

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок ленточнопильный STALEX

Модель: BS-1018T



STALEX

Содержание

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА	8
ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАЗМЕЩЕНИЮ	11
ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН	12
ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ И ЗАПУСК	13
ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	16
ВЫБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	17
ДЕМОНТАЖ И УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	23
РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	26
ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	27
РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА	29
НАЛАДКА СТАНКА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ	30
СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ГИДРАВЛИКИ	32
ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРА	33
РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ И ЗАПРАВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	34
РЫЧАГИ БЛОКИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ТИСКОВ	36
РЫЧАГ ПОВОРОТА ПИЛЬНОЙ РАМЫ	37
РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПИЛЬНОЙ РАМЫ	38
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО КРЫШЕК ШКИВОВ	39
ДИАГНОСТИКА И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	40
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	43
УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ	50
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	51
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	54
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	69
СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ	71

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Общие указания

Внимание!

Перед началом сборки, монтажа, эксплуатации и технического обслуживания станка необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством. Сохраните руководство для дальнейшего использования.

Несоблюдение правил, изложенных в данном разделе, может привести к тяжелой травме персонала или выходу станка из строя.

Данный станок предназначен только для разрезания металлических заготовок с использованием ленточных пил. Любое другое использование запрещено и является нарушением правил безопасности. Запрещается вносить изменения в конструкцию станка или его кинематическую схему.

В комплект поставки может не входить сетевой шнур со штепсельной вилкой. В этом случае подключение должно выполняться квалифицированным электротехническим персоналом в соответствии с действующими правилами устройства электроустановок (ПУЭ) и местными нормативами.

2. Требования к персоналу и рабочему месту

Опасно! Риск захвата, наматывания, порезов.

1. Спецодежда: оператор обязан носить облегающую спецодежду. Запрещается носить свободную одежду, галстуки, украшения (кольца, браслеты, цепи), а также работать с длинными распущенными волосами. Волосы должны быть убраны под головной убор. Рекомендуется использовать обувь с нескользящей подошвой.
2. Средства индивидуальной защиты (сиз): обязательно использование защитных очков по ГОСТ Р 12.4.230.1 (аналог ansi z87.1).

3. При обработке материалов, образующих мелкую пыль или стружку, необходимо дополнительно использовать защитную маску (респиратор).
4. Рабочая зона: содержите рабочую зону в чистоте и порядке. Загромождение проходов и области вокруг станка материалами, инструментом или отходами приводит к травмам. Освещение должно быть достаточным. Запрещается эксплуатация станка в сырых, влажных помещениях, вблизи легковоспламеняющихся материалов или во взрывоопасной среде.
5. Посторонние лица: не допускайте нахождения детей и посторонних лиц в непосредственной близости от работающего станка.
6. Состояние оператора: запрещается управлять станком в состоянии утомления, под воздействием алкоголя, наркотических веществ или лекарственных препаратов, замедляющих реакцию.

3. Требования безопасности перед началом работы

Внимание! Риск вылета незакрепленных предметов, непреднамеренного пуска.

1. Осмотр: перед каждым включением выполните внешний осмотр станка, пильного полотна, направляющих, системы подачи и зажимных тисков на отсутствие видимых повреждений и посторонних предметов.
2. Инструмент: убедитесь, что все монтажные и регулировочные ключи убраны с подвижных частей и рабочего стола.
3. Пильное полотно: проверьте правильность установки, натяжения, состояния зубьев и разводки пильного полотна. Используйте только ленты, рекомендованные производителем станка. Убедитесь, что скорость движения ленты соответствует обрабатываемому материалу.
4. Крепление заготовки: всегда надежно закрепляйте обрабатываемую заготовку в тисках. Запрещается удерживать заготовку руками или с помощью неустойчивых приспособлений.

5. Направляющие: убедитесь, что направляющие пильного полотна правильно отрегулированы и надежно зафиксированы вблизи места реза.
6. Электропитание: убедитесь, что выключатель станка находится в положении «выкл.» (0) перед подключением к сети.
7. Заземление: станок обязательно должен быть заземлен. При использовании вилки с тремя контактами подключите ее к соответствующей заземленной розетке. Запрещается удалять контакт заземления. Контур защитного заземления должен быть независимым, с сопротивлением не более 3 ом. Место для иллюстрации: схема подключения к электросети с заземлением.

4. Требования безопасности во время работы

Опасно! Риск порезов, захвата, травм отлетающей стружкой.

1. Устойчивое положение: занять устойчивое положение, не наклоняться над зоной реза.
2. Подача заготовки: подавайте заготовку на пильную ленту плавно, без рывков, в направлении, противоположном направлению движения полотна. Не допускайте перегрузки станка.
3. Запретные действия: запрещается:
 - Прикасаться к движущейся пильной ленте или удалять стружку руками.
 - Останавливать или тормозить движущиеся части станка руками.
 - Производить какие-либо регулировки, измерение заготовки, очистку во время работы станка.
 - Отходить от работающего станка или оставлять его без присмотра.
 - Стоять на станине станка.
4. Система охлаждения (СОЖ): при использовании системы подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) следите за ее уровнем и чистотой. Низкий уровень или загрязненная жидкость приводят к перегреву и поломке ленты, а также к коррозии станка.

Особое внимание при работе с магнием: запрещено использовать водосодержащие СОЖ (эмульсии, растворы) из-за риска возгорания магниевой стружки. Используйте только специальные безводные смазки. Проконсультируйтесь с поставщиком СОЖ.

5. Требования безопасности по окончании работы

1. Останов: полностью остановите станок с помощью штатного выключателя.
2. Отключение питания: отключите станок от сети электропитания путем вынимания вилки из розетки.
3. Ослабление ленты: для увеличения срока службы пильного полотна рекомендуется ослаблять ее натяжение после окончания работы.
4. Очистка: очистите станок, тиски и рабочую зону от стружки и загрязнений. При использовании растворимых масел протрите насухо все поверхности во избежание коррозии.
5. Осмотр: визуально проверьте станок на отсутствие повреждений.

6. Техническое обслуживание и ремонт

Опасно! Риск поражения электрическим током, непреднамеренного пуска.

1. Все работы по техническому обслуживанию, регулировке, очистке и ремонту должны проводиться только при полностью отключенном от сети станке. Убедитесь, что повторное включение невозможно (применение блокировок, вывешивание предупредительных табличек).
2. Регулировку узлов станка проводите в строгом соответствии с инструкциями раздела «регулировка» настоящего руководства.
3. Используйте только оригинальные или рекомендованные изготовителем запасные части и вспомогательное оборудование.
4. Поврежденные или изношенные детали (пильные ленты, приводные ремни, щетки и т.д.) Должны быть немедленно заменены.

5. После замены пильного полотна произведите ее обкатку и повторно проверьте натяжение после первых нескольких минут работы.

7. Действия в аварийной ситуации

1. В случае нештатной ситуации (заклинивание ленты, посторонний шум, вибрация, задымление, поражение током) немедленно нажмите кнопку аварийного останова (если предусмотрена) или отключите главный выключатель питания.
2. Сообщите мастеру. Запрещается продолжать работу до выяснения и устранения причины.
3. При обнаружении повреждения кабеля питания, штепсельной вилки или отсутствия заземления запрещается пользоваться станком до выполнения ремонта квалифицированным электриком.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Наименование параметра	Значение
Электродвигатель главного привода	1,5 кВт
Максимальные размеры обрабатываемой заготовки:	
– Круглый профиль (под углом 90°)	260 мм (10,2")
– Прямоугольный профиль (под углом 90°)	260 x 430 мм (10,2" x 16,9")
– Круглый профиль (под углом 60°)	155 мм (6,1")
– Прямоугольный профиль (под углом 60°)	125 x 125 мм (5" x 5")
– Круглый профиль (под углом 45°)	260 мм (10,2")
– Прямоугольный профиль (под углом 45°)	Левая ориентация: 260 x 130 мм (10,2" x 5,1") Правая ориентация: 300 x 200 мм (11,8" x 7,9")
Скорость перемещения Пильного полотна:	
– при частоте сети 60 Гц	28, 62, 93, 130 м/мин
– при частоте сети 50 Гц	24, 52, 78, 109 м/мин
Габариты Пильного полотна (Ширина x Толщина x Длина)	27 x 0,90 x 3660 мм (5/8")
Тип привода	Ременной
Масса станка, нетто / брутто	466 кг / 520 кг
Габаритные размеры упаковки (Д x Ш x В)	2120 x 1080 x 1220 мм

Особенности применения

1. Станки консольного типа в первую очередь предназначены для резки полых металлических профилей (труб, коробов).
2. При работе со сплошными заготовками (круг, квадрат, шестигранник) максимально допустимый размер сечения приблизительно в 2 раза меньше, чем указанный в таблице выше, максимальный размер реза для соответствующего профиля. Данная рекомендация справедлива для заготовок из углеродистой стали.
3. Для обработки материалов с особыми свойствами (легированные и нержавеющие стали, титановые сплавы, цветные металлы и т.д.) необходимо выбирать соответствующие скорости резания и тип пильного полотна. Перед началом работ с такими материалами настоятельно рекомендуется проконсультироваться со специалистами сервисной службы производителя или уполномоченного поставщика.
4. Ручное поднятие и поворот пильной рамы: Оператор имеет возможность вручную поднимать и устанавливать пильную раму в исходное вертикальное положение, а также при необходимости фиксировать ее под углом для обработки сложных заготовок.
5. Гидравлическая подача с регулируемой скоростью: Опускание пильной рамы в процессе реза осуществляется плавно и контролируемо гидравлической системой. Скорость подачи (усилие резания) является переменной и регулируется оператором в соответствии с характеристиками материала.
6. Резка под углом без перемещения заготовки: Станок оснащен поворотным механизмом тисков, что позволяет выполнять резку под стандартными углами 45° и 60° без необходимости переустановки или перемещения самой заготовки, обеспечивая точность и удобство оператора.



Рабочий стол



Поворотная пильная рама



Быстрый зажим и высвобождение

ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАЗМЕЩЕНИЮ

1. Электропитание: Параметры питающей сети (напряжение, частота, число фаз) должны строго соответствовать характеристикам установленного на станке электродвигателя.
2. Климатические условия:
 - Температура окружающего воздуха в помещении: от +5 °С до +40 °С.
 - Среднесуточная температура не должна превышать +35 °С.
 - Относительная влажность воздуха: не более 90 % при температуре +25 °С.
3. Особое указание: При эксплуатации станка при температурах ниже +5 °С необходимо заменить стандартную смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ) на специальные низкотемпературные реагенты, сохраняющие работоспособность в указанном диапазоне.

ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН

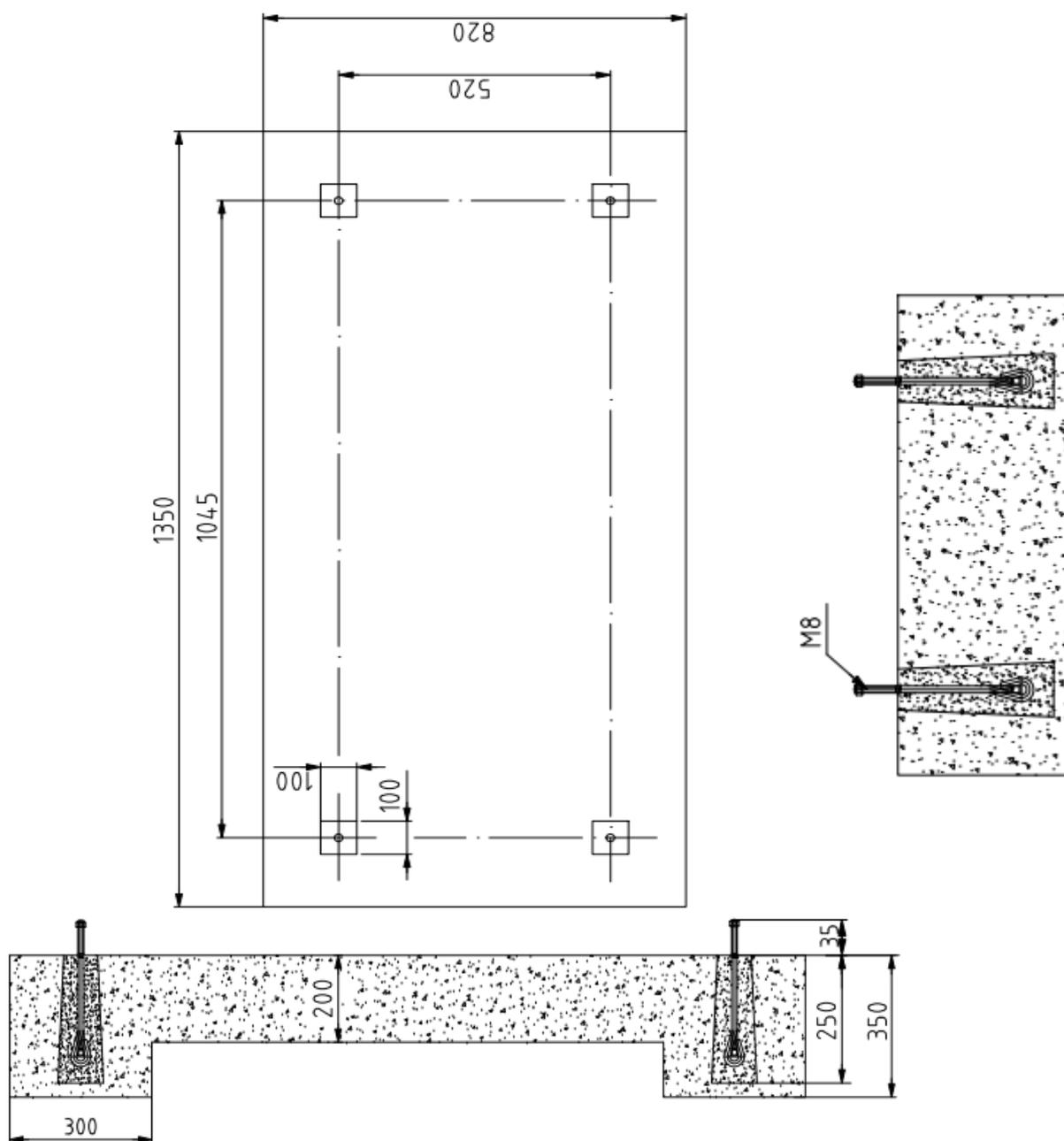


Рис. 1

*Данный чертеж фундаментного плана предоставлен для ленточнопильных пил серии BS-1018 и является ознакомительным. Для отдельных модификаций может иметь различия. При возникновении расхождений обратитесь к поставщику для актуализации фундаментного плана

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ И ЗАПУСК

1. Общие требования безопасности

Внимание! Опасность поражения электрическим током.

