



## Содержание

<b>1</b>	<b>ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОФИЛАКТИКА НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ .....</b>	<b>3</b>
1.1	Рекомендации пользователю .....	3
1.2	Электрическое оборудование соответствует Европейскому Стандарту " CENELEC EN 60 204-1", который включает, с некоторыми дополнительными изменениями, издание "IEC 204-1 (1992)" .....	3
1.3	Таблички предупреждения .....	3
1.4	Экстренные ситуации в соответствии с Европейским Стандартом "CENELEC EN 60 204-1 (1992)" .....	2
<b>2</b>	<b>ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА СТАНКА .....</b>	<b>2</b>
2.1	Габариты станка .....	2
2.2	Транспортировка станка .....	2
2.3	Минимальные требования для установки станка .....	2
2.4	Установка заднего поддона отвода смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) .....	3
2.5	Установка защитного ограждения .....	3
2.6	Установка штанги-упора .....	4
2.7	Установка станка на фундамент .....	4
2.8	Установка станка по уровню .....	4
2.9	Консервация станка .....	4
<b>3</b>	<b>ОПИСАНИЕ ДЕТАЛЕЙ СТАНКА .....</b>	<b>4</b>
3.1	Панель управления .....	4
3.2	Световые индикаторы .....	5
3.3	Пильная рама (консоль) .....	5
3.4	Зажимное устройство (тиски) .....	5
3.5	Станина .....	5
3.6	Поддон сбора механических отходов .....	6
3.7	Микровыключатель – датчик поломки полотна .....	6
3.8	Щетка для удаления стружки .....	6
3.9	Индикатор скорости полотна .....	6
3.10	Регулятор изменения скорости .....	6
3.11	Шкала установки угла полотна .....	6
<b>4</b>	<b>НАЧАЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ПЕРЕД РАБОТОЙ .....</b>	<b>7</b>
4.1	Регулировка карбид вольфрамовых направляющих .....	7
4.2	Регулировка устройства наблюдения за полотном .....	7
4.3	Установка полотна на ведущее колесо и маховик .....	7
<b>5</b>	<b>ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ .....</b>	<b>8</b>
5.1	Установка ограничителей хода .....	8
5.2	Установка тисков .....	8
5.3	Резание под углом .....	8
5.4	Использование тисков и защитного щитка .....	9
5.5	Регулировка скорости движения полотна .....	9
5.6	Замена приводного ремня .....	9
5.7	Выбор автоматического или ручного режима работы .....	9
5.8	Замена полотна .....	9
<b>6</b>	<b>РАБОЧИЙ ЦИКЛ .....</b>	<b>10</b>
6.1	Рабочий цикл .....	10
6.2	Прекращение работы и экстренная остановка .....	10
6.3	Автоматическое отключение при работе станка .....	10
<b>7</b>	<b>ТЕКУЩЕЕ И СПЕЦИАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>11</b>
7.1	Ежедневное обслуживание .....	11
7.2	Еженедельное обслуживание .....	11
7.3	Ежемесячное обслуживание .....	11
7.4	Полугодовое обслуживание .....	11
7.5	Масла для смазочного охладителя .....	11
7.6	Утилизация масла .....	11
7.7	Специальное обслуживание .....	11
7.8	Замена масла в редукторе .....	11
<b>8</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....</b>	<b>12</b>
8.1	Таблица производительности и технические подробности .....	12
8.2	ИСПЫТАНИЕ НА ШУМНОСТЬ .....	14

# 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОФИЛАКТИКА НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Данное оборудование было разработано в соответствии с национальными и общеевропейскими нормативами техники безопасности. Неправильное использование и/или небрежное обращение со средствами безопасности снимает любую ответственность с производителя.

## 1.1 Рекомендации пользователю

- Убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению, потребляемому двигателем станка.
- Проверьте надежность источника питания и элементов заземления; присоедините кабель электропитания станка к штепсельной розетке, а провод заземления (желто-зеленый) – к сети заземления.
- Когда станок переведен в режим ожидания (или остановлен), полотно не должно перемещаться.
- Незащищенной должна оставаться только рабочая часть полотна. Для снятия кожухов используйте регулировочную головку.
- Запрещается использовать станок без защитных щитков.
- Всегда отсоединяйте станок от источника питания перед заменой полотна или выполнением любых работ по обслуживанию, даже в случаях нарушения работоспособности.
- Всегда надевайте специальную защиту для глаз.
- Не помещайте руки в зону обработки во время работы станка.
- Не перемещайте станок во время обработки.
- Не носите свободную одежду, такую как: рубашки с длинным рукавом, свободные перчатки, а так же браслеты, цепочки или любые другие предметы, которые могут попасть в станок во время работы. Для защиты длинных волос связывайте их.
- Держите рабочее место свободным от мешающего оборудования, инструментов и прочих объектов.
- Выполняйте одновременно только одну операцию. Не держите в руках сразу несколько заготовок или других предметов. Держите руки настолько чистыми, насколько возможно.
- Все действия по обслуживанию и ремонту, выполняемые внутри помещения должны производиться в хорошо освещенных местах или при достаточном освещении от дополнительных источников во избежание даже незначительных несчастных случаев.

## 1.2 Электрическое оборудование соответствует Европейскому

Стандарту " CENELEC EN 60 204-1", который включает, с некоторыми дополнительными изменениями, издание "IEC 204-1 (1992)"

- Электрическое оборудование обеспечивает защиту от поражения электрическим током в результате прямого или непрямого контакта. Активные части оборудования заключены в ящик, доступ к которому ограничен винтами, которые могут быть сняты только с помощью специального инструмента; части питаются от источника с низким напряжением (24В). Оборудование защищено от мелких частиц воды и пыли.
- Защита оборудования от коротких замыканий обеспечивается посредством высококачественных предохранителей и заземления; в случае перегрузки двигателя защита обеспечивается с помощью термосенсора.
- В случае прекращения подачи электроэнергии специальная кнопка запуска должна быть приведена в исходное положение.
- Данный станок был протестирован с соответствии с пунктом 20 EN 60204

## 1.3 Таблички предупреждения



Установить новые таблички, если они становятся плохо читаемы или отсутствуют.

- Берегите руки и другие части тела от режущего инструмента.
- Не открывайте защитные кожухи при работе станка.

- Не храните легковоспламеняющиеся материалы в непосредственной близости от станка.
- При работе на станке глаза должны быть защищены защитными щитками или очками.
- Постоянно содержите средства безопасности в исправном состоянии и на предписанном им месте.
- Не работайте в перчатках.
- При работе не надевайте просторную одежду и берегите волосы от попадания в станок.
- Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте присутствия посторонних предметов.

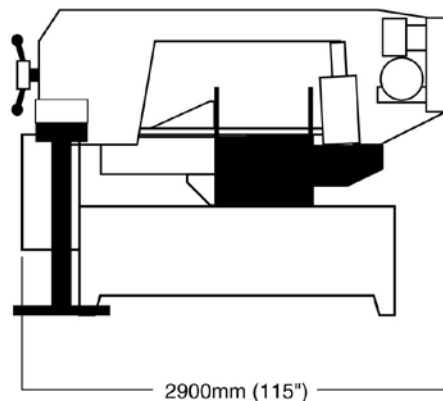
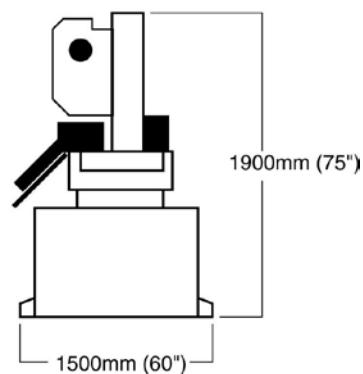
#### 1.4 Экстренные ситуации в соответствии с Европейским Стандартом "CENELEC EN 60 204-1 (1992)"

- В случае неправильного использования или при возникновении потенциально опасных ситуаций, станок должен быть остановлен незамедлительно путем нажатия красной грибовидной кнопки.

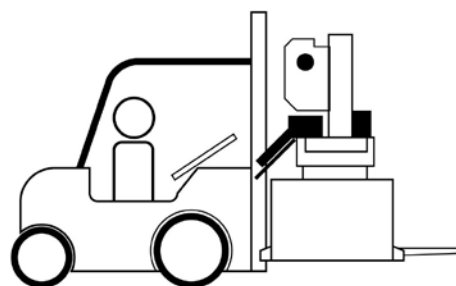
ПРИМЕЧАНИЕ: Приведение станка в исходное положение после каждой экстренной остановки требует нажатия специальной кнопки перезапуска.

## 2 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА СТАНКА

### 2.1 Габариты станка



### 2.2 Транспортировка станка



Бережно распакуйте станок, используйте автоподъемник для его установки. При подъеме станка с помощью крана аккуратно зафиксируйте станок с помощью строп. Свободное пространство вокруг станка должно быть достаточно для осмотра, технического обслуживания и подачи пиломатериалов. Установите станок в месте, которое обеспечит отсутствие вибрации станка и его загрязнения другим работающим механическим оборудованием.

### 2.3 Минимальные требования для установки станка

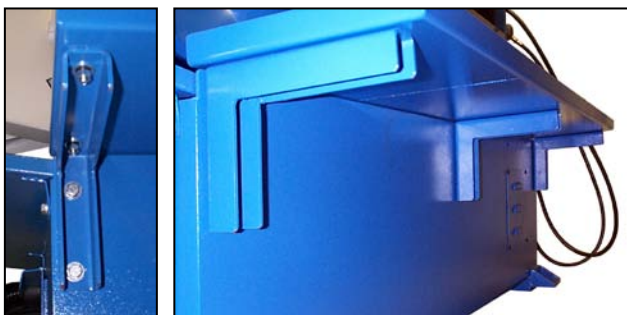
- Сетевое напряжение и частота должны соответствовать требованиям двигателя станка.
- Температура окружающей среды должна быть от  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$  до  $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$ .
- Относительная влажность не должна превышать 90%.

## 2.4 Установка заднего поддона отвода смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)

Задний поддон отвода СОЖ монтируется в первую очередь, сразу же после установки станка по месту.

### Установка консоли с тремя кронштейнами

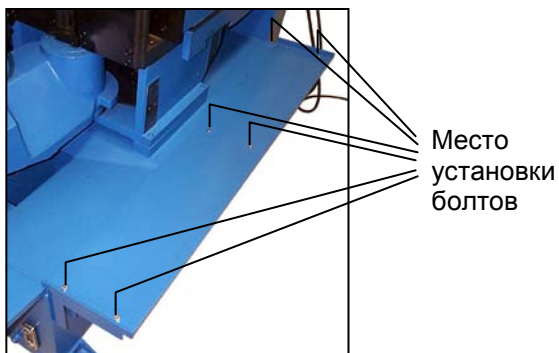
Установите три Г-образных кронштейна на задней стенке станка. Для крепления кронштейнов требуется 6 болтов с шестигранным углублением, 6 гровер шайб (пружинных) шайб, 6 плоских шайб и 6 гаек.



