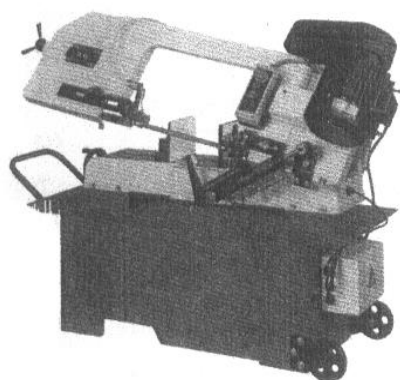
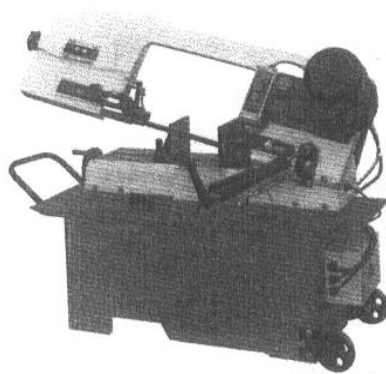


ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА



912B



912G

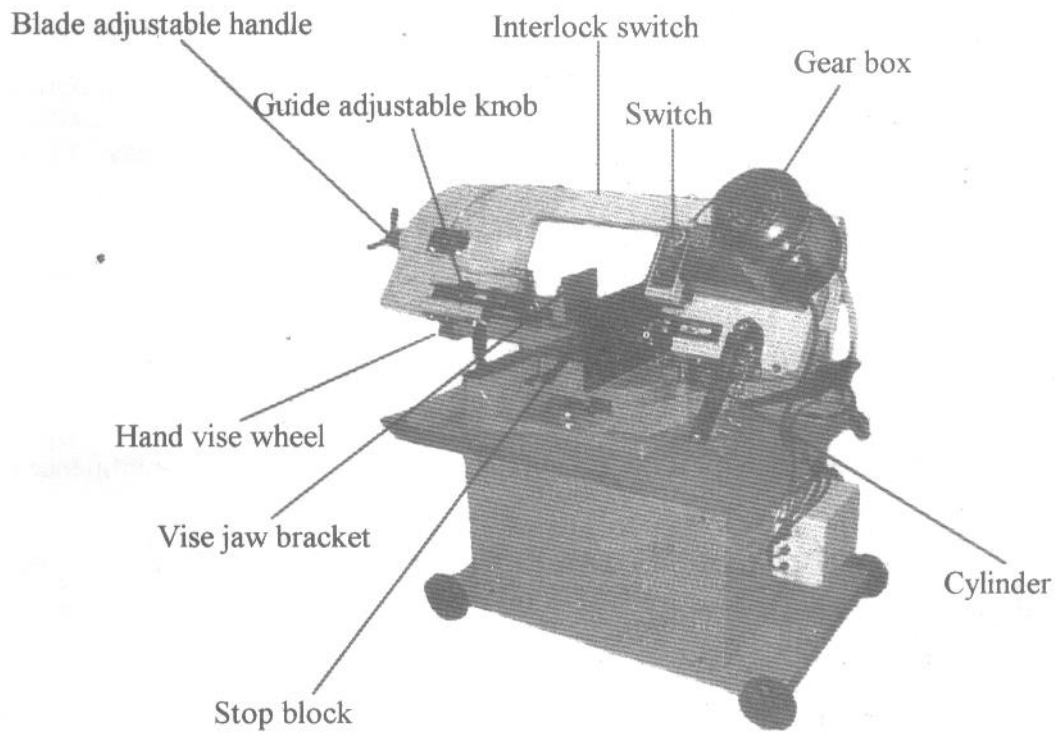
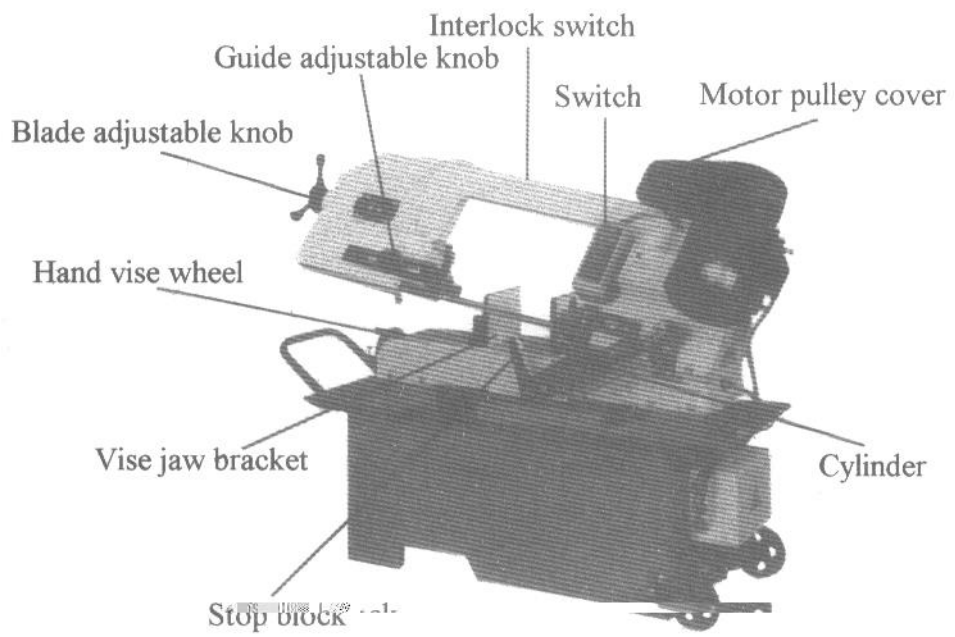


912DR



912GDR

МОДЕЛЬ 912 СЕРИИ
ИНСТРУКЦИЯ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ



Blade adjustable knob	Регулятор положения лезвия
-----------------------	----------------------------

Hand vise wheel	Колесо ручных тисков
Guide adjustable knob	Регулятор положения направителя
Interlock switch	Выключатель блокировки
Switch	Выключатель
Motor pulley cover	Обкладка мотора со стороны барабана
Vise jaw bracket	Вилка губки тисков
Stop block	Упор
Cylinder	Цилиндр
Blade adjustable handle	Ручка регулятора лезвия
Guide adjustable knob	Регулятор положения направителя
Interlock switch	Выключатель блокировки
Switch	Выключатель
Gear box	Коробка передач
Hand vise wheel	Колесо ручных тисков
Vise jaw bracket	Вилка губки тисков
Cylinder	Цилиндр
Stop block	Упор

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ПРАВИЛ
МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ СЕРЬЕЗНОЙ
ФИЗИЧЕСКОЙ ТРАВМЫ**

Как и при использовании любой техники, эксплуатация данного станка сопряжена с определенными опасностями и рисками. Работая на станке с осторожностью и предусмотрительностью, можно значительно уменьшить риск получения физической травмы. Однако, если пренебрегать или игнорировать стандартные меры предосторожности, эксплуатация станка может привести к получению ущерба здоровью личности.

Данный станок предназначен для использования в строго определенных целях. Мы настоятельно рекомендуем НЕ вносить никаких изменений в конструкцию пилы и/или использовать ее в других целях, для которых она изначально не предназначена. Если у вас возникнут какие-либо вопросы по использованию станка, НЕ

НАЧИНАЙТЕ работу на станке, пока вы не свяжетесь с нами и не получите нашу консультацию касаясь его применения.

В комплект станка может не входить штепсель или штепсельная вилка. Прежде чем использовать данный станок, свяжитесь с вашим местным продавцом для присоединения штепселя или штепсельной вилки к шнуру питания.

ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТОВ

А. РАБОТАЮЩИЙ СО СТАНКОМ ДОЛЖЕН:

(1). **НОСИТЬ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не допустима свободная одежда, ношение перчаток, колец, браслетов, или любых других украшений, которые могут попасть в движущиеся части станка.

(2). **ВСЕГДА НОСИТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ГЛАЗ.** Обратитесь к стандарту ANSLZ87.1, содержащему соответствующие рекомендации. Также всегда следует надевать противопылевую защитную маску в том случае, если при процессе резки летит много пыли.

(3). **НЕ ПЕРЕГИБАЙТЕСЬ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ.** Следите за тем, чтобы у вас была прочная точка опоры, и сохраняйте баланс на протяжении всего времени работы со станком.

(4). **НИКОГДА НЕ СТАНОВИТЕСЬ НА СТАНОК СВЕРХУ.** Вы можете получить серьезные травмы в том случае, если станок имеет режущую кромку или же если вы случайно заденете режущую часть инструмента.

(5). **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ БЕЗ ПРИСМОТРА РАБОТАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ, ОТКЛЮЧАЯ СТАНОК ОТ ПИТАНИЯ, ЕСЛИ ВАМ НУЖНО ОТОЙТИ.** Никогда не оставляйте

станок без присмотра до тех пор, пока он не прекратит работу.

(6). **НАРКОТИКИ, АЛКОГОЛЬ, ЛЕКАРСТВО.** Не следует работать со станком, находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственного препарата.

(7). **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ** во время установки, соединения или пересоединения.

(8). **ВСЕГДА** следите за тем, чтобы руки и пальцы находились на значительном расстоянии от лезвия пилы.

(9). **ОСТАНОВИТЕ** станок, прежде чем убрать стружки.

(10). **ПЕРЕКРОЙТЕ** питание и очистите **ЛЕНТУ ПИЛЫ** перед тем, как закончить работу и уйти от станка.

В. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА:

(1). **УБЕРИТЕ ВСЕ РАЗДВИЖНЫЕ И РАЗВОДНЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Возьмите за правило каждый раз проверять, убраны ли все раздвижные и разводные гаечные ключи с поверхности станка, прежде чем включить его.

(2). **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ.** Станок будет лучше функционировать при эксплуатации в указанном режиме работе, кроме того, это будет лучше по соображениям безопасности.

(3). **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.** Не пытайтесь использовать инструмент или его принадлежности для выполнения той работы, для которой они не предназначены.

(4). **ОБЕЗОПАСЬТЕ СВОЮ РАБОТУ.** Используйте зажимные устройства или тиски для того, что удерживать рабочий материал при эксплуатации. Это безопаснее, чем держать его рукой, кроме того, обе ваши руки свободны для работы со станком.

(5). **ИНСТРУМЕНТЫ НЕОБХОДИМО СОДЕРЖАТЬ В**

ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ. Следите за тем, что инструмент был острым и содержался в чистоте для того, что эксплуатация была безопасной, а его производительность – высокой. Следуйте указаниям инструкции для правильного нанесения смазки и смены дополнительных устройств.

(6). **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Следуйте рекомендациям инструкции по эксплуатации при выборе комплектующих принадлежностей для станка. Использование ненадлежащих принадлежностей может стать причиной возникновения опасности.

(7). **НЕ ДОПУСКАЙТЕ НЕЗАПЛАНИРОВАННОГО ПУСКА СТАНКА.** Убедитесь, что выключатель станка находится в выключенном положении “**OFF**” прежде чем подсоединить шнур питания к розетке.

(8). **НАПРАВЛЕНИЕ ШЛИФОВАНИЯ.** Шлифование лезвием или режущим устройством должно производиться только против направления вращения лезвия или режущего механизма.

(9). **ОТРЕГУЛИРУЙТЕ И ЗАКРЕПИТЕ** направляющую лезвия пилы перед тем, как начать резку.

(10). **СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТО НАПРАВЛЯЮЩАЯ НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЕНА,** неплотно закрепленная направляющая может повлиять на точность резки.

(11). **УБЕДИТЕСЬ,** что скорость движения лезвия установлена правильно в соответствии с разрезаемым материалом.

(12). **ПРОВЕРЬТЕ,** правильно выбран размер и тип лезвия пилы станка.

(13). **ОСТАНОВИТЕ** станок перед тем, как поместить материал в тиски.

(14). **ВСЕГДА** проверяйте, надежно ли закреплена заготовка в тисках перед началом резки.

(15). **ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЗЕМЛЕНЫ.**

Если станок оборудован штепсельным разъемом с тремя контактами, его нужно подсоединять к трех-контактной электрической розетке.

При использовании двух-контактной розетки с адаптером, его штепсель должен быть подсоединен к известному заземлению.

Никогда не убирайте третий контакт.

С.РЕГУЛИРОВКА:

ПРОИЗВОДИТЕ все регулировочные работы с выключенным из питания станком. Чтобы достигнуть максимальной точности резки и грамотно отрегулировать станок во время сборки, внимательно изучите подробную инструкцию, приведенную в мануале.

Д.РАБОЧАЯ СРЕДА:

(1). **ПОДДЕРЖИВАЙТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.**

Беспорядок в рабочих зонах и на лабораторных столах неминуемо влечет за собой несчастные случаи.

(2). **НЕ ЭСПЛУАТИРУЙТЕ СТАНОК В ОПАСНОЙ СРЕДЕ.**

Не используйте приводные инструменты в местах с высокой влажностью или сырых местах, следите за тем, чтобы инструменты не попадали под дождь. Держите рабочую зону хорошо освещенной.

(3). **НЕ ПУСКАЙТЕ В РАБОЧУЮ ЗОНУ ПОСЕТИТЕЛЕЙ И**

ДЕТЕЙ. Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

(4). **НЕ УСТАНОВЛИВАЙТЕ** и не используйте станок во взрывоопасных и других потенциально опасных средах.

Е. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСУЖИВАНИЕ

- (1). **ОТКЛЮЧИТЕ** станок от источника питания на время ремонта.
- (2). **ОСМОТРИТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ЧАСТИ СТАНКА.** Прежде чем снова использовать станок, необходимо тщательно осмотреть поврежденную часть для того, чтобы удостовериться, что в дальнейшем она будет работать надлежащим образом и выполнять свои функции, проверьте параллельность движения подвижных частей станка, их соединение, поломку, установку и любые другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Кожух или любая другая часть станка, которая была повреждена, должна быть отремонтирована или заменена новой.
- (3). **РАЗЪЕДИНИТЕ ИНСТРУМЕНТЫ** прежде чем начать сервисное обслуживание и при замене принадлежностей, таких, как лезвия пилы, режущие края, режущие части станка, и т.д.
- (4). **УБЕДИТЕСЬ**, что устройства натяжения и оснастка ленточной пилы отрегулированы надлежащим образом.
- (5). **ЕЩЕ РАЗ ПРОВЕРЬТЕ** натяжение пилы, произведя проверочный надрез новым лезвием.
- (6). **ЧТОБЫ ПРОДЛИТЬ СРОК СЛУЖБЫ ПИЛЫ, ВСЕГДА** ослабляйте натяжение пилы в конце каждого рабочего дня.
- (7). **ЕЖЕДНЕВНО ПРОВЕРЯЙТЕ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЭМУЛЬСИЮ** . Низкий уровень охлаждающей жидкости может стать причиной образования пены и высоких температур лезвия пилы. Загрязненная или не сменяемая в течение недели жидкость может засорять насос, быть причиной искривленного реза, низкой скорости работы и постоянных отказов работы станка. Загрязненная жидкость также может стать причиной роста бактерий, которые неминуемо вызовут раздражение на коже.

