

STARTRITE®

Инструкция по эксплуатации

Ленточнопильные станки

403 16"

503 20"

603 24"



Всегда пользуйтесь защитными очками при работе с деревообрабатывающим оборудованием.



До начала эксплуатации деревообрабатывающего оборудования прочтите включенную в объем поставки инструкцию по эксплуатации.

Важно!

Для вашей личной безопасности внимательно прочтите инструкцию до начала монтажа и эксплуатации оборудования. Сохраните инструкцию для последующих обращений.








ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Содержание	Ошибка! Закладка не определена.
1. Описание символов	2
2. Общие правила техники безопасности.....	3
3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву.....	10
4. Основные узлы ленточнопильных станков 403, 503 и 603	11
5. Характеристики	13
6. Удаление пыли	13
7. Установка и эксплуатация оборудования.....	16
8. Эксплуатация ленточнопильного станка	21
9. Техническое обслуживание	32
10. Устранение неисправностей.....	34
11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3	36
12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УК3	46
13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УК3	56
14. Подключение питания и принципиальная схема	66
14. Подключение питания и принципиальная схема	68
Декларация соответствия нормам ЕС	69
Декларация соответствия нормам ЕС	70

1. Описание символов

Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.
Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы

-  Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.
-  Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.
-  Надевайте защитные очки.
-  Используйте средства защиты органов дыхания.
-  Используйте средства защиты органов слуха.
-  Надевайте подходящую защитную обувь.
-  Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы



Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.



Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.



Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

- Работа на любом станке может привести к вылету посторонних предметов, которые могут попасть в ваши глаза и сильно травмировать их. Необходимо всегда надевать защитные очки или другие средства защиты органов зрения или защитную маску. Повседневные очки имеют исключительно ударопрочные линзы, они не являются защитными очками и не дают вам дополнительной боковой защиты.
- Используйте средства защиты органов дыхания (респираторы и прочее), если во время обработки генерируется пыль. Длительное воздействие пыли, генерируемой во время обработки дерева твердых и мягких пород, а также композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные деревья твердых пород генерируют пыль, которая вызывает сильное раздражение, что приводит к жжению. Использование средств защиты органов дыхания не должно рассматриваться как альтернатива управлению риском на месте производства, а именно применению соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время эксплуатации станка рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно, если уровень шума превышает 85 dB.
- Во время перемещения режущих инструментов или лезвий надевайте соответствующие защитные перчатки. Перчатки ЗАПРЕЩЕНО носить во время эксплуатации станка, так как они могут попасть в подвижные части.
- Во время эксплуатации станка и перемещения больших заготовок рекомендуется надевать нескользящую обувь.

2. Надевайте подходящую одежду

- Запрещено надевать широкую одежду, галстуки или ювелирные украшения; они могут попасть в подвижные части станка.
- Закатайте длинные рукава выше локтя.
- Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.
- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.

4. Ознакомьтесь со станком

- Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с поставщиком, чтобы получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

- В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.

- Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
- По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладки, чтобы обеспечить стабильность станка.

7. Убирайте ключи

- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.

8. Перед включением станка

- Уберите со стола станка все предметы (инструменты, бракованные заготовки и прочее).
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/опорой нет мусора.
- Убедитесь, что заготовка не опирается и не касается пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимы, удерживающие заготовку устройства и ограждения, чтобы убедиться, что они закреплены и не будут перемещаться во время обработки.
- Спланируйте траекторию, по которой будет осуществляться удерживание и подача заготовки в течение всего процесса обработки.

9. Во время обработки

- Перед началом обработки проследите за работой станка. В случае обнаружения незнакомого шума или чрезмерной вибрации, незамедлительно выключите станок и отключите его от источника питания. Запрещено выполнять повторный запуск до выявления и устранения причин проблемы.

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

- Рабочие пространства можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые обеспечивают безопасную работу каждого станка без каких-либо ограничений. Учитывайте существующие и ожидаемые потребности в работе станка, размер обрабатываемого материала и место для вспомогательных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте положения каждого станка относительно друг друга для эффективного перемещения материалов. Убедитесь, что оставили достаточно места для безопасного использования станков в любом предполагаемом процессе работы.

- Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем месте создает риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте рабочие места в чистоте, а также убирайте неиспользуемые инструменты.
- Убедитесь в чистоте пола, пыль и мусор могут сделать его скользким, что приведет к риску возникновения несчастных случаев.

11. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.
- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

12. Не подпускайте к рабочему месту посторонних людей (или животных)

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинителей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

13. Храните станок в безопасных условиях, если он не используется

- Если станок не используется, его необходимо хранить в сухом месте, недоступном для детей. Не позволяйте пользоваться станком людям, не знакомым с данными инструкциями или самим станком.

14. Сохраняйте баланс

- Выберите рабочее положение, которое позволит вам сохранять баланс и подавать заготовку в станок, не наклоняясь.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.

15. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.

- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

- Большинство станков оборудованы выключателем нулевого напряжения (NVR), который предотвращает непреднамеренный запуск. Если у вас имеются какие-либо сомнения, перед подключением станка к источнику питания всегда переводите выключатель станка в положение «OFF». Это означает, что станок не будет автоматически запущен после перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковую выключатель.

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинитель

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинитель должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

19. Защита от удара электрическим током

- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы или радиаторы. Существует повышенный риск удара электрическим током, если ваше тело заземлено.

20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

- Если станок используется за пределами его расчетной мощности, это негативно сказывается на безопасности оператора и производительности станка.

21. Бережно относитесь к силовому кабелю

- Запрещено тянуть за силовую кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовую кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.

- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

22. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.
- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.
- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.
- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

23. Будьте сконцентрированы

- Безопасность – это сочетание здравого смысла оператора и постоянной концентрации во время работы на станке.
- Пользуйтесь всеми станками с большой осторожностью. Запрещено пользоваться станками, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

24. Используйте для работы правильные инструменты

- Запрещено использовать станок для целей, отличных от тех, для которых он был предназначен.
- При выборе запасных режущих инструментов или лезвий, всегда проверяйте, чтобы они были предназначены для материалов, которые вы собираетесь обрабатывать. В случае возникновения каких-либо сомнений, обратитесь к производителю.

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

- Всегда используйте пылеотсасывающее оборудование. Пылеуловитель должен обладать подходящим размером и мощностью для станка, к которому он подключается, а также иметь уровень фильтрации, подходящий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации, чтобы получить детальную информацию об особых требованиях по удалению пыли.
- Пылеуловитель должен быть включен до запуска станка, к которому он подключен. Пылеулавливатель должен быть включен в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы удалить со станка остаточные отходы.

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.
- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.
- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключать станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.
- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

- Правильное техническое обслуживание режущих инструментов позволяет легче управлять ими и уменьшить вероятность их блокировки.
- Во время работы режущие инструменты и пилы могут нагреваться. Будьте особо осторожны во время их перемещения и всегда позволяйте им остыть перед заменой, настройкой или заточкой.

29. Отключайте станок от источника питания

- Если станок не используется, перед техническим обслуживанием, сменой пил и так далее, всегда отключайте его от источника питания.

30. Проверяйте наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка необходимо внимательно проверять его работу и убеждаться в выполнении предназначенной ему функции.
- Проверьте ровность подвижных частей, соединения подвижных частей, наличие поврежденных деталей и другие условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Ограждение или другая поврежденная часть должны быть соответствующим образом отремонтированы или заменены

квалифицированным персоналом, если другое не обозначено в данном руководстве по эксплуатации.

- Запрещено пользоваться станком, если не работает его выключатель.
- Замена дефектных выключателей должна выполняться квалифицированным персоналом.

31.Внимание!

- Использование любых дополнительных приспособлений или устройств, отличных от рекомендуемых в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может привести к риску получения физических травм или повреждения станка, а также прекращению действия гарантии.

32.Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Данный станок соответствует правилам и стандартам безопасности, применимым к подобному типу станков, если он используется в соответствии с данными инструкциями и со всеми установленными на своих местах защитными ограждениями и защитным оборудованием. Ремонтные работы должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом и с использованием оригинальных запасных деталей. Несоблюдение данного правила может привести к возникновению значительной опасности для пользователя и прекратить действие гарантии.

33.Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

- Двигатели на некоторых станках могут нагреваться во время использования. Запрещено дотрагиваться до двигателя во время использования.

3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву

Безопасная эксплуатация

1. Ознакомьтесь со станком

- В истории использования ленточнопильных станков по дереву случались серьезные несчастные случаи. Большинство несчастных случаев возникало при подаче заготовки на обработку либо при отводе заготовки. Прочие несчастные случаи могут возникать при установке, чистке, регулировке и обслуживании оборудования.
- Оборудование предназначено для пиления дерева и композитных панелей (фанера, МДФ и т.д.). При использовании соответствующих пил возможна обработка некоторых видов пластика.

2. Перед включением оборудования

- Убедитесь в том, что пила надлежащим образом натянута и выровнена на маховиках. Убедитесь в том, что направляющие пилы отрегулированы надлежащим образом.
- Убедитесь в том, что зубья пилы направлены вниз.
- Проверьте состояние пилы. Убедитесь в том, что все зубья пилы присутствуют на местах. Зубья не должны иметь повреждений или деформаций. Пила не

должна иметь повреждений или трещин. При обнаружении какого-либо из указанных повреждений незамедлительно замените пилу.

- Убедитесь в том, что тип и ширина пилы соответствуют обрабатываемому материалу.
- Убедитесь в том, что ширина пилы находится в пределах допустимых параметров оборудования, а толщина пилы соответствует диаметру маховика.
- Для некоторых станков предусмотрено несколько скоростей пиления. Для большинства типов обработки древесины используется наивысшая скорость.
- Проверьте состояние вставки стола. При обнаружении повреждений или следов износа незамедлительно замените ее.
- Отрегулируйте ограждение таким образом, чтобы оно располагалось максимально близко к заготовке.
- Убедитесь в том, что дверцы и лючки надежно закрыты и заперты.

3. Во время обработки

- Не оказывайте давления на торцевую часть пилы, так как это может привести к ее повреждению.
- Необходимо проявлять осторожность при пилении древесины с сучьями, гвоздями, трещинами или загрязнениями, так как это может привести к блокировке пилы. В таком случае необходимо незамедлительно выключить оборудование и выполнить процедуру извлечения пилы из заготовки.
- При пилении оцилиндрованной древесины воспользуйтесь специальным приспособлением для предотвращения скручивания древесины.

4. На данный станок распространяется действие «Закона об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положения и руководства по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные правила.

Дополнительная информация размещена в документах “Безопасность при использовании узких ленточнопильных станков – Деревообработка, лист 31” и “Безопасность деревообрабатывающего оборудования” (буклет L114), которые опубликованы Управлением по вопросам охраны здоровья, техники безопасности и охраны труда. Эти документы размещены на сайте www.hse.gov.uk.

4. Основные узлы ленточнопильных станков 403, 503 и 603

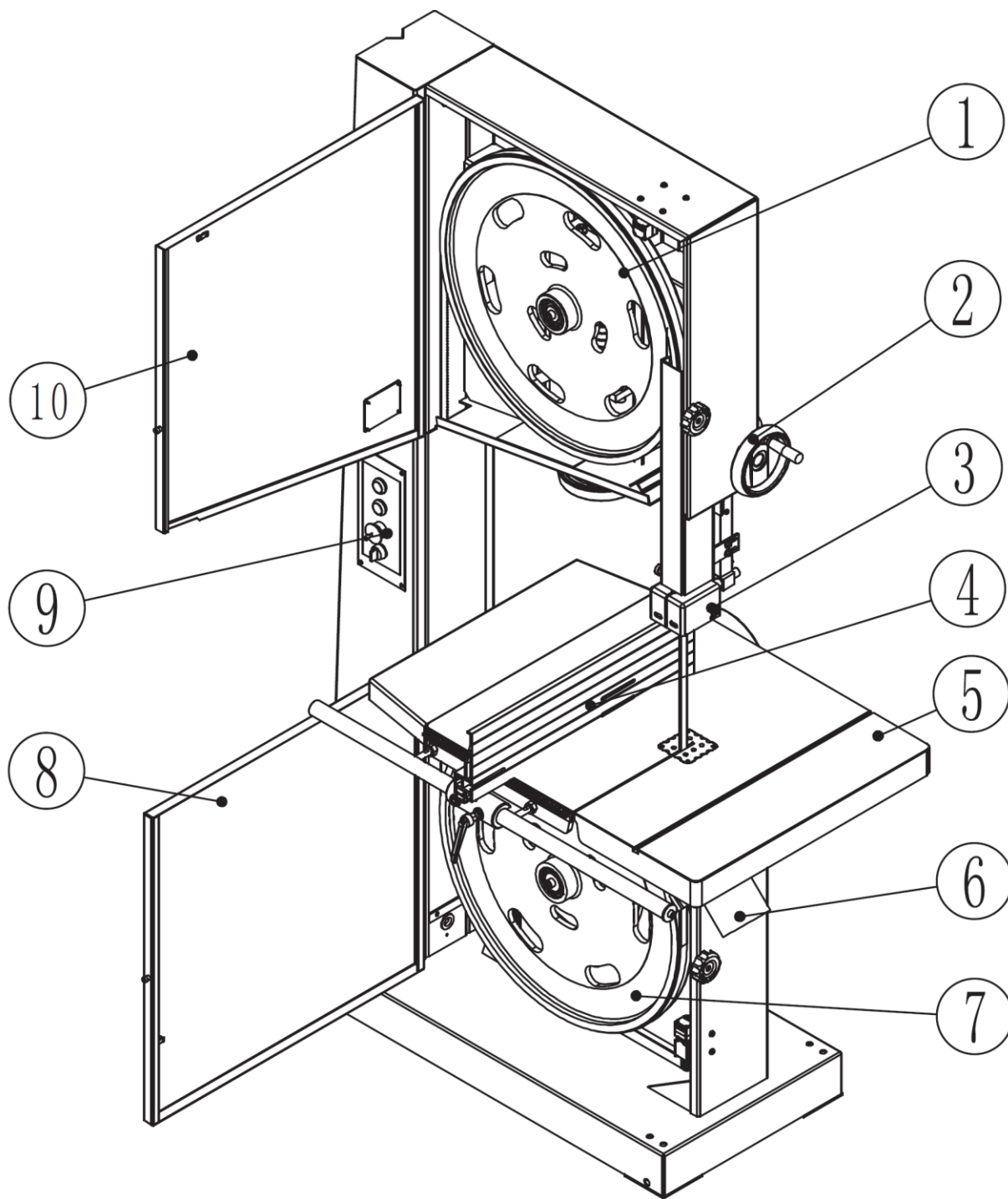
1. Верхний шкив
2. Подъемный маховик верхнего направляющего
3. Верхний направляющий
4. Узел направляющей планки
5. Стол
6. Отверстие для отвода пыли
7. Нижний шкив
8. Нижняя дверца
9. Переключатель с электрическим тормозом
10. Верхняя дверца