- Поместите гровер шайбу и плоскую шайбу на каждый из этих болтов.
- Длинная часть кронштейна должна находиться сверху.
- Совместите отверстия в короткой части кронштейна с отверстиями на задней стенке станка.
- Вставьте два болта с шестигранным углублением вместе с шайбами в кронштейн и в заднюю стенку станка.
- Установите гайки с внутренней стороны станка и затяните их.

### Установка заднего поддона

Для установки поддона необходимо использовать 6 болтов с шестигранным углублением, 6 гровер-шайб, 6 плоских шайб и 6 гаек.



- Установите поддон так, чтобы его крайняя часть была направлена вверх за пределами габаритов станка.
- Установите задний поддон отвода на кронштейне в задней части станка.

- Совместите отверстия заднего поддона с шестью отверстиями Г-образных кронштейнов.
- Вставьте шесть болтов в шестигранным углублением в отверстия в поддоне и кронштейнах.
- Затяните каждый болт с помощью плоской шайбы, гровер шайбы и шестигранной гайки.

## 2.5 Установка защитного ограждения

Ограждение тисков служит для переориентации заготовки. Для более удобного исполнения определенных распилов необходимо наличие возможности выполнения регулировок по угловому расположению заготовки.

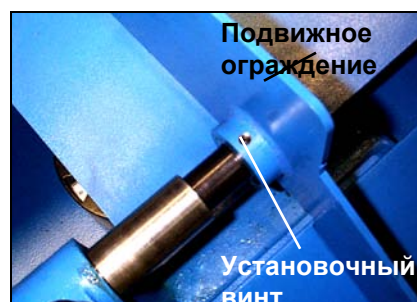
- Разблокируйте поворотную ручку панели управления для разворота панели управления за пределы основания станка.



- Ослабьте рукоятку поворотного блокирующего устройства и сдвиньте вперед до упора, затем зафиксируйте ее.



- Присоедините подвижное ограждение к захватывающей губке тисков.
- Зафиксируйте ее установочным винтом.



- Данный рисунок иллюстрирует конечное состояние после установки и регулировки.



## 2.6 Установка штанги-упора

Ввинтите штангу-упор (длинная губка) в резьбовое отверстие непосредственно под тисками, вкручивая ее по часовой стрелке. Поместите фиксатор заготовки на штанге-упоре и затяните фиксирующую рукоятку. Установите стопорный винт на фиксаторе и затяните гайкой.

## 2.7 Установка станка на фундамент

Разместите станок на плоском цементном основании и зафиксируйте его с помощью фундаментных болтов. Обеспечьте минимальное расстояние 800 мм от задней стенки станка до стены. Расположите анкерные крепления с помощью винтов и компенсационных заглушек или анкерных болтов, утопленных в цемент.

## 2.8 Установка станка по уровню

Качество работы станка зависит от того, насколько точно он установлен на фундаменте. Точность работы станка обеспечивается прочностью и надежностью его установки на фундаменте. После того как станок опущен на фундамент, регулировка его положения по уровню должна выполняться в следующем порядке: с левой стороны в правую, с передней стороны – назад, с помощью уровневых болтов.

- Уравнивая станок в плоскости «слева направо», левая сторона должна быть выше правой приблизительно на три миллиметра, что обеспечит требуемое стекание рабочей жидкости. После тщательной установки станка по уровню используйте анкерные болты для фиксации на фундаменте.

**Предупреждение:** Все уровневые болты должны выдерживать массовую нагрузку станка в равной степени.

## 2.9 Консервация станка

Если станок не будет использоваться в течение длительного времени, рекомендуется действовать следующим образом:

- 1) Отсоедините от источника питания
- 2) Ослабьте натяжение полотна
- 3) Ослабьте возвратную пружину консоли
- 4) Опустошите бак СОЖ
- 5) Тщательно очистите и смажьте станок

6) При необходимости, зачехлите станок.

Демонтаж (в связи с повреждением и/или износом)

### Основное требование:

Если станок подлежит разборке и/или снят с эксплуатации, рассортируйте материалы, подлежащие утилизации, в соответствии с их типом и составом как указано ниже:

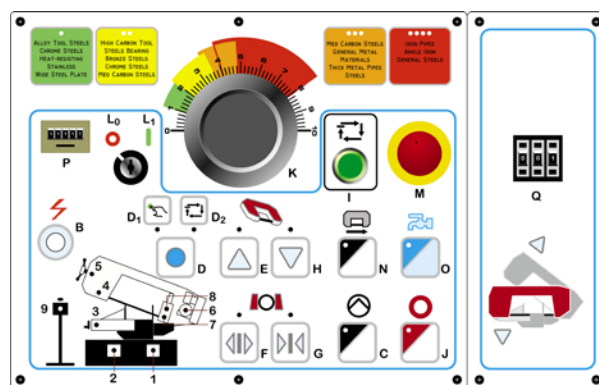
- 1) Чугун и другие черные металлы являются вторичным сырьем, поэтому они могут быть отправлены на металлургический завод для переплавки после удаления посторонних включений (указано в пункте 3)
- 2) Электрические компоненты, включая кабели и электронные материалы (магнитные карты и т.п.), попадают в категорию материалов, классифицируемых как городские отходы в соответствии с законодательством Ваших муниципальных или федеральных органов власти, поэтому они могут быть оставлены без переработки и впоследствии собраны муниципальной службой утилизации отходов;
- 3) Использованные нефтепродукты, а также синтетические и/или смешанные масла, эмульсионные масла и смазки являются опасными веществами, поэтому они должны быть собраны, перевезены и утилизированы специальной утилизационной службой.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Стандарты и законопроекты касающиеся утилизации отходов находятся в состоянии постоянной разработки.

Пользователю рекомендуется следить за развитием этих законопроектов, так как на момент утилизации они могут значительно отличаться от вышеуказанных.

## 3 ОПИСАНИЕ ДЕТАЛЕЙ СТАНКА

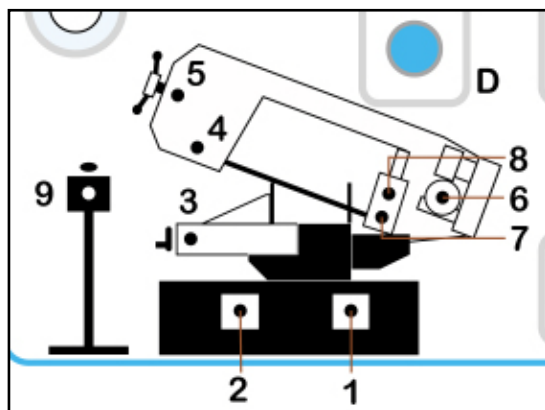
### 3.1 Панель управления



- A. Главный коммутатор питания – основное питание
- B. Индикатор основного питания – указывает на подключение к питанию
- C. Пусковой гидравлический включатель подачи – активирует питание системы гидравлики

- D. Переключатель режима работы – выбор автоматического либо ручного режима работы.
- D1. Ручной режим работы – удерживайте переключатель D до тех пор пока не загорится световой индикатор ручного режима работы.
- D2. Автоматический режим работы – удерживайте переключатель D до тех пор пока не загорится световой индикатор автоматического режима работы.
- E. Переключатель подъема консоли – нажмите для поднятия консоли
- F. Переключатель открытия тисков – нажмите, чтобы открыть тиски
- G. Переключатель сжатия тисков – нажмите, чтобы сжать тиски
- H. Переключатель опускания консоли – нажмите, чтобы опустить консоль
- I. Переключатель начала рабочего цикла – нажмите, чтобы начать работу
- J. Переключатель остановки – нажмите, чтобы остановить работу и вернуться в начальное положение
- K. Скорость подачи резания – изменение скорости резания.
- L. Ключ блокировки/подачи питания – включить/отключить питание.
- L0. Питание отключено
- L1. Питание подано
- M. Кнопка экстренной остановки – нажмите, чтобы полностью остановить работу станка
- N. Переключатель наблюдения за полотном – нажмите, чтобы задействовать натяжение полотна и наблюдение за ним.
- O. Включение системы охлаждения – нажмите, чтобы начать или остановить поток СОЖ
- P. Счетчик – подсчитывает количество выполненных пропилов, нажмите кнопку, чтобы обнулить счетчик.
- Q. Переключатель высоты хода – ограничивает высоту хода во избежание потери времени на перемещение. Максимальная высота хода – 330мм (13 дюймов).

### 3.2 Световые индикаторы



### 1. Индикатор предупреждения насоса охладителя

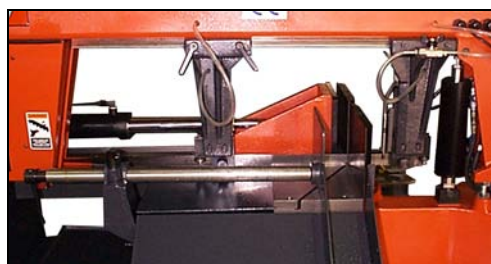
- 2 Индикатор предупреждения гидравлического насоса
3. Индикатор предупреждения усилия сжатия тисков
4. Индикатор предупреждения об открытом состоянии защитного ограждения полотна
5. Индикатор предупреждения о поломке полотна
6. Индикатор предупреждения состояния главного двигателя
7. Световой индикатор нижнего предела хода консоли
8. Световой индикатор верхнего предела хода консоли
9. Световой индикатор экстренной остановки

### 3.3 Пильная рама (консоль)



Компоненты станка делятся на элементы привода (редуктор двигателя, двигатель с регулируемой частотой вращения и маховики), элементы крепления и направляющие элементы (салазки крепления полотна, направляющие блоки).

### 3.4 Зажимное устройство (тиски)



Для работы станка необходимо использование двух зажимных устройств, управляемых гидравликой. Эта система состоит из гидравлических тисков для фиксации заготовки. Каждый из тисков имеет угловой паз, который может быть использован для резания под углом 60° в правом и левом направлениях.

### 3.5 Станина



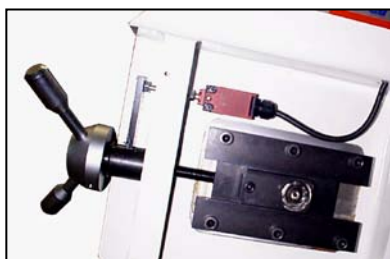
Станина представляет собой конструкцию для установки пильной рамы (ось поворота консоли и необходимая система блокировки), тисков, поддона сбора механических отходов и системы охлаждения.

### 3.6 Поддон сбора механических отходов



Съемный поддон для сбора механических отходов.

