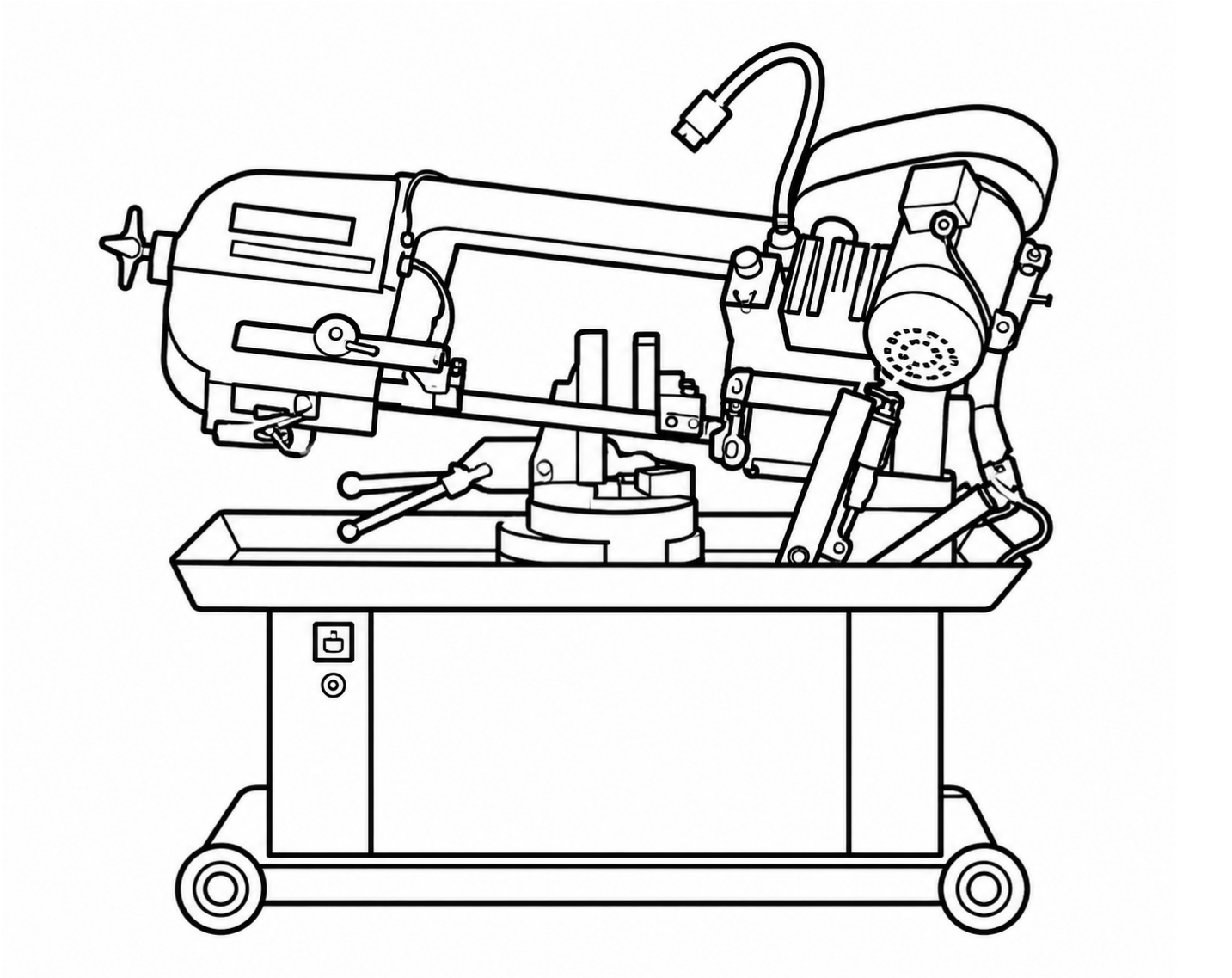
GRAYT

GDY-200 ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ



Руководство по эксплуатации

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Сохраняйте инструкцию с рекомендациями производителя и/или импортера весь срок эксплуатации.

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1.Изучить конструкцию ленточнопильного станка. Внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации. Изучить правила работы, область применения, ограничения, а также специфические потенциальные риски, характерные для данного оборудования.

2.Обеспечить защитное заземление. Данный станок оснащен трехжильным кабелем питания с вилкой, имеющей заземляющий контакт (PE), для защиты оператора от поражения электрическим током. Подключение выполнять строго к розетке с исправным контуром заземления. При наличии двухконтактной сетевой розетки ее необходимо заменить на стандартную трехконтактную розетку с заземлением в соответствии с требованиями ПУЭ и местными нормативными актами.

3.Использовать трехжильные удлинители. Применять только сертифицированные силовые удлинители, имеющие три жилы и штепсельные разъемы с заземляющим контактом.

4.Своевременно производить ремонт кабельной продукции. Поврежденный или изношенный питающий кабель подлежит немедленной замене или квалифицированному ремонту.

5.Контролировать наличие защитных кожухов. Запрещается работа на станке со снятыми, поврежденными или незафиксированными защитными ограждениями и кожухами.

6.Соблюдать осторожность при вертикальном положении пильной рамы. При эксплуатации станка в вертикальном положении контролировать положение рук. Категорически запрещается допускать нахождение пальцев и кистей рук на траектории движения ленточного полотна.

7.Использовать средства защиты органов слуха. При длительном нахождении в зоне с повышенным уровнем звукового давления (шума) применять противошумные наушники или вкладыши.

8.Применять средства индивидуальной защиты (СИЗ). При выполнении работ использовать защитные очки, каску и специальную обувь с металлическим подноском. При образовании большого количества пыли в процессе резания применять респиратор или пылезащитную маску.

9.Требования к спецодежде. Запрещается работать в свободной одежде и ювелирных украшениях. Не допускать их попадания в движущиеся узлы станка. Категорически запрещается работать в галстуке или перчатках (рукавицах).

10.Сохранять устойчивое положение тела. В процессе управления станком всегда обеспечивать надежную опору под ногами и сохранять равновесие.

11.Надежно фиксировать обрабатываемую деталь. Для закрепления заготовки в обязательном порядке использовать штатные тиски. Зажим выполнять жестко. Категорически запрещается удерживать заготовку руками во время резания, в том числе при горизонтальном положении пильной рамы.

12.Содержать рабочую зону в чистоте. Загромождение рабочего места и верстаков повышает риск возникновения несчастных случаев и производственного травматизма.

13.Исключить опасные условия окружающей среды. Запрещается эксплуатация ленточнопильного станка в сырых или влажных помещениях, а также под воздействием атмосферных осадков. Обеспечить достаточную освещенность рабочей зоны.

14.Не превышать допустимые нагрузки. Эксплуатировать станок строго в режимах, предусмотренных производителем. Правильно подобранное усилие подачи обеспечивает более качественный и безопасный рез.

15.Обесточивать оборудование перед обслуживанием. Перед началом любых работ по регулировке, техническому обслуживанию или замене ленточного полотна в обязательном порядке отсоединить кабель питания от сети.

16.Соблюдать постоянную бдительность. Безопасность работы основана на осмотрительности оператора, руководстве здравым смыслом и непрерывном контроле технологического процесса.

17.Запрещается вставать на станок. Опрокидывание оборудования или случайный контакт с режущим полотном могут привести к тяжелым травмам.

18.Проводить дефектовку узлов. Перед каждым включением проверять целостность защитных кожухов и других деталей для подтверждения их исправности и работоспособности.

19.Контролировать геометрию движущихся частей. Проверять соосность и плавность хода подвижных узлов, отсутствие заклинивания, целостность станины и качество монтажа. Любая поврежденная деталь или защитный кожух подлежат квалифицированному ремонту или замене в условиях сервисного центра.

20.Правила использования переходников для электросети. Если вилка с заземлением подключается через переходник к двухконтактной розетке, заземляющий вывод переходника должен быть надежно соединен с шиной действующего контура заземления. Категорически запрещается удалять или отпиливать заземляющий контакт вилки.

21.Правила транспортировки. При перемещении или транспортировке станка пильная рама должна быть всегда опущена в крайнее нижнее (горизонтальное) положение и зафиксирована.

2. МОНТАЖ И СБОРКА

Для обеспечения оптимальных технико-экономических показателей рекомендуется использовать однофазный асинхронный электродвигатель с расщепленной фазой или конденсаторный пуском мощностью от 0,55 до 0,75 кВт. Направление вращения вала привода должно быть против часовой стрелки (со стороны приводного шкива). Изменение направления вращения (реверсирование) выполнять строго по схеме, приведенной на клеммной коробке или заводской табличке (шильдике) электродвигателя.

1.Монтаж подмоторной плиты: Закрепить подмоторную плиту на корпусе пильной рамы с помощью длинного болта. Обратить внимание: плита должна быть обращена плоской стороной вверх.

2.Монтаж защитного кожуха плиты: Прикрепить защитный кожух к пильной раме с помощью винта, пружинной шайбы (гровера) и болта с полукруглой головкой и квадратным подголовком. Для фиксации подмоторной плиты на защитном кожухе через регулировочный паз использовать плоскую шайбу и гайку-барашек. Данные элементы служат для позиционирования, жесткой фиксации электродвигателя и регулировки натяжения приводного ремня при изменении частоты вращения.

3.Установка распорной втулки: Надеть распорную втулку на длинный болт и зафиксировать ее положение гайкой.

4.Установка электродвигателя: Закрепить электродвигатель на подмоторной плите с помощью четырех болтов и гаек. Конструктивно вал электродвигателя должен проходить через большое центральное отверстие в защитном кожухе и располагаться строго параллельно ведомому приводному валу редуктора.

5.Монтаж ведущего шкива: Установить ведущий шкив (меньший из двух шкивов, входящих в комплект поставки) на вал электродвигателя. Шкив ориентировать ступенью большего диаметра к корпусу электродвигателя. На данном этапе стопорный винт не затягивать.

6.Монтаж ведомого шкива: Установить ведомый шкив (больший из двух) на выступающую часть приводного вала редуктора. Шкив ориентировать ступенью меньшего диаметра к опорному подшипнику. На данном этапе стопорный винт не затягивать.

7.Установка ремня: Надеть клиновой ремень на одну из ручьевых канавок ведущего шкива, а второй конец завести в соответствующий ручей ведомого шкива.