Все работы по подключению станка к электросети должны выполняться квалифицированным электромонтером, имеющим соответствующую группу по электробезопасности, в строгом соответствии с действующими «правилами устройства электроустановок (ПУЭ)» и местными нормативными актами.

1. Заземление: станок обязательно должен быть подключен к исправному и проверенному контуру защитного заземления. Сопротивление контура заземления не должно превышать 3 ом. Несоблюдение этого требования создает прямую угрозу жизни и здоровью персонала.
2. Отключение питания: любые работы, связанные с заменой электротехнических компонентов, предохранителей или проверкой цепей, должны проводиться только при полностью отключенном от сети станке.
3. Соответствие источника питания: параметры питающей сети (напряжение, частота, число фаз) должны строго соответствовать данным, указанным на паспортной табличке электродвигателя станка и в разделе «технические характеристики» настоящего руководства.

2. Порядок подключения

1. Подготовка: перед подключением убедитесь, что главный выключатель питания на станке находится в положении «выкл.» (0).
2. Проверка комплектации: убедитесь в наличии и целостности штатного кабеля питания (если входит в комплект). Если кабель не поставлялся, его тип и сечение должны быть выбраны в соответствии с максимальным потребляемым током станка и правилами ПУЭ.

3. Подключение силового кабеля:

- Если станок оборудован стационарным кабелем с вилкой, подключите ее к соответствующей промышленной розетке, имеющей заземляющий контакт.
- Если подключение планируется через клеммную коробку или автомат защиты, выполните соединение в соответствии со схемой электрических соединений, входящей в комплект поставки документации.

4. Проверка заземления: визуально и с помощью приборов убедитесь в надежности соединения защитного заземляющего проводника.

5. Проверка фаз (для трехфазных моделей): после подключения, но перед первым пуском, проверьте правильность чередования фаз электродвигателя. Неправильное чередование приведет к вращению полотна в обратную сторону и невозможности выполнения реза. При необходимости поменяйте местами любые две фазы на клеммах подключения.

6. Организация вводного устройства: рекомендуется установить в непосредственной близости от станка индивидуальный автоматический выключатель (автомат) или рубильник с видимым разрывом контактов для оперативного аварийного отключения.

3. Первый пуск и проверка

1. Убедитесь, что в зоне работы нет посторонних предметов и людей.
2. Убедитесь, что Пильное полотно установлена правильно, натянута, а все регулировочные ключи убраны.
3. Включите главный выключатель питания станка.
4. Пробный пуск: кратковременно включите и выключите станок кнопкой «пуск/стоп» для проверки направления вращения ленты (она должна

двигаться в сторону рабочей зоны, в направлении, указанном стрелками на защитных кожухах).

5. Если направление вращения неправильное, отключите станок от сети и поменяйте местами две фазы на вводном устройстве. Повторите проверку.

Важно: подробные электрические схемы и спецификации компонентов приведены в разделе «электрическая часть», которое является неотъемлемой частью данного руководства.

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Прижимное устройство для пакетной резки (опция)

1. Назначение

Прижимное устройство (далее – Прижим) является дополнительным оснащением, предназначенным для надежного закрепления пакета (нескольких штук) однотипных заготовок в тисках станка при одновременной их резке.

2. Конструкция и состав

Прижим представляет собой дополнительную верхнюю прижимную губку, устанавливаемую поверх основных вертикальных губок тисков.

3. Установка и монтаж

Внимание! Установка требует модификации тисков.

1. Монтаж осуществляется путем сверления отверстий в вертикальных стойках (губках) тисков.
2. Прижим фиксируется на тисках с помощью болтового соединения.
3. Работы по установке должны выполняться квалифицированным персоналом сервисной службы или подготовленными специалистами заказчика в соответствии с предоставленной отдельной инструкцией по монтажу.



Рис. 2

ВЫБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Для обеспечения максимальной производительности, качества реза и увеличения срока службы пильного полотна, необходимо правильно подбирать шаг зубьев (количество зубьев на дюйм, TPI - Teeth Per Inch) в зависимости от материала, формы и размера поперечного сечения заготовки.

1. Основной принцип выбора

- Крупный шаг (низкое TPI: 2/3, 3/4, 4/5): Рекомендуется для резки мягких материалов (алюминий, медь, пластик), а также для заготовок большого поперечного сечения. Обеспечивает эффективное удаление стружки и снижает риск забивания впадин.
- Средний шаг (среднее TPI: 6/8, 10/14): Универсальный вариант для большинства работ с углеродистыми и легированными сталями, подходит для профилей среднего размера.
- Мелкий шаг (высокое TPI: 18/24, 24/32): Применяется для резки твердых материалов, тонкостенных профилей (труб, коробов) и заготовок небольшого сечения. Обеспечивает более плавный и точный рез, уменьшает вибрацию.

2. Таблица рекомендаций по выбору шага зубьев (TPI)

В таблице ниже приведены ориентировочные рекомендации. Окончательный выбор зависит от конкретного сплава, условий резания а так же мнения квалифицированного специалиста

Рекомендуемый шаг зубьев пильного полотна:

<p>Диапазон толщин/диаметров заготовки</p>	<p>Материал заготовки</p>	<p>Рекомендуемый шаг зубьев (TPI)</p>	<p>Примечание</p>
<p>Более 150 мм</p>	<p>Углеродистая сталь, легированная сталь (мягкая), алюминий и сплавы</p>	<p>2/3, 3/4</p>	<p>Для большого сечения. Минимум 2-3 зуба одновременно в контакте с материалом.</p>
<p>50 – 150 мм</p>	<p>Углеродистая сталь, нержавеющая сталь (аустенитная), чугун, латунь, бронза</p>	<p>4/5, 6/8</p>	<p>Наиболее распространенный диапазон для универсальных работ.</p>
<p>25 – 50 мм</p>	<p>Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, инструментальная сталь, титановые сплавы</p>	<p>6/8, 8/10, 10/14</p>	<p>Для ответственных работ с твердыми материалами.</p>

<p>Диапазон толщин/диаметров заготовки</p>	<p>Материал заготовки</p>	<p>Рекомендуемый шаг зубьев (ТPI)</p>	<p>Примечание</p>
<p>10 – 25 мм</p>	<p>Трубы, профили, тонкостенные заготовки из стали и цветных металлов</p>	<p>10/14, 14/18</p>	<p>Для предотвращения вырывания зубьев и обеспечения чистоты реза.</p>
<p>Менее 10 мм</p>	<p>Тонкий лист, тонкостенные трубы, прутки малого диаметра</p>	<p>18/24, 24/32 и выше</p>	<p>ВАЖНО: На заготовке должно находиться не менее 3-х зубьев одновременно.</p>

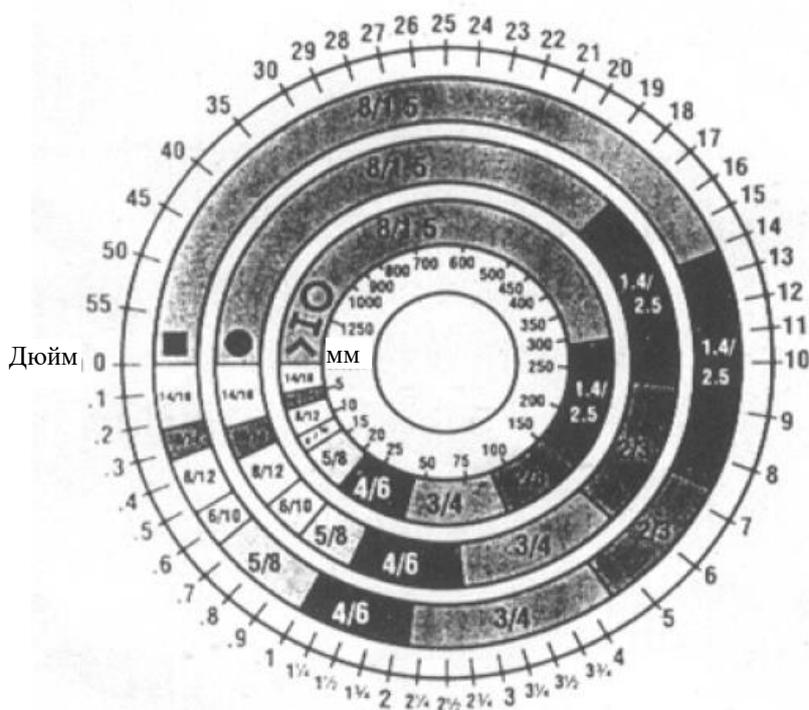


Рис. 3

3. Важные замечания и предупреждения

1. Минимальное количество зубьев в контакте: В любой момент реза в контакте с материалом должно находиться не менее 2-3 зубьев. Это критически важно для предотвращения зацепления и поломки зубьев. Для тонких заготовок используйте ленту с более мелким шагом.
2. Профильные материалы: При резке труб, коробов и других полых профилей руководствуйтесь толщиной стенки, а не внешним размером. Для тонких стенок всегда применяйте ленты с мелким шагом.
3. Многослойная упаковка (пакетная резка): При одновременной резке нескольких заготовок общая толщина пакета считается как толщина сплошного материала. Подбирайте шаг зубьев исходя из этой суммарной толщины.
4. Качество ленты: Используйте только качественные биметаллические или твердосплавные пильные ленты, рекомендованные производителем станка. Правильная разводка и заточка зубьев не менее важны, чем шаг.
5. Консультация со специалистом: Для обработки нестандартных сплавов (например, жаропрочных никелевых сплавов), закаленных сталей или неметаллических композитов обязательна консультация с поставщиком пильных лент или техническим специалистом.

Внимание!

Правильный выбор шага зубьев пильного полотна – ключевой фактор для эффективной и безопасной работы станка. Несоответствие шага обрабатываемой заготовке приводит к низкому качеству реза, ускоренному износу ленты, повышенной вибрации и риску поломки.

Контроль режима резания по форме стружки

Форма и цвет металлической стружки являются важнейшими визуальными индикаторами, позволяющими оценить правильность выбранных параметров резания (скорости движения пильного полотна и усилия подачи заготовки). Регулировку режимов резания следует производить в соответствии с наблюдаемой формой стружки.

- Мелкая, пылеобразная или игольчатая стружка (см. Рис. 4)



Рис. 4

- Причина: Недостаточное усилие подачи заготовки на пильную ленту и/или слишком высокая скорость движения полотна.
- Действие: Увеличить усилие подачи и/или снизить скорость движения пильного полотна. Такая стружка указывает на проскальзывание зубьев и непродуктивный износ инструмента.
- Пережженная, темная (синяя или черная), тяжелая и грубая стружка (см. Рис. 4)



Рис. 5

- Причина: Чрезмерное усилие подачи и/или слишком низкая скорость движения полотна, приводящие к перегреву кромки резания и пильного полотна.

- Действие: Уменьшить усилие подачи и/или повысить скорость движения пильного полотна. Необходимо предотвратить перегрев, ведущий к потере твердости полотна и ускоренному износу.
- Витая (спиральная), равномерная стружка серебристого или соломенного цвета, теплая на ощупь (см. Рис. 6)



Рис. 6

- Индикатор: Наиболее эффективный и безопасный режим резания.
- Действие: Данная форма стружки свидетельствует об оптимальном балансе между скоростью движения полотна и усилием подачи. Параметры настройки корректировке не подлежат.

Систематический визуальный контроль формы и цвета стружки является обязательной практикой для оператора. Он позволяет поддерживать высокую производительность, обеспечивать качество реза и максимально продлевать ресурс пильного полотна. Оптимальные параметры зависят от конкретного материала заготовки, ее сечения и состояния инструмента

ДЕМОНТАЖ И УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

При отгрузке станка Пильное полотно поставляется в сборе. Для замены требуется лента шириной 27 мм и длиной 3660 мм.

Порядок выполнения работ:

1. Отключите станок от источника электропитания.
2. Поднимите пильную раму приблизительно на 150 мм (6") и зафиксируйте ее, повернув рычаг скорости подачи по часовой стрелке до упора.
3. Откройте защитные крышки обоих шкивов и очистите их от стружки и загрязнений.
4. Ослабьте натяжение Пильного полотна, вращая маховик натяжения (С) против часовой стрелки (см. Рис. 7).
5. Снимите пильную ленту с обоих шкивов и извлеките ее из направляющих.
6. Убедитесь, что зубья новой Пильного полотна направлены в сторону рабочего хода (вниз, в сторону реза). При необходимости переверните ленту.
7. Установите пильную ленту на ведущий шкив (А) и проденьте через верхний узел направляющих (В), как показано на Рис. 7.