### 3.7 Микровыключатель – датчик поломки полотна



Станок оборудован автоматическим выключателем подачи питания для предотвращения возможных дальнейших повреждений при поломке полотна. Когда активирующий болт воздействует на плунжер микровыключателя, происходит уменьшение натяжения полотна. Для обеспечения надежного контакта микровыключателя с полотном необходимо отрегулировать активирующий болт.

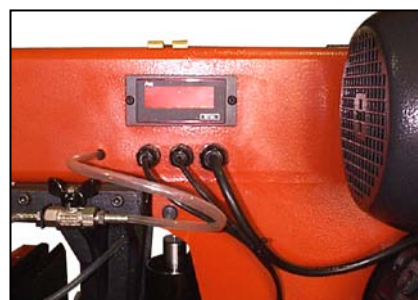
### 3.8 Щетка для удаления стружки



Данная модель оснащена электрощеткой для удаления стружки, приводимой в действие

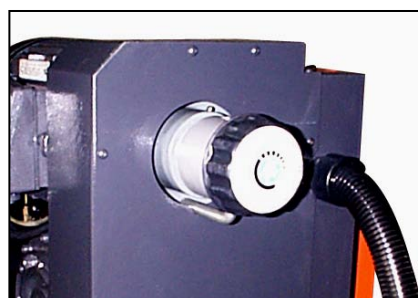
осевой передачей от колеса привода. Назначение щетки – очищать полотно, тем самым продлевая ресурс работоспособности полотна.

### 3.9 Индикатор скорости полотна



Цифровой дисплей отображает скорость полотна в м/мин (фут/мин). Он функционирует совместно с регулятором изменения скорости движения полотна для обеспечения ее точного контроля.

### 3.10 Регулятор изменения скорости



Регулятор изменения скорости позволяет устанавливать различную скорость движения полотна, что выполняется только во время его движения.

Станок оснащен системой изменения скорости на базе использования системы шкивов. Скорость изменяется путем вращения регулятора, изменяя ширину pulley discs. При сжатии, the pulley discs cause the belt to ride the outer edge of pulley discs and changing the speed. Скорость необходимо менять при работе пилы.

### 3.11 Шкала установки угла полотна



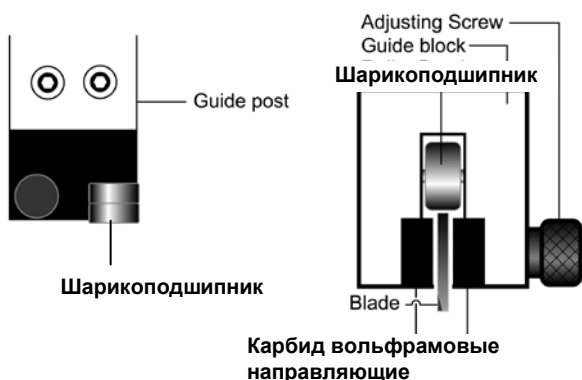
Шкала индицирует угол резания полотна и позволяет устанавливать угол с шагом 15°.



## 4 НАЧАЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ПЕРЕД РАБОТОЙ

### 4.1 Регулировка карбид вольфрамовых направляющих

Полотно направляется верхними шарикоподшипниками, боковыми шарикоподшипниками и карбид вольфрамовыми направляющими.

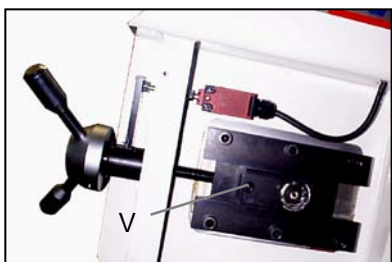


- Перед обработкой заготовки карбидовые направляющие должны быть правильно установлены относительно полотна с помощью регулировочных винтов. Карбид вольфрамовые направляющие должны слегка касаться полотна.
- Для перемещения направляющих или замены полотна, карбид вольфрамовые направляющие должны быть отведены с помощью регулировочного винта.

В случае замены полотна всегда устанавливайте полотно толщиной 1.1мм (0.043 дюйма).

### 4.2 Регулировка устройства наблюдения за полотном

Данная регулировка должна выполняться квалифицированным персоналом, ознакомленным с данным видом работ и связанными с ними опасностями.



Устройство наблюдения за полотном устанавливается на заводе-изготовителе и не требует никаких регулировок. В случае возникновения проблем, действуйте следующим образом:

- Поднимите пильную раму в нужное положение.
- Обратите внимание на регулировочный винт (V) со стороны маховика, перед полотном.

- Слегка уменьшите натяжение полотна.
- Поверните винт (V), изменяя режим движения полотна.
- Восстановите натяжение полотна.
- Включите питание для запуска полотна на 1-2 минуты. Затем остановите станок.
- Отведите направляющие полотна и откройте защитное ограждение, чтобы проверить устройство наблюдения за полотном
- Установите защитное ограждение, подведите направляющие полотна и затяните установочные винты.
- При необходимости повторите регулировку.

### 4.3 Установка полотна на ведущее колесо и маховик

- Отключите питание
- Отведите защитные щитки полотна
- Поверните рукоятку натяжения полотна против часовой стрелки, чтобы полностью освободить маховик.
- Откройте защитное ограждение полотна и разместите полотно пилы на ведущем колесе и маховике.
- \*Проверьте правильность направления движения полотна.
- Вставьте полотно в ролики левой и правой направляющих.
- Противоположный режущей кромке торец полотна должен соприкоснуться с фланцем ведущего колеса и маховика; поверните по часовой стрелке рукоятку натяжения полотна, пока полотно не будет натянуто должным образом.
- Установите направляющие полотна.
- С помощью переключателя запуска 3.1N убедитесь, что полотно движется должным образом.

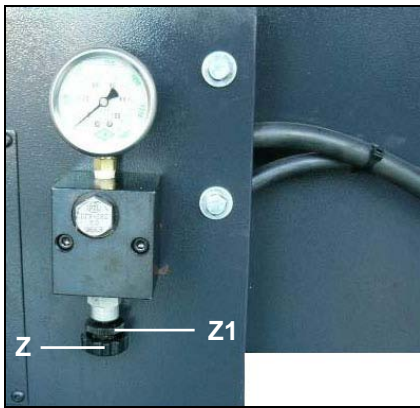
### 4.4 Устройство гидравлического давления тисков

Гидравлический указатель (монитор) давления тисков расположен на задней панели основания станка.

Непосредственно ниже монитора находится регулятор давления, позволяющий снижать силу гидравлического давления сжатия. Нормальное давление составляет - 35кг/см<sup>2</sup>. Оно подходит для большинства твердых материалов. Для более мягких, полых или трубчатых материалов нормальное давление - 20-25кг/см<sup>2</sup>. Разные материалы требуют различной силы сжатия.

В авторежиме давление тисков может быть изменено вращением рукоятки (Z) при зажатой заготовке.

- Отверните рифленую рукоятку (Z1).
- Поверните рифленую рукоятку(Z) против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление, или по часовой стрелке, чтобы его снизить.
- По окончании затяните рукоятку (Z1).



## 5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

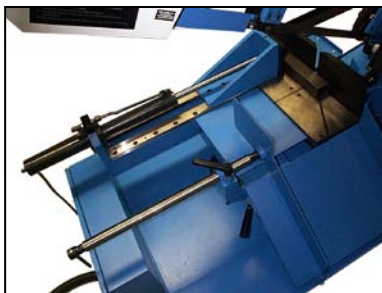
### 5.1 Установка ограничителей хода



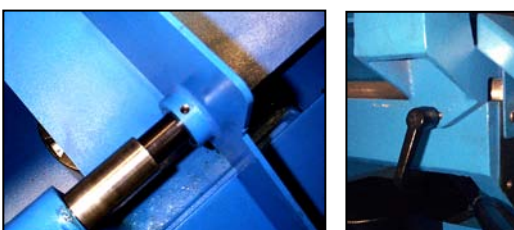
Данный станок оборудован цифровым переключателем Q, для установки нужной высоты подъема пильной рамы. При выполнении большого количества однотипных резов, установите высоту возврата пильной рамы в соответствии с размером заготовки, что уменьшит общее время ее обработки.

### 5.2 Установка тисков

При резании под углом необходимо изменить положение тисков и защитных щитков, чтобы предохранить их от повреждения.



**Регулировка гидравлических тисков для резания под углом**



- Отключите питание.
- Ослабьте винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением на подвижном возвратном щитке и снимите его.
- Отсоедините возвратный наклонный лоток, открутив два болта, соединяющие его с рабочей площадкой и два болта, соединяющие его с поддоном.
- Освободите подвижную губку тисков, используя блокирующую рукоятку.
- Переместите подвижную губку за пределы рабочей зоны.

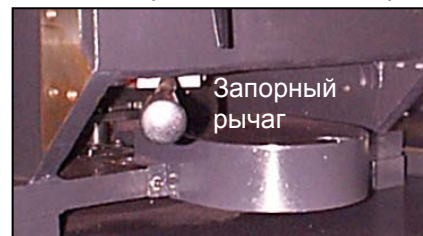
Выведите пильную раму и полотно за пределы габаритов тисков.



- Снимите фиксацию блокирующего рычага гидравлических тисков.
- Придвиньте гидравлические тиски к возвратному столу.
- Визуально проверьте зазор между полотном и пильной рамой с одной стороны, и тисками с другой.
- Зафиксируйте тиски в нужном положении, используя блокирующий рычаг.

### 5.3 Резание под углом

Станок способен выполнять резание под углами до 60° в правом и левом направлениях.



- Убедитесь, что пильная рама поднята за пределы неподвижной губки тисков.
- Отключите питание.
- Снимите фиксацию пильной рамы, используя блокирующий рычаг под рабочей площадкой.
- Поверните пильную раму на желаемый угол резания. Проверьте истинное значение угла по индикатору.
- Зафиксируйте нужный угол резания с помощью блокирующего рычага.

- Далее, отрегулируйте положение тисков или защитного ограждения во избежание соприкосновения с полотном.

#### 5.4 Использование тисков и защитного щитка



Гидравлические тиски работают автоматически и могут контролироваться с помощью панели управления. Используйте переключатель открывания 3.1F и переключатель запирания тисков 3.1G, чтобы открывать и закрывать тиски при включенном питании и гидравлике. Подвижная часть тисков может работать во вспомогательном режиме и/или в направляющем режиме при резании материалов. Используйте верхнюю блокирующую рукоятку для фиксации щитка в непосредственной близости от заготовки. Используйте ручное управление тисками при необходимости быстрого зажатия или разжатия заготовки.

