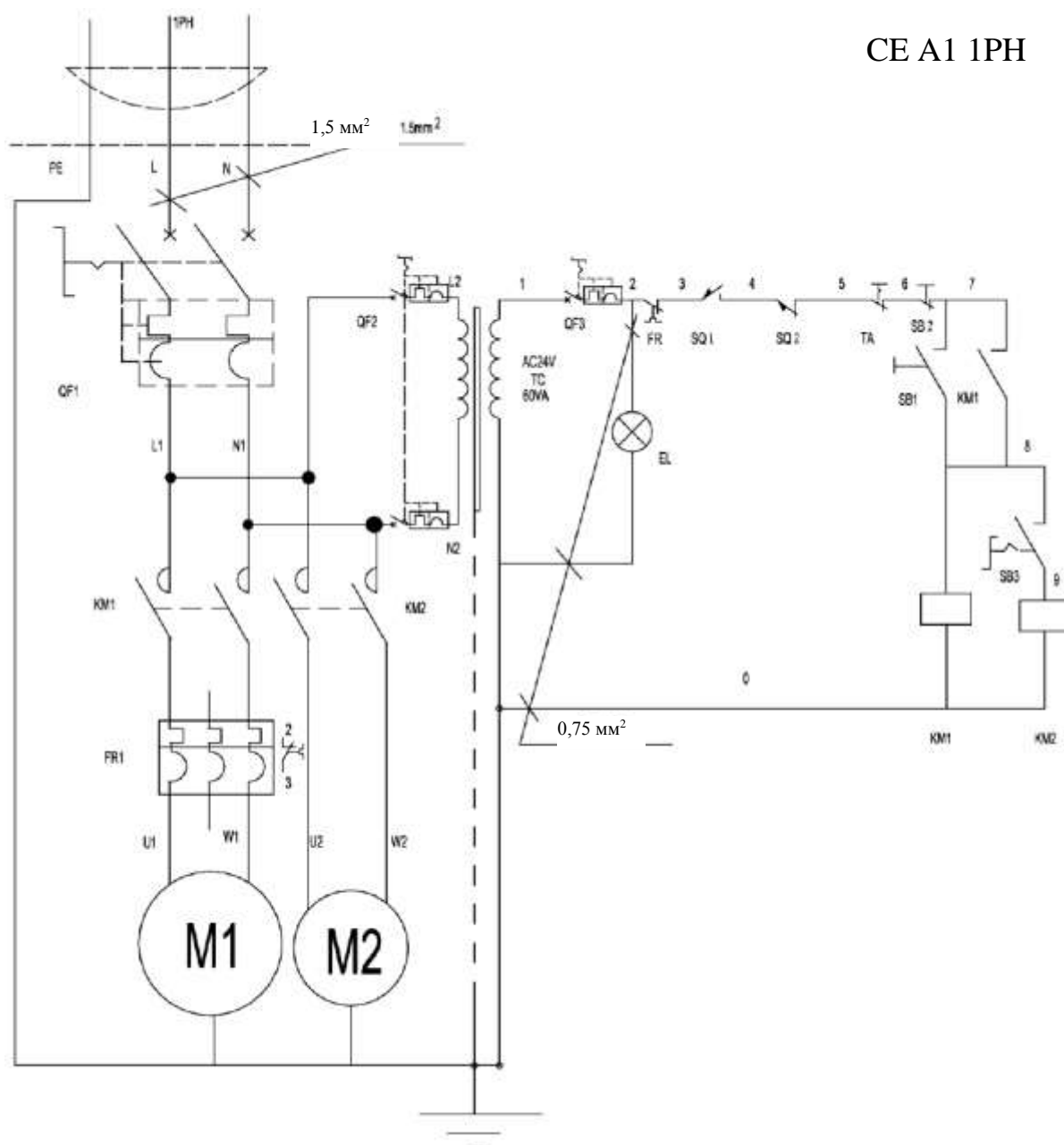
## 13. Причины и устранение неисправностей

Проявление	Возможная (-ые) причина (-ы)	Корректирующая мера
Чрезмерное повреждение лезвия.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Материалы слабо зажаты в тисках.</li> <li>2. Неправильная скорость или подача.</li> <li>3. Расстояние между зубьями лезвия слишком велико.</li> <li>4. Материал слишком грубый.</li> <li>5. Неправильное натяжение лезвия</li> <li>6. Зубья соприкасаются с материалом до запуска пилы.</li> <li>7. Лезвие трется о фланец колеса</li> <li>8. Не выровнены направляющие подшипники</li> <li>9. Слишком толстое лезвие</li> <li>10. Трещины в сварном соединении</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Надежно зажмите заготовку.</li> <li>2. Отрегулируйте скорость или подачу.</li> <li>3. Замените лезвием с меньшим расстоянием между зубьями.</li> <li>4. Используйте лезвие на низкой скорости и с малым расстоянием между зубьями.</li> <li>5. Отрегулируйте положение лезвия так, чтобы оно не скользило по колесу.</li> <li>6. Расположите лезвие так, чтобы оно контактировало с заготовкой после запуска двигателя</li> <li>7. Отрегулируйте выравнивание колес</li> <li>8. Отрегулируйте направляющие подшипники.</li> <li>9. Используйте более тонкое лезвие</li> <li>10. Выполните повторную сварку, учтите профессиональные навыки</li> </ol>
Преждевременное затупление лезвия	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зубья слишком большие</li> <li>2. Слишком большая скорость</li> <li>3. Недостаточное давление подачи</li> <li>4. Места концентрации напряжений или окалина на материале</li> <li>5. Деформационное упрочнение материала</li> <li>6. Закручивание лезвия</li> <li>7. Недостаточное лезвие</li> <li>8. Скольжение лезвия</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Используйте более тонкие зубья</li> <li>2. Уменьшите скорость</li> <li>3. Уменьшите натяжение пружины на стороне пилы</li> <li>4. Уменьшите скорость, увеличьте давление подачи</li> <li>5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины</li> <li>6. Замените лезвие новым и отрегулируйте его натяжение</li> <li>7. Затяните ручку регулировки натяжения лезвия</li> <li>8. Увеличьте натяжение лезвия</li> </ol>
Необычный износ на боковой/задней части лезвия	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Изношены направляющие приспособления лезвия</li> <li>2. Направляющий подшипник лезвия неправильно отрегулирован.</li> <li>3. Кронштейн направляющего подшипника ослаблен</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените.</li> <li>2. Отрегулируйте согласно инструкциям оператора</li> <li>3. Затяните</li> </ol>
Зубья отрываются от лезвия	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зубья слишком грубые для заготовки</li> <li>2. Слишком сильное давление; слишком низкая скорость</li> <li>3. Вибрация заготовки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Используйте более тонкие зубья</li> <li>2. Уменьшите давление; увеличьте скорость</li> <li>3. Надежно зажмите заготовку</li> </ol>