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

5. Характеристики

Модель	403/УК1	403/УК3	503/УК3	603/УК3
Напряжение двигателя	230 В / 50 Гц	400 В / 50 Гц	400 В / 50 Гц	400 В / 50 Гц
Сила тока	9 А	4.8 А	7 А	8.2 А
Мощность на выходе двигателя	1.5 кВт	2.2 кВт	3 кВт	4 кВт
Длина пилы	3531 мм	3531 мм	3962мм	4470 мм
Ширина пилы	6 - 30 мм	6 - 30 мм	6 - 30 мм	10 - 35 мм
Макс.глубина пиления	280 мм	280 мм	335 мм	370 мм
Ширина соединительной части	390 мм	390 мм	480 мм	580 мм
Скорость пилы	1100 м/мин	1100 м/мин	1500 м/мин	1500 м/мин
Размеры стола	578 x 420 мм	578 x 420 мм	633 x 485 мм	700 x 608
Наклон стола	0 - 45°	0 - 45°	0 - 45°	0 - 22.5°
Диаметр отверстия для отвода пыли	100 мм	100 мм	100 мм	100 мм
Вес	166 кг	166 кг	227 кг	342 кг

	Без нагрузки	С нагрузкой
Уровень звукового давления	< 80 dB(A)	< 90 dB(A)
Уровень звуковой мощности	< 90 dB(A)	< 100 dB(A)

6. Удаление пыли

Важность удаления пыли

Надлежащая система удаления пыли позволяет избежать возникновения серьезных проблем со здоровьем, которые возникают в результате воздействия пыли. Система удаления пыли также необходима для обеспечения безопасной и эффективной работы оборудования. Некоторые типы древесины являются чрезвычайно токсичными. Ввиду этого помимо надлежащего оборудования для удаления пыли необходимо использовать такие СИЗ, как респираторы.

Оборудование Record Power для удаления пыли

Ниже приведено описание оборудования Record Power для удаления пыли. Для получения подробной информации посетите дилера или сайт нашей компании.

Экстрактор DX1000 на 45 литров

Объем: 45 литров

Мощность двигателя: 1кВт

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Объем поставки включает шланг.

Экстрактор RSDE1 на 45 литров

Объем: 45 литров

Мощность двигателя: 1кВт

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.
Объем поставки включает шланг.

Экстрактор RSDE/2 на 50 литров с аксессуарами

Объем: 50 литров

Мощность двигателя: 1кВт

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Объем поставки включает комплект колеса, переходник шланга и запасные мешочные фильтры, шланг.

Экстрактор DX4000 на 80 литров с двумя двигателями

Объем: 80 литров

Мощность двигателей: 1кВт

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Объем поставки включает шланг.

Экстрактор DX5000 на 200 литров с двумя двигателями

Объем: 200 литров

Мощность двигателей: 2x1кВт

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Объем поставки включает шланг.

Компактный экстрактор серии CGV286 CamVac

Объем: 36 литров

Мощность двигателя: 1кВт, один или два двигателя

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Экстрактор серии CGV286-WALL CamVac для монтажа на стене

Объем: 150 литров

Мощность двигателя: 1кВт, один или два двигателя

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Экстрактор средней производительности серии CGV336 CamVac

Объем: 55 литров

Мощность двигателя: 1кВт, один или два двигателя

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Экстрактор повышенной производительности серии CGV386 CamVac

Объем: 90 литров

Мощность двигателя: 1кВт, один или два двигателя

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Высокопроизводительный экстрактор серии CGV486 CamVac

Объем: 200 литров

Мощность двигателя: 1кВт, три двигателя

Размер фильтруемых частиц: 0.5микрон.

Компактный коллектор опилок CX2000

Объем: 54 литра
Мощность двигателя: 0.56кВт
Объем поставки включает шланг.

Малый коллектор опилок CX2500 на 80 литров

Объем: 80 литров
Мощность двигателя: 0.55кВт
Объем поставки включает шланг.

Высокопроизводительный коллектор опилок CX3000

Объем: 128 литров
Мощность двигателя: 0.56кВт
Объем поставки включает шланг.

Двухступенчатый воздушный фильтр AC400 с удаленным расположением, 3 скорости и задержка по времени

Осуществляет сбор пыли, которая летает в воздухе.
Размер фильтруемых частиц: 1микрон.



- рекомендуется для интенсивного использования



- рекомендуется для использования при слабой или средней интенсивности



- возможно использование

	Лент.пильн. станки	Круглопильные станки	Строгально-рейсмусовые станки	Токарные станки	Шлифовальные станки	Системы для удаления пыли	Устройства для сбора пыли, которая летает в воздухе
DX1000	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE1	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE/2	✓	✓	●	✓	✓		
RSDE/2A	✓	✓	●	✓	✓		
DX4000	✓	✓	●	✓	✓	✓	
DX5000	✓	✓	●	✓	✓	✓	
CGV286	✓	✓	●	✓	✓		
CGV286-WALL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV336	✓	✓	●	✓	✓		
CGV386	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CGV486	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CX2000	●	●	✓	✓	●		
CX2500	●	●	✓	✓	●		
CX3000	●	●	✓	✓	●		
AC400							✓

6. Системы удаления пыли

Эксплуатация всех ленточнопильных станков должна осуществляться только при надлежащем подключенном оборудовании для удаления пыли. Минимальная рекомендуемая скорость воздуха составляет 20м/с для древесины с влажностью менее 12%. Для древесины с более высокой влажностью необходимо увеличить скорость воздуха до 25-28м/с.

Производительность: приблизительно 600м³/час.

Перепад давления на каждом подключении (выходе) для удаления пыли, где на скорости проходит воздух: 530Па.

7. Установка и эксплуатация оборудования

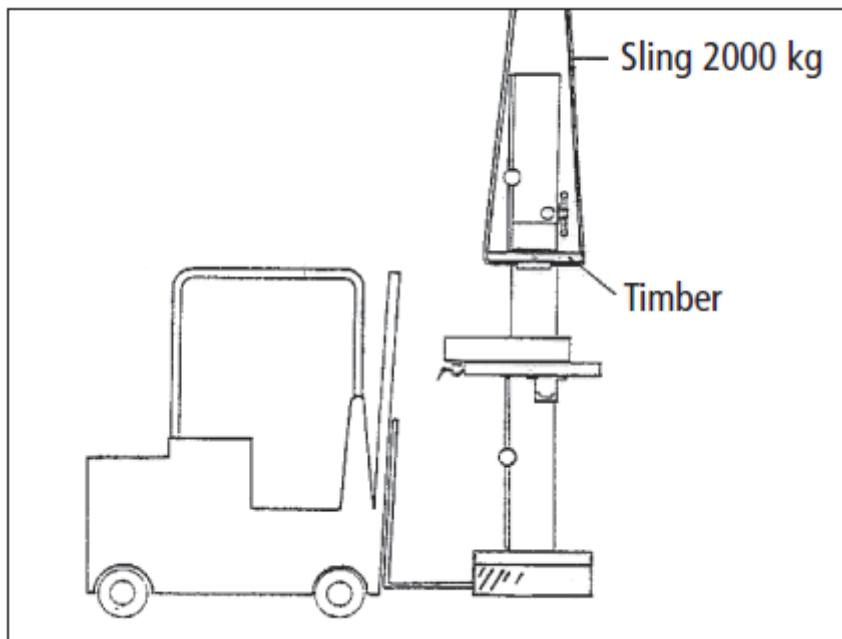
Характеристики зоны установки оборудования



Предупреждение

Запрещается устанавливать оборудование во взрывоопасной среде. Выбор места установки оборудования должен основываться на размерах заготовок, которые

предполагается обрабатывать. При этом необходимо учитывать минимальный размер свободного пространства, равный 800мм, которое необходимо оставить вокруг оборудования. Необходимо также проверить прочность пола и его поверхность. Оборудование должно устойчиво располагаться на четырех опорах. Силовой выход оборудования и система сбора стружки должны быть надлежащим образом освещены и должны располагаться вблизи соответствующих узлов оборудования.



Изображение 7.1.

Подъем

Подъем оборудования может быть выполнен посредством погрузчика. Вилы погрузчика должны располагаться под стойками оборудования. Либо можно использовать стропы, как показано на изображении 7.1. Грузоподъемность погрузчика должна составлять 2000кг.

Позиционирование оборудования

Для корректной и рациональной организации рабочего пространства необходимо выполнить следующее:

- Установите оборудование в месте, где отсутствуют источники шума или вибрации.
- Убедитесь в том, что рабочая зона надлежащим образом освещена.
- Если станок располагается по соседству с другими единицами оборудования, убедитесь в том, что между станками присутствует не менее 80см свободного пространства. При этом необходимо учитывать необходимость в достаточном количестве места для поперечной обработки длинных заготовок, для установки роликов или иных типов опор в передней и задней частях стола.

Для фиксации оборудования на полу предусмотрено четыре отверстия. Во время фиксации рекомендуется не затягивать чрезмерно крепления, чтобы избежать увеличения вибрации. Рекомендуется также установить antivибрационные материалы между полом и стойками оборудования.

Установка и регулировка пилы

Перед установкой пилы убедитесь в том, что оборудование отключено от системы электропитания. Выключите тормоз, чтобы обеспечить возможность вращения шкива вручную. Для монтажа пилы сначала демонтируйте вставку стола (изображение 7.2.A). Расположите пилу на маховике. Убедитесь в том, что зубья находятся в корректном положении. После этого натяните пилу при помощи маховика (изображение 7.3.A). Степень натяжения пилы отображается на шкале, которая находится за верхней дверцей. Отображаемое значение соответствует ширине пилы.

Вручную проверните маховики и убедитесь в том, что пила не сталкивается с какими-либо неподвижными элементами. Кроме того, убедитесь в том, что пила корректно расположена на маховиках. Кончики зубьев должны слегка выступать за кромки маховиков. Для регулировки положения пилы на маховиках ослабьте фиксирующий рычаг (изображение 7.3, В), а затем поверните рукоятку (изображение 7.3.C). При вращении рукоятки по часовой стрелке пила будет перемещаться внутрь. При вращении рукоятки против часовой стрелки пила будет перемещаться ко внешней стороне. Четверть оборота рукоятки обеспечит заметное смещение пилы. После корректного позиционирования пилы затяните рукоятку.

Установите в исходное положение вставку стола, закройте дверцы маховиков.



Внимание

После завершения работы с оборудованием мы рекомендуем ослабить натяжение пилы и разместить на оборудовании знак, свидетельствующий о том, что пила ослаблена. В следующий раз перед началом эксплуатации не забудьте проверить и натянуть пилу. Эта операция позволит предотвратить повреждение банджа маховиков.

Установка ограждения пилы и направляющих

Регулировка ограждения пилы

Регулируемое ограждение пилы должно быть расположено максимально близко к заготовке. Для выполнения регулировки по высоте ослабьте фиксирующую рукоятку (изображение 7.3.D) и поворачивайте маховик (изображение 7.3.E) для перемещения ограждения вверх или вниз. После установки корректного положения зафиксируйте рукоятку. Выполнение данной операции разрешается только при остановленном оборудовании.

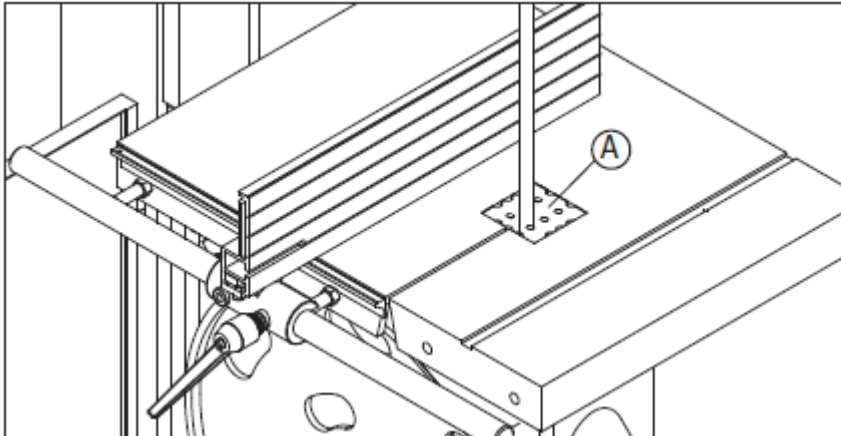
Роликовые подшипники ограждения пилы

Роликовые подшипники должны быть расположены настолько близко к пиле, насколько это возможно. При этом, подшипники не должны касаться пилы. Это позволит обеспечить корректное направление пиления во время эксплуатации оборудования. Управление положением подшипников осуществляется при помощи винта А, показанного на изображении 7.4. После завершения регулировки затяните винт А. Подшипники должны располагаться на 2мм позади зубьев пилы. Задний подшипник предотвращает чрезмерное смещение пилы назад в ходе

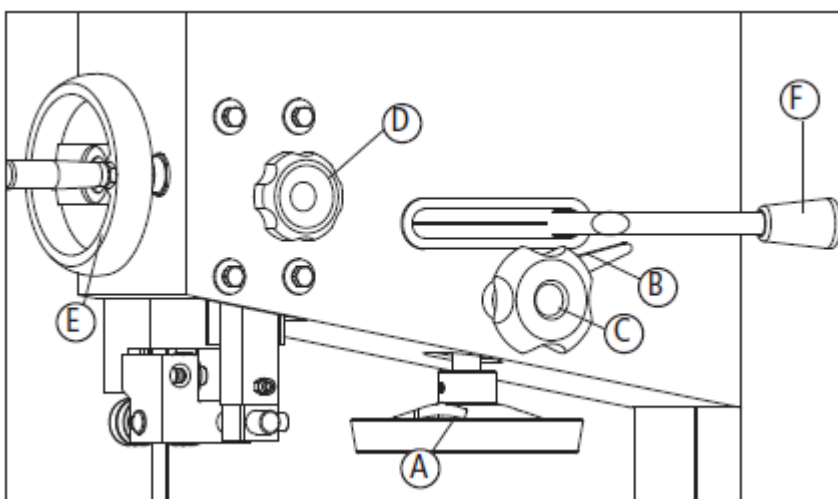
работы. Задний подшипник должен располагаться на расстоянии 1-2мм от задней части пилы. Регулировка положения подшипника осуществляется посредством винта В, показанного на изображении 7.4.

