



Форматно-раскроечные станки с подвижной кареткой SL 2600/3200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



- Прежде чем начинать работу на станке, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее Руководство, обращая особое внимание на указания, касающиеся правил и мер безопасности.
- Настоящее Руководство является неотъемлемой принадлежностью станка, а потому оно должно быть всегда при станке, независимо от места его установки и владельца.
- Все права на настоящее Руководство принадлежат компании «High Point»

Представительство в России
HIGH POINT - RUSSIA
141400, Московская область,
г. Химки, ул. Ленинградская, д. 1
тел./факс: (495) 739-88-00
e-mail: info@hpoint.ru

Содержание

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ.....	5
Часть 1. Краткое описание станка	
1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
1.2 РАЗМЕРЫ СТАНКА	7
1.3 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА.....	8
1.4 ИНДИКАТОРЫ	9
1.5. ХАРАКТЕРИСТИКИ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА.....	9
Часть 2. Установка на станок снятых с него элементов	
2.1 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА СТАНКА	11
2.1.1 Перемещение станка в деревянном коробе.....	11
2.1.2 Перемещение станка.....	11
2.2 УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ	12
2.2.1 Установка подвижной каретки на станок	12
2.2.2 Регулировка положения подвижной каретки.....	13
2.2.3 Запирание подвижной каретки	14
2.3 ПОПЕРЕЧНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ.....	14
2.3.1 Установка поперечного рабочего стола на станок	14
2.3.2 Регулировка поперечного рабочего стола.....	15
2.4 ПОПЕРЕЧНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА.....	15
2.4.2 Установка линейки на станок	15
2.4.3 Регулировка линейки	15
2.5 ЛИНЕЙКА ДЛЯ ПРОДОЛЬНЫХ РАСПИЛОВ.....	16
2.5.2 Установка линейки на станок.....	16
2.5.2 Настройка положения линейки	17
2.6 УДЛИНИТЕЛЬНЫЙ СТОЛ.....	18
2.6.1 Установка удлинения основного рабочего стола.....	18
2.6.2 Установка удлинения рабочего стола по ширине.....	18
2.7 РАСТРУБ ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЫ	19
2.8 УГЛОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА	20
2.9 ГРУППА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА	20
2.9.1 Регулировка группы.....	20
2.9.2 Расстояние между разделительным ножом и пильным полотном	21
2.10 ГРУППА ОСНОВНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	22
2.10.1 Смена основного пильного полотна.....	22
2.10.2 Изменение скорости вращения шпинделя	23
2.11 ГРУППА ПОДРЕЗНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	23
2.11.1 Элементы управления	23
2.11.2 Смена подрезной пилы	24
Часть 3. Работа станка	
3.1 ПОДСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ПИТАНИЯ	25
3.1.1 Порядок подсоединения станка	25
3.1.2 Открывание электрической распределительной коробки.....	26
3.2 РАБОТА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	26
3.2.1 Основные кнопки управления.....	26
3.2.2 Элементы жидко-кристаллического дисплея управления	27
3.3 УКАЗАНИЯ ПО КОРРЕКЦИИ ТЕКУЩИХ ВЕЛИЧИН	27
3.4 ПОРЯДОК ВВОДА ПАРАМЕТРОВ	28

Часть 4. Чистка и техническое обслуживание станка

4.1 ОПЕРАЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ	29
4.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ УГЛОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ОСНОВНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	29
4.3 ПРОВЕРКИ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ.....	29
4.3.1 Проверка срабатывания выключателей аварийной остановки станка.....	29
4.3.2 Проверка срабатывания блокировочных выключателей.....	30
4.3.3 Проверка срабатывания тормоза.....	30

Часть 5. Неисправности станка

Возможные неисправности и способы их устранения	31
---	----

Часть 6. Каталог элементов станка

Станина станка.....	32
Опорная штанга	35
Поворотное основание	36
Группа основного пильного полотна	38
Механизм подъема и наклона основной пилы.....	40
Подрезная пила	42
Электродвигатель основного пильного полотна.....	44
Электродвигатель подрезной пилы	45
Основной рабочий стол.....	46
Подвижная каретка	47
Стол для поперечных распилов	50
Удлинение рабочего стола	51
Направляющая линейка для продольных распилов	52
Направляющая линейка для поперечных распилов.....	54
Линейка для угловых распилов	56
Группа защитного кожуха основного пильного полотна.....	57
Опционные элементы.....	58

Часть 7. Электрические схемы станка

7.1 «Обычный» станок.....	59
7.2 Станок в версии по европейским нормам безопасности "CE"	60

ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧИНАТЬ РАБОТУ НА СТАНКЕ. ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО

Благодарим вас за покупку пильного станка с подрезным полотном.

Для обеспечения высококачественной работы станка и собственной безопасности, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее Руководство и все его приложения, чтобы ознакомиться с функциями станка указаниями мер безопасности и иными примечаниями.

Шумовой диапазон

Приведенные в тексте настоящего Руководства уровни шума, производимого данным станком, не обязательно определяют уровень безопасного шумового излучения. Не смотря на то, что существует связь между уровнем шумового излучения и величиной шумовой экспозиции, величина шумового излучения не может быть взята за надежную основу при определении необходимости использования каких-либо дополнительных защитных мер. Факторы, влияющие на реальный уровень шумовой экспозиции, включают продолжительность шумового воздействия, а также характеристики окружающей обстановки и иных источников звукового излучения (количество других станков и их работа рядом с испытуемым станком). Кроме того, разрешенные нормы шумовой экспозиции могут быть различными в различных странах.

Если уровень фонового шумового излучения превышает допустимый уровень, то пользователь станка обязан использовать индивидуальные меры защиты.

Уровень шума

Устанавливается в соответствии с нормалью EN1870-1/ISO3746 (коэффициент неопределенности K=4 дБ).

Уровень звукового давления составляет 78 дБ(А).

Из приведенной величины следует, что данный станок с точки зрения шумового воздействия на оператора не представляет значительной опасности. При этом оператор должен по мере возможности работать в наушниках и соблюдать местное законодательство о технике безопасности.

Примечания: 1. Содержание настоящего Руководства может изменяться без предварительного уведомления.

2. Содержание настоящего Руководства было тщательно выверено. В случае обнаружения каких-либо неточностей или ошибок, которые прямо или опосредованно могли бы влиять на работу станка, [наша компания ответственность за это не несет](#).

3. Настоящее Руководство является неотъемлемой принадлежностью станка, а потому оно должно быть всегда при станке, независимо от места его установки и владельца.

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Если вы недостаточно знакомы с работой станка, то необходимо, чтобы предварительно вас проинструктировал квалифицированный оператор.

2. Неправильное направление вращения пильного полотна представляет собой опасность. Запрещается проверять направление вращения пилы при установленном на станке полотне.

3. На полу у станка со стороны оператора всегда должен быть уложен коврик для предотвращения скольжения обуви. Вокруг станка всегда должно быть достаточно свободного пространства.

4. При выключении станка не останавливайте пильное полотно принудительным торможением его с помощью подручных средств.

5. Прежде чем начинать работу на станке проверьте и убедитесь в том, что пильное полотно установлено правильно и надежно закреплено.

6. При работе на станке надевайте защитные очки.

7. Прежде чем приступать к проведению операций технического обслуживания или ремонта выключите станок и отсоедините его от сети питания.

8. При распиле небольших элементов (<120 мм) подачу из производите с помощью специальных лопаток или деревянных брусков.

9. Прежде чем приступать регулировке защитного кожуха пильного полотна, дождитесь полной остановки полотна.

10. Не производите чистку рабочего стола станка при работающем или включенном станке. Не убирайте со станка мусор руками. Для удаления с рабочего стола опилок пользуйтесь щеткой.
11. Проверьте и убедитесь в том, что станок заземлен должным образом.
12. Не оставляйте станок без присмотра. Уходя, выключите станок и отсоедините его от сети питания.
13. Будьте предельно внимательны и собраны при работе на станке. Отвлекающие разговоры, глядение по сторонам во время работы чреваты серьезным травмированием.
14. При работе на станке принимайте положение, исключающее потерю равновесия. Сохраняйте уверенную координацию своих движений. Никогда не стойте по линии работы пильного полотна и подачи обрабатываемого элемента. Не допускайте посторонних лиц к станку.
15. При работе станка, независимо от того, установлена ли защита пильного полотна, не приближайтесь к пиле и не прислоняйтесь к станку.
16. Вес обрабатываемого элемента, укладываемого на данный станок, не должен превышать 40 кг.
17. Прежде чем производить смену элементов станка или операции технического обслуживания, выключите станок и отсоедините его от сети питания.
18. Работать на станке можно только с инструментом, удовлетворяющем нормам EN 847-1 1997.
19. Рабочее место и территория, непосредственно прилегающая к станку, должны быть хорошо освещены.
20. Данный станок предназначен для распила небольших партий обрабатываемых элементов из неметаллических материалов - древесины, алюминия и имитированного мрамора. На станке запрещается резка металлических заготовок.

ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ

Ради своей собственной безопасности, прежде чем начинать работу на станке, внимательно ознакомьтесь с указаниями по правилам техники безопасности по работе на станке.

Прежде чем приступать к проведению устранения возникших неисправностей, внимательно ознакомьтесь с разделом «Возможные неисправности и способы их устранения» настоящего Руководства, с тем, чтобы более ясно понять возможную причину их возникновения.

Неправильная работа на данном станке чревата травмированием оператора и нанесением ущерба оборудованию. Для предотвращения неправильных или опасных действий оператора в тексте настоящего Руководства используются три вида предупреждающих знаков, поясняемых в нижеприведенной таблице.

ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ ЗНАК	КЛАСС ОПАСНОСТИ	СОДЕРЖАНИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ
 ОПАСНО	ОПАСНО	Неправильные действия оператора в данной ситуации чреваты серьезным травмированием и даже смертью.
 ВНИМАНИЕ	ВНИМАНИЕ	Неправильные действия оператора в данной ситуации чреваты серьезным травмированием.
	ПРИМЕЧАНИЕ	Данный знак напоминает оператору о необходимости выключения станка.

Следует отметить, что указанные серьезные ситуации при неправильном управлении станком могут возникать в самые различные моменты.

Определения «серьезное травмирование», «легкое травмирование», «материальный ущерб» в контексте настоящего Руководства имеют следующее толкование:

- **серьезное травмирование:** характеризуется потерей зрения, переломом костей, связано с поражением электрическим током и с госпитализацией, имеет долговременные последствия;
- **легкое травмирование:** не требует госпитализации или длительного лечения;
- **материальный ущерб:** ущерб, нанесенный оборудованию, прямой или косвенный.

Часть 1. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА

1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики стандартного и опционного оборудования
(все линейные размеры даны в миллиметрах)

	SL-2600	SL-3200
Размеры шлифованного чугунного рабочего стола	570x1000	570x1000
Размер подвижной каретки	380x2600	380x2600
Наличие пыльного полотна диаметром 305 (12")	●	●
Наличие пыльного полотна диаметром 355 (14") мах	✓	✓
Диаметр посадочного вала	Ø30 (Ø25,4)	Ø30 (Ø25,4)
Максимальная высота распила при пиле под 90°	105	105
Максимальная высота распила при пиле под 45°	73	73
Главный электродвигатель мощностью 5 л.с. (3,7 кВт)		
Главный электродвигатель мощностью 7,5 л.с. (5,5 кВт)	✓	✓
Скорость вращения основного пыльного полотна, об/мин	3000/4000/5000	3000/4000/5000
Подрезное пыльное полотно диаметром 120	●	●
Диаметр посадочного вала подрезного пыльного полотна	Ø22	Ø22
Электродвигатель подрезного пыльного полотна мощностью 1 л.с. (0,75 кВт)	●	●
Скорость вращения подрезного пыльного полотна 8000 об/мин	●	●
Ширина распила 1000 мм	●	●
Ширина распила 1300 мм	✓	✓
Ширина распила 1500 мм	✓	✓
Настройка ширины распила	Вручную	Вручную
Удлинение рабочего стола на 370 мм	●	●
Удлинение рабочего стола на 720 мм (CE)	✓	✓
Регулировка наклона пыльного полотна	Ручная (0-45°)	Ручная (0-45°)
Регулировка высоты основного пыльного полотна	Вручную	Вручную
Регулировка высоты подрезного пыльного полотна	Вручную	Вручную
Регулировка подрезного пыльного полотна по направлению	Вручную	Вручную
Визуализация угла наклона основного пыльного полотна	Простая / Цифровой дисплей	Простая / Цифровой дисплей
Визуализация скорости вращения основного пыльного полотна	Светодиод	Светодиод
Тип навесного защитного кожуха пыльного полотна	Простой / типа "Luxurious"	Простой / типа "Luxurious"
Цифровой дисплей линейки поперечных распилов	✓	✓
Цифровой дисплей линейки продольных распилов	✓	✓
«Быстрый» зажим обрабатываемого элемента	✓	✓
Рамка режущего инструмента	✓	✓
Уровень шума, дБ(А)	78	78



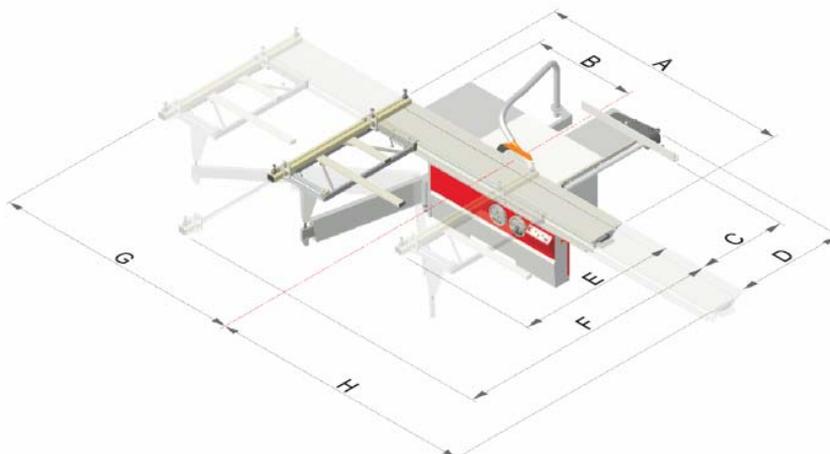
Соединительный патрубок системы аспирации

Основной канал- 100 мм; на простом защитном кожухе -
Ø60,
на кожухе типа "Luxurious" - 4"

● - стандартное оборудование; ✓ - оборудование за дополнительную плату.

1.2 РАЗМЕРЫ СТАНКА

	P-19	P-26	P-32
A	1900	2600	3200
B	850 mm (1200 mm for CE)		
C	1000	1300	1500
D	1225	1525	1725
E	1520	1820	1820
F	max.2930	max.3230	max.3230
G	2235	2935	3525
H	2155	2885	3470



Глубина распила

Диаметр пильного полотна	Ø255 (10")	Ø255 (10")
Глубина распила, мм, при пиле, установленной под 90°	0-80	0-105
Глубина распила, мм, при пиле, установленной под 45°	0-56	0-73

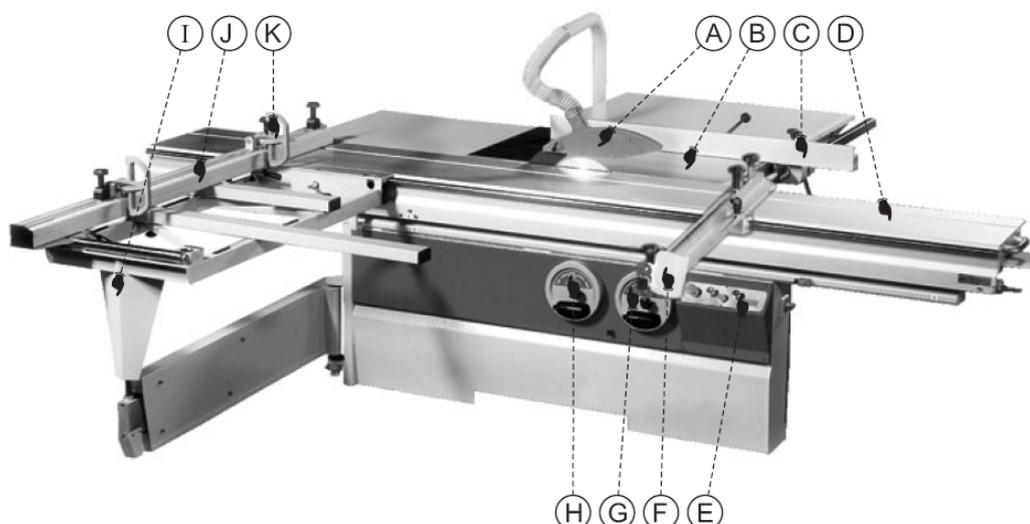
Длина распила

Длина перемещения подвижной каретки	С подрезным пильным полотном или без него
2600 мм	2500 мм
3200 мм	3100 мм

Вес станка

Модель	SL 2600		SL 3200			
	Ширина распила, мм	1000	1300	1000	1300	1500
Основной короб, N/W	740/790	750/800	760/810	770/820	780/830	
Длина подвижной каретки, мм			длина	1900	2600	3200
			N/W	103/153	157/217	187/247

1.3 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА



- A – соединительный патрубок системы аспирации:** не только уменьшает количество пыли, производимой во время работы станка, но и "информирует" оператора относительно положения пильного полотна;
- B – основной рабочий стол станка;**
- C – направляющая линейка для продольных распилов:** создает опорное направление для обрабатываемого элемента при выполнении продольного распила;
- D – подвижная каретка:** рабочий стол для подачи обрабатываемого элемента во время его распила;
- E – панель управления:** с нее производится управление работой станка, на ней отображаются рабочие параметры и т.д.
- F – линейка для косых распилов:** создает опорное направление для обрабатываемого элемента при выполнении косых распилов в диапазоне от 0 до 45°;
- G – маховик регулировки наклона основного пильного полотна:** устанавливает наклон основного пильного полотна в диапазоне от 0 до 45°;
- H – маховик регулировки высоты основного пильного полотна:** устанавливает высоту основного пильного полотна вверх и вниз;
- I – поперечный рабочий стол:** предназначен для укладки обрабатываемого элемента при выполнении поперечных распилов;
- J – линейка для поперечных распилов:** предназначена для установки положения подвижной панели позиционирования обрабатываемого элемента;
- K – подвижные упоры –** предназначены для позиционирования обрабатываемого элемента при выполнении поперечных распилов.

1.4 ИНДИКАТОРЫ

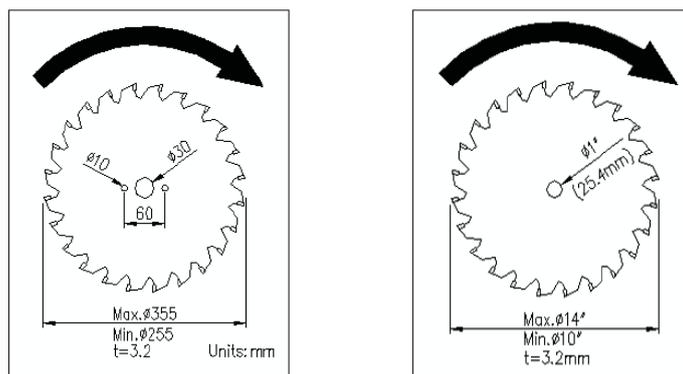


Рис. 1, Рис. 2. Размеры и направление вращения основного пильного полотна

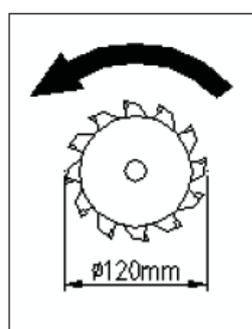


Рис.3. Размеры и направление вращения подрезного пильного полотна

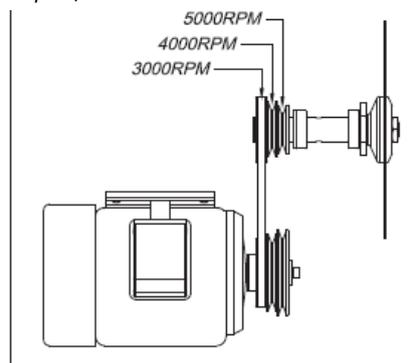
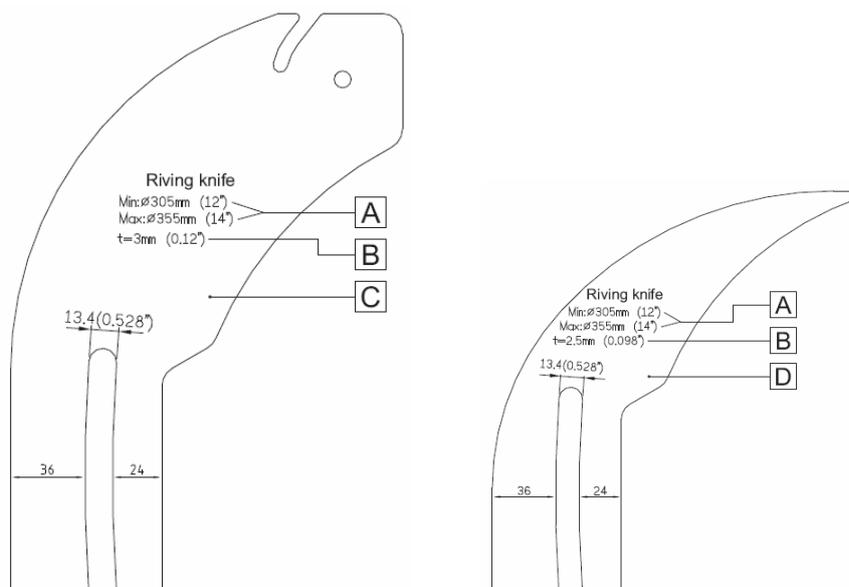
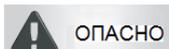


Рис. 4. Диаграмма скорости пильного полотна в зависимости от положения приводного ремня

1.5. ХАРАКТЕРИСТИКИ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА



- A – диапазон диаметров основного пильного полотна;
- B – глубина разделительного ножа;
- C – «простой» разделительный нож;
- D - разделительный нож типа «Luxurious»



Прежде чем устанавливать разделительный нож, проверьте и убедитесь в том, что он соответствует диаметру пильного полотна и толщине полотна.