(8). **ПРИ РЕЗКЕ МАГНИЯ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ** не используйте растворимые смазки или эмульсии (смесь воды и масла), поскольку присутствие воды в растворе резко увеличивает риск воспламенения скола магния. Рекомендуем вам проконсультироваться со своим поставщиком охлаждающей эмульсии для получения конкретных инструкций по использованию охлаждающей жидкости при резке магния.

(9). **ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ** коррозии металлических поверхностей станка, когда растворимый компонент используется в качестве охлаждающей жидкости, обратите особое внимание на то, чтобы поверхности были сухими при накоплении текучей среды и очередная порция жидкости не испаряется слишком быстро, как, например, на участке между станиной станка и тисками.

Ф. СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ:

Данный станок предназначен только для общих целей резки с учетом указанных в инструкции возможностей.

Г. УРОВЕНЬ ШУМА

Оцененный уровень звукового давления: 80 дБ

Н. ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО:

В то время, когда крышка, закрывающая пыльную раму, открыта, блокировочный выключатель сработает для останова станка, поэтому ни в коем случае не убирайте этот выключатель со станка и периодически проверяйте, нормально ли он функционирует.

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ

ДВИГАТЕЛЬ		1.1 кВт, 380В	
Скорость	912G, 912GDR	50Гц	31 65 95

полотна пилы (МРМ)	912B7	50Гц	26 50 73 95
	912DR	50Гц	26 50 73 95
Размер полотна (лезвия)		27x0.9x2655mm/1''x0.035''x104.5''	
Габариты ДхШхВ (мм)		1580x620x1150(G) 1540x590x1150(B) 1600x600x1150 (DR.GDR)	
Масса нетто/Масса брутто(кг)		220/250(G..DR.GDR) 230/260(B)	
Работоспособность	0°	○(мм)	229(9'')
		□(мм)	178x305x(7''x12'')
	±45°	○(мм)	150(6'')(G.B) 165(6-1/2'')(DR. GDR)
		□(мм)	127x150(5''x6'')
Размер упаковки (мм) ДхШхВ		1580x620x1150(G) 1540x590x1150(B) 1600x600x1150 (DR.GDR)	
Уровень шума		80дБ МАКС.	

2. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА:

Распаковка

1. Для транспортировки станка в место назначения перед распаковкой, пожалуйста, воспользуйтесь подъемным устройством. (Рис. В)

2. Для транспортировки станка после распаковки, пожалуйста, воспользуйтесь оптоволоконным ремнем для тяжелых работ, чтобы погрузить станок.



Fig. B

ВСЕГДА СЛЕДИТЕ ЗА НАЛИЧИЕМ УСТОЙЧИВОЙ ОПОРЫ У ВАС ПОД НОГАМИ И СОХРАНЯЙТЕ БАЛАНС, КОГДА

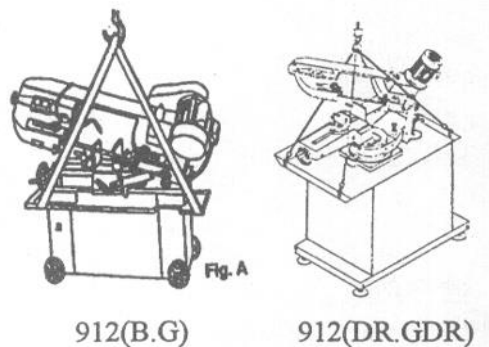
ПЕРЕДВИГАЕТЕ СТАНОК.

Поскольку вес станка составляет 155 кг, рекомендуется транспортировать его при помощи подъемного устройства.

Рекомендации по транспортировке:

(1). Закрепите все стопорные рычаги прежде чем начать транспортировку.

(2). Всегда следите за наличием устойчивой опоры и сохраняйте баланс во время транспортировки



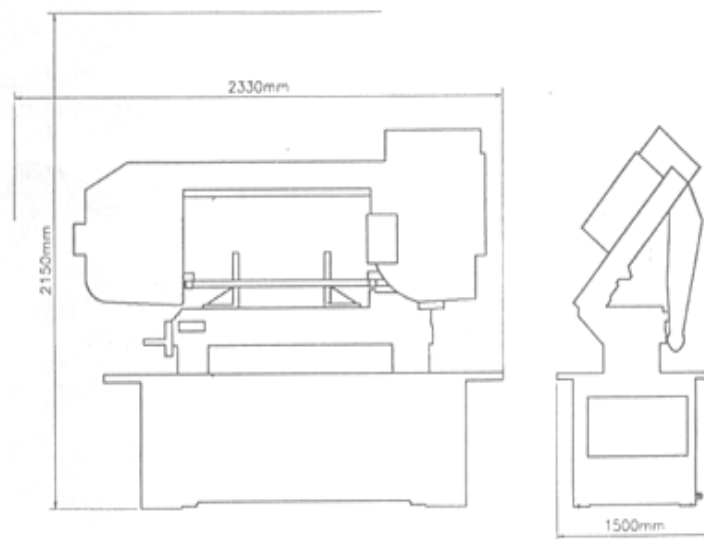
этого станка весом 155 кг, делать это следует только при помощи оптоволоконного ремня для работы в тяжелом режиме, чтобы поднимать станок как показано на рисунке А.

(3). **ВЫКЛЮЧАЙТЕ** шнур питания перед проводкой электрической сети и удостоверьтесь, нормально ли заземлен станок и оснащен ли он автоматическим прерывателем сети, как рекомендовано в инструкции для безопасного проведения монтажа электропроводки.

(4). **ТЩАТЕЛЬНО ПРОВЕРЯЙТЕ**, движется ли пильное полотно против часовой стрелки, в противном случае, перемените направление электропроводки согласно электрической схеме, а затем повторите эксплуатационное испытание.

(5). **СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ**, чтобы машина всегда была защищена от воздействия прямых солнечных лучей, пыли, сырости и влаги.

6. МИНИМАЛЬНО НЕОБХОДИМОЕ ПРОСТРАНСТВО ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА



7. ПОДБЕРИТЕ ПОДХОДЯЩИЙ РАЗМЕР ЗУБЦОВ ПИЛЫ

Для того, чтобы процесс резки был максимально эффективным, и уменьшения до минимума затрат на предварительную резку, важно выбрать пильное полотно с нужным количеством зубцов на дюйм (ТPI) согласно выбранному для резки материалу. Размер и форма материала определяют выбор зубцов.



ВЫБОР ЗУБЦОВ

Вам нужно учесть

1. Ширину разреза, а именно, расстояние, которое каждый зубец должен пройти с точки проникновения в заготовку и до той точки, где он выходит из заготовки.

2. Форму заготовки.

- Квадраты, прямоугольники, плоскости (символ :■)

Найдите ширину разреза в таблице (дюймы на внешнем круге и миллиметры на внутреннем.). Выберите шаг зубцов на маркировочном кольце с квадратной формой, которая соответствует ширине разреза.

ПРИМЕР: квадрат 6" (150 мм), используйте тип зубца с чередованием 2/3.

- **Круглые сплошные заготовки (Символ : ■)**

Найдите диаметр заготовки в таблице. Выберите шаг зубцов на маркировочном кольце с круглой формой, которая соответствует размеру разрезаемого материала.

ПРИМЕР: круглая заготовка 4" (100 мм) , используйте зубцы с чередованием 3/4.

- **Трубы, трубки, структурные заготовки (Символ: O Н ^)**

Определите среднюю ширину разреза, разделив площадь заготовки согласно отрезку, который пиловое полотно должно пройти для того, чтобы сделать полный разрез. Найдите среднюю ширину разреза в таблице. Выберите шаг зубца на кольце, маркированном трубами и структурными формами, соответствующими средней ширине вашего разреза.

ПРИМЕР: внешний диаметр 4" (100 мм) outside, внутренний диаметр трубы - 3"(75 мм). 4" (100 мм) OD = 12.5 кв. дюймов (79с m²)

$$\frac{3'' (75 \text{ мм}) \text{ I D} = 7.0 \text{ кв.дюймов (44с m}^2\text{)}}{\quad}$$

$$\text{Площадь} = 5.5 \text{ sq.In. (35с m}^2\text{)}$$

$$5.5 \text{ кв.дюймов. (35с m}^2\text{)}/4'' (100 \text{ мм}) \text{ расстояние} = 1.38(35 \text{ мм})$$

средняя ширина

1.38" (35 мм), используйте чередование зубцов 4/6

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендации по скорости движения ленточной пилы и скорости резки, приведенные в данной таблице, являются приблизительными и предназначены для использования в качестве исходной расчетной точки для большинства расчетов. Для получения точных параметров распилки обратитесь к поставщику вашего пильного полотна.

8. СКОРОСТИ И СИЛА ПОДАЧИ ДЛЯ ОБРАТКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК

Данные цифры приведены для резки материала 4”(100 мм) с чередованием зубцов 3/4 при использовании охлаждающей жидкости.

Увеличение скорости движения пилы:

15% при резке материала 1/4” (6.4 мм) с чередованием зубцов 10/14

12% при резке материала 3/4” (19 мм) с чередованием зубцов 6/10

10% при резке материала 1-1/4” (32 мм) с чередованием зубцов 5/8

5% при резке материала 2-1/2” (64 мм) с чередованием зубцов 4/6

Снижение скорости движения пилы:

12% при резке материала 8” (200 мм) с чередованием зубцов 2/3

МАТЕРИАЛ	СПЛАВ № ASTM	СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ПИЛЫ, М/МИН.
Медный сплав	173,932	96

	330,365	87
	623,624	81
	230,260,272	74
	280,264,632,655	74
	101,102,110,122,172	71
	1751,182,220,510	71
	625,706,715,934	71
	630	70
	811	65
Углеродистая сталь	1117	103
	1137	88
	1141,1144	85
	1141HI STRESS	85
	1030	100
	1008,1015,1020,1025	97
	1035	94
	1018,1021,1022	91
	1026,1513	91
	A36 (ФОРМЫ),1040	82
	1042,1541	76
	Углеродистая сталь	1044,1045
1060		61
1095		56
Легированная сталь Ni-Ci-Mo	8615,86120,8622	73
	4340,E4340,8630	67
Легированная	8640	61

сталь Ni-Ci-Mo	E9310	53
Инструментальная сталь	A-6	61
	A-2	55
	A-10	49
	D-2	27
	H-11,H-12,H-13	58
Нержавеющая сталь	420	58
	430	46
	410,502	43
	414	35
	431	29
	440C	24
	304,324	36
	304L	35
	347	33
	316,316L	30
	416	58

СТРУЖКА-ИНДИКАТОР

Стружка является лучшим индикатором правильности выбора силы подачи. Отслеживайте тип стружки и корректируйте силу подачи в соответствии с полученной информацией.

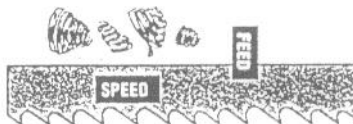
Тонкая или порошкообразная стружка – увеличьте подачу или уменьшите скорость движения ленты.



Обгоревшая крупная стружка – уменьшите силу подачи и/или скорость движения ленточной пилы.



Волнистая серебристая и теплая стружка – оптимальная сила подачи и скорость движения пилы.



9. СБОРКА

Одна лошадиная сила двигателя, реакторный или конденсаторный пуск рекомендуются для наиболее экономически рентабельной работы. Пила обязательно должна вращаться против часовой стрелки. Обратите внимание, что направление вращения может быть изменено согласно направлениям, указанным на заводской табличке рядом с клеммой.

(1). Присоедините пластину крепления двигателя к раме при помощи длинного болта. Обратите внимание на то, что плоская сторона пластины должна быть закреплена лицом вверх.

(2). Присоедините предохранительную пластину к раме при помощи шурупа и стопорной шайбы, а также шайбы каретного болта и барашковой шайбы, используемых для того, чтобы укрепить пространство от пластины крепления двигателя до предохранительной пластины через паз в предохранительной пластине. Эти детали также

служат для установки и закрепления двигателя в нужном месте, чтобы обеспечить надлежащую скорость и регулировку ленты.

(3). Поместите проставочную планку над длинным болтом и укрепите ее гайкой.

(4). Закрепите пространство между двигателем и пластиной крепления четырьмя болтами и гайками. Обратите внимание на то, что вал двигателя помещается через большое отверстие в предохранительной пластине и должен располагаться параллельно приводному валу.

(5). Присоедините шкив двигателя, меньший из двух, к валу двигателя. Обратите внимание на то, что шкив большего диаметра должен находиться на ближайшем расстоянии к двигателю. Не закручивайте зажимной винт.

(6). Присоедините шкив двигателя, больший из двух, к выступающему приводному валу. Обратите внимание, что шкив меньшего диаметра должен находиться на ближайшем расстоянии к подшипнику. Не закручивайте зажимной винт.

(7). Поместите ремень в один из желобков шкива, а другой конец в соответствующий желобок второго шкива.

(8). Выровняйте в одну линию ремень и оба шкива таким образом, чтобы части ремня были расположены параллельно в желобках шкива.

(9). Закрепите зажимные винты обоих шкивов в этом положении.

(10). Поместите ремень в нужной последовательности в желобки для того, чтобы установить необходимую скорость вращения пильного полотна. Проконсультируйтесь с таблицей резки материала.

(11). Отрегулируйте положение двигателя таким образом, чтобы опустить ремень примерно на 1/2 дюйма при нажатии на ремень большим пальцем.

(12). Затяните болт с головкой, удерживая пластину крепления с

предохранительной пластиной.

(13). Соедините электрическую обвязку с клеммной коробкой двигателя. Двигатель должен быть защищен предохранителем с задержкой на срабатывание или прерывателем цепи при расчетной силе тока чуть больше, чем полная амперная нагрузка двигателя.