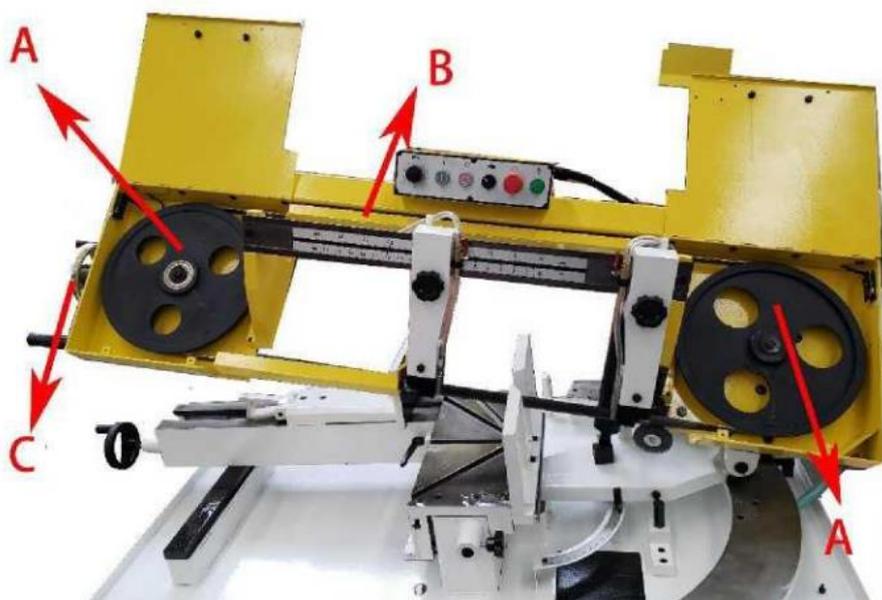


Рис. 7

8. Вставьте пильную ленту (F) до упора в роликовый подшипник направляющей (D) так, чтобы задняя кромка (спинка) ленты была обращена к кронштейну направляющей (см. Рис. 8).

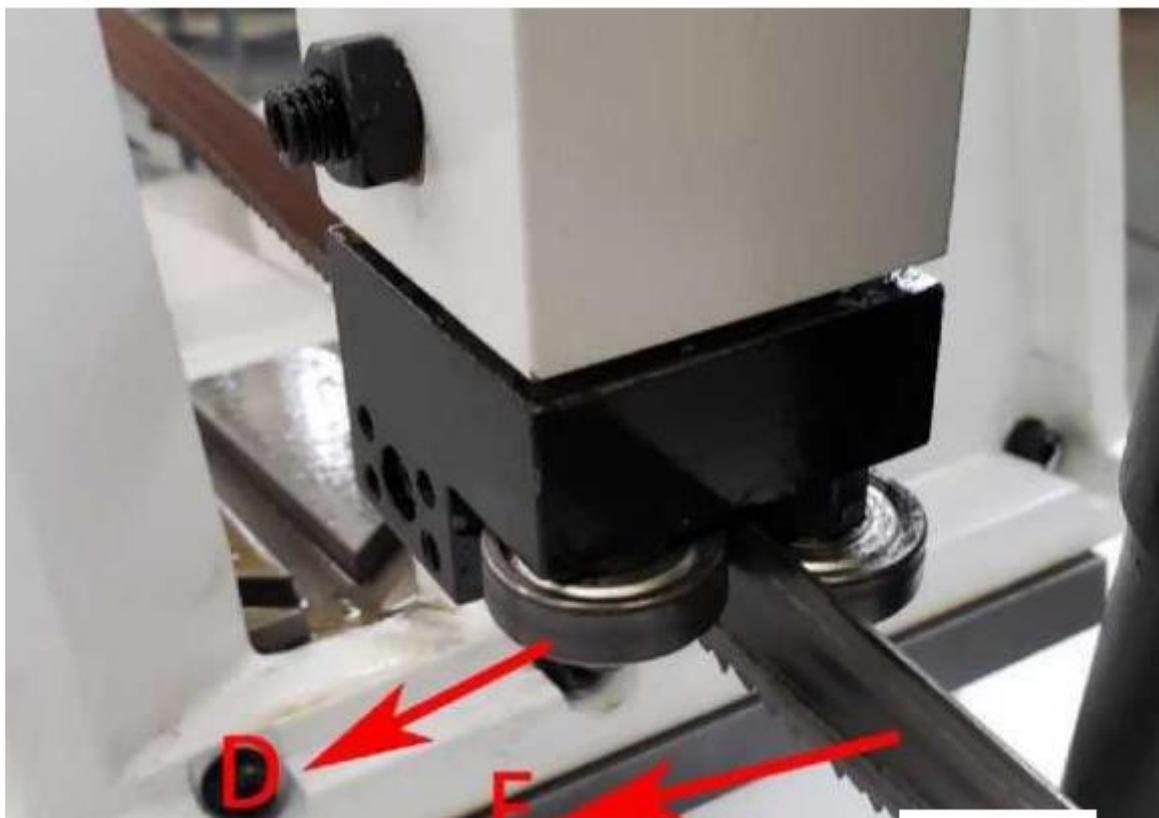


Рис. 8

9. Примечание: При необходимости отрегулируйте роликовые подшипники.
10. Слегка натяните ленту и наденьте ее на ведомый шкив, как показано на Рис. 9.



Рис. 9

11. Вниманию: Убедитесь, что задняя кромка (спинка) Пильного полотна плотно прилегает к фланцам (бортам) обоих шкивов. Это критически важно для правильной работы и безопасности. Проверьте, что лента правильно расположена во всех направляющих, после чего выполните окончательное натяжение.
12. После установки и натяжения ленты выполните кратковременный пробный пуск станка (включите и сразу выключите питание), чтобы убедиться в правильности установки и вращения ленты. Если лента движется неправильно или сходит со шкивов, проверьте ее «заправку» согласно данному разделу.

РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Направляющие Пильного полотна должны быть установлены как можно ближе к губкам тисков.
2. Кронштейн правой направляющей (А) (Рис. 10), как правило, не регулируется и устанавливается на заводе с учетом доступа к правой губке тисков.
3. Кронштейн левой направляющей (В) можно перемещать влево и вправо, чтобы расположить его рядом с левой губкой тисков (С).
4. Для перемещения левого кронштейна (В) ослабьте фиксирующий маховик (D), установите кронштейн в требуемое положение и надежно затяните маховик (D).

Примечание для модели BS-1018T: В данной модели кронштейн правой направляющей (А) также является регулируемым. Это особенно важно при резке под углом 90° для максимально близкого расположения направляющей к губке тисков, что повышает точность и стабильность реза.

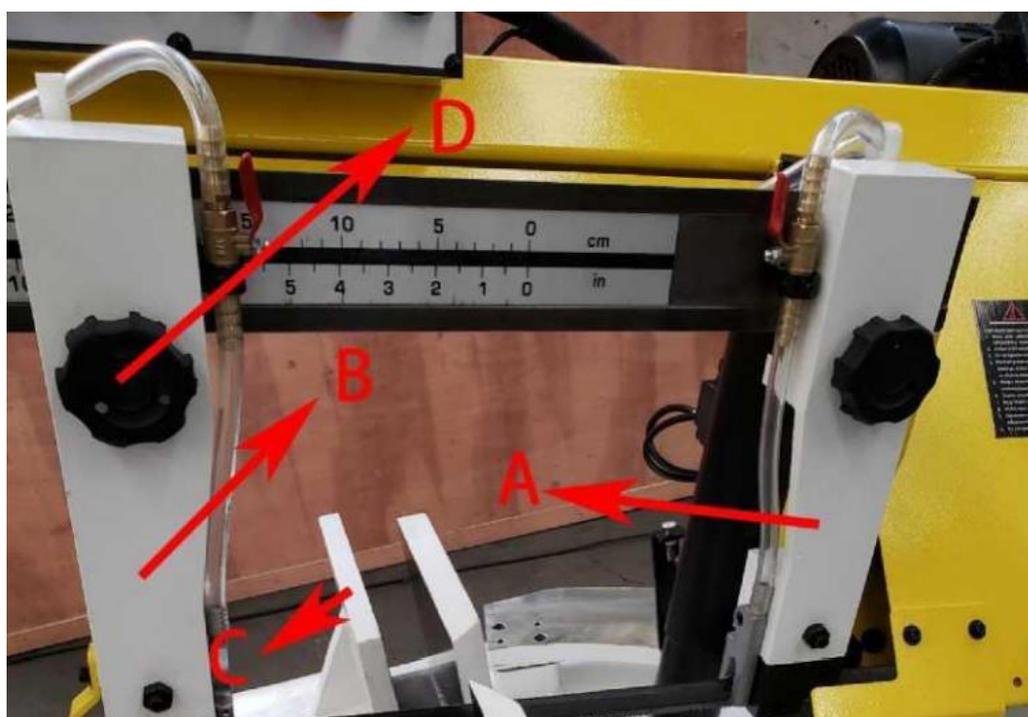


Рис. 10

ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Станок оснащен четырехступенчатым ременным приводом, позволяющим выбрать оптимальную скорость движения Пильного полотна в зависимости от обрабатываемого материала.

Порядок изменения скорости:

1. Отсоедините станок от источника электропитания.
2. Ослабьте крыльчатую гайку, откройте и откиньте защитное ограждение ремня и шкивов в сторону передней части станка.
3. Ослабьте натяжение приводного ремня, повернув маховик натяжения (А) (Рис. 11) против часовой стрелки. Это позволит поднять и выдвинуть вперед двигатель для обеспечения доступа к шкивам.

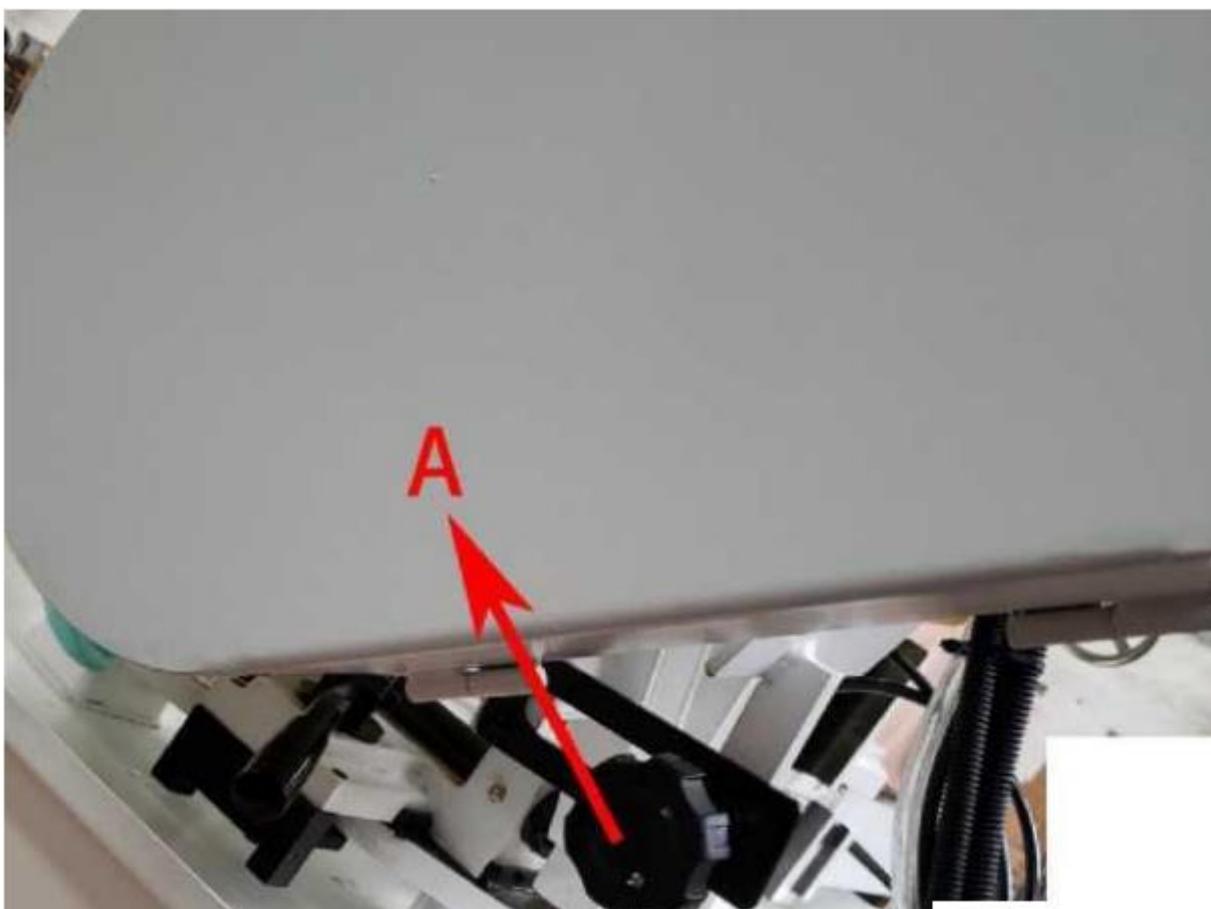


Рис. 11

4. Переставьте ремень (B) (Рис. 12) в нужные канавки на шкивах двигателя и редуктора для выбора требуемой скорости.