8.Выравнивание шкивов: Совместить плоскости вращения обоих шкивов так, чтобы клиновой ремень располагался без перекосов

и двигался строго параллельно стенкам ручьев.

9.Фиксация шкивов: Жестко затянуть стопорные винты на ступицах обоих шкивов в выставленном положении.

10.Выбор скоростного режима: Переместить ремень на требуемую комбинацию ручьев шкивов для обеспечения необходимой линейной скорости движения пильного полотна.

11.Регулировка натяжения ремня: Отрегулировать положение электродвигателя так, чтобы при нажатии большим пальцем руки на середину пролета стрела прогиба ремня составляла приблизительно 12–13 мм.

12.Окончательная фиксация: Затянуть крепежный винт, фиксирующий подмоторную плиту на защитном кожухе.

13.Электрическое подключение: Подключить жгут проводов к клеммной колодке электродвигателя. В цепи питания в обязательном порядке предусмотреть плавкий предохранитель с задержкой срабатывания или автоматический выключатель. Номинальный ток аппарата защиты должен незначительно превышать ток электродвигателя при полной нагрузке.

3. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ СТАНКА
Допускается установка станка на верстак или специальную опорную станину. При монтаже тыльная часть станины должна располагаться заподлицо с краем верстака или опорной тумбы для обеспечения беспрепятственного перевода пильной рамы в вертикальное положение. В основании станины предусмотрены перфорированные отверстия для крепления к опорной поверхности с помощью восьми стандартных болтов.

4. ПОРЯДОК РАБОТЫ
Подготовка станка к выполнению операции (Базирование заготовки)

1.Перевести пильную раму в вертикальное положение.

2.Раскрыть зажимные губки тисков на величину, достаточную для установки детали, вращая маховик винта тисков в торцевой части станины.

3.Уложить обрабатываемую заготовку на рабочую поверхность (стол) станины. При обработке длинномерного проката в обязательном порядке использовать внешние поддерживающие опоры (рольганги) для свободного конца заготовки.

4.Надежно и жестко зажать заготовку в тисках.

Настройка концевого упора длины реза
1.Ослабить винт-барашек, фиксирующий литой кронштейн концевого упора на направляющей штанге.

2.Сместить кронштейн концевого упора вдоль штанги в положение, соответствующее требуемой длине отрезаемой заготовки.

3.Повернуть упор так, чтобы он располагался как можно ближе к нижней точке траектории движения полотна (к плоскости рабочего стола).

4.Затянуть винт-барашек.

5.Категорически запрещается оставлять пильную раму в опущенном положении с опорой ленточного полотна на заготовку при отключенном электродвигателе.

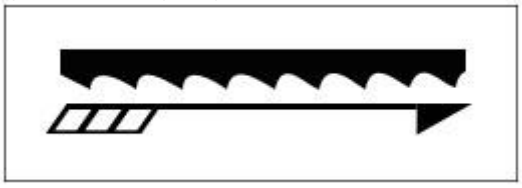
Переналадка станка для работы в вертикальном режиме
Для выполнения ручных операций, вырезания пазов, продольного распила и фигурной резки допускается эксплуатация станка с вертикальным положением пильной рамы. Переналадку выполнять в следующем порядке:
1.Перевести пильную раму в вертикальное положение.

2.На направляющую штангу (направляющую шину) установить вертикальный рабочий стол размером 254×254 мм (дополнительная оснастка, поставляемая по отдельному заказу). Фиксацию стола выполнить входящими в комплект поставки винтами и ручкой-фиксатором.

Регулировка скорости движения ленточного полотна
При эксплуатации станка скорость движения пильной ленты подлежит обязательной регулировке для обеспечения оптимального режима резания конкретного типа материала. Настройка производится перестановкой клинового ремня на шкивах в соответствии со сводной таблицей рекомендуемых параметров резания (см. соответствующий раздел паспорта).

Направление движения и монтаж пильного полотна
При монтаже ленточного полотна на шкивы убедиться в правильности ориентации режущих элементов: вертикальная (прямая) кромка зуба должна первой входить в соприкосновение с обрабатываемой заготовкой.

Направление движения полотна:
(В соответствии с графической схемой: движение справа налево, наклон зубьев в сторону ведущего шкива).



Технические характеристики.

Наименование	Значение
Максимальные параметры реза при 90°:	
– прямоугольный профиль	300×180 мм
– квадратный профиль / сплошное сечение	200×200 мм
– круглый профиль (труба) / пруток, диаметр	200 мм
Максимальные параметры реза при 45°:	
– прямоугольный профиль	105×120 мм
– квадратный профиль	105×105 мм
– круглый профиль (труба) / пруток, диаметр	110 мм
Скорость движения полотна при частоте сети 50 Гц	36, 45, 63, 103 м/мин
Номинальные размеры ленточного полотна (Д×Ш×Т)	2360×27×0,9 мм
Мощность электродвигателя привода (P)	1100 Вт
Тип передачи главного привода	Клиноременная
Габаритные размеры в упаковке (Д×Ш×В)	1370×520×1090 мм
Масса нетто / Масса брутто	152 / 187 кг
Напряжение питания	380 В

Порядок пуска станка
ВНИМАНИЕ: КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ ЗАЩИТНЫХ КОЖУХОВ ЛЕНТОЧНОГО ПОЛОТНА.
Перед запуском электродвигателя убедиться, что режущие зубья полотна не касаются заготовки. Перевести пусковой выключатель в положение «Вкл.». Дождаться выхода приводного узла на номинальную рабочую частоту вращения шкивов. Плавно и контролируемо опустить пильную раму до соприкосновения полотна с металлом.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ БРОСАТЬ ПИЛЬНУЮ РАМУ ИЛИ ПРИКЛАДЫВАТЬ К НЕЙ УДАРНЫЕ УСИЛИЯ.
Усилие подачи должно обеспечиваться исключительно за счет собственной массы пильной рамы. По завершении сквозного пропила заготовки система управления автоматически отключает привод станка.

Рекомендации по подбору шага зубьев полотна (TPI)
В базовую комплектацию станка входит универсальное ленточное полотно с шагом зубьев 8 TPI (8 зубьев на дюйм). Дополнительно могут быть поставлены полотна с шагом 4, 6, 8 и 10 TPI.

Выбор шага зубьев обусловлен толщиной стенки или поперечным сечением заготовки: при обработке тонкостенного профиля применяется полотно с более мелким шагом (высоким значением TPI). Для обеспечения стабильного технологического процесса в зоне резания должны одновременно находиться не менее трех зубьев полотна. В процессе выполнения технологической операции резания необходимо обеспечить постоянный контакт зубьев ленточного полотна с обрабатываемой деталью. Если шаг зубьев выбран некорректно (расстояние между вершинами избыточно велико для данной толщины стенки или профиля заготовки), зубья будут охватывать деталь снаружи без врезания. Подобный режим работы приводит к возникновению критических ударных нагрузок, сильной деформации заготовки и полному разрушению (срыву) зубьев пильного полотна.

Замена ленточного полотна
Для замены полотна перевести пильную раму в вертикальное положение и открыть защитные кожухи. Ослабить ручку натяжного винта на величину, достаточную для свободного снятия пильной ленты со шкивов. Монтаж нового полотна выполнять в следующей последовательности (зубья должны быть наклонены в сторону приводного электродвигателя):
1.Завести ленточное полотно в межподшипниковый зазор блоков направляющих подшипников.

2.Левой рукой уложить полотно на ведущий шкив (нижний) и удерживать его в заданном положении.

3.Обеспечить натяжение полотна на ведущем шкиве, потянув ленту вверх правой рукой, удерживая ее за верхнюю часть.

4.Убрать левую руку с нижнего шкива и перенести ее на верхнюю часть полотна для фиксации натяжения в верхнем направлении.

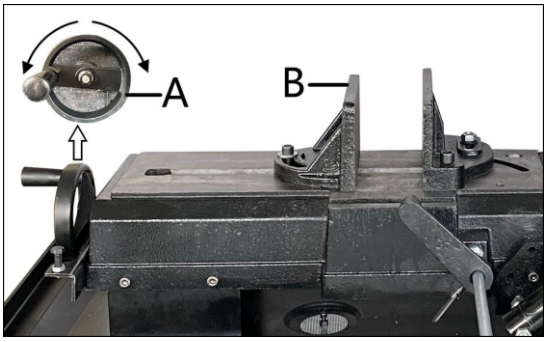
5.Убрать правую руку с полотна и отрегулировать положение ведомого (верхнего) шкива. Надеть полотно на ведомый шкив, используя большой, указательный пальцы и мизинец левой руки в качестве направляющих.

6.Вращать маховик натяжного механизма по часовой стрелке до достижения номинального усилия натяжения, исключающего проскальзывание полотна на шкивах. Запрещается прилагать избыточное усилие при затяжке.

7.Закрыть и зафиксировать защитные кожухи ленточного полотна.

8.Нанести 2–3 капли масла непосредственно на пильную ленту.

Эксплуатация быстрозажимных тисков
Станок оснащен тисками с механизмом быстрого перемещения подвижной губки (поз. B), предназначенным для оперативного позиционирования заготовки.
·Порядок фиксации: повернуть маховик (поз. A) против часовой стрелки на 1/2 оборота, вручную переместить подвижную губку (поз. B) в требуемое положение до упора в заготовку. Зажать деталь, повернув маховик по часовой стрелке до упора.



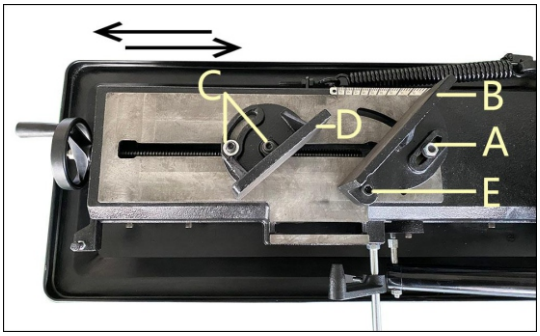
Быстрая регулировка тисков для выполнения угловых резов
1.Ослабить фиксирующие винты A, B, C.

2.Переместить неподвижную (заднюю) губку тисков в положение, соответствующее резьбовому отверстию (E).

3.Установить требуемый угол по угломерной шкале.

4.Выровнять подвижную (переднюю) губку тисков (D) параллельно неподвижной губке (E).