10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

НАЧАЛО РАБОТЫ

- (1). Поставьте пильную раму в самое высокое положение.
- (2). Откройте тиски (зажимное устройство) для помещения туда обрабатываемой заготовки путем поворота колеса до опорной точки.
- (3). Поместите заготовку на пильную раму. Если заготовка слишком длинная, поддерживайте ее конец.
- (4). Надежно закрепите заготовку в тисках.

НАСТРОЙКА (РЕГУЛИРОВКА) ФИКСАТОРА ЗАГОТОВКИ

- (1). Ослабьте барашковый винт, удерживая кожух фиксатора заготовки рядом с валом.
- (2). Отрегулируйте кожух фиксатора заготовки до желаемой длины.
- (3). Поверните фиксатор заготовки в положение, максимально близкое ко дну заготовки.
- (4). Крепко закрутите барашковый винт.
- (5). НЕ ПОЗВОЛЯЙТЕ пильному полотну опираться на заготовку, пока двигатель выключен.

СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

При использовании ленточной пилы, всегда меняйте скорость движения пилы на ту, которая наилучшим образом подходит для резки того или иного материала. Далее приведены некоторые

приблизительные параметры для нескольких материалов.

Материал	Скорость м/мин		Используемый желобок ременного шкива	
	912(G.GDR)	912 (B.DR)		
	50Гц	50Гц	Шкив двигателя	Шкив пилы
Инструмент, нержавеющие стальные сплавы Подшипниковая бронза	31	26	малый	Самый большой
Сталь со средним и высоким содержанием углерода Твердая латунь или бронзы Сталь с низким или средним содержанием углерода Мягкая латунь	65	50	Средний	Большой
		73	Большой	Средний
Алюминий Пластик	95	95	Самый большой	Малый

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗМЕНЕНИЮ СКОРОСТИ

(1) Выберите необходимую скорость резки, согласно материалу

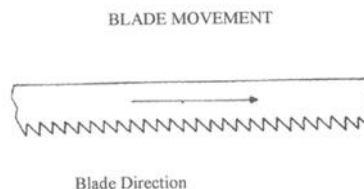
заготовки и таблице выбора пильного полотна.

- (2) Поверните ручку смены скоростей напрямую для установки необходимой скорости.
- (3) Менять скорость во время процесса резки запрещено.
- (4) Скорость изменяется в момент, когда станок остановлен и выставлен на солнце (перед началом резки)

НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

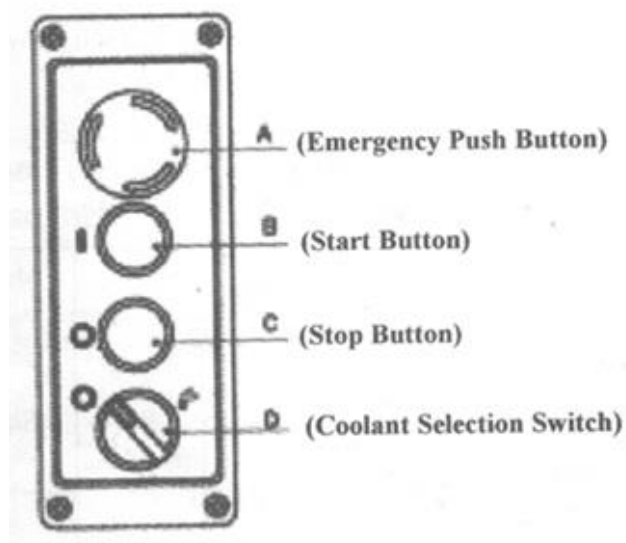
Удостоверьтесь, что пильное полотно соединено со шкивом таким образом, что вертикальный угол задевает сначала заготовку.

ДВИЖЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА



ЗАПУСК ПИЛЫ

Описание функции кнопки включения



Emergency push button	Кнопка аварийного останова
-----------------------	----------------------------

Start button	Кнопка пуска
stop button	Кнопка останова
Coolant selection switch	Кнопка выбора теплоносителя

ВНИМАНИЕ : НИКОГДА НЕ НАЧИНАЙТЕ РАБОТУ НА СТАНКЕ БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ ПЛАСТИН.

Удостоверьтесь, что пильное полотно не находится в контакте с заготовкой в момент запуска двигателя пилы. Запустите двигатель, подождите пока пила наберет полную скорость, а затем начните процесс резки, медленно опуская пильную раму на заготовку. **НЕ ОСЛАБЛЯЙТЕ И НЕ УСИЛИВАЙТЕ НАЖИМА.** Позвольте весу пильной рамы создавать силу реза. Пила автоматически выключится по завершению процесса резки.

ВЫБОР ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Восьми-зубчатая пила, предназначенная для общего применения, поставляется вместе с ленточной пилой для резки металла. Дополнительное пильное полотно с зубцами размера 4, 6, 8 и 10 доступны под заказ. Выбор размера зубцов пилы определяется толщиной заготовки для резки: чем тоньше заготовка, тем больше должны быть зубцы у пилы. Для того, чтобы процесс резки был выполнен хорошо, необходимо, чтобы как минимум 3 зубца одновременно проникали в заготовку. Если зубцы пильного полотна расположены так далеко друг от друга, что при резке перекрывают заготовку, это может за собой серьезные повреждения и полотна, и заготовки.

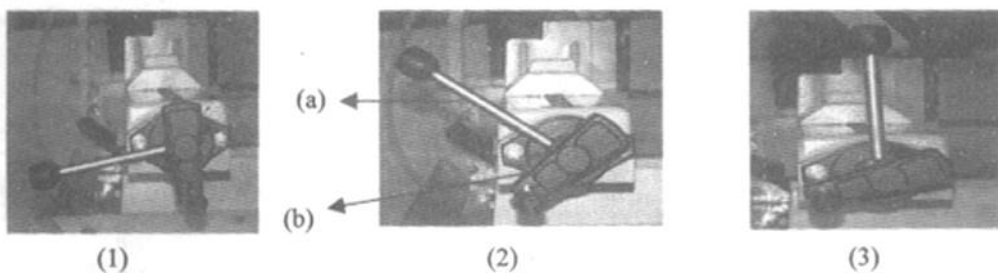
СМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Поднимите пильную раму в самую высокую позицию и откройте ограждения ленточной пилы. Ослабьте головку натяжного винта

настолько, чтобы пильное полотно могло соскользнуть с колес. Установите новую ленту с зубцами, наклоненными к двигателю, следующим образом:

- (1). Поместите пильное полотно между каждым из направляющих подшипников.
- (2). Оберните полотно вокруг нижней части шкива двигателя левой рукой и удерживайте в таком положении.
- (3). Удерживайте полотно туго натянутым путем натяжения полотна вверх правой рукой, находящейся на самом верху заготовки.
- (4). Уберите левую руку от нижней части шкива и поместите ее на самый верх заготовки, продолжая оттягивать полотно вверх.
- (5). Уберите правую руку с полотна и отрегулируйте положение верхнего шкива таким образом, чтобы левая рука могла обернуть полотно вокруг шкива, используя большой, указательный пальцы и мизинец в качестве направляющих.
- (6). Поворачивайте против часовой стрелки рычаг натяжения ленточной пилы до тех пор, пока полотно не окажется в таком положении, где оно не может соскользнуть. Не прилагайте слишком много силы.
- (7). Замените ограждения ленточной пилы.
- (8). Поместите 2-3 капли смазки на пильное полотно.

ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА TRU-LOC ИНСТРУКЦИИ



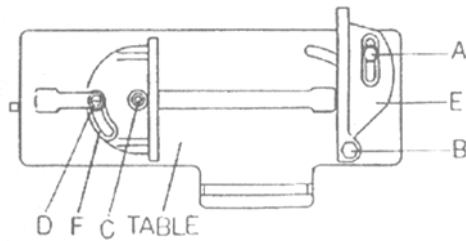
- (1). Положение тисков в закрытом положении.
- (2). Положение тисков в ослабленном положении. (открыты наполовину).
- (3). Положение тисков в ослабленном положении(полностью открыты).

Для использования системы зажимов следуйте следующим инструкциям:

- 1) Поднимите рычаг подъема пилы на 2 дюйма выше заготовки, закройте цилиндрический клапан для того, чтобы удерживать рычаг в таком положении.
- 2) Поместите заготовку на стол. Поверните ручку тисков (а) вверх на 46 градусов (наполовину открыты) для того, чтобы ослабить зажимное устройство. Поверните консоль колодок тисков против заготовки, повернув прямоугольный рычаг (b). Потяните рукоятку тисков вниз (а) для закрепления заготовки в таком положении.
- 3) Ослабить зажим тисков, удерживать заготовку и поднять рукоятку зажимного устройства (а) вверх на 90 градусов, чтобы полностью открыть тиски. Извлеките заготовку.

БЫСТРАЯ РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА (912В. 912G)

- (1). Ослабьте позиции А. В. С. D. Поверните винты.
- (2). Отрегулируйте тыловую часть зажимного устройства до положения резьбового отверстия. (E)
- (3). Установите шкалу на желаемый угол.
- (4). Отрегулируйте переднюю часть (F) так, чтобы она была параллельна задней части (E)
- (5). Затяните винты А. В. С. D.



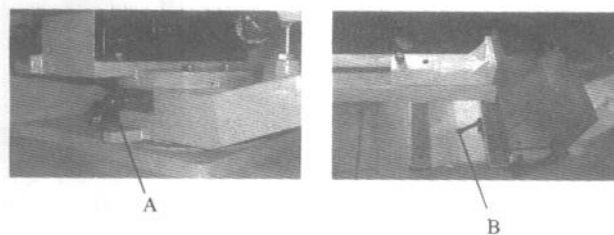
БЫСТРАЯ РЕГУЛИРОВКА УГЛА РЕЗКИ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА (912DR. 912GDR)

(1). Вытяните пластиковую ручку (маховик) (А). Поверните и закрепите его.

(2). Ослабьте сжатие (В). Затем поверните каркас корпуса на желаемый угол. Следите за тем, чтобы пильное полотно находилось выше, чем стол зажимного устройства, вытягивая вверх, когда угол резки при вращении пильного полотна по и против часовой стрелки выше угла поворота каркаса корпуса и следите за тем, чтобы полотно постоянно находилось выше зажимного устройства. Затем потяните вперед консоль колодок тисков (переднюю часть), установив в нужное положение.

(3). Закрепите зажим (В), получив искомый угол резки.

(4). Угол вращения 45 градусов закреплён стопорным винтом.



11. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПОДШИПНИКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: Это самый важный параметр работы на станке, требующий регулировки. Невозможно получить удовлетворительный

результат работы при плохо отрегулированных направляющих пилы. Направляющие подшипники ленточной пилы отрегулированы и прошли испытание мощности еще на заводе-производителе выполнением нескольких испытательных надрезов для обеспечения надлежащих условий работ. Объективная необходимость их регулировки возникает редко, однако если их не регулировать в таких случаях, это может привести в серьезному повреждению пильного полотна. Так как регулировка направляющей является решающим фактором для работы вашей пилы, всегда стоит попробовать заменить пильное полотно, чтобы проверить, исправит ли это положение, прежде чем начинать регулировку подшипников. Если одна сторона пильного полотна затупилась быстрее, чем другая, к примеру, это может стать причиной кривой резки. Если смена пильного полотна исправит проблему, то регулировка не понадобится. В противном случае, проверьте, находятся ли направляющие на необходимом друг от друга расстоянии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Между пильным полотном и направляющими подшипниками должен быть зазор 000(едва касаясь) 001, для его получения, выполните следующие действия:

1. Внутренний направляющий подшипник закреплен и не может быть отрегулирован.
2. Внешний направляющий подшипник смонтирован на эксцентриковой втулке и может регулироваться.
3. Ослабьте гайку, придерживая эксцентрическую втулку. Начните процесс регулировки.
4. Установите втулку в нужное положение, повернув болт для получения искомого зазора.
5. Закрепите гайку.

6. Отрегулируйте второй направляющий подшипник таким же образом.

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Регулируйте натяжение пильного полотна до тех пор, пока задняя часть полотна (А) не встанет напротив шкива ленточной пилы (передняя часть) без усилий.
2. Убедитесь, что гайка (Е) надежно закреплена.
3. Поверните эксцентрическую втулку (В) против часовой стрелки, когда подшипник (D) будет надлежащим образом соприкасаться с пильным полотном, закрепите гайку (Е).
4. Для регулировки ослабьте стопорный винт (F) и двигайте пильное полотно вверх или вниз до тех пор, пока оно не начнет слегка соприкасаться с тыльной стороной ленточной пилы (А).
5. Направляющие твердосплавного полотна (L) Рис.1, также должны быть отрегулированы таким образом, чтобы они слегка соприкасались с полотном, что достигается ослаблением винтов (M).
6. Повторите шаги 1, 2, 3,4 и 5, чтобы отрегулировать другую сторону направляющих подшипников пильного полотна (G).
7. Откорректируйте положение опоры и пильного полотна, чтобы они были в вертикальной позиции, согласно схеме. Если необходимо, ослабьте натяжение винтов (F).
8. Зафиксируйте тягу пильного полотна, откорректируйте положение тисков (H) и пильного полотна так, чтобы они оказались в вертикальном положении, а затем затяните стопорные винты (I)
9. Ослабьте стопорный винт (K), двигайтесь от передней стороны зажимного устройства (J) к задней (H), плотно прижимая их.

Закрутите стопорные винты (К).