Прежде чем устанавливать разделительный нож, всегда выключайте станок и отсоединяйте его от сети питания.

Станок стандартно комплектуется разделительными ножами 305-355/2,5, то есть:

- диаметр пильного полотна 305-355 мм;
- максимальная толщина тела пильного полотна 2,3 мм.

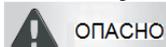
Указанный диапазон диаметров пильного полотна и толщина выгравированы у основания разделительного ножа.

Толщина разделительных ножей выбрана таким образом, чтобы они подходили под толщины имеющихся на рынке пильных полотен соответствующего диапазона диаметров. Всегда работайте с только правильно подобранными разделительными ножами.

Часть 2. УСТАНОВКА НА СТАНОК СНЯТЫХ С НЕГО ЭЛЕМЕНТОВ

2.1 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА СТАНКА

2.1.1 Перемещение станка в деревянном коробе



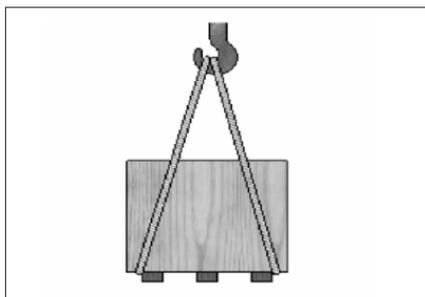
Перемещение станка должно производиться только опытным квалифицированным персоналом, имеющим лицензию на право управления подъемным краном, вилочным погрузчиком и т.п. Вес станка указан в разд. 2.1 и 2.2 настоящего Руководства. Там же приведен порядок подъема и перемещения станка. При перемещении следует быть предельно внимательным во избежание ударов, падения или опрокидывания станка.

Старайтесь также не повредить электропроводку станка во время его перемещения или сборки. По окончании установки снятых со станка частей также предпримите соответствующие меры для исключения повреждения электрооборудования станка.

Вес брутто станка составляет примерно:

- станина (ширина распила 1 м): 810 кг;
- станина (ширина распила 1,3 м): 820 кг;
- станина (ширина распила 1,5 м): 830 кг.

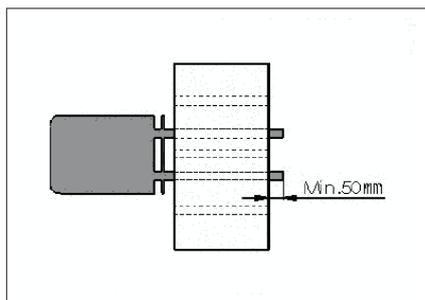
Подробнее – см. раздел 2.1.2 настоящего Руководства.



2.1.1.1 Подъем станка в коробе с помощью крана

ВНИМАНИЕ:

Подъемные канаты должны быть достаточно прочны, чтобы выдерживать вес поднимаемого станка.



2.1.1.2 Подъем станка в коробе с помощью вилочного погрузчика

ВНИМАНИЕ:

Вилы вилочного погрузчика введите посередине ящика со станком и таким образом, чтобы они выступали с противоположной стороны ящика примерно на 50 мм.

2.1.2 Перемещение станка

Вес нетто станка составляет примерно:

- станина (ширина распила 1 м): 760 кг;
- станина (ширина распила 1,3 м): 770 кг;
- станина (ширина распила 1,5 м): 780 кг.

Подробнее – см. раздел 2.1.2 настоящего Руководства.



2.1.2.1 Перемещение станка с помощью вилочного погрузчика

ВНИМАНИЕ:

- Грузоподъемность вилочного погрузчика должна составлять по крайней мере 5 тонн.
- Прежде чем начинать перемещение станка, проверьте и убедитесь в том, что расположен на вилах устойчиво. Во время перемещения избегайте тряски станка и держитесь от станка подальше.
- В станине станка предусмотрена специальная выемка для его перемещение с помощью вилочного погрузчика или на ручной (электрической) тележке.

2.1.2.2 Использование мостового или обычного крана для снятия станка с паллеты



Рис.1

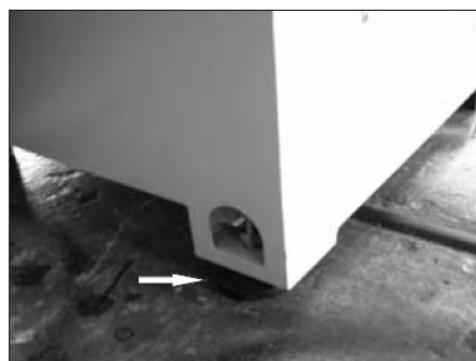


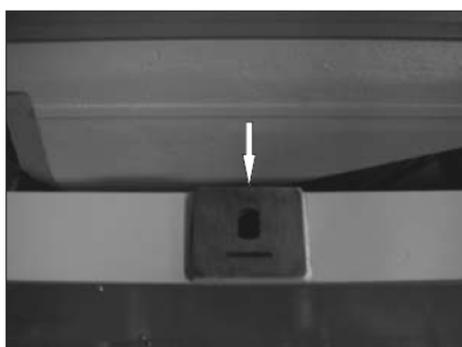
Рис. 2



- Прежде чем опускать станок на пол помещения, установите под него регулировочные опоры (как показано на рис. 2 стрелкой), после чего отрегулируйте по уровню рабочий стол станка с целью обеспечения плавности перемещения подвижной каретки и устойчивости работы станка.
- По окончании выставки станка по уровню его следует прикрепить к полу помещения.

2.2 УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ

2.2.1 Установка подвижной каретки на станок

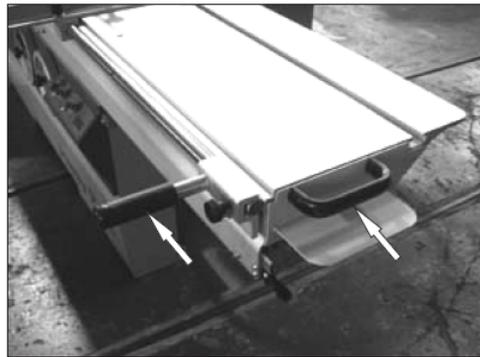
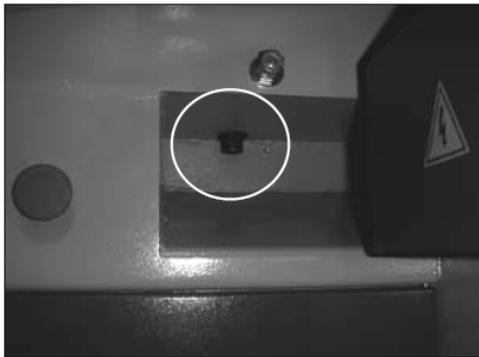


Очистите контактные поверхности станка и подвижной каретки (всего три контактных места)



Уложите подвижную каретку на контактные поверхности станка и прижмите вплотную к регулировочному винту.

Примечание. Последняя операция должна выполняться несколькими лицами (4-6 чел. в зависимости от размеров станка), которые должны осторожно перемещать подвижную каретку на станке, избегая ее ударов.

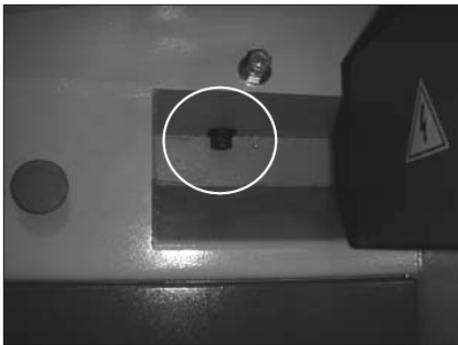


Затяните винт крепления на станке и на подвижной каретке.

Прикрепите к подвижной каретке ручки, указанные на рисунке.

Примечание. По окончании сборки подвижной каретки, прежде всего, необходимо проверить параллельность подвижной каретки и плоскости пильного полотна.

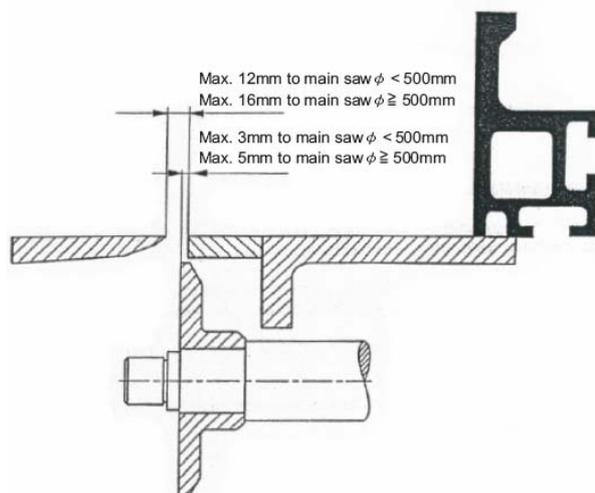
2.2.2 Регулировка положения подвижной каретки



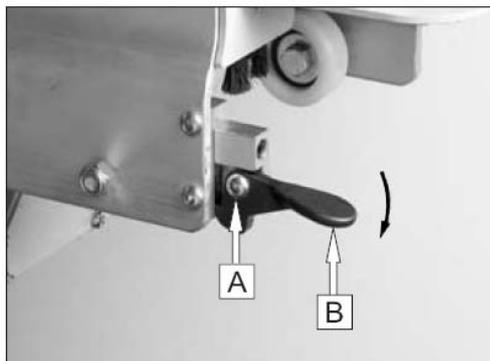
Ослабьте три винта крепления

Отрегулируйте положение трех регулировочных винтов, расположенных с обеих сторон станка, так, чтобы подвижная каретка выставилась параллельно поверхности пильного полотна. При этом оставьте зазор со стороны рабочего стола, как показано на чертеже. По окончании сборки затяните винты крепления.

Примечание. Подвижная каретка должна быть расположена на 0,3 мм выше поверхности рабочего стола. Эта высота была установлена до отгрузки станка на заводе-изготовителе. Так что не следует свободно изменять высоту подвижной каретки или рабочего стола станка.



2.2.3 Запирание подвижной каретки



Вследствие ограниченного размера упаковки при транспортировании станка части А и В запорной ручки уложены в инструментальную коробку.

После установки подвижной каретки на задней части станка первым делом прикрепите части А и В запорной ручки на свое положение в задней части подвижной каретки, как показано на рисунке.

Запорный замок может фиксировать подвижную каретку **в середине и в конце**.

Примечание. Прежде чем перемещать подвижную каретку проверьте и убедитесь в том, что запорный замок находится в открытом состоянии. На рисунке элемент В - находится в закрытом состоянии. Замок открывается нажатием ручки В вниз.

2.3 ПОПЕРЕЧНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

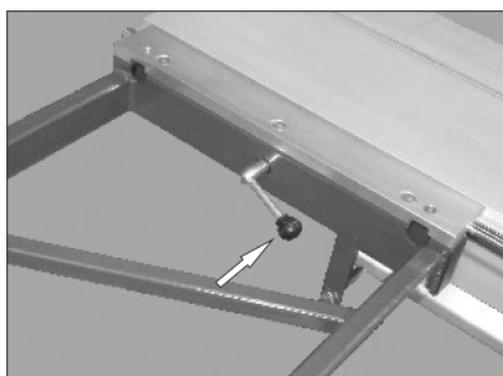
2.3.1 Установка поперечного рабочего стола на станок



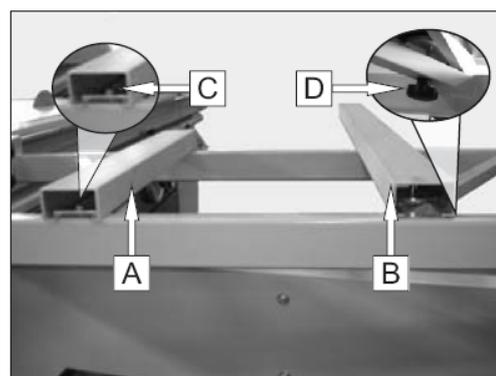
Опустите один конец поперечного рабочего стола на выступающий штырь выдвигной квадратной трубки (см. рис.), предварительно смазав опорный подшипник во избежание трения и скрипа.



Второй конец поперечного рабочего стола опустите на круглую штангу подвижной каретки, после чего под круглой штангой подвижной каретки пропустите запорный штырь.

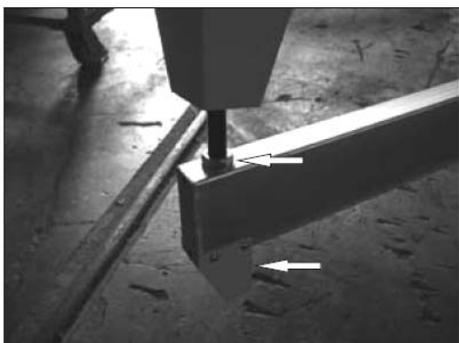


Затянув ручку, закрепите тем самым поперечный рабочий стол.



Уложите на поперечный рабочий стол два С-образных алюминиевых профиля. При этом алюминиевый профиль А является неподвижным (затяните его с помощью винта крепления С). Алюминиевый профиль В является подвижным (он крепится вручную с помощью ручки D, и может перемещаться при ее ослаблении).

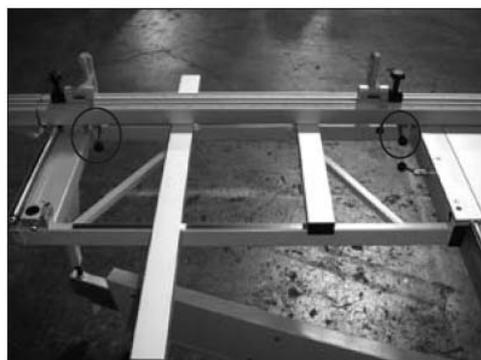
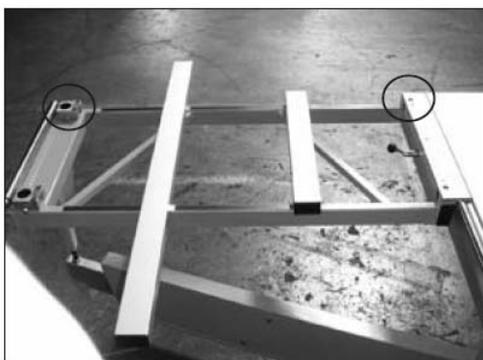
2.3.2 Регулировка поперечного рабочего стола



Если поперечный рабочий стол не параллелен поверхности основного рабочего стола, то регулировка производится с помощью гайки, выдвижного полого профиля и гайки опорной пластины, как показано на рисунке.

2.4 ПОПЕРЕЧНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

2.4.2 Установка линейки на станок



Уложите поперечную линейку на предназначенные для нее точки поперечного рабочего стола (см. рис.).

Опустите показанные на рисунке руки для крепления поперечной линейки.

Примечание. Если поперечная линейка сдвинулась, то прежде чем начинать работу на станке, отрегулируйте перпендикулярность линейки плоскости пильного полотна.

2.4.3 Регулировка линейки

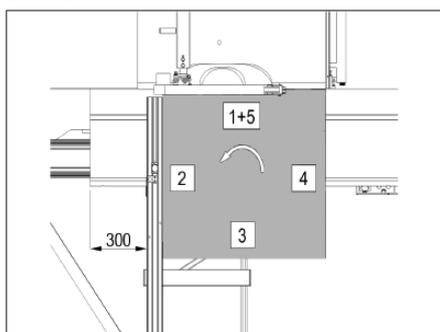


Fig.1



Fig.2



Fig.3

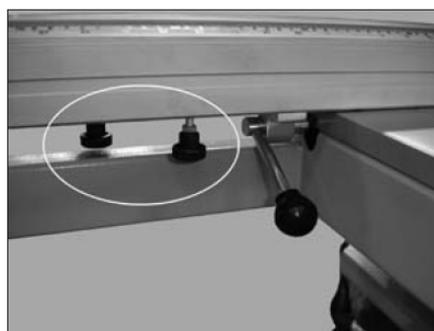


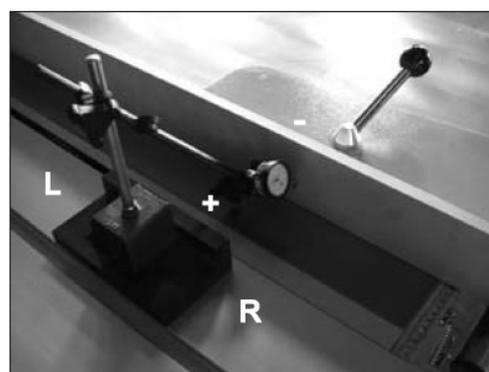
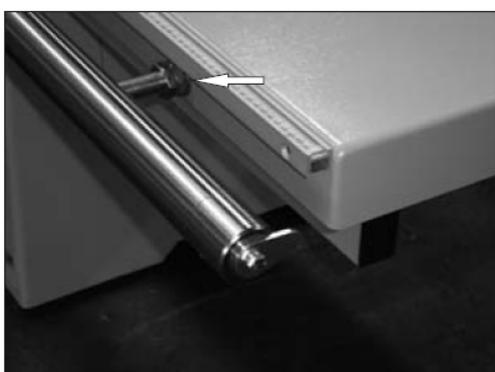
Fig.4

Регулировку поперечной линейки производите следующим образом:

1. Выдержите расстояние в 300 мм между поперечной направляющей линейкой и подвижной кареткой. Распилы производите пильным полотном с диаметром 350 мм /3.2t/100T при скорости вращения 5000 об/мин. Пробный распил выполните на деревянном бруске размером 1000x1000x19.
2. Последовательность распилов - 1→5 по рис. 1.
3. Измерьте погрешность диагоналей обрезанной таким образом деревянной доски, после чего произведите регулировку, как показано на рис. 2; по окончании регулировки затяните запорную гайку, показанную на рис. 3.
4. Две показанные на рис. 4 ручки предназначены для крепления к поперечной линейке измерительной шкалы.

2.5 ЛИНЕЙКА ДЛЯ ПРОДОЛЬНЫХ РАСПИЛОВ

2.5.2 Установка линейки на станок



Вверните винт крепления круглой штанги в рабочий стол с правой его стороны, закрепив таким образом основание линейки. Регулировкой положения трех гаек круглой штанги установите линейку для продольных распилов параллельно плоскости пильного полотна.

С помощью щупового индикатора определите отклонение от параллельности между продольной линейкой и пильным полотном (см. рис.). Для этого продольная линейка фиксируется, а подвижная каретка сдвигается влево. Погрешность положения линейки относительно крайнего левого и правого положения должна составлять не более 0,1 мм. При этом сначала должна быть установлена параллельность между продольной линейкой и пильным полотном.



Параллельность корпуса продольной линейки рабочему столу устанавливается регулировкой положения эксцентрикового винта, расположенного в передней части корпуса линейки.

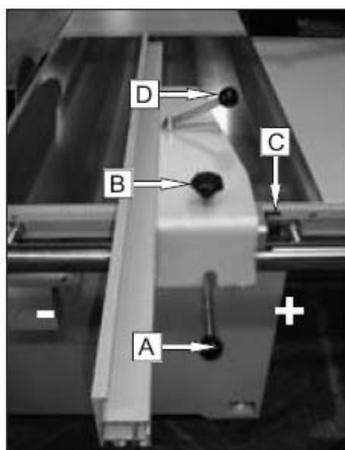
Параллельность самой алюминиевой линейки рабочему столу устанавливается регулировкой двух эксцентриковых пробок, расположенных сбоку на корпусе линейки.



После этого:

- затяните линейку для продольных распилов и отрегулируйте концевой винт упорного блока. Зазор безопасности между линейкой и пильным полотном должен быть 0,5 мм.
- Показанный на рисунке правый винт является упором при выполнении 90-градусных распилов.
- Показанный на рисунке правый винт является упором **при угловых распилах**.

2.5.2 Настройка положения линейки



После перемещения продольной линейки, если она не до конца встала на свое место, необходимо с помощью ручек микронастройки произвести следующие регулировочные операции:

1. Поверните ручку А вверх, переместите продольную линейку к ее конечному положению.
2. Отверните ручку В.
3. Поворотом ручки микронастройки С установите продольную линейку в ее конечное положение. Для крепления продольной линейки выполните вышеуказанные операции в обратном порядке. При этом вращение ручки микронастройки по часовой стрелке соответствует перемещению линейки назад (-), вращение ее против часовой стрелки - соответствует перемещению линейки вперед (+). Для смены алюминиевой линейки необходимо отвернуть ручку D.



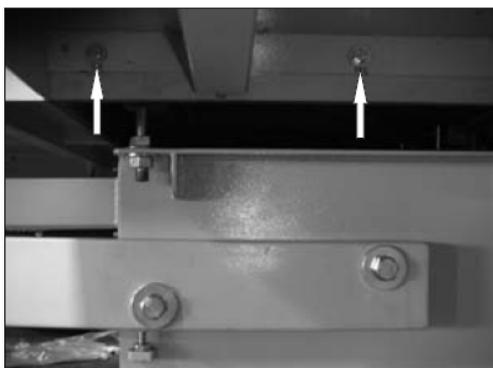
На этом рисунке показана алюминиевая линейка в положении 90°.



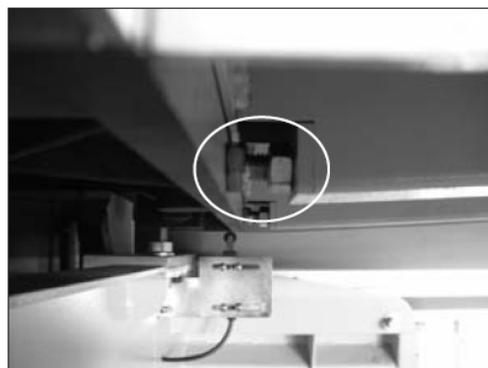
На этом рисунке показана алюминиевая линейка в положении для угловых распилов.