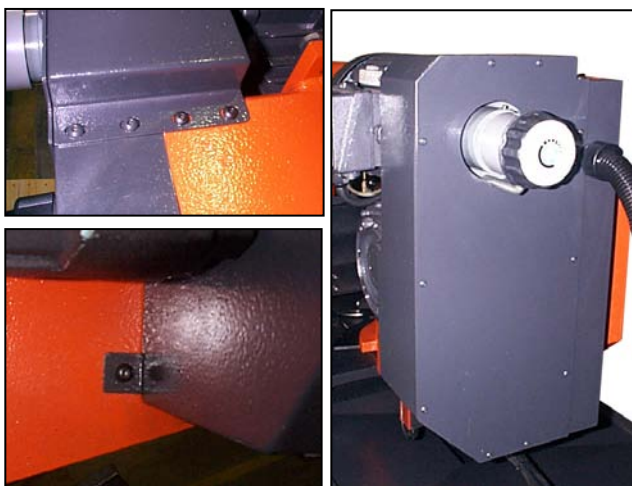
#### 5.5 Регулировка скорости движения полотна

\*Скорость полотна должна регулироваться при его движении.

- Убедитесь, что станок работает и полотно движется.
- Вращая регулятор скорости 3.10, и проверяя показания на индикаторе 3.9, установите желаемую скорость. Вращайте регулятор по часовой стрелке, чтобы увеличить скорость, и наоборот, против часовой стрелки – для уменьшения скорости. Пределы регулировки скоростей составляют 26-80 м/мин (85-262 фут/мин) (50Гц), 32-96 м/мин (105-315 фут/мин) (60Гц).

#### 5.6 Замена приводного ремня

С течением времени и вследствие естественного износа приводной ремень подлежит замене.



- Отключите питание станка.
- Откройте ременной щиток защиты. Выкрутите 4 верхних винта, один передний винт и 8 винтов на щитке защиты.
- Поверните регулятор против часовой стрелки для открытия pulley discs и ослабьте ремень.
- Замените ремень.
- Вращайте регулятор для предварительного натяжения ремня.

#### 5.7 Выбор автоматического или ручного режима работы

- Для выбора ручного режима работы нажмите переключатель 3.1 D.
- Проверьте, что загорелся световой индикатор 3.1 D1.
- Для выбора гидравлического (автоматического) режима работы нажмите переключатель режима работы.
- Проверьте, что загорелся световой индикатор 3.1 D2.

#### 5.8 Замена полотна

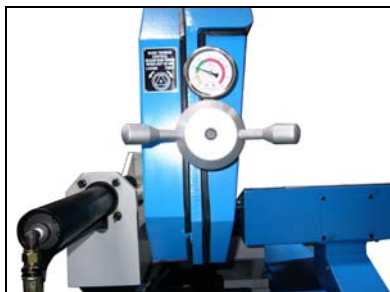
**⚠ Предупреждение**  
Отсоедините питание станка перед началом выполнения любых регулировок или ремонта! В противном случае возможны серьезные травмы!

- Поднимите пыльную раму примерно на 6 дюймов по высоте.
- Отключите питание станка.
- Удалите обе направляющие полотна и его защитное ограждение.
- Ослабьте запорные винты щитков защиты и откройте их.
- Демонтируйте щетку для удаления стружки, ослабив винты ее крепления.
- Ослабьте рукоятки левой направляющей полотна и отодвиньте вправо, насколько это возможно.
- Снимите натяжение полотна, вращая ручку натяжения против часовой стрелки до полного освобождения полотна.
- Снимите старое полотно с обоих колес и с направляющих.

**⚠ Предупреждение:** Даже тупые полотна являются достаточно острыми, чтобы нанести раны кожному покрытию! Не пренебрегайте дополнительными мерами предосторожности!

- Разместите полотно и убедитесь, что зубья ориентированы в должном направлении резания.

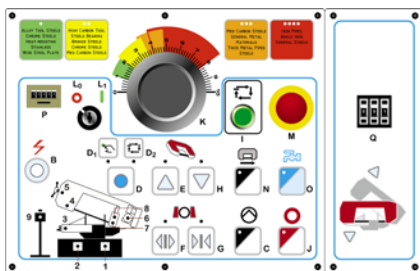
- Расположите полотно на маховиках. Убедитесь в наличии небольшого зазора между полотном и фланцем обоих маховиков. Слегка перемещайте полотно, чтобы убедиться, что оно заняло должное положение в направляющих.
- Придайте полотну нужное натяжение в соответствии с показаниями индикатора 331DSA, вращая рукоятку по часовой стрелке. Установите щетку для удаления механических отходов так, чтобы она соприкасалась с полотном и затяните установочные винты.



- Установите все защитные ограждения и щитки и закрепите их. Подайте питание на станок, и дайте пиле поработать на холостом ходу в течение одной двух минут.
- Отключите питание и еще раз проверьте натяжение полотна и положение щетки удаления механических отходов. При необходимости дополнительной регулировки, отключите питание, выполните регулировку и подключите питание.

## 6 РАБОЧИЙ ЦИКЛ

### 6.1 Рабочий цикл



- Активируйте главный переключатель А на дверце электрической коробки.
- Переведите ключ режима работы в автоматический L1 для снятия блокировки станка. При этом должен загореться световой индикатор В.
- Запустите гидравлическую систему, используя переключатель С.
- Нажмите селекторный переключатель D для перевода станка в ручной режим работы D1, при этом загорится соответствующий световой индикатор.
- Поднимите пыльную раму с помощью переключателя ее подъема Е.

- Разожмите тиски, используя переключатель открытия тисков F.
- Расположите заготовку в тисках.
- Зафиксируйте заготовку, используя переключатель зажатия G.
- В зависимости от диаметра заготовки установите высоту пыльной рамы с помощью регулятора Q.
- Выберите скорость движения полотна в соответствии с типом материала заготовки.
- При выполнении многочисленных однотипных резов установите высоту возвратного хода.
- Выберите режим рабочего цикла 6.1 D2 нажатием кнопки 6.1 D. Загорится соответствующий световой индикатор.
- Вновь включите гидравлическую систему. Переключатель 6.1 С.
- Начните работу, используя стартовый включатель 6.1 I.
- Цифровой дисплей 6.1 Р отобразит количество выполненных резов.
- Когда операция резания закончена, пыльная рама автоматически поднимается в предварительно заданное положение по высоте и готово к дальнейшей работе.

### 6.2 Прекращение работы и экстренная остановка

Существует два способа остановить станок в случае экстренной необходимости.

- В большинстве ситуаций используйте выключатель остановки 6.1 J. При этом исходные настройки работы станка не восстанавливаются, но полотно и двигатель будут остановлены. Затем пыльная рама поднимается в исходное положение и можно выполнить необходимые регулировки.
- Используйте выключатель начала рабочего цикла для возобновления работы.
- При экстренных ситуациях нажмите кнопку остановки 6.1 М, что приведет к остановке станка в текущем положении. Двигатель и гидравлика остановятся, и предыдущие выполненные регулировки становятся недействительными.
- Для возобновления работы станка необходимо вернуть кнопку экстренной остановки 6.1 М в исходное (неутопленное) положение, после чего рабочий цикл можно начать заново.

### 6.3 Автоматическое отключение при работе станка

При возникновении внештатных ситуаций в конструкции станка предусмотрено автоматическое отключение во время рабочего цикла для предотвращения последующих возможных повреждений.

- При включенном гидравлическом насосе и отсутствии каких-либо операции в течение пяти минут, питание станка автоматически отключается.

- Если время фиксации заготовки в тисках превышает 40 секунд, питание отключается. При этом включается мигающая индикация нагрузки сжатия в тисках.

- Если после резания подъем пильной рамы в исходное положение занимает более 40 секунд, питание отключается. При этом включается мигающая индикация крайнего верхнего ее положения.

- Если продолжительность рабочего цикла превышает 90 минут, включается мигающая индикация крайнего нижнего положения хода пильной рамы, предупреждая, что вскоре питание станка будет отключено.

Для возобновления работы на станке после возникновения любой из вышеупомянутых ситуаций нажмите 6.1D для начала нового рабочего цикла. При этом необходимо заново выбрать ручной или автоматический режим работы по вашему желанию.

## 7 ТЕКУЩЕЕ И СПЕЦИАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ НИЖЕ ДЕЛЯТСЯ НА:

- ЕЖЕДНЕВНЫЕ
- ЕЖЕНЕДЕЛЬНЫЕ
- ЕЖЕМЕСЯЧНЫЕ
- ПОЛУГОДОВЫЕ

ПРЕНЕБРЕЖЕНИЕ НИЖЕУКАЗАННЫМИ ОПЕРАЦИЯМИ ПРИВОДИТ К ПРЕЖДЕВРЕМЕННОМУ ИЗНОСУ И НАРУШЕНИЮ РАБОТЫ СТАНКА.

### 7.1 Ежедневное обслуживание

- Общая очистка станка с целью удаления накопившихся механических отходов.
- Прочистить отверстие слива смазочного охладителя во избежание переполнения резервуара.
- Дозаправить резервуар со смазочным охладителем.
- Проверить полотно на износ.
- Поднять пильную раму в верхнее положение и частично ослабить натяжение полотна, чтобы избежать внутренних механических напряжений.
- Проверить работоспособность защитных кожухов и средств экстренной остановки.

### 7.2 Еженедельное обслуживание

- Тщательная очистка станка с целью удаления механических отходов, особенно из бака со смазывающей жидкостью.
- Снятие насоса с места установки, очистка всасывающего фильтра и области отсоса.
- Очистить фильтр всасывающей головки насоса и области отсоса.
- Используйте сжатый воздух для очистки направляющих полотна (сливного отверстия резервуара со смазочным охладителем).

- Очистка кожухов и стойки маховиков, а так же поверхности скольжения плотна о маховик.

### 7.3 Ежемесячное обслуживание

Проверить затяжку винтов крепления маховика двигателя.

- Проверить, что головки направляющих полотна находятся в идеальном рабочем режиме.
- Проверьте затяжку винтов редуктора двигателя, насоса и средств защиты от несчастных случаев.

### 7.4 Полугодовое обслуживание

- Испытание на целостность равнопотенциальной цепи защиты.

### 7.5 Масла для смазочного охладителя

Учитывая многообразие подобных продуктов на рынках сбыта, пользователь может выбрать продукт, наиболее подходящий для его собственных требований, ориентируясь на такие сорта, как SHELL LUTEM OIL ECO. МИНИМАЛЬНАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ МАСЛА, СМЕШАННОГО С ВОДОЙ РЕКОМЕНДУЕТСЯ В ПРЕДЕЛАХ 8 - 10 %.

### 7.6 Утилизация масла

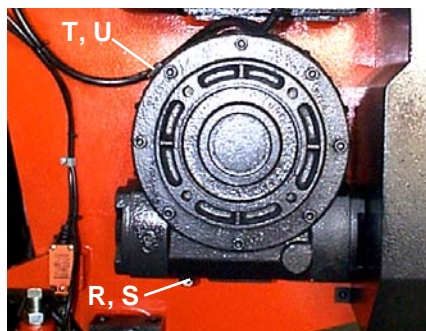
Утилизация подобных продуктов контролируется строгими правилами (см. Главу "Габариты, транспортировка, установка и демонтаж станка" в разделе Демонтаж).