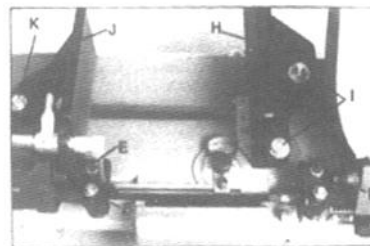
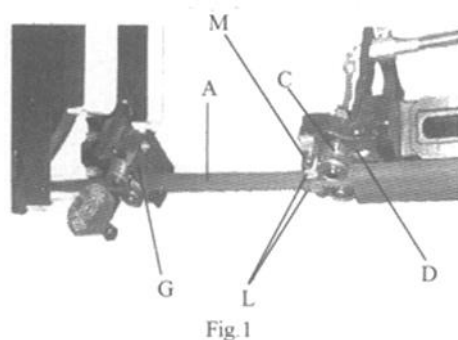


Fig. 2

12. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ПИЛЫ

- (1). Откройте ограждение ленточной пилы.
- (2). Уберите составляющие направляющей пилы (верхнюю и нижнюю части).
- (3). Ослабьте шестигранный винт поворотного механизма до такой степени, чтобы будучи ослабленным, он тем не менее продолжал плотно сидеть.
- (4). Не выключая станок из сети, отрегулируйте натяжение стопорного винта и маховика пильного полотна одновременно для поддержания постоянного натяжения полотна. Стопорный винт и маховик должны всегда быть развернуты в противоположных направлениях, то есть когда один повернут по часовой стрелке, другой должен быть повернут против часовой. Пильное полотно идет надлежащим образом, когда задняя его сторона слегка касается плеча шкива или возле центральной линии шкива есть небольшой зазор. Следите за тем, чтобы не закрепить пильное полотно слишком плотно, поскольку это создаст лишь иллюзию правильной регулировки и сократит срок службы вашего пильного полотна.
- (5). Закрепите шестигранный винт поворотного механизма. **ВАЖНО:** Иногда, пытаясь совершить необходимую регулировку, можно

повредить изначально установленные параметры. Если это произошло, сделайте следующее:

- a. Ослабьте стопорный винт и потяните его назад, насколько это возможно, при этом он должен оставаться в резьбовом отверстии.
 - b. Поверните шестигранный винт против часовой стрелки, пока он не остановится (не закрепляйте).
 - c. Поверните стопорный винт, пока он снова полностью не войдет в резьбовое отверстие, затем продолжите вкручивать его по половине оборота и проверяйте ход машины, включая ее.
 - d. если нужна дальнейшая регулировка, обратитесь снова к шагу 4.
- (6). Выключите станок из сети питания.
 - (7). Замените части сборки пильного полотна –для этого может понадобиться слегка ослабить натяжение полотна.
 - (8). Отрегулируйте вертикальное положение частей направляющих подшипников ленточной пилы таким образом, чтобы задняя сторона пилы только соприкасалась с шариковой опорой.
 - (9). Проведите финальную проверку хода. При необходимости поправьте регулировки (см. Шаг 4)
 - (10). Замените ограждения пилы.

Регулировка гидравлической подачи

- (1). Для регулировки подачи во время резки поверните клапан расхода (A) против часовой стрелки, чтобы ускорить подачу.
- (2). При слишком быстрой скорости рабочей подачи, поднимите пильную раму, затем замедлите скорость подачи во избежание повреждения пильного полотна.

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧИНАТЬ СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЛИ УБИРАТЬ КАКОЙ-ЛИБО КОМПОНЕНТ.

Гораздо легче поддерживать станок в хорошем состоянии и обеспечивать его стабильную работу путем проведения регулярных осмотров и тех.обслуживания, чем искать и устранять причину поломки, когда что-то выходит из строя.

(1). Ежедневное Т.О. (выполняется оператором станка)

- (a) Пополнение смазочного материала перед началом работы на станке.
- (b) Если температура ведущего вала слишком высока, что вызывает перегрев станка или странный шум, немедленно остановите станок, чтобы проверить, все ли исправно, для продолжения качественной работы.
- (c) Содержите рабочее место в чистоте; раскрепляйте зажимной механизм, убирайте режущий инструмент и заготовку со стола; после работы всегда отключайте источник питания станка; убирайте стружку и пыль со станка и следуйте инструкциям по нанесению смазки или антикоррозийного покрытия перед тем, как покинуть рабочее место.

(2). Еженедельное Т.О.

- (a) Чистите и наносите защитный слой на винт подачи, слегка ослабляя его.
- (b) Проверяйте, достаточно ли смазки на скользящей поверхности и вращающихся частях. При недостатке смазочного материала исправьте это.

(3). Ежемесячное Т.О.

- (a) Проверьте, не разболтались ли детали, которые должны быть надежно зафиксированы.
 - (b) Смажьте подшипник, транспортер и червячный вал для предотвращения изнашивания.
- (4). Ежегодное Т.О.
- (a) Отрегулируйте горизонтальное положение стола для точности резки.
 - (b) Проверяйте электрический провод, вилки, переключатели как минимум раз в год, чтобы предотвратить ослабление или износ.

14. СМАЗКА

Смазывайте следующие детали, используя смазку SAE-30, как указано.

- (1). Шариковый подшипник - нет.
- (2). Подшипник ведомого шкива – 6-8 капель в неделю.
- (3). Ходовой винт зажимного устройства – по необходимости.
- (4). Зубчатые колеса функционируют, находясь в масляной среде и поэтому смена масла им требуется не чаще раза в год; за исключением случаев, если смазка внезапно пришла в негодность из-за загрязнения или появилась утечка из-за неаккуратной замены кожуха редуктора. В течение нескольких дней после замены масла привод червячного редуктора будет работать на высоких температурах. Если температура не превышает 93 градусf по Цельсию, то нет причин для беспокойства.

Следующие смазки могут быть использованы:

Atlantic Refinery Co. Масло Mogul Cyl.

Cities Service Gptimus №.6

Gulf Refinery Co Среднее редукторное масло

15. ОБНАРУЖЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Признак	Возможные причины	Устранение
Слишком сильное повреждение пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заготовка неплотно закреплена в тисках. 2. Неправильная скорость или подача 3. Расстояние между зубцами слишком велико 4. Материал слишком грубый 5. Неправильное натяжение пилы 6. Зубцы пилы контактируют с материалом до начала резки 7. Ленточное полотно трется о фланец колеса 8. Несоосные направляющие подшипники 9. Ленточное полотно слишком толстое 10. Трещины при сварке 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плотно закрепите заготовку 2. Отрегулируйте скорость или уровень подачи 3. Замените на полотно с малым расстоянием между зубцами 4. Используйте пилу с медленной скоростью и полотно с малым расстоянием между зубцами 5. Отрегулируйте таким образом, чтобы пила не соскальзывала на колесо 6. Поместите полотно так, чтобы контакт с материалом начался только после начала работы 7. Отрегулируйте колесо 8. Отрегулируйте направляющие подшипники 9. Используйте более тонкое пильное полотно 10. Повторная сварка, отслеживайте качество

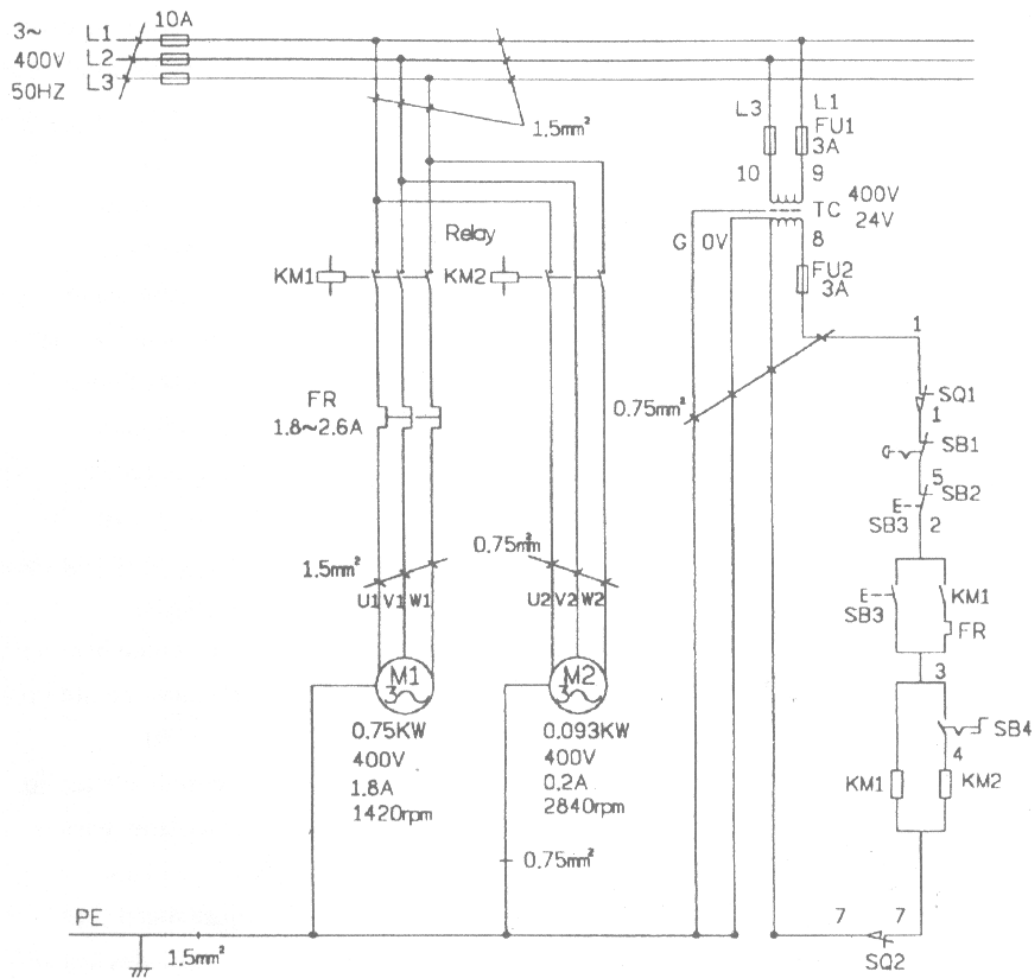
		сварки
Преждевременное затупление пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком грубые зубцы 2. Слишком высокая скорость 3. Несоответствующее давление подачи 4. Твердые точки или осадок на материале 5. Упрочнение заготовки материала 6. Закручивание пилы 7. Недостаточная длина полотна 8. Скольжение полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подберите полотно с другими зубцами 2. Уменьшите скорость 3. Уменьшите натяжение пружины со стороны полотна 4. Уменьшите скорость, увеличьте подающее давление 5. Увеличьте подающее давление, уменьшив натяжение пружины 6. Замените новым полотном и отрегулируйте его натяжение 7. Закрепите плотно маховик натяжения полотна 8. Усиьте натяжение полотна
Необычный износ стороны/задней части полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Износ направляющих пилы 2. Направляющие подшипники не отрегулированы 3. Консоль направляющего подшипника неплотно закреплена 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените 2. Отрегулируйте ручную 3. Закрепите
Вырывание зубцов полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубцы слишком грубые 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подберите полотно с подходящими зубцами

	<p>для выполняемой работы</p> <p>2. Слишком сильное давление и низкая скорость</p> <p>3. Вибрирующая заготовка</p> <p>4. Нагрузка на углубление между зубцами</p>	<p>2. Уменьшите давление, увеличьте скорость</p> <p>3. Надежно закрепите заготовку</p> <p>4. Используйте полотно с более грубыми зубцами или убирайте стружку из углублений</p>
<p>Двигатель перегревается при работе</p>	<p>1. Слишком высокое натяжение пилы</p> <p>2. Слишком высокое натяжение приводного ремня</p> <p>3. Полотно слишком грубое для работы</p> <p>4. Полотно слишком тонкое для работы</p> <p>5. Редукторы не отрегулированы</p> <p>6. Редукторам необходима смазка</p> <p>7. Остатки резки застревают в пиле</p>	<p>1. Уменьшите натяжение полотна</p> <p>2. Уменьшите натяжение приводного ремня</p> <p>3. Используйте более тонкое полотно</p> <p>4. Используйте более грубое полотно</p> <p>5. Отрегулируйте редукторы так, чтобы транспортер занял центральное положение</p> <p>6. Проверьте масляный канал</p> <p>7. Уменьшите обратную скорость гребня</p>
<p>Неровная резка</p>	<p>1. Слишком большое давление подачи</p>	<p>1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины на одной из</p>

	<p>2. Не отрегулированы направляющие подшипники</p> <p>3. Несоответствующее натяжение полотна</p> <p>4. Тупое пильное полотно</p> <p>5. Неверно выбранная скорость</p> <p>6. Слишком большой зазор между направляющими</p> <p>7. Неплотно закреплен направляющий узел полотна</p> <p>8. Вал полотна находится слишком далеко от фланцев колеса</p>	<p>сторон пилы</p> <p>2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не должен быть больше 0.001</p> <p>3. Увеличьте натяжение полотна, отрегулировав его</p> <p>4. Замените полотно</p> <p>5. Отрегулируйте скорость</p> <p>6. Отрегулируйте величину зазора</p> <p>7. Закрепите</p> <p>8. Перенаправьте ход полотна в соответствии с инструкциями.</p>
Грубая резка	<p>1. Слишком большая скорость или подача</p> <p>2. Слишком грубое полотно</p> <p>3. Недостаточное натяжение полотна</p>	<p>1. Уменьшите скорость или подачу</p> <p>2. Замените на более тонкое полотно</p> <p>3. Отрегулируйте натяжение пилы</p>
Закручивание полотна	<p>1. Остатки резки застревают в пиле</p> <p>2. Слишком сильное натяжение пилы</p>	<p>1. Уменьшите обратную скорость гребня</p> <p>2. Уменьшите натяжение пилы</p>