Проявление	Возможная (-ые) причина (-ы)	Корректирующая мера
	4. Нагрузка на впадины между зубьями пилы	4. Используйте лезвие с более грубыми зубьями или почистите щеткой, чтобы удалить стружку
Двигатель слишком горячий	1. Слишком большое натяжение лезвия 2. Слишком большое натяжение приводного ремня 3. Лезвие слишком грубое для заготовки 4. Лезвие слишком тонкое для заготовки 5. Неправильно выровнены шестерни  6. Шестерни нуждаются в смазке 7. Лезвие застревает в разрезе	1. Уменьшите натяжение лезвия 2. Уменьшите натяжение приводного ремня 3. Используйте более тонкое лезвие 4. Используйте более грубое лезвие 5. Отрегулируйте шестерни так, чтобы червяк находился в центре шестерни 6. Проверьте масляные каналы 7. Уменьшите подачу по сравнению со скоростью
Плохие разрезы (кривые)	1. Слишком высокое давление подачи 2. Неправильно отрегулированы направляющие подшипники 3. Неправильное натяжение лезвия 4. Тупое лезвие 5. Неправильная скорость 6. Зазор между направляющими приспособлениями лезвия слишком большой 7. Ослаблен узел направляющих приспособлений лезвия 8. Каретка лезвия слишком далеко от фланцев колеса	1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины на стороне пилы 2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не может превышать 0,001 3. Увеличьте натяжение лезвия, отрегулировав его 4. Замените лезвие 5. Отрегулируйте скорость 6. Отрегулируйте расстояние между направляющими приспособлениями 7. Затяните 8. Измените путь движения лезвия в соответствии с инструкциями по эксплуатации.
Плохие разрезы (шероховатые)	1. Слишком большая скорость или подача 2. Лезвие слишком грубое 3. Ослаблено натяжение лезвия	1. Уменьшите скорость или подачу. 2. Замените более тонким лезвием 3. Отрегулируйте натяжение лезвия
Лезвие перекручивается	1. Лезвие застревает в разрезе 2. Слишком много лезвия	1. Уменьшите давление подачи 2. Уменьшите натяжение лезвия