### 7.7 Специальное обслуживание

Специальное обслуживание должно проводиться опытными специалистами. Мы рекомендуем обратиться к вашему ближайшему торговому агенту или импортеру. К тому же, переустановка средств безопасности, а также такого оборудования, как двигатель, двигатель насоса и других электрических компонентов требует специального обслуживания.

### 7.8 Замена масла в редукторе

Необходимо периодически заменять масло в редукторе. Первая замена масла производится после шести месяцев эксплуатации, а затем – раз в год.






Для замены масла в редукторе

- Отключите станок от источника питания.

- Поднимите пильную раму в вертикальное положение
- Чтобы слить масло, освободите дренажный канал (R), ослабив винт с шестигранным углублением (S).
- Откройте входной канал (T), выкрутив винт с шестигранным углублением (U)
- Закрутите винт(S) после того, как масло полностью стечет.
  - Заглушите входной канал (T), закрутив винт (U)

## 8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 8.1 Таблица производительности и технические подробности

размер заготовок			
0°	331mm	320mm x 485mm	260mm x 510mm
45	315mm	315mm x 315mm	
60	215mm	195mm x 315mm	

Мощность двигателя	2.2kW
Масляный редуктор	40:1L
Размеры полотна	34mm x 1.1mm x 4180mm
Скорость полотна	32-96MPM
Объем СОЖ	52L
Объем масла	12L
Вес станка	1000kgs
Габариты при 90°	2900mm x 1500mm x 1900mm
Габариты при 60°	2900mm x 2100mm x 1900mm

Виды сталей						Характеристики		
Применение	I UNI	D DIN	F AF NOR	GB SB	USA AISI-SAE	Твердость по Бринеллю HB	Твердость по Роквеллу HRB	R=N/mm <sup>2</sup>
Конструкционные стали	Fe360	St37	E24	---	---	116	67	360-480
	Fe430	St44	E28	43	---	148	80	430-560
	Fe510	St52	E36	50	---	180	88	510-660
Углеродистые стали	C20	CK20	XC20	060 A 20	1020	198	93	540-690
	C40	CK40	XC42H1	060 A 40	1040	198	93	700-840
	C50	CK50	---	---	1050	202	94	760-900
	C60	CK60	XC55	060 A 62	1060	202	94	830-980
Пружинные стали	50CrV4	50CrV4	50CV4	735 A 50	6150	207	95	1140-1330
	60SiCr8	60SiCr7	---	---	9262	224	98	1220-1400
Сплавы для заковки, отпуска, нитрирования	35CrMo4	34CrMo4	35CD4	708 A 37	4135	220	98	780-930
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	---	9840	228	99	880-1080
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905 M 39	---	232	100	930-1130
Сплавы с поверхностной закалкой	18NiCrMo7	---	20NCD7	En 325	4320	232	100	760-1030
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805 H 20	4315	224	98	690-980
Сплавы для подшипников	100Cr6	100Cr6	100C6	534 A 99	52100	207	95	690-980
Инструментальные стали	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7C100K	---	---	---	244	102	800-1030
	C100KU	C100W1	---	BS 1	S-1	212	96	710-980
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	BD2-BD3	D6-D3	252	103	820-1060
	58SiMo8KU	---	Y60SC7	---	S5	244	102	800-1030
Нержавеющие стали	X12Cr13	4001	---	---	410	202	94	670-885
	X5CrNi1810	4301	Z5CN18.09	304 C 12	304	202	94	590-685
	X8CrNi1910	---	---	---	---	202	94	540-685
	X8CrNiMo1713	4401	Z6CDN17.02	316 S 16	316	202	94	490-685
Сплавы меди, Латунь, Бронза	Алюминиево-медные сплавы G-CuAl11Fe4Ni4 UNI 5275					220	98	620-685
	Специальные марганцево/кремниевые латуни G-CuZn36SiPb1 UNI 5038					140	77	375-440
	Бронза SAE43 – SAE430					120	69	320-410
	Бронза G-CuSn12 UNI 7013/2a					100	56,5	265-314
Чугун	Серый чугун G25					212	96	245
	GS600					232	100	600
	Ковкий чугун W40-05					222	98	420

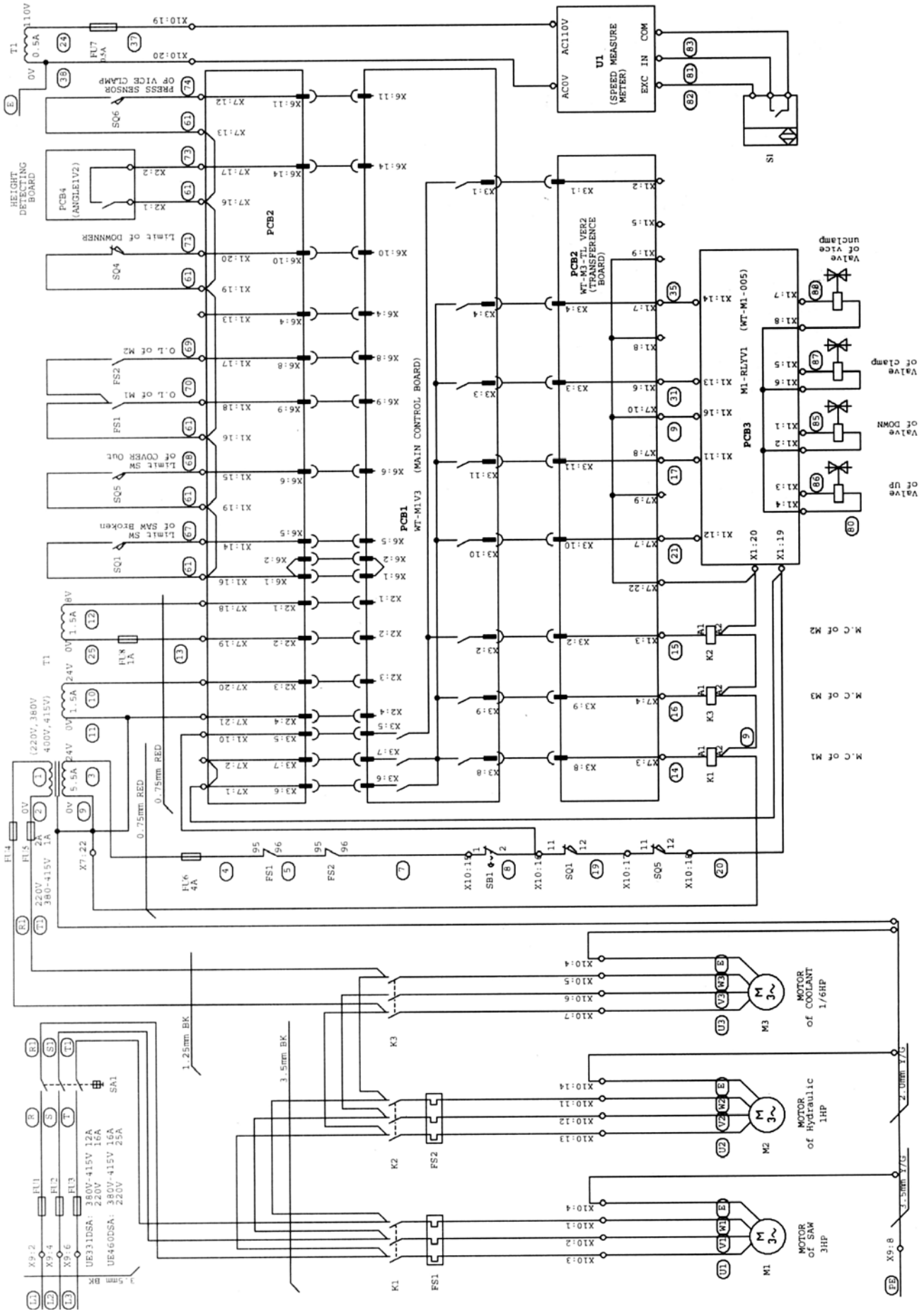
## **8.2 ИСПЫТАНИЕ НА ШУМНОСТЬ**

Тест проводился при уровне окружающего шума в 65db. Результат замера шума при работающем без нагрузки станке составил 71db. Результат замера шума при резании мягко углеродистой стали составил 73db.

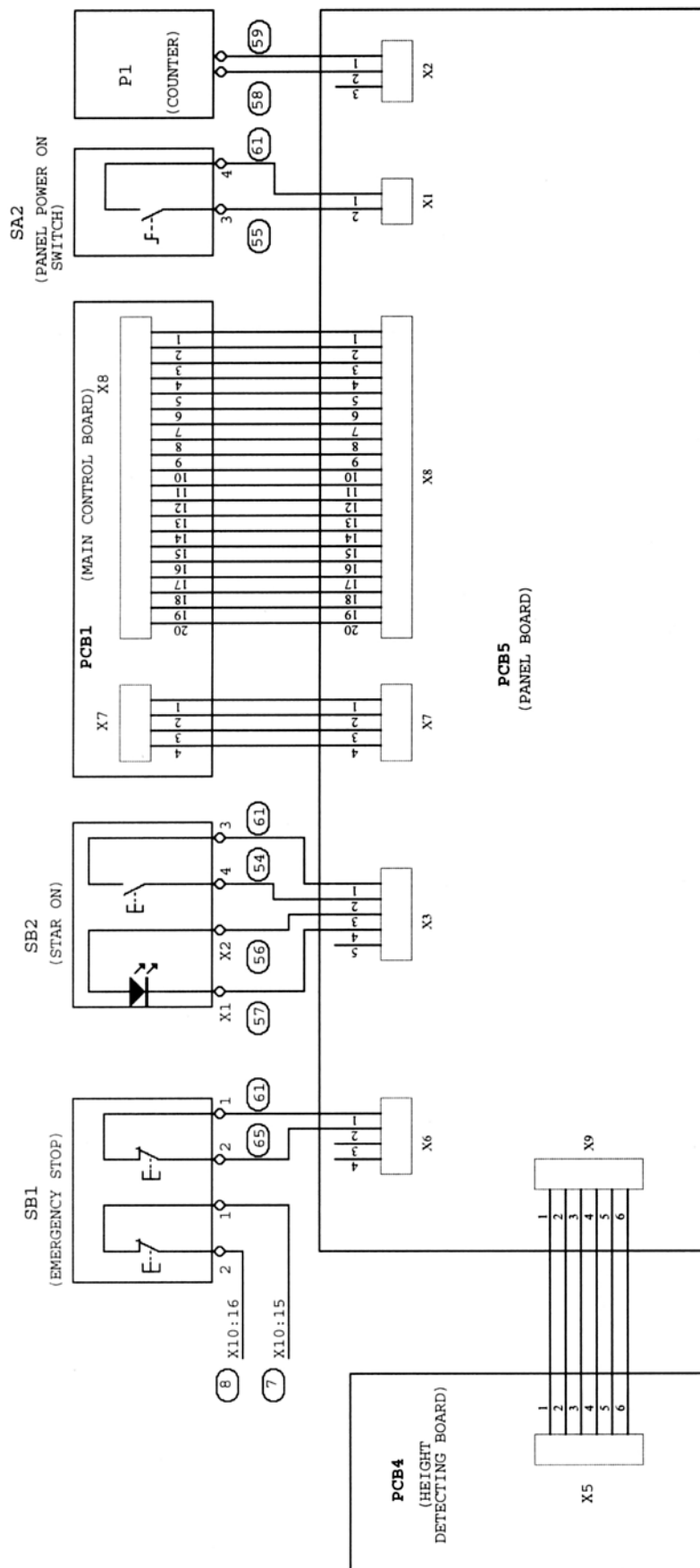
ПРИМЕЧАНИЕ: во время использования станка уровень шума может варьироваться при обработке различных материалов. В связи с этим Пользователь должен определить интенсивность шума и обеспечить операторов станка необходимыми средствами персональной защиты в соответствии с законодательным актом 277/1991.