Диаграмма цепи

CIRCUIT DIAGRAM



Электротехнические характеристики

ELECTRICAL SPECIFICATION

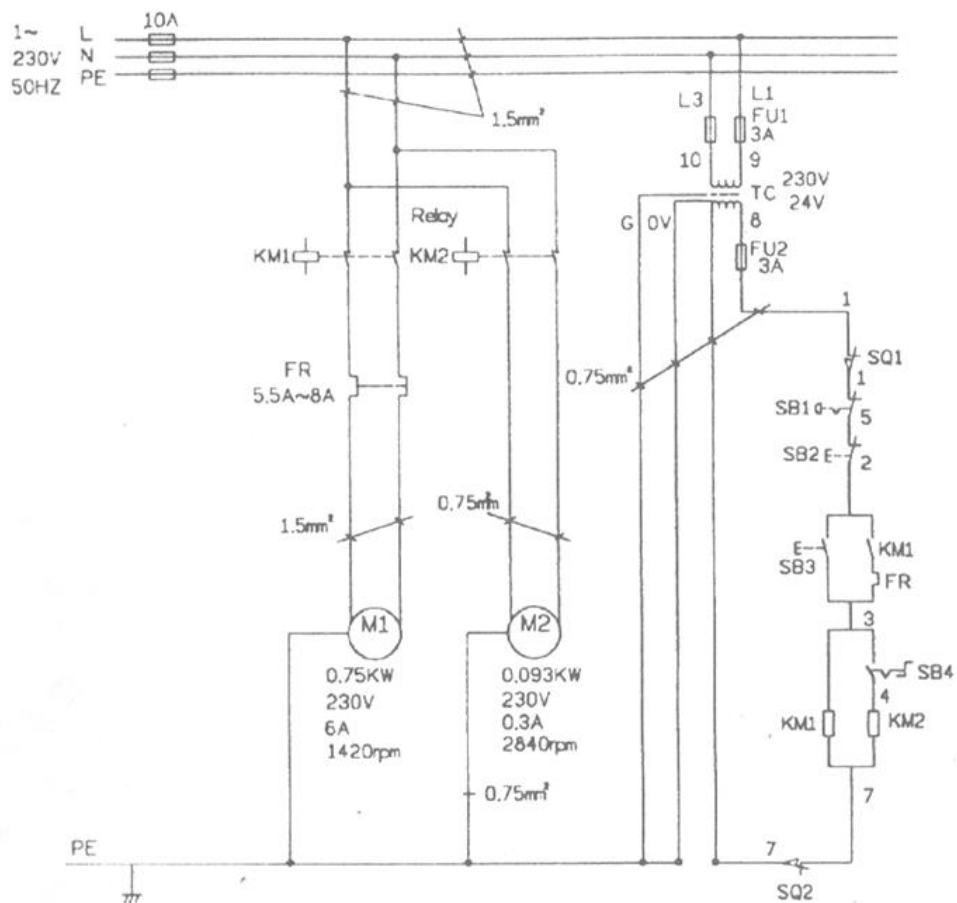
912		SCHEDULE OF ELECTRICAL EQUIPMENT			Sheet:	
Item	Designation and function	Technical data	QTY	Supplier	Supplier's reference	REMARK
SQ1	LIMIT SWITCH	AC15 2A/400V	1	TELEMECA-NIQUE OMRON	D4D-1532N	IEC947-5-1
SQ2	LIMIT SWITCH	AC15 2A/400V	1	TELEMECA-NIQUE OMRON	D4D-1562N	IEC947-5-1
SB1	EMERGENCY STOP	TE XB2-ES542	1	TE		
SB2	POWER OFF	TE XB2-EA142R	1	TE		
SB3	POWER ON	TE XB2-EA131G	1	TE		
SB4	PUMP POWER ON	TE XB2-E021	1	TE		
KM1	CONTACTOR	1 $\frac{1}{2}$ -20A V $\bar{6}$ 90V	1	TELEMECA-NIQUE	LC1 K0910B7	IEC NF C VDE BS 947 63110 0660 5424
KM2	RELAY	12A 300VAC	1	SCHRACH		
FR	OVERLOAD RELAY	1.8~2.6A	1	TELEMECA-NIQUE	LR2	IEC947-4-1
FU1	FUSE	3A	2	WAGO		
FU2	FUSE	3A	1	WAGO		
TC	TRANSFORMER	400V/24V 20VA	1	WAGO	SC-TRA	
M1	MOTOR	0.75KW 400V 1.8A 1420rpm	1	CHU TA	JEF-H	
M2	PUMP	0.093KW 400V 0.2A 2840rpm	1	CHU TA	JEF-VPP	
	CABLE FOR MAIN MOTOR	H05VV-F 4x1.5mm ²	1	I-SHENG	H05VV-F	
	CABLE FOR COOLANT PUMP MOTOR	H05VV-F 4x0.75mm ²	1	I-SHENG	H05VV-F	
	BOX		1	RONG FU		

Schedule of electrical equipment	Схема электрооборудования
sheet	лист
item	наименование
QTY	количество
supplier	поставщик
Supplier reference	Маркировка поставщика
remark	комментарий

Limit switch	Предельный выключатель
Emergency stop	Аварийный останов
Technical data	Технические данные
Power off	выключение
Power on	Подача питания
Pump power on	Подача питания к насосу
contactor	замыкатель
relay	релю
Overload relay	Реле перегруза
fuse	пробка
transformer	трансформатор
Cable for main motor	Кабель для главного двигателя
Cable for coolant pump motor	Кабель для двигателя насоса холодоносителя
box	кожух

Диаграмма цепи

CIRCUIT DIAGRAM



Электротехнические характеристики

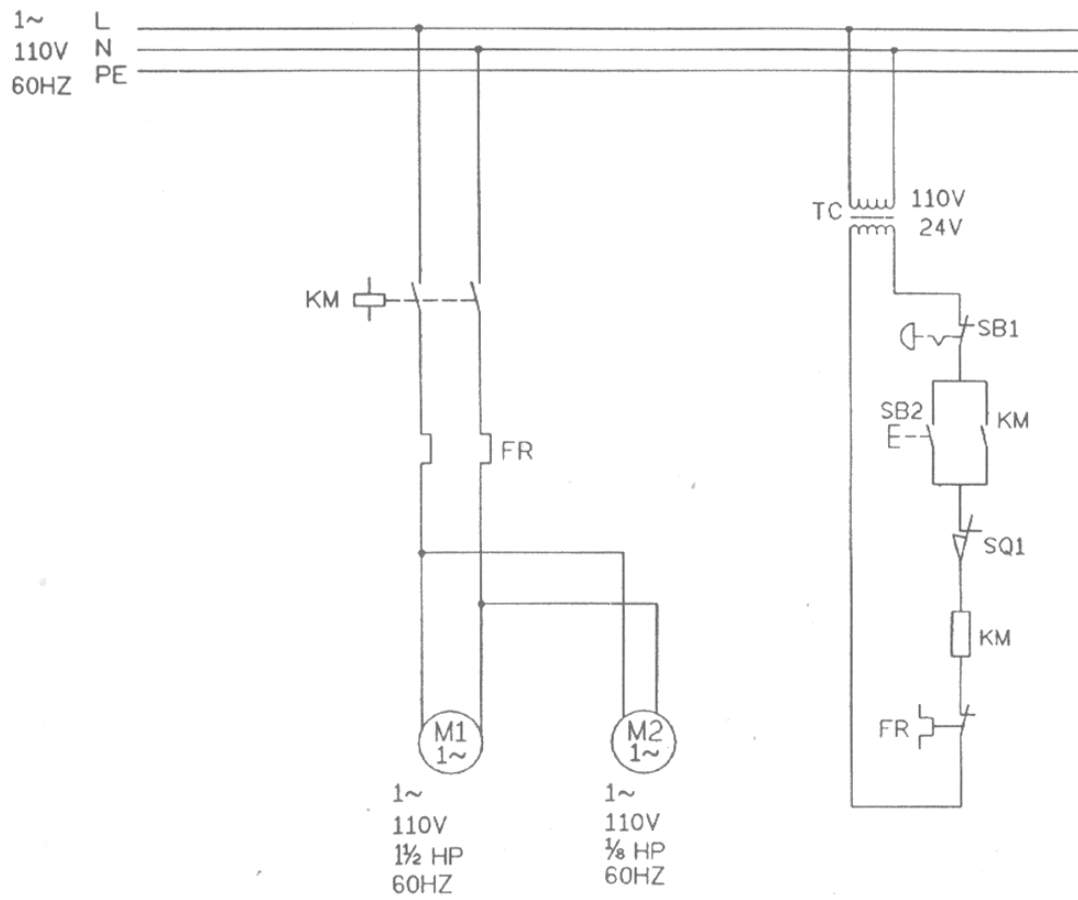
ELECTRICAL SPECIFICATION

		SCHEDULE OF ELECTRICAL EQUIPMENT			Sheet:	
Item	Designation and function	Technical data	QTY	Supplier	Supplier's reference	REMARK
SQ1	LIMIT SWITCH	AC15 2A/400V	1	TELEMECA-NIQUE OMRON	D4D-1532N	IEC947-5-1
SQ2	LIMIT SWITCH	AC15 2A/400V	1	TELEMECA-NIQUE OMRON	D4D-1582N	IEC947-5-1
SB1	EMERGENCY STOP	TE XB2-ES542	1	TE		
SB2	POWER OFF	TE XB2-EA142R	1	TE		
SB3	POWER ON	TE XB2-EA131G	1	TE		
SB4	PUMP POWER ON	TE XB2-E021	1	TE		
KM1	CONTACTOR	Ith=20A V1890V	1	TELEMECA-NIQUE	LC1 K0910B7	IEC NF C VDE BS 947 63110 0660 5424
KM2	RELAY	12A 300VAC	1	SOHRACH		
FR	OVERLOAD RELAY	5.5A~6A	1	TELEMECA-NIQUE	LR2	IEC947-4-1
FU1	FUSE	3A	2	WAGO		
FU2	FUSE	3A	1	WAGO		
TC	TRANSFORMER	230V/24V 20VA	1	WAGO	SC-TRA	
M1	MOTOR	0.75KW 230V 6A 1420rpm	1	CHU TA	JEF-H	
M2	PUMP	0.093KW 230V 0.3A 2840rpm	1	CHU TA	JEF-VPP	
	CABLE FOR MAIN MOTOR	H05VV-F 4x1.5mm ²	1	I-SHENG	H05VV-F	
	CABLE FOR COOLANT PUMP MOTOR	H05VV-F 4x0.75mm ²	1	I-SHENG	H05VV-F	
	BOX		1	RONG FU		

Schedule of electrical equipment	Схема электрооборудования
sheet	лист
item	наименование
QTY	количество

supplier	поставщик
Supplier reference	Маркировка поставщика
remark	комментарий
Limit switch	Предельный выключатель
Emergency stop	Аварийный останов
Technical data	Технические данные
Power off	выключение
Power on	Подача питания
Pump power on	Подача питания к насосу
contactor	замыкатель
relay	реле
Overload relay	Реле перегруза
fuse	пробка
transformer	трансформатор
Cable for main motor	Кабель для главного двигателя
Cable for coolant pump motor	Кабель для двигателя насоса холодоносителя
box	кожух

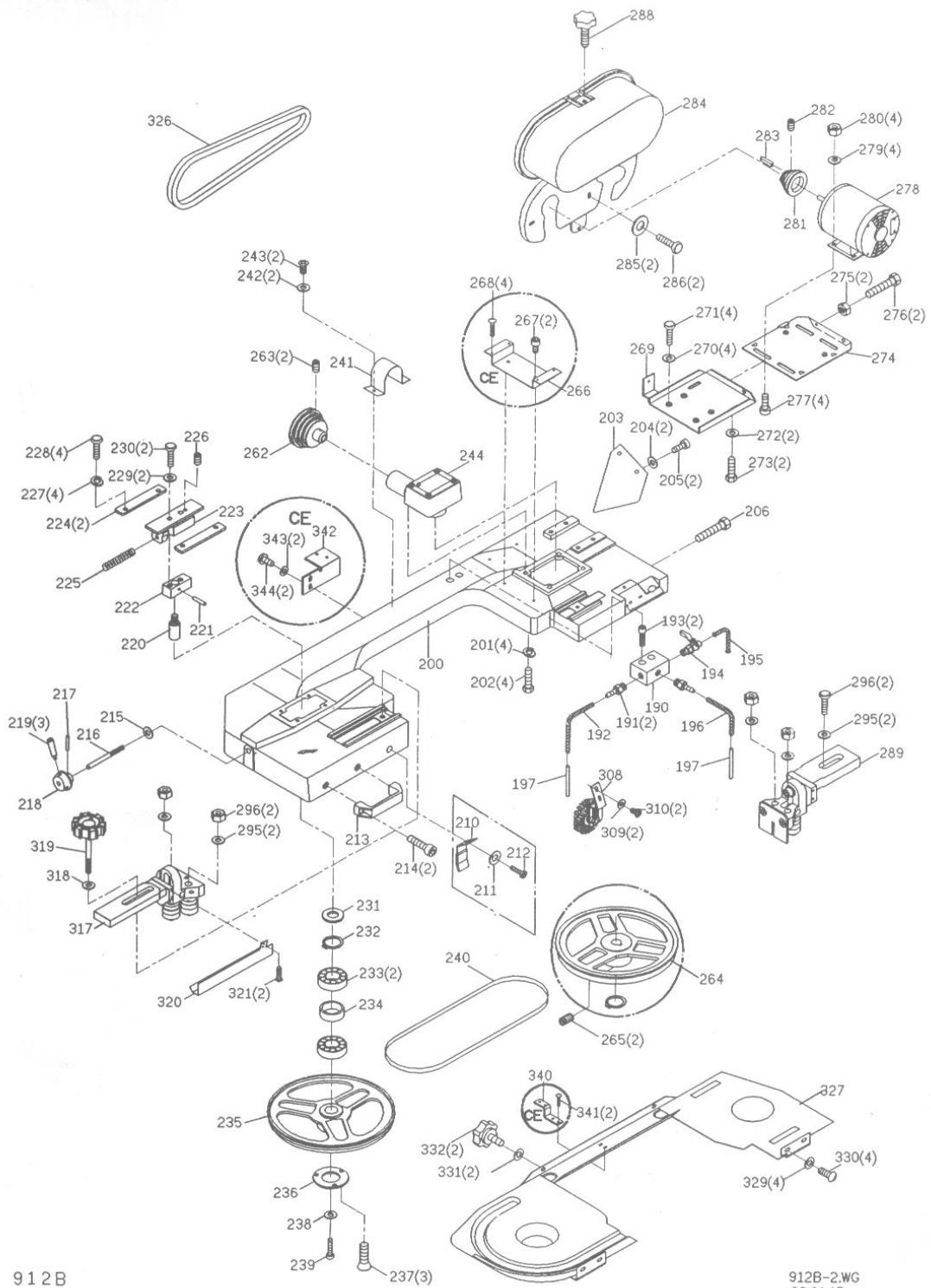
CIRCUIT DIAGRAM



TC : TRANSFORMER
 SB1: EMERGENCY STOP
 SB2: START SWITCH
 SQ1: LIMIT SWITCH
 KM : CONTACTOR
 FR : OVERLOAD
 M1 : MOTOR
 M2 : PUMP