Нижний направляющий пилы

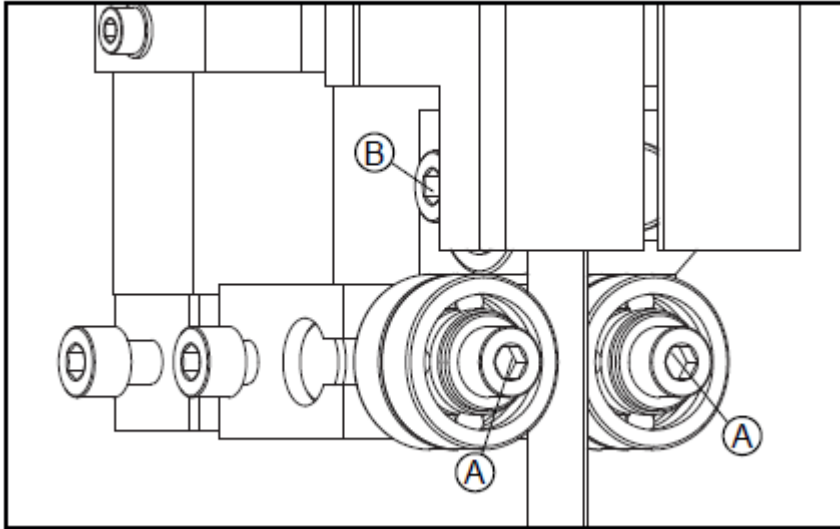
Роликовые подшипники должны быть расположены настолько близко к пиле, насколько это возможно. При этом, подшипники не должны касаться пилы. Это позволит обеспечить корректное направление пиления во время эксплуатации оборудования. Управление положением подшипников осуществляется при помощи винта А, показанного на изображении 7.5. После завершения регулировки затяните винт А. Подшипники должны располагаться на 2мм позади зубьев пилы. Упорный вал предотвращает чрезмерное смещение пилы назад в ходе работы. Упорный вал должен располагаться на расстоянии 1-2мм от задней части пилы. Регулировка положения упорного вала осуществляется посредством винта В, показанного на изображении 7.5.



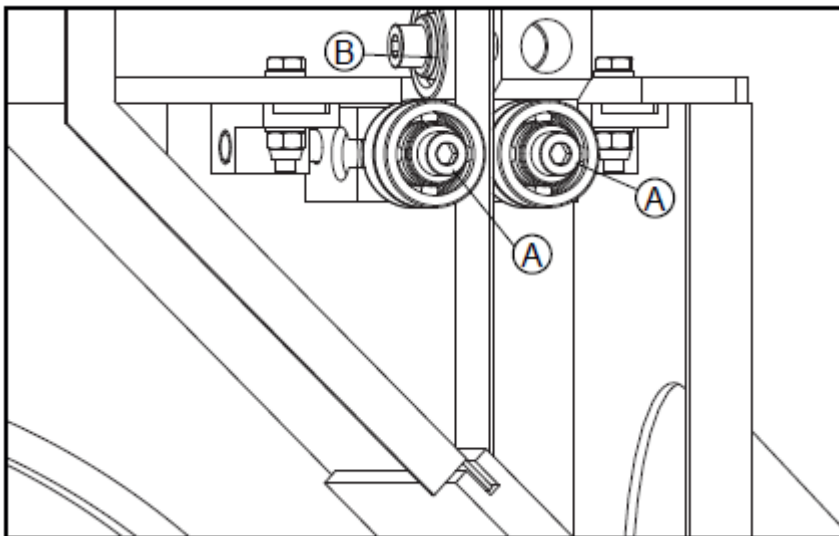
Изображение 7.2.



Изображение 7.3.



Изображение 7.4.



Изображение 7.4.

Наклон рабочего стола на моделях 403 и 503

Стол может быть установлен под углом 90° по отношению к столу посредством регулировки стопорного винта, который располагается под столом. Стопорный винт стола расположен на корпусе нижнего шкива. Для корректной регулировки стола сначала необходимо ослабить гайку А (изображение 7.6.), а затем воспользоваться регулировочным винтом В (изображение 7.6.). После выполнения регулировки затяните гайку А. Для регулировки наклона стола ослабьте рукоятку D (изображение 7.6.) и поверните вал С (изображение 7.6.) при помощи специальной рукоятки, которая поставляется в сумке с демонтированными деталями в объеме поставки оборудования. После завершения регулировки затяните рукоятку D (изображение 7.6.) и заблокируйте ее.

Наклон рабочего стола на модели 603

Стол может быть установлен под углом 90° по отношению к столу посредством регулировки стопорного винта, который располагается под столом. Стопорный винт стола расположен на корпусе нижнего шкива. Для корректной регулировки стола сначала необходимо ослабить гайку А (изображение 7.7.), а затем воспользоваться регулировочным винтом В (изображение 7.7.). После выполнения регулировки затяните гайку А. Для регулировки наклона стола ослабьте болт С (изображение 7.7.). После корректного завершения регулировки затяните рукоятку D (изображение 7.7.) и заблокируйте ее.

8. Эксплуатация ленточнопильного станка

Перед пуском ленточнопильного станка убедитесь в том, что кнопка аварийного останова не находится во включенном положении. В случае необходимости разблокируйте выключатель при помощи ключа. Убедитесь в том, что переключатель тормоза находится в положении ON (включено), как показано на изображении 7.8. После этого нажмите на кнопку.

Чтобы остановить ленточнопильный станок нажмите либо на кнопку выключения, либо на кнопку аварийного останова.

В случае остановки станка при помощи кнопки аварийного останова потребуется ключ, чтобы вернуть кнопку в исходное положение.

Предотвращение несанкционированного использования станка

Чтобы предотвратить несанкционированное использование станка нажмите на кнопку аварийного останова и извлеките ключ.



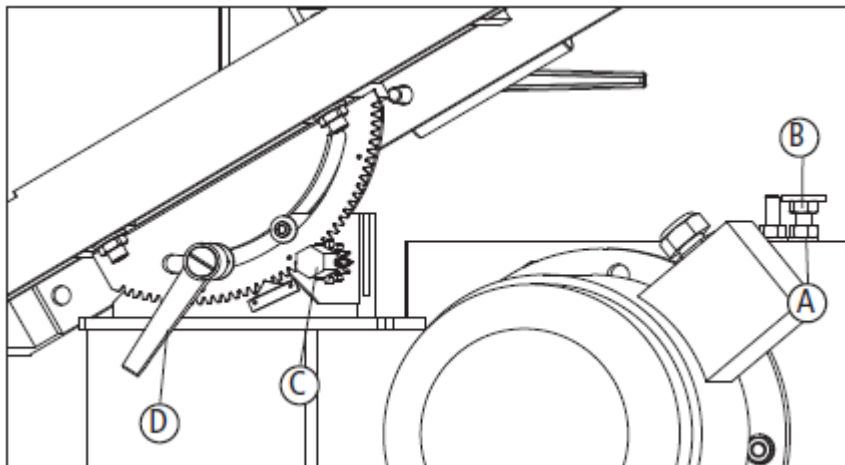
Кнопка включения



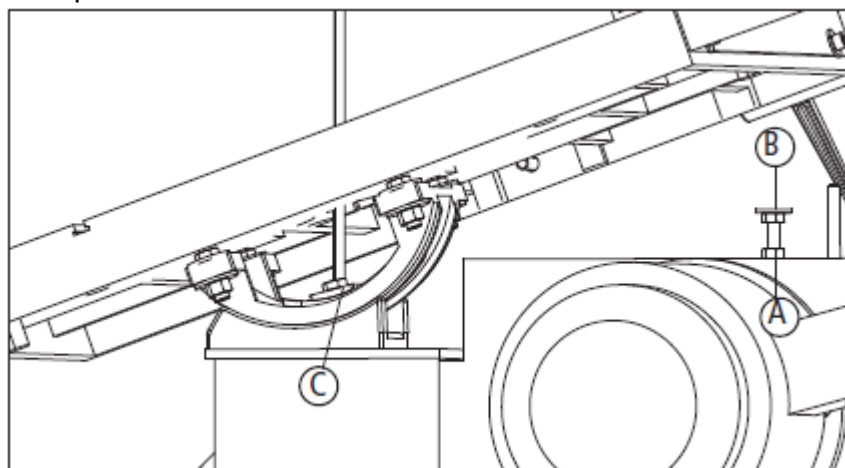
Кнопка выключения

Кнопка аварийного
остановаПереключатель
тормоза

Изображение 7.8.



Изображение 7.6.



Изображение 7.7.

Основные принципы пиления ленточной пилой

- Пиление осуществляется при продолжительном ходе пилы вниз.
- Осуществляйте медленную подачу заготовки на лезвие. Прикладывайте легкое усилие, позволяя пиле осуществлять пиление. Всегда пользуйтесь толкателем и проявляйте осторожность.
- Прочно удерживайте заготовку и медленно подавайте её на лезвие пилы. Пользуйтесь при этом толкателем. Держите руки на безопасном расстоянии от пилы.
- Для обеспечения наилучших результатов пила должна быть заточена. Необходимо всегда менять изношенные или поврежденные пилы.
- Осуществляйте выбор надлежащей пилы в соответствии с толщиной древесины и резом, который будет выполняться (См., раздел о выборе пилы).
- Для прямого пиления пользуйтесь включенной в объем поставки направляющей планкой.
- При выполнении фигурного пиления следуйте маркировке, равномерно толкая и поворачивая заготовку. Запрещается осуществлять попытки повернуть заготовку, не толкая её. В противном случае существует опасность блокировки заготовки или сгибания пилы.



Внимание!

Внимание! Необходимо проявлять особую осторожность при завершении пиления, так как в данном случае возникнет резкое падение сопротивления на подачу заготовки. Необходимо следить за тем, чтобы руки в таком случае не попали на пилу. Всегда пользуйтесь толкателем.

Всегда следите за тем, чтобы оборудование было надлежащим образом обслужено и очищено. Перед выполнением ответственного проекта всегда рекомендуется ознакомиться с работой оборудования и попрактиковаться на менее дорогостоящем материале или отходах.

Сложное пиление

Выполнение очень сложного пиления и изгибов с маленьким радиусом лучше всего выполнять по предварительно просверленным отверстиям в сочетании с небольшим количеством тангенциальных или радиальных резов. Данная техника позволит достичь наилучших результатов без возникновения ненадлежащего напряжения на пиле и узле направляющих пилы.



Предупреждение!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В таких условиях, как при выполнении глубокого пиления либо при пилении влажной древесины заготовка может сомкнуться за лезвием, что приведет к его блокировке. В случае блокировки лезвия слегка подайте заготовку назад для снятия усилия подачи с пилы. Дайте пиле развить полную скорость перед тем, как продолжить подачу заготовки на пилу. Если пила не начнет движение после снятия усилия подачи, незамедлительно выключите оборудование и отсоедините его от сети электропитания перед тем, как предпринять попытки высвободить пилу из заготовки.



Предупреждение!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В случае выхода из строя кого-либо компонента оборудования либо при поломке пилы во время эксплуатации незамедлительно выключите станок и отсоедините его от сети электропитания. Демонтируйте неисправную деталь и замените её только на оригинальную деталь производства компании Record Power. Замена электрических компонентов должна осуществляться лицом, которое имеет надлежащую квалификацию. Для замены сломанной пилы обратитесь к разделу руководства "Наладка пилы". Перед установкой новой пилы не забудьте привести механизм натяжения пилы в состояние полного снятия натяжения. В случае возникновения сомнений касательно эксплуатации оборудования после неисправности, а также в случае необходимости заказа запасных частей или пил обратитесь в службу Клиентского Сервиса вашей страны.

Возобновление работы оборудования

В случае блокировки / остановки оборудования

В случае остановки станка по причине блокировки пилы в заготовке незамедлительно выключите оборудование нажатием на кнопку аварийного останова и дождитесь полной остановки оборудования перед тем, как приступить к дальнейшим действиям.

Если пила застряла в заготовке, возможно, потребуется слегка сместить заготовку в сторону посредством соответствующего рычага для высвобождения пилы. Если данный метод не позволяет высвободить пилу, то потребуется разрезать пилу посредством боковых кусачек либо ножниц по металлу.