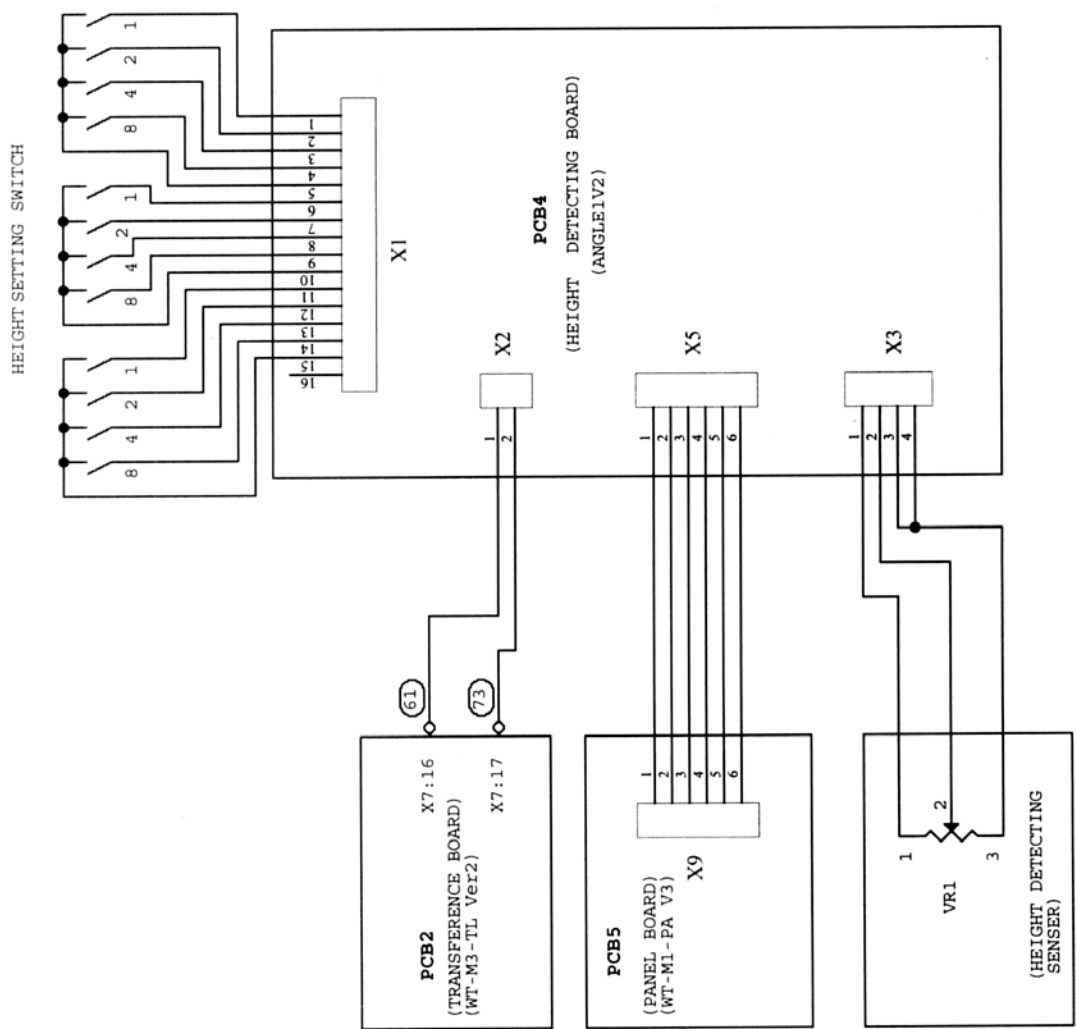
# Схема цепей управления



# Схема панели управления



# Схема соединений системы управления ходом пилы



## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№.	Наименование	Тип	Кол-во	№	Наименование	Тип	Кол-во
1	Станина		1	52	Контактор	A9-40-00 (COIL: AC24V)	2
2	Болт с шестигранной головкой	M8x20	12	52A	Контактор (не изображен)	C09D10A7 (COIL: AC24V)	2
3	Гровер шайба	M8	12	53	Контактор	A12-30-10 (COIL: AC24V)	1
4	Шайба	M8	12	53A	Контактор (не изображен)	C12D10A7 (COIL: AC24V)	1
5	Опора		1	54	Гнездо предохранителя	10x38-1P	2
6	Установочный винт	M6x6	4	55	Гнездо предохранителя	ASK2S / (5X20-1P)	3
7	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x12	4	55A	Гнездо предохранителя (не изображен)	6X30-1P	3
8	Кронштейн		6	56	Трансформатор	CE-250VA	1
9	Гайка	M8	12	57	Реле PC Board	M1-RLY	1
10	Гровер шайба	M8	12	58	Коммутатор PC Board	WT-M3-TL	1
11	Шайба	M8	12	59	Двухканальный коммутатор	ASL-TD-015H	10
12	Передний и задний поддон		2	60	Гнездо предохранителя	10x38-1P	3
13	Болт с шестигранной головкой	M8x20	12	61	Коммутатор заземления	AVK10T	1
14	Устройство удаления стружки		1	61A	Коммутатор заземления (не изображен)	HT-4E	1
15	Боковой поддон СОЖ		1	62	Концевой соединитель	AVK10	3
16	Шайба	M8	2	62A	Концевой соединитель (не изображен)	HT-10	3
17	Гровер шайба	M8	2	63	Пластина заземления	G-8P	1
18	Болт с шестигранной головкой	M8x16	2	64	Контактор перегрузки	ABB-TA25DU 4.5~6.5A	1
19	Насос СОЖ		1	64A	Контактор перегрузки (не изображен)	NTH-4.5~6.5A	1
20	Болт с шестигранной головкой	M6x12	2	65	Соединитель перегрузки	ABB-TA25DU 1.7~2.4A	1
21	Шайба	M6	2	65A	Реле перегрузки (не изображен)	NTH-1.4~1.9A	1
22	Пластина насоса		1	67	Крышка электрической коробки		1
23	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x12	2	68	Включатель питания (верхний)	YMXN6	1
24	Пластина		1	69	Шайба	M6	1
25	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	4	70	Гровер шайба	M6	1
26	Возвратный наклонный лоток		1	71	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x30	1
27	Шайба	M12	6	72	Петли	Ø8x50	2
28	Гровер шайба	M12	6	73	Главная PC Board	WT-M1	1
29	Болт с шестигранной головкой	M12x20	6	74	Панель управления		1

	ой						
30	Боковая пластина		1	74-1	Управление РСВ		1
31	Шайба	M8	3	75	Счетчик		1
32	Гровер шайба	M8	3	76	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	10
33	Болт с шестигранной головкой	M8x16	3	77	Ключ блокировки подачи питания		1
34	Шайба	M8	2	78	Cutting Feed Rate		1
35	Гровер шайба	M8	2	79	Переключатель начала рабочего цикла		1
36	Болт с шестигранной головкой	M8x16	2	80	Кнопка экстренной остановки		1
37	Гидравлический агрегат		1	81	Панель регулировки хода		1
38	Болт с шестигранной головкой	M8x16	2	81-1	Высота положения консоли РСВ		1
39	Передняя пластина		1	82	Ограничитель верхнего хода		1
40	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	4	83	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4
41	Болт с шестигранной головкой	M12x70	4	84	Пластина		1
42	Гайка	M12	4	85	Рукоятка		2
43	Задняя пластина		1	86	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4
44	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	4	87	Коробка управления		1
45	Регулировочный клапан давления тисков		1	98	Пластина		1
46	Электрическая коробка		1	99	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4
47	Шайба	M6	4	100	Ось		1
48	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x16	4	101	Подшипник	6000ZZ	1
49	Электрическая пластина		1	102	Гровер шайба	M10	1
50	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x12	4	103	Гайка	M10	1
51	Выключатель питания (гнездо)	XA323B/B-40A	1	104	Гнездо упора		1

### ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование	Тип	Кол-во	№	Наименование	Тип	Кол-во
105	Винт с полукруглой головкой с углублением	M8x25	2	156	Гайка	M20	1
106	С-кольцо	S16	1	157	Болт с шестигранной головкой	M10x60	1
107	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x40	1	158	Гайка	M10	1
108	Натяжная пружина		1	159	Держатель винта		1

109	Гайка	M10	1	160	Пружинный кронштейн		1
110	Соединительная пластина		1	161	Шайба	1/2	1
111	Установочный болт		1	162	Гайка	1/2	1
112	Переходник		1	163	Гровер шайба	M8	4
113	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x50	1	164	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x25	4
114	Рычаг		1	165	Площадка для резания		1
115	Гайка	M12	1	166	Штифт	Ø8x20	2
116	Рукоятка		1	167	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x60	2
117	Установка угла		1	168	Режущая пластина		1
118	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	2	169	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x55	2
119	Установочный блок		1	170	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	2
120	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	2	171	Левая губка тисков		1
121	Крышка		1	172	Правая губка тисков		1
122	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x40	1	173	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x30	8
123	Шайба		1	174	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	4
124	Угловое колесо		1	175	Пластина тисков		1
125	Разъем		1	176	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	1
126	Болт с шестигранной головкой	M5x15	1	177	Винт с шестигранным углублением в головке	M12x30	2
127	Вкладыш		1	178	Губка тисков		1
128	Стальная проволока	Ø1.2x1240	1	179	Направляющая губки		1
129	Натяжная пружина		1	180	Цилиндр		1
130	Пластина основания		2	181	Винт с шестигранным углублением в головке	M12x30	2
131	Штифт	Ø8x20	4	182	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x40	4
132	Винт с шестигранным углублением в головке	M12x70	4	183	Опора губки		1
133	Установочный винт	M12x30	4	184	Основание опоры		1
134	Основание		1	185	Гайка		1
135	Гайка	M10	1	186	Гровер шайба	M10	2
136	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x40	1	187	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x25	2
137	Гнездовой блок		2	188	Шайба	M10	1
138	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x35	4	189	Подшипник	6200ZZ	1
139	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x20	5	190	Гровер шайба	M10	2