5.Затянуть фиксирующие винты A, B, C.



Регулировка подшипников направляющего узла полотна
ВНИМАНИЕ: Данная регулировка является наиболее важной для обеспечения точности геометрических параметров реза. При неправильной настройке направляющих блоков достичь качественного пропила невозможно.
Регулировка направляющих подшипников и их проверка под нагрузкой производятся на заводе-изготовителе посредством выполнения контрольных резов. При надлежащей эксплуатации станка необходимость в повторной юстировке узла возникает крайне редко. В случае нарушения заводской регулировки направляющих узлов необходимо незамедлительно выполнить их юстировку. Эксплуатация станка с нарушенной геометрией направляющих приводит к косому резу (отклонению от вертикали) и критическому повреждению ленточного полотна.

Поскольку правильное положение направляющих блоков является определяющим фактором точности пропила, перед началом регулировки рекомендуется установить новое пильное полотно. Это позволит исключить влияние одностороннего затупления зубьев, которое также вызывает увод полотна в сторону. Если замена полотна не устранила косину реза, необходимо отрегулировать зазоры направляющих подшипников.

УКАЗАНИЕ: Номинальный регламентированный зазор между боковыми поверхностями ленточного полотна и направляющими подшипниками должен составлять от 0,00 мм (легкое соприкосновение без натяга) до 0,025 мм.

Порядок регулировки зазора:
1.Внутренний направляющий подшипник установлен стационарно и регулировке не подлежит.

2.Внешний направляющий подшипник смонтирован на эксцентриковой втулке для обеспечения возможности регулировки.

3.Ослабить фиксирующую гайку, удерживая регулировочный болт от проворачивания с помощью шестигранного ключа.

4.Вращением регулировочного болта выставить эксцентрик в положение, обеспечивающее требуемый технологический зазор.

5.Затянуть фиксирующую гайку.

6.Выполнить аналогичную регулировку для второго блока направляющих подшипников.

Регулировка положения (сбега) полотна на шкивах
1.Открыть защитный кожух ленточного полотна.

2.Демонтировать верхний и нижний блоки направляющих подшипников в сборе.

3.Ослабить винт с шестигранной головкой в механизме наклона оси шкива до состояния свободного хода без люфта.

4.На работающем станке одновременно вращать стопорный винт и маховик натяжения полотна для поддержания стабильного натяжения пильной ленты. Обратить внимание: стопорный винт и маховик натяжения имеют противоположное направление резьбы. При вращении одного из них по часовой стрелке, второй необходимо вращать против часовой стрелки.
Правильное положение (сбег) полотна достигнуто, если его тыльная кромка слегка касается бурта (реборды) шкива или если в центральной части шкива образуется минимальный равномерный зазор. Категорически запрещается чрезмерно перетягивать ленточное полотно, так как это приведет к погрешности регулировки и значительному сокращению эксплуатационного ресурса инструмента.

5.Затянуть винт с шестигранной головкой в механизме наклона.

ВАЖНО: При выполнении данной критической регулировки возможна случайная расстройка базовых заводских установок узла. В данном случае восстановление геометрии производить в следующем порядке:
·а) Полностью выкрутить стопорный винт из резьбового отверстия на максимальный ход, не извлекая его полностью.
·б) Вращать винт с шестигранной головкой по часовой стрелке до упора (без приложения избыточного усилия затяжки).
·в) Закрутить стопорный винт по часовой стрелке до упора в дно

отверстия, затем отпустить его назад на 1/2 оборота. Включить станок и проверить правильность сбега полотна на шкивах.
·г) При необходимости более точной настройки повторить действия, начиная с пункта 4.

6.Отключить электропитание станка, вынув штепсельную вилку из розетки.

7.Установить на место блоки направляющих подшипников. При необходимости допускается временно ослабить натяжение пильной ленты.

8.Отрегулировать вертикальное положение блоков направляющих подшипников таким образом, чтобы тыльная кромка полотна лишь слегка соприкасалась с торцевыми поверхностями опорных подшипников.

9.Выполнить финальный тестовый пуск для контроля стабильности траектории движения полотна. При необходимости произвести микрорегулировку согласно пункту 4.

10.Установить и жестко зафиксировать защитные кожухи ленточного полотна.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ПРОВЕДЕНИЯ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ ПОЛНОСТЬЮ ОБЕСТОЧЕНО ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕНО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ПРОВЕДЕНИЯ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ИЛИ ДЕМОНТАЖУ ЛЮБЫХ КОМПОНЕНТОВ СТАНКА!

Смазка узлов и механизмов
Смазку нижеперечисленных узлов и компонентов выполнять с применением индустриального масла класса вязкости по SAE – 30 (или отечественных аналогов согласно карте смазки).
1.Подшипники качения направляющих блоков: закрытого типа, в регулярном пополнении смазочного материала не нуждаются.

2.Опорный подшипник ведомого шкива: вносить по 6–8 капель еженедельно.

3.Ходовой винт зажимных тисков: смазывать по мере необходимости (исходя из условий эксплуатации).

4.Редуктор привода (коробка скоростей): зубчатые колеса и червячная пара работают в масляной ванне. Плановая замена смазочного материала производится не реже одного раза в год. Внеочередная замена масла выполняется в случае его загрязнения посторонними примесями или при возникновении утечек (протечек) через уплотнения из-за ненадлежащей протяжки болтов крышки редуктора.
·Внимание: В течение первых нескольких дней обкатки станка под нагрузкой температура корпуса червячного редуктора будет повышенной. Если температура нагрева картера не превышает +93 °C, данное явление признается нормальным технологическим процессом приработки сопрягаемых поверхностей и не является признаком неисправности.

Рекомендуемые марки трансмиссионных и редукторных масел:
·Mobil Cylinder Oil / аналоги по ГОСТ (для цилиндрических и червячных передач)
·И-40А, И-50А (индустриальные масла общего назначения)
·Масла для средненагруженных зубчатых передач классов масел ТМ-3 / ТМ-4 (SAE 80W-90)

Инструмент, необходимый для сборки
·Отвертка крестообразная № 2 (PH2)
·Пассатижи (плоскогубцы)

Распаковка и расконсервация оборудования
1.Произвести распаковку станка (демонтировать элементы деревянной обрешетки/коробки). Выполнить визуальный контроль на отсутствие транспортных повреждений. При обнаружении дефектов незамедлительно направить рекламацию официальному дилеру (поставщику).

2.Выкрутить болты крепления станины к транспортировочному поддону (паллете). Установить станок на прочное, ровное горизонтальное основание.

3.Очистить поверхности станка от консервационной смазки с помощью керосина или дизельного топлива. Категорически запрещается использовать растворители на целлюлозной основе (ацетон, растворители для лаков и красок, уайт-спирит), так как они разрушают лакокрасочное покрытие корпусных деталей.

Монтаж рабочего стола для вертикального режима резания

Примечание: Данные технологические операции выполняются исключительно при необходимости эксплуатации ленточнопильного станка в вертикальном положении пильной рамы.

ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ: перед началом любых регулировок или ремонтных работ полностью отключить станок от электрической сети! Несоблюдение данного правила может привести к тяжелому производственному травматизму.

1.Извлечь штепсельную вилку кабеля питания станка из сетевой розетки.

2.Вручную поднять пильную раму в вертикальное положение и зафиксировать ее, переведя запорный клапан гидроцилиндра подачи в положение «Выкл.» (Off).

3.Выкрутить два винта (поз. А, Рис. 1) и демонтировать защитную планку-дефлектор (поз. В, Рис. 1).

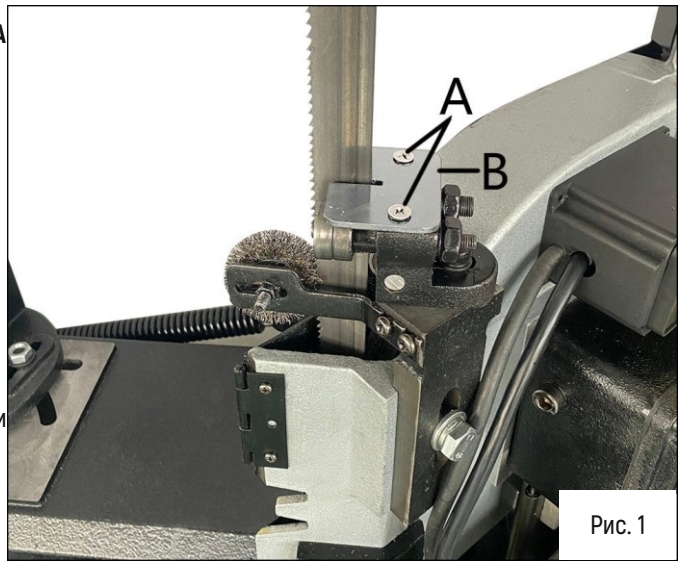


Рис. 1

4.Установить вертикальный рабочий стол на направляющий кронштейн полотна и зафиксировать его с помощью двух винтов с потайной головкой (поз. А, Рис. 2), затянув их через технологические отверстия в столе.

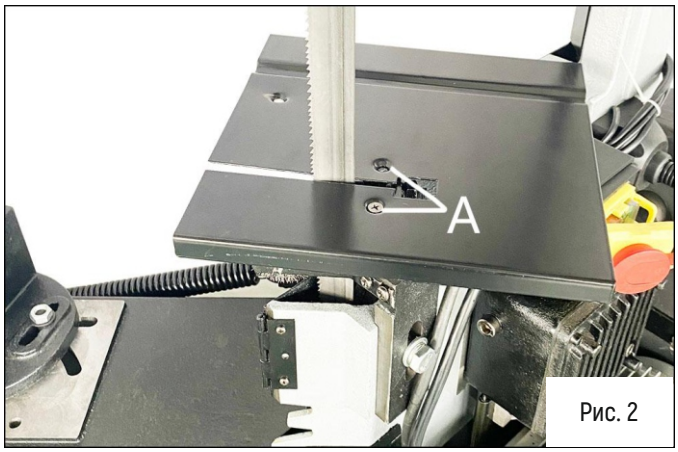


Рис. 2

Подготовка системы подачи смазочно-охлаждающей жидкости
Применение водорастворимых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) существенно повышает производительность технологической операции резания и увеличивает эксплуатационный ресурс ленточного полотна.