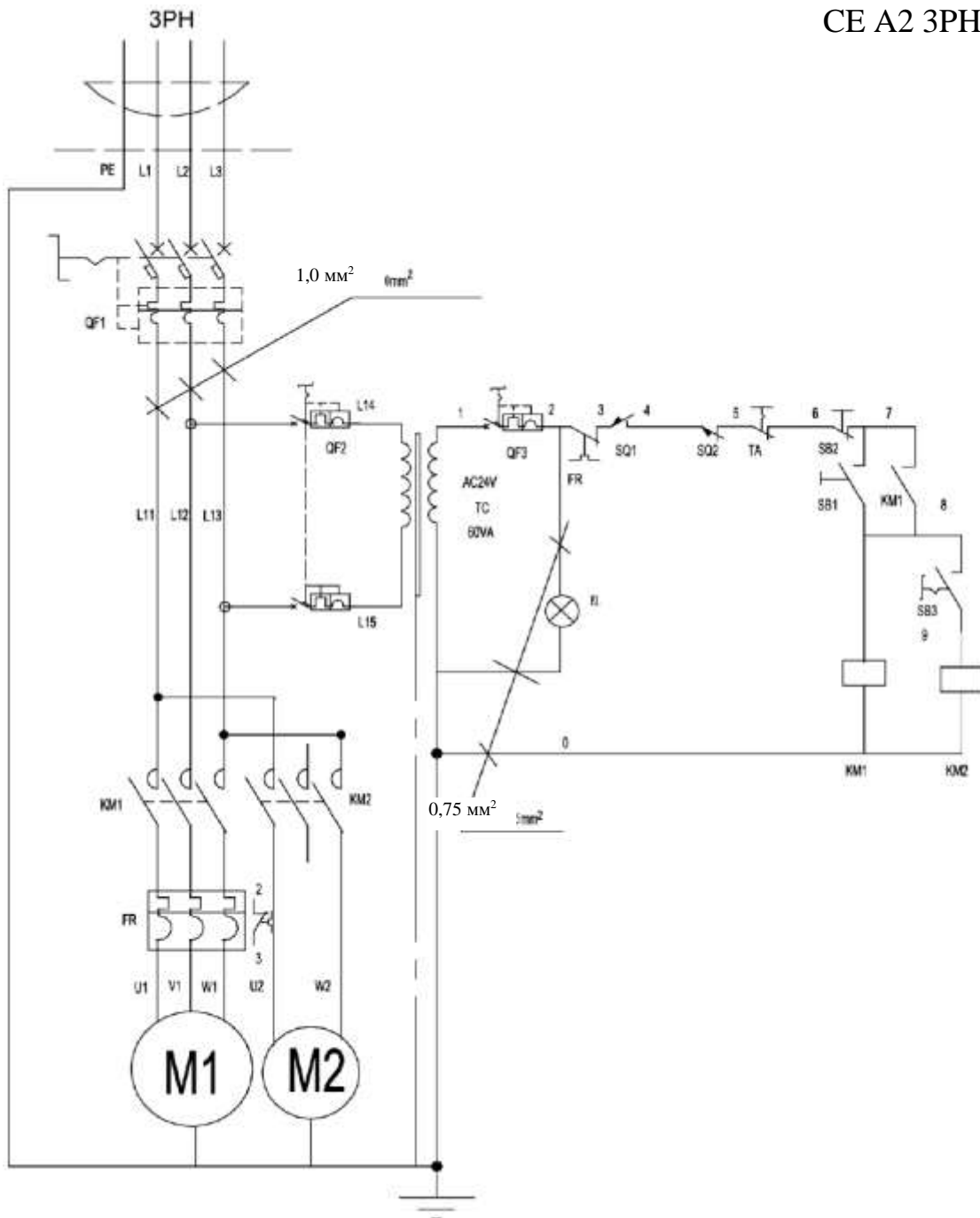
## 14. Электрические схемы

CE A1 1PH



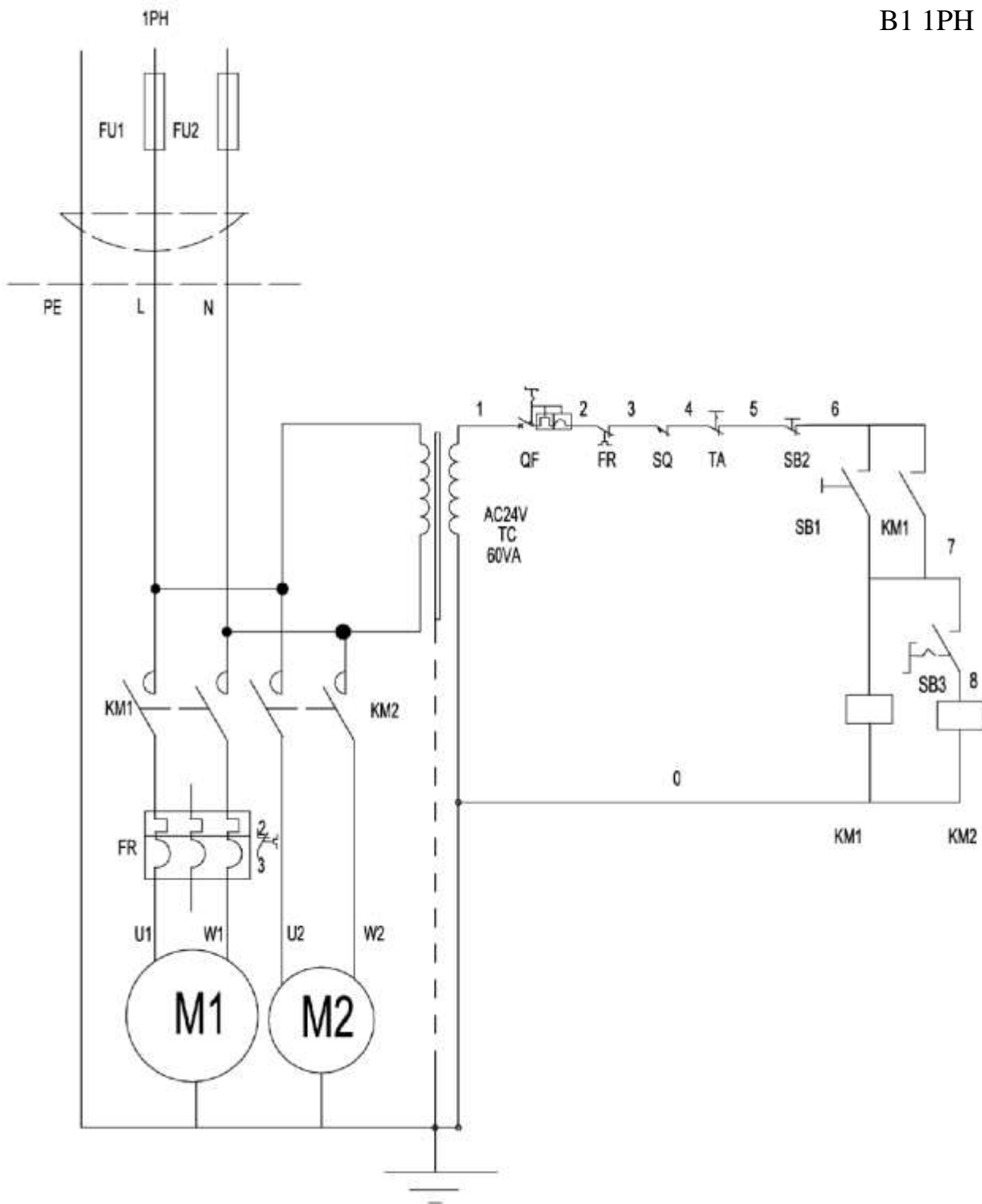
Список электрических деталей 230 В, 50 Гц, 1 фаза, А1

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц 1420 об/мин 1,5 кВт, 1 фаза	1 1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Трансформатор	TC	AC400.230/24 В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63	1
5	Штифт	TA	XB2-BX542	1
6	Индикаторная лампа	EL	XB2-BVD3	1
7	Контактор	KM	CN-6 24 В перем.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHM-5N 8,5-12,5А	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1
10	Блокировочный выключатель	SQ2	QKS8 250В 10А	1
11	Пуск	SB	XB2-BE101	1
12	Остановка	SA1	XB2-BE102	1