2.6 УДЛИНИТЕЛЬНЫЙ СТОЛ

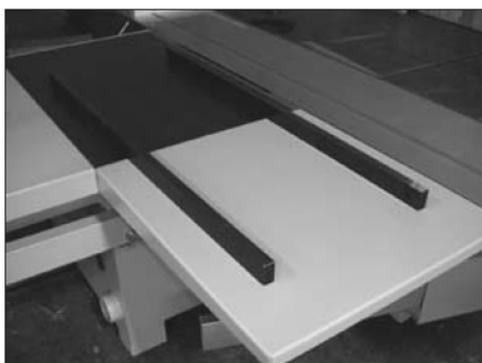
2.6.1 Установка удлинения основного рабочего стола



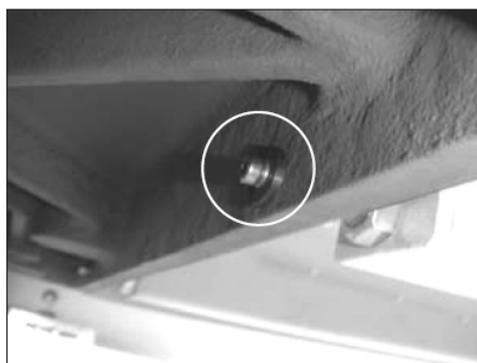
Выверните на 3-5 мм винты крепления металлической пластины с левой стороны станка, посадите металлическую удлинительную пластину на эти винты крепления и слегка затяните их.



Поверните два регулировочных болта, расположенные на металлической удлинительной пластине таким образом, чтобы эта пластина и основной рабочий стол образовали единую плоскость.



Проверьте с помощью измерительной линейки и убедитесь в том, что удлинение рабочего стола и сам рабочий стол образовали единую плоскость.



Отрегулируйте положение двух регулировочных болтов и 3 винтов крепления металлической пластины.

2.6.2 Установка удлинения рабочего стола по ширине



Заприте опору в задней части станка.

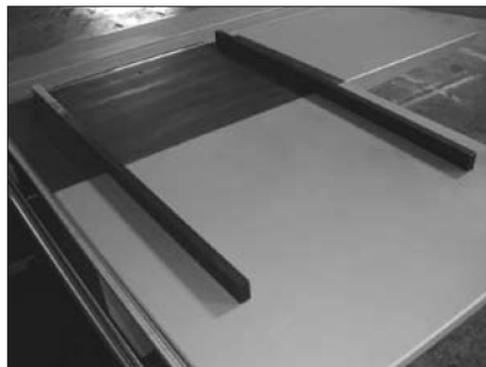
Примечание. Открытая часть опоры должна быть наружу, как показано на рисунке.



Выверните на 3-5 мм четыре винта крепления металлической пластины с левой стороны станка, посадите удлинительную пластину рабочего стола по ширине на эти винты крепления и слегка затяните их.



Посадите регулировочный болт металлической пластины на упор и отрегулируйте его гайку таким образом, чтобы удлинение рабочего стола по ширине и основной рабочий стол образовали единую плоскость.



Проверьте с помощью измерительной линейки и убедитесь в том, что удлинение рабочего стола и сам рабочий стол образовали единую плоскость.

2.7 РАСТРУБ ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЫ



Установите опорную стойку коллектора аспирационной системы и сам коллектор с левой стороны станка, как показано на рисунке.



Установите раструб вытяжной системы на разделительный нож и закрепите его. С помощью хомута затяните на растробе коллектор аспирационной системы, как показано на рисунке. Диаметр коллектора аспирационной системы составляет 60 мм.



Вставьте шланг аспирационной системы в специальное отверстие аспирационной системы, расположенное под опорной стойкой. Диаметр шланга опорной стойки составляет 60 мм.



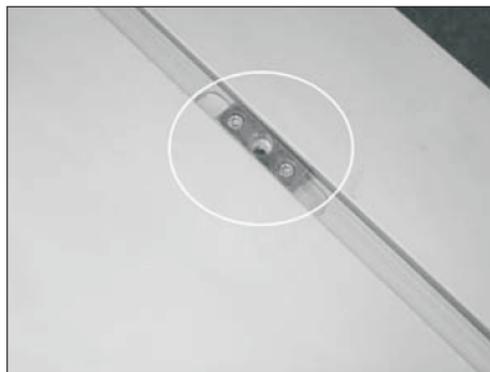
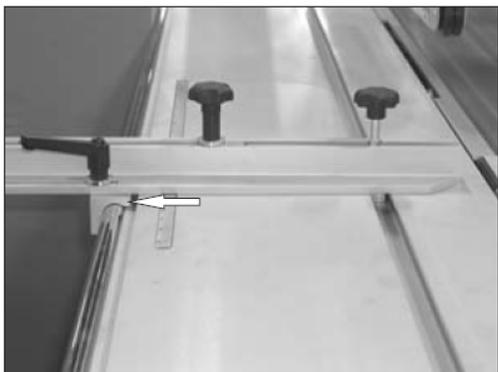
Подсоедините шланг аспирационной системы к аспирационному отверстию, расположенному с задней стороны станка. Диаметр соединительного патрубка системы аспирации с задней стороны станка составляет 4".

ВНИМАНИЕ:

Прежде чем начинать работу на станке, проверьте и убедитесь в том, что система аспирации станка работает нормально.

При этом скорость воздушного потока на входе гибкого коллектора должна составлять 30-34 м/с, а потребление воздуха системой аспирации - 1220 ~ 1390 м³/ч.

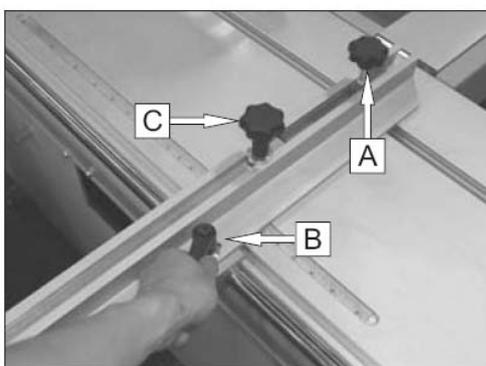
2.8 УГЛОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА



Вставьте скользящий блок угловой направляющей линейки в круглую штангу подвижной каретки.

Закрепите блок фиксации в подвижной каретке.

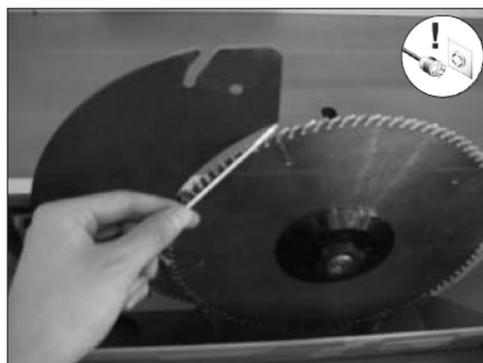
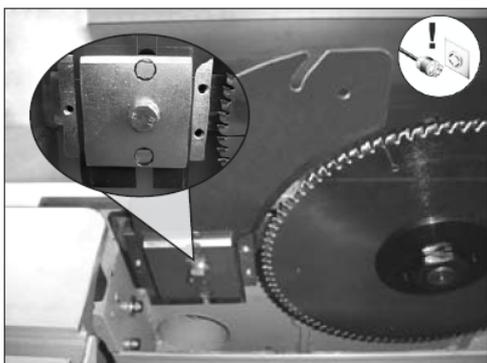
Далее:



- затяните ручку А для крепления центральной части угловой направляющей линейки;
- затяните ручку В для крепления всей угловой направляющей линейки. При необходимости разворота угловой направляющей линейки отверните эту ручку;
- для увеличения длины угловой направляющей линейки ослабьте ручку С и потяните ее вперед.

2.9 ГРУППА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА

2.9.1 Регулировка группы



- Ослабьте винт крепления, расположенный в основании разделительного ножа.

- Отрегулируйте положение ножа с помощью трех регулировочных винтов, показанных на рисунке своими выступающими частями.

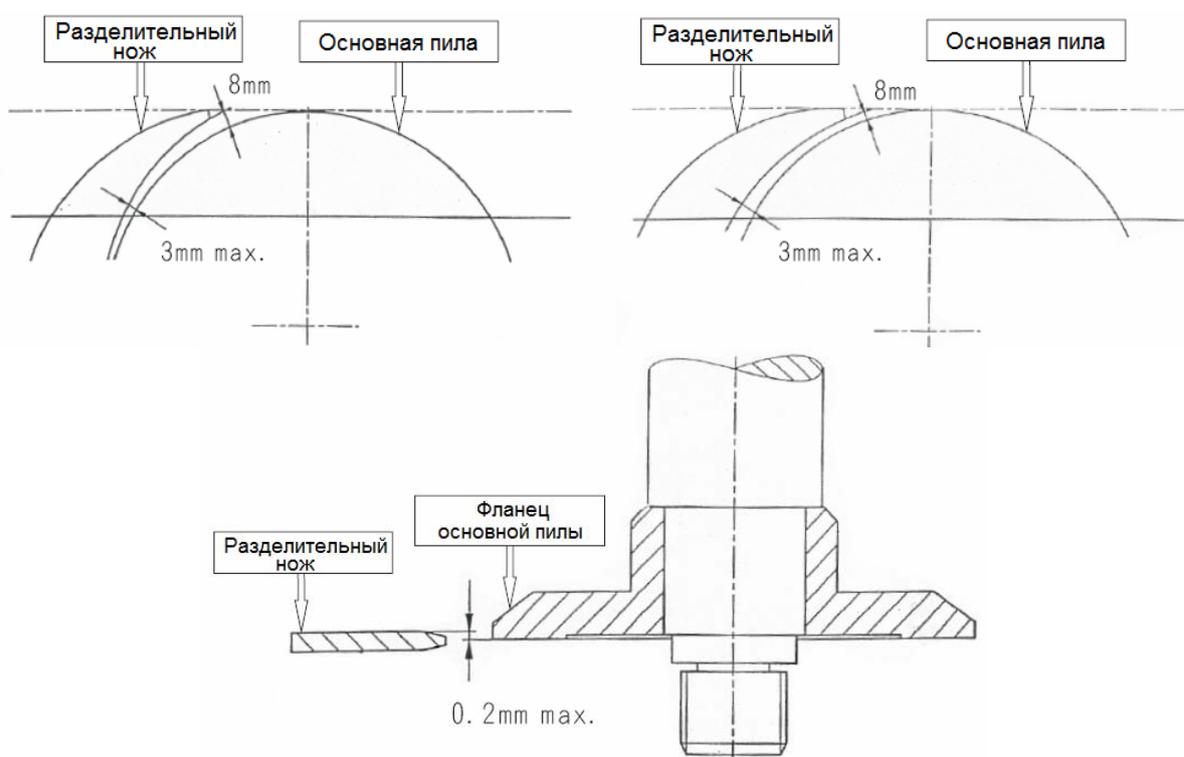
Примечание. Прежде чем приступать к регулировке разделительного ножа, откройте защитный кожух пильного полотна (см. раздел 2.10 настоящего Руководства).

Измерьте расстояние между разделительным ножом и зубчатым венцом пильного полотна



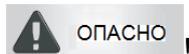
По завершении регулировки разделительного ножа не забудьте затянуть как следует винт крепления, расположенный в основании разделительного ножа.

2.9.2 Расстояние между разделительным ножом и пильным полотном



2.10 ГРУППА ОСНОВНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

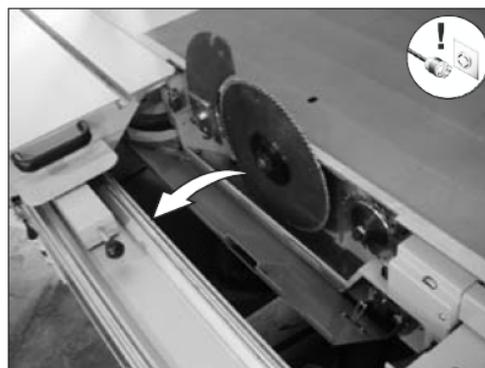
2.10.1 Смена основного пильного полотна



- Прежде чем начинать производить смену пильного полотна, проверьте и убедитесь в том, что станок выключен и отключен от сети питания.
- При смене пильного полотна наденьте защитные перчатки во избежание травмирования рук зубьями пилы.



Сдвиньте подвижную каретку до конца к основанию станка. Когда покажется стержень толкателя, толкните его шаровую ручку внутрь, чтобы подвижная каретка опустилась вниз.



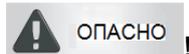
Откройте защитную панель пильной группы.



Приподнимите дисковую пилу максимально возможно вверх. Вращением пильного полотна добейтесь, чтобы фиксирующий штифт зашел в фиксирующее отверстие шпинделя.



Вращением гаечного ключа по часовой стрелке отверните запорную гайку. Очистите фланец и новое пильное полотно, после чего установите эти элементы на свое рабочее место.



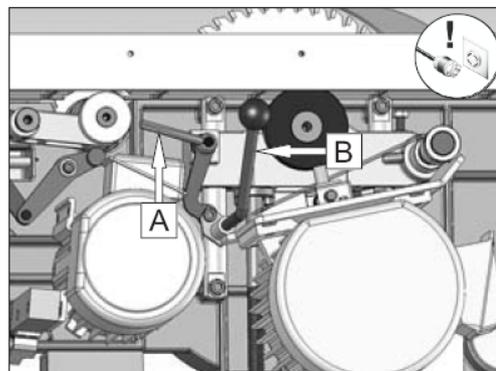
Гайка крепления фланца основного пильного полотна должна затягиваться приложением крутящего момента в 300 кг/см.

2.10.2 Изменение скорости вращения шпинделя

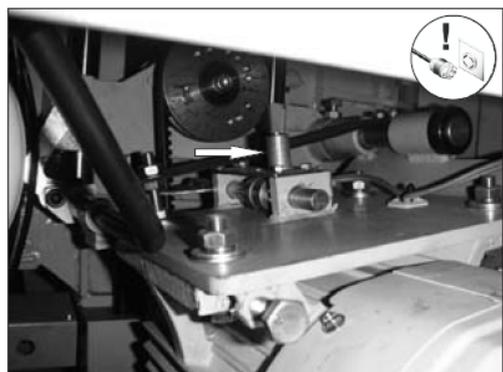
- Прежде чем производить смену скорости вращения шпинделя, проверьте и убедитесь в том, что станок выключен и отключен от сети питания.



С помощью маховика подъема пильного полотна опустите основную пилу до конца вниз.



Откройте служебный отсек, расположенный в задней части станка, ослабьте звездообразную ручку А (см. рис.) и опустите вниз рычаг В, чтобы электродвигатель поднялся вверх.



Поднимите в вертикальное положение ручку установки скорости вращения, как показано на рисунке. Смените ручку установки скорости вращения и положение приводного ремня в соответствии с диаграммой скорости электродвигателя. После этого установите ручку **вверх**, чтобы приводной ремень натянулся. Затяните звездообразную ручку А. Смена скорости вращения пильного полотна завершена.

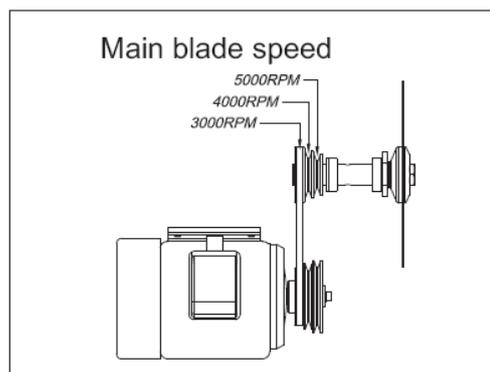
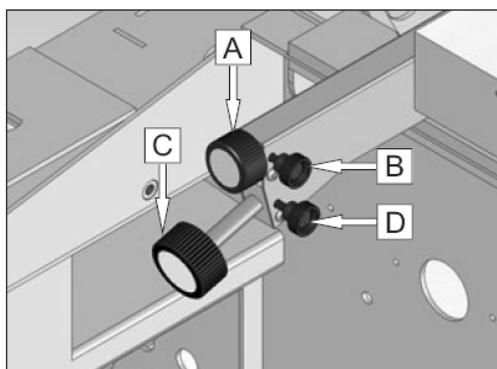


Диаграмма положения приводного ремня для скоростей вращения электродвигателя 5000, 4000 и 3000 об/мин.

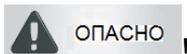


2.11 ГРУППА ПОДРЕЗНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

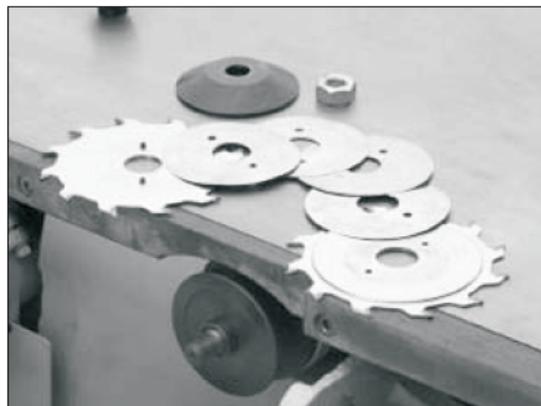
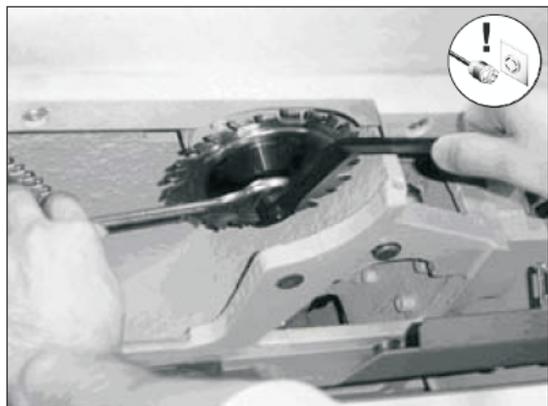
2.11.1 Элементы управления

- А – ручка настройки положения подрезного пильного полотна вперед-назад;
- В – ручка фиксации положения вперед-назад;
- С – ручка вертикального подъема полотна;
- Д – ручка фиксации пильного полотна по высоте.

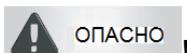
2.11.2 Смена подрезной пилы



- Прежде чем начинать производить смену пильного полотна, проверьте и убедитесь в том, что станок выключен и отключен от сети питания.
- При смене пильного полотна наденьте защитные перчатки во избежание травмирования рук зубьями пилы.



Отведите подвижную каретку **на дно станка**, откройте защитную панель пильной группы, с помощью гаечного ключа и стопорной ручки снимите запорную гайку фланца пильного полотна, снимите старое полотно. Очистите фланец и новое пильное полотно, после чего установите все эти элементы назад на посадочный вал подрезной пилы.



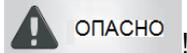
Гайка крепления фланца подрезной пилы должна затягиваться приложением крутящего момента в 250 кг/см.

- Показанные на рисунке прокладки используются для регулировки ширины распила подрезной пилы, который должен быть больше ширины распила основного пильного полотна чтобы исключить сколы нижней плоскости обрабатываемого элемента.
- Толщина поставленного со станком подрезной пилы составляет 2,8 мм, но она может быть установлена на величину 4,3 мм.
- В комплект поставки входят прокладки следующей толщины:
 - 0,1 мм – 1 шт.;
 - 0,2 мм – 1 шт.;
 - 0,3 мм – 4 шт.

ЧАСТЬ 3. РАБОТА СТАНКА

3.1 ПОДСОЕДИНЕНИЕ СТАНКА К СЕТИ ПИТАНИЯ

3.1.1 Порядок подсоединения станка



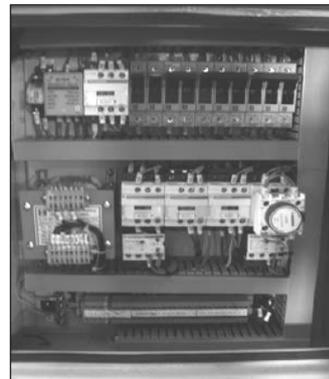
- Подсоединение станка к сети питания должно производиться только опытным квалифицированным, специально на то уполномоченным персоналом.
- Во избежание поражения оператора станка электрическим током кабель питания станка должен иметь соответствующий провод заземления.

Порядок подсоединение станка к сети питания должен быть следующий:

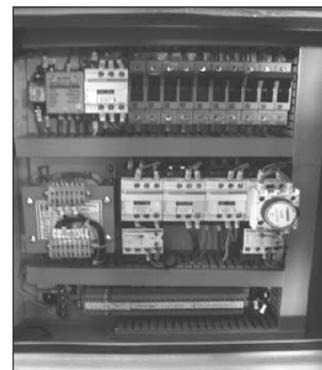
1. Проверьте и убедитесь в том, что требуемое напряжения питания станка соответствует параметрам электрической сети предприятия.
2. С помощью специального инструмента откройте электрическую распределительную коробку.
3. Подсоедините три силовых провода кабеля питания станка к выводам L1(R), L2(S), L3(T) соединительной колодки, как показано на рисунке. Подсоедините желто-зеленый провод заземления кабеля питания к выводу PE соединительной колодки.
4. Включите на мгновение электродвигатель для проверки направления вращения основного пильного полотна и подрезной пилы, которые должны вращаться в одном и том же направлении, как указано в разд. 1.4 настоящего Руководства
5. Если пилы вращаются в разных направлениях, то выключите станок и поменяйте местами провода кабеля питания L1 и L2 на соединительной колодке.