Категорически запрещается использовать в качестве замены СОЖ неочищенные масляные отработки или сульфофрезолы темных марок. Замену рабочей жидкости производить регулярно, строго соблюдая предписания производителя по концентрации, применению и мерам безопасности.

Порядок заливки и обслуживания бака СОЖ:
1.Отключить станок от источника электрического питания.

2.Отсоединить шланг возврата СОЖ (поз. A, Рис. 3) от крышки бака.

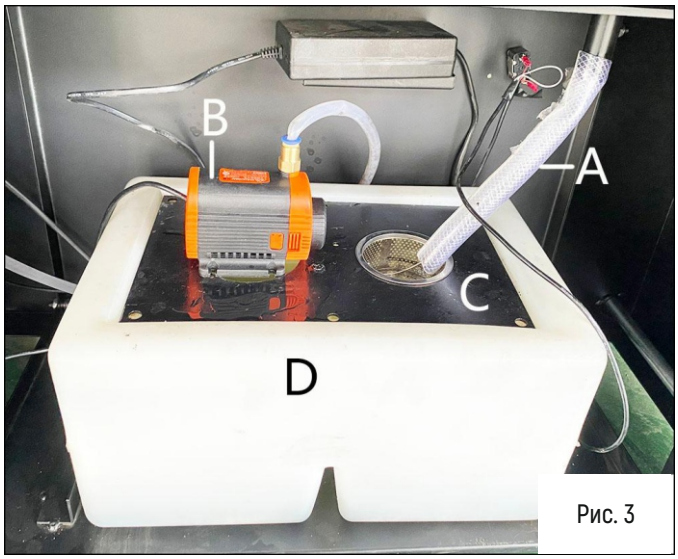


Рис. 3

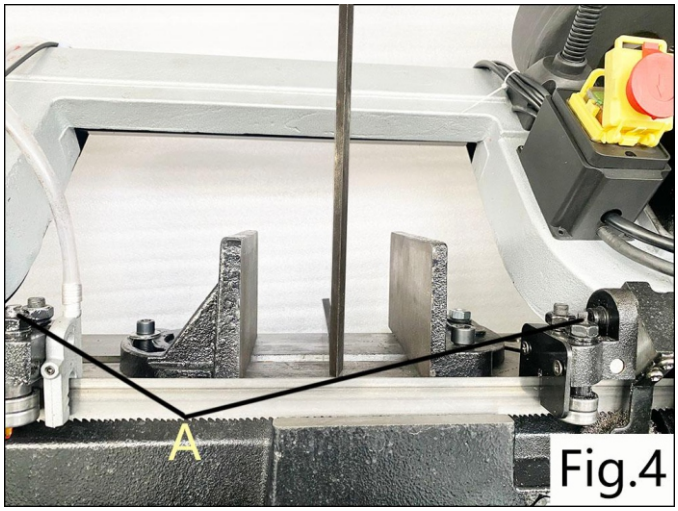
3.Извлечь бак СОЖ (поз. D) из основания станины и аккуратно снять верхнюю крышку (поз. C), на которой смонтирована помпа подачи жидкости (поз. B).

4.Заполнить емкость бака готовым раствором СОЖ приблизительно на 80% от общего объема.

5.Установить крышку (поз. C) с помпой обратно на бак и поместить собранный узел в нишу основания станины.

6.Вставить шланг возврата СОЖ в соответствующее технологическое отверстие на крышке бака.

Регулировка перпендикулярности полотна относительно поверхности рабочего стола
1.Отключить станок от источника электрического питания.



2.Установить слесарный угольник (ГОСТ 3749) на рабочую поверхность стола вплотную к боковой грани ленточного полотна, как показано на Рис. 4.

3.Визуально проверить плотность прилегания измерительного инструмента: полотно должно соприкасаться с кромкой угольника по всей своей ширине без зазоров и просветов.

4.При наличии отклонений от перпендикулярности ослабить фиксирующие болты и слегка повернуть блоки направляющих подшипников полотна в одном направлении до достижения полного и равномерного контакта полотна с угольником.

5.Затянуть фиксирующие болты (поз. A, Рис. 4).

6.Подключить станок к электрической сети.

Указание: Если в процессе настройки была нарушена перпендикулярность полотна к плоскости стола, необходимо повторно выполнить весь комплекс регулировок траектории движения пильной ленты.

Регулировка перпендикулярности полотна относительно губок тисков
1.Отключить станок от источника электрического питания.

2.Приложить слесарный угольник к рабочей зоне, как показано на рисунке 5 (в оригинале инструкции). Угольник должен одновременно плотно прилегать к рабочей поверхности неподвижной губки тисков и к боковой плоскости ленточного полотна по всей длине замера без образования зазоров.

3.При обнаружении отклонений ослабить болты крепления тисков к станине, отрегулировать положение губок тисков до достижения полной соосности и параллельности линиям угольника. Затянуть крепежные болты.

4.Подключить станок к электрической сети.

Регулировка вылета кронштейнов направляющих подшипников
1.Отключить станок от источника электрического питания.

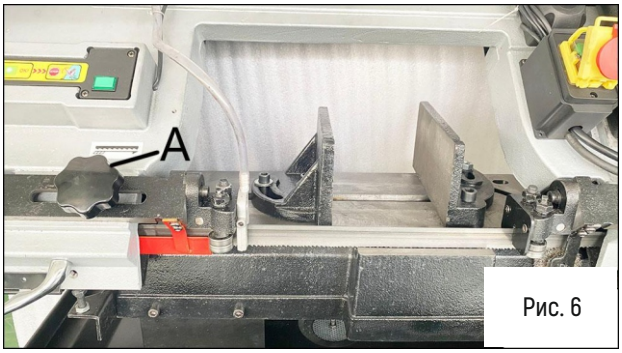


Рис. 6

2.Ослабить фиксирующую рукоятку (поз. A, Рис. 6). Сместить подвижный кронштейн направляющих подшипников по направляющей шине как можно ближе к зоне резания (к обрабатываемой детали), исключив при этом соприкосновение кронштейна с губками тисков или заготовкой при опускании пильной рамы.

3.Затянуть фиксирующую рукоятку (поз. A) и подключить станок к электрической сети.

Монтаж концевого упора длины реза
1.Установить направляющую штангу упора (поз. A) в технологическое отверстие станины и жестко зафиксировать её стопорным винтом (поз. B).

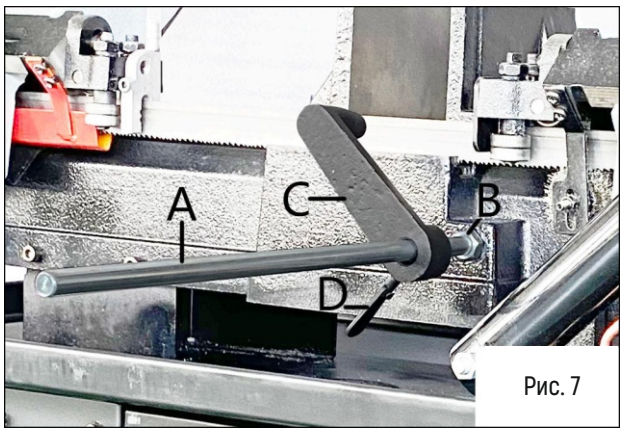


Рис. 7

2.Надеть литой кронштейн концевого упора (поз. C) на направляющую штангу (поз. A) и зафиксировать его положение в требуемой точке с помощью винта-барашка (поз. D) (см. Рис. 7).

Монтаж защитного кожуха ременной передачи и регулировка скорости главного привода
1.Зафиксировать защитный кожух ременной передачи с помощью винта крепления (поз. A).



Рис. 8

2.Дополнительно укрепить кожух с помощью фиксирующих винтов (поз. B) (см. Рис. 8).

3.Изменение линейной скорости движения ленточного полотна осуществляется перестановкой клинового ремня в соответствующие ручьи шкивов главного привода. Порядок выполнения работ:
·а) Ослабить болты крепления подмоторной плиты в основании электродвигателя для снятия натяжения ремня.
·б) Переместить ремень из одного ручья шкива в другой, обеспечив его соосное и параллельное положение.
·в) Убедиться, что ремень уложен в ручьи шкивов на одном уровне (без перекосов).
·г) Затянуть установочный (стопорный) винт в пазу ручья шкива при необходимости.
·д) Выбрать комбинацию ручьев на ведущем и ведомом шкивах в соответствии с приведенной картой режимов резания.
·е) Затянуть болты крепления подмоторной плиты, обеспечив регламентированное натяжение клинового ремня. (Указание: натяжение ремня должно быть достаточным для исключения проскальзывания под нагрузкой).