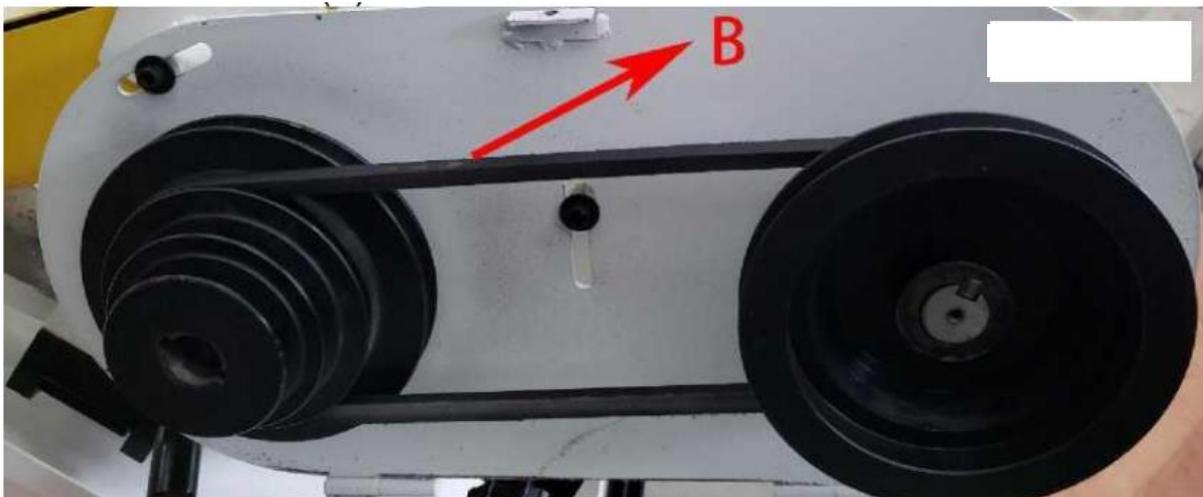


Рис. 12

5. Отрегулируйте натяжение ремня, перемещая двигатель назад до достижения нормального провисания (около 12-13 мм), затем зафиксируйте его положение, затянув маховик натяжения (A).
6. Закройте и надежно закрепите защитное ограждение ремня и шкивов.

РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Стопор подачи материала используется, главным образом, при необходимости разрезания нескольких заготовок на одинаковую длину.

Порядок регулировки:

1. Установите блок стопора (А) (Рис. 13) на требуемом расстоянии от Пильного полотна.
2. Для изменения положения стопора ослабьте фиксирующий винт (В) и переместите стержень (С) внутрь или наружу.
3. После установки нужного положения надежно затяните винт (В).
4. Для полного отведения (свода) блока стопора (А) в нерабочее положение переместите его в нижнее положение.



Рис. 13

НАЛАДКА СТАНКА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

Перед началом резки выполните следующие шаги для безопасной и правильной настройки станка:

1. Выберите требуемую скорость движения полотна и тип Пильного полотна, соответствующий обрабатываемому материалу.
2. Убедитесь, что натяжение Пильного полотна отрегулировано надлежащим образом.
3. Поднимите пильную раму в верхнее положение и установите рычаг регулировки скорости подачи в положение «OFF» («ОТКЛ.»).
4. Поместите заготовку между губками тисков, выставьте необходимую длину отреза и надежно затяните тиски.

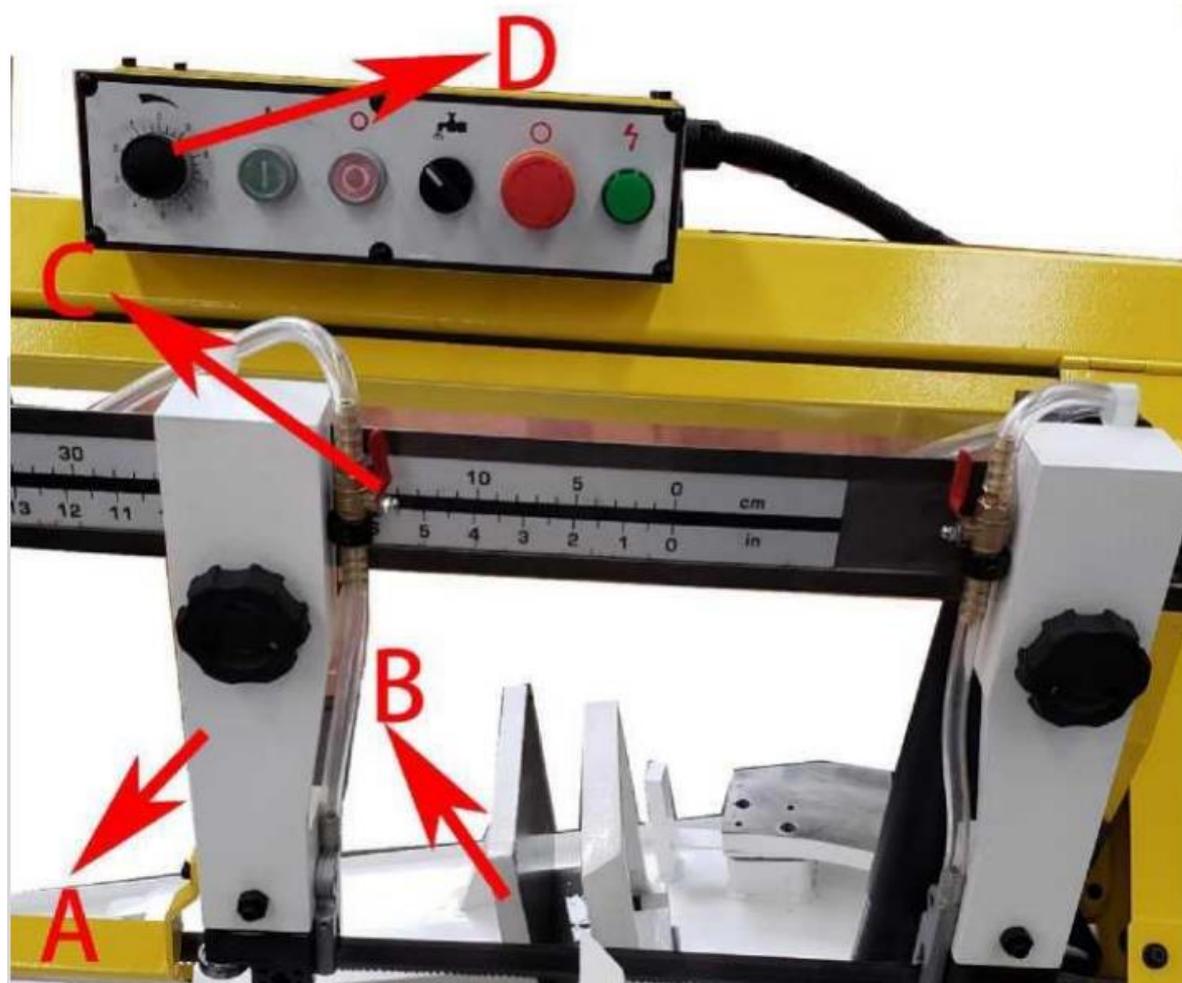


Рис. 14

5. Убедитесь, что кронштейн левой направляющей (А) отрегулирован и установлен как можно ближе к левой губке тисков (В) (см. Рис. 14).
6. Включите станок и отрегулируйте поток смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ), повернув соответствующий рычаг (С) (Рис. 14).
7. Поверните рычаг регулировки скорости подачи (D) (Рис. 14) против часовой стрелки, чтобы начать плавное опускание пильной рамы с требуемым усилием.
8. Выполните резку заготовки. По завершении цикла станок автоматически выключится.

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ГИДРАВЛИКИ

1 Автоматическое выключение

Управление станком осуществляется с помощью кнопок «ПУСК» и «СТОП». По завершении резки происходит автоматическое отключение главного двигателя и насоса СОЖ. Функция реализована с помощью концевого выключателя (А) (Рис. 15), который активируется при контакте с верхней частью опоры гидравлического цилиндра (С).

2 Доливка масла в гидравлическую систему

Для доливки гидравлического масла (рекомендуется легкое гидравлическое масло, например, Mobil DTE) выполните следующие действия:

1. Приподнимите пыльную раму примерно на 15° и надежно зафиксируйте ее с помощью упора, чтобы предотвратить самопроизвольное опускание.
2. Ослабьте заправочный/воздушный винт (В), отмеченный стрелкой на Рис. 15, повернув его против часовой стрелки.
3. Залейте масло через отверстие до максимального уровня.
4. После доливки плотно затяните винт (В).



Рис. 15

ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРА

По истечении первых 200 часов работы выполните замену масла в редукторе. В дальнейшем замену следует производить каждые 1000 часов работы или раз в 6 месяцев.

Порядок замены масла:

1. Отключите станок от сети электропитания.
2. Для слива отработанного масла выверните сливную пробку (А), расположенную в нижней части корпуса редуктора (Рис. 16).
3. После полного слива масла установите сливную пробку на место.
4. Для заливки нового масла снимите пробку маслозаливного отверстия, расположенного под правым шкивом.
5. Залейте в редуктор 650 мл универсального трансмиссионного масла (например, соответствующего стандарту AGMA 8EP) или масла, рекомендованного производителем.
6. Установите пробку маслозаливного отверстия на место.



Рис 16

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ И ЗАПРАВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1 Регулировка натяжения Пильного полотна

Натяжение Пильного полотна предварительно установлено на заводе-изготовителе. Для корректировки или установки натяжения новой ленты выполните следующие действия:

1. Поворачивайте маховик натяжения (А) (Рис. 17) по часовой стрелке.
2. Натяжение считается достаточным, когда контрольный указатель или подвижная часть узла натяжения (В) переместится в рабочее положение (например, перестанет свободно проворачиваться или займет положение согласно шкале).

Важно: Прикладывайте усилие только для вращения маховика. Не оказывайте дополнительного давления на узел.

2 Заправка (отклонение) Пильного полотна

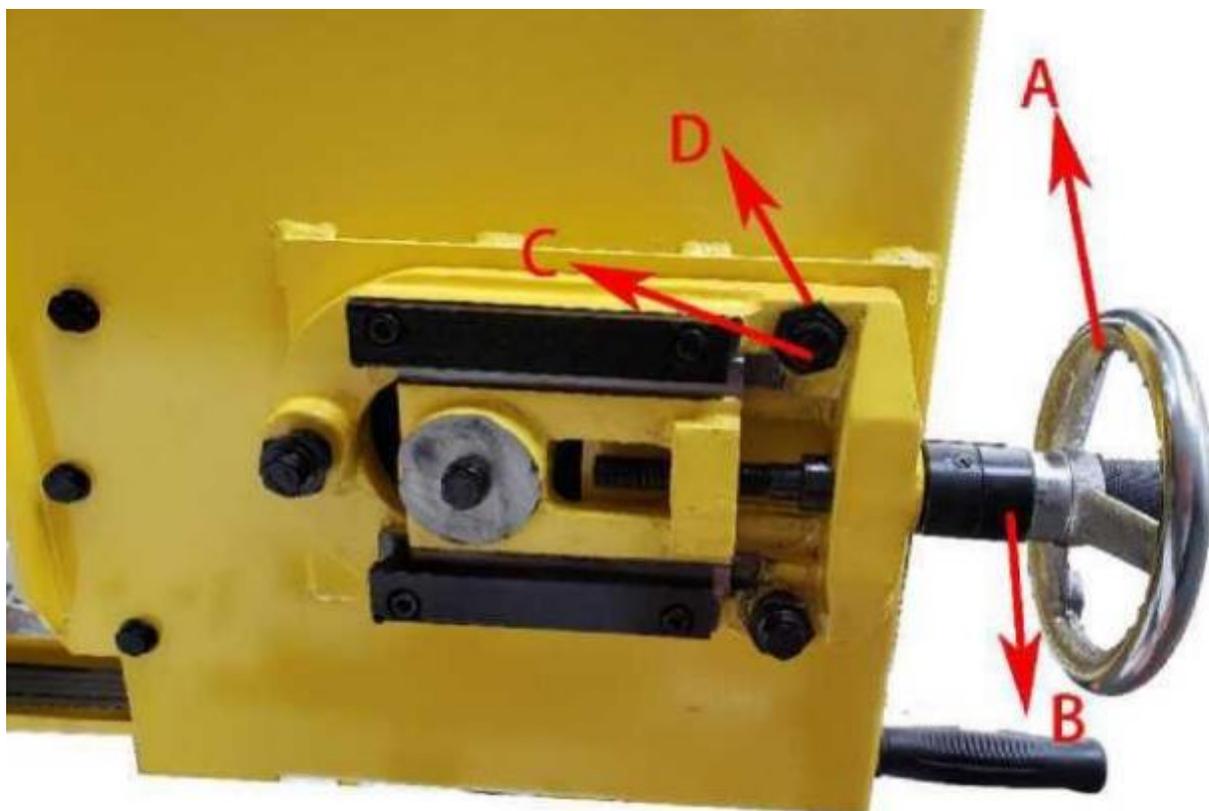


Рис. 17

Данная регулировка необходима, если задняя кромка (спинка) Пильного полотна неправильно контактирует с фланцами шкивов (смещается вперед или назад).

1. Ослабьте стопорный винт (С) (Рис. 17).
2. Поворачивайте регулировочный винт (D) (Рис. 17) до тех пор, пока лента не будет правильно позиционирована относительно фланцев шкивов (задняя кромка должна слегка касаться фланцев по всей рабочей длине).
3. Надежно затяните стопорный винт (С).

РЫЧАГИ БЛОКИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ТИСКОВ

Поскольку тиски могут поворачиваться для выполнения резки под углом, перед зажатием заготовки обязательно и надежно затяните оба фиксирующих рычага (А), показанные на Рис. 18. Это предотвратит смещение тисков во время резания.