Перед выполнением попытки повторного пуска оборудования в случае необходимости замените пилу, убедитесь в корректном выполнении осевого совмещения пилы и натяжения пилы. Кроме того, убедитесь в том, что обе дверцы ленточной пилы полностью закрыты и заблокированы.

Для возобновления работы оборудования нажмите на зеленую кнопку с маркировкой 'I' на выключателе.

В случае отключения электропитания

Ленточнопильный станок оснащен выключателем нулевого напряжения (NVR) для защиты пользователя от автоматического включения оборудования при возобновлении подачи электропитания после его отключения.

В случае отключения электропитания в первую очередь установите и устраните причину неисправности. Если неисправность находится в пределах цепи питания цеха, возможно существование скрытой причины (чрезмерная нагрузка на цепь и т.д.). Данная причина должна быть проверена квалифицированным электриком перед выполнением попыток возобновления электропитания.

Если на момент отключения электропитания осуществлялось пиление, то возможно потребуется высвободить пилу из заготовки перед попыткой возобновления работы оборудования.

После восстановления электропитания можно возобновить работу оборудования нажатием на зеленую кнопку с маркировкой 'I' на выключателе.

Выбор пилы (TPI – количество зубьев на дюйм)

Выбор наилучшей конфигурации пилы (см., приведенную ниже таблицу) необходим для оптимальной производительности при пилении материалов.

- Корректный выбор пилы в основном зависит от двух факторов: толщина и тип материала.
- Чем меньше толщина материала, тем больше должно быть TPI.
- При этом если TPI является слишком большим, подача на зуб будет недостаточной для осуществления проникновения и пиления. Зубья также быстро затупятся.
- Для материала с большей толщиной необходим более низкий TPI, в противном случае впадина между зубьями пилы не будет достаточной для удаления отходов, и будет происходить блокировка пилы либо обжигание древесины.
- В большинстве случаев минимум 3 зуба должны контактировать с древесиной на постоянной основе во время пиления.

Прилагаемая таблица с параметрами для выбора пил (см., приведенную ниже таблицу) представляет собой руководство по TPI, которое позволит обеспечить наилучшие результаты при пилении материалов различных типов и толщины. В приведенную ниже таблицу включены рекомендации по выбору надлежащих пил для

множества широкоиспользуемых материалов. При возникновении сомнений по каким-либо аспектам выбора пилы свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Таблица представляет собой только руководство. Точные конфигурации зубьев не всегда доступны. Кроме того, в таблице не раскрыты все конфигурации пил. Но принципы остаются одинаковыми. Возможна поставка пил для особых применений. Для этого свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Материал	Толщина материала			
	<6 mm	6-12 mm	12-25 mm	>25mm
Перспекс	16 TPI	14 TPI	-	-
Древесностружечная плита		6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI
Волокнистая плита	16 TPI	14 TPI	-	-
Древесноволокнистая плита	10 TPI	-	-	-
Фанера	10 TPI	8 TPI	6 TPI	3-4 TPI
Соломит	14 TPI	10 TPI	-	-
Пробка	14 TPI	6 TPI	3 TPI	3-4 TPI
Кожа	14 TPI	-	-	-
Резина	10 TPI	8 TPI	-	-
Древесина -бревно	-	-	-	3-4 TPI
Древесина -мягкая	6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI	3-4 TPI
Древесина -жесткая	6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI	3-4 TPI
Древесина -влажная	-	-	-	3-4 TPI

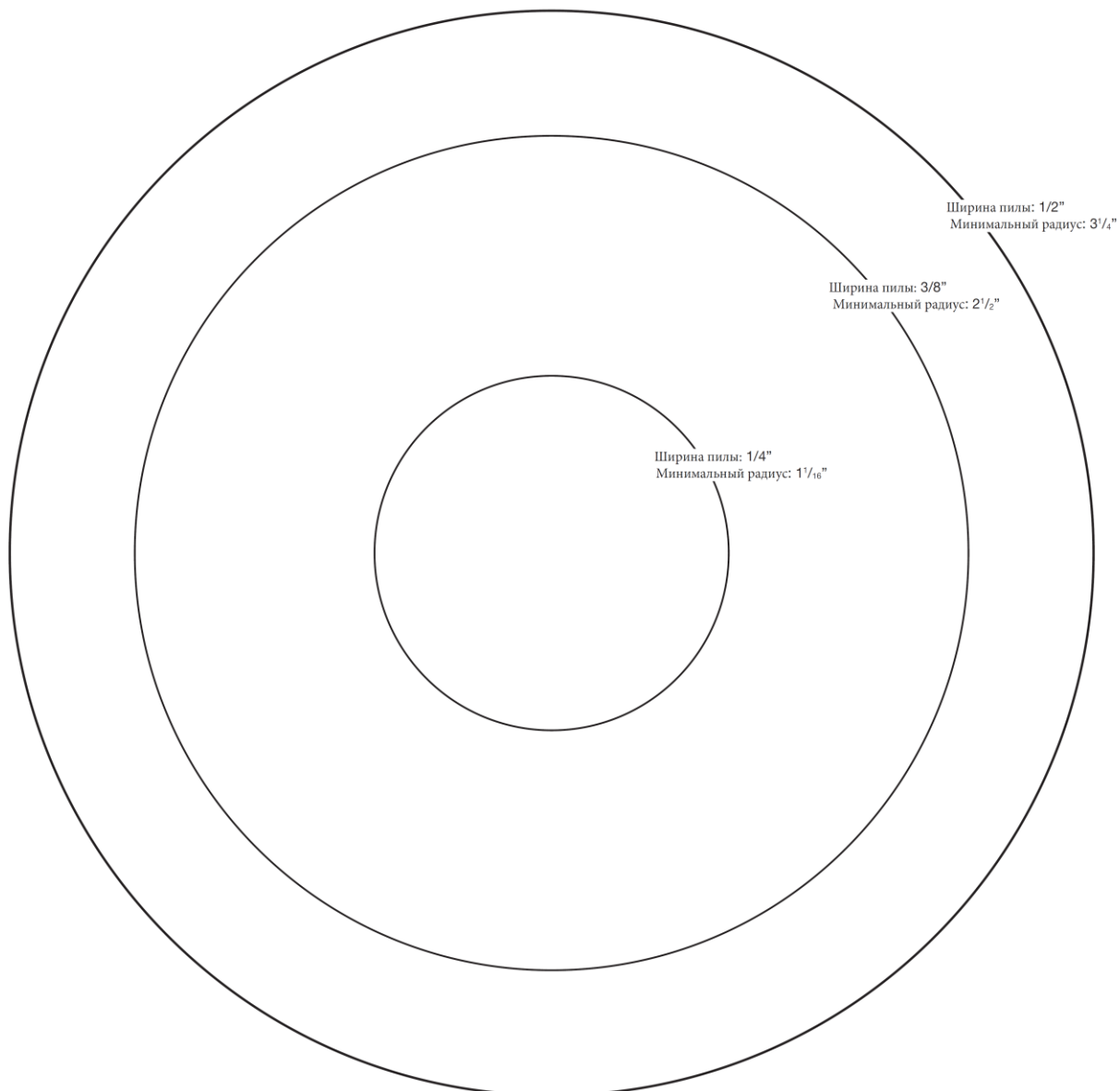
После выбора надлежащей пилы в соответствии с определенной толщиной и типом обрабатываемого материала будет достаточным, если пила будет осуществлять свободное пиление без применения чрезмерного усилия.

- Необходимость в избыточном усилии, скорее всего, является результатом некорректного выбора пилы либо является признаком изношенной пилы. Это в конечном итоге приведет к неточности пиления и возможной поломке пилы.

Выбор пилы (ширина)

- При фигурном пилении ширина пилы ограничивает минимальный радиус, который может быть пропилен.

- Если пила является слишком широкой для радиуса пиления, произойдет скручивание пилы и, возможно, застревание или поломка.
 - Чем меньше радиус, тем уже должна быть пила.
- Приведенная ниже схема представляет информацию о минимальном радиусе, который может быть пропилен, пилами с наиболее широко используемыми параметрами ширины.



Краткое содержание информации о выборе пилы

В качестве справочной информации воспользуйтесь таблицей для определения сочетания параметра TPI и ширины пилы.

- Регулярно проверяйте пилу на предмет чрезмерных повреждений или трещин, которые возникают в результате усталости материала. При обнаружении таких повреждений меняйте пилу.
- Важно использовать заточенную пилу. Затупленные зубья станут причиной повышенного усилия подачи, что приведет к ухудшению качества поверхности и неточности пиления.



Примечание:

В дополнение к перечисленным пилам мы можем поставить пилы для ленточнопильного станка практически любой спецификации. Свяжитесь со службой Клиентского Сервиса компании Startrite в вашей стране.

Диапазон пил для станка Startrite

Высокопроизводительные пилы производства Startrite для ленточнопильных станков производятся с высокими параметрами качества по допускам на основе специализированных высокоуглеродистых стальных полотен премиального качества. Обширная программа контроля качества, которая включает цифровые проверки профиля зубьев, анализ настройки, проверки прямолинейности, проверки жесткости, а также микроструктурный анализ, обеспечивает производство пил, с помощью которых осуществляется более прямое пиление, и которые имеют более жесткие зубья и зубья с длительным сроком службы. Премиальные пилы производства Великобритании, срок службы которых может до десяти раз превышать срок службы представленных на рынке пил. Для заказа таких пил свяжитесь со службой Клиентского Сервиса компании Startrite в вашей стране, где вам подскажут контакты ближайшего дистрибьютора или компании, где можно разместить заказ с почтовой доставкой.

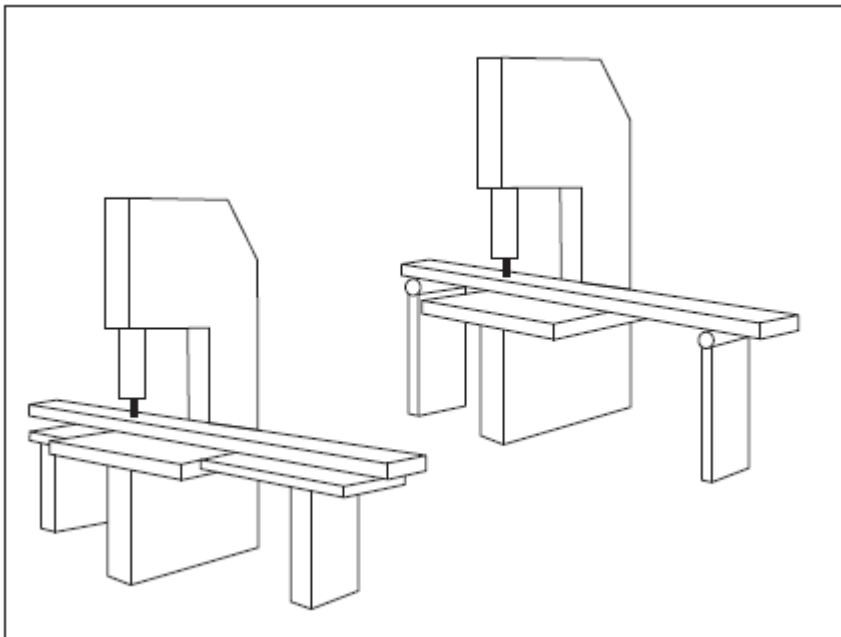
		Узкая пила		Широкая пила		
		Применение Уплотненный контур	Применение Средний контур	Применение Прямой рез / большой контур		
↑ Пила с крупным шагом ↓ Пила с малым шагом	Материал Толстая / мягкая древесина	Хар-ки пилы ширина 1/4" зубья 4 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 3/8" зубья 4 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 1/2" зубья 4 ТРІ		
	Материал Стандартн ая древесина	Хар-ки пилы ширина 1/4" зубья 4 - 6 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 3/8" зубья 4 - 6 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 1/2" зубья 4 - 6 ТРІ		
	Материал Тонкая жесткая древесина	Хар-ки пилы ширина 1/4" зубья 6 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 3/8" зубья 6 ТРІ	Хар-ки пилы ширина 1/2" зубья 6 ТРІ		

Индивидуальные приспособления и опоры

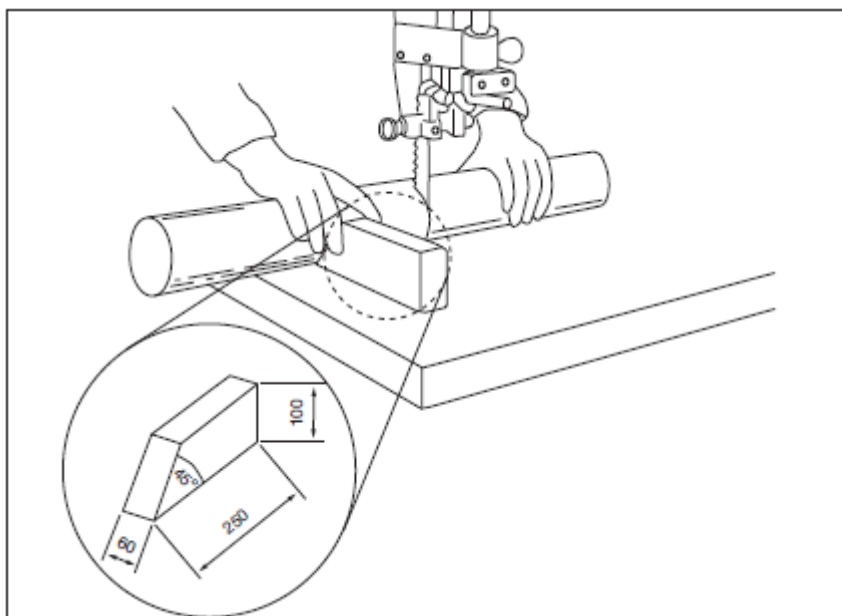
Ленточнопильный станок представляет собой наиболее универсальное оборудование цеха, которое при надлежащей подготовке позволяет преодолеть множество затруднений, которые возникают во время работы. Посредством использования индивидуальных приспособлений возможно осуществление серийного производства с высоким уровнем точности. На приведенных ниже изображениях показаны примеры типичных приспособлений и опор, которые используются в составе с ленточнопильным станком.