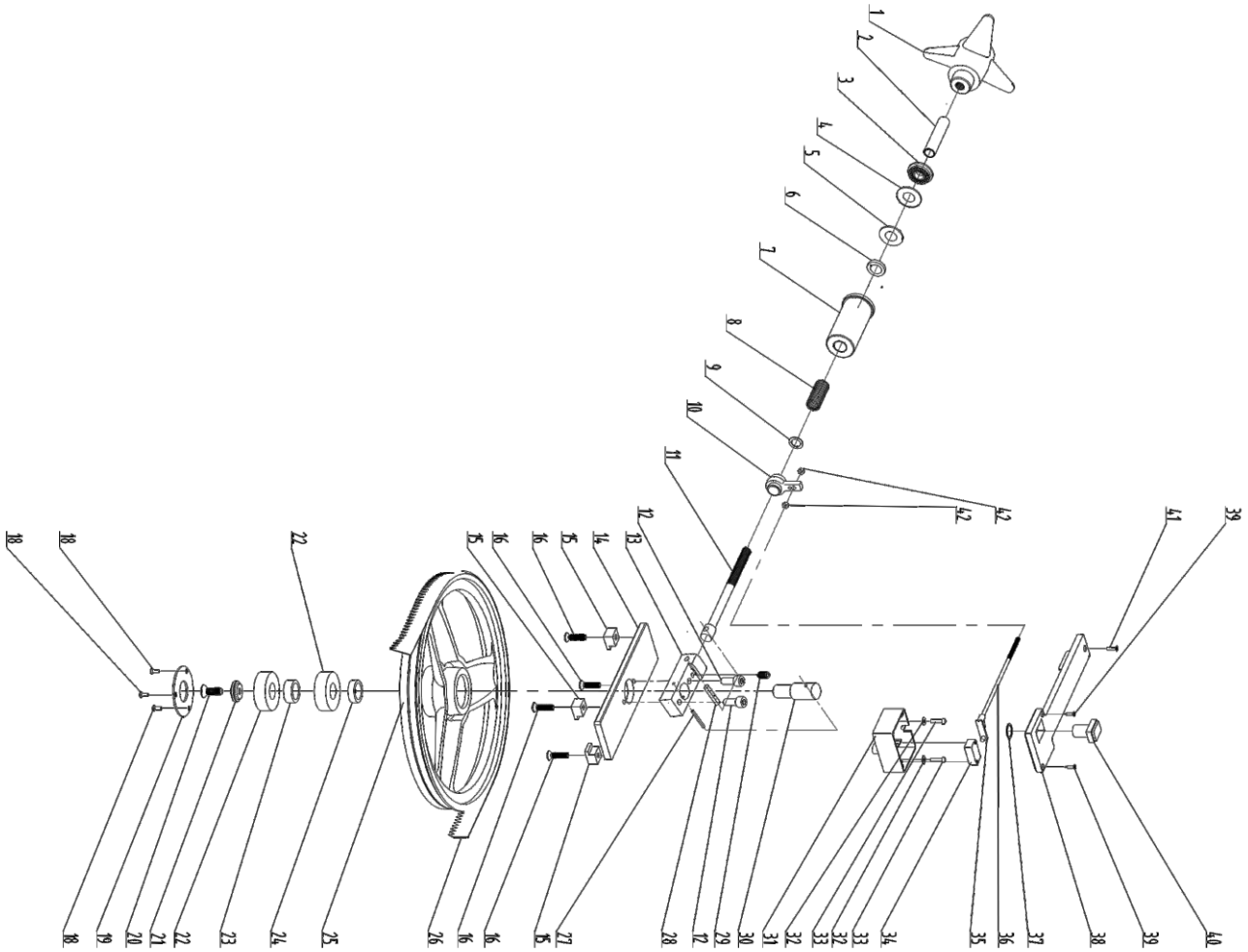
Скоростной режим работы станка подбирается индивидуально в зависимости от физико-механических свойств обрабатываемого металлопроката.

Сводная таблица рекомендуемых режимов резания

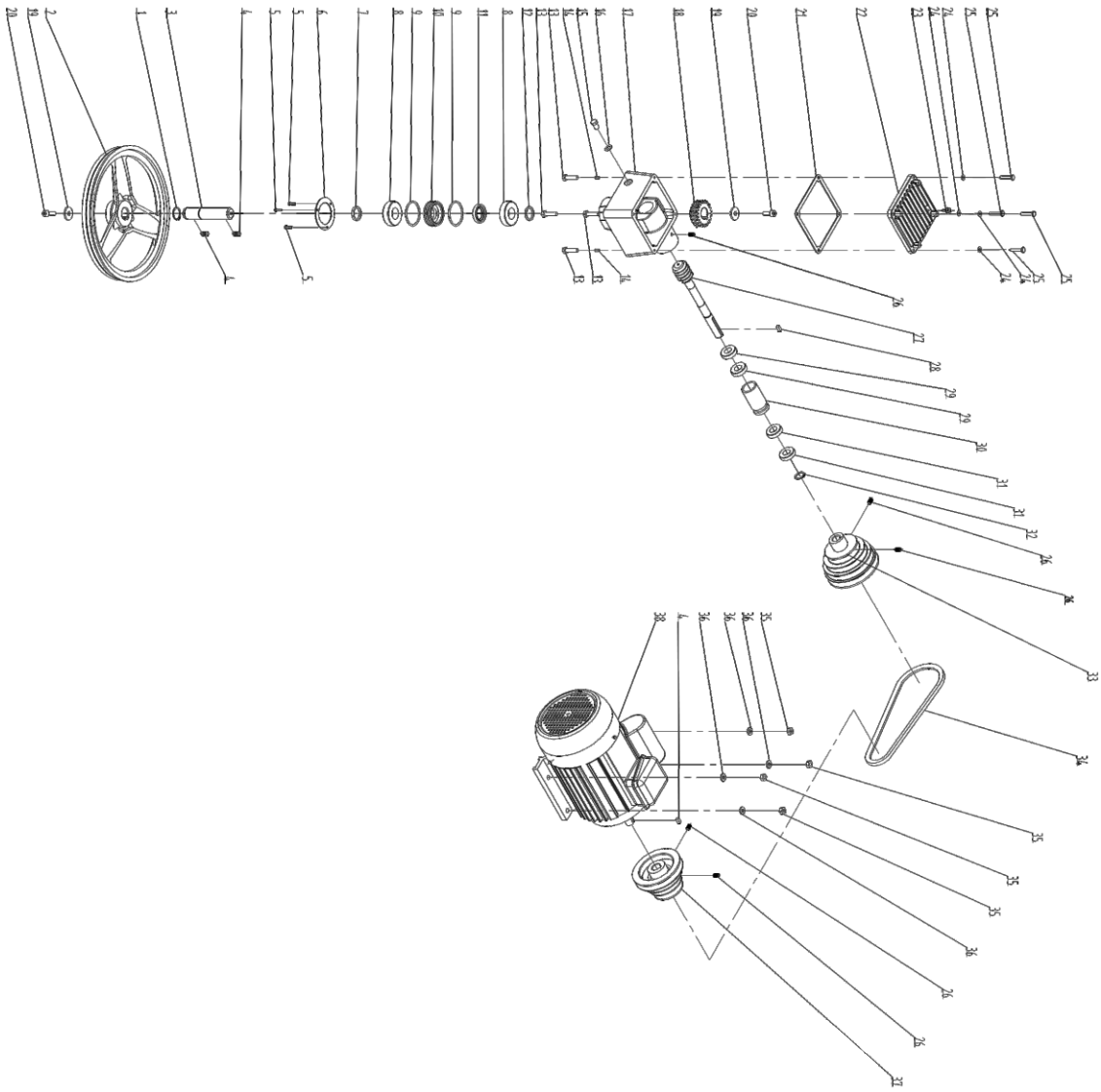
Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Положение приводного ремня	
	50 Гц	Электродвигатель	Редуктор
Коррозионностойкие (нержавеющие) стали, бронза	36	Малый диаметр	Макс. диаметр
Среднеуглеродистые и высокоуглеродистые стали	45	Средний диаметр	Большой диаметр
Низкоуглеродистые и конструкционные стали	63	Большой диаметр	Средний диаметр
Алюминий, сплавы цветных металлов, пластик	103	Макс. диаметр	Малый диаметр

Характер неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Критический излом (разрыв) ленточного полотна	1. Ненадежная фиксация заготовки в тисках. 2. Неправильно выбранный скоростной режим или усилие подачи. 3. Избыточно крупный шаг зубьев полотна. 4. Крупнозернистая или чрезмерно твердая структура материала заготовки. 5. Некорректное натяжение ленточного полотна. 6. Контакт зубьев полотна с заготовкой до запуска электродвигателя. 7. Трение тыльной кромки полотна о бурт (реборду) шкива. 8. Неправильная юстировка направляющих подшипников. 9. Образование трещин в зоне сварного шва полотна.	1. Жестко и надежно зажать заготовку в тисках. 2. Отрегулировать скорость вращения шкивов или подачу пильной рамы. 3. Заменить полотно на аналог с более мелким шагом зубьев (высоким TPI). 4. Снизить скорость резания и применить полотно с мелким шагом зубьев. 5. Отрегулировать натяжение до момента, когда полотно перестанет проскальзывать на шкивах. 6. Подводить полотно к заготовке строго после выхода двигателя на номинальные обороты. 7. Выполнить регулировку соосности и наклона шкивов. 8. Отрегулировать положение направляющих подшипников. 9. Произвести повторную сварку полотна встык с соблюдением технологии сварочных работ.
Преждевременное затупление зубьев полотна	1. Избыточно крупный шаг зубьев для данной толщины стенки заготовки. 2. Завышенная линейная скорость движения полотна. 3. Недостаточное давление резания (усилие подачи). 4. Наличие твердых включений или литейной корки (окалины) на заготовке. 5. Поверхностный наклеп (упрочнение) материала в зоне реза. 6. Перекос (скручивание) ленточного полотна. 7. Недостаточное натяжение пильной ленты.	1. Применить полотно с более мелким шагом зубьев. 2. Снизить скорость движения полотна (переставить ремень на шкивах). 3. Увеличить подачу, уменьшив натяжение разгрузочной пружины пильной рамы. 4. Снизить скорость резания и одновременно увеличить усилие подачи. 5. Увеличить усилие подачи путем ослабления натяжения разгрузочной пружины. 6. Заменить полотно на новое и отрегулировать его натяжение. 7. Затянуть маховик (ручку) регулировки натяжения полотна.
Повышенный (неравномерный) износ боковых граней или тыльной кромки полотна	1. Износ сухарей (направляющих пластин) узла стабилизации полотна. 2. Неправильная регулировка зазоров в блоках направляющих подшипников. 3. Ослабление крепежа кронштейна направляющего узла.	1. Заменить изношенные направляющие элементы. 2. Выполнить регулировку подшипников согласно руководству по эксплуатации. 3. Подтянуть фиксирующие болты кронштейна.
Выкрошивание (срыв) зубьев ленточного полотна	1. Избыточно крупный шаг зубьев для данной толщины заготовки. 2. Чрезмерное давление резания при заниженной скорости главного привода. 3. Вибрация (биение) обрабатываемой заготовки в зоне реза. 4. Забивание межзубных впадин полотна стружкой.	1. Применить полотно с более мелким шагом зубьев (высоким TPI). 2. Снизить усилие подачи пильной рамы, увеличить скорость вращения шкивов. 3. Жестко и надежно зафиксировать заготовку в тисках. 4. Установить полотно с более крупным шагом или использовать щетку для очистки от стружки.
Перегрев электродвигателя привода	1. Избыточное натяжение ленточного полотна. 2. Чрезмерное натяжение клинового приводного ремня. 3. Недостаточный уровень или отсутствие смазки в редукторе. 4. Заклинивание (зажатие) полотна в пропиле. 5. Неправильное взаимное положение элементов зубчатой передачи.	1. Снизить усилие натяжения полотна с помощью маховика. 2. Отрегулировать (уменьшить) натяжение приводного ремня. 3. Проверить уровень и состояние масла в масляной ванне картера редуктора. 4. Уменьшить скорость подачи и скорректировать скоростной режим. 5. Отрегулировать зацепление так, чтобы червяк располагался строго по центру червячного колеса
Косой рез (отклонение от вертикали или заданной линии пропила)	1. Избыточное усилие подачи (давление резания). 2. Неправильная юстировка направляющих подшипников. 3. Недостаточное натяжение ленточного полотна. 4. Эксплуатация затупленного режущего инструмента. 5. Неправильно выбран скоростной режим (линейная скорость полотна). 6. Избыточное расстояние между направляющими кронштейнами полотна. 7. Ослабление крепежных элементов направляющего узла в сборе. 8. Смещение траектории (сбег) полотна со шкивов.	1. Снизить усилие подачи, увеличив натяжение разгрузочной пружины рамы. 2. Отрегулировать положение подшипников; зазор не должен превышать 0,025 мм. 3. Увеличить натяжение полотна с помощью маховика натяжного механизма. 4. Произвести замену лентового полотна. 5. Скорректировать скорость движения полотна перестановкой ремня. 6. Сдвинуть подвижный кронштейн как можно ближе к зоне резания заготовки. 7. Затянуть фиксирующие болты и гайки направляющего узла. 8. Выполнить регулировку положения полотна на шкивах согласно инструкции.