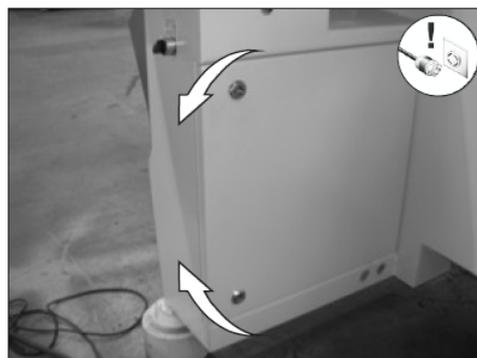
Распределительный блок



Распределительный блок станка версии "CE"

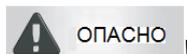


3.1.2 Открывание электрической распределительной коробки



Для открывания электрической распределительной коробки предназначен специальный ключ, который находится в коробке инструмента.

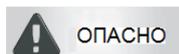
Электрическая распределительная коробка станка открывается при вращении ключа в направлениях, показанных на рисунке.



Прежде чем открывать электрическую распределительную коробку, проверьте и убедитесь в том, что станок выключен и отсоединен от сети питания.

Замечания, касающиеся подсоединения станка к электрической сети:

1. Вход питания: 5 В и 12 В 50-60 Гц.
2. Вход сигнала: сигнал от стандартного датчика присутствия или кодирующего устройства А; фаза В – 12 В пост. тока.
3. Единицы измерения - градусы
4. Не «сажайте» экранированный провод индуктивных элементов на цепи 0 В или GND.
5. Экранированный провод датчика должен идти непосредственно к контроллеру.
6. Для уменьшения наводок на контроллер сигнальный и силовые провода следует разделить.
7. Рекомендуется использовать в качестве контроллера промышленный контроллер типа Zone В.

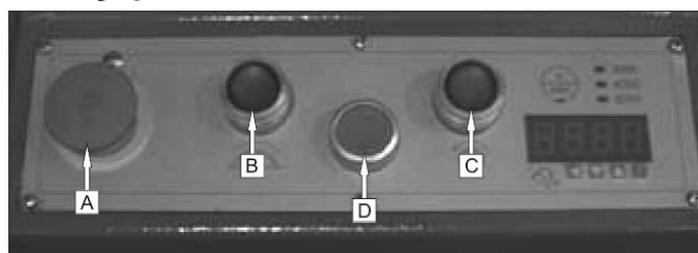


• Плавкий предохранитель должен быть рассчитан на силу тока не более 6 А. Сами подберите подходящий предохранитель.

• Электрики, выполняющие подсоединение станка, должны следовать вышеприведенным указаниям. В противном случае возможен выход из строя контроллера или механические повреждения станка, ответственность за которые возлагается на пользователя.

3.2 РАБОТА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

3.2.1 Основные кнопки управления



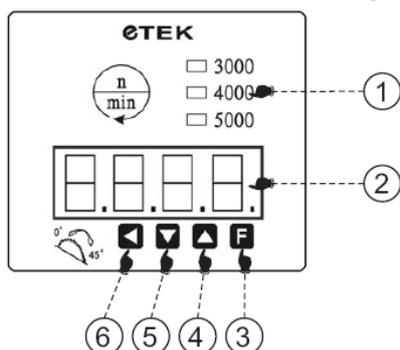
A – кнопка аварийной остановки станка;

B – кнопка пуска основного пильного полотна;

C – кнопка пуска подрезной пилы;

D – кнопка остановки основного пильного полотна и подрезной пилы.

3.2.2 Элементы жидко-кристаллического дисплея управления



- 1 – зона показаний скорости вращения пильного полотна: 3000, 4000, 5000 об/мин
- 2 – 4-разрядный индикатор с одним десятичным
- 3 – кнопка установки
- 4 – кнопка установки
- 5 – кнопка установки
- 6 – кнопка установки

Замечания по элементам жидкокристаллического дисплея управления:

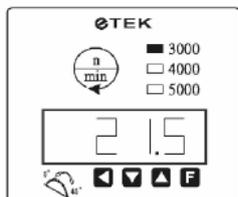
- «Угловой» дисплей станка работает от контроллера на основе микрокомпьютерного чипа, так что он долговечен и работает стабильно и безопасно. Подробное описание работы приведено в разд. 3.3 настоящего Руководства.

- При выключении питания станка дисплей не работает. После включения напряжения питания угол, под которым установлен дисплей – тот же самый, который был во время выключения питания. После включения питания станка угол регулировать не следует; фиксирующая ручка на маховике должна быть затянута.
- Если угол случайно изменялся во время отсутствия напряжения питания станка, то сначала установите угол на ноль, во избежание того, что угол резания и реальный угол отличались от тех, которые были после включения станка. Подробное описание установки нуля приведено в разд. 3.3 настоящего Руководства.

3.3 УКАЗАНИЯ ПО КОРРЕКЦИИ ТЕКУЩИХ ВЕЛИЧИН

Показанная на рисунке текущая величина – 21,5

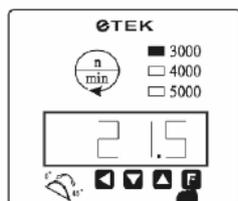
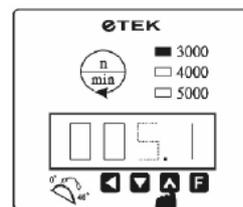
Если необходимо установить ее значение на 35,1, это делается поэтапно в соответствии с нижеприведенными указаниями.



На дисплее показана величина 21,5

Шаг 4.

Нажмите 1 раз кнопку <◀> и 5 раз кнопку <▲>, после чего дисплей покажет **055.1**, а 3-й разряд (цифра **5**) – будет мигать.

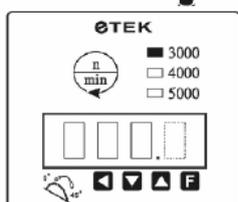
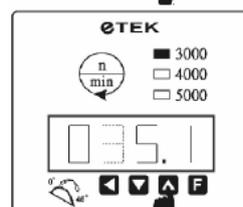


Шаг 1. Нажмите кнопку <F>

и не отпускайте ее в течение 5 секунд

Шаг 5.

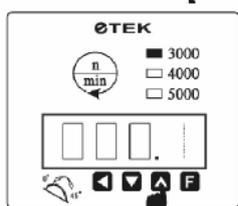
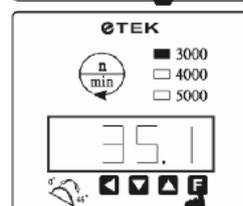
Нажмите один раз кнопку <◀> и 3 раза кнопку <▲>, после чего дисплей покажет **035.1**, а 2-й разряд (цифра **3**) – будет мигать.



Шаг 2. Отпустите кнопку <F>. Дисплей показывает число **000.0**, а 4-й разряд – мигает.

Шаг 6.

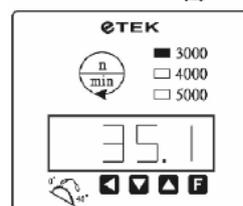
Нажмите кнопку <F> и удерживайте ее 5 с после чего дисплей покажет **035.1**, и перестанет мигать



Шаг 3. Нажмите один раз кнопку <▲>, после чего дисплей покажет число **000.1**, а 4-й разряд – мигает.

Шаг 7

Корректировка завершена.

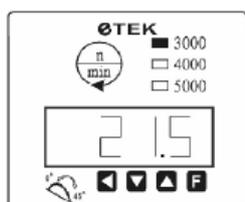


3.4 ПОРЯДОК ВВОДА ПАРАМЕТРОВ

Текущее значение параметра – 3000. Для ввода его величины 4255 необходимо действовать нижеописанным образом:

При этом оператор должен быть очень внимательным, чтобы своими неправильными действиями не перевести контроллер в такое состояние, при котором возможно повреждение станка.

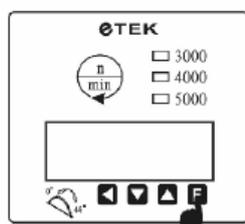
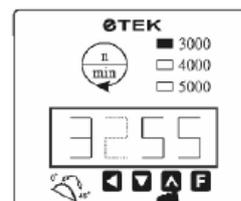
Изменения в работе станка должны производиться только опытным квалифицированным, специально на то уполномоченным персоналом во избежание ввода неправильных величин и повреждения станка.



На дисплее показана величина 21,5

Шаг 5.

Нажмите один раз кнопку < ◀ > и два раза кнопку < ▲ >, после чего дисплей покажет число **3255**, а 2-й разряд (цифра 2) – будет мигать.

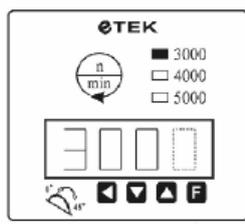
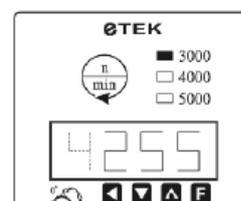


Шаг 1. Выключите станок.

Нажмите кнопку < F > (не отпускайте ее), затем включите питание.

Шаг 6

Нажмите один раз кнопку < ◀ > и один раз кнопку < ▲ >, после чего дисплей покажет **4255**, а 1-й разряд будет мигать.

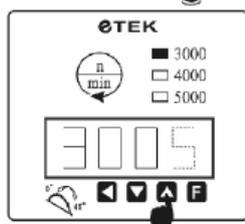
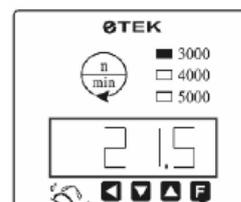


Шаг 2. Отпустите кнопку < F >.

Дисплей показывает число **3000**, а 4-й разряд – мигает

Шаг 7.

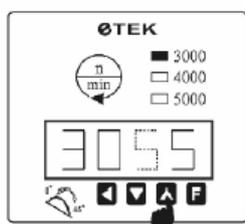
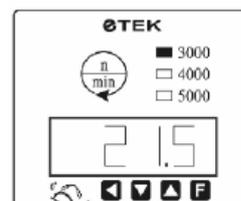
Нажмите кнопку < F > и удерживайте ее около 5 секунд. Дисплей покажет 21,5 и перестанет мигать.



Шаг 3. Нажмите пять раз кнопку < ▲ >, после чего дисплей показывает число **3005**, а 4-й разряд – мигает.

Шаг 8.

Установка завершена.

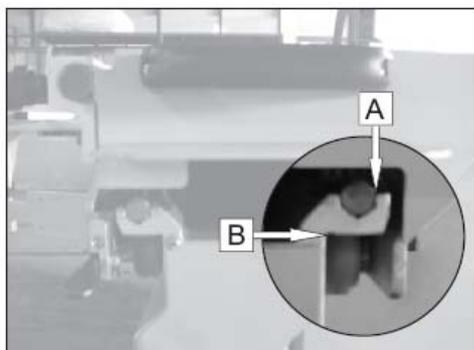


Шаг 4. Нажмите один раз кнопку < ◀ >

и пять раз кнопку < ▲ >, после чего дисплей покажет число **3055**, а 3-й разряд (цифра 5) – будет мигать.



Часть 4. ЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА



4.1 ОПЕРАЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКИ

- Производите чистку контактных поверхностей (поверхность А) верхнего и нижнего подвижных оснований.
- Производите чистку контактных поверхностей (поверхность В) нижнего подвижного основания и ролика.
- Для обеспечения длительного срока службы станка вышеуказанные операции производите периодически.



4.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ УГЛОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ОСНОВНОГО ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

- Очистите направляющую скольжения от опилок и древесной пыли
- По окончании чистки покройте направляющую смазочным маслом. Выбор масла производите из нижеприведенной таблицы.
- Для обеспечения длительного срока службы станка вышеуказанные операции производите периодически.

ISO DIS-3498	ЦИКЛ СМАЗКИ	СПОСОБ СМАЗКИ
XM2	6 месяцев	Смазка станка
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ		
MOBIL	ESSO	SHELL
MOBILUX 2	DEACON 2	ALVANIA R2

4.3 ПРОВЕРКИ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Для обеспечения нормального функционирования выключателей безопасности проверки устройств безопасности проводите по крайней мере дважды в неделю

4.3.1 Проверка срабатывания выключателей аварийной остановки станка

Проверку следует выполнять в нижеуказанной последовательности:

1. Включите станок. Включите основное пильного полотна и подрезную пилу.
2. Поочередно нажмите каждую из кнопок аварийной остановки станка и проверьте полную остановку обеих пил в течение 7 секунд.
3. При срабатывании каждой из кнопок аварийной остановки станка проверьте, работает ли станок.

Примечание. Станок при сработавшем устройстве аварийной остановки никаких действий или перемещений совершать не должен.

4. Если какое-либо устройство аварийной остановки станка не работает должным образом, следует незамедлительно прекратить работу на станке и обратиться к поставщику станка.

4.3.2 Проверка срабатывания блокировочных выключателей

Проверку следует выполнять в нижеуказанной последовательности:

1. Включите станок. Откройте какой-либо заблокированный элемент (то есть, защитную панель группы пильного полотна или дверцу технического отсека в задней части станка).
2. Попробуйте начать работу на станке. Станок при этом никаких действий или перемещений совершать не должен.
3. Закройте заблокированный элемент и снова попробуйте начать работу на станке.
4. Если при этом станок работает нормально, это значит, что и блокировочные выключатели функционируют нормально.
5. Если станок не реагирует ни на какие команды при всех закрытых блокировочных элементах, следует незамедлительно прекратить работу на станке и обратиться к поставщику станка.

4.3.3 Проверка срабатывания тормоза

Проверку тормоза пильного полотна следует выполнять в нижеуказанной последовательности:

1. При работающих основной и подрезной пилах нажмите кнопку остановки пильного полотна или кнопку аварийной остановки станка.
2. И основное, и подрезное пильное полотно должны полностью остановиться в течение 7 секунд.
3. Если время остановки пильных полотен превышает 5 секунд, следует незамедлительно прекратить работу на станке и обратиться к поставщику станка.

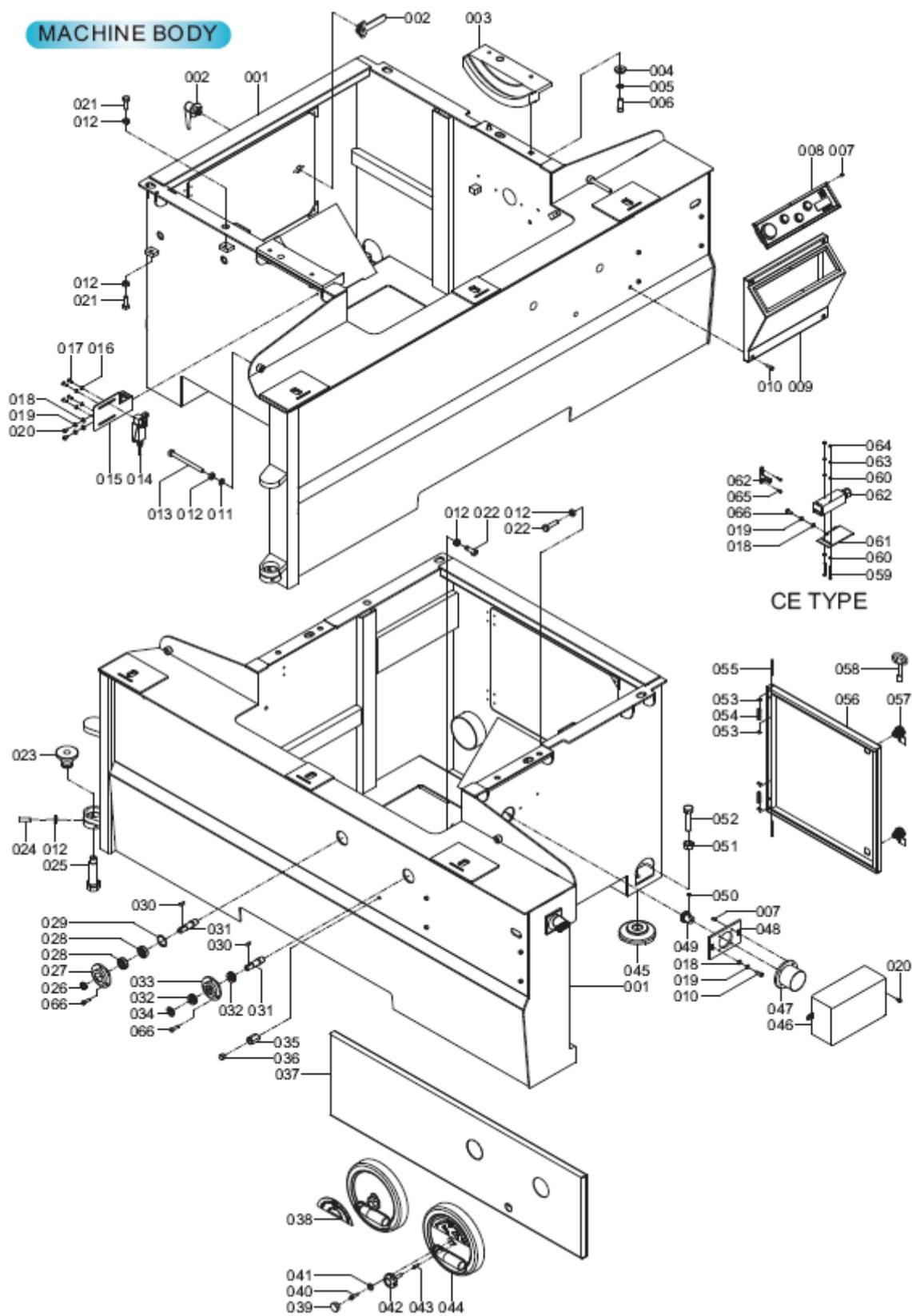
Часть 5. НЕИСПРАВНОСТИ СТАНКА

Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
1. Светодиоды дисплея не работают	1. Неисправность питания 5 и 12 В пер. тока.	Проверьте и исправьте цепи питания.
	2. Если питание нормально, то - неисправность контроллера.	Обратитесь к поставщику станка.
2. Показываемая светодиодами величина не соответствует реальному значению.	1. Проверьте правильность показываемой величины.	Проверьте соответствие показаний контроллера реальным значениям. См. разд. 3.3 настоящего Руководства.
	2. Проверьте правильность величины параметра.	Запросите у поставщика правильное значение параметра. См. разд. 3.4 настоящего Руководства.
3. Светодиод работает нормально, но показываемое значение не изменяется при изменении угла .	1. Проверьте исправность соединительного разъема между кодирующим устройством шпинделя и станком.	Если разъем шпинделя неисправен, то замените кодирующее устройство.
	2. С помощью вольтметра проверьте фазы А и В на наличие 12 В и 0 В.	Если фазы А и В ничего не показывают, замените кодирующее устройство.