Пример 1.

Заготовки большого размера необходимо поддерживать роликовыми стойками или приставными столами.

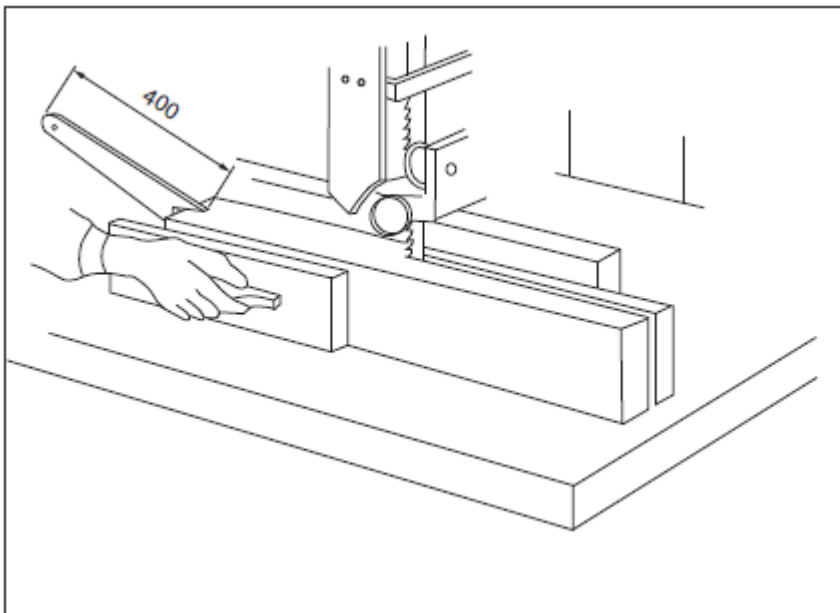


Пример 2. Всегда поддерживайте круглые заготовки посредством клиновых или V-образных блоков. Проявляйте чрезвычайную осторожность, так как, если заготовка не будет зафиксирована надлежащим образом, пила зацепит заготовку, которая возможно вылетит и отскочит на вас.



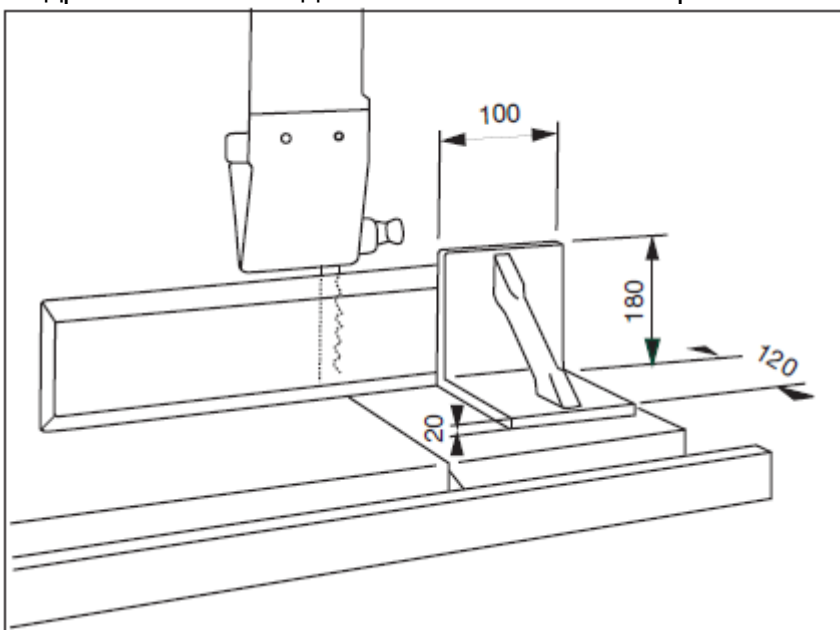
Пример 3.

Воспользуйтесь боковой панелью для точного пиления длинных материалов.



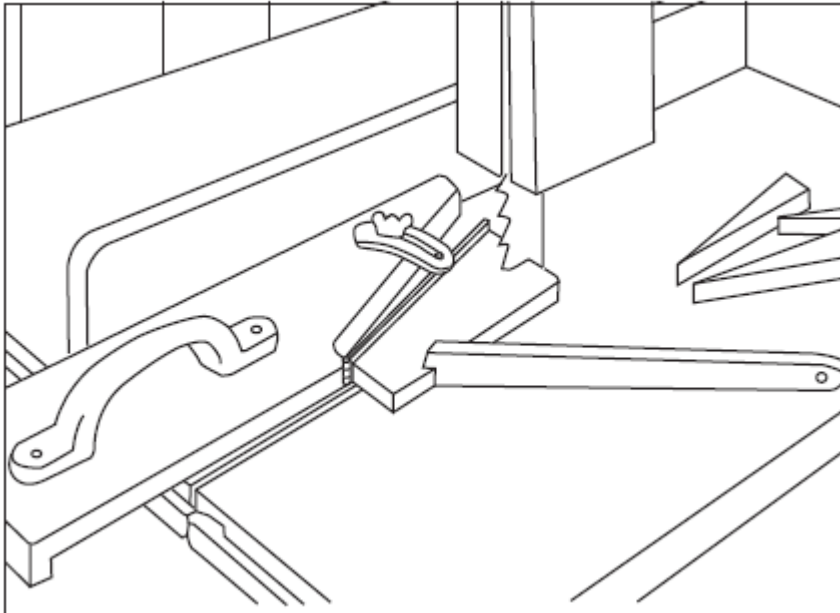
Пример 4.

При использовании дополнительного опорного приспособления, которое устанавливается на противоположной от заготовки стороне у ограждения, возможно квадратное пиление деталей со скошенными кромками.



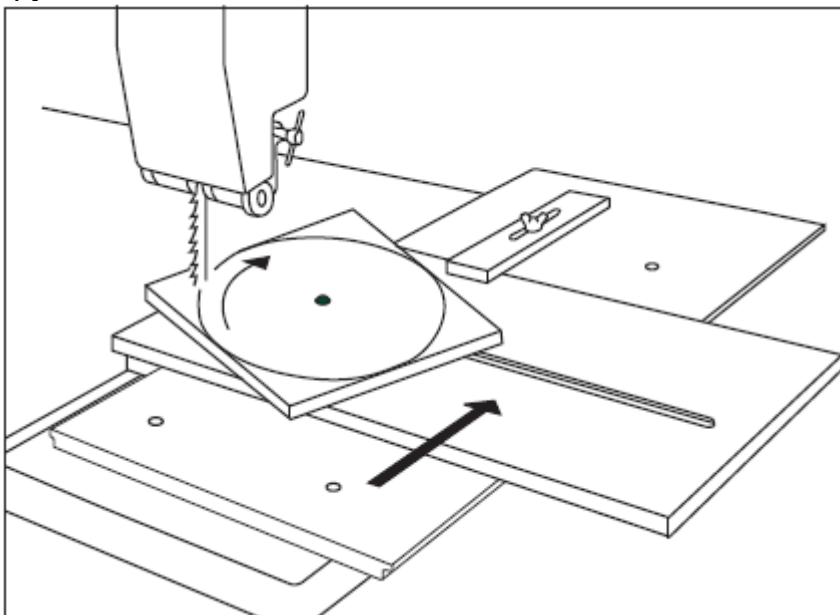
Пример
Приспособление для серийного пиления клиньев.

5.



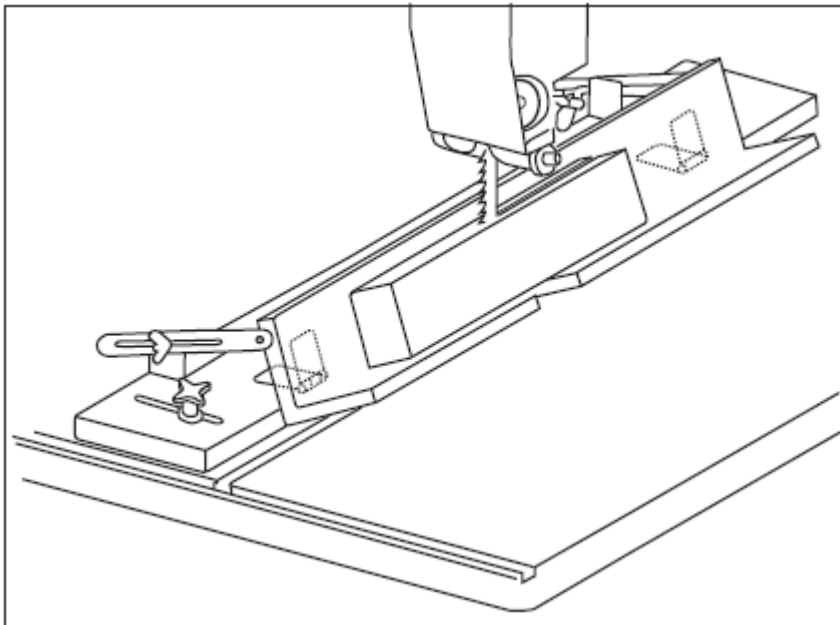
Пример
Посредством монтажа шпильки крепления на лыжне возможно серийное пиление кругов.

6.



Пример 7.

Приспособление для пиления под углом позволяет осуществлять серийное пиление составных углов.



9. Техническое обслуживание



Внимание!

Перед выполнением любых работ, связанных с регулировкой или техническим обслуживанием, убедитесь в том, что оборудование выключено и отсоединено от источника питания. Периодически проверяйте, чтобы все винты были туго затянуты. Состояние ограждений должно быть приемлемым.

V-образные ремни

После первых нескольких часов эксплуатации оборудования необходимо проверить натяжение ремней, так как они могут растянуться. Для проверки натяжения необходимо надавить в середине ремня, указывая при этом давление, равное 3-4 кг. Величина прогиба ремня не должна превышать 5-6мм. Необходимо поддерживать надлежащее натяжение ремней, так как ослабленный ремень может привести к сокращению мощности двигателя и увеличению времени поломки. Чрезмерно натянутые ремни могут нагреваться.

Процедура замены ремня

Ослабьте натяжение ремня, извлеките винт из центра нижнего маховика, снимите маховик с вала. Для выполнения обратного монтажа выполните данные операции в обратном порядке.

Процедура демонтажа верхнего колеса пилы

Процедура демонтажа верхнего колеса пилы соответствует процедуре демонтажа нижнего колеса пилы.

Замена резинового банджа маховиков

Рекомендуется проводить данную процедуру силами компетентного специалиста либо силами изготовителя, так как резиновый бандаж приклеен к маховику и установлен в форме короны. Мы настоятельно рекомендуем не выполнять шлифовку и формование резины непосредственно на оборудовании с применением стамесок, напильников и абразивных материалов.

Чистка и смазка

Периодически удаляйте пыль с внутренних частей оборудования при помощи устройства для удаления пыли. Удаляйте отложения смолы с поверхностей маховиков. Подшипники маховиков не требуют смазки. Необходимость в смазке каких-либо частей или компонентов оборудования отсутствует, так как пыль от пиления, которая находится в воздухе, будет скапливаться на смазанных поверхностях, препятствуя нормальной работе подвижных элементов оборудования. К таким элементам относятся вал регулировки направляющего пилы и подвижной элемент узла натяжения. Часто контролируйте состояние резиновой поверхности маховиков в особенности при резке смолистых материалов или ДСП. Осуществляйте чистку поверхностей на неработающем оборудовании, удаляйте смолистые отложения, проявляйте осторожность, чтобы не повредить поверхность.

10. Устранение неисправностей



Внимание!

При возникновении потребности в получении информации либо при возникновении проблемы свяжитесь с региональным дилером или службой поддержки клиентов в вашей стране. Работы, связанные с техническим обслуживанием и ремонтом, должны проводиться специализированным техническим персоналом. Каждый раз перед проведением сервисных работ или работ по техническому обслуживанию выключайте оборудование, извлекайте штепсель из сети электропитания и дождитесь полной остановки оборудования.

Неисправность

Ленточнопильный станок внезапно останавливается или не запускается

Возможная причина

1. Станок отключен от сети электропитания
2. Перегорел предохранитель или сработал прерыватель цепи
3. Поврежден силовой кабель

Способ устранения

1. Подключите станок к сети электропитания
2. Замените предохранитель или верните в исходное состояние прерыватель цепи
3. Замените силовой кабель

Неисправность

Невозможно выполнение аккуратного пиления под углом 90° или 45°

Возможная причина

1. Стопор стола не установлен корректно
2. Указатель угла не установлен корректно
3. Угловой упор не находится в корректном положении

Способ устранения

1. Убедитесь в том, что пила находится под углом 90° по отношению к столу. Для этого воспользуйтесь квадратной формой. Выполните регулировку стопора, если это необходимо.
2. Убедитесь в том, что пила находится над уровнем отметки 1. Установите корректно указатель.
3. Установите угловой упор под корректным углом.