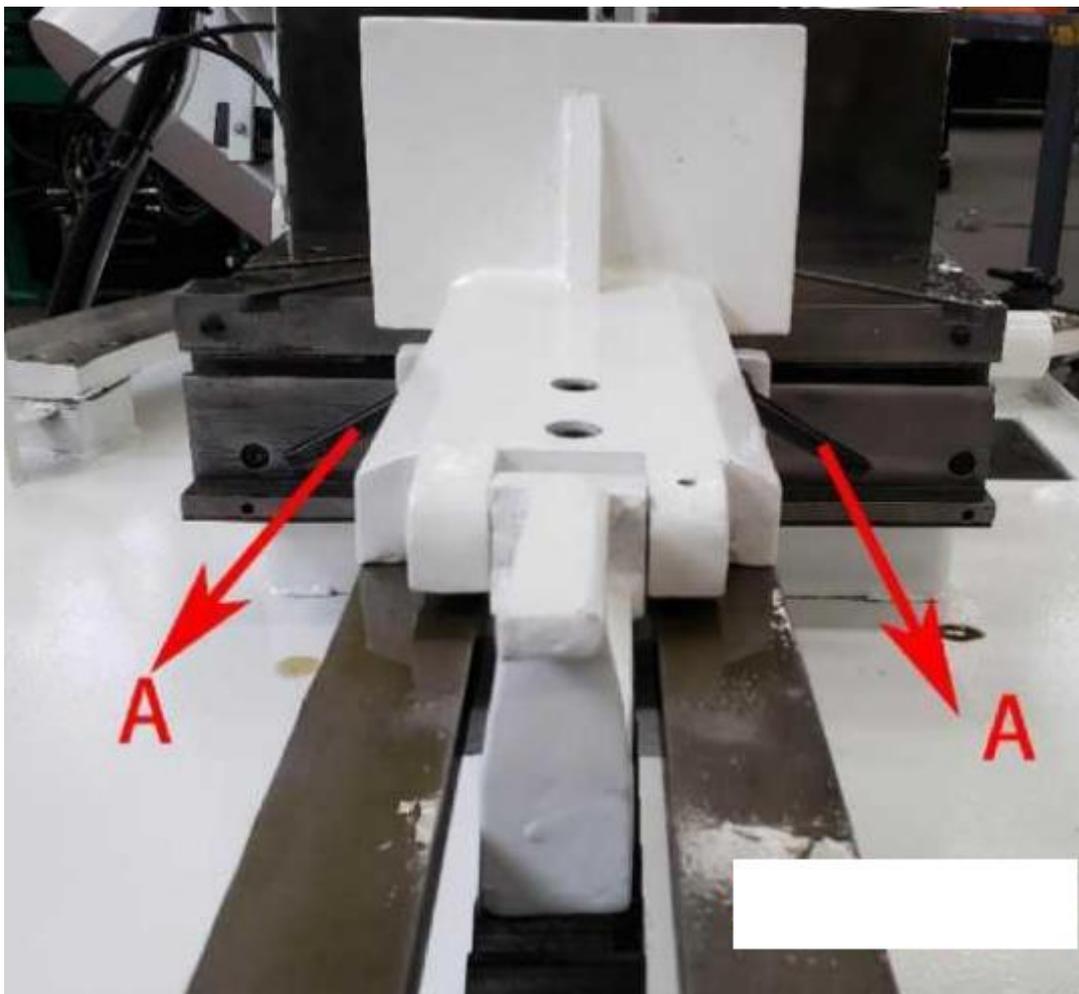


Рис. 18

РЫЧАГ ПОВОРОТА ПИЛЬНОЙ РАМЫ

Для установки пильной рамы под требуемым углом выполните следующие действия:

1. Активируйте механизм разблокировки: Нажмите на рычаг разблокировки (А), показанный на Рис. 19.
2. Поворот рамы: Плавно поверните пильную раму вручную до достижения необходимого угла.
3. Фиксация: Отпустите рычаг (А), чтобы он вернулся в нижнее (заблокированное) положение, тем самым зафиксировав раму.
4. Окончательная фиксация (при необходимости): Для дополнительной надежности при длительной работе под углом затяните регулировочный винт, расположенный под шарниром рычага.

Примечание: Перед выполнением любых регулировок убедитесь, что станок отключен от электросети, а пильная рама находится в безопасном положении.

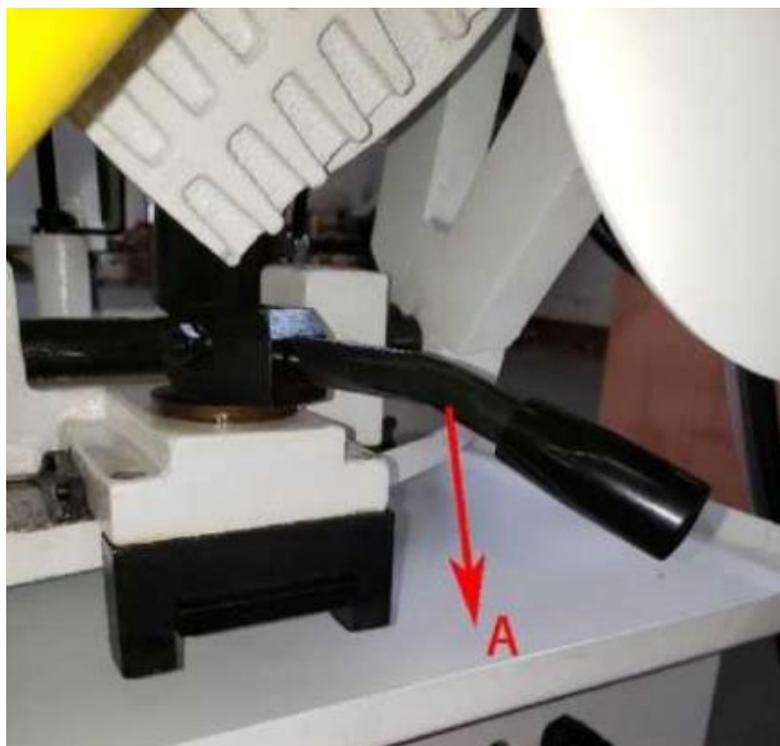


Рис. 19

РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПИЛЬНОЙ РАМЫ

Для установки пильной рамы под углом, отличным от 90° (например, 45° или 60°), используйте встроенный угловой механизм.

Порядок регулировки:

1. Отключите станок от сети электропитания.
2. Вертикальный стопор (А) на Рис. 20 изначально установлен для фиксации рамы под углом 90° . Для настройки другого угла освободите этот стопор.
3. Поворачивайте пильную раму, совмещая указатель угла (В) (Рис. 20) с требуемым значением на градуированном диске (С) (Рис. 20).
4. После выставления угла надежно зафиксируйте раму с помощью соответствующего механизма фиксации (рычага или винта).

Примечание: Убедитесь, что рама надежно зафиксирована в новом положении перед началом резки. Для точной проверки угла используйте угломер.

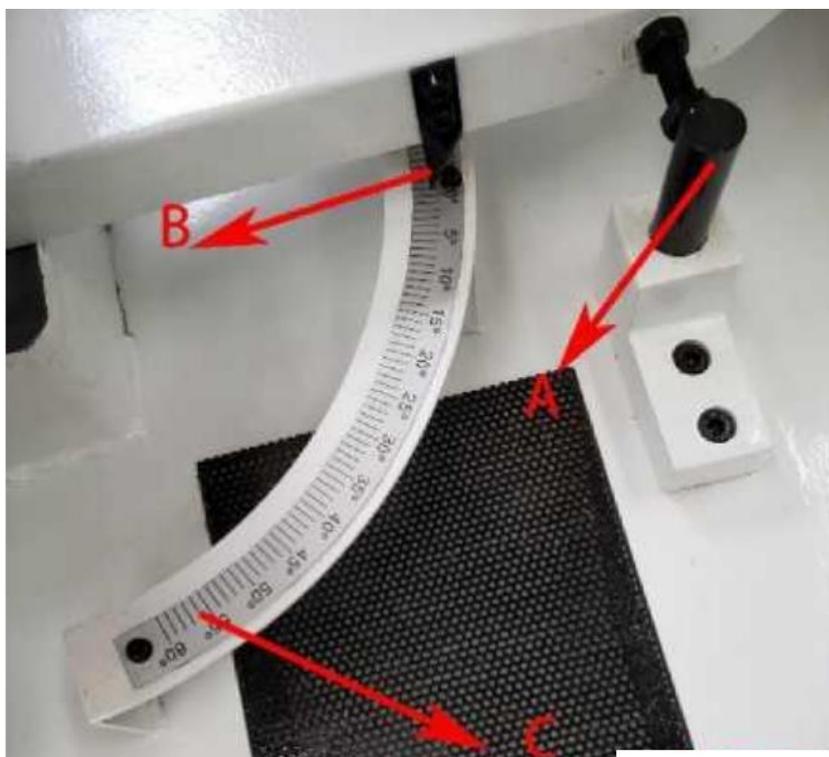


Рис. 20

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО КРЫШЕК ШКИВОВ

В целях безопасности станок оснащен системой блокировки, связанной с защитными крышками шкивов. При открытии крышки левого или правого шкива во время работы срабатывает концевой выключатель, что приводит к мгновенному автоматическому отключению станка (см. Рис. 21).

Важно:

- Запрещается снимать, блокировать или каким-либо образом вмешиваться в работу данного предохранительного устройства.
- Регулярно проверяйте его исправность.
- Все работы по обслуживанию шкивов или замене Пильного полотна должны проводиться только при отключенном от сети станке.



Рис. 21

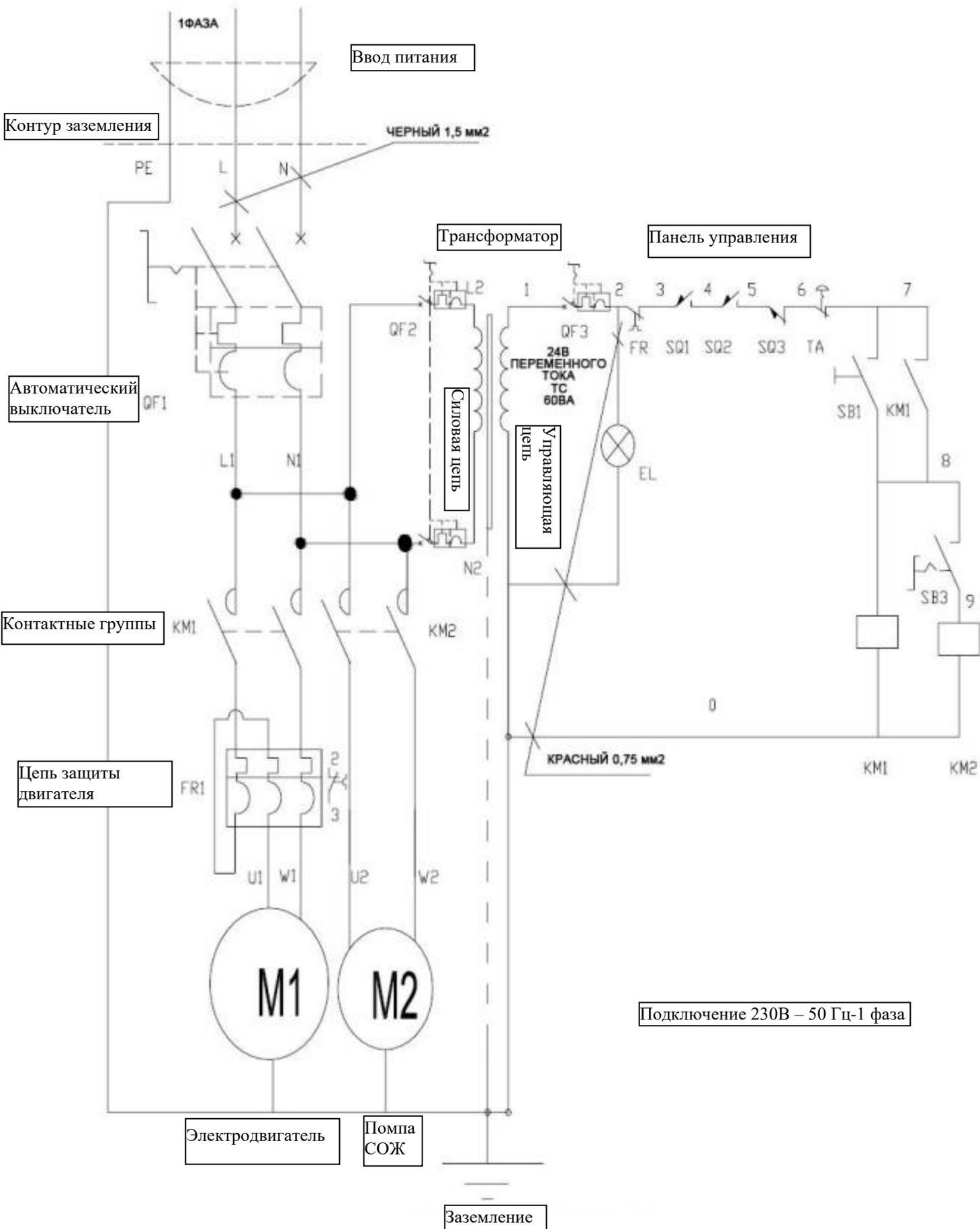
ДИАГНОСТИКА И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