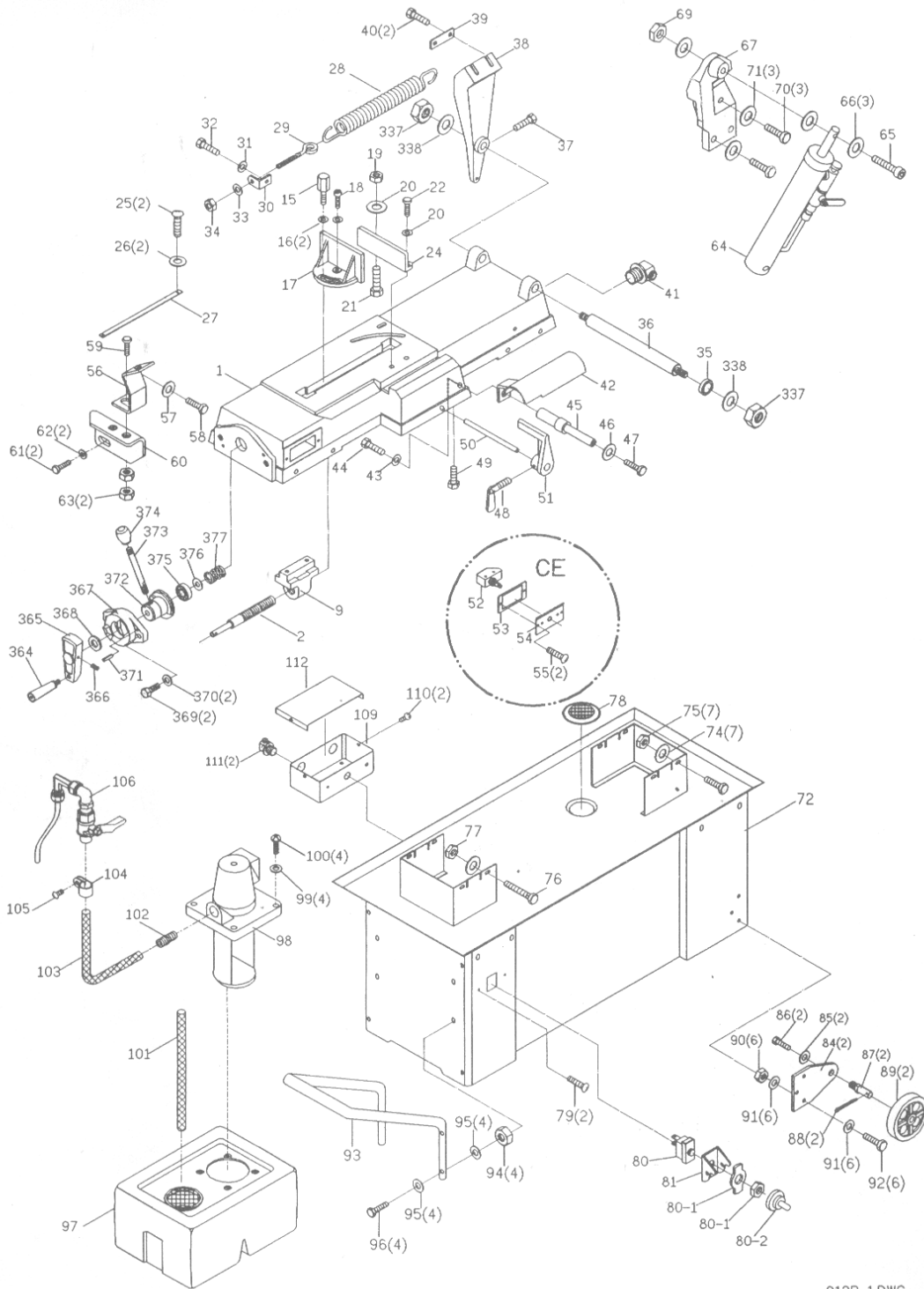
Диаграмма цепи

transformer	трансформатор
Emergency stop	Аварийный останов
Start switch	Пусковой включатель
Limit switch	конечный выключатель
contactor	замыкатель
overload	перегруз
motor	двигатель
pump	насос



912B

912B-2.WG
90.01.15



912B

912B-1DWG
90.01.04

МОДЕЛЬ № 912В

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

КОД	№	ОПИСАНИЕ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ-ВО
	ДЕТАЛИ			
1	192012А	Поворотная опора		1
2	192009А	Т р а п е ц и е в и д н ы й в и н т		1
9	1811388В	Трапециевидная Г а й к а		1
15	181266	Болт крепления		1
16	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	2
17	192015	К о н с о л ь т и с к о в (передняя часть)		1
18	S410	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	1
19	N001	Шестигранная Г а й к а	1/2"	1
20	W002	Пружинная шайба	1/2"x28xt2	2
21	S501	Зажимной винт	1/2"x2"L	1
22	S003	Шестигранный винт	1/2"x2"L	1
24	192008	К о н с о л ь т и с к о в (боковая часть)		1
25	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
26	W007	Пружинная шайба	3/16"x12xt0.8	2
27	192044	Шкала		1
28	181117-1	Пружина		1
29	181118	Болт регулировки пружины		1
30	192040	К о н с о л ь р у ч к и пружины		1
31	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	1

32	S022	Шестигранный винт	5.16"x3/4"L	1
33	W014	Пружинная шайба	3/8"x23xt2	1
34	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
35	192051	Втулка		1
36	192042A	Опорный стержень		1
37	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	1
38	192003	К о н с о л ь цапфы		1
39	181270	Шайба		1
40	S012	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	2
41	ET2108	Наконечник провода	5/8"	1
42	192033	Протектор цилиндра		1
43	W018	Пружинная шайба	5/16"x23xt3	2
44	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
45	181301-2	Нижняя опора цилиндра		1
46	W016	Пружинная шайба	5/16"x19xt1.5	1
47	S018	Шестигранный винт	5/16"x1/2"L	1
48	191224	Барашковый винт		1
49	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	1
50	3021	Стопорный стержень материала		1
51	181125	К о н с о л ь дистанционного блока		1
52	ET1624	Концевой выключатель		1
53	181431	Прокладка редуктора		1
54	181420	Корпус		1
55	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
56	192011	Фиксированная пластина		1
57	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	1

58	S019	Шестигранный винт	5/16"x1-1/2"L	1
59	S014	Шестигранный винт	3/8"x3/4"L	1
60	181112A	Опорная пластина		1
61	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
62	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	2
63	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	2
64	181304-2	Полный блок цилиндра	RF-712N	1
65	S412	Шестигранный винт	3/8"x2-1/4"L	1
66	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	3
67	181302-2	<u>Верхняя опора цилиндра</u>		1
69	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
70	S017	Шестигранный винт	5/16"x1"L	3
72	192045S	Стойка в сборе		1
73	S017	Шестигранный винт	5/16"x1"L	7
74	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	8
75	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	7
76	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	1
77	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
78	191106A	Фильтр		1
79	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
80	ET1401	Рычажный переключатель		1
81	3131	Кожух переключателя		1
82	181932	Кожух рычажного переключателя		1
84	192019	Консоль блока колеса		2
85	W019	Пружинная шайба	5/8"x40xt3	2
86	S016	Шестигранный винт	3/8"x3/4"L	2
87	192022	Рулевая тяга		2

88	P202	Шпонка	φ 3x25L	2
89	181129	Колесо		2
90	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	6
91	W015	Пружинная шайба	5/16"x12xt2	12
92	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	6
93	192039	Ручка (маховик) без вала		1
94	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	4
95	W014	Пружинная шайба	3/8"x23/t2	8
96	S013	Шестигранный винт	3/8"X1-1/4"1	4
97	181256	Резервуар с охлаждающей жидкостью		1
98		Насос		1
99	W004	Пружинная шайба	1/4"x19xt1.5	4
100	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
101	181854	Рукав	OD16ммxID13ммx260м	1
102	181852	Соед. муфта	3/8"PT	1
105	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16x3/8"L	2
109	181401	Электрическая коробка		1
110	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16x3/8"L	2
111	ET2107	Проволочный ниппель	1/2"	2
112	181402	Корпус		1
190	101073	Трехходовой клапан		1
191	1341089	Фиттинг рукава	1/4PTx1/4"	2
192	192056	Рукав	OD8xID6x1100L	1
193	S475	Шестигранный винт	1/4x1-1/4"L	2
194	192053	Клапан	1/4"PTx5/16"	1
195	192058	Рукав	OD12xID8x14000L	1
196	192057	Рукав	OD8xID6x400L	1

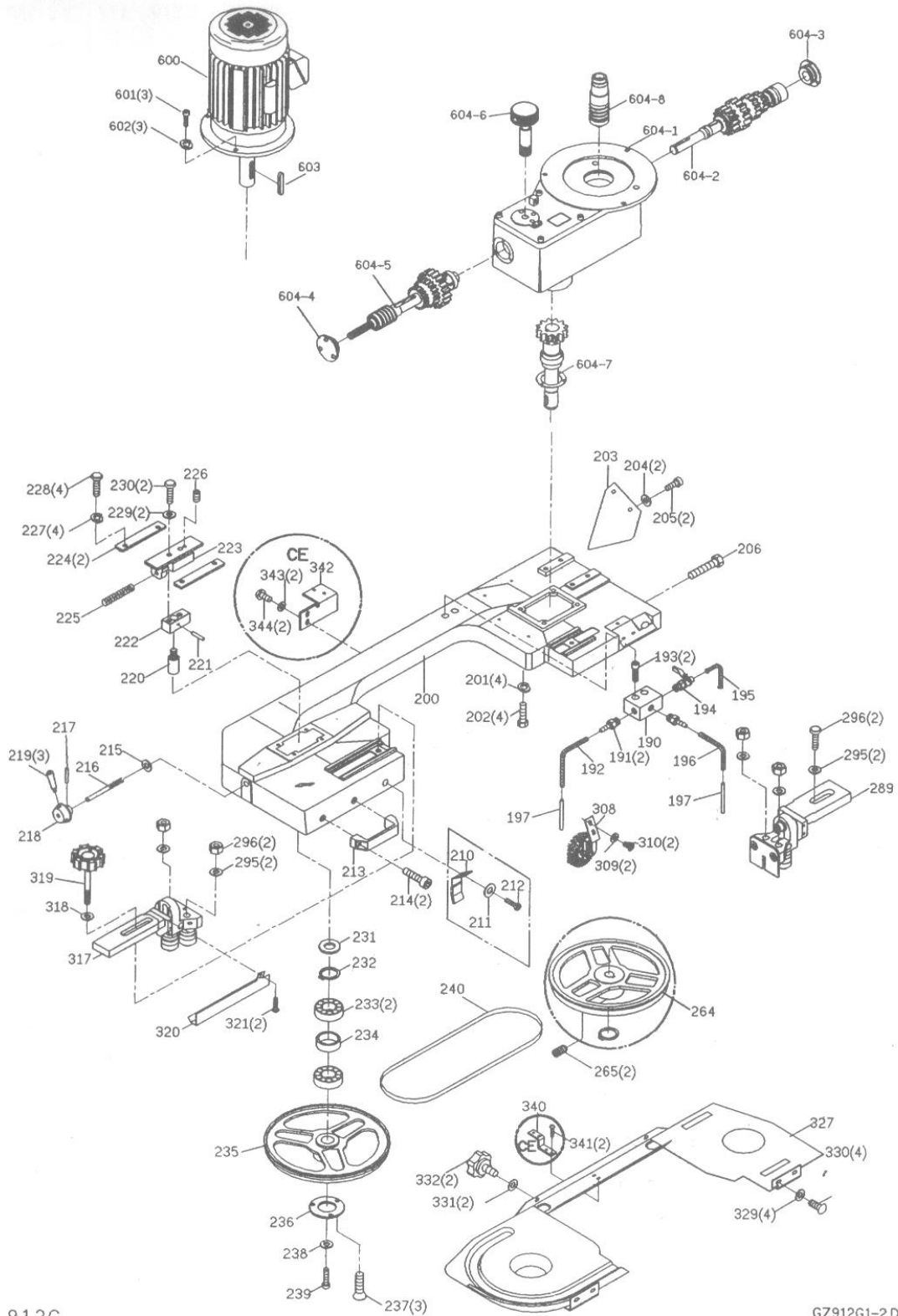
197	101079	Рукавный ниппель		2
200	192001	Рама		1
201	W204	Пружинная шайба	3/8"	4
202	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	4
203	192041	Пластина опоры		1
204	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	2
205	S201	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	2
206	S608	Потайной винт для шестигранной резьбы	5/16"x3/4"L	1
208	S708	Винт с полукруглой головкой(только для SE)	3/16"x3/8"L	2
209	W007	Пружинная шайба(только для SE)	3/16"x12xt0.8	2
210	192023A	Кончик выключателя		1
211	W005	Пружинная шайба	1/4"x16x1.5	1
212	S201	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	1
213	1965052	Ручка (маховик)		1
214	S414	Шестигранный винт	5/16"x1"L	2
215	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	1
216	192038A	Пильное полотно Tension Bar		1
217	P003	Шпилька	φ 3x20L	1
218	192037A	Корпус ручки		1
218	192037B	Корпус ручки	По специальному запросу	1
219	3027-1	Ручка (маховик)		3
220	193050	Пильное полотно Wheel Shaft		1
221	P005	Шпилька	φ 4x22L	1
222	193052	Волоочильный стан		1

		скользящей панели		
223	192052	Волоочильный стан		1
		натяжения полотна		
224	181210	Скользкая панель		2
225	192026	Пружина		1
226	S608	Потайной винт для 5/16"x3/4"L		1
		шестигранной резьбы		
227	W205	Пружинная шайба	5/16"	4
228	S020	Шестигранный винт	5/16"x1"L	4
229	W015	Пружинная шайба	5/16"x12xt2	2
230	S019	Шестигранный винт	5/16"1-1/2"L	2
231	193051	Втулка		1
232	HCR06	Стопорное кольцо	R52	1
233	CA6205	Кольцо шарового подшипника(6202LLB)	6205	2
235	192016A	Ведомый ролик		1
238	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	1
239	S022	Шестигранный винт	5/16"3/4"L	1
240	192050A	Пильное полотно	27x0.9x2655x5-8T	1
241	192014	Протектор редуктора (только для SE)		1
242	W005	Пружинная шайба(только для SE)	1/4"x16xt1.5	2
243	S704	Винт с полукруглой головкой(Только для SE)	1/4"3/8"L	2
244	181216-1AS	Редуктор в сборе		1
262	181226B	Шкив цапфы		1
263	S604	Потайной винт для 1/4"x3/8"L		2