Неисправность

Пила отклоняется от заданной траектории во время пиления

Возможная причина

1. Не выполнено выравнивание ограждения по отношению к столу.
2. Деформированная древесина
3. Чрезмерная скорость подачи
4. Используется некорректная пила
5. Некорректно настроено натяжение пилы
6. Направляющие пилы некорректно настроены

Способ устранения

1. Проверьте ограждение и выполните выравнивание в случае необходимости

2. Используйте другую древесину
3. Сократите скорость подачи
4. Используйте пилу корректного типа
5. Установите натяжение пилы в соответствии с типом используемой пилы
6. Выполните регулировку направляющих пилы, как описано в настоящем руководстве

Неисправность

Неудовлетворительное качество пиления

Возможная причина

1. Пила затупилась
2. Пила некорректно установлена
3. Смола на пиле
4. Для данного реза некорректно выбрана пила
5. Смола на столе

Способ устранения

1. Замените пилу
2. Убедитесь в том, что зубья направлены вниз
3. Демонтируйте пилу и выполните чистку
4. Воспользуйтесь пилой корректного типа
5. Выполните чистку стола

Неисправность

Пила не развивает скорость

Возможная причина

1. Провод удлинителя слишком короток или имеет недостаточные характеристики
2. Низкое напряжение в сети электропитания цеха

Способ устранения

1. Замените на провод надлежащего размера и длины.
2. Обратитесь за помощью к квалифицированному электрику

Неисправность

Чрезмерная вибрация на ленточнопильном станке

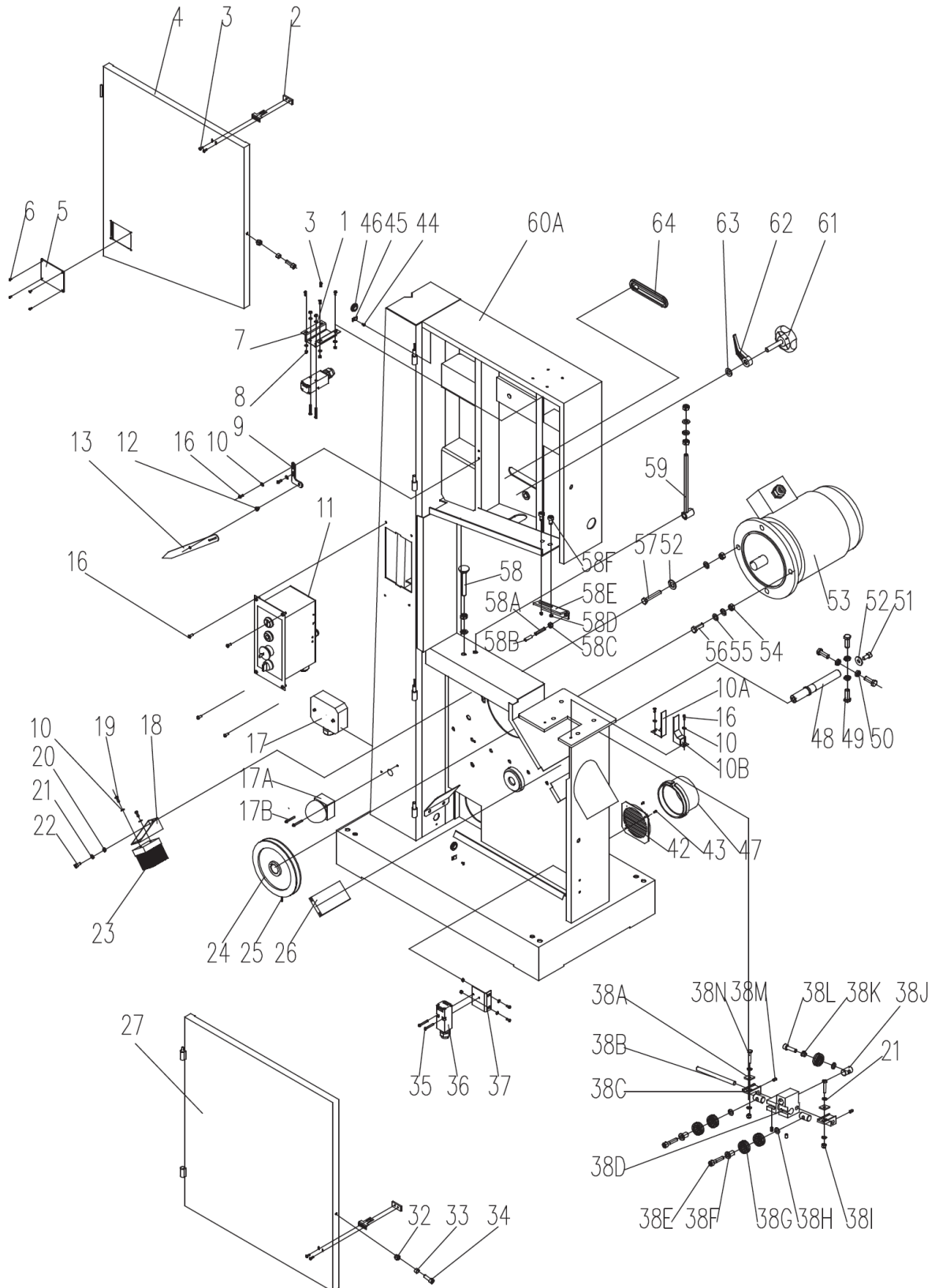
Возможная причина

1. Станок установлен на неровной поверхности
2. Изношен V-образный ремень
3. Ослабли крепления двигателя
4. Ослабли крепления оборудования

Способ устранения

1. Расположите станок на ровной поверхности
2. Замените V-образный ремень
3. Затяните крепления двигателя.
4. Затяните крепления оборудования.

11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3 Рама

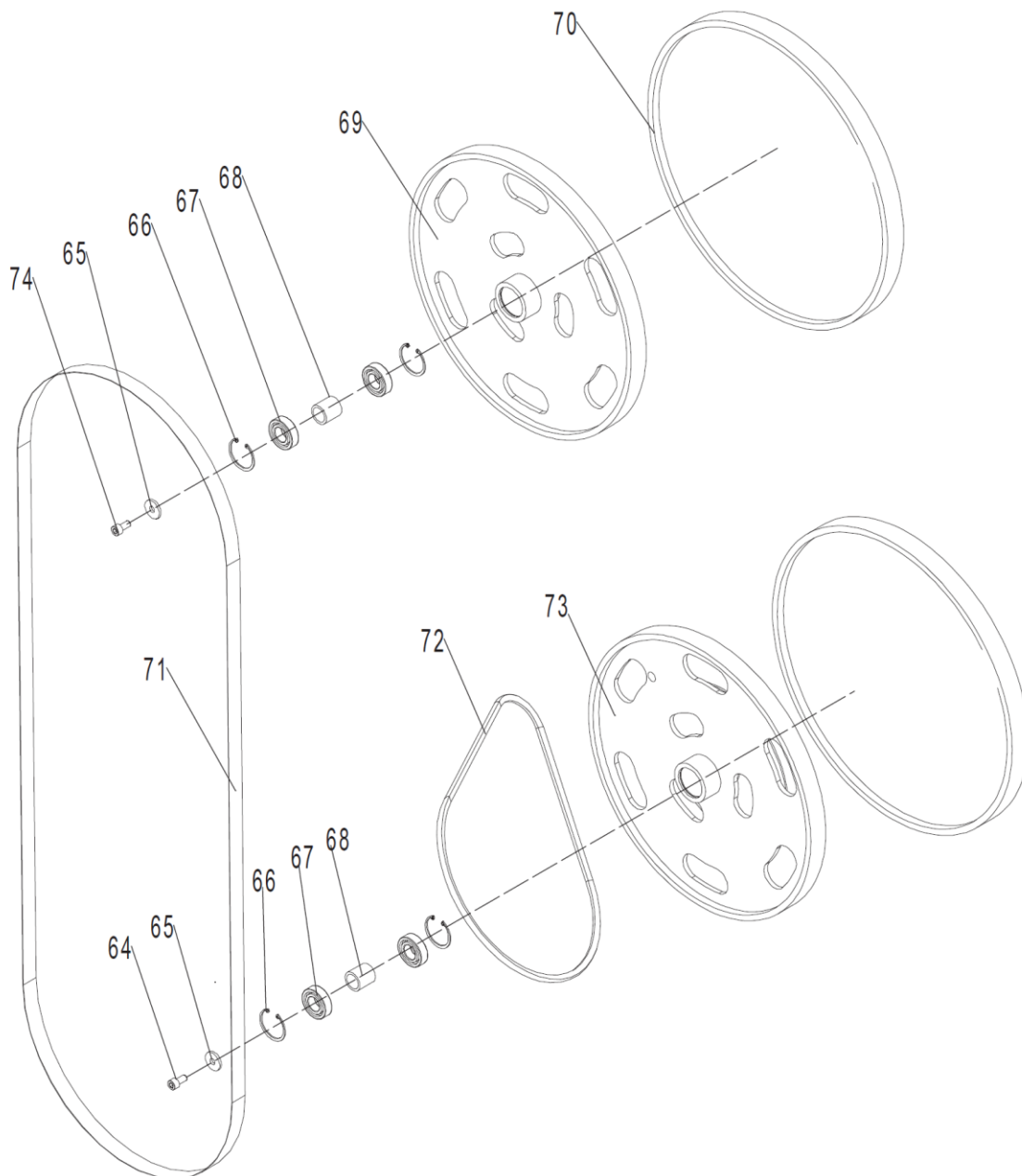


№ Описание Номер детали Кол-во

- 1 Плоская шайба WSH4GB97D1Z 8
- 2 Панель JL27010017 2
- 3 Винт с цилиндрической головкой M4X10GB818Z 10
- 4 Верхняя дверь BS4001012001D-060U 1
- 5 Смотровое окно JL26010001 1
- 6 Самоустанавливающаяся заклепка RVT3X7GB12618A 4
- 7 Основание микропереключателя JL26010012-124U 1
- 8 Шестигранный болт M4GB6170Z 8
- 9 Кронштейн JXBS2201010007 1
- 10 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 6
- 10A Левый кожух BS5001010003 1
- 10B Правый кожух BS5001010004 1
- 11 403/UK1 Переключатель BS500111800A 1
- 11 403/UK3 Переключатель BS600111700A 1
- 12 Винт указателя JL26010010 1
- 13 Индикатор BS4001010001-114X 1
- 16 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818Z 8
- 17 Соединительная коробка BS5001014000 1
- 17A Педальный переключатель LA42JQT-02F 1
- 17B Винт с цилиндрической головкой M5X30GB818Z 2
- 18 Основание щетки JL29000009-124U 1
- 19 Самонарезной винт ST4D8X16GB845Z 2
- 20 Шестигранная гайка M6GB6172D1Z 1
- 21 Плоская шайба WSH6GB97D1Z 7
- 22 Винт M6X12GB70D1Z 1
- 23 Щетка JL29000004 1
- 24 Шкив двигателя JXBS1601020003 1
- 25 Установочный винт M6X10GB80B12D9 1
- 26 Панель для блокировки стружки JXBS2002010014 1
- 27 Нижняя дверь BS4001012002B-060U 1
- 32 Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 33 Трубка JL26010007 2
- 34 Винт M6X20GB70D1Z 2
- 35 Винт с цилиндрической головкой M4X30GB818Z 4
- 36 Микропереключатель QKS8 2
- 37 Основание микропереключателя JL27010016-124U 1
- 38A Панель JL22040004 2
- 38B Соединительный вал BS5001032003 1
- 38C Кронштейн JL20043001 2
- 38D Нижний направляющий BS5001032002 1
- 38E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 38F Трубка JL26041002 2
- 38G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 38H Плоская шайба WSH8GB97D1Z 3
- 38I Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 38J JL26041003 JL26041003 3
- 38K Трубка подшипника JL26041006 1

- 38L Винт M8X30GB70D1Z 1
- 38M Установочный винт M6X10GB80B12D9 4
- 38N Шестигранный болт M6X30GB5783Z 2
- 42 Решетка на всасе JL20010019-001S 1
- 43 Самонарезной винт ST3D5X9D5GB845Z 2
- 44 Винт с цилиндрической головкой M4X10GB818Z 2
- 45 Панель кабеля 1502014-02 2
- 46 Резиновая втулка 1905010 2
- 47 Отверстие для отвода пыли JL20010007-001S 1
- 48 Нижний вал JXBS1601020002 1
- 49 Шестигранный болт M12X35GB5783Z 4
- 50 Гайка M12GB6172D1Z 4
- 51 Винт M10X20GB70D1Z 1
- 52 Большая шайба WSH10GB96D1Z 2
- 53 Двигатель 2-YYN800152B 1
- 53 Двигатель 2-YSH905222D 1
- 54 Шестигранный болт M10GB6170Z 5
- 55 Плоская шайба WSH10GB97D1Z 6
- 56 Шестигранный болт M10X30GB5783Z 1
- 57 Шестигранный болт M10X70GB5783Z 1
- 58 Опорный винт JXBS2001010003 1
- 58A Фиксирующий винт M6X30GB77B12D9 1
- 58B Пластиковая трубка JXBS2401010018 1
- 58C Гайка M6GB6170Z 1
- 58D Гайка M5GB6170Z 2
- 58E Соединяющий уголок BS5001010002 1
- 58F Винт M5X16GB70D1Z 2
- 59 Вал JXBS2001015001 1
- 60A Рама BS4001011000B-124U 1
- 61 Регулирующая рукоятка JXBS1602010006-001S 1
- 62 Фиксатор JXBS1602010007-001S 1
- 63 Плоская шайба WSH12GB97D1Z 1
- 64 Пылеулавливающая панель JL26030019 1