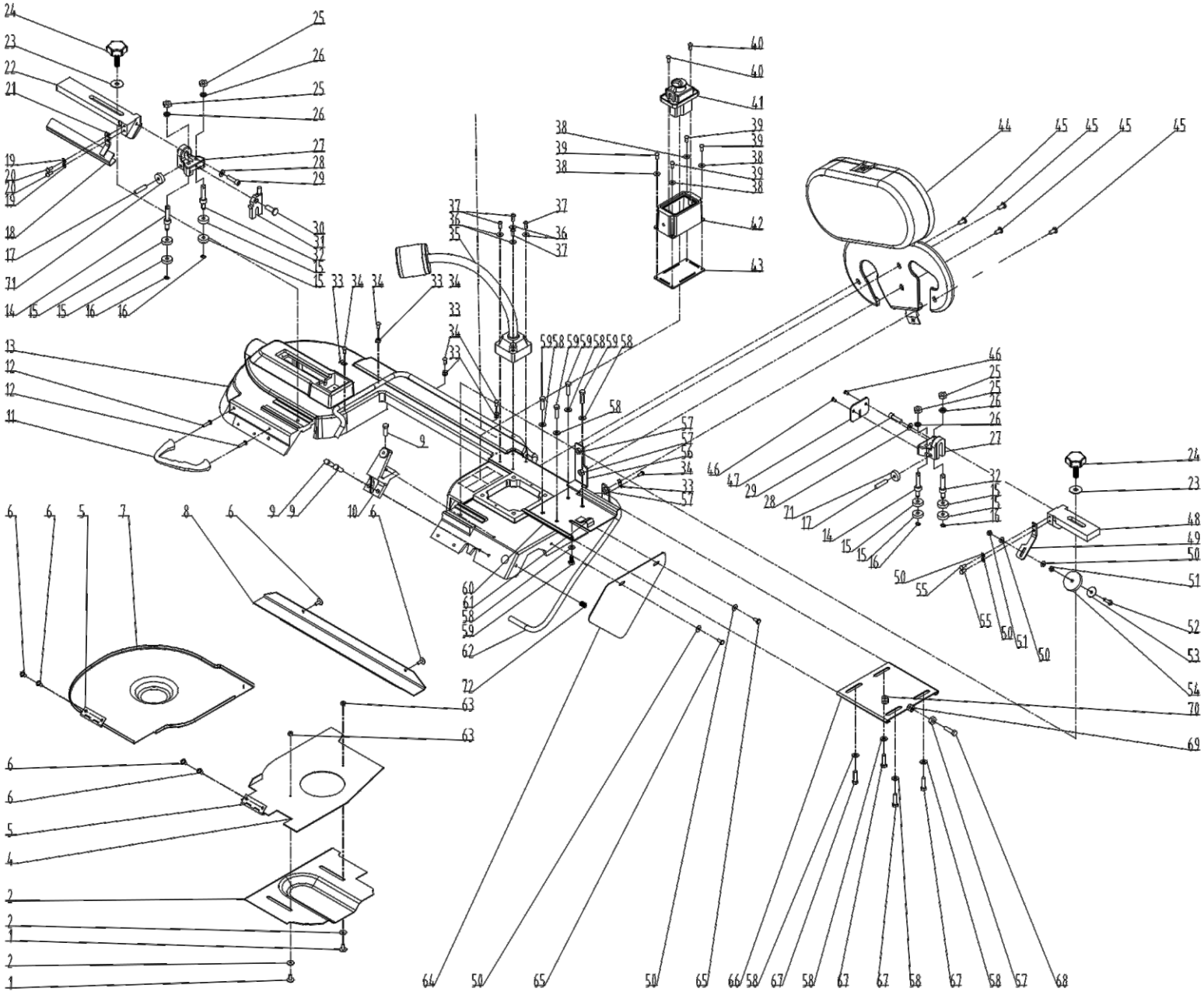
Характер неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Повышенная шероховатость поверхности реза (неровный пропил)	1. Завышенная скорость движения полотна или избыточное усилие подачи. 2. Избыточно крупный шаг зубьев используемого полотна. 3. Ослабление натяжения пильной ленты.	1. Снизить скорость вращения шкивов или уменьшить подачу пильной рамы. 2. Заменить полотно на аналогичное с более мелким шагом зубьев. 3. Отрегулировать (подтянуть) натяжение ленточного полотна.
Скручивание (деформация геометрического профиля) полотна	1. Заклинивание полотна в теле заготовки из-за увода пропила. 2. Критическое (избыточное) натяжение ленточного полотна.	1. Снизить скорость подачи (давление резания) пильной рамы. 2. Ослабить усилие натяжения с помощью регулировочного маховика.



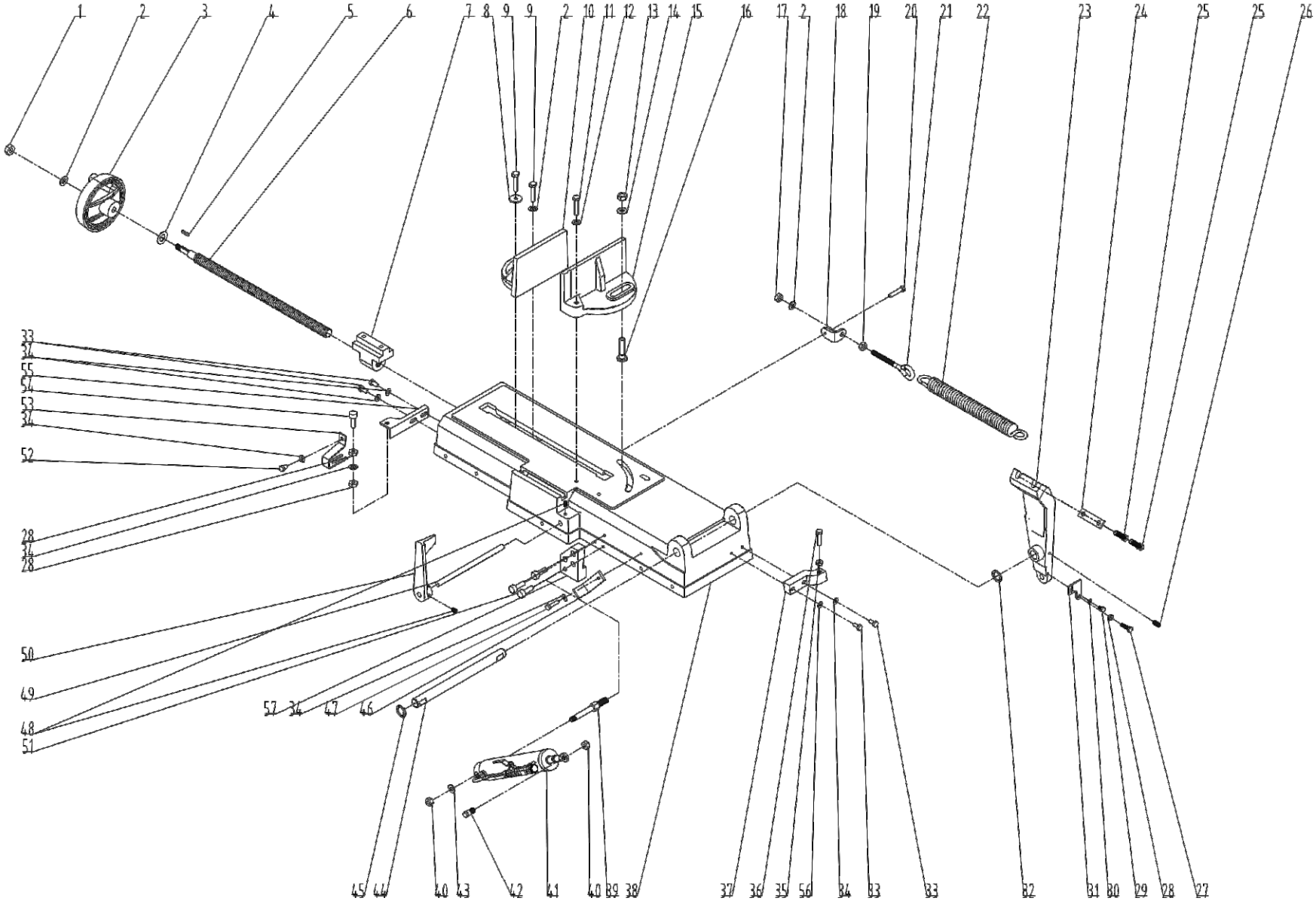
№	Наименование детали	Кол.	Материал	Примечание
1	Рукоятка натяжения полотна	1	–	–
2	Втулка винта натяжения	1	Сталь 40Х	–
3	Подшипник упорный шариковый одинарный	1	51102	d15×D28×T9
4	Шайба антифрикционная натяжного устройства	30	Сталь 40Х	–
5	Вкладыш войлочный прижимной натяжителя	1	Войлок	–
6	Прокладка натяжителя	1	Войлок	–
7	Втулка натяжная ведомого вала	1	Сталь 40Х	–
8	Пружина возвратная балансира (коромысла)	1	Сталь 65Г	–
9	Шайба антифрикционная балансира (коромысла)	1	Сталь 40Х	–
10	Балансир пильной рамы (коромысло)	1	Полиамид 66	–
11	Винт натяжной	1	Сталь 45	–
12	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	2	–	M8×30
13	Сухарь косой (направляющий клин)	1	Серый чугун СЧ20	–
14	Плита натяжная	1	Сталь 40Х	–
15	Планка прижимная натяжной плиты	4	Спеченный материал на основе железа (порошковая металлургия)	– M6×20 d20×D47×B14 M6×20
16	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	4	–	–
17	Подшипник шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	2	6204-2RZ	M8×25
18	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	3	Сталь 40Х	–
19	Крышка подшипника ведомого шкива	4	Сталь Ст3сп	d20×D47×B14
20	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	1	–	–
21	Планка прижимная подшипника ведомого шкива	1	Сталь 40Х	–
22	Подшипник шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	2	6204-2RZ	–
23	Втулка распорная подшипников ведомого шкива	1	Сталь 40Х	L2360×W27×T0.9
24	Втулка регулировочная (выравнивающая) ведомого вала	1	Сталь 40Х	8×35
25	Шкив ведомый	1	Серый чугун СЧ20	Световой зазор 4×35
26	Полотно ленточнопильное	1	Биметаллическое композитное	M8×25
27	Штифт цилиндрический закругленный	1	Сталь закаленная	–
28	Штифт цилиндрический пружинный разрезной с прямым пазом	1	–	d4.3×D8×T1
29	Винт установочный с шестигранным углублением и плоским концом	1	–	4
30	Вал ведомый	1	Сталь 40Х	M4×10
31	Коробка клеммная выключателя натяжения	2	Полиамид 6	–
32	Шайба малая плостая	2	–	–
33	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	–
34	Выключатель конечный (нормально замкнутый / концевик путевой)	1	–	–
35	Кнопка (головка) выключателя натяжения	1	Полиамид 6	–
36	Шток переключателя управления	1	Сталь 45	ST3.9×1
37	Винт пластмассовый декоративный	1	Полиамид 66	–
38	Кожух защитный выключателя натяжения	1	Полиамид 6	M4×16
39	Винт самонарезающий для пластмасс с полукруглой головкой	2	–	Тип 1 / M4
40	Индикатор натяжения полотна (световой сигнализатор)	1	–	
41	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	1	–	
42	Гайка шестигранная самостопорящаяся с нейлоновым кольцом	2	–	