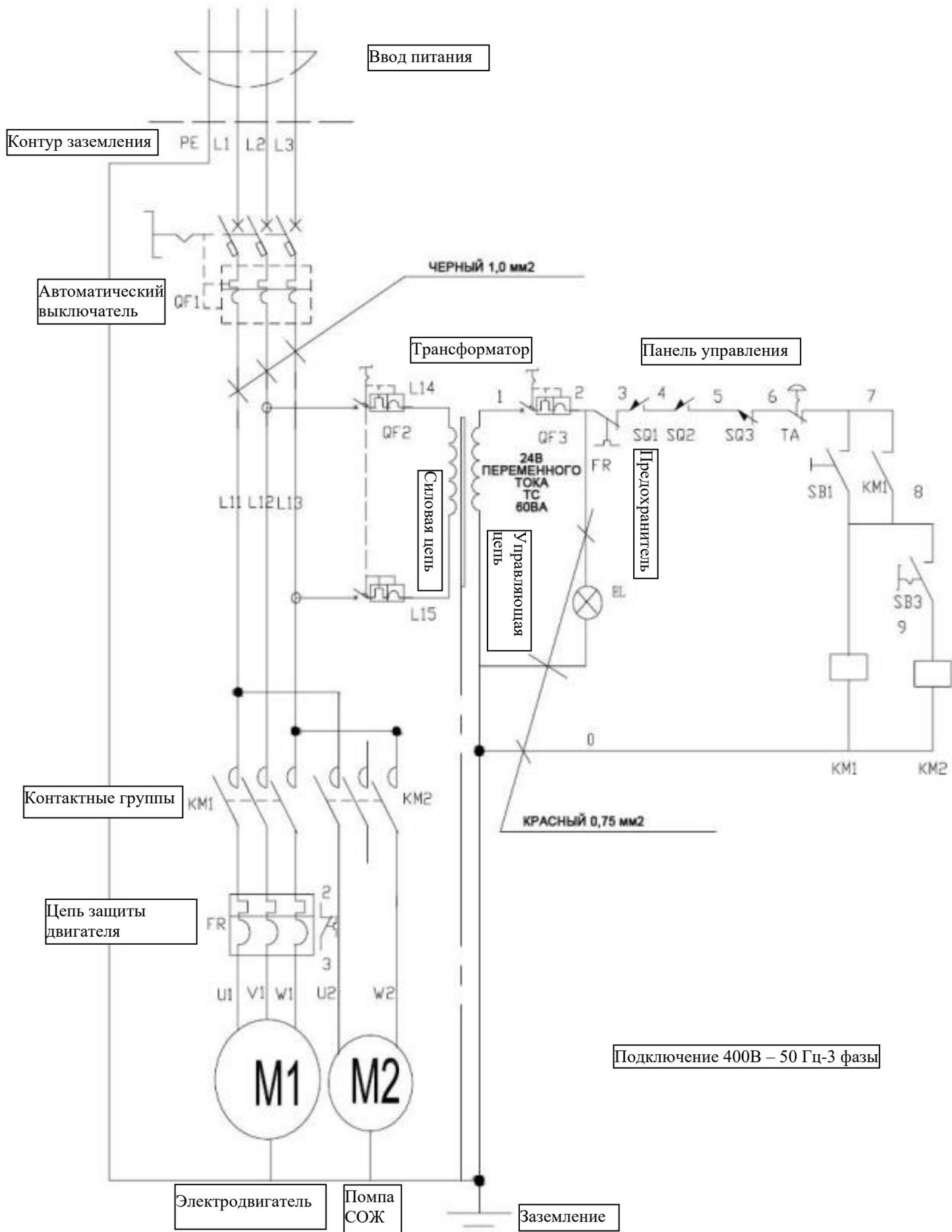
Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
<p>Сильная поломка пильного полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохой зажим заготовки в тисках. 2. Неправильная скорость движения ленты или скорость подачи. 3. Слишком большой шаг зубьев (низкое TPI). 4. Слишком шероховатая поверхность заготовки. 5. Неправильное натяжение пильного полотна. 6. Зубья касаются заготовки до запуска цикла резания. 7. Лента трется о фланец шкива. 8. Неправильная регулировка подшипников направляющих. 9. Наличие трещин по сварочному шву на ленте. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Надежно зафиксировать заготовку в тисках. 2. Отрегулировать скорость движения ленты или скорость подачи. 3. Заменить на ленту с меньшим шагом зубьев (большим TPI). 4. Использовать меньшую скорость движения ленты и ленту с меньшим шагом зубьев. 5. Выполнить регулировку натяжения. 6. Установить контакт ленты с заготовкой только после пуска двигателя. 7. Выполнить выравнивание шкива. 8. Отрегулировать положение подшипников направляющих. 9. Заменить ленту.
<p>Преждевременный износ пильного полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья имеют слишком шероховатую поверхность. 2. Слишком высокая скорость движения ленты. 3. Ненадлежащая скорость подачи. 4. Твердые включения или окалина на заготовке. 5. Высокая твердость/закалка материала заготовки. 6. Деформация пильного полотна. 7. Недостаточное натяжение пильного полотна. 8. Проскальзывание ленты на шкивах. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшить скорость движения ленты. 2. Отрегулировать скорость подачи (ослабить усилие). 3. Уменьшить скорость движения ленты и увеличить скорость подачи. 4. Увеличить скорость подачи. 5. Заменить ленту и отрегулировать натяжение новой. 6. Увеличить натяжение ленты. 7. Отрегулировать натяжение ленты и положение шкивов.

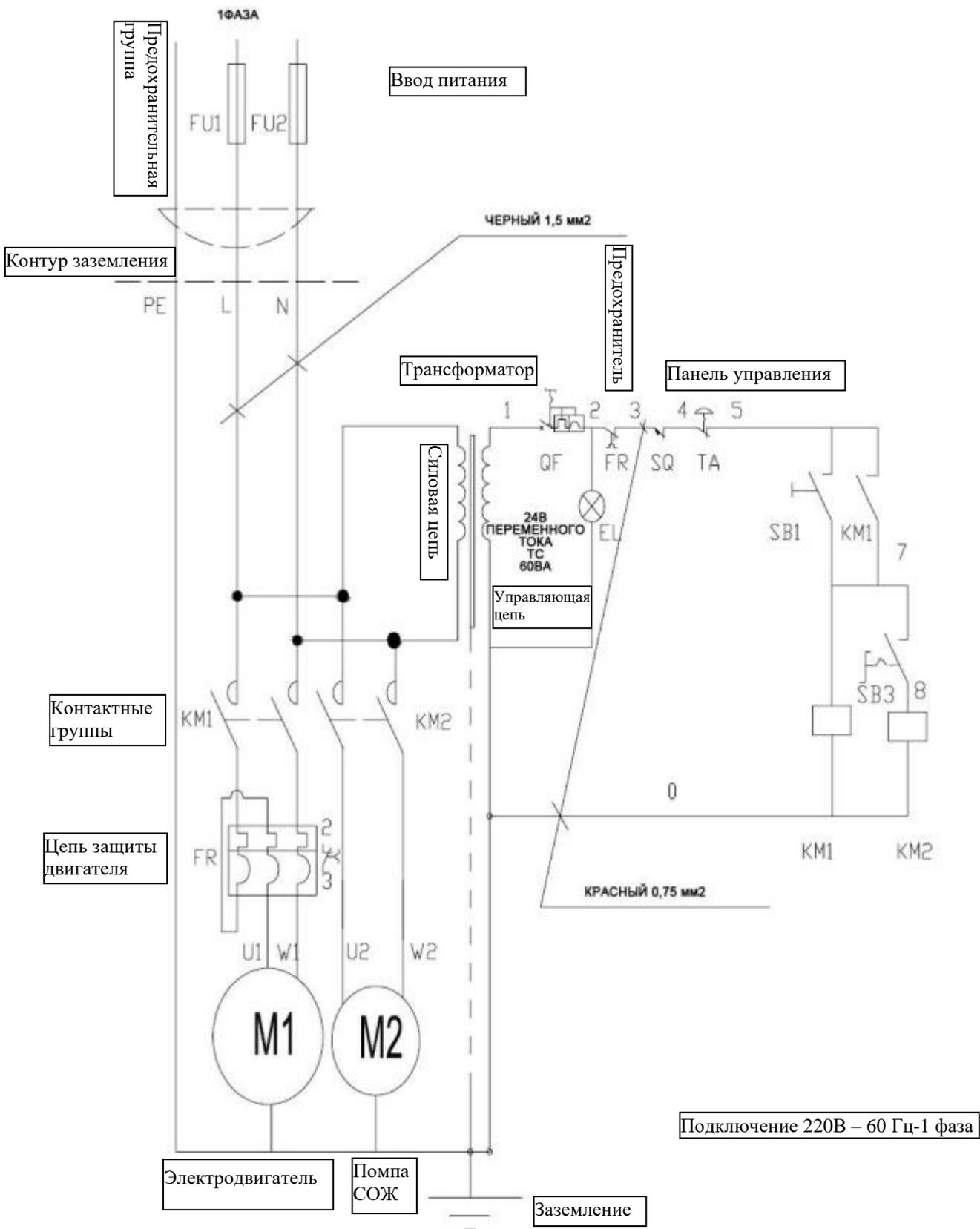
Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
Необычный износ на боковой/задней части ленты	<ol style="list-style-type: none"> 1. Износ направляющих ленты. 2. Ненадлежащая регулировка подшипников направляющих. 3. Ослабление креплений кронштейнов подшипников направляющих. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить направляющие. 2. Выполнить регулировку согласно руководству. 3. Затянуть крепления.
Поломка зубьев пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья имеют слишком шероховатую поверхность. 2. Слишком высокая скорость подачи и слишком низкая скорость движения ленты. 3. Вибрация заготовки. 4. Впадины между зубьями заполнены стружкой. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Использовать ленту с более гладкими зубьями. 2. Уменьшить скорость подачи и увеличить скорость движения ленты. 3. Надежно зафиксировать заготовку в тисках. 4. Использовать ленту с более крупным шагом зубьев или удалять стружку щеткой.
Перегрев двигателя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком большое натяжение пильного полотна. 2. Слишком большое натяжение приводного ремня. 3. Зубья имеют слишком шероховатую поверхность. 4. Зубья имеют слишком гладкую поверхность. 5. Неправильная центровка зубчатых колес редуктора. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослабить натяжение пильного полотна. 2. Ослабить натяжение приводного ремня. 3. Использовать ленту с более гладкими зубьями. 4. Использовать ленту с более шероховатыми зубьями. 5. Выполнить регулировку зацепления зубчатых колес.
Плохое качество реза (деформация заготовки, увод)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком большая скорость подачи. 2. Ненадлежащая регулировка подшипников направляющих. 3. Ненадлежащее натяжение ленты. 4. Износ/затупление 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшить скорость подачи. 2. Отрегулировать подшипники направляющих (зазор ~0.025 мм). 3. Отрегулировать натяжение ленты. 4. Заменить ленту.

Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
<p>Плохое качество реза (деформация заготовки, увод)</p>	<p>пильного полотна. 5. Ненадлежащая скорость движения ленты. 6. Слишком большой зазор между направляющими. 7. Ослабление креплений направляющих. 8. Слишком большое расстояние между лентой и фланцами шкивов.</p>	<p>5. Отрегулировать скорость движения ленты. 6. Отрегулировать зазор между направляющими. 7. Затянуть крепления направляющих. 8. Отрегулировать положение ленты относительно шкивов.</p>
<p>Плохое качество реза (шероховатая поверхность реза)</p>	<p>1. Слишком высокая скорость подачи. 2. Зубья имеют слишком шероховатую или изношенную поверхность. 3. Недостаточное натяжение ленты.</p>	<p>1. Уменьшить скорость подачи. 2. Заменить ленту. 3. Увеличить натяжение ленты.</p>
<p>Деформация пильного полотна (скручивание)</p>	<p>1. Заедание ленты в разрезе (слишком большое усилие подачи). 2. Слишком большое натяжение ленты.</p>	<p>1. Уменьшить скорость подачи. 2. Ослабить натяжение ленты.</p>