Часть 6. КАТАЛОГ ЭЛЕМЕНТОВ СТАНКА

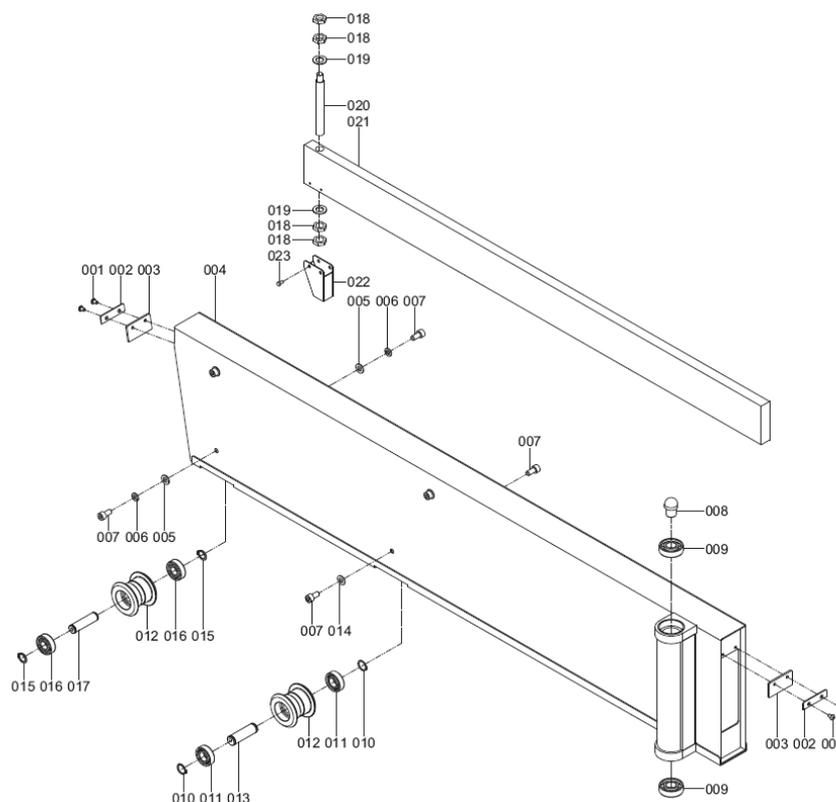
Станина станка



001	LST-A001	Body	Станина
002	402010005	Handle B45	Ручка
003	LST-A002	Sliding base	Скользящее основание
	LST-A003	Sliding base	Скользящее основание
004	RH-2040	Washer	Шайба
005	401150005	Spring washer ϕ 10	Шайба пружинная
006	401022105	Socket HEX. screw M10x30	Пробка 6-гранная, винт M10x30
007	401042012	Button head socket cross screw M4x8	Пробка болтовая, винт M4x8
008	LST-A009	Control faceplate	Панель управления
009	LST-A004	Electron part box	Блок электронных элементов
010	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
011	401140005	Washer ϕ 10	Шайба
012	401101006	HEX. nut M10	Гайка M10
013	401010047	HEX. head screw M10x120	Болт M10x20
014	416040005	Limit switch ME-8104 【CE】	Концевой выключатель
015	LST-A013	Fixed board 【CE】	Пластина фиксированная
016	401140002	Washer ϕ 5	Шайба
017	401032016	Button head socket HEX. screw M5x8	Пробка болтовая, винт M5x8
018	401140003	Washer ϕ 6	Шайба
019	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
020	401032029	Button head socket HEX. screw M6x10	Пробка 6-гранная, винт M6x16
021	401010037	HEX. head screw M10x30	Болт M10x30
022	401011007	HEX. head screw M10x45	Болт M10x45
023	ST-J025	Adust base	Гайка регулировки станины
024	401072069	Set screw M10x30	Винт
025	ST-J013	Positioning shaft	Опора установочная
026	NST-437-0-0	Spacer	Разделитель
027	NST-009-0-0	bearing base	Корпус подшипника
028	403017102	Ball bearing 6002 LLB	Подшипник
029	401251024	Retaining rings for hole-C type TRW-32	Кольца установочные
030	401230008	Key 5x5x15	Шпонка
031	NST-433-0-0	Driving shaft	Вал приводной
032	403060003	Thrust bearing 51102	Подшипник нажимной
033	NST-011-0-0	Bearing base	Корпус подшипника
034	NST-434-0-0	Washer	Шайба

035	LST-A008	Rocker arm suction base	Втулка всасывающая
036	402120002	Intensify magnet ϕ 15x10	Магнит
037	LST-A006	Cover	Крышка
038	NST-429-0-0	Elevator mark	Риска подъемной группы
	NST-430-0-0	Tilt mark	Риска наклонной группы
039	414080001	Socket HEX. screw M6x20	Пробка 6-гранная, винт M6x20
040	401022055	Retaining plug head HP-22	Пробка установочная
041	NST-432-0-0	Washer	Шайба
042	402070007	Star-shaped knob HS40M823	Ручка звездообразная
043	NST-427-0-0	Stop pillar	Стойка упорная
044	NST-403-1-0	Handle wheel	Маховик
045	401260004	Level adjust base BS-100	Рычаг горизонтирования станины
046	ST-C001A	Cover	Крышка
047	415071102	Encoder HSK-200-2	Кодирующее устройство
048	ST405-105	Encoder Fixed board	Плата фиксирующая кодирующего устройства
049	ST405-104	Gear	Шестеренка
050	401072033	Set screw M6x6	Винт установочный
051	401101012	HEX. nut M16	Гайка
052	401011003	Set screw M16x65	Винт установочный
053	401253009	Retaining rings-E type ϕ 4	Кольца фиксирующие E-образные
054	LST-A015	Spring	Пружина
055	LST-A012	Fixed shaft	Штифт неподвижный
056	LST-A007	Electron part box's door	Дверца электронного отсека
057	402170002	Lock MS-705-3-25	Замок
058	402170003	Key MS-705-3-25	Ключ
059	401042019	Button head socket cross screw M4x40	Пробка болтовая, винт M4x40
060	401140001	Washer ϕ 4	Шайба
061	ST-A009	Fixed base 【CE】	Основание фиксированное
062	416140001	Safety switch TE XCS-PA951	Выключатель безопасности
063	401150001	Spring washer ϕ 4	Шайба пружинная
064	401101002	HEX. nut M4	Гайка
065	401022028	Socket HEX. screw M5x12	Пробка 6-гранная, винт M5x12
066	401032030	Button head socket HEX. screw M6x12	Пробка болтовая, винт M6x12
067	401022051	Socket HEX. screw M6x12	Пробка 6-гранная, винт M6x12

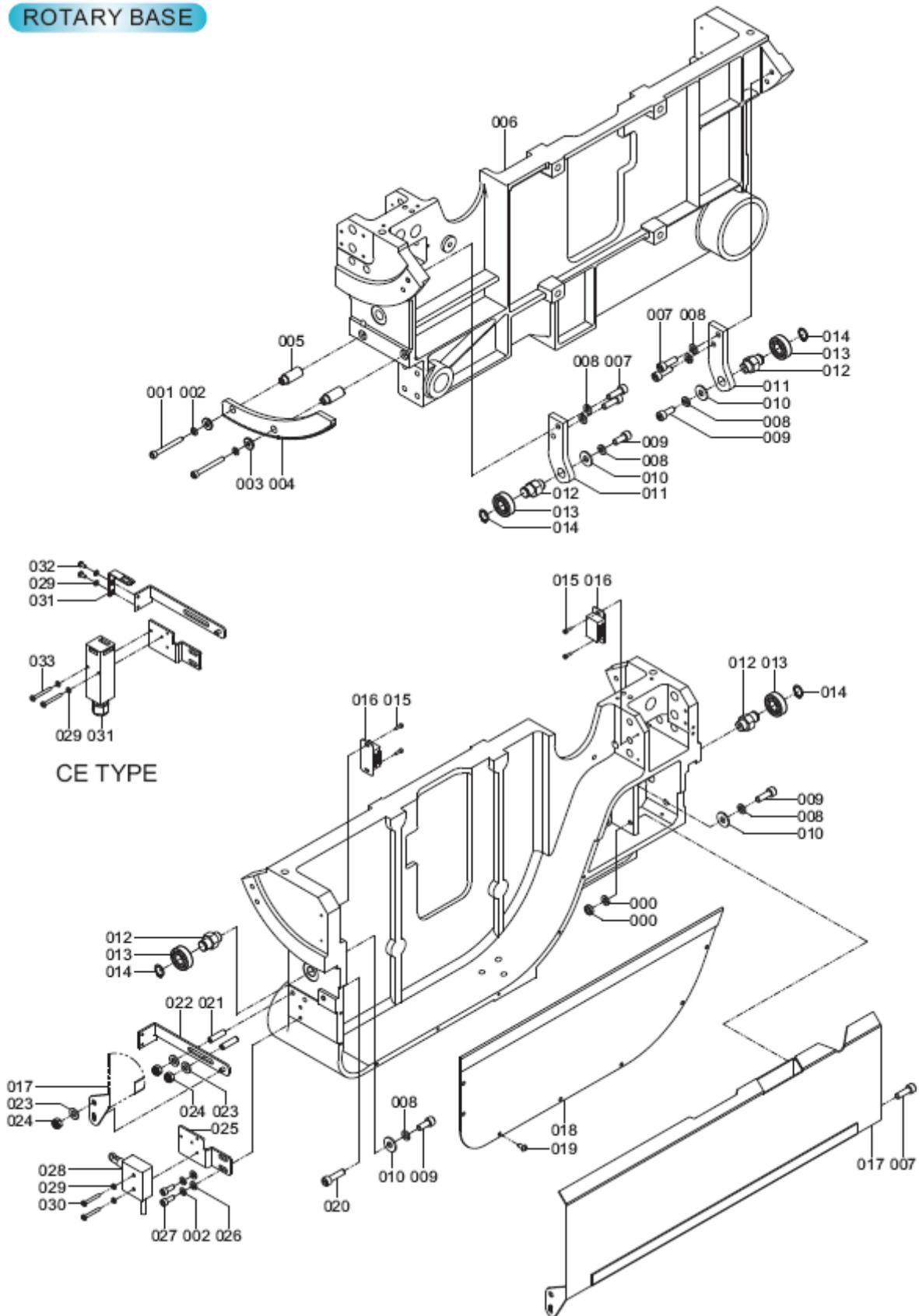
Опорная штанга



001	401032016	Button head socket HEX. screw m5x8	Пробка болтовая, винт М5х8
002	LST-G002	Fixed board	Пластика фиксированная
003	LST-G003	Clean sheet	Пластика
004	LST-G001	Supporting rocker arm [2.6m, 3.2m]	Штанга опорная
	LST-G001A	Supporting rocker arm [1.9m]	Штанга опорная
005	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
006	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
007	401022076	Socket HEX. screw M8x16	Пробка 6-гранная, винт М8х16
008	ST-J024	Positioning shaft	Штифт позиционирующий
009	403015133	Ball bearing 6203 LLU	Подшипник
010	401252012	Retaining rings for shaft-C type STW-17	Кольца установочные
011	403013103	Ball bearing 6003 ZZ	Подшипник
012	ST-J014C	Sliding wheel	Ролик скольжения
013	LST-G004	Adjust shaft	Штифт регулировочный
014	401151002	Safety washer ϕ 8	Шайба предохранительная
015	401252010	Retaining rings for shaft-C type STW-15	Кольца установочные
016	403013132	Ball bearing 6202 ZZ	Подшипник
017	ST-J015	Sliding shaft	Штифт скольжения
018	401102002	HEX. nut M20	Гайка М20
019	401140008	Washer ϕ 20	Шайба
020	LST-G008	Screw	Винт
021	LST-G009	Extending arm [1.9m]	Штанга удлинительная 1,9 м
	LST-G009A	Extending arm [2.6m]	Штанга удлинительная 2.6 м
	LST-G009B	Extending arm [3.2m]	Штанга удлинительная 3.2 м
022	ST-J023B	Cover	Крышка
023	401032029	Button head socket HEX. screw M6x10	Пробка 6-гранная, винт М6х10

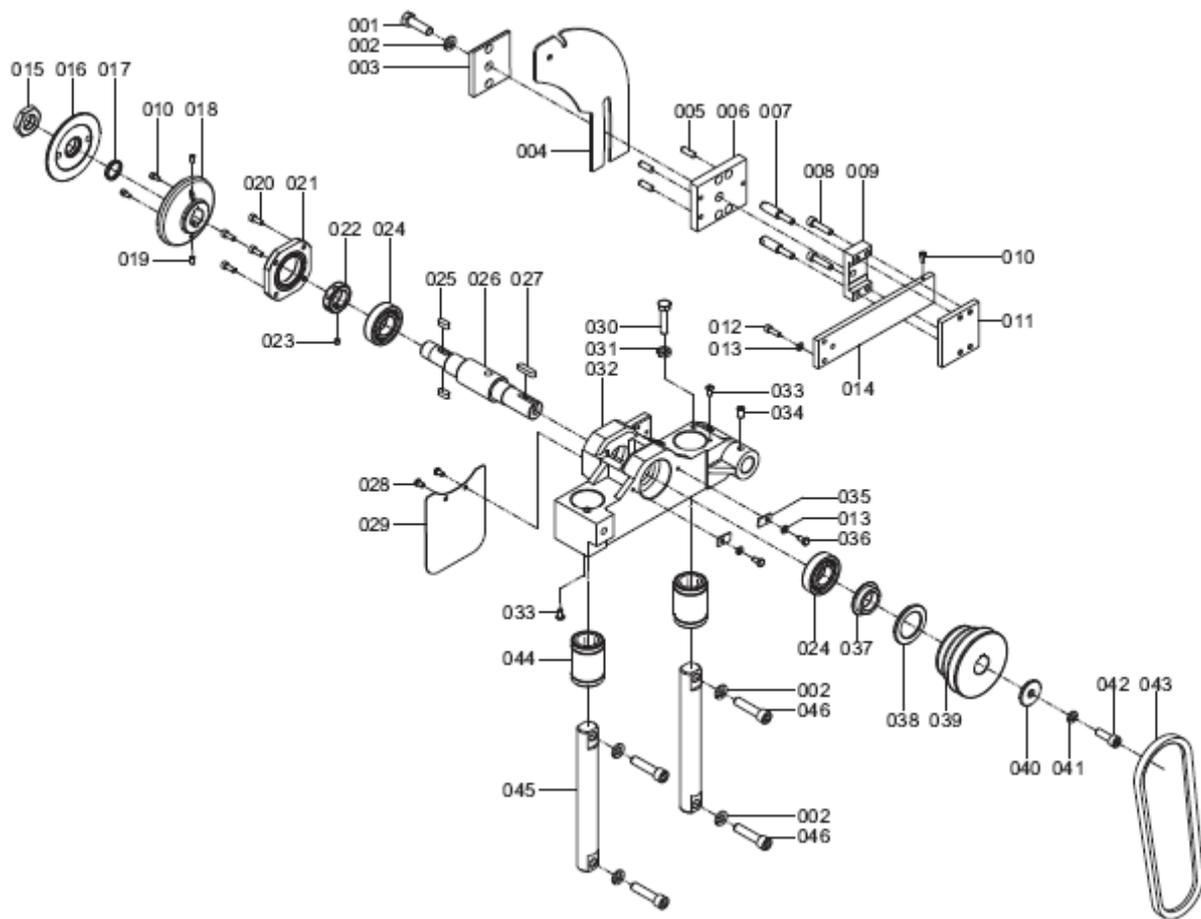
Поворотное основание

ROTARY BASE



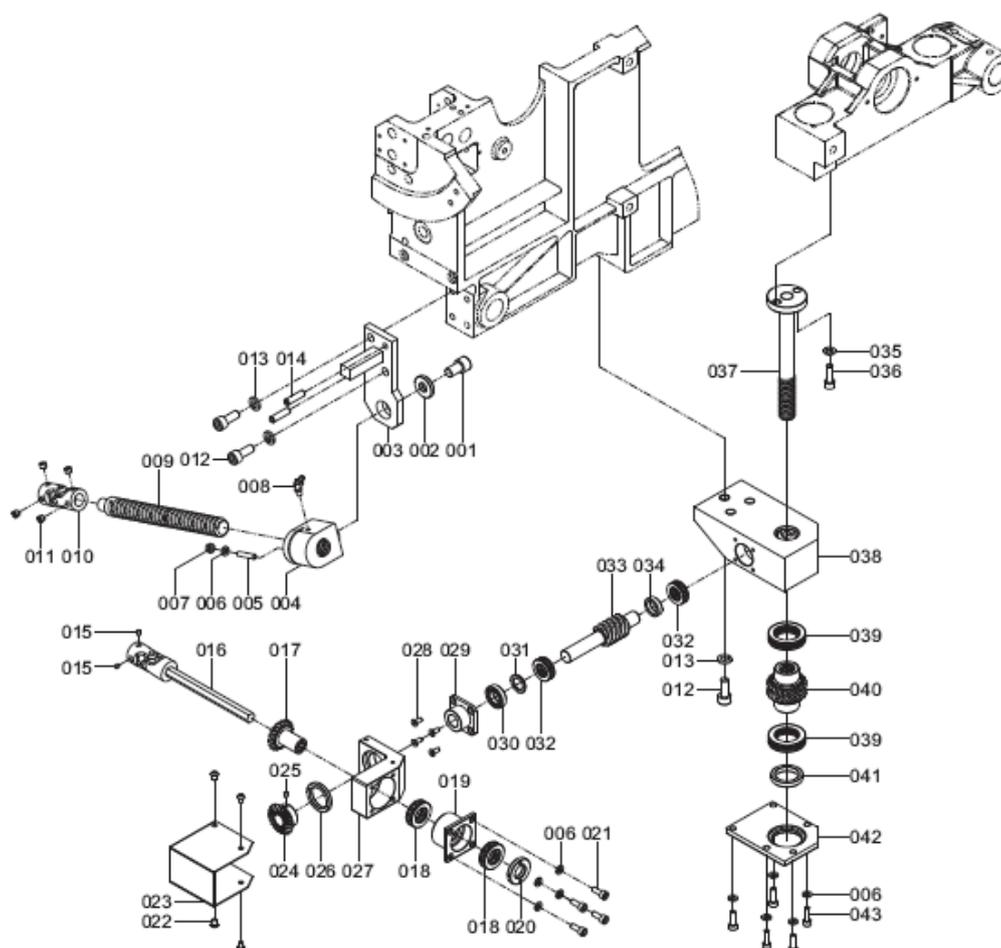
001	401022062	Socket HEX. screw M6x55	Пробка 6-гранная, винт M6x55
002	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
003	NST-432-0-0	Washer	Шайба
004	LST-B006	Rack	Рамка
005	LST-B005	Bush	Втулка
006	LST-B001	Rotary base	Основание поворотное
007	401022079	Socket HEX. screw M8x25	Пробка 6-гранная, винт M8x25
008	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
009	401022078	Socket HEX. screw M8x20	Пробка 6-гранная, винт M8x20
010	401140016	Washer ϕ 8x23	Шайба
011	LST-B004	Fixed block	Призма фиксированная
012	LST-B002	Adjust shaft	Штифт регулировочный
013	403015132	Ball bearing 6202 2NSL	Подшипник
014	401252010	Retaining rings for shaft-C type STW-15	Кольца установочные
015	401022005	Socket HEX. screw M3x14	Пробка 6-гранная, винт M3x14
016	401020004	Magnets	Магниты
017	LST-B009	Cover	Крышка
018	LST-B011	Cover	Крышка
019	401032016	Button head socket HEX. screw M5x8	Пробка болтовая, винт M5x8
020	401022080	Socket HEX. screw M8x30	Пробка 6-гранная, винт M8x30
021	401071056	Set screw M8x30	Винт установочный
022	LST-B013	Join bar	Стержень соединительный
023	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
024	401103001	Lock nut M8	Запорная гайка
025	LST-B014	Fixed rack	Рамка фиксированная
026	401140010	Washer ϕ 6	Шайба
027	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
028	416040001	Sensor TEND Tz73 11	Датчик
029	401140001	Washer ϕ 4	Шайба
030	401042002	Button head socket cross screw M4x30	Пробка болтовая, винт M4x30
031	416140001	Safety switch XCS-PA591	Выключатель предохранительный
032	401042012	Button head socket cross screw M4x8	Пробка болтовая, винт M4x8
033	401042003	Button head socket cross screw M4x35	Пробка болтовая, винт M4x35

Группа основного пыльного полотна



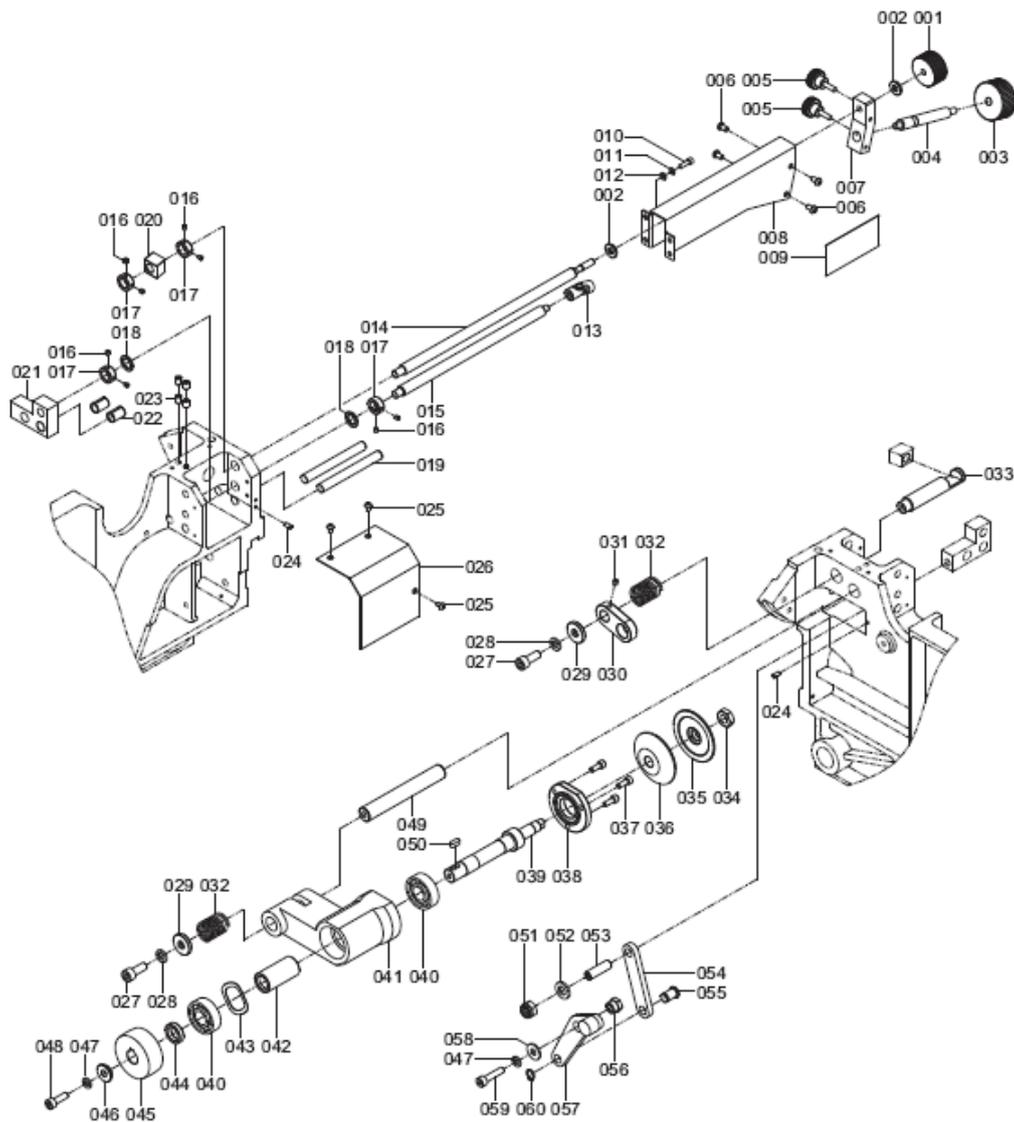
001	401010054	HEX. head screw M12x40	Болт M12x40
002	401150006	Spring washer ϕ 12	Шайба пружинная
003	ST-H086	Fixed block	Призма фиксированная
004	LST-C029	Riving knife	Нож разделительный
005	ST-H088	Adjust screw	Винт регулировочный
006	LST-C013	Adjust block	Призма регулировочный
007	ST-H087	Positioning pin	Штифт позиционирования
008	401022081	Socket HEX. screw M8x35	Пробка 6-гранная, винт M8x35
009	LST-C011	Fixed block	Призма фиксированная
010	401022028	Socket HEX. screw M5x12	Пробка 6-гранная, винт M5x12
011	LST-C012	Fixed block	Призма фиксированная
012	401022055	Socket HEX. screw M6x20	Пробка 6-гранная, винт M6x20
013	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
014	LST-C010	Sliding rail	Опора направляющая
015	ST-H060A	Lock nut	Запорная гайка
016	ST-H064A	Shaft cover	Крышка оси
017	ST-H065	Shaft ring	Кольцо оси
018	LST-C008	Shaft flange	Фланец оси
019	401071035	Set screw M6x10	Вист
020	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
021	LST-C003	Bearing cover	Крышка подшипника
022	401110007	Exact nut YSR-M30xP1.5-L	Гайка
023	401071033	Set screw M6x6	Винт установочный
024	403010307	Ball bearing 6206-VV-CM	Подшипник
025	401230016	Key 8x7x20	Шпонка
026	LST-C002	Spindle	Шпиндель
027	401230005	Key 8x7x32	Шпонка
028	401032029	Button head socket HEX. screw M6x10	Пробка болтовая, винт M6x10
029	LST-C009	Cover	Крышка
030	401010039	HEX. head screw M10	Болт
031	401101006	HEX. nut M10	Гайка
032	LST-C001	Spindle base	Корпус шпинделя
033	401042010	Button head socket cross screw M6x12	Пробка болтовая, винт M6x12
034	401071065	Set screw M10x16	Винт установочный
035	ST-H070	Fixed sheet	Пластина фиксированная
036	401011004	HEX. head screw M6x12	Болт
037	LST-C004	Bearing cover	Крышка подшипника
038	LST-C005	Bearing cover	Крышка подшипника
039	LST-C006	Pulley	Шкив
040	LST-C007	Fixed ring	Кольцо фиксированное
041	401150005	Spring washer ϕ 10	Шайба пружинная
042	401021105	Socket HEX. screw M10x30	Пробка 6-гранная, винт M10x30
043	405050010	Belt XPA757 [60HZ]	Ремень приводной
	405050011	Belt XPA782 [50HZ]	Ремень приводной
044	404020003	Line bearing UBM-30AWW	Подшипник линейный
045	LST-B003	Sliding rail	Опора вколжения
046	401022131	Socket HEX. screw M12x50	Пробка 6-гранная, винт M12x50