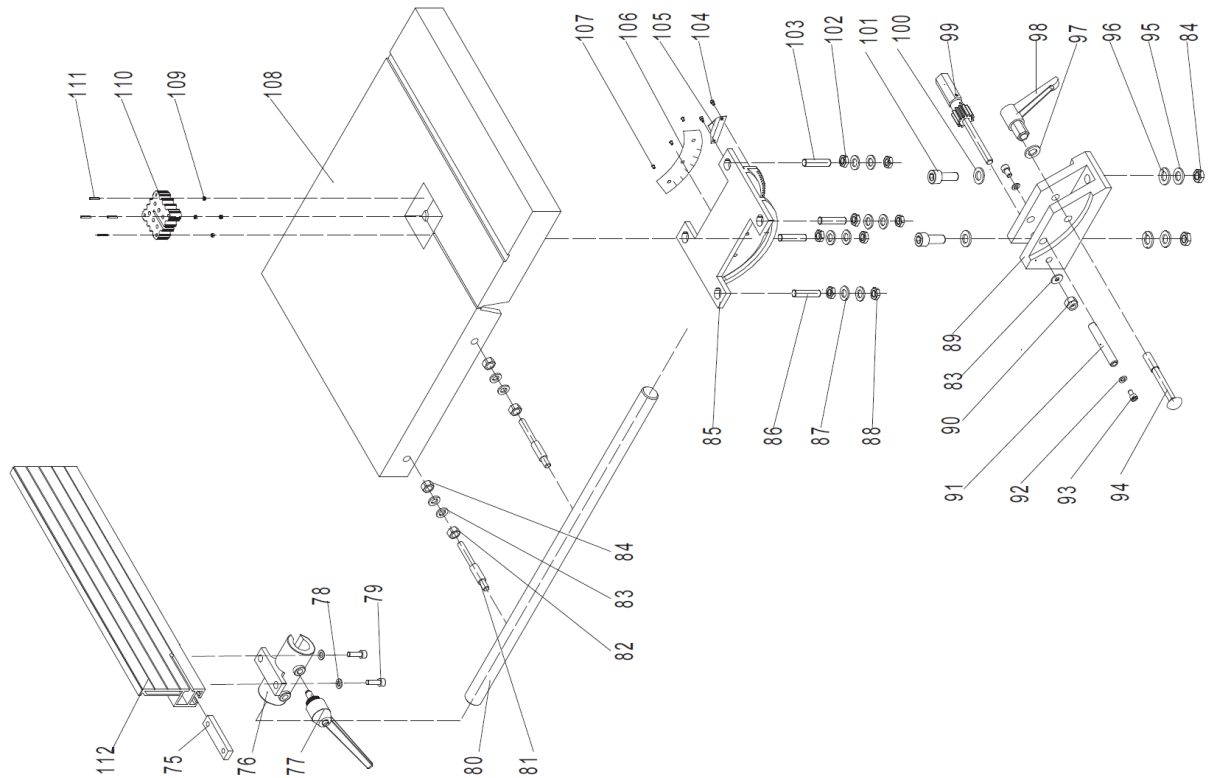
11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3 Приводная система



№ Описание Номер детали Кол-во

65	Шайба JXBS2201020004	2
66	Фиксирующее кольцо CLP52GB893D1B	4
67	Подшипник BRG6205-2RSGB276	4
68	Трубка BS4001020004	2
69	Верхний маховик BS4001021001-001G	1
70	Бандаж BS4001021002	2
71	Пила BS4001020001	1
72	Ремень BS4001020003	1
73	Нижний диск BS4001022001-001G	1
74	Винт M10X20GB70Z	2

11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3 Стол



№ Описание Номер детали Кол-во

- 75 Фиксирующая панель JXBS2001060001 1
- 76 Кронштейн ограждения JXBS2001060002-001G 1
- 77 Рукоятка JXBS2201061000-001S 1
- 78 Винт M8X25GB70Z 2
- 79 Шайба WSH8GB97D1Z 2
- 80 Направляющий ограждения BS5001060001 1
- 81 Шток JXBS2001060003 2
- 82 Шестигранная гайка JXBS2001060004 2
- 83 Шайба WSH10GB97D1Z 5
- 84 Шестигранная гайка M10GB6170Z 4
- 85 Узел цапфы JXBS2001031100 1
- 86 Гайка M12X60GB77B 3
- 87 Большая шайба WSH12GB96Z 8
- 88 Шестигранная гайка M12GB6170Z 4
- 89 Цапфа JXBS2001031001 1
- 90 Фиксирующая гайка JL29042004 1
- 91 Направляющий вал JXBS2001031002 1
- 92 Большая шайба WSH6GB5287Z 2
- 93 Гайка M6X10GB70Z 2
- 94 Болт M12X100GB14Z 1
- 95 Шайба WSH10GB97D1Z 2

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

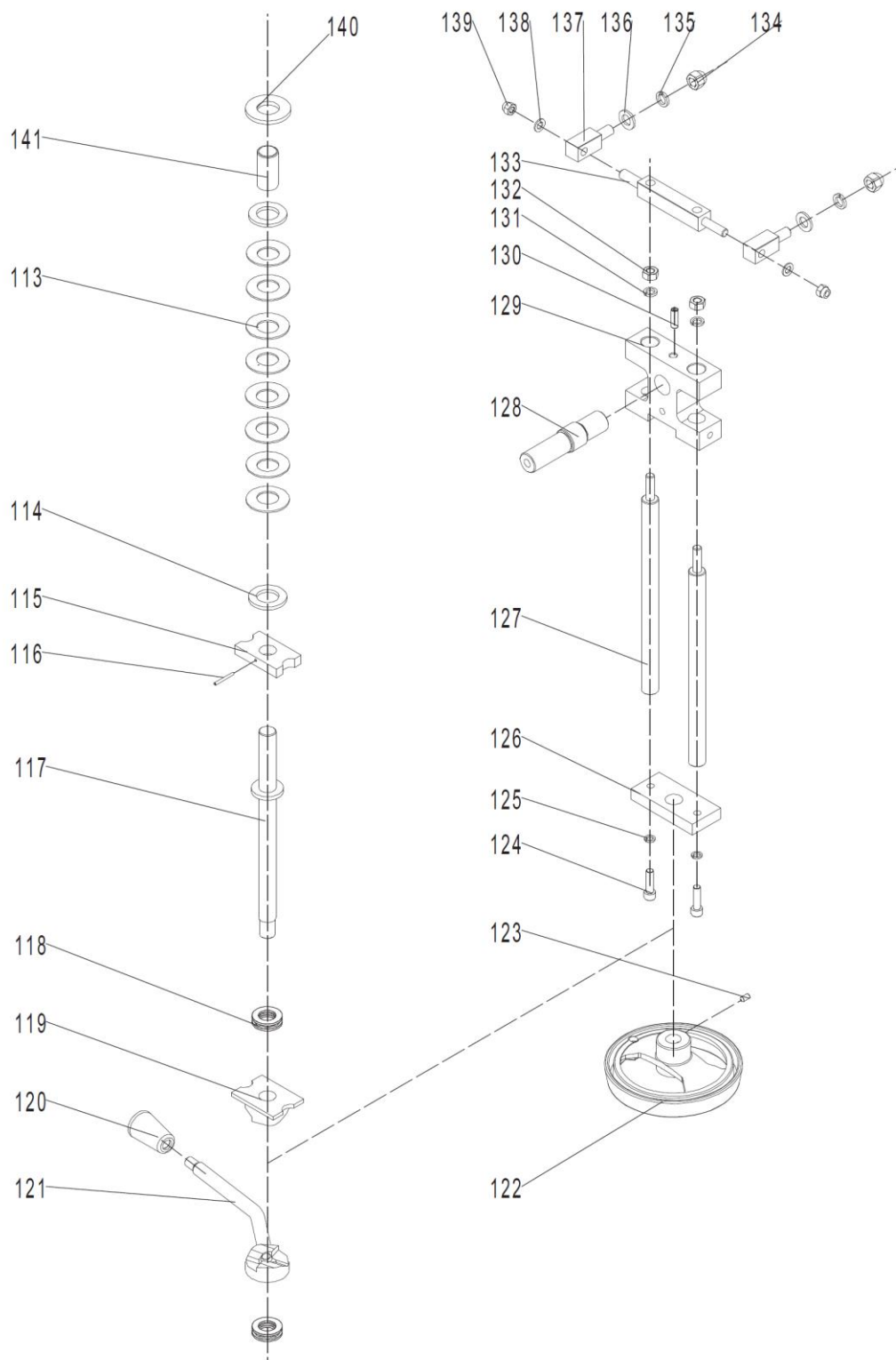
8-800-333-5102
info@mossklad.ru



- 96 Пружинная шайба WSH10GB93Z 2
- 97 Шайба WSH12GB97D1Z 1
- 98 Фиксирующая рукоятка KTSB-1-A-M12X95 1
- 99 Вал шестерни JMBS2201032200 1
- 100 Большая шайба WSH10GB96Z 2
- 101 Болт M10X40GB5783Z 2
- 102 Шестигранная гайка M12GB6172Z 4
- 103 Гайка M12X50GB77B 1
- 104 Заклепка RVT2D5X5GB827C 2
- 105 Индикатор JXBS2401031008 1
- 106 Шкала JXBS2001031004A 1
- 107 Заклепка RVT2D5X5GB827C 3
- 108 Стол BS4001030001-001G 1
- 109 Гайка M5X30GB77B 4
- 110 Вставка стола BS5001030001-001S 1
- 111 Фиксирующая гайка M5GB889Z 4
- 112 Направляющая планка JXBS1601060002 1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

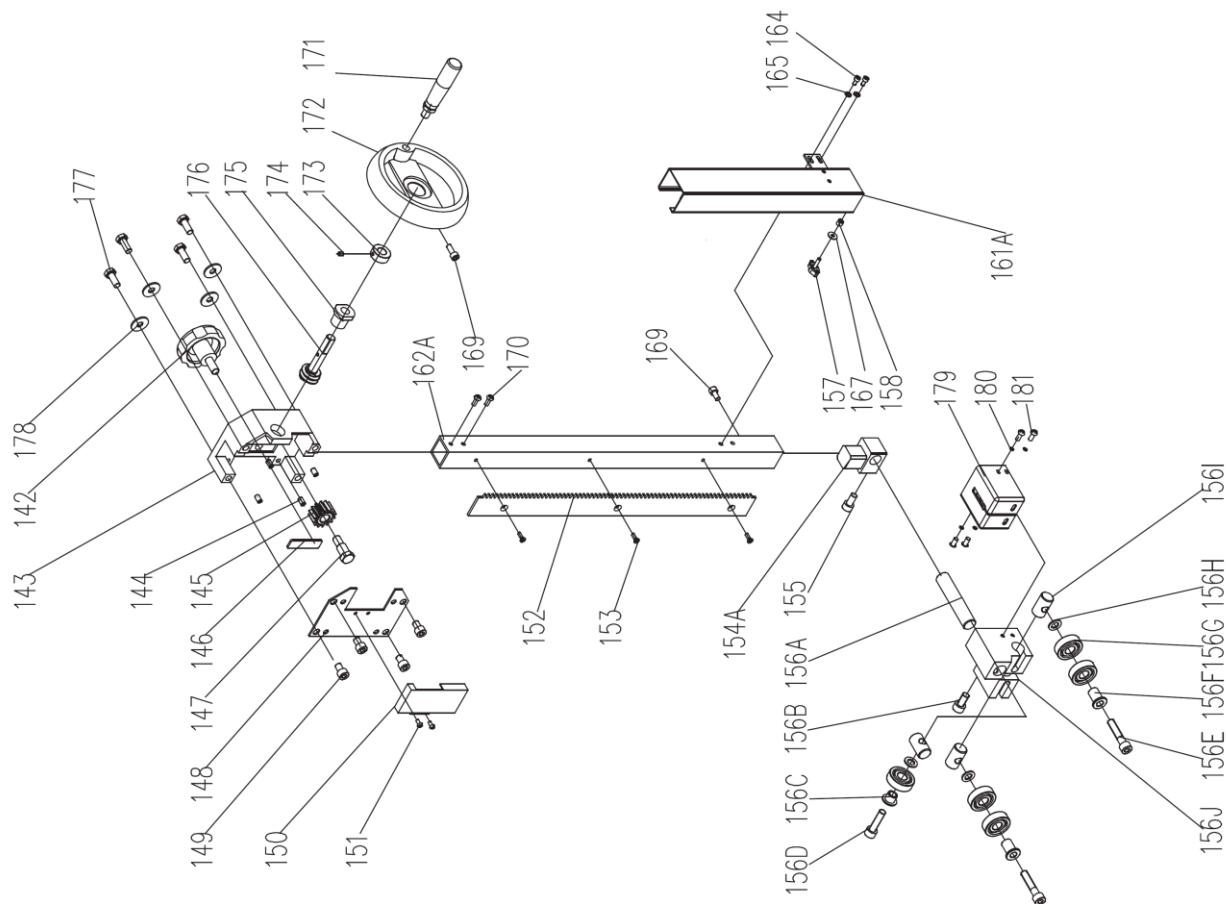
11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3 Устройство натяжения ремня



№ Описание Номер детали Кол-во

- 113 Пружинная шайба WSH50GB1972B 8
- 114 Плоская шайба WSH24GB97D1Z 2
- 115 Панель BS5001040009 1
- 116 Роликовый штифт PIN3X30GB879D1B 1
- 117 Нарезной шток BS4001040002 1
- 118 Подшипник BRG51104GB301 2
- 119 Кронштейн BS5001040002 1
- 120 Рукоятка 1904011 1
- 121 Кронштейн BS5001040005 1
- 122 Маховик JXBS2001040005-001S 1
- 123 Установочный винт M6X12GB80B 1
- 124 Винт с цилиндрической головкой M10X30GB70Z 2
- 125 Пружинная шайба WSH10GB93Z 2
- 126 Кронштейн BS5001040003 1
- 127 Подвижной шток BS5001040001 2
- 128 Верхний вал BS4001040001 1
- 129 Кронштейн JXBS1401030001-001G 1
- 130 Установочный винт M8X20GB80B 1
- 131 Пружинная шайба WSH10GB93B 2
- 132 Шестигранная гайка M10GB6170Z 2
- 133 Нарезной шток JXBS1801030007 1
- 134 Шестигранная гайка M12GB923Z 2
- 135 Пружинная шайба WSH12GB93Z 2
- 136 Плоская шайба WSH12GB97D1Z 2
- 137 Болт JXBS1801030006 2
- 138 Плоская шайба WSH10GB97D1Z 2
- 139 Фиксирующая гайка M10GB889Z 2
- 140 Шайба BS5001040007 1
- 141 Трубка BS5001040006 1