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ







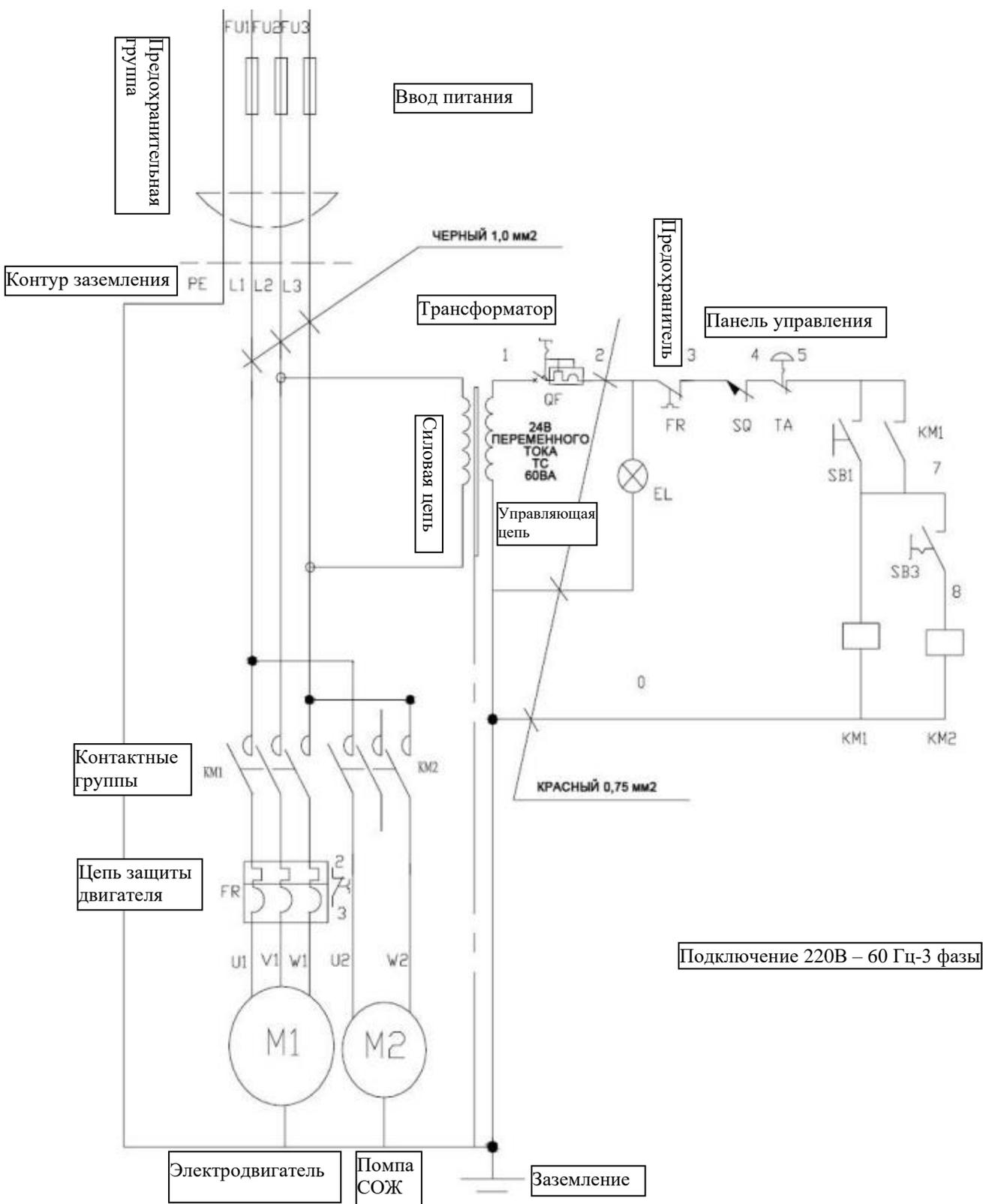


Таблица обозначений электрических компонентов

Обозначение на чертеже	Расшифровка элемента
PE	Защитное заземление
L	Фаза (линейный проводник)
L1	Фаза 1
L2	Фаза 2
L3	Фаза 3
N	Нейтраль (нулевой проводник)
QF	Автоматический выключатель
KM	Контактор
FR	Тепловое реле (защита)
M1	Электродвигатель
M2	Двигатель помпы СОЖ
EL	Индикатор (лампа)
TA	Трансформатор тока
FU	Предохранитель

АКТ ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ
Ленточнопильный станок STALEX
Модель: BS-1018T

Проверено:

_____ / _____

Станок признан годным и разрешён к отгрузке

Подтверждено:

_____ / _____

_____ / _____

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Для ленточнопильного станка STALEX

Модель: BS-1018T

Серийный №: _____

№ п/п	Наименование	Тип / Исполнение	Кол-во	Примечание
1	Ленточнопильный станок	BS-1018T	1	
2	Пильное полотно		1	Установлено на станке

*Производитель оставляет за собой право изменения комплектации и конструктивных элементов станка без предварительного уведомления конечного покупателя

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Настоящий раздел составлен в соответствии с требованиями стандарта JB/T 4318.2-2013 и рекомендациями производителя для обеспечения безопасной, точной и долговечной работы ленточнопильных станков модели BS-1018B. Все работы должны выполняться квалифицированным персоналом при полном отключении станка от электросети, за исключением операций, требующих проверки в рабочем режиме.

1. Ежедневное техническое обслуживание

Перед началом каждой смены или после 8 часов работы:

1. Внешний осмотр: Визуальная проверка станка на отсутствие механических повреждений, подтеков масла и охлаждающей жидкости.
2. Очистка:
 - Удаление стружки и загрязнений с пильной рамы, направляющих, рабочего стола и тисков.
 - Прочистка щеток очистки пильного полотна.
 - Проверка и очистка лотка для стружки и системы слива СОЖ.
3. Проверка уровней жидкостей:
 - Уровень и состояние гидравлического масла в системе.
4. Проверка пильного полотна:
 - Визуальный осмотр на предмет трещин, повреждений или износа зубьев.
 - Проверка натяжения полотна.
5. Проверка системы охлаждения: Убедиться в работоспособности насоса СОЖ и отсутствии засоров в соплах подачи.
6. Пробный запуск: Проверить работу всех органов управления, кнопки аварийной остановки и движение пильной рамы на холостом ходу.

2. Еженедельное техническое обслуживание

Один раз в неделю (или через 40-50 рабочих часов):

1. Смазка: Смазывание всех трущихся поверхностей (направляющие, оси шарниров). Масло для направляющих №32.
2. Гидравлическая система: Проверка на отсутствие утечек в соединениях и на гидроцилиндрах.
3. Зажимные тиски: Проверить плавность хода и исправность зажима тисков.
4. Визуальная проверка электрики: Осмотр силовых и управляющих кабелей на предмет повреждения изоляции.

3. Ежемесячное техническое обслуживание

Один раз в месяц (или через 200 рабочих часов):

1. Гидравлическое масло: Контроль качества масла. При признаках загрязнения, эмульгирования или потемнения — заменить.
2. Направляющие и подшипники: Проверить зазоры и люфты в направляющих пильной рамы и роликовых опорах. При необходимости отрегулировать.
3. Система подачи: Проверить исправность тисков подачи и их движения по направляющим.
4. Электрические соединения: Подтяжка ослабленных клеммных соединений в силовых и управляющих цепях.

4. Квартальное техническое обслуживание

Один раз в 3 месяца (или через 500 рабочих часов):

1. Замена гидравлического масла: Полная замена гидравлического масла L-НМ46.
2. Проверка давления в гидросистеме: Проверить и откорректировать рабочее давление с помощью манометра.
3. Редуктор: Проверить уровень масла в редукторе и при необходимости долить или заменить (при наличии эмульсии и потемнения). Масло VG320.

5. Полугодовое техническое обслуживание

Один раз в 6 месяцев (или через 1000 рабочих часов):

1. Мойка гидробака: Полная очистка внутренней полости гидравлического бака от шлама и отложений.
2. Подшипники и валы: Провести ревизию состояния подшипников ведущего шкива и направляющих роликов. При появлении люфта или шума заменить.
3. Калибровка системы: Проверить и при необходимости откалибровать датчики положения концевые выключатели).
4. Защитные кожухи: Убедиться в целостности и надежности крепления всех защитных кожухов и ограждений.

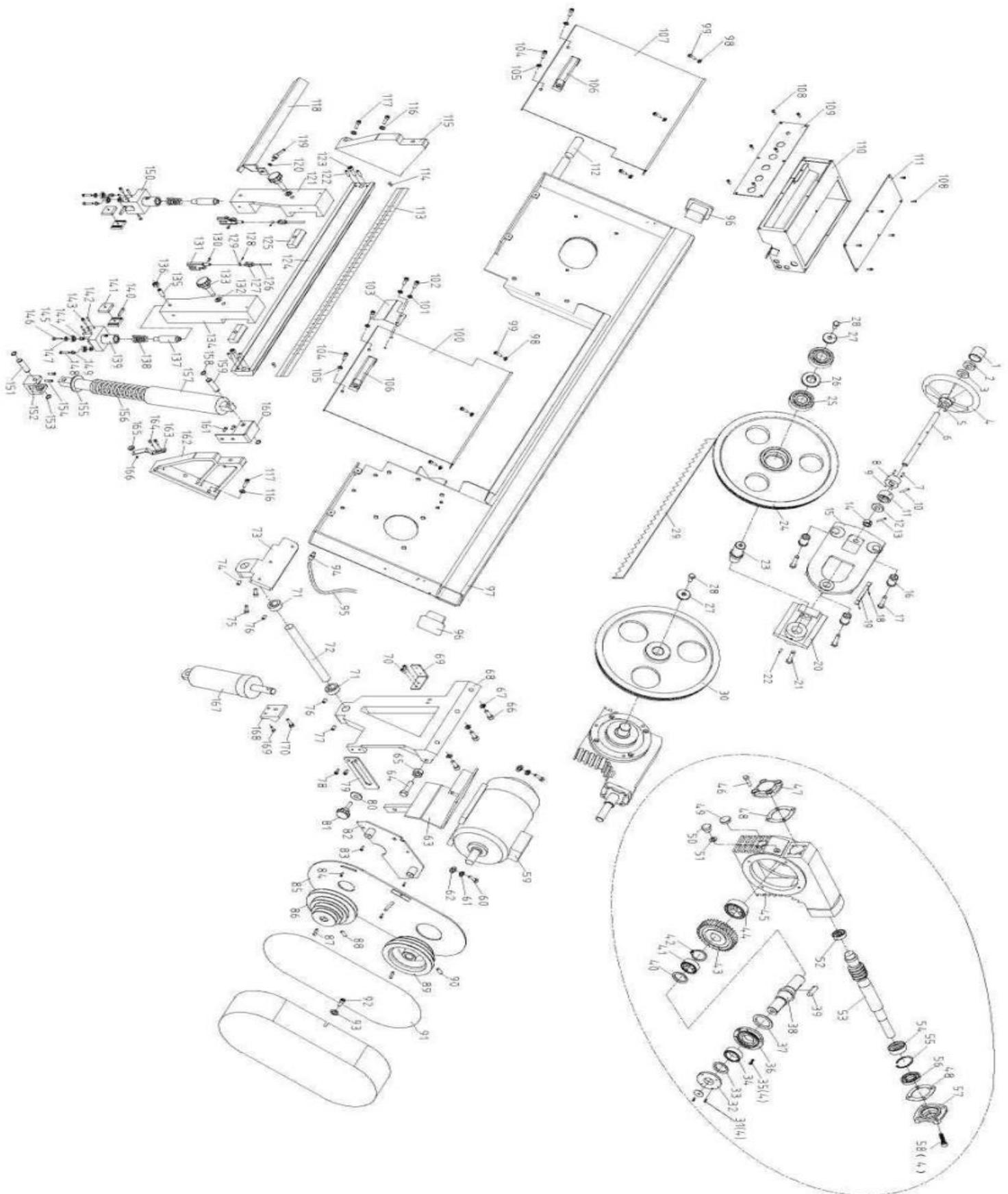
6. Годовое техническое обслуживание

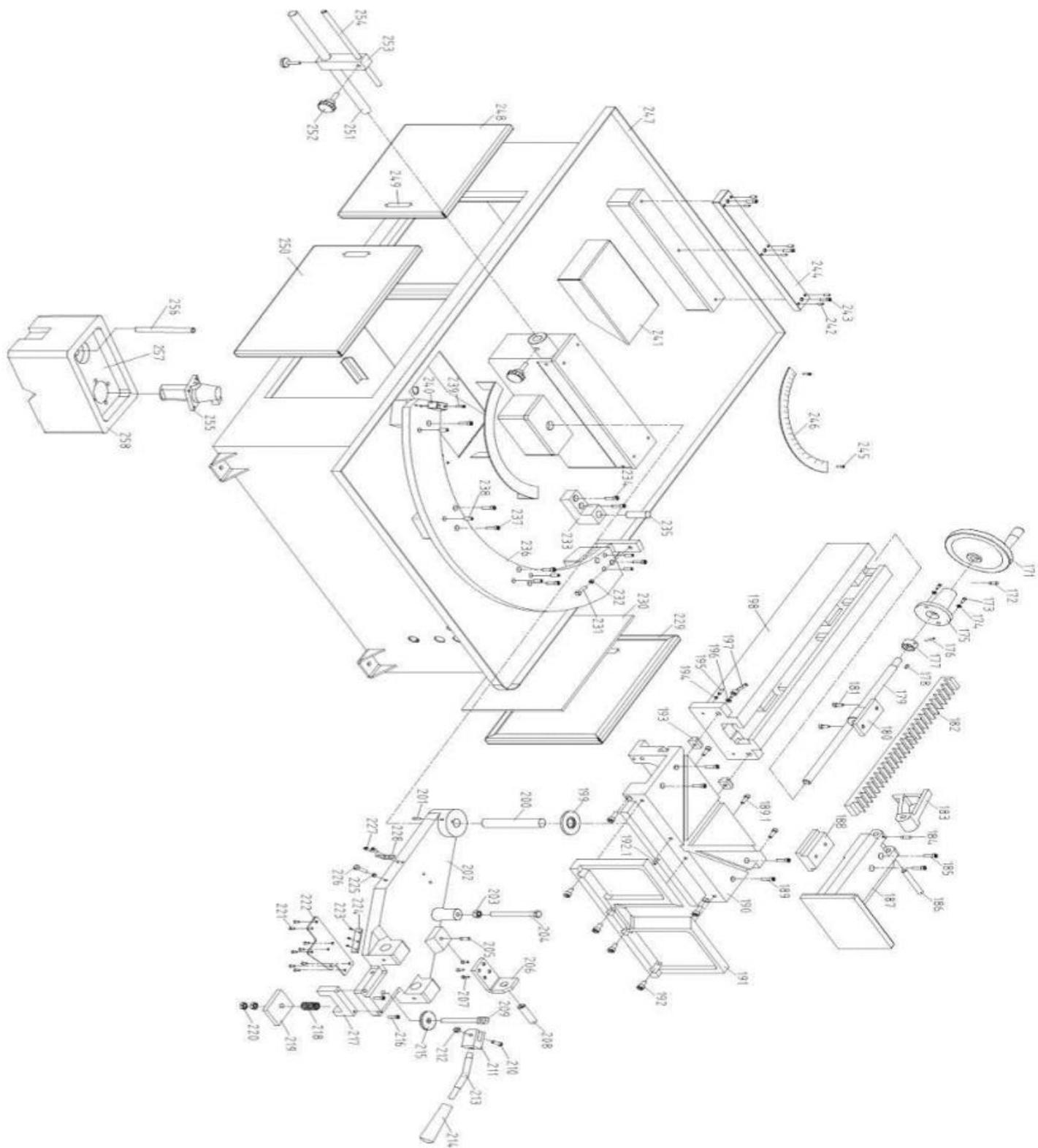
Один раз в год (или через 2000 рабочих часов):

1. Полная диагностика: Комплексная проверка всех систем станка: механической, гидравлической, электрической и системы управления.
2. Замена жидкостей: Замена гидравлического масла и масла в редукторе, полная промывка системы охлаждения с продувкой системы компрессором.
3. Контроль геометрии: Проверка соосности шкивов, параллельности направляющих, вертикальности пильной рамы.
4. Тестирование безопасности: Проверка работоспособности всех блокировок, аварийного останова и защитных цепей.
5. Обслуживание электрошкафа: Очистка от пыли, проверка состояния контактов пускателей и реле, подтяжка силовых соединений.