Механизм подъема и наклона основной пилы



001	401022125	Socket HEX. screw M12x20	Пробка 6-гранная, винт M12x20
002	RS-3021	Washer	Шайба
003	LST-E015	Join block	Призма соединительная
004	NST-406-1-0	Driving nut	Гайка приводная
005	401071042	Set screw M6x30	Винт установочный
006	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
007	401101004	HEX. nut M6	Гайка
008	410030002	Lubricant plug 45° M6x10	Масленка
009	NST-401-0-0	Driving nut	Гайка приводная
010	NST-404-0-0	Join shaft	Штифт соединительный
011	401072047	Set screw M8x6	Винт установочный
012	401022104	Socket HEX. screw M10x25	Пробка 6-гранная, винт M10x25
013	401150005	Spring washer ϕ 10	Шайба пружинная
014	401200023	Spring pin ϕ 8x30	Штифт пружинный
015	401072047	Set screw M8x6	Винт установочный
016	LST-E001A	Driving join shaft	Штифт соединительный приводной
017	LST-E012A	Gear	Шестеренка
018	403060001	Thrust bearing 51104	Подшипник нажимной
019	LST-E016	Nut	Гайка
020	LST-E017	Bearing base	Корпус подшипника
021	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
022	401032016	Button head socket HEX. screw M5x8	Пробка болтовая, винт M5x8
023	LST-E013A	Cover	Крышка
024	LST-E011	Gear	Шестеренка
025	401071033	Set screw M6x6	Винт установочный
026	LST-E010	Nut	Гайка
027	LST-E009A	Fixed base	Основание фиксированное
028	401052118	Countersink head socket HEX. screw M5 x12	Пробка зенковочная болтовая M5x12
029	LST-E008	Fixed base	Основание фиксированное
030	403017235	Ball bearing 6903 LLB	Подшипник
031	LST-E007	Washer	Шайба
032	403060002	Thrust bearing 51103	Подшипник нажимной
033	LST-E006	Worm	Червяк
034	NST-414-0-0	Spacer	Проставка
035	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
036	401022079	Socket HEX. screw M8x25	Пробка 6-гранная, винт M8x25
037	LST-E014	Worm	Червяк
038	LST-E002	Gear base	Корпус шестерни
039	403060009	Thrust bearing 51106	Подшипник нажимной
040	LST-E003	Worm wheel	Колесо червячное
041	LST-E005	Adjust nut	Гайка регулировочная
042	LST-E004	Cover	Крышка
043	401022055	Socket HEX. screw M6x20	Пробка 6-гранная, винт M6x20

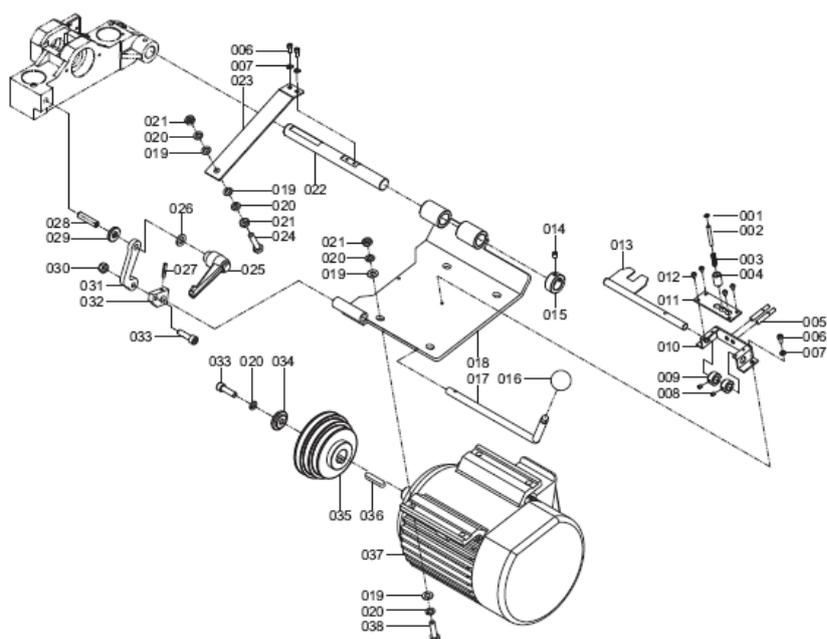
Подрезная пила



001	402080007	Control knob 7051-42-B8	Ручка управления
002	LST-D017	Washer	Шайба
003	402080004	Control knob 7051-52-B8	Ручка управления
004	LST-D021	Adjust shaft	Штифт регулировочный
005	402100004	Embossing screw 8010-25-M6-20	Винт упорный
006	401032029	Button head socket HEX. screw M6x10	Пробка болтовая, винт M5x8
007	LST-D020	Fixed block	Призма фиксированная
008	LST-D019	Fixed rack	Рамка фиксированная
009	LST-D026	Mark	Индекс
010	401022030	Socket HEX. screw M5x16	Пробка, винт M5x16
011	401150002	Spring washer ϕ 5	Шайба пружинная
012	401140023	Washer ϕ 5	Шайба
013	407040002	Universal joint K-8x ϕ 8xM5 ϕ 8xM5	Соединение универсальное
014	LST-D008	Driving shaft	Вал приводной
015	LST-D010	Driving shaft	Вал приводной

016	401061022	Set screw M5x5	Винт установочный
017	LST-D014	Fixed ring	Кольцо фиксированное
018	LST-D017A	Washer	Шайба
019	LST-D023	Sliding rail	Направляющая скольжения
020	LST-D009	Sliding block	Призма скольжения
021	LST-D022	Sliding block	Призма скольжения
022	403090016	Oil free bushings Mb1220	Втулки безмасляные
023	401071049	Set screw M8x10	Винт установочный
024	401071025	Set screw M5x10	Винт установочный
025	401032016	Button head socket HEX. screw M5x8	Пробка болтовая, винт M5x8
026	LST-B010	Cover	Крышка
027	401022104	Socket HEX. screw M10x25	Пробка 6-гранная, винт M10x25
028	401150005	Spring washer ϕ 10	Шайба пружинная
029	RH-2040	Washer	Шайба
030	LST-B008	Driving block	Блок приводной
031	401071033	Set screw M6x6	Винт установочный
032	LST-D024	Spring	Пружина
033	LST-B007	Driving shaft	Вал приводной
034	401102008	HEX. nut-thin type M14xP1.5	Гайка
035	ST-I047	Cover	Крышка
036	ST-I046	Cover	Крышка
037	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
038	NST-321-0-0	cover	Крышка
039	LST-D002	Spindle	Шпиндель
040	403010305	Ball bearing 6204-LLB-CM	Подшипник
041	LST-D001	Spindle base	Основание шпинделя
042	LST-D003	Spacer	Проставка
043	411050001	Waves spring	Пружина волновая
044	ST-I082	Spacer	Проставка
045	ST-I048B	Pulley	Шкив
046	ST-I039A	Fixed ring	Кольцо фиксированное
047	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
048	401022079	Socket HEX. screw M8x25	Пробка 6-гранная, винт M8x25
049	LST-D004	Pivot axis	Ось поворотная
050	401230008	Key 6x6x15	Шпонка
051	401103003	Lock nut M12	Запорная гайка
052	401140014	Washer ϕ 12	Шайба
053	401071083	Set screw M12x40	Винт установочный
054	NST-314-0-0	Join arm	Штанга соединительная
055	NST-315-0-0	Pivot axis	Ось поворотная
056	NST-317-0-0	Pivot axis	Ось поворотная
057	LST-D018	Elbow	Рычаг
058	401140016	Washer ϕ 8x23	Шайба
059	401022081	Socket HEX. screw M8x35	Пробка 6-гранная, винт M8x35
060	401252007	Retaining rings for shaft-C type STW-12	Кольца фиксирующие для валов

Электродвигатель основного пильного полотна

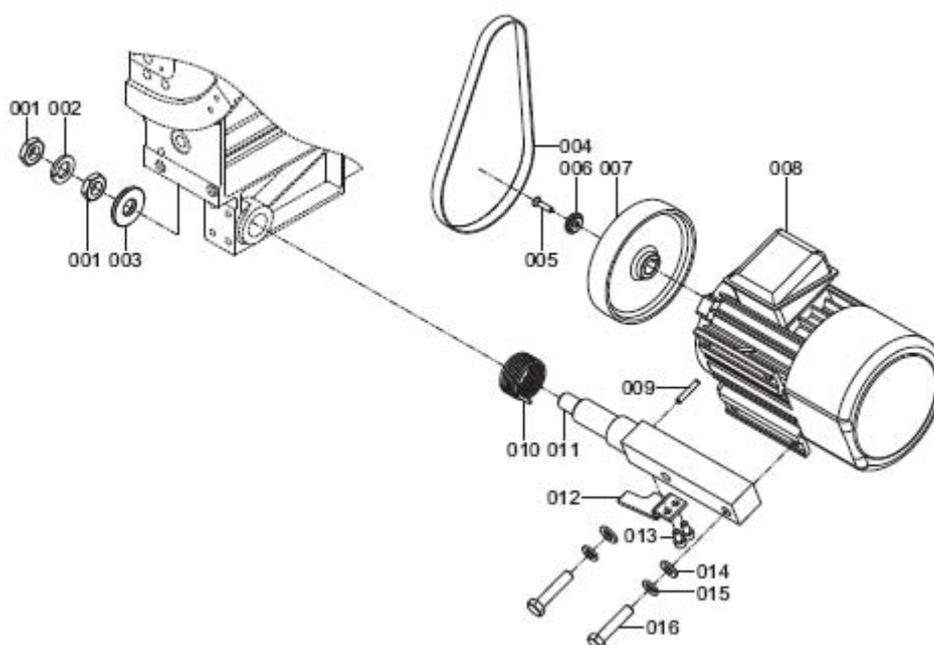


001	401253009	Retaining rings-E type ϕ 4	Кольца фиксирующие E-образные
002	LST-C024	Positioning shaft	Штифт позиционирующий
003	LST-C028	Spring	Пружина
004	LST-C025	Bush	Втулка
005	416031005	Sensor PM08-01N	Датчик
006	401022051	Socket HEX. screw M6x12	Пробка 6-гранная, винт M5x12
007	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
008	401071033	Set screw M6x6	Винт установочный
009	ST-G044	Positioning ring	Кольцо позиционирующее
010	LST-C027	Fixed base	Основание фиксированное
011	LST-C023	Positioning board	Пластина фиксирующая
012	401032016	Button head socket HEX. screw M5x8	Пробка болтовая, винт M5x8
013	LST-C022	RPM change shaft	Вал изменения скорости вращения
014	401071048	Set screw M8x8	Винт установочный
015	LST-C033	Spacer	Проставка
016	402060008	Ball knob 39mmx $\frac{1}{2}$	Ручка шаровая
017	LST-C020	Adjust handle	Ручка регулировочная
018	LST-C016A	Motor board	Пластина электродвигателя
019	401140005	Washer ϕ 10	Шайба
020	401150005	Spring washer ϕ 10	Шайба пружинная
021	401101006	HEX. nut M10	Гайка
022	LST-C015A	Pivot axis	Ось поворотная
023	LST-C026	Spring sheet	Пластина пружинная
024	401010039	HEX. head screw M10x40	Болт
025	402040001	Adjust handle DA702-A10x95-B	Ручка регулировочная
026	401140014	Washer ϕ 12	Шайба
027	401200019	Spring pin ϕ 6x30	Штифт пружинный
028	401072085	Set screw M12x50	Винт установочный
029	RS-3021	Washer	Шайба
030	401103002	Lock nut M10	Запорная гайка
031	LST-C018	Elbow	Рычаг
032	LST-C019	Rotary block	Призма поворотная
033	401022016	Socket HEX. screw M10x35	Пробка болтовая, винт M10x35
034	ST-G060	Fixed ring	Кольцо фиксированное
035	LST-C017	Pulley	Шкив
036	401230002	Key 10x8x50	Шпонка
037		Motor	
038	401011007	HEX. head screw M10x45	



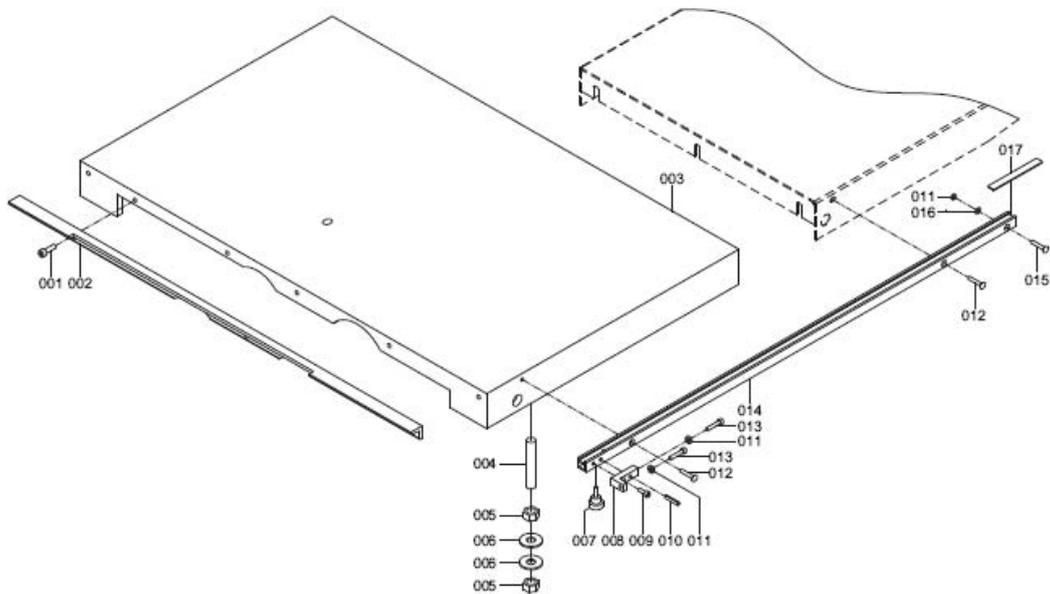
Электродвигатель
Болт

Электродвигатель подрезной пилы



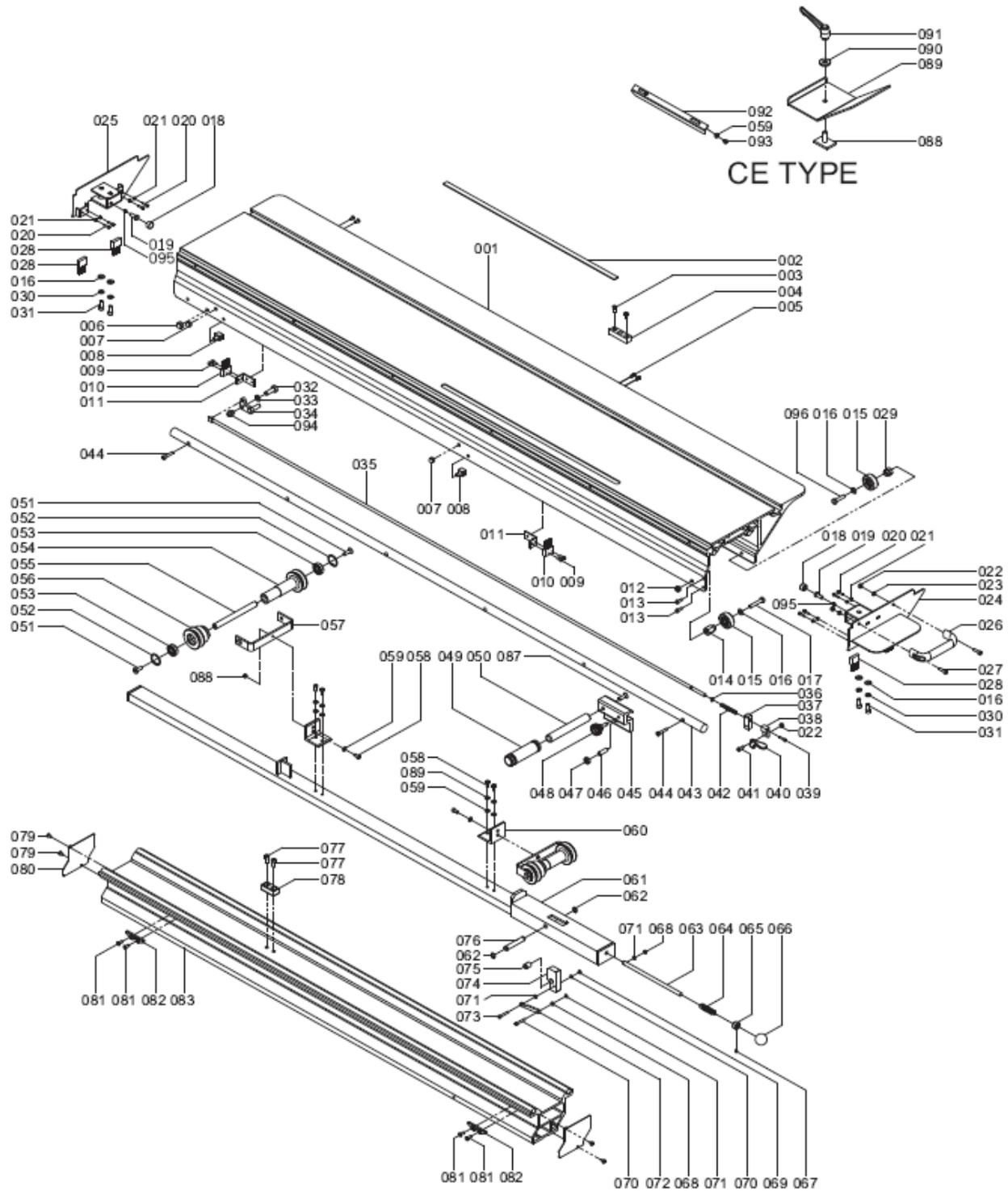
001	401101010	HEX. nut M20	Гайка M20
002	401150009	Spring washer ϕ 20	Шайба пружинная
003	LST-D007	Washer	Шайба
004	405040003	Flat belt 15x690x1.8t	Ремень плоский
005	401052133	Countersink head socket HEX. screw M6x25	Пробка зенкованная, винт M6x25
006	ST-I040	Fixed ring	Кольцо фиксированное
007	ST-I032	Pulley	Шкив
008		Motor	Электродвигатель
009	401200014	Spring pin ϕ 6x35	Штифт пружинный
010	NST-104-0-0	Spring	Пружина
011	LST-D005	Pivot axis	Ось поворотная
012	LST-D025	Stop board	Пластина упорная
013	401022076	Socket HEX. screw M8x16	Пробка болтовая, винт M8x16
014	401140014	Washer ϕ 12	Шайба
015	401150006	Spring washer ϕ 12	Шайба пружинная
016	401010056	HEX. head screw M12x60	Болт

Основной рабочий стол



001	401022078	Socket HEX. screw M8X20	Пробка 6-гранная, винт M8x20
002	LST-F003	Protect bar	Стержень защитный
003	LST-F001	Main table	Основной рабочий стол
004	401072131	Set screw M16x150	Винт установочный
005	401101012	HEX. nut M16	Гайка
006	401140020	Washer ϕ 16	Шайба
007	402100001	Embossing screw	Винт упорный
008	ST-O026	Fixed block	Призма фиксированная
009	401021053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
010	401200006	Spring pin ϕ 6x32	Штифт пружинный
011	401101004	HEX. nut M6	Гайка
012	401051134	Countersink head socket HEX. screw M6x30	Пробка зенковочная, винт M6x30
013	401022057	Socket HEX. screw M6x30	Пробка 6-гранная, винт M6x30
014	ST-Q016	Scale base [1m]	Опора измерительной линейки
	ST-Q016A	Scale base [1.3m]	Опора измерительной линейки
	ST-Q016B	Scale base [1.5m]	Опора измерительной линейки
015	401051135	Countersink head socket HEX. screw M6x35	Пробка зенковочная, винт M6x35
016	401140003	Washer ϕ 6	Шайба
017	ST-N028B	Scale [1m]	Линейка измерительная
	ST-N028A	Scale [1.3m \ 1.5m]	Линейка измерительная