	нием в головке						
140	Гровер шайба	M10	5	191	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x30	1
141	Штифт	Ø8x20	2	192	Рукоятка		1
142	Угловая пластина		1	193	Стержень рукоятки		1
143	Нижняя крышка		1	194	Гайка	M10	1
144	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	8	195	Деталь регулировки		1
145	Болт с шестигранной головкой	M5X15	1	196	Установочный винт	M8x8	2
146	Разъем		1	197	С-кольцо	S17	2
147	Шарнир		1	198	Ось		1
148	Ось		1	199	Ключ	5x5x20	1
149	Конический подшипник	30312	2	200	Кулачок		1
150	Верхняя крышка		1	201	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x16	1
151	Установочный винт	M6x25	1	202	Болт с шестигранной головкой	M6x16	1
152	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	8	203	Гайка	M6	1
153	Уплотнительная пластина		1	204	Болт		1
154	О-кольцо	ØP60	2	205	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x40	2
155	Болт с шестигранной головкой	M20x65	1	206	Гровер шайба	M8	2

## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование	Тип	Кол-во	№	Наименование	Тип	Кол-во
207	Шайба	M8	2	257	Ведущее колесо		1
208	Установочный блок		1	258	Шайба		1
209	Установочный винт	M8x8	2	259	Винт с плоской головкой с шестигранным углублением	M12x25	1
210	Установочный блок		1	260	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x12	2
211	Медные вставки		2	261	Винт с плоской головкой с шестигранным углублением	M4x10	2
212	Направляющая тисков		1	262	Гнездо размещения крышки		1
213	Винт с шестигранным углублением в головке	M12x35	4	263	Вставка		1
214	Пластина		1	264	Блок		1
215	Гровер шайба	M8	2	265	Винт с полукруглой головкой с углублением	M8x40	2
216	Болт с шестигранной головкой	M8x20	2	266	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x20	4
217	Подвижная губка		1	267	Установочный блок		2

218	Установочная рукоятка	M8x30	2	268	Штифт	Ø5x50	2
219	Винт с круглой головкой	M6x8	2	269	Конический подшипник	32007	2
220	Рукоятка		1	270	Колесо холостого (промежуточного) хода		1
221	Гнездо рукоятки		1	271	Крышка защиты от пыли	Ø35	2
222	Штифт	Ø6x28	1	272	Звездообразная шайба	AW07	1
223	Втулка винта		1	273	Гайка		1
224	Установочная рукоятка	M12x45	1	274	Болт с шестигранной головкой	M8x60	1
225	Стержень		1	275	Гайка	M8	1
226	Установочный винт	M8x8	1	278	Плоская шайба		8
227	Рукав		1	279	Пластина		1
228	Ось		1	279-1	Втулка		1
229	Подвижный щиток		1	279-2	Шкала натяжения полотна		1
230	Установочный винт	M8x8	1	279-3	Подшипник	51203	1
231	Защитная крышка полотна		1	282	Установочный винт	M8x10	1
231-1	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	2	283	Ручной маховик		1
232	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x12	4	284	Рукоятка		1
233	Освобождающая защелка		2	285	Скользкий болт		1
234	Винт с плоской головкой с шестигранным углублением	M4x10	2	286	Шайба		1
235	Защелка крышки		1	287	С-кольцо	S35	2
236	Щиток металлической щетки		1	288	Ось	Ø14x70	1
237	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	2	289	Ползун		1
238	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x16	1	290	Направляющая оси		1
239	Шайба	M6	1	291	Масляное сопло	1/16"	1
240	Шайба		1	292	Установочный винт	M12x25	1
241	Привод щетки		1	293	Защитная крышка полотна		1
242	Рукав		1	294	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4
243	Установочный винт	M6x6	3	295	Крышка выключателя		1
244	Установочный вкладыш		2	296	Винт с шестигранным углублением в головке	M4x30	2
245	Стержень щетки		1	297	Направляющая ползуна		2
246	Кронштейн щетки		1	298	Пластина ползуна		2
247	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x40	1	299	Гровер шайба	M10	6
248	Ось		1	300	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x55	6
249	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x8	2	301	Переключатель-ограничитель		1

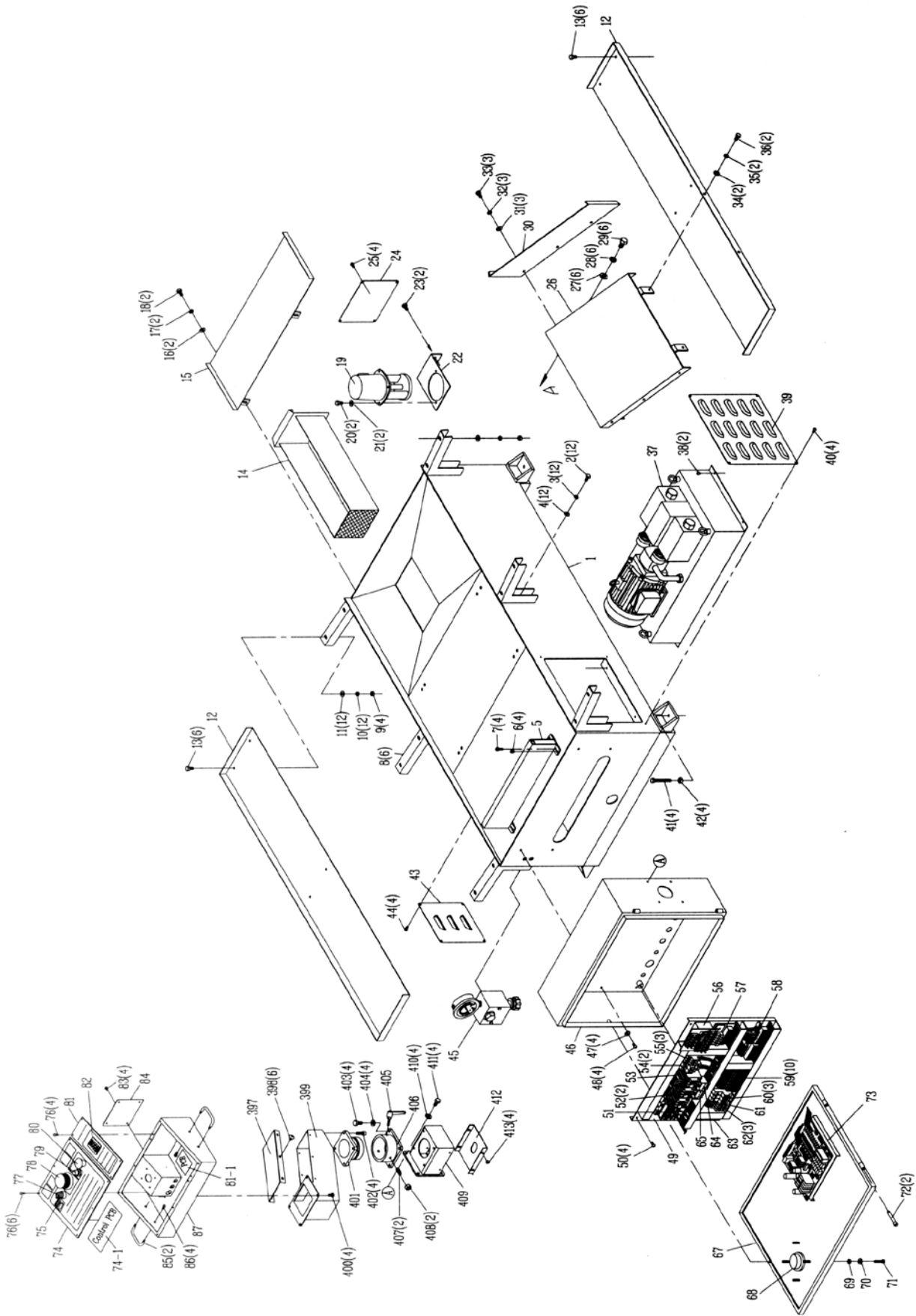


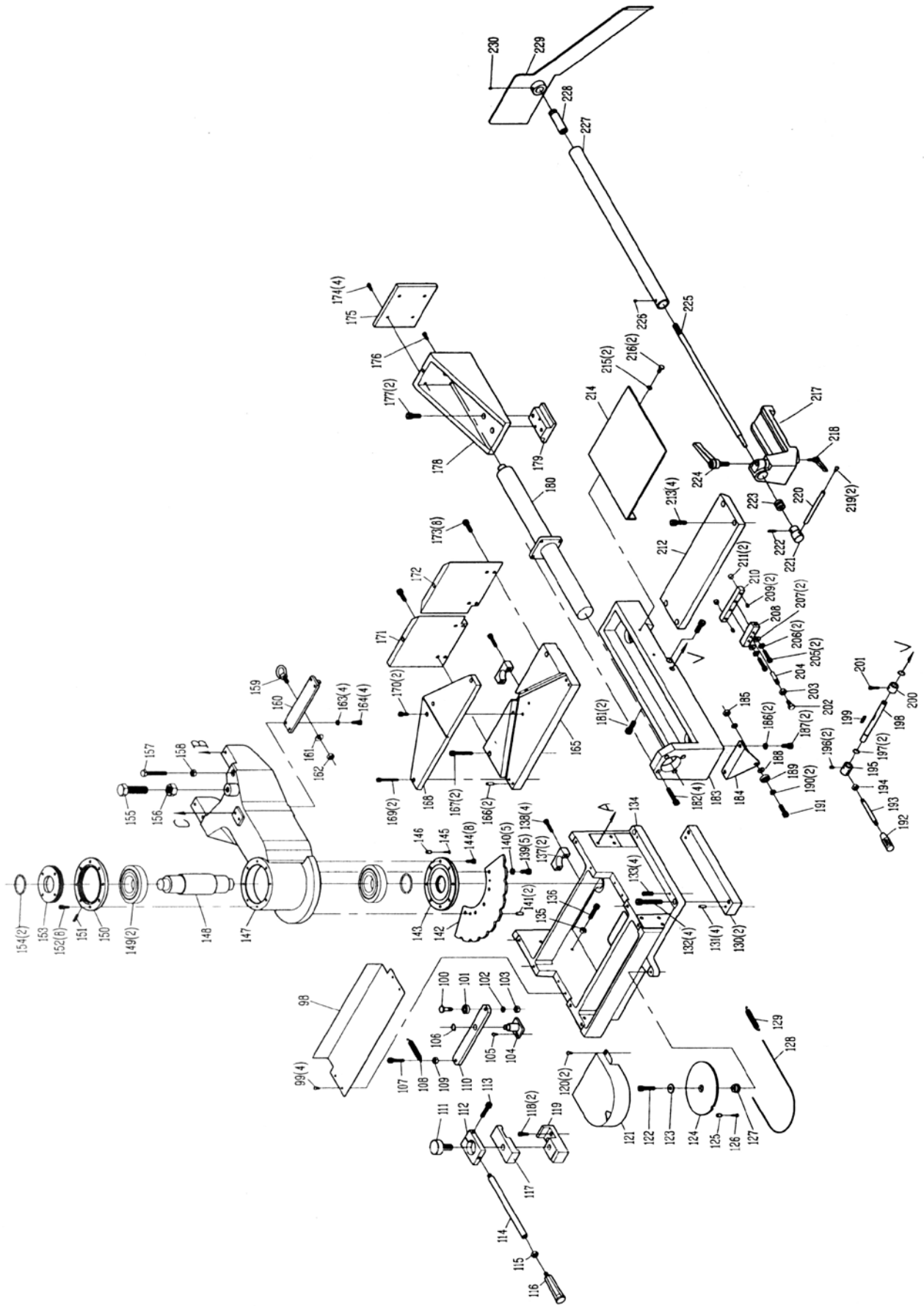
250	Установочная трубка		1	302	Винт с шестигранным углублением в головке	M4x35	2
251	Щетка		1	303	Цилиндр консоли		1
252	Шайба	M6	1	304	С-кольцо	S16	4
253	Гайка	M6	1	305	Гнездо цилиндра		1
254	Пильная рама (консоль)		1	306	Нижняя ось		1
255	Гровер шайба	M12	4	307	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x20	2
256	Болт с шестигранной головкой	M12x40	4	308	Держатель		1