Список электрических деталей 400 В, 50 Гц, 3 фазы, А2

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц, 1420 об/мин 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Трансформатор	TC	AC400.230/24 В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63 3P 5A	1
5	Штифт	TA	XB2-BX542	1
6	Индикаторная лампа	EL	XB2-BVD3	1
7	Контактор	KM	CN-6 24 В перемен.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHN-5M 2,4-3,6A	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10A	1
10	Блокировочный выключатель	SQ2	QKS8 250В 10A	3
11	Пуск	SB	XB2-BE101	1
12	Остановка	SA1	XB2-BE102	1

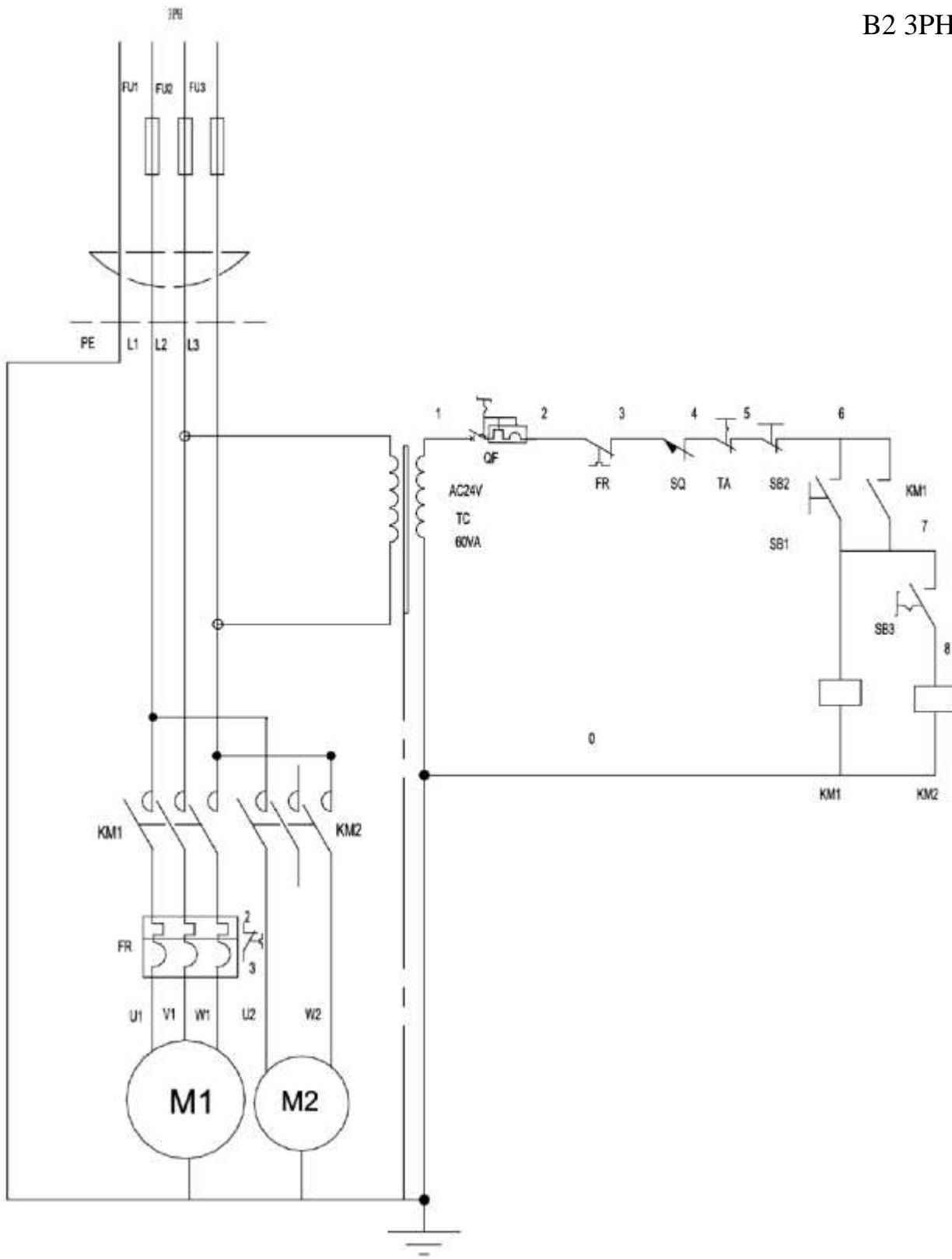


Список электрических деталей 230 В, 50 Гц, 1 фаза, В1

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц 1420 об/мин 1,5 кВт, 1 фаза	1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Трансформатор	TC	AC400.230/24 В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63 1P1A	1
5	Штифт	TA	XB2-BX542	1
6	Остановка	SA1	XB2-BE102	1
7	Контактор	KM	CN-9 24 В перем.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHN-5M 8,5-12,5А	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1
10	Пуск	SA2	XB2-ED21	1
11	Пуск	SB	XB2-BE101	1

Список электрических деталей 110 В, 60 Гц, 1 фаза, В1

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	60 Гц 1700 об/мин 1,1 кВт, 1 фаза	1
2	Охлаждающий насос	M2	220/110 В, 60 Гц, 40 Вт	1
3	Трансформатор	TC	AC220, 110/24 В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63 1P 3A	1
5	Штифт	TA	XB2-BX542	1
6	Остановка	SA1	XB2-BE102	1
7	Контактор	KM	CN-9 24 В перем.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHN-5M 8,5-12,5А	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1
10	Пуск	SA2	XB2-ED21	1
11	Пуск	SB	XB2-BE101	1