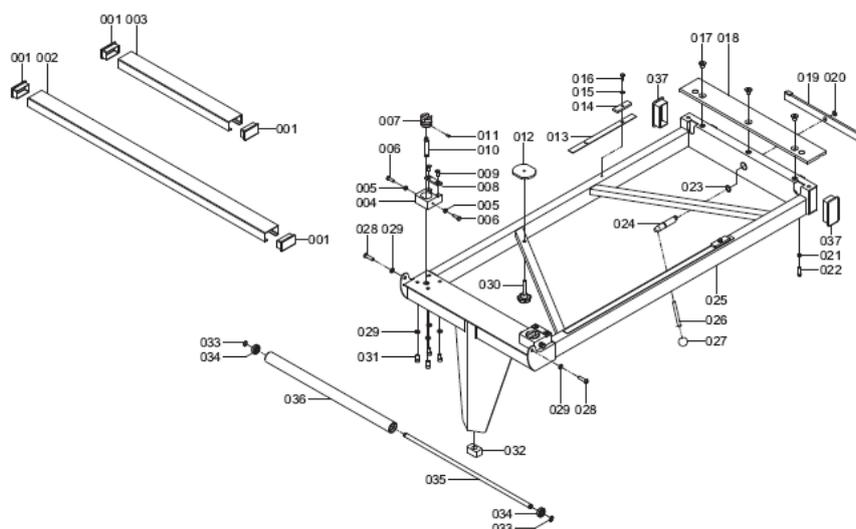
Подвижная каретка



001	ST-K301E	Sliding table [1.9m]	Подвижная каретка
	ST-K301D	Sliding table [2.6m]	Подвижная каретка
	ST-K301B	Sliding table [3.2m]	Подвижная каретка
002	ST-K010	Scale	Измерительная линейка
003	401022053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка 6-гранная, винт M6x16
004	ST-L007	Positioning block	Призма позиционирующая
005	401032030	Button head socket HEX. screw M6x12	Пробка болтовая, винт M6x12
006	401104004	Domed cap nut M6	Гайка сферическая M6
007	401104003	Domed cap nut M8	Гайка сферическая M8
008	ST-K311	Fixed pillar	Стойка фиксированная
009	401021028	Socket HEX. screw M5x12	Пробка 6-гранная, винт M5x12
010	ST-K031	Bristle brush	Щетка щетинная
011	ST-K034	Bristle brush base	Основание щетки
012	401103001	Lock nut M8	Запорная гайка
013	401031032	Button head socket HEX. screw M6x16	Пробка болтовая, винт M6x16
014	ST-K044A	Adjust block	Призма регулировочная
015	ST-K043A	Sliding wheel	Ролик скольжения
016	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
017	401010025	HEX. head screw M8x45	Болт
018	408010003	Water seal $\frac{1}{2}$	Прокладка уплотнительная
019	ST-K033A	Stop screw	Винт упорный
020	401021016	Socket HEX. screw M4x16	Пробка 6-гранная, винт M4x16
021	401101002	HEX. nut M4	Гайка M4
022	401101004	HEX. nut M6	Гайка M6
023	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
024	ST-K305	Cover	Крышка
025	ST-K306	Cover	Крышка
026	ST-K032	Handle	Ручка
027	401021055	Socket HEX. screw M6x20	Пробка 6-гранная, винт M6x20
028	ST-K031	Bristle brush	Щетка щетинная
029	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
030	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
031	401021078	Socket HEX. screw M8x20	Пробка 6-гранная, винт M8x20
032	401010037	HEX. head screw M10x30	Болт
033	401140005	Washer ϕ 10	Шайба
034	ST-K313	Connecting block	Блок соединительный
035	ST-K323D	Connecting bar [1.9m]	Штанга соединительная
	ST-K323C	Connecting bar [2.6m]	Штанга соединительная
	ST-K323A	Connecting bar [3.2m]	Штанга соединительная
036	401253012	Retaining rings-E type ϕ 6	Кольцо фиксирующее
037	ST-K309A	Fixed block	Призма фиксированная
038	ST-K308A	Stop block	Призма упорная
039	401021020	Socket HEX. screw M4x30	Пробка 6-гранная, винт M4x30
040	ST-K317A	Handle	Ручка
041	401031032	Button head socket HEX. screw M6x16	Пробка болтовая, винт M6x16
042	ST-K317	Spring	Пружина
043	ST-K204C	Slide rail [1.9m]	Направляющая скольжения (1,9 м)
	ST-K204B	Slide rail [2.6m]	Направляющая скольжения (2,6 м)
	ST-K204	Slide rail [3.2m]	Направляющая скольжения (3,2 м)
044	401022057	Socket HEX. screw M6x30	Пробка 6-гранная, винт M6x30
045	ST-K003A	Handle fixed block	Призма ручной фиксации
046	401071069	Set screw M10x30	Винт установочный

047	401101006	HEX. nut M10	Гайка M10
048	402100002	Embossing screw 8010-30-M8-20	Винт опорный
049	ST-Q074	Handle sleeve	Патрубок ручки
050	ST-Q004	Handle	Ручка
051	401052139	Countersink head socket HEX. screw M8x12	Пробка зенковочная, винт M8x12
052	401251024	Retaining rings for hole-C type RTW-32	Кольцо фиксирующее С-образное
053	403017102	Ball bearing 6002 LLB	Подшипник
054	ST-K094	Sliding wheel	Ролик скольжения
055	ST-K096	Sliding wheel shaft	Ось ролика скольжения
056	ST-K095	Sliding wheel	Ролик скольжения
057	ST-K097A	Sliding wheel base	Корпус ролика скольжения
058	401010008	HEX. head screw M6x16	Болт
059	401140003	Washer ϕ 6	Шайба
060	ST-K098A	Fixed base	Призма фиксированная
061	ST-K203C	Slide bar [1.9m]	Штифт скольжения 1,9 м
	ST-K203B	Slide bar [2.6m]	Штифт скольжения 2,6 м
	ST-K203	Slide bar [3.2m]	Штифт скольжения 3,2 м
062	401252007	Retaining rings for shaft-C type STW-12	Кольцо фиксирующее С-образное
063	ST-K080	Pull bar	Тяга
064	ST-K082	Spring	Пружина
065	ST-K083	Fixed ring	Кольцо фиксированное
066	402060005	Ball-shaped knob	Ручка шаровая
067	401071033	Set screw M6x6	Винт установочный
068	401101003	HEX. nut M5	Гайка
069	401150002	Spring washer ϕ 5	Шайба пружинная
070	401021033	Socket HEX. screw M5x25	Болт
071	401140002	Washer ϕ 5	Шайба
072	ST-K073	join sheet	Пластина соединительная
073	401021034	Socket HEX. screw M5x30	Пробка 6-гранная, винт M5x30
074	ST-K069A	Stop block	Призма упорная
075	403090001	Oil free bushings Mb1215	Втулка безмасляная
076	ST-K071	Fixed shaft	Штифт фиксированный
077	401021076	Socket HEX. screw M8x16	Пробка 6-гранная, винт M8x16
078	ST-K041A	Stop block	Призма упорная
079	401042008	Button head socket cross screw M5x8	Пробка шаровая, винт M5x8
080	ST-K320	Cover	Крышка
081	401052129	Countersink head socket HEX. screw M6x12	Пробка зенковочная, винт M6x12
082	ST-K316	Positioning block	Призма позиционирующая
083	ST-K302E	Supporting base [1.9m]	Основание опорное 1,9 м
	ST-K302D	Supporting base [2.6m]	Основание опорное 2,6 м
	ST-K302B	Supporting base [3.2m]	Основание опорное 3,2 м
087	401051143	Countersink head socket HEX. screw M8x25	Пробка зенковочная, винт M8x25
088	ST-L011	T-shape block [CE]	Призма т-образная (станок «СЕ»)
089	ST-L029	Stop board [CE]	Пластина упорная (станок «СЕ»)
090	RH-2040	Washer	Шайба
091	402040008	Adjust handle DA7012-A10x95-B [CE]	Ручка регулировочная
092	ST-K318	Touch block [CE]	«Блок касания» (станок «СЕ»)
093	401032029	Button head socket HEX. screw M6x10	Пробка шаровая, винт M5x8
094	ST-K312	Pivot axis	Ось поворотная
095	401101005	HEX. nut M8	Гайка
096	401010022	HEX. head screw M8x35	Болт
097	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
098	401103005	Lock nut M6	Запорная гайка

Стол для поперечных распилов

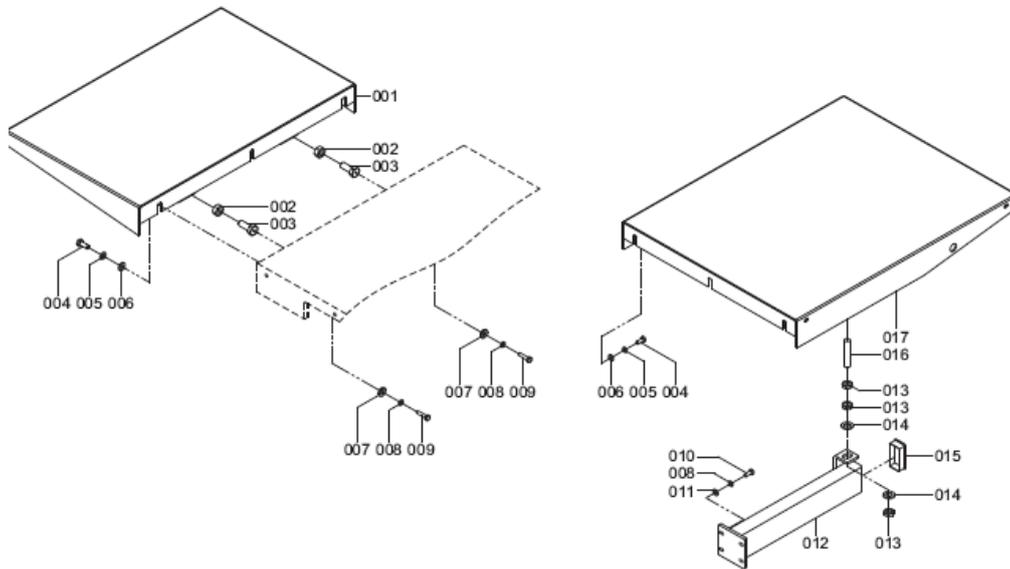


001	ST-M017	Rectangle insert	Вставка прямоугольная
002	ST-M019	Short cross-support	Опора поперечная короткая
003	ST-M018	Short cross-support	Опора поперечная короткая
004	ST-M022A	Fixed base	Основание фиксированное
005	401101005	HEX. nut M8	Гайка
006	401010021	HEX. head screw M8x30	Болт
007	ST-M028	Adjust block	Призма регулировочная
008	ST-M023	Clamping element	Элемент прижимной
009	401052139	Countersink head socket HEX. screw M8x12	Пробка зенковочная болтовая M8x12
010	ST-M029	Adjust screw	Винт регулировочный
011	401071035	Set screw M6x10	Винт установочный
012	ST-M020	Fixed sheet	Пластина фиксированная
013	ST-N095	Avert friction sheet [2.6m, 3.2m]	Полоска антифрикционная (2,6; 3,2 м)
	ST-N095A	Avert friction sheet [1.9m]	Полоска антифрикционная (1,9 м)
014	ST-M016	Fixed sheet	Пластина фиксированная
015	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
016	401010008	Set screw M6x16	Винт установочный M6x16
017	401052158	Countersink head socket HEX. screw M10x10	Пробка зенковочная болтовая M10x10
018	ST-M022A	Fixed board	Плата фиксированная
019	ST-M006	Lock bar	Пластина запорная
020	401252009	Retaining rings for shaft-C type STW-14	Кольцо фиксирующее
021	401101004	HEX. nut M6	Гайка
022	401010010	HEX. head screw M6x25	Болт M6x25
023	401252015	Retaining rings for shaft-C type STW-20	Кольцо фиксирующее
024	ST-M005	Fixed shaft	Штифт фиксированный
025	LST-G005	Crosscut table [2.6m \ 3.2m]	Стол для поперечных распилов; 2,6-3,2 м
	LST-G005A	Crosscut table [1.9m]	Стол для поперечных распилов; 1,9 м
026	ST-M007	Lever stud	Штифт рычага
027	402060002	Ball knob 3/8-16	Ручка шаровая
028	401032046	Button head socket HEX. screw M8x30	Пробка болтовая, винт M8x30
029	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
030	402070005	Knob bolt	Болт ручки
031	401022076	Socket HEX. screw M8x16	Пробка 6-гранная, винт M8x16
032	NST-719-0-0	Fixed block	Призма фиксированная
033	401252007	Retaining rings for shaft-C type STW-12	Кольцо фиксирующее
034	403013101	Ball bearing 6001 ZZ	Подшипник
035	LST-G007	Axis for roller	Ось ролика
036	LST-G006	Roller element	
037	ST-M037	Rectangle insert	



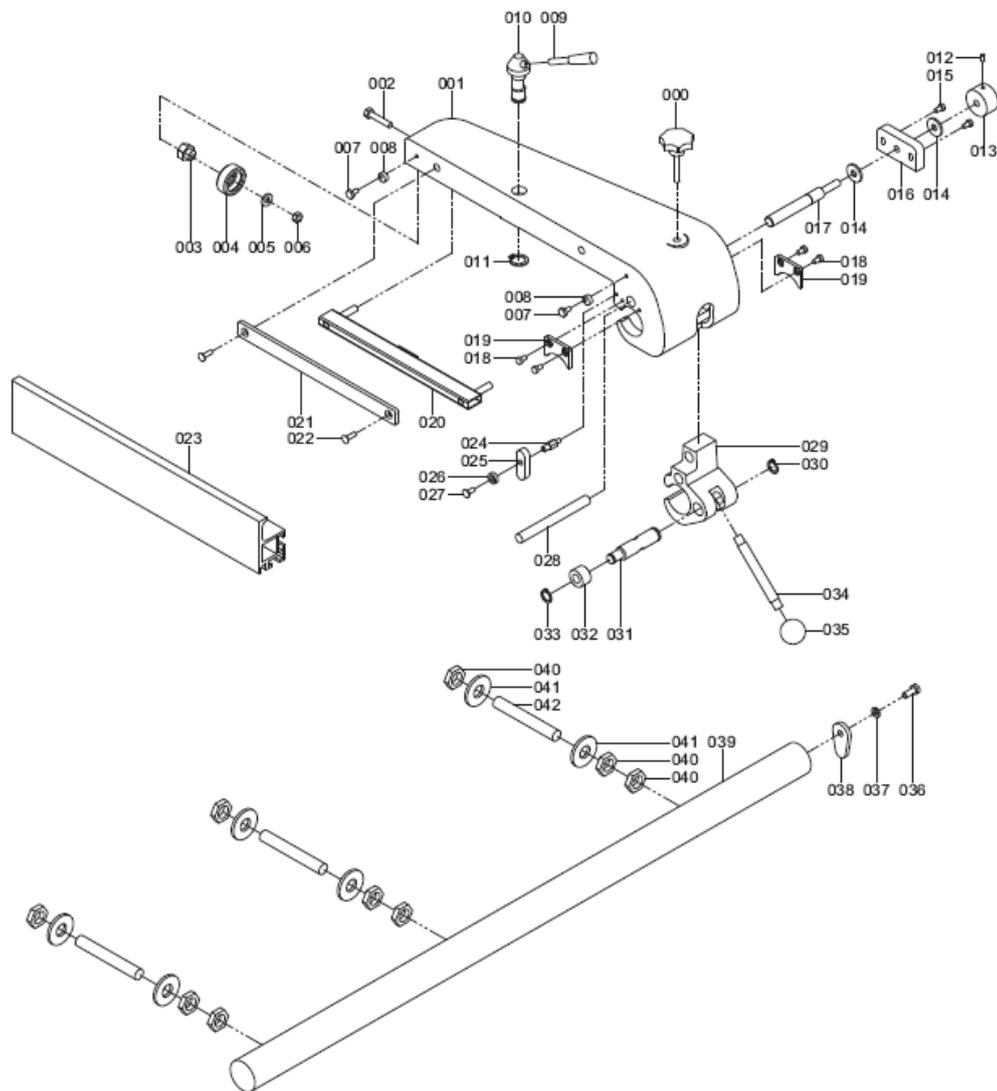
Ролик
Вставка прямоугольная

Удлинение рабочего стола



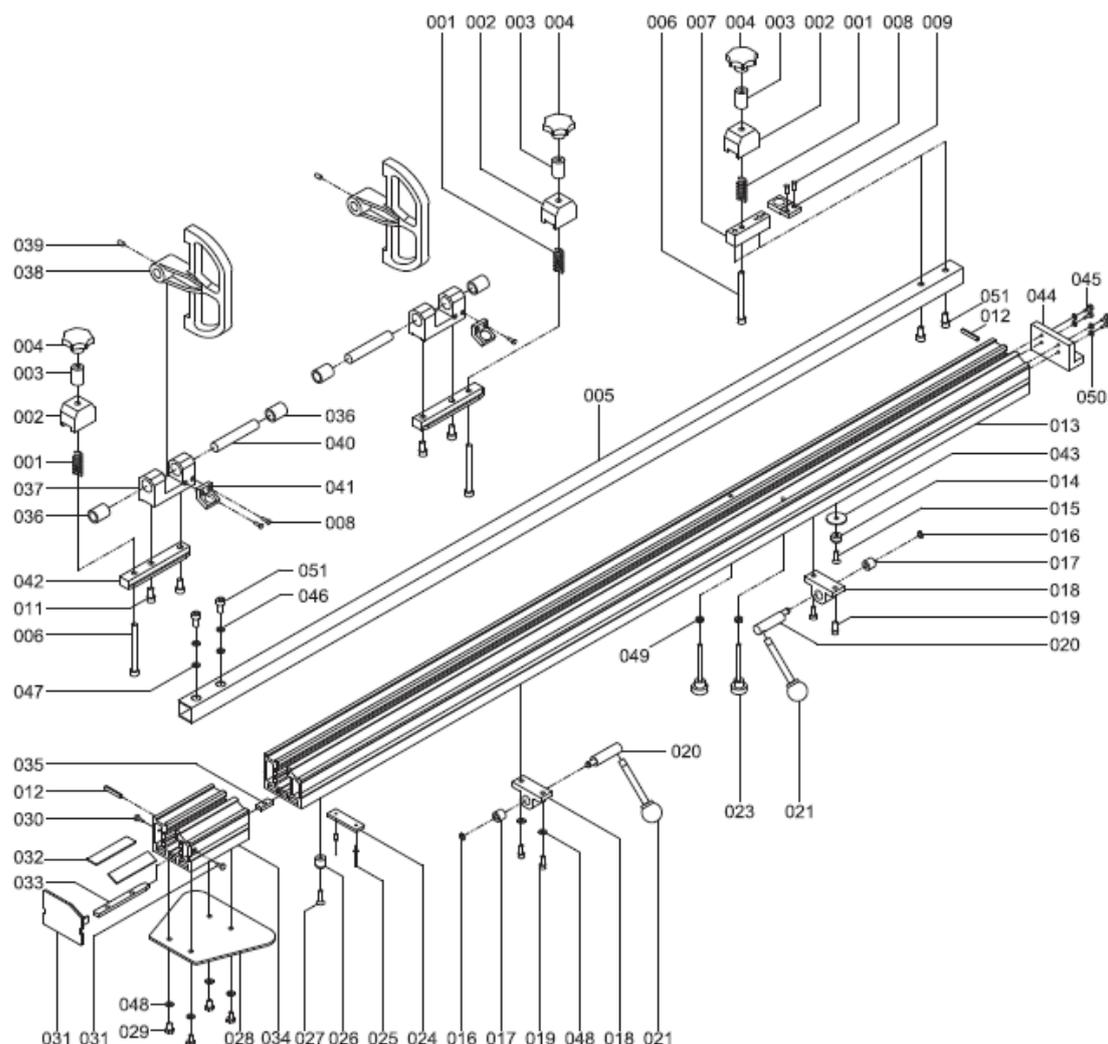
001	LST-F011A	Main table extension 【Normal】	Удлинение рабочего стола
	LST-F011	Main table extension 【CE】	Удлинение рабочего стола
002	401101007	HEX. nut M12	Гайка
003	ST405-505	HEX. head screw	Болт
004	401010019	HEX. head screw M8x20	Болт M8x20
005	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
006	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
007	NST-432-0-0	Washer	Шайба
008	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
009	401010010	HEX. head screw M6x25	Болт M6x25
010	401010009	HEX. head screw M6x20	Болт M6x20
011	401140010	Washer ϕ 6	Шайба
012	LST-F015	Support rack 【1m】	Рамка опорная; 1 м
	LST-F015A	Support rack 【1.3m \ 1.5m】	Рамка опорная; 1,3-1,5 м
013	401102001	HEX. nut-thin type M16	Гайка тонкая M16
014	401140022	Washer ϕ 12	Шайба
015	402130001	Square pipe plug 40x80x3t	Втулка трубки квадратная
016	401072110	Set screw M16x55	Винт установочный
017	LST-F014A	Main table width extension 【1m】	Удлинение рабочего стола; 1 м
	LST-F014B	Main table width extension 【1.3m】	Удлинение рабочего стола; 1,3 м
	LST-F014C	Main table width extension 【1.5m】	Удлинение рабочего стола; 1,5 м