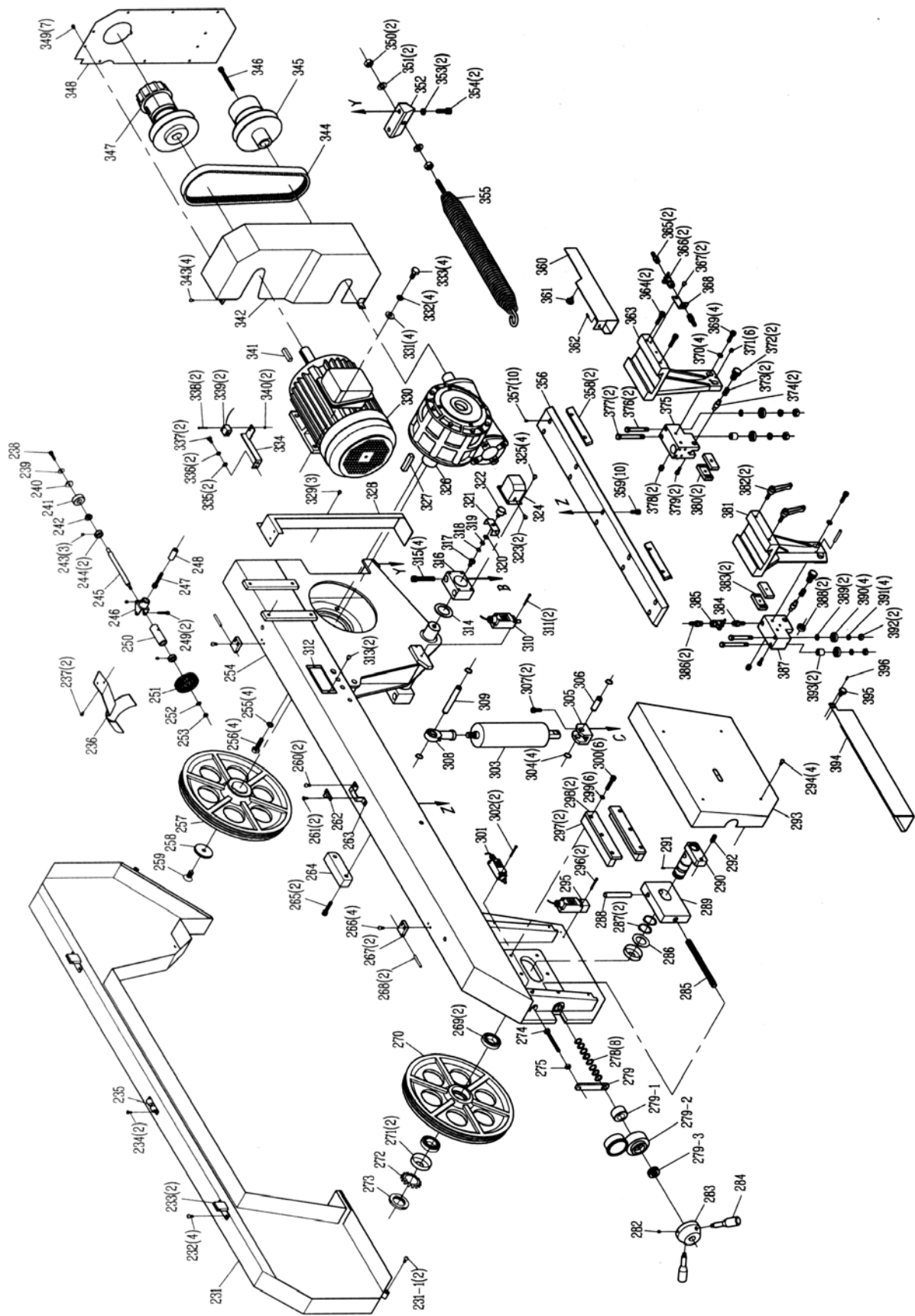
## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование	Тип	Кол-во	№	Наименование	Тип	Кол-во
309	Верхняя ось		1	362	Штифт	Ø4x12	1
310	Переключатель-ограничитель		1	363	Регулируемый кронштейн (правый)		1
311	Винт с шестигранным углублением в головке	M4x30	2	364	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x30	2
312	Гнездо индикатора		1	365	Фиттинг трубы	1/4PTx1/4	2
313	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	2	366	Клапан включения/выключения	1/4"	2
314	Шайба		1	367	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	2
315	Винт с шестигранным углублением в головке	M12x65	4	368	Установочная пластина		1
316	Установочный блок		1	369	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x25	4
317	Болт с шестигранной головкой	M10x20	1	370	Гровер шайба	M8	4
318	Гайка		1	371	Установочный винт	M8x16	6
319	Гровер шайба		1	372	Регулируемый винт		2
320	Шайба		1	373	Пружина		2
321	Кронштейн датчика		1	374	Ось		2
322	Датчик		1	375	Направляющий кронштейн (правый)		1
323	Винт с круглой головкой	M4x10	2	376	Подшипник короткой оси		2
324	Крышка		1	377	Подшипник длинной оси		2
325	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4	378	Установочный винт	M12x10	2
326	Коробка передач		1	379	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x16	2
327	Ключ	12x8x50	1	380	Установочная направляющая		2
328	Боковая крышка		1	381	Регулируемый кронштейн (левый)		1
329	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	3	382	Блокирующая рукоятка	M8x30	2
330	Двигатель		1	383	Регулировочная направляющая		2

331	Шайба	M8	4	384	Фиттинг трубы		1
332	Гровер шайба	M8	4	385	Клапан включения/выключения	1/4"	1
333	Болт с шестигранной головкой	M8x30	4	386	Фиттинг трубы	1/4x1/4PT	2
334	Установочная пластина		1	387	Направляющий кронштейн (левый)		1
335	Шайба	M6	2	388	Подшипник	6000ZZ	2
336	Гровер шайба	M6	2	389	Шайба	M10x19x2	2
337	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x12	2	390	Подшипник	6200ZZ	4
338	Винт с круглой головкой	M3x20	2	391	Гровер шайба	M10	4
339	Датчик		1	392	Гайка	M10	4
340	Гайка	M3	2	393	Вкладыш	Ø10x19x19	2
341	Ключ	10x8x40	1	394	Направляющая полотно (левая)		1
342	Крышка шкива		1	395	Регулятор	M5x8	1
343	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	4	396	Штифт	Ø4x12	1
344	Ремень	1922V426	1	397	Крышка		1
345	Входной шкив		1	398	Винт с круглой головкой	M6x8	6
346	Винт с шестигранным углублением в головке	M8x65	1	399	Кронштейн коробки управления		1
347	Регулятор скорости		1	400	Винт с полукруглой головкой с углублением	M6x8	4
348	Крышка		1	401	Шарнирный кронштейн		1
349	Винт с полукруглой головкой с углублением	M5x8	7	402	Винт с шестигранным углублением в головке	M6x16	4
350	Гайка	1/2"	2	403	Болт с шестигранной головкой	M8x16	4
351	Шайба	1/2"	2	404	Гровер шайба	M8	4
352	Пружинный кронштейн		1	405	Рукоятка	M8x35	1
353	Гровер шайба	M10	2	406	Основание шарнира		1
354	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x25	2	407	Установочный винт	M8x20	2
355	Пружина натяжения		1	408	Гайка	M8	2
356	Ползун кронштейна		1	409	Соединительное основание		1
357	Установочный винт	M10x16	10	410	Гровер шайба	M8	4
358	Блокиратор		2	411	Болт с шестигранной головкой	M8x16	4
359	Винт с шестигранным углублением в головке	M10x20	10	412	Крышка		1
360	Направляющая полотно (правая)		1	413	Винт с круглой головкой	M6x8	4
361	Регулятор	M5x8	1				







# Декларация о Соответствии

согласно

- Machinery Directive 98/37/EEC.
- EMC Directive 89/336/EEC.
- LVD Directive 73/23/EEC.
- Noise Directive 2000/14/EEC.

**PILANA TOOLS METAL SAWS Spol s r.o.**  
**Nádražní 804**  
**768 24 Hulín**  
**Czech Republic**

Мы, нижеподписавшиеся, заявляем, что оборудование

## **Ленточнопильный станок PMS 330/510 HAD**

**удовлетворяет** всем **требованиям**, изложенным в вышеупомянутых Директивах и, что это **оборудование является безопасным** для описанного использования. Процедуры, которые обеспечивают соответствие представленного на рынках спроса и предложения механического оборудования, были утверждены и практически используются.

Для обеспечения соответствия применены следующие согласованные стандарты, а так же государственные стандарты и директивы:

EN 60204-1  
EN 55011  
EN 50081-2  
EN 50082-2  
EN-ISO 3746  
EN 13898

Место и дата опубликования:

**Hulín, 2 мая 2006**

Mgr. Dan Příkazský  
Управляющий Директор

Место печати

.....  
имя, должность, подпись