		шестигранной резьбы		
264	192017A	Приводной шкиф		1
265	S604	Потайной винт для	1/4"x3/8"L	2
		шестигранной резьбы		
266	181991	К о н с о л ь аварийного выключателя (только для СЕ)		1
267	S449	Шестигранный винт(только для СЕ)	M6x15L	2
268	S708	В и н т с п о л у к р у г л о й г о л о в к о й (только для СЕ)	3/16"x3/8"L	4
269	192034	К о н с о л ь опоры двигателя		1
270	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
271	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	4
272	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
273	W018	Пружинная шайба	5/16"x23xt3	2
274	181234A	Опорная пластина двигателя		1
275	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	2
276	S021	Шестигранный винт	5/16"x2"L	2
277	S503	Зажимной винт	5/16"x1"L	4
278		Двигатель		1
279	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
280	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	4
281	181235B	Шкив двигателя		1
282	S604	Потайной винт для	1/4"x3/8"L	1
		шестигранной резьбы		
283	K008	Ключ	5x5x30L	1
284	181237I	Корпус шкива двигателя		1
285	W202	Пружинная шайба	1/4"	2

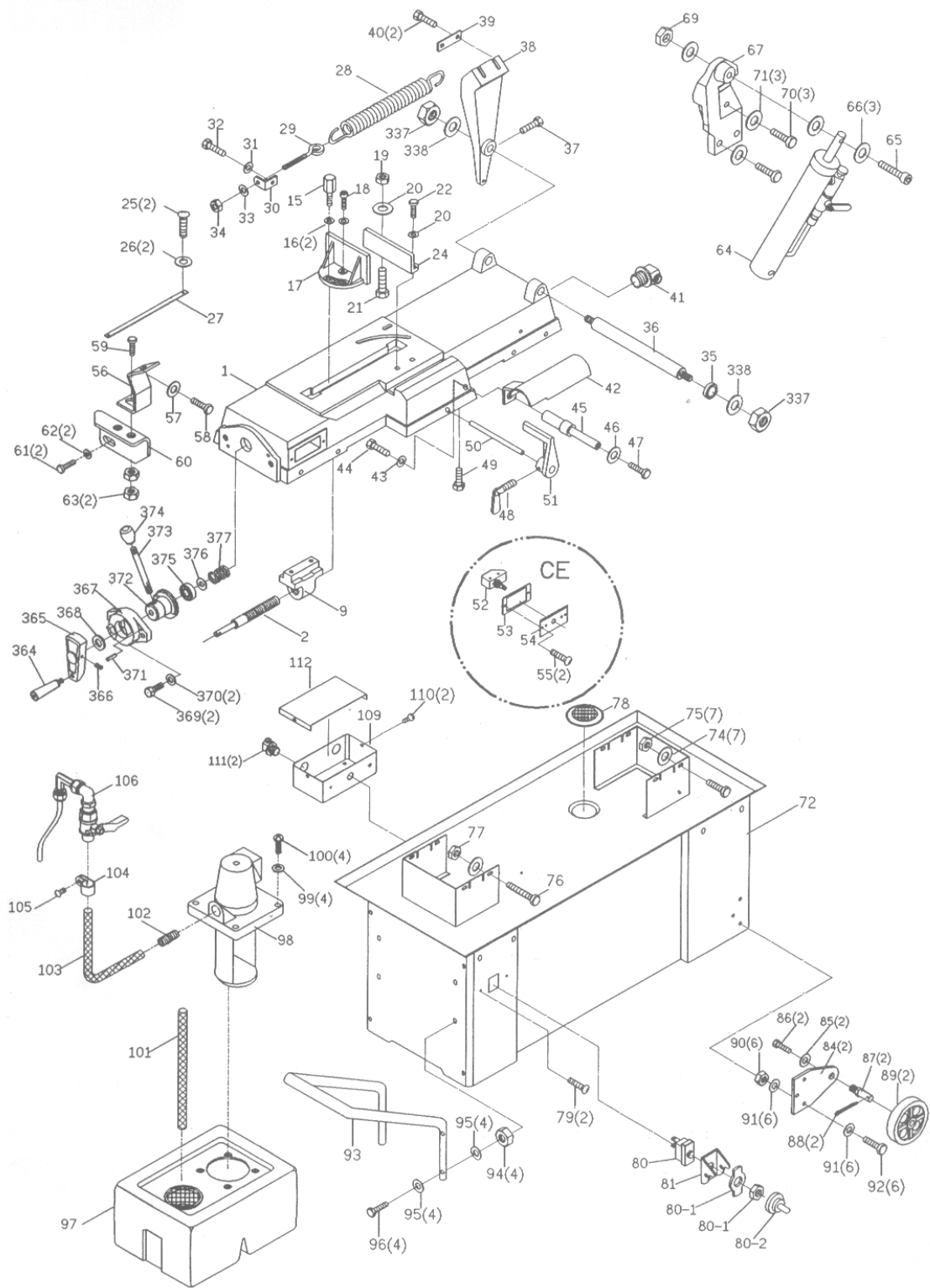
286	S006	Шестигранный винт	1/4"x1/2"L	2
288	3058	Заполняющий винт		1
289	192004S	Регулируемая К о н с о л ь в сборе		1
290	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	3
291	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	1
295	W208	Пружинная шайба	3/8"	4
296	N006	Шестигранная Г а й к а	3/8"UNF	4
301	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	1
302	W205	Пружинная шайба	5/16"	1
303	S416	Шестигранный винт	5/16"x1-1/4"L	1
308	192027S	Щеточный узел		1
317	192005S	Регулируемая К о н с о л ь в сборе(перед)		1
318	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	1
319	3066-3	Регулируемая ручка полотна		1
320	181231A	Кожух Пильного полотна (Передняя часть)		1
321	S711	Винт с полукруглой головкой	5/32"x1/4"L	2
326	181874	Ремень	3Vx270	1
327	192002B	Пильное полотно (Кожух задней части)		1
329	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	4
330	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
331	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	2
332	181202	Ручка (маховик)		2
337	N016	Гайка	1/2"	2
338	W002	Пружинная шайба	1/2"x28xt2	2

339	192049	Втулка		1
340	181306	Консоль		1
340	181306А	Консоль	По запросу	1
341	S720	Винт с полукруглой головкой	M4x5L	4
342	181305	База переключателя		1
342	181305А	База переключателя	По запросу	1
343	W023	Пружинная шайба	M5	4
344	S721	Винт с полукруглой головкой	M5x10L	2
364	3027-1	Ручка (маховик)		1
365	193057	Ручка (маховик)		1
366	S601	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x1/2"L	1
367	193055	Блок давления		1
368	HW007	Пружинная шайба	M12xt2	1
369	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	2
370	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	2
371	HP018	Шпилька	φ 5x20L	1
372	193056	Вал давления		1
373	193059	Ручка (маховик) без вала		1
374	290086	Пластиковая круглая Р у ч к а (м а х о в и к)		1
375	CA51101	Подшипник		1
376	193063	Шайба		1
377	193058	Пружина		1



912G

GZ912G1-2.DWG
90.02.23



912 G

912B-1.DWG
90.01.04

МОДЕЛЬ № 912В

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

КОД	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ-ВО
1	192012А	Поворотная опора		1
2	192009А	Т р а п е ц и е в и д н ы й в и н т		1
9	1811388В	Трапещиевидная Г а й к а		1
15	181266	Болт крепления		1
16	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	2
17	192015	К о н с о л ь т и с к о в (передняя часть)		1
18	S410	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	1
19	N001	Шестигранная Г а й к а	1/2"	1
20	W002	Пружинная шайба	1/2"x28xt2	2
21	S501	Зажимной винт	1/2"x2"L	1
22	S003	Шестигранный винт	1/2"x2"L	1
24	192008	К о н с о л ь т и с к о в (боковая часть)		1
25	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
26	W007	Пружинная шайба	3/16"x12xt0.8	2
27	192044	Шкала		1
28	181117-1	Пружина		1
29	181118	Болт регулировки пружины		1
30	192040	К о н с о л ь ручки пружины		1
31	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	1
32	S022	Шестигранный винт	5.16"x3/4"L	1
33	W014	Пружинная шайба	3/8"x23xt2	1
34	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
35	192051	Втулка		1
36	192042А	Опорный стержень		1
37	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	1
38	192003	К о н с о л ь цапфы		1
39	181270	Шайба		1
40	S012	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	2
41	ET2108	Проволочный ниппель	5/8"	1
42	192033	Протектор цилиндра		1
43	W018	Пружинная шайба	5/16"x23xt3	2
44	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
45	181301-2	Нижняя опора цилиндра		1
46	W016	Пружинная шайба	5/16"x19xt1.5	1
47	S018	Шестигранный винт	5/16"x1/2"L	1
48	191224	Барашковый винт		1

49	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	1
50	3021	Стопорный стержень материала		1
51	181125	К о н с о л ь дистанционного блока		1
52	ET1624	Концевой выключатель		1
53	181431	Прокладка редуктора		1
54	181420	Корпус		1
55	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
56	192011	Фиксированная пластина		1
57	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	1
58	S019	Шестигранный винт	5/16"x1-1/2"L	1
59	S014	Шестигранный винт	3/8"x3/4"L	1
60	181112A	Опорная пластина		1
61	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
62	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	2
63	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	2
64	181304-2	Полный блок цилиндра	RF-712N	1
65	S412	Шестигранный винт	3/8"x2-1/4"L	1
66	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	3
67	181302-2	<u>Верхняя опора цилиндра</u>		1
69	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
70	S017	Шестигранный винт	5/16"x1"L	3
72	192045S	Стойка в сборе		1
73	S017	Шестигранный винт	5/16"x1"L	7
74	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	8
75	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	7
76	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	1
77	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
78	191106A	Фильтр		1
79	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16"x3/8"L	2
80	ET1401	Рычажный переключатель		1
81	3131	Кожух переключателя		1
82	181932	Кожух рычажного переключателя		1
84	192019	Консоль блока колеса		2
85	W019	Пружинная шайба	5/8"x40xt3	2
86	S016	Шестигранный винт	3/8"x3/4"L	2
87	192022	Рулевая тяга		2
88	P202	Шпонка	φ3x25L	2
89	181129	Колесо		2
90	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	6
91	W015	Пружинная шайба	5/16"x12xt2	12
92	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	6
93	192039	Ручка (маховик) без вала		1

94	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	4
95	W014	Пружинная шайба	3/8"x23/t2	8
96	S013	Шестигранный винт	3/8"X1-1/4"1	4
97	181256	Резервуар с охлаждающей жидкостью		1
98		Насос		1
99	W004	Пружинная шайба	1/4"x19xt1.5	4
100	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
101	181854	Рукав	OD16ммxID13ммx260 м	1
102	181852	Соед. муфта	3/8"PT	1
105	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16x3/8"L	2
109	181401	Электрошкаф		1
110	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16x3/8"L	2
111	ET2107	Проволочный ниппель	1/2"	2
112	181402	Корпус		1
190	101073	Трехходовой клапан		1
191	1341089	Фиттинг рукава	1/4PTx1/4"	2
192	192056	Рукав	OD8xID6x1100L	1
193	S475	Шестигранный винт	1/4x1-1/4"L	2
194	192053	Клапан	1/4"PTx5/16"	1
195	192058	Рукав	OD12xID8x14000L	1
196	192057	Рукав	OD8xID6x400L	1
197	101079	Рукавный ниппель		2
200	192001	Рама		1
201	W204	Пружинная шайба	3/8"	4
202	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	4
203	192041	Пластина опоры		1
204	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	2
205	S201	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	2
206	S608	Потайной винт для шестигранной резьбы	5/16"x3/4"L	1
208	S708	Винт с полукруглой головкой(только для CE)	3/16"x3/8"L	2
209	W007	Пружинная шайба(только для CE)	3/16"x12xt0.8	2
210	192023A	Кончик выключателя		1
211	W005	Пружинная шайба	1/4"x16x1.5	1
212	S201	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	1
213	1965052	Ручка (маховик)		1
214	S414	Шестигранный винт	5/16"x1"L	2
215	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	1
216	192038A	Пильное полотно Tension Bar		1

217	P003	Шпилька	φ3x20L	1
218	192037A	Корпус ручки		1
218	192037B	Корпус ручки	По специальному запросу	1
219	3027-1	Ручка (маховик)		3
220	193050	Пильное полотно Wheel Shaft		1
221	P005	Шпилька	φ4x22L	1
222	193052	Волоочильный стан скользящей панели		1
223	192052	Волоочильный стан натяжения полотна		1
224	181210	Скользящая панель		2
225	192026	Пружина		1
226	S608	Потайной винт для шестигранной резьбы	5/16"x3/4"L	1
227	W205	Пружинная шайба	5/16"	4
228	S020	Шестигранный винт	5/16"x1"L	4
229	W015	Пружинная шайба	5/16"x12xt2	2
230	S019	Шестигранный винт	5/16"1-1/2"L	2
231	193051	Втулка		1
232	HCR06	Стопорное кольцо	R52	1
233	CA6205	Кольцо шарового подшипника(6202LLB)	6205	2
235	192016A	Ведомый ролик		1
238	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	1
239	S022	Шестигранный винт	5/16"3/4"L	1
240	192050A	Пильное полотно	27x0.9x2655x5-8T	1
241	192014	Протектор редуктора (только для SE)		1
242	W005	Пружинная шайба(только для SE)	1/4"x16xt1.5	2

243	S704	Винт с полукруглой головкой(Только для СЕ)	1/4"x3/8"L	2
244	181216-1AS	Редуктор в сборе		1
262	181226B	Шкив цапфы		1
263	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	2
264	192017A	Приводной шкиф		1
265	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	2
266	181991	К о н с о л ь аварийного выключателя (только для СЕ)		1
267	S449	Шестигранный винт(только для СЕ)	M6x15L	2
268	S708	В и н т с п о л у к р у г л о й г о л о в к о й (только для СЕ)	3/16"x3/8"L	4
269	192034	К о н с о л ь опоры двигателя		1
270	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
271	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	4
272	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
273	W018	Пружинная шайба	5/16"x23xt3	2
274	181234A	Опорная пластина двигателя		1
275	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	2
276	S021	Шестигранный винт	5/16"x2"L	2
277	S503	Зажимной винт	5/16"x1"L	4
278		Двигатель		1
279	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
280	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	4
281	181235B	Шкив двигателя		1