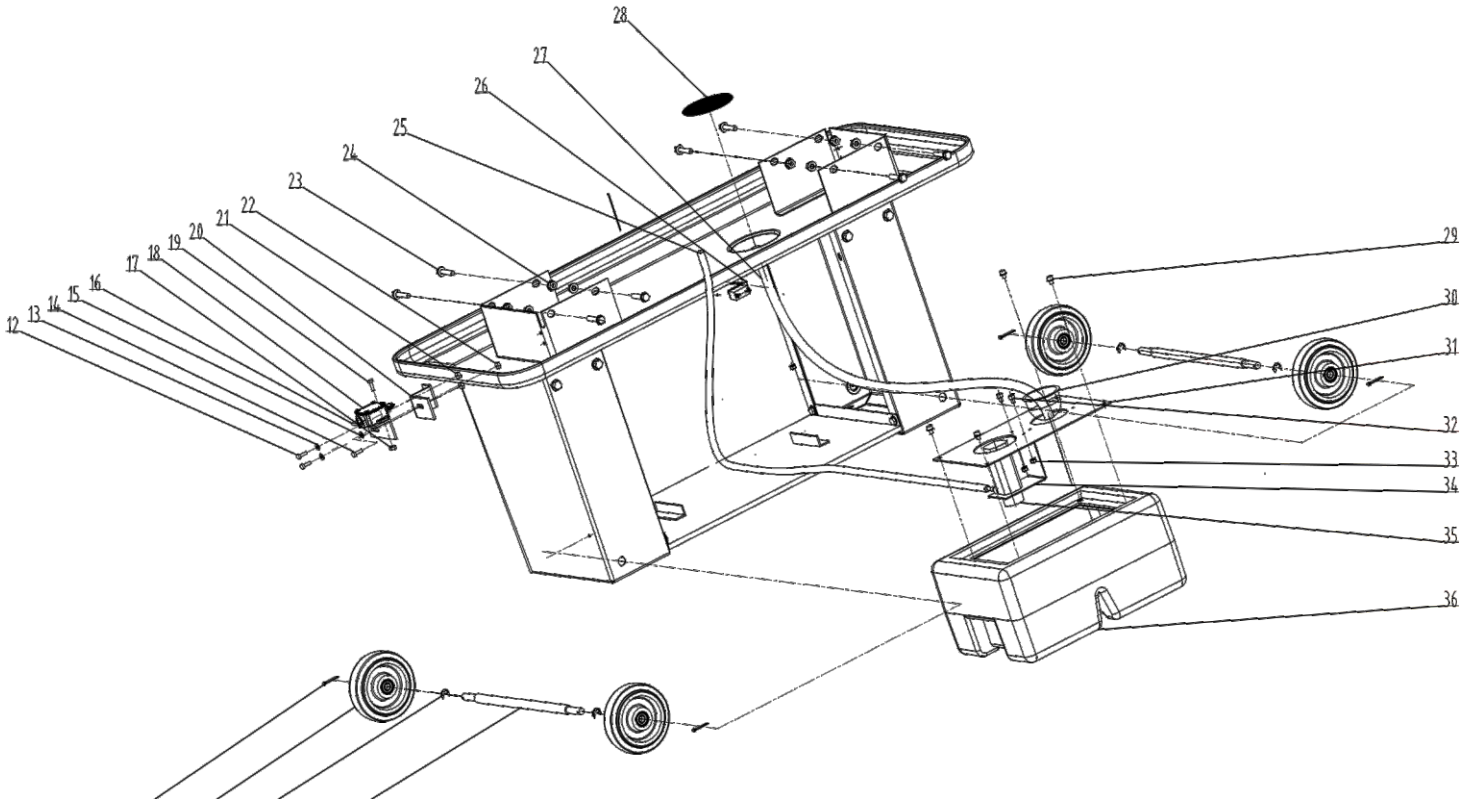
№	Наименование детали	Кол.	Материал	Примечание
1	Кольцо стопорное эксцентрическое для вала	1	–	На вал Ø25
2	Шкив ведущий пильного полотна	1	Серый чугун СЧ20	–
3	Вал ведущего шкива пильного полотна	1	Сталь 40Х	–
4	Шпонка призматическая скругленная (обыкновенная)	2	–	6×6×22
5	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	3	–	М4×10
6	Крышка подшипника редуктора	1	Сталь Ст3сп	–
7	Втулка установочная ведущего шкива пильного полотна	1	Сталь 40Х	–
8	Подшипник шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	2	–	d25×D52×B15
9	Кольцо уплотнительное круглого сечения	2	Нитрильный каучук	d45×d3.4
10	Втулка распорная подшипника ведущего шкива пильного полотна	1	Спеченный материал на основе железа (порошковая металлургия)	– d25×D40×B7
11	Манжета армированная (сальник)	1	Нитрильный каучук	–
12	Втулка фиксирующая червячного колеса	1	Сталь 40Х	М8×30
13	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	4	–	Ø5×10
14	Штифт цилиндрический	2	Сталь 35	М10×12
15	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	–
16	Прокладка пробки маслозаливного отверстия	1	Маслостойкая резина	–
17	Корпус редуктора	1	Серый чугун СЧ20	–
18	Колесо червячное	1	Алюминиевая бронза	d9×D28×s2
19	Шайба увеличенная плоская	2	–	М8×16
20	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	2	–	–
21	Прокладка крышки редуктора	1	Нитрильный каучук	–
22	Крышка редуктора	1	Серый чугун СЧ20	–
23	Винт-сапун редуктора	1	–	d6.4×D11×T1.6
24	Шайба малая плоская	4	–	М6×20
25	Винт с цилиндрической скругленной головкой и прямым шлицем	4	–	М8×12
26	Винт установочный с шестигранным углублением и плоским концом	5	–	–
27	Червяк	1	Сталь 45	5×5×22
28	Шпонка призматическая скругленная (обыкновенная)	1	–	d17×D35×B10
29	Подшипник шариковый радиально-упорный однорядный	2	–	–
30	Втулка распорная подшипников червяка	1	Сталь 40Х	d17×D35×B10
31	Подшипник шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	2	–	На вал Ø17
32	Кольцо стопорное эксцентрическое для вала	1	–	–
33	Шкив ведомый главного привода	1	Серый чугун СЧ20	A850Li/900Ld
34	Ремень клиновой	1	–	M8
35	Гайка шестигранная типа 1	4	–	d9×D16×T1.6
36	Шайба плоская	4	–	–
37	Шкив ведущий главного привода	1	Серый чугун СЧ20	–
38	Электродвигатель	1	–	