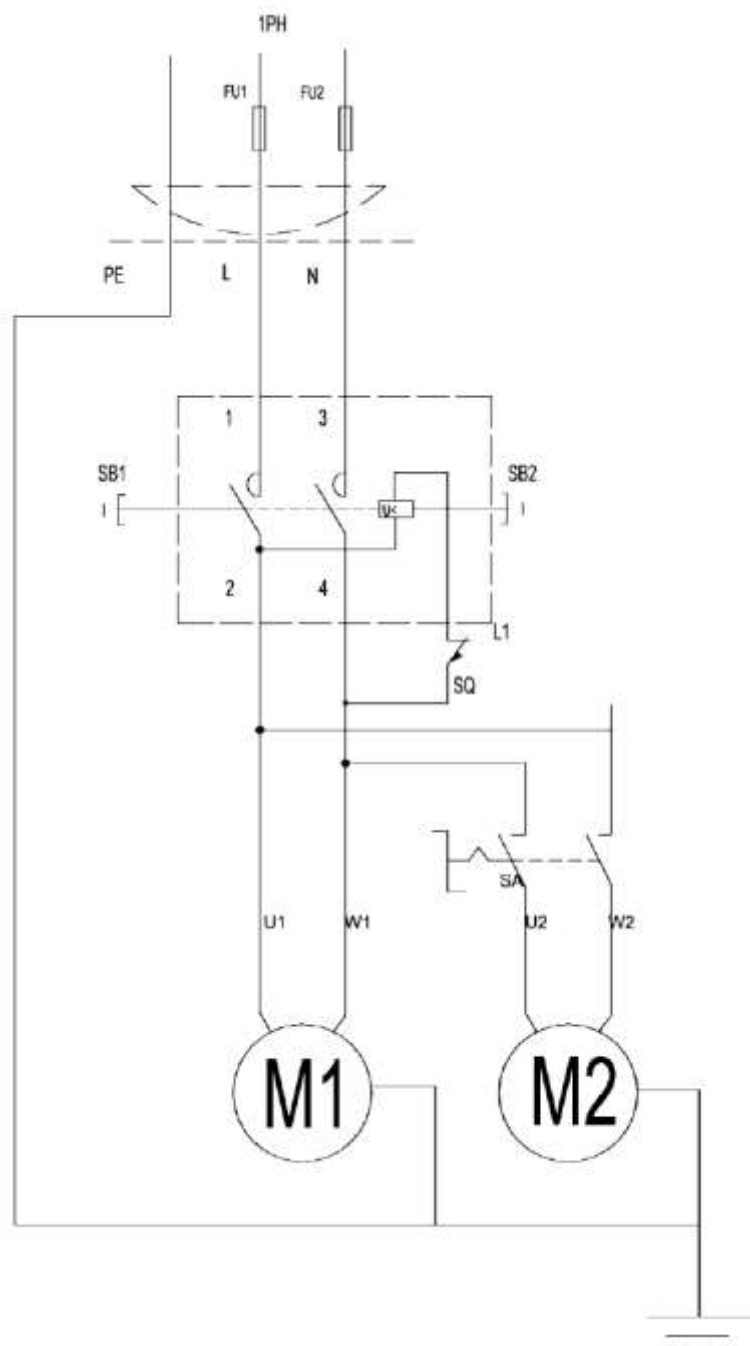
Список электрических деталей 220 В, 60 Гц, 3 фазы, В2

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	60 Гц, 1700 об/мин 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	220/110 В, 60 Гц, 40 Вт	1
3	Трансформатор	ТС	АС220/110В /24В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63 1P1A	1
5	Штифт	ТА	XB2-BX542	1
6	Остановка	SA1	XB2-BE102	1
7	Контактор	KM	CN-6 24 В перем.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHM-5N 3,5-5А	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1
10	Пуск	SB	XB2-BE101	1

Список электрических деталей 400 В, 50 Гц, 3 фазы, В2

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц, 1420 об/мин, 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	400 В / 230 В, 50 Гц, 40 Вт	1
3	Трансформатор	ТС	АС400/230 В / 24 В	1
4	Прерыватель тока	QF	DZ47-63 1P1A	1
5	Штифт	ТА	XB2-BX542	1
6	Остановка	SA1	XB2-BE102	1
7	Контактор	KM	CN-6 24 В перем.тока 50 Гц	2
8	Тепловое реле	FR	RHM-5N 2,4-3,6А	1
9	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1