282	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	1
283	K008	Ключ	5x5x30L	1
284	181237I	Корпус шкива двигателя		1
285	W202	Пружинная шайба	1/4"	2
286	S006	Шестигранный винт	1/4"x1/2"L	2
288	3058	Заполняющий винт		1
289	192004S	Регулируемая К о н с о л ь в сборе		1
290	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	3
291	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	1
295	W208	Пружинная шайба	3/8"	4
296	N006	Шестигранная Г а й к а	3/8"UNF	4
301	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	1
302	W205	Пружинная шайба	5/16"	1
303	S416	Шестигранный винт	5/16"x1-1/4"L	1
308	192027S	Щеточный узел		1
317	192005S	Регулируемая К о н с о л ь в сборе(перед		1
318	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	1
319	3066-3	Регулируемая ручка полотна		1
320	181231A	Кожух Пильного полотна (Передняя часть)		1
321	S711	Винт с полукруглой головкой	5/32"x1/4"L	2
326	181874	Ремень	3Vx270	1
327	192002B	Пильное полотно (Кожух задней части)		1
329	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	4

330	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
331	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	2
332	181202	Ручка (маховик)		2
337	N016	Гайка	1/2"	2
338	W002	Пружинная шайба	1/2"x28xt2	2
339	192049	Втулка		1
340	181306	Консоль		1
340	181306A	Консоль	По запросу	1
341	S720	Винт с полукруглой головкой	M4x5L	4
342	181305	База переключателя		1
342	181305A	База переключателя	По запросу	1
343	W023	Пружинная шайба	M5	4
344	S721	Винт с полукруглой головкой	M5x10L	2
364	3027-1	Ручка (маховик)		1
365	193057	Ручка (маховик)		1
366	S601	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x1/2"L	1
367	193055	Блок давления		1
368	HW007	Пружинная шайба	M12xt2	1
369	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	2
370	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	2
371	HP018	Шпилька	φ 5x20L	1
372	193056	Вал давления		1
373	193059	Ручка (маховик) без вала		1
374	290086	Пластковая круглая Р у ч к а (м а х о в и к)		1
375	CA51101	Подшипник		1
376	193063	Шайба		1

377	193058	Пружина		1
600		Двигатель	Вертикальный стиль	1
601	S414	Шестигранный винт	5/16"x1"	3
602	W205	Пружинная шайба	5/16"	3
603	K008	Ключ	5x5x30L	1
604-1	183002S	Зубчатый редуктор		1
604-2	183006S	Вал редуктора в сборе		1
604-3	183021S	Корпус		1
604-4	183022S	Корпус		1
604-5	183016S	Изменяемая редуктора	сборка	11
604-6	183017AS	Изменяемая сборка вала		1
604-7	183018S	Выходной вал в сборе		1
604-8	183004CS	Червячный вал в сборе		1
	183001S	Зубчатый редуктор в сборе		1

МОДЕЛЬ № 912DR

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

КОД	№	ОПИСАНИЕ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ-ВО
	ДЕТАЛИ.			
2	182037B	Т р а п е ц и е в и д н ы й в и н т		1
9	1811388B	Трапециевидная Г а й к а		1
28	181117-1	Пружина		1
29	182049	Регулирующий винт пружины		1
30	193061	Консольная ручка пружины		1
31	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	1
32	S022	Шестигранный винт	5.16"x3/4"L	1
33	W014	Пружинная шайба	3/8"x23xt2	1
34	N005	Шестигранная Г а й к а	3/8"	1
35	193062	Втулка		1
36	192042A	Опорный стержень		1
37	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	1
38	192003	Консоль цапфы		1
39	181270	Шайба		1
40	S012	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	2
45	193036	Нижняя опора цилиндра		1
46	W016	Пружинная шайба	5/16"x19xt1.5	1
47	S018	Шестигранный винт	5/16"x1/2"L	1
48	191224	Барашковый винт		1
50	3021A	Стопорный стержень материала	П о з а п р о с у	1

50	196230	Стержень дистанционного блока		
51	103039A	Опора стопорного блока		1
64	193048	Полный блок цилиндров		1
65	193037	Опорный вал		1
66	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	3
67	193038	Верхняя опора цилиндра		1
69	N005	Шестигранная гайка	3/8"	1
70	S017	Шестигранный винт	5/16"x1"L	3
71	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	3
97	181256	Резервуар для охлаждающей жидкости		1
98		Насос		1
99	W004	Пружинная шайба	1/4"x19xt1.5	4
100	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
101	181854	Рукав	OD16mmxID13mmx260m	1
102	181852	Соед.муфта	3/8"PT	1
105	S708	Винт с полукруглой головкой	3/16x3/8"L	2
120	193009	Поворотный кронштейн		1
121	N001	Шестигранная гайка	1/2"	1
122	193032	Болт		1
123	193046	Консоль прекращения подачи энергии		1
124	W007	Пружинная шайба	M5	2
125	S721	Винт с полукруглой головкой	M5x10L	2
126	182061	Брызговик		1
127	S732	Винт с полукруглой головкой	5/16"x15L	2
128	193034	Измеритель глубины		1

129	S607	Потайной винт для 5/16"x1/2"L шестигранной резьбы		1
130	1976015	Индикатор измерителя		1
131	НН001	Заклепка	φ 2x5L	2
132	193017	Поворотная опора		1
133	193039	Блок поворотного кронштейна		1
134	W008	Плоская шайба	3/8"	1
135	191210A	Ручка (маховик)		1
136	193016	Регулируемая опора		1
137	S404	Шестигранный винт	1/4"x3/4"L	2
138	S626	Потайной винт для 1/8"x1/2"L шестигранной резьбы		6
139	НО028	Упор уплотнительного кольца	φ 2x φ 10	4
140	S458	Шестигранный винт	M8x15L	4
141	193025	Swivel Locating Block		2
142	S007	Шестигранный винт	1/4"x1-1/4"L	4
143	N005	Шестигранная гайка	3/8"	2
144	S015	Шестигранный винт	3/8"x2"L	1
145	193010	Фиксированный вал		1
146	W204	Пружинная шайба	3/8"	4
147	S410	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	4
148	193012A	Vise Base		1
149	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	4
150	S410	Шестигранный винт	3/8"x1-1/2"L	4
151	P008	Шпилька	φ 5x16L	2
152	S607	Потайной винт для 5/16"x1/2"L		2

		шестигранной резьбы	
153	193022	Панель управления подачей воды	1
154	S452	Шестигранный винт	M6x25L 1
155	193018	Консоль тисков (боковая и задняя часть)	1
156	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L
157	193014	Пластина опоры тисков	
158	S404	Шестигранный винт	1/4:x3/4"L
159	193011A	Опора зажимного устройства	
160	193013	Консоль тисков (передняя часть)	
162	S015	Шестигранный винт	3/8"x2"L
169	193033A	Фиксированная пластина	
171	S006	Шестигранный винт	1/4"x1/2"L
173	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L
174	193008S	Стойка в полном сборе	Для стандартной стойки
177	182030-2S	Стойка в полном сборе	Для более высокой стойки
178	193008ST	Стойка в полном сборе	
183	181128	Рулевая тяга	Для стандартной стойки
184	181129	Колесо	Для стандартной стойки
185	P202	Шпилька (Для стандартной стойки)	φ 3x25L
187	N001	Шестигранная Г а й к а	1/2"

		(Только для более высокой стойки)	
188	182063	Поддон стойки (Только для более высокой стойки)	1/2"
189	191106A	Фильтр	
190	101073	Трехходовой клапан	
191	1341089	Фиттинг рукава	1/4PTx1/4"
192	192056	Рукав	OD8xID6x1100L
193	S475	Шестигранный винт	1/4x1-1/4"L
194	192053	Клапан	1/4"PTx5/16"
195	192058	Рукав	OD12xID8x14000L
196	192057	Рукав	OD8xID6x400L
197	101079	Ниппель рукава	
200	192001	Корпус рамы	
201	W204	Пружинная шайба	3/8"
202	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L
203	192041	Опорная пластина	
204	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5
205	S201	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L
206	S608	Потайной винт для шестигранной резьбы	5/16"x3/4"L
208	S708	Винт с полукруглой головкой(только для SE)	3/16"x3/8"L
209	W007	Пружинная шайба (только для)	3/16"x12xt0.8
213	1965052	Ручка (маховик)	
214	S414	Шестигранный винт	5/16"x1"L
215	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2

216	192038A	Пильное полотно – поперечное натяжение	
217	P003	Шпилька	φ 3x20L
218	192037A	Корпус ручки	
218	192037B	Корпус ручки	По запросу
219	3027-1	Ручка (маховик)	
220	193050	Пильное полотно – вал колеса	
221	P005	Шпилька	φ 4x22L
222	193052	Волоочильный барабан скользящей пластины	
223	192052	Пильное полотно – Скользкий блок натяжения	
224	181210	Скользкая пластина	
225	192026	Пружина	
226	S608	Потайной винт для шестигранной резьбы	5/16”x3/4”L
227	W205	Пружинная шайба	5/16”
228	S020	Шестигранный винт	5/16”x1”L
229	W015	Пружинная шайба	5/16”x12xt2
230	S019	Шестигранный винт	5/16”1-1/2”L
231	193051	Втулка	
232	HCR06	Уплотнительное кольцо	R52
233	CA6205	Шариковый подшипник (6202LLB)	6205
235	192016A	Ведомый ролик	
238	W017	Пружинная шайба	5/16”x18xt1.5
239	S022	Шестигранный винт	5/16”3/4”L

240	192050A	Пильное полотно	27x0.9x2655x5-8T	
241	192014	Протектор редуктора (только для СЕ)		
242	W005	Пружинная шайба(только для СЕ)	1/4"x16xt1.5	
243	S704	Винт с полукруглой головкой(только для СЕ)	1/4"3/8"L	
244	181216-1AS	Редуктор в сборе		
262	181226B	Шпиндель шкива		
263	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	
264	192017A	Приводное колесо		
265	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	
266	181991	К о н с о л ь аварийного выключателя (только для СЕ)		
266	181991A	Консоль аварийного выключателя	П о з а п р о с у	
267	S449	Шестигранный винт(только для СЕ)	M6x15L	2
268	S708	В и н т с п о л у к р у г л о й г о л о в к о й (только для СЕ)	3/16"x3/8"L	4
269	192034	Опорная консоль двигателя		1
270	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
271	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	4
272	S022	Шестигранный винт	5/16"x3/4"L	2
273	W018	Пружинная шайба	5/16"x23xt3	2
274	181234A	Опорная пластина двигателя		1

275	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	2
276	S021	Шестигранный винт	5/16"x2"L	2
277	S503	Зажимной винт	5/16"x1"L	4
278		Двигатель		1
279	W016	Пружинная шайба	5/16"x23xt2	4
280	N007	Шестигранная Г а й к а	5/16"	4
281	181235B	Шкив двигателя		1
282	S604	Потайной винт для шестигранной резьбы	1/4"x3/8"L	1
283	K008	Ключ	5x5x30L	1
284	181237I	Кожух шкива двигателя		1
285	W202	Пружинная шайба	1/4"	2
286	S006	Шестигранный винт	1/4"x1/2"L	2
288	3058	Заполняющий винт		1
289	192004S	Регулируемая К о н с о л ь В сборе (зад)		1
290	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	3
291	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	1
295	W208	Пружинная шайба	3/8"	2
295	W208	Пружинная шайба	3/8"	2
296	N006	Hex. Г а й к а	3/8"UNF	2
296	N006	Hex. Г а й к а	3/8"UNF	2
301	W017	Пружинная шайба	5/16"x18xt1.5	1
302	W205	Пружинная шайба	5/16"	1
303	S416	Шестигранный винт	5/16"x1-1/4"L	1
308	192027S	Brush Assembly		1
317	192005S	Регулируемая К о н с о л ь в сборе (Лицо)		1

318	W008	Пружинная шайба	3/8"x25xt2	1
319	3066-3	Пильное полотно регулируемая Р у ч к а (м а х о в и к)		1
320	181231A	Пильное полотно корпус (Лицо)		1
321	S711	Винт с полукруглой головкой	5/32"x1/4"L	2
326	181874	Ремень	3Vx270	1
327	192002B	Пильное полотно Back Cover		1
329	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	4
330	S701	Винт с полукруглой головкой	1/4"x1/2"L	4
331	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	2
332	181202	Ручка (маховик)		2
337	N016	Гайка	1/2"	2
338	W002	Пружинная шайба	1/2"x28xt2	2
339	192049	Втулка		1
340	181306	Консоль		1
340	181306A	Консоль	По запросу	1
341	S720	Винт с полукруглой головкой	M4x5L	4
342	181305	База переключателя		1
342	181305A	База переключателя	По запросу	1
343	W023	Пружинная шайба	M5	4
344	S721	Винт с полукруглой головкой	M5x10L	2
350	193029	Протрактор, регулирующий К о н с о л ь		1
351	S415	Шестигранный винт	5/16"x1/2"L	2
352	193030	Протрактор, регулирующий К о н с о л ь		1

353	103026	Несущая скоба		1
354	S601	Потайной винт для 1/4"x1/2"L шестигранной резьбы		1
355	193047	Опорная пластина		1
356	W005	Пружинная шайба	1/4"x16xt1.5	1
357	S006	Шестигранный винт	1/4"x1/2"L	1
358	N005	Нех. Г а й к а	3/8"	1
359	S015	Винт с шестигранной головкой	3/8"x2"L	1
360	193053	Ручка		1
361	103076	Штифт установленной длины		1
362	HN006	Нех. Г а й к а	M10	1
363	HS062	Шестигранный винт	M10x40L	1
364	3027-1	Ручка (маховик)		1
365	193057	Ручка (маховик)		1
366	S601	Потайной винт для 1/4"x1/2"L шестигранной резьбы		1
367	193055	Плита давления		1
368	HW007	Пружинная шайба	M12xt2	1
369	S013	Шестигранный винт	3/8"x1-1/4"L	2
370	W013	Пружинная шайба	3/8"x20xt2	2
371	HP018	Штекер	φ 5x20L	1
372	193056	Напорная шахта		1
373	193059	Ручка (маховик) с шахтой		1
374	290086	Пластиковая круглая Р у ч к а (м а х о в и к)		1
375	CA51101	Подшипник		1

376	193063	Шайба	1
377	193058	Пружина	1