Примечание: Все проведенные работы должны регистрироваться в Журнале технического обслуживания с указанием даты, вида работ, замененных деталей и подписи ответственного лица.

КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ





Примечание: Внешний вид, конструкция и номер детали могут быть изменены производителем без предварительного уведомления в рамках программы совершенствования продукции.

Номер детали	Описание	Кол-во
1	Регулировочная втулка	1
2	Тарельчатая пружина	6
3	Подшипник 51103	1
4	Маховик	1
5	Пружинный штифт 5x30	2
6	Регулировочный винт	1
7	Винт М8х12	2
8	Установочная втулка I	1
9	Стальной шарик Ø6	2
10	Пружинный штифт 5x40	1
11	Установочная втулка II	1
12	Подшипник 51103	1
13	Пружинный штифт 5x24	1
14	Неподвижная манжета	1
15	Неподвижное седло	1
16	Регулировочный болт	3
17	Болт М10х35	3
18	Винт М8х16	4
19	Прижимная пластина	2
20	Седло скольжения	1

Номер детали	Описание	Кол-во
21	Болт М10х35	1
22	Винт М8х16	1
23	Ведомый вал	1
24	Ведомое колесо	1
25	Подшипник 6306-2Z	2
26	Распорная втулка	1
27	Прижимная крышка	2
28	Болт М10х25	2
29	Пильное полотно	1
30	Ведущее колесо	1
31	Винт М5х12	4
32	Прижимная крышка	1
33	Уплотнительное кольцо Ø65хØ2	1
34	Манжетное уплотнение Ø45хØ62х8	1
35	Винт М8х20	4
36	Крышка коробки передач	1
37	Уплотнительное кольцо Ø128хØ3	1
38	Приводной вал	1
39	Шпонка 10х50	1
40	Нейлоновая прокладка	1

Номер детали	Описание	Кол-во
41	Подшипник 30207	1
42	Кольцо вала 35	1
43	Червячная шестерня	1
44	Подшипник 30206	1
45	Коробка передач	1
46	Винт М6х12	4
47	Крышка	1
48	Шайба	2
49	Указатель уровня масла А10	1
50	Винт	1
51	Уплотнительное кольцо 12,5х1,8	1
52	Подшипник 6203	1
53	Червячный вал	1
54	Подшипник 6206	1
55	Кольцо вала 30	1
56	Манжетное уплотнение Ø30хØ47х7	1
57	Крышка	1
58	Винт М8х20	4
59	Двигатель	1
60	Болт М8х25	4

Номер детали	Описание	Кол-во
61	Пружинная шайба 8	4
62	Плоская прокладка 8	4
63	Подставка для двигателя	1
64	Болт	2
65	Гайка M12	2
66	Винт M10x30	3
67	Плоская прокладка 10	3
68	Задний наклонный кронштейн	1
69	Кронштейн концевого выключателя	1
70	Винт M6x16	2
71	Хомут стопора	2
72	Поворотный вал	1
73	Передний наклонный кронштейн	1
74	Винт M10x12	1
75	Винт M10x25	3
76	Винт M6x12	2
77	Винт M6x25	2
78	Планка натяжения ремня	1
79	Прижимная крышка	1
80	Маховик M10x25	1

Номер детали	Описание	Кол-во
81	Пластина крышки ремня	1
82	Винт М6х10	3
83	Винт М8х10	2
84	Крышка ремня	1
85	Шкив ремня	1
86	Плоская шпонка 6х50	1
87	Винт М8х16	1
88	Шкив двигателя	1
89	Винт М8х10	1
90	Ремень А-865	1
91	Винт с цилиндрической головкой М6х8	1
92	Плоская прокладка 6	1
93	Муфта	1
94	Труба подачи СОЖ	0,8 м
95	Крышка трубки	2
96	Пильная рама	1
97	Винт	8
98	Плоская прокладка 6	8
99	Крышка ведущего колеса	1
100	Плоская прокладка 5	4

Номер детали	Описание	Кол-во
101	Винт М5х10	4
102	Задняя пластина щетки	1
103	Винт М6х10	4
104	Большая плоская прокладка б	4
106	Рукоятка А120	2
107	Крышка ведомого колеса	1
108	Винт М5х8	12
109	Панель управления	1
110	Щиток управления	1
111	Крышка щитка управления	1
112	Ручка	1
113	Шкала	1
114	Заклепка 2х5	2
115	Задний кронштейн	1
116	Плоская прокладка 10	6
117	Винт М10х25	6
118	Задняя планка Пильного полотна	1
119	Регулируемый маховик	1
120	Плоская прокладка	1
121	Задняя стойка	1

Номер детали	Описание	Кол-во
122	Винт М8х16	4
123	Винт М10х30	2
124	Направляющая салазка	1
125	Блокировочный блок	2
126	Труба подачи СОЖ	2,5 м
127	Переключатель клапана	2
128	Винт М5х10	2
129	Неподвижная манжета	2
130	Винт М6х12	2
131	Разделительный блок	2
132	Большая плоская прокладка 10	2
133	Рукоятка 980М1060	2
134	Передняя стойка	1
135	Винт М10х30	2
136	Гайка М10	2
137	Регулировочный винт	2
138	Пружина	2
139	Седло направляющей (переднее)	1
140	Фрикционный блок	2
141	Зажимной блок	4

Номер детали	Описание	Кол-во
142	Винт М6х16	8
143	Винт М6х16	4
144	Эксцентриковая гильза II	1
145	Подшипник 6200-2Z	4
146	Винт М6х30	2
147	Большая плоская прокладка 6	4
148	Винт М6х25	2
149	Эксцентриковая гильза I	2
150	Седло направляющей (заднее)	1
151	Нижний вал	1
152	Нижний кронштейн	1
153	Кольцо вала 12	2
154	Винт М8х16	2
155	Внутренняя опора	1
156	Прижимная пружина	1
157	Крышка прижимной пружины	1
158	Кольцо вала 12	2
159	Верхний вал	1
160	Верхний кронштейн	1
161	Винт М8х12	2

Номер детали	Описание	Кол-во
162	Передний кронштейн	1
163	Подставка для щетки	1
164	Винт М6х12	2
165	Щетка	1
166	Распорная втулка	1
167	Гидравлический цилиндр	1
168	Верхний кронштейн цилиндра	1
169	Винт М8х16	2
170	Шарнирный болт М10х45	1
171	Маховик	1
172	Винт М6х8	1
173	Винт М8х35	2
174	Плоская прокладка 8	2
175	Крышка блока	1
176	Пружинный штифт 5х28	1
177	Неподвижная манжета	1
178	Плоская шпонка 5х15	1
179	Ходовой винт	1
180	Гайка Асте	1
181	Винт М8х16	2

Номер детали	Описание	Кол-во
182	Зубчатая рейка	1
183	Задний блок	1
184	Винт М5х6	1
185	Винт М10х50	2
186	Неподвижный вал	1
187	Подвижные тиски	1
188	Блок скольжения	1
189	Винт М8х35	4
190	Винт М8х50	5
191	Рабочий стол	1
192	Неподвижные тиски	1
193	Винт М8х35	4
194	Винт М6х10	1
195	Т-образный блок	2
196	Медный блок	2
197	Винт М6х10	2
198	Плоская прокладка 10	2
199	Регулируемый маховик	2
200	Основание тисков	1
201	Фрикционная прокладка	1

Номер детали	Описание	Кол-во
202	Поворотный вал	1
203	Масленка М8х1	3
204	Поворотный рычаг	1
205	Гайка М12	1
206	Болт М12х130	1
207	Винт М10х12	1
208	Нижний кронштейн цилиндра	1
209	Винт М8х16	4
210	Нижний вал	1
211	Вал блокировки	1
212	Винт М8х45	1
213	Блокировочный упор	1
214	Гайка М8	1
215	Вал маховика	1
216	Ручка	1
217	Блокировочная колодка	1
218	Винт М6х35	2
219	Стопор	1
220	Пружина	1
221	Стопорная пластина	1

Номер детали	Описание	Кол-во
222	Низкая гайка M12	2
223	Винт M5x12	8
224	Фрикционная пластина	1
225	Винт M4x10	6
226	Пластина очистки от стружки	2
227	Гайка M10	1
228	Болт M10x45	1
229	Винт M5x8	2
230	Указатель	1
231	Крышка щитка электроуправления	1
232	Монтажная плата	1
233	Болт M10x35	2
234	Гайка M10	2
235	Ограничительный упор	1
236	Винт M8x35	2
237	Концевой вал	1
238	Седло скольжения	1
239	Винт M8x35	8
240	Винт M8x20	8
241	Винт M6x30	2

Номер детали	Описание	Кол-во
242	Ограничительный упор	2
243	Сетчатая пластина фильтра	1
244	Винт М6х12	6
245	Винт М8х35	3
246	Накладка основания	1
247	Винт М5х10	2
248	Шкала	1
249	Основание	1
250	Дверца отсека для инструментов	1
251	Блокировка двери	3
252	Дверца отсека для СОЖ	1
253	Соединительный вал I	1
254	Маховик М10х25	3
255	Соединительный блок	1
256	Соединительный вал II	1
257	Насос подачи СОЖ	1
258	Шланг подачи СОЖ	0,5 м
259	Крышка бака	1
260	Бак для СОЖ	1

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, обслуживания, транспортировки, консервации и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации – составляет 12 месяцев с момента отгрузки

Потребитель лишается права на безвозмездное обслуживание предприятием-изготовителем изделия в период гарантийного срока при хранении и эксплуатации изделия в условиях, не соответствующих требованиям настоящего паспорта и инструкции на изделие.

Обслуживание изделия должно производиться квалифицированным персоналом или авторизованным сервисным центром официального дилера.

Гарантия не распространяется на дефекты возникшие из-за неправильной эксплуатации, перегрузки или самостоятельного ремонта.

Для произведения гарантийного ремонта требуется предоставить документ подтверждающий дату покупки, фото шильдика (табличку) станка, а так же все дополнительные данные запрошенные представителем компании поставщика.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений или дополнений в детали, оснастку, конструктив и дополнительное оборудование в любое время и без предварительного уведомления.

Гарантийной замене не подлежат узлы являющиеся расходным материалом, такие как подшипники, манжеты, уплотнения и прочие элементы подверженные естественному и эксплуатационному износу.

Аннулирование гарантии при:

1. Внесении изменений в конструкцию изделия без согласования;
2. Использовании неоригинальных запчастей;

3. Нарушения требований по техническому обслуживанию, отсутствие технического обслуживания, а так же использование рабочих жидкостей отличающихся по характеристикам от указанных в данном документе;
4. Превышение допустимых значений габаритов деталей, а так же превышение веса заготовки (800 кг)
5. Отсутствие регулярных мероприятий по смазке направляющих (направляющие тисков должны смазываться перед каждой сменой, и в течение каждой смены)
6. Выполнение диагностических и ремонтных мероприятий персоналом без подтвержденной квалификации и знаний, а так же отсутствия согласования с поставщиком изделия на проведение данных мероприятий;
7. Эксплуатации оборудования с неисправными элементами и механизмами;
8. Механическом повреждении конструктивных элементов, деталей и узлов;
9. Самостоятельной разборке узлов зажима.;
10. Нарушение правил подбора полотна;
11. Нарушение рабочих режимов подачи полотна (пильной рамы);
12. Установка и эксплуатация на неровной поверхности (с использованием проставок, отдельных неустойчивых приспособлений для установки не на фундамент), а так же нарушений правил установки и эксплуатации оборудования по стандарту JB/T4318.2.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ

При обнаружении в гарантийный период эксплуатации неисправности изделия потребитель обязан прекратить его дальнейшую эксплуатацию, обратиться к предприятию – изготовителю (официальному поставщику/дилеру) и отправить неисправное изделие в упаковке, соответствующей конструкторской документации.

Рекламации по качеству изделия следует направлять по телефаксу или в виде письменного заявления при непосредственном обращении к предприятию-изготовителю (официальному представителю/дилеру).

В обращении должны быть указаны:

1. Потребитель изделия и его адрес;
2. Модель изделия, заводской номер;
3. Дата приобретения изделия;
4. Описание обнаруженной неисправности.

Получив обращение, официальный представитель производит его рассмотрение в соответствии с действующим порядком, установленным изготовителем.

Основанием для отклонения рекламации являются:

1. Разборка изделия без разрешения официального представителя/дилера;
2. Наличие конструктивных изменений, переоборудование изделия без согласования с предприятием-изготовителем/ официальным представителем/дилером;
3. Использование изделия не по назначению;
4. Обслуживание изделия неквалифицированными специалистами;

5. Нарушение правил эксплуатации, технического обслуживания, хранения, допущенных потребителем и выявленные в ходе рассмотрения обращения;

6. Выход из строя изделия в результате стихийного бедствия, несчастного случая или бытового происшествия (пожар, затопление и т.д.).

7. А так же пункты описанные в разделе «ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА»

При отклонении рекламации восстановление изделия производится за счет потребителя.