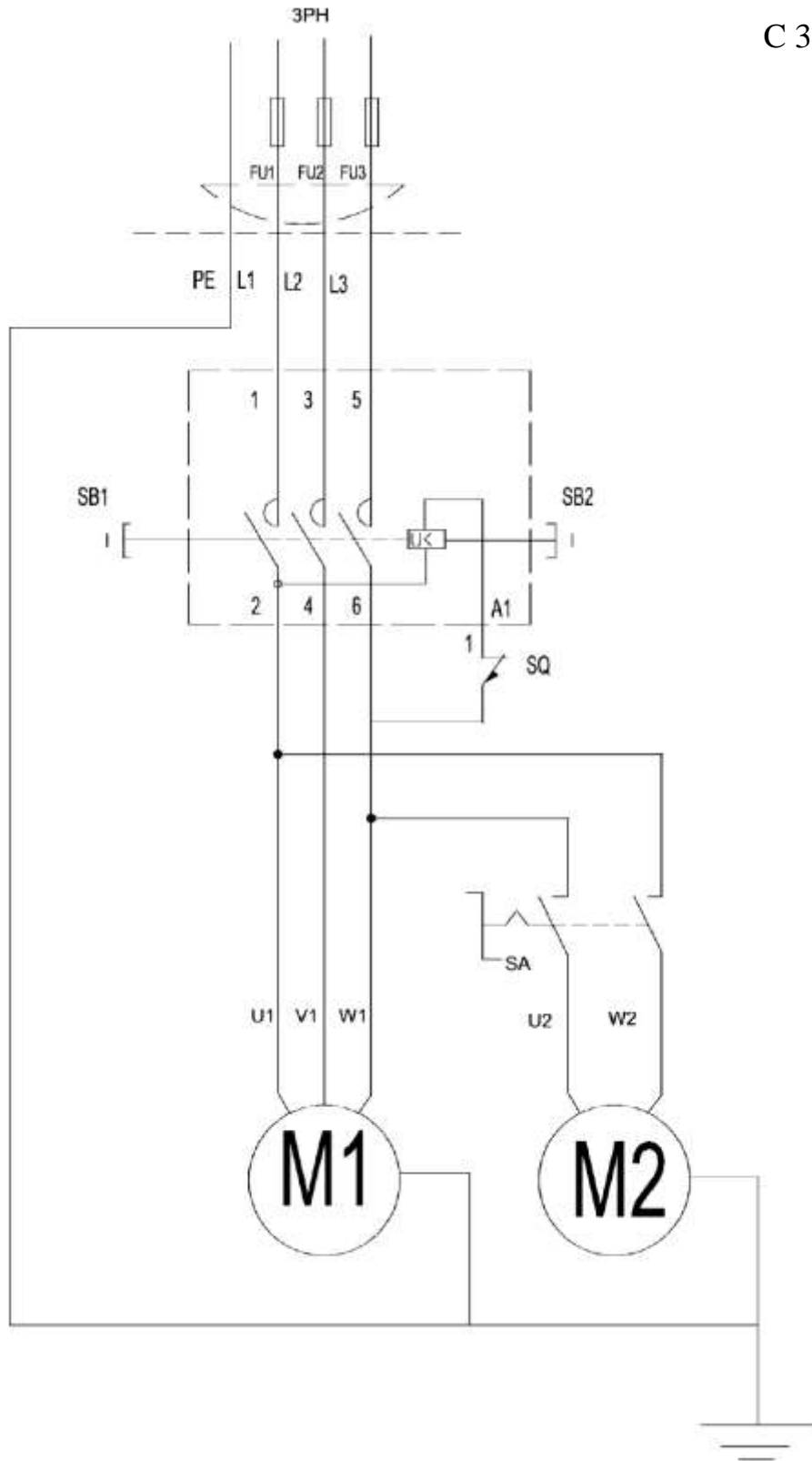


Список электрических деталей 230 В, 50 Гц, 1 фаза, С

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц, 1420 об/мин 1,1 кВт, 1 фаза	1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Электромагнитный переключатель	SB	CK5	1
4	Пуск	SA	XB2-ED21	1
5	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1

Список электрических деталей 110 В, 60 Гц, 1 фаза, С

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	60 Гц, 1700 об/мин 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	220/110 В, 60 Гц, 40 Вт	1
3	Электромагнитный переключатель	SB	CK5	1
4	Пуск	SA	XB2-ED21	1
5	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1



Список электрических деталей 400 В, 50 Гц, 3 фазы, С

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц, 1420 об/мин 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Электромагнитный переключатель	SB	СК5	1
4	Пуск	SA	XB2-ED21	1
5	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1

Список электрических деталей 230 В, 50 Гц, 3 фазы, С

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	50 Гц, 1400 об/мин 1,4 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	400/230 В 50 Гц 40 Вт	1
3	Электромагнитный переключатель	SB	СК5	1
4	Пуск	SA	XB2-ED21	1
5	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1

Список электрических деталей 220 В, 60 Гц, 3 фазы, С

№	Название	Обозначение	Тип и технические характеристики	Количество
1	Главный двигатель	M1	60 Гц, 1720 об/мин 1,1 кВт, 3 фазы	1
2	Охлаждающий насос	M2	220/110 В, 60 Гц, 40 Вт	1
3	Электромагнитный переключатель	SB	СК5	1
4	Пуск	SA	XB2-ED21	1
5	Предельный выключатель	SQ1	QKS7 250В 10А	1