№	Наименование детали	Кол.	Материал	Примечание
1	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	M5×10
2	Шайба увеличенная плоская	2	–	d5.5×D18×T1
3	Кожух защитный ведущего шкива	1	Сталь Ст3сп	–
4	Крышка фиксации ведущего шкива	1	Сталь Ст3сп	–
5	Петля шарнирная	1	–	72×21×56.5
6	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	4	–	M6×10
7	Кожух защитный ведомого шкива	1	Сталь Ст3сп	–
8	Планка соединительная кожуха шкива	1	Сталь Ст3сп	–
9	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	3	–	M8×16
10	Кронштейн гидроцилиндра подачи	1	Серый чугун СЧ20	–
11	Рукоятка пильной рамы	1	Серый чугун СЧ20	–
12	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	M6×16
13	Рама пильная	1	Серый чугун СЧ20	–
14	Ось эксцентриковая направляющего блока полотна	2	Сталь 40Х	–
15	Подшипник шариковый радиальный однорядный с защитными шайбами	8	–	629-2Z d9×D26×B8
16	Кольцо стопорное эксцентрическое для вала	4	–	На вал Ø9
17	Ось натяжного ролика (ведомый вал)	2	Сталь 45	–
18	Фланец левый (накладка прижимная)	1	Сталь Ст3сп	–
19	Шайба плоская	2	–	d6.5×D12×T1.6
20	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	M6×12
21	Крюк защитного кожуха левый	1	Сталь Ст3сп	–
22	Кронштейн направляющего узла левый	1	Серый чугун СЧ20	–
23	Шайба плоская	2	–	d13.5×D37×T3.6
24	Рукоятка зажимная (ручка-фиксатор)	2	–	–
25	Гайка шестигранная низкая с мелким шагом резьбы	4	–	M10×1
26	Шайба пружинная (гровер)	4	–	ГОСТ 6402
27	Блок направляющих подшипников (корпус)	2	Серый чугун СЧ20	–
28	Шайба плоская	2	–	d9×D16×T1.6
29	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	2	–	M8×25
30	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	1	–	M6×12
31	Патрубок соединительный (муфта)	2	–	–
32	Скоба фиксирующая (S-образная)	2	Сталь 40Х	–
33	Планка зажимная кабельного ввода	5	Сталь Ст3сп	–
34	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	1	–	M4×10
35	Светильник местного освещения (лампа подсветки)	4	–	–
36	Шайба малая плоская	4	–	d5.3×D9×T1
37	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	4	–	M5×35
38	Шайба малая плоская	4	–	d4.3×D8×T0.5
39	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	M4×14ST4×16
40	Винт самонарезающий с крестообразным шлицем	1	–	–
41	Блок выключателя питания в сборе	1	–	–
42	Корпус блока выключателя	1	Полиамид 66	–
43	Крышка блока выключателя	1	Полиамид 66	–
44	Кожух защитный шкива (ременной передачи)	1	Полипропилен	M8×16
45	Винт с полукруглой головкой и прямым шлицем	4	–	M6×14
46	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	2	–	–
47	Экран защитный (щиток)	1	Сталь Ст3сп	–
48	Кронштейн направляющего узла правый	1	Серый чугун СЧ20	–
49	Планка фиксации щетки очистки полотна	1	Сталь Ст3сп	d6.6×D12×T1.6
50	Шайба плоская	4	–	M6
51	Гайка шестигранная типа 1	2	–	M6×30
52	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	d6.6×D22×T2
53	Шайба увеличенная плоская	1	–	50×8
54	Щетка проволочная проволокоочистительная	1	–	M6×14
55	Винт с цилиндрической головкой и прямым шлицем	2	–	–
56	Кронштейн кожуха шкива изогнутый	1	Сталь 45	M8
57	Гайка шестигранная типа 1	4	–	d9×D16×T1.6
58	Шайба плоская	9	–	M8×16
59	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	5	–	–
60	Плита подмоторная нижняя	1	Сталь Ст3сп	–
61	Плита подмоторная верхняя (натяжная)	1	Сталь Ст3сп	d11×D12×L1590
62	Шланг системы подачи СОЖ	1	Поливинилхлорид	M5
63	Гайка шестигранная типа 1	2	–	–
64	Брызговик (щиток резиновый защитный)	1	Нитрильный каучук	M6×12
65	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	–
66	Плита фиксации электродвигателя	1	Сталь Ст3сп	M8×30
67	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	4	–	M8×65
68	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	–
69	Втулка резьбовая подмоторной плиты горизонтальная	1	Сталь 45	–
70	Втулка резьбовая подмоторной плиты вертикальная	1	Сталь 45	6000-2RZ d10×D26×B8
71	Подшипник шариковый радиальный однорядный с двухсторонним уплотнением	2	–	M8×12
72	Винт установочный с шестигранным углублением и цилиндрическим концом	1	–	


1 2 3 4 5 6 7 8 9 9 2 10 11 12 13 14 15 16 17 2 18 19 20 21 22 23 24 25 25 26
33 32 55 54 53 31 34 52 28 34 28 50 49 48 51 57 34 47 46 45 44 40 43 42 41 40 39 38 37 36 35 56 34 33 33 32 31 30 29 28 27

№	Наименование детали	Кол.	Материал	Примечание
1	Гайка колпачковая комбинированная	–	–	M10
2	Шайба малая плоская класса точности А	–	–	10
3	Маховик зажима тисков	–	–	–
4	Шайба малая плоская класса точности А	–	–	12
5	Шпонка призматическая скругленная (обыкновенная)	1	–	С4×4×20
6	Винт ходовой тисков зажимной	1	Сталь 45	–
7	Ползун ходового винта тисков	1	Серый чугун СЧ20	–
8	Шайба увеличенная класса точности А	1	–	10
9	Болт с шестигранной головкой класса точности С	2	–	M10×35
10	Губка тисков подвижная	–	Серый чугун СЧ20	–
11	Болт с шестигранной головкой усиленный	–	–	M12×45
12	Шайба плоская класса точности С	–	–	12
13	Гайка шестигранная типа 1 класса точности С	–	–	M12
14	Шайба увеличенная класса точности А	–	–	12
15	Губка тисков неподвижная	–	Серый чугун СЧ20	–
16	Планка регулировочная подвижной губки	–	Сталь 45	–
17	Гайка шестигранная типа 1 класса точности С	1	–	M10
18	Кронштейн крепления возвратной пружины пильной рамы	1	Сталь 35	–
19	Гайка шестигранная низкая без фаски	1	–	M10
20	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	M8×16
21	Штифт-зацеп возвратной пружины пильной рамы	–	Сталь 45	–
22	Пружина возвратная пильной рамы (балансировочная)	–	Сталь 65Г	–
23	Рама поворотная (консоль)	–	Серый чугун СЧ20	–
24	Плита фиксации рамы	–	Сталь 45	–
25	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	1	–	M10×35
26	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	2	–	M8×20
27	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	M8×25
28	Гайка шестигранная низкая без фаски	1	–	M8
29	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	2	–	M6×12
30	Шайба плоская класса точности С	–	–	6
31	Панель концевого выключателя верхняя	–	Сталь 45	–
32	Втулка позиционирования пильной рамы	1	Сталь 40Х	–
33	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	2	–	M10×35
34	Шайба плоская класса точности С	3	–	8
35	Гайка шестигранная типа 1 класса точности С под углом	1	–	M10
36	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	–	–	M10×35
37	Упор монтажный пильной рамы позиционирующий	–	Серый чугун СЧ20	–
38	Стол зажимной (рабочая поверхность станины)	–	Серый чугун СЧ20	–
39	Штанга гидроцилиндра нижняя опорная	–	Сталь 35	–
40	Гайка шестигранная самостопорящаяся с нейлоновым кольцом типа 2	–	–	M10
41	Гидроцилиндр подачи (противодавления)	1	–	–
42	Болт с шестигранной головкой класса точности С	1	–	M10×45
43	Шайба плоская класса точности С	1	–	10
44	Вал осевой пильной рамы	1	Сталь 40Х	–
45	Втулка позиционирования пильной рамы	–	Сталь 40Х	–
46	Кронштейн крепления стола изогнутый	–	Сталь 35	–
47	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	M8×18
48	Винт установочный с шестигранным углублением и плоским концом	1	–	M8×12
49	Винт упорный мерный	1	Сталь 40Х	–
50	Винт упорный мерный	1	Серый чугун СЧ20	–
51	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	3	–	M8×25
52	Болт с шестигранной головкой с полной резьбой	1	–	M8×12
53	Планка фиксации пильной рамы изогнутая	–	Сталь 35	–
54	Станина станка (основание)	1	–	–
55	Плита опорная станины	1	Сталь 35	–
56	Шайба плоская класса точности С	2	–	10
57	Опора гидроцилиндра нижняя (блок крепления)	1	Серый чугун СЧ20	–



№	Наименование детали	Кол.	Материал	Примечание
36	Бак системы подачи СОЖ	–	–	–
35	Помпа подачи СОЖ (водяной насос)	1	–	–
34	Плита фиксации помпы СОЖ	1	–	–
33	Гайка шестигранная типа 1	2	–	М5
32	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	2	–	М5×10
31	Крышка бака СОЖ	–	Сталь 45	–
30	Фильтр бака СОЖ	–	–	–
29	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	–	–	М6×10
28	Фильтр станины (основания) грубой очистки	1	–	–
27	Шланг всасывающий системы СОЖ (впускной)	1	–	–
26	Выключатель помпы СОЖ путевой (концевой)	1	–	–
25	Шланг напорный системы СОЖ (выпускной)	1	–	–
24	Гайка шестигранная с фланцем типа 2	8	–	М8
23	Винт с шестигранной головкой в сборе с плоской шайбой	–	–	М8×20
22	Гайка шестигранная типа 1	–	–	М6
21	Гайка шестигранная типа 1	–	–	М5
20	Пластина Z-образная (профиль переходной)	1	Сталь 45	–
19	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	2	–	М4×14
18	Выключатель конечный (концевик путевой защитный)	1	–	–
17	Гайка шестигранная типа 1	2	–	М4
16	Планка фиксации концевого выключателя	–	Сталь 35	–
15	Шайба плоская класса точности А	–	–	6
14	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	–	–	М6×14
13	Шайба плоская класса точности А	–	–	5
12	Винт с цилиндрической скругленной головкой и крестообразным шлицем	–	–	М5×12
11	Узлы и элементы станины (шасси) в сборе	–	–	–
6	Ось транспортировочного колеса (ролика)	2	Сталь 45	–
5	Шайба упорная быстросъемная стопорная (Е-образная)	4	–	Исполнение 9
4	Колесо транспортировочное (ролик)	–	–	–
3	Шплинт разводной	–	–	3,2×25

GFAYT

Изготовитель: Yiwu Pengtai Supply Chain Management Co., Ltd. (Иу Пэнтай Саплай Чейн Менеджмент Ко.,Лтд.) Адрес изготовителя: 322000, China, 530, Block B, Fortune Building, Futian Street, Yiwu City, Jinhua City, (Zhejiang province) Pilot Free Trade Zone.(322000, Китай, 530, блок Б, Форчун Билдинг, Футянь Стрит, Иу Сити, Цзиньхуа Сити, (провинция Чжэцзян) Пэйлот Фри Трейд Зон)Импортер/поставщик и организация принимающая претензии: ООО «ГФТ Тулс».Юридический адрес: 119297, город Москва, Родниковая ул, д. 30 к. 1, кв. 1027. Фактический адрес: Москва, Калужское шоссе 4с1. Дата изготовления: 06.2026г. Сделано в Китае.

7 (985) 006-06-60 gfttools@mail.ru gfttools.ru