Направляющая линейка для продольных распилов



001	LST-F004	Fixed base	Основание неподвижное
002	401010023	HEX. head screw M8x40	Болт М8х40
003	ST-K044	Adjust block	Призма регулировочная
004	ST-K043A	Sliding wheel	Ролик скольжения
005	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
006	401103001	Lock nut M8	Запорная гайка
007	401010008	HEX. head screw M6x16	Болт М6х16
008	ST-Q002	Guide wheel	Ролик направляющий
009	402010002	Handle 1162-M10-100	Ручка
010	ST-Q011	Fixed shaft	Ось ручки неподвижная
011	401252015	Retaining rings for shaft-C type STW-20	Кольцо фиксирующее
012	401071025	Set screw M5x10	Винт установочный
013	402080003	Control knob 7021-42-B12	Ручка управления
014	ST-Q027	Washer	Шайба
015	401022055	Socket HEX. screw M6x20	Пробка 6-гранная, винт М6х20
016	LST-F006	Fixed base	Основание неподвижное
017	ST-Q026	Adjust shaft	Ось регулировочная
018	401032030	Button head socket HEX. screw M6x12	Пробка болтовая, винт М6х12
019	LST-F008	Dust scraper	Скребок противопылевой
020	ST-Q010	Lashing bar	Стержень связующий
021	ST-Q005	Lashing plate	Полоска связующая
022	401052129	Countersink head socket HEX. screw M6x12	Пробка зенковочная болтовая М6х12
023	ST-Q014	Rip fence	Направляющая линейка для продольных распилов
024	ST-Q035	HEX. screw	Болт
025	LST-F009	Guide key	Шпонка
026	ST-Q033	Fixed ring	Кольцо фиксированное
027	401051118	Countersink head socket HEX. screw M5x12	Пробка зенковочная болтовая М6х12
028	LST-F007	Sliding rail	Направляющая скольжения
029	LST-F005	Sliding base	Основание скольжения
030	401252013	Retaining rings for shaft-C type STW-18	Кольца установочные С-образные для вала
031	LST-F010	Fixed shaft	Ось неподвижная
032	ST-Q038	Lock ring	Кольцо запорное
033	401252009	Retaining rings for shaft-C type STW-14	Кольца установочные С-образные для вала
034	ST-Q040	Lock bar	Стержень запорный
032	402060006	Ball knob $\frac{1}{2}$	Ручка шаровая
036	401011015	HEX. head screw M8x12	Болт М8х12
037	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
038	ST-Q077	Stop block	Призма упорная
039	LST-F002	Sliding rail [1m]	Направляющая скольжения; 1 м
	LST-F002A	Sliding rail [1.3m]	Направляющая скольжения; 1,3 м
	LST-F002B	Sliding rail [1.5m]	Направляющая скольжения; 1,5 м
040	401102001	HEX. nut-thin type M16	Гайка тонкая
041	401140020	Washer ϕ 16	Шайба
042	401072130	Set screw M16x120	Винт установочный

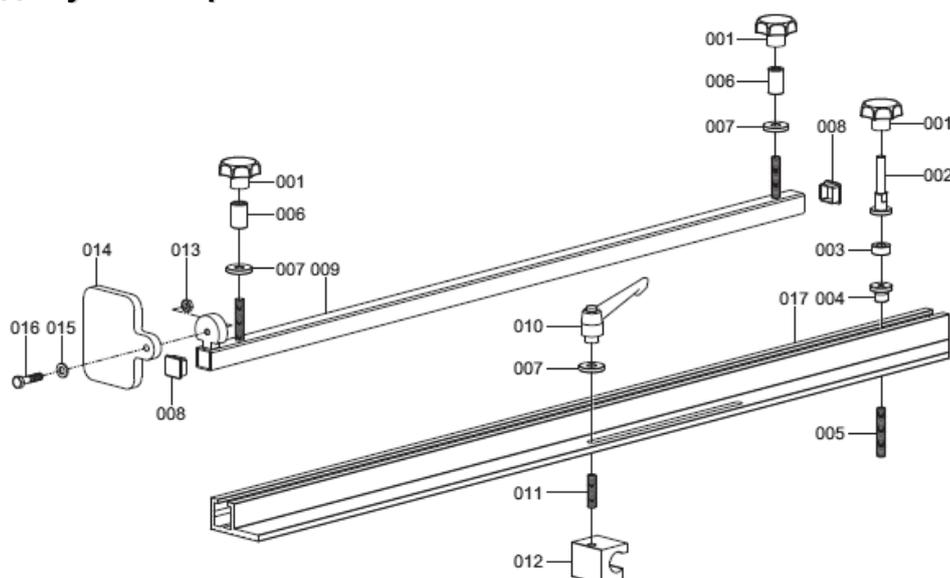
Направляющая линейка для поперечных распилов



001	ST-N022	Spring	Пружина
002	ST-N013	Lock block	Призма запорная
003	ST-N014	Lock bush	Втулка запорная
004	402070002	Star-shaped knob 1083.710-M8	Ручка
005	ST-N006	Positioning pipe [2.6m \ 3.2m]	Профиль полый позиционирующий 2,6-3,2 м
	ST-N006C	Positioning pipe [1.9m]	Профиль полый позиционирующий 1.9 м
006	401021092	Socket HEX. screw M8x90	Пробка 6-гранная, винт M8x90
007	ST-N018	Lock block	Призма запорная
008	401051110	Countersink head socket HEX. screw M4x12	Пробка зенковочная болтовая M4x12
009	ST-N015	Magnifier	Увеличитель
011	401021076	Socket HEX. screw M8x16	Пробка 6-гранная, винт M8x16
012	401200008	Spring pin ϕ 6x40	Штифт пружинный
013	ST-N058	Fence scale base [2.6m \ 3.2m]	Основание измерительной линейки 2,6-3,2 м
	ST-N058C	Fence scale base [1.9m]	Основание измерительной линейки 1.9 м
014	ST-N004	Positioning pin	Штифт позиционирующий
015	401051132	Countersink head socket HEX. screw M6x20	Пробка зенковочная болтовая M6x20
016	401252003	Retaining rings for shaft-C type STW-8	Кольца установочные С-образные для вала
017	ST-N036	Tightening ring	Кольцо уплотнительное
018	ST-N035	Tightening base	Основание уплотнительное

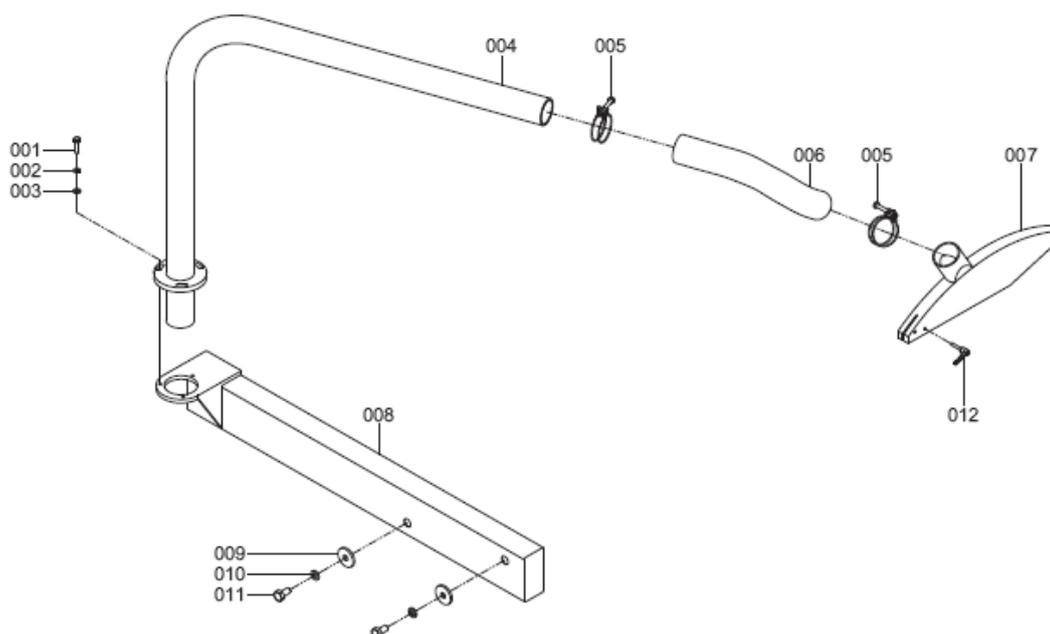
019	401021053	Socket HEX. screw M6x16	Пробка-болт М6х16
020	ST-N031	Fixed shaft	Штифт фиксированный
021	402010010	Handle 7107-M10-137	Ручка
023	ST-N023	Embossing screw	Винт упорный
024	ST-N062	Packing-up block	Блок уплотнительный
025	401290002	Draw nail 4-3	Шплинт вытяжной
026	ST-N003	Positioning pin	Штифт позиционирующий
027	401052132	Countersink head socket HEX. screw M6x20	Пробка зенковочная болтовая М6х20
028	ST-N054	Butterfly-shaped plate	Барашек
029	401010008	HEX. head screw M6x12	Болт
030	401060004	Wooden screw 1/8x3/8L	Винт деревянный
031	ST-N060	Cover	Крышка
032	ST-N028	Scale 2.6m \ 3.2m [inch]	Измерительная линейка дюймовая
	ST-N028C	Scale 2.6m \ 3.2m [inch]	Измерительная линейка дюймовая
	ST-N028D	Scale 1.9m [inch]	Измерительная линейка дюймовая
	ST-N028E	Scale 1.9m [inch]	Измерительная линейка дюймовая
	ST-N063	Scale 2.6m \ 3.2m [mm]	Измерительная линейка миллиметровая
	ST-N063C	Scale 2.6m \ 3.2m [mm]	Измерительная линейка миллиметровая
	ST-N063D	Scale 1.9m [mm]	Измерительная линейка миллиметровая
	ST-N063E	Scale 1.9m [mm]	Измерительная линейка миллиметровая
033	ST-N055	Positioning pin	Штифт позиционирующий
034	ST-N061	Displacement scale base	Основание перемещающееся измерительной линейки
035	ST-N059	Fixed sheet	Пластина фиксированная
036	ST-N010	Bush	Втулка
037	ST-N007	Adjust base	Основание регулировочное
038	ST-N008	Positioning board	Пластина позиционирующая
039	401072033	Set screw M6x6	Винт установочный
040	ST-N011	Rotary shaft	Ось поворотная
041	ST-N053	Magnifier	Увеличитель
042	ST-N027	Lock sliding base	Основание скольжения запорное
043	ST-N005	Washer	Шайба
044	ST-N052	Extend block	Блок удлинительный
045	401060001	Wooden screw 1/8x3/4	Винт деревянный
046	401150004	Spring washer ϕ 8	Шайба пружинная
047	401140004	Washer ϕ 8	Шайба
048	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
049	401101004	HEX. nut M6	Гайка
050	401140001	Washer ϕ 4	Шайба
051	401022078	Socket HEX. screw M8x20	Болт

Линейка для угловых распилов



001	402070003	Star-shaped knob 1083-810-M10	Ручка
002	ST-L003	Set screw	Винт установочный
003	ST-L005	Spacer	Разделитель
004	ST-L006	Positioning ring	Кольцо позиционирующее
005	401071075	Set screw M10x60	Винт установочный
006	ST-L015	Lock bush	Втулка запорная
007	Rh2040	Washer	Шайба
008	402130008	Square insert	Вставка прямоугольная
009	ST-L013	Displacement pipe	Трубка смещения
010	402040008	Handle DA7012-A10x95-B	Ручка
011	401071071	Set screw M10x40	Винт установочный
012	ST-L031	Fixed block	Блок неподвижный
013	401103001	Lock nut M8	Запорная гайка
014	ST-L014	Stop block	Призма упорная
015	40140004	Washer ϕ 8	Шайба
016	401010022	HEX. head screw M8x35	Болт
017	ST-L001A	Miter fence	Линейка для угловых распилов

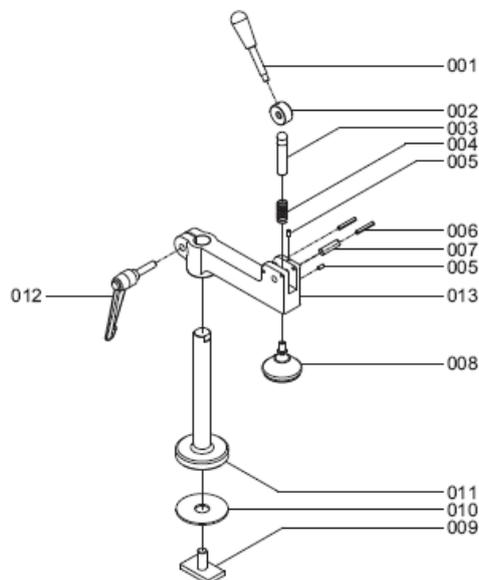
Группа защитного кожуха основного пыльного полотна



001	401010010	HEX. head screw M6x25	Болт
002	401150003	Spring washer ϕ 6	Шайба пружинная
003	401140010	Washer ϕ 6	Шайба
004	LST-H002	Join base	Основание общее
005	410090002	Tube clip ϕ 63	Хомут
006	410050015	Elastic tube ϕ 60	Коллектор эластичный
007	LST-C032	Safety guard	Защитный кожух
008	LST-H001	Fixed base [1m]	Опора фиксированная; 1 м
	LST-H001A	Fixed base [1.3m]	Опора фиксированная; 1 м
	LST-H001B	Fixed base [1.5m]	Опора фиксированная; 1 м
009	LST-H003	Washer	Шайба
010	401150008	Spring washer ϕ 16	Шайба пружинная
011	401010069	HEX. head screw M16x70	Болт
012	402040009	Handle 4040-45-M8-30-OR	Ручка

Опционные элементы

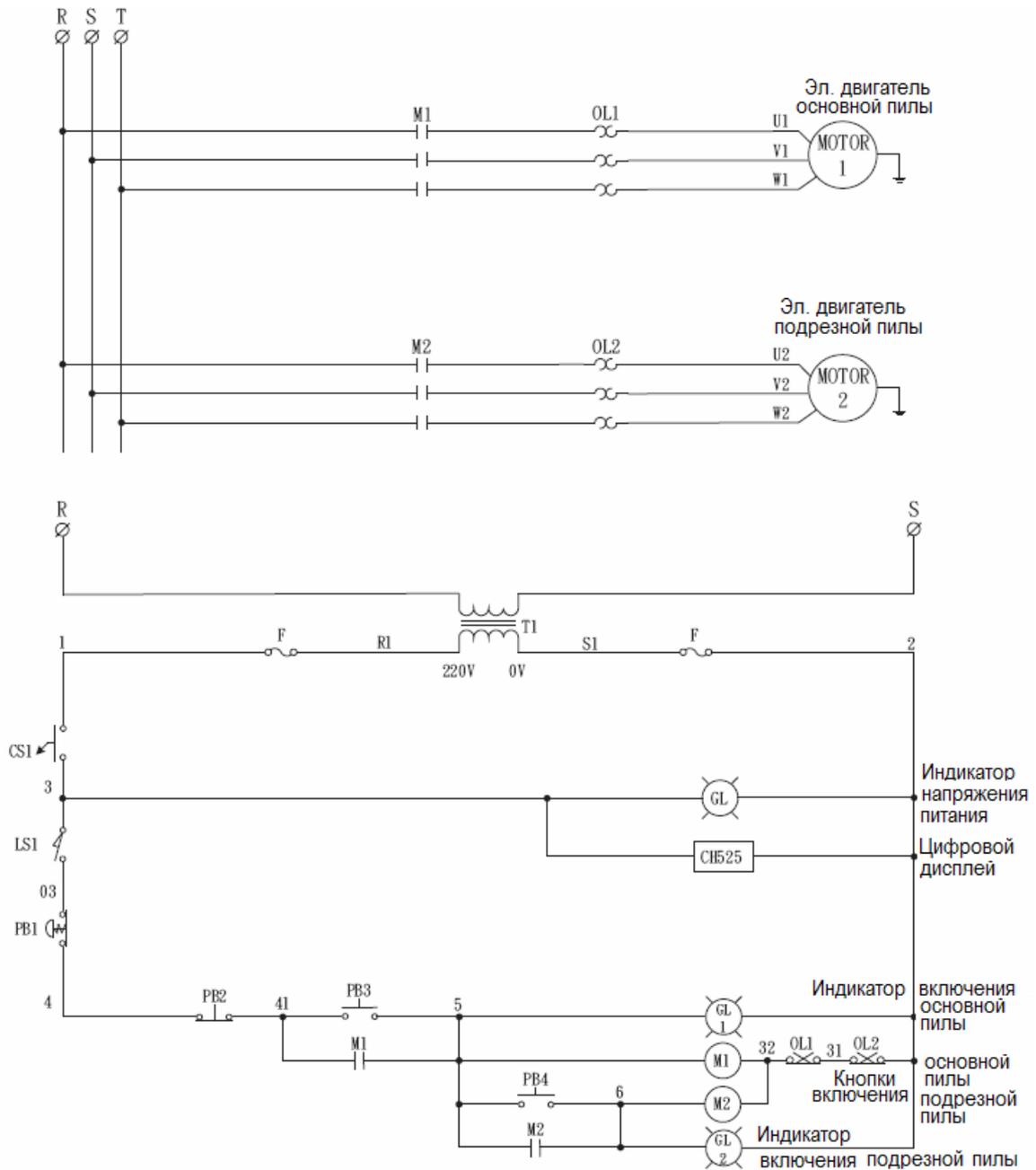
Быстрый зажим



001	402010006	Handle 1162-M8-100	Ручка
002	ST-L026	Lock wheel	Ролик запорный
003	ST-L025	Clamp base	Опора зажима
004	ST-L028	Spring	Пружина
005	401071025	Set screw M5x10	Винт установочный
006	401200003	Spring pin ϕ 5x35	Штифт пружинный
007	ST-L027	Spindle	Шпиндель
008	401260002	Adjust base	Основание регулировочное
009	ST-L023	T-block	Призма опорная
010	ST-L021	Washer	Шайба
011	ST-L020	Fixed base	Основание неподвижное
012	402040003	Handle 65A-M104	Ручка
013	ST-L022A	Adjust base	Основание регулировочное

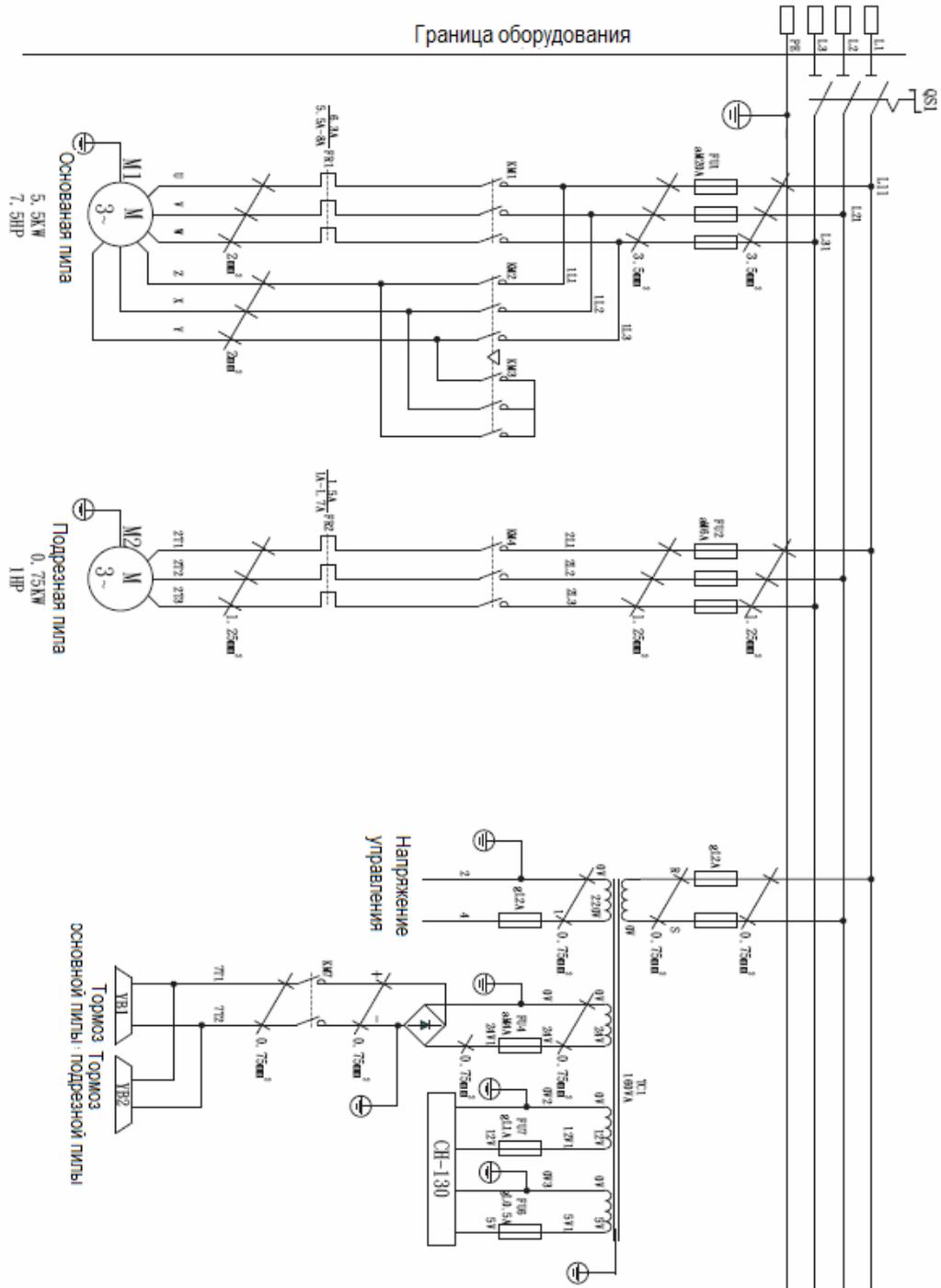
ЧАСТЬ 7. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ СТАНКА

7.1 «Обычный» станок



7.2 Станок в версии по европейским нормам безопасности "CE"

Лист.1



Лист 2