## 15. Список частей

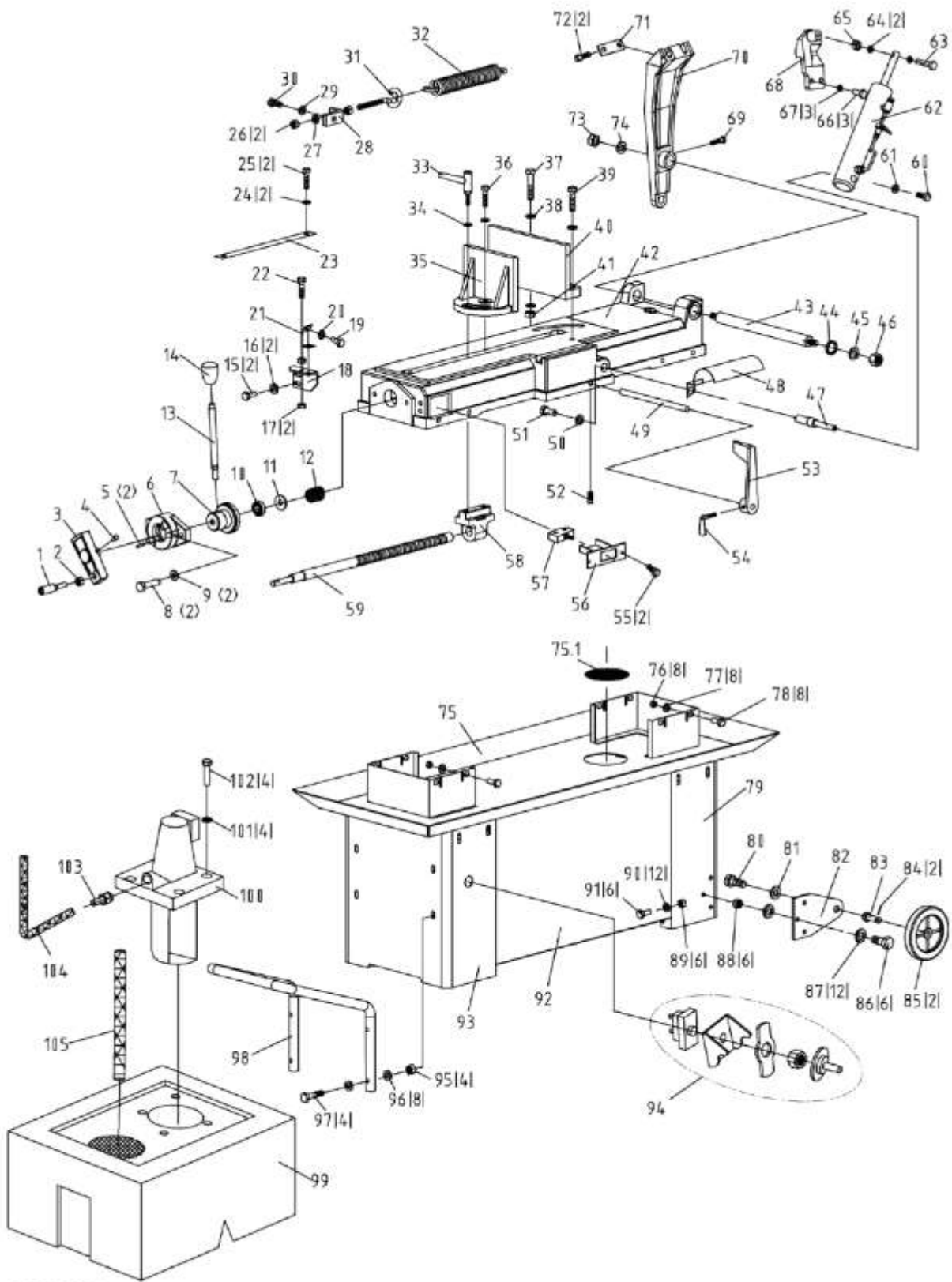
№ детали	Описание	Количество	№ детали	Описание	Количество
1	Поворотная ручка M10X80	1	43	Ротор	1
2	Винт M10	1	44	Втулка	1
3	Ручка управления	1	45	Большая шайба 12	1
4	Болт M6X12	1	46	Контргайка M12	1
5	Штифт 5X25	2	47	Опора цилиндра	1
6	Скоростной неподвижный блок	1	48	Крышка цилиндра	1
7	Скоростной подвижный блок	1	49	Вал	1
8	Болт M8X30	2	50	Шайба 8	1
9	Шайба 8	2	51	Болт M8X20	1
10	Подшипник 51101	1	52	Болт M6X12	1
11	Втулка	1	53	Седло ручки	1
12	Пружина	1	54	Ручка в сборе	1
13	Рычаг ручки	1	55	Болт M6X12	2
14	Втулка для ручки	1	56	Опора для остановочного выключателя	1
15	Болт M8X20	2	57	Остановочный выключатель	1
16	Шайба 8	2	58	Винт	1
17	Винт M8	2	59	Винт	1
18	Монтажная пластина	1	60	Болт M8X20	1
19	Болт M8X20	1	61	Шайба 8	1
20	Шайба 8	1	62	Цилиндр	1
21	Крепежная пластина	1	63	Болт M10X45	1
22	Болт M8X30	1	64	Шайба 10	2
23	Шкала	1	65	Винт M10	1
24	Шайба 4	2	66	M8X30	3
25	Болт M4X10	2	67	Шайба 8	3
26	Винт M10	2	68	Неподвижное седло для цилиндра	1
27	Шайба 10	1	69	Болт M8X20	1
28	Крепежная пластина	1	70	Поворотный рычаг	1
29	Шайба 8	1	71	Пластина	1
30	Болт M8X20	1	72	Болт M10X35	2
31	Резьбовой крюк	1	73	Контр-гайка M12	1
32	Пружина	1	74	Большая шайба 12	1
33	Регулируемая ручка фиксации M10X80	1	75	Лоток	1
34	Втулка	1	75.1	Фильтровальное сито	1
35	Подвижные тиски	1	76	Винт M8	8
36	Болт M10X35	1	77	Шайба 8	16
37	Болт M12X50	1	78	Болт M8X20	8
38	Шайба 12	2	79	Опора	1
39	Болт M12X35	1	80	Болт M10X20	2
40	Неподвижные тиски	1	81	Шайба 10	2
41	Винт M12	1	82	Пластина колеса	2
42	Стол	1	83	Вал колеса	2

№ детали	Описание	Количество	№ детали	Описание	Количество
84	Штифт	2	126	Шайба 6	4
85	Ножное колесо	2	127	Болт М6Х20	4
86	Болт М8Х20	6	128	Эксцентриковый вал	2
87	Шайба 8	12	129	Подшипник 608-2Z	14
88	Винт М8	6	130	Шайба на валу 8	4
89	Винт М6	6	131	Вал	2
90	Шайба 6	12	132	Болт М5Х8	2
91	Болт М6Х16	6	133	Защитная пластина	1
92	Панель	1	134	Заднее скользящее седло	1
93	Стойка	1	135	Прокладка	2
94	Узел переключателя охлаждения	1	136	Ручка-звездочка М10Х35	1
95	Винт М8	4	137	Подшипник 6205-2Z	2
96	Шайба 8	8	138	Втулка 52	2
97	Болт М8Х35	4	139	Холостое колесо	1
98	Держатель	1	140	Прокладка	1
99	Корпус охладителя	1	141	Болт М8Х20	1
100	Охлаждающий насос	1	142	Шайба 6	2
101	Шайба 6	4	143	Болт с рукояткой М6Х12	2
102	Болт М6Х12	4	144	Защита лезвия	1
103	Муфта	1	145	Крепежная пластина на крышке	2
104	Шланг	1	146	Шайба 6	4
105	Шланг для утечки	1	147	Болт М6Х12	4
106	Блок переключателей	1	148	Ведущее колесо	1
107	Болт М10Х45	2	148.1	Шпонка 6Х20	1
108	Шайба 10	2	148.2	Прокладка	1
109	Болт М8Х20	4	148,3	Болт М10Х25	1
110	Шайба 8	4	148,4	Лезвие 2655Х27Х0.9	1
111	Пластина	2	149	Втулка	1
112	Скользящее седло	1	150	Щетка	1
113	Пружина	1	151	Болт М5Х12	2
114	Блок	1	152	Шайба 5	2
115	Штифт стойки	1	153	Переднее скользящее седло	1
116	Вал	1	154	Болт М10Х35	1
117	Поворотная ручка М8Х63	3	155	Опора форсунки	1
118	Седло для ручки	1	156	Клапан переключения охлаждения	2
119	Шток	1	156.1	Медная трубка диаметром 6	2
120	Шайба 10	1	157	Болт М8Х30	4
121	Вал	2	158	Шайба 8	4
122	Винт М10	4	159	Рама пилы	1
123	Шайба 10	4	160	Болт М6Х12	1
124	Задняя стойка	1	161	Пластина прикосновения переключателя	1
125	Зажимной блок	4	162	Квадратная ручка для выдвижения А120	1

№ детали	Описание	Количество	№ детали	Описание	Количество
163	Болт М8Х16	2	206	Шайба на валу 17	1
164	Кожаный экран	1	207	Болт М4Х12	3
165	Большая шайба 6	2	208	Концевая крышка	1
166	Болт М6Х12	2	209	Подшипник 6003-2Z	3
167	Муфта 1/4"	3	210	Втулка	1
168	Болт М6Х30	2	211	Уплотнение 35Х17Х7	1
169	Соединительный блок	1	212	Червяк	1
170	Болт М8Х30	2	213	Шпонка 5Х45	1
171	Шайба 8	2	214	Болт М6Х25	5
172	Болт М8Х25	4	215	Болт	1
175	Опорная пластина двигателя	1	216	Подшипник 6201	5
176	Винт М8	2	217	Шестерня для регулировки скорости	1
177	Болт М8Х40	2	218	Выходной вал	1
178	Двигатель	1	219	Шпонка 5Х80	1
179	Винт М8	4	220	Шпонка	1
180	Шайба 8	8	221	Шайба 25	3
181	Шпонка	1	222	Подшипник 6205-2Z	2
182	Болт М8Х10	1	223	Регулируемая шайба	1
183	Кожух ремня	1	224	Крепежная пластина	1
184	Шкив двигателя	1	225	Болт М4Х8	3
185	Болт М8Х20	4	226	Штифт стойки 5Х30	1
186	Шайба 8	4	227	Выступающая пластина	1
187	Нижняя пластина	1	228	Штифт	1
188	Ремень А630	1	229	Пружина	1
189	Болт с рукояткой М6Х12	1	230	Рукоятка	1
190	Редуктор	1	231	Уплотнительное кольцо 6Х1.8	1
190.1	Болт М8Х16	1	232	Вал	1
191	Шайба на валу 25	1	233	Болт М5Х20	1
192	Подшипник 80105	3	234	Уплотнение (1)30Х4)42Х7	1
193	Втулка 47	2	235	Редуктор	1
194	Уплотнение 47Х25Х7	1	236	Вал шестерни	1
195	Регулируемая шайба М10Х80	1	237	Вал шестерни	1
196	Выходной вал	1	238	Шпонка 6Х20	1
197	Шпонка 6Х20	1	239	Червячная шестерня	1
198	Червячная шестерня	1	240	Шайба 20	1
199	Шайба на валу 25	1	241	Уплотнительная прокладка	1
200	Уплотнительная прокладка	1	242	Штифт стойки 6Х25	2
201	Крышка редуктора	1	243	Крышка редуктора	1
202	Болт М6Х20	4	244	Червяк	1
203	Болт	1	245	Вал	1
204	Болт М6Х10	2	246	Болт М6Х20	1
205	Червячный шкив	1	247	Винт	1

№ детали	Описание	Количество	№ детали	Описание	Количество
248	Тиски	1	285	Панель	1
249	Подвижные тиски	1	286	Шкала	1
250	Шайба 10	1	287	Болт М10Х40	1
251	Регулируемая ручка фиксации М10Х80	1	288	Винт М10	1
252	Болт М10Х35	1	289	Болт М6Х25	2
253	Подвижные тиски	1	290	Седло	1
254	Шайба 8	3	291	Нижний лоток	1
255	Болт М8Х30	3	292	Болт М8Х25	4
256	Болт М10Х30	4	293	Лоток	1
257	Шайба 10	4	294	Верхняя панель станины	1
258	Болт М8Х16	1	295	Блок	1
259	Шпонка 8Х100	1	296	Винт М8	1
260	Болт М8Х25	6	297	Болт М8Х40	1
261	Втулка	2	298	Вал	1
262	Вращающийся лоток	1	299	Неподвижное седло	1
263	Винт	1	300	Болт М8Х25	2
264	Шпонка 5Х20	1	301	Шайба 8	2
265	Поворотная ручка М8Х63	1	302	Средняя панель станины	1
266	Ручное колесо Ø125ХØ15	1	302.1	Средняя панель станины	1
267	Тиски	1	303	Шайба 8	4
268	Шпонка 8Х70	1	304	Эластичная шайба 16	4
269	Вращающийся лоток	1	305	Болт М8Х25	4
270	Болт М16Х65	1	306	Нижняя панель станины	1
271	Болт 12Х16	4	307	Винт М8	22
272	Пружина	4	308	Шайба 8	44
273	Вал	4	309	Болт М8Х16	22
274	Вращающаяся втулка	1	310	Ножное колесо	4
275	Эластичная шайба 16	1	311	Вал ножного колеса	2
276	Шайба 16	1	312	Штифт 3Х25	4
277	Крышка	1	313	Вал	1
278	Вращатель	1	314	Гидравлический цилиндр	1
279	Пружина	1	315	Винт М12	1
280	Болт пружины	1	316	Болт М12Х60	1
281	Винт М10	2	317	Оградительное приспособление	1
282	Крепежная пластина	1	318	Болт М6Х12	2
283	Болт М8Х20	1	319	Шайба 6	2
284	Регулируемая ручка фиксации М10Х80	1	320	Втулка	2

## 16. Схема станка



BS912B  
BS912G