11. Списки ЗиП и схемы для моделей 403/УК1 и 403/УК3 Верхний направляющий

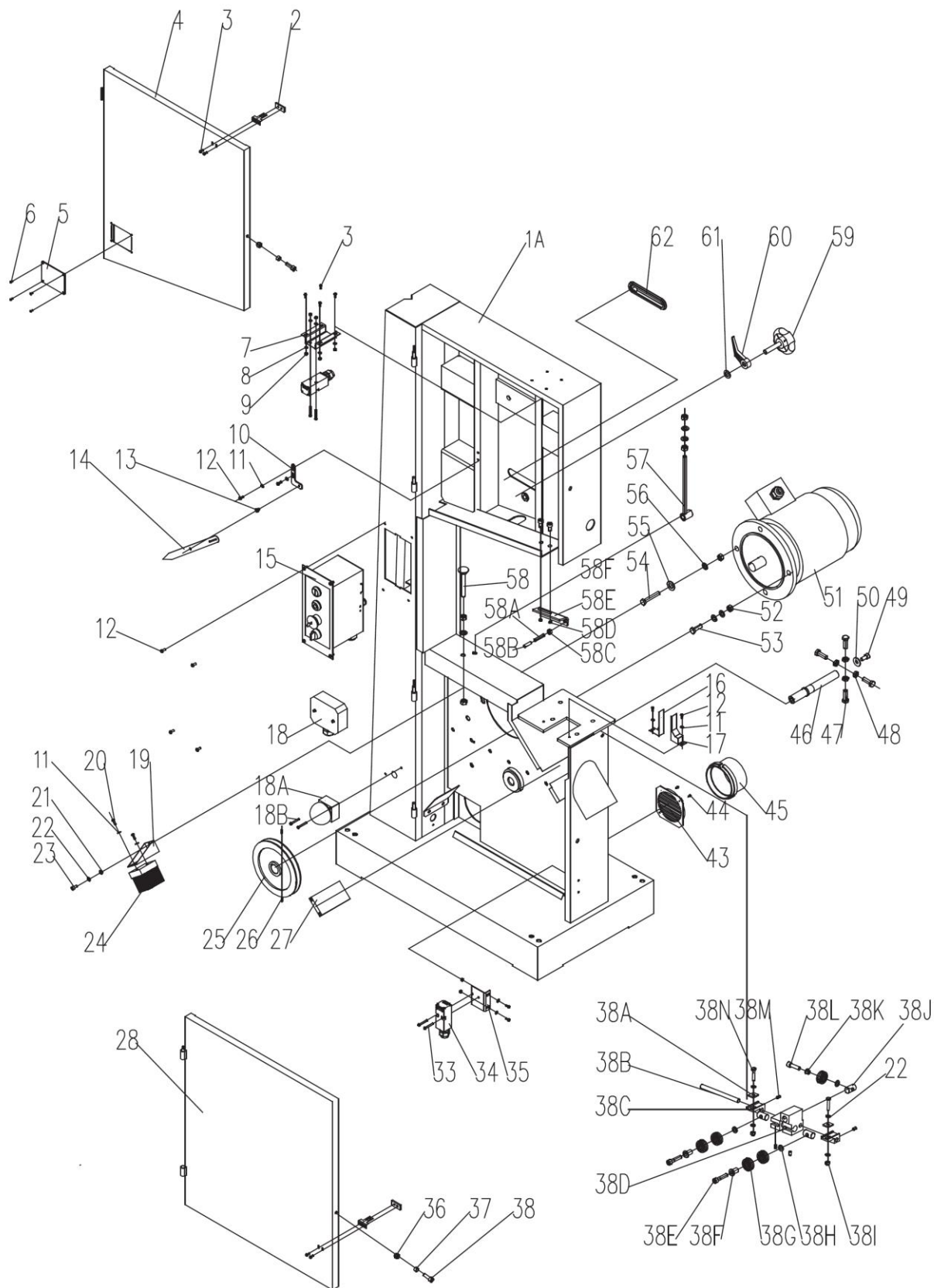


№ Описание Номер детали Кол-во

142	Фиксирующая рукоятка JL26040015-001S	1
143	Кронштейн JL26040008	1
144	Установочный винт M6X12GB77Z12D9	4
145	Шестерня 1501006	1
146	Панель JL26040007	1
147	Винт JL26040006	1
148	Кожух BS5001050001	1
149	Винт M8X16GB70D1Z	4
150	Кожух BS5001050002	1
151	Винт с цилиндрической головкой M4X4GB823B	2
152	Рейка JL26040001	1
153	Винт M4X10GB819D1Z	3
154A	Кронштейн BS5001052001	1
155	Винт M8X20GB70D1Z	1
156A	Направляющая стойка JL26041004	1
156B	Винт M8X16GB70D1Z	1
156C	Трубка JL26041006	1
156D	Винт M8X30GB70D1Z	1
156E	Ролик	1
156F	Ролик	1
156G	Ролик	1
156H	Ролик	1
156I	Ролик	1
156J	Ролик	1

- 156E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 156F Трубка JL26041002 2
- 156G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 156H Плоская шайба WSH8GB97D1Z 3
- 156I Направляющий вал JL26041003 3
- 156J Верхний направляющий JL26041001 1
- 157 Композитный болт JL20061003A-001S 1
- 158 Малая гайка с заклепкой с утопленной головкой M6X15GB/T17880D3Z 1
- 161A Ограждение пилы BS4001051000C-105U 1
- 162A Направляющая стойка BS4001050001B 1
- 164 Винт M5X10GB70D1Z 2
- 165 Большая шайба WSH5GB96D1Z 2
- 167 Большая шайба WSH6GB96D1Z 1
- 169 Винт M6X16GB70D1Z 2
- 170 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818B 3
- 171 Рукоятка 1501009-20001S 1
- 172 Большой маховик JL26030012-001S 1
- 173 Фиксирующее кольцо CLP12GB884B 1
- 174 Установочный винт M5X8GB78Z12D9 1
- 175 Трубка JL26040003 1
- 176 Червяк JL26040004 1
- 177 Шестигранный болт M8X20GB5783Z 4
- 178 Большая шайба WSH8GB96D1Z 4
- 179 Защитный кожух BS5001052002A 1
- 180 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 4
- 181 Винт M5X10GB818Z 4

12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УК3 Рама

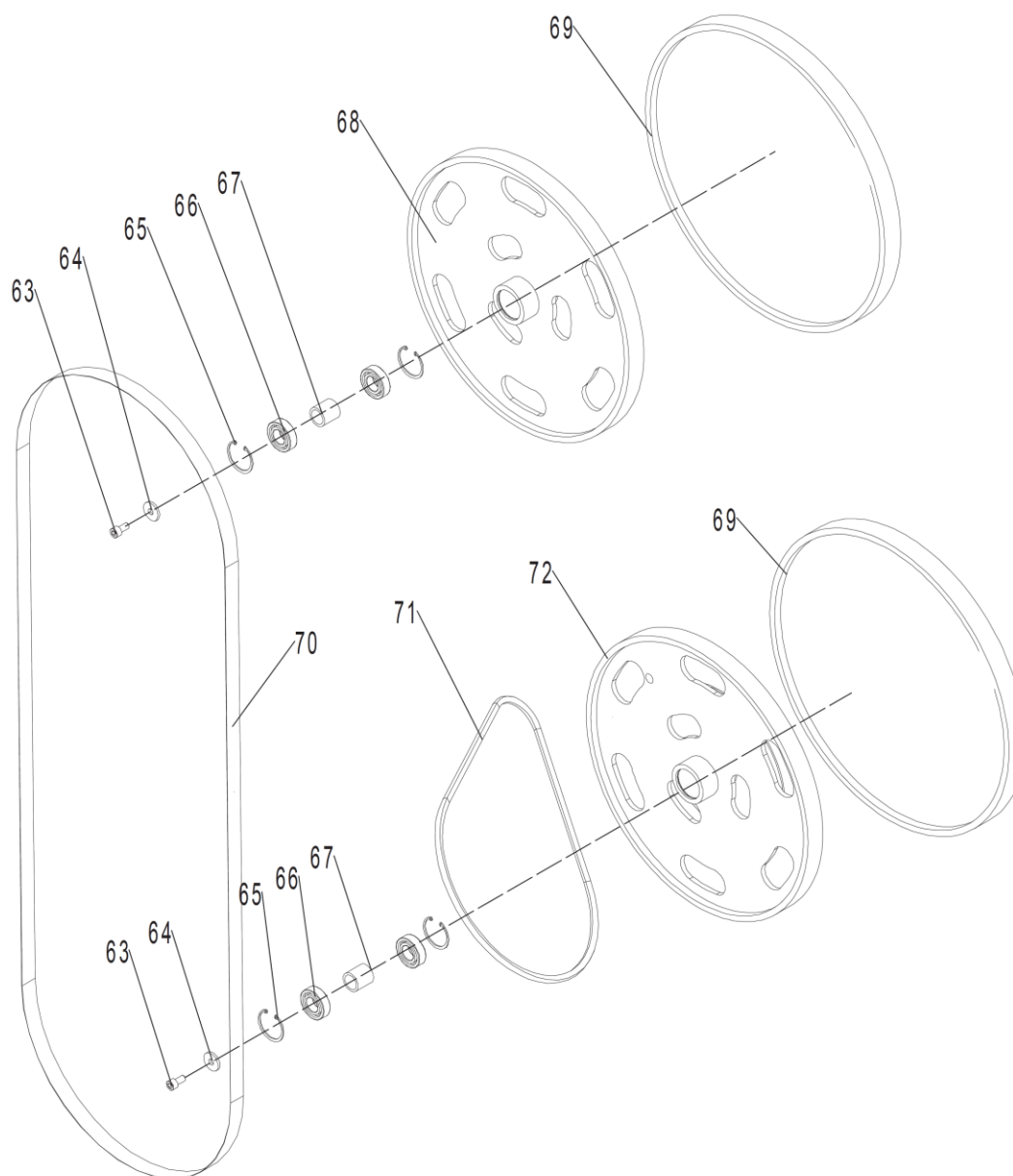


№ Описание Номер детали Кол-во

- 1 Рама BS5001011000C-124U 1
- 2 Панель JL27010017 2
- 3 Винт с цилиндрической головкой M4X10GB818Z 10
- 4 Верхняя дверь BS5001012001C-060U 1
- 5 Смотровое окно JL26010001 1
- 6 Самоустанавливающаяся заклепка RVT3X7GB12618A 4
- 7 Основание микропереключателя JL26010012-124U 1
- 8 Плоская шайба WSH4GB97D1Z 8
- 9 Шестигранный болт M4GB6170Z 8
- 10 Кронштейн JXBS2201010007 1
- 11 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 6
- 12 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818Z 8
- 13 Винт указателя JL26010010 1
- 14 Индикатор JXBS2401010002-114X 1
- 15 Переключатель BS600111700A 1
- 16 Левый кожух BS5001010003 1
- 17 Правый кожух BS5001010004 1
- 18 Соединительная коробка JXPS1201090009 1
- 18A Педальный переключатель LA42JQT-02F 1
- 18B Винт с цилиндрической головкой M5X30GB818Z 2
- 19 Основание щетки JL29000009-124U 1
- 20 Самонарезной винт ST4D8X16GB845Z 2
- 21 Шестигранная гайка M6GB6172D1Z 1
- 22 Плоская шайба WSH6GB97D1Z 7
- 23 Винт M6X12GB70D1Z 1
- 24 Щетка JL29000004 1
- 25 Шкив двигателя BS5001020003-001G 1
- 26 Винт M8X10GB80B12D9 2
- 27 Панель JXBS2401010014 1
- 28 Нижняя дверь BS5001012002B-060U 1
- 33 Винт с цилиндрической головкой M4X30GB818Z 4
- 34 Микропереключатель QKS8 2
- 35 Основание микропереключателя JL27010016-124U 1
- 36 Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 37 Трубка JL26010007 2
- 38 Винт M6X20GB70D1Z 2
- 38A Панель JL22040004 2
- 38B Соединительный вал BS5001032003 1
- 38C Кронштейн JL20043001 2
- 38D Нижний направляющий BS5001032002 1
- 38E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 38F Трубка JL26041002 2
- 38G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 38H Большая шайба WSH8GB97D1Z 3
- 38I Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 38J Направляющий вал JL26041003 3
- 38K Трубка подшипника JL26041006 1

- 38L Винт M8X30GB70D1Z 1
- 38M Установочный винт M6X10GB80B12D9 4
- 38N Шестигранный болт M6X30GB5783Z 2
- 43 Решетка на всасе JL20010019-001S 1
- 44 Самонарезной винт ST3D5X9D5GB845Z 2
- 45 Всас JL20010007-001S 1
- 46 Нижний вал JXBS2001020002 1
- 47 Шестигранный болт M12X35GB5783Z 4
- 48 Шестигранная гайка M12GB6172D1Z 4
- 49 Винт M10X20GB70D1Z 1
- 50 Большая шайба WSH10GB96D1Z 1
- 51 Двигатель YSH105304B 1
- 52 Шестигранный болт M10GB6170Z 5
- 53 Шестигранный болт M10X40GB5783Z 1
- 54 Шестигранный болт M10X70GB5783Z 1
- 55 Большая шайба WSH10GB96D1Z 1
- 56 Плоская шайба WSH10GB97D1Z 6
- 57 Вал BS5001015001 1
- 58 Опорный винт JXBS2001010003 1
- 58A Установочный винт M6X30GB77B12D9 1
- 58B Пластиковая трубка JXBS2401010018 1
- 58C Винт M6GB6170Z 1
- 58D Винт M5GB6170Z 2
- 58E Соединяющий уголок BS5001010002 1
- 58F Винт M5X16GB70D1Z 2
- 59 JXBS2401010006-001S JXBS2401010006-001S 1
- 60 Фиксатор JXBS2401010007-001S 1
- 61 Плоская шайба WSH12GB97D1Z 1
- 62 Пылеулавливающая панель JL26030019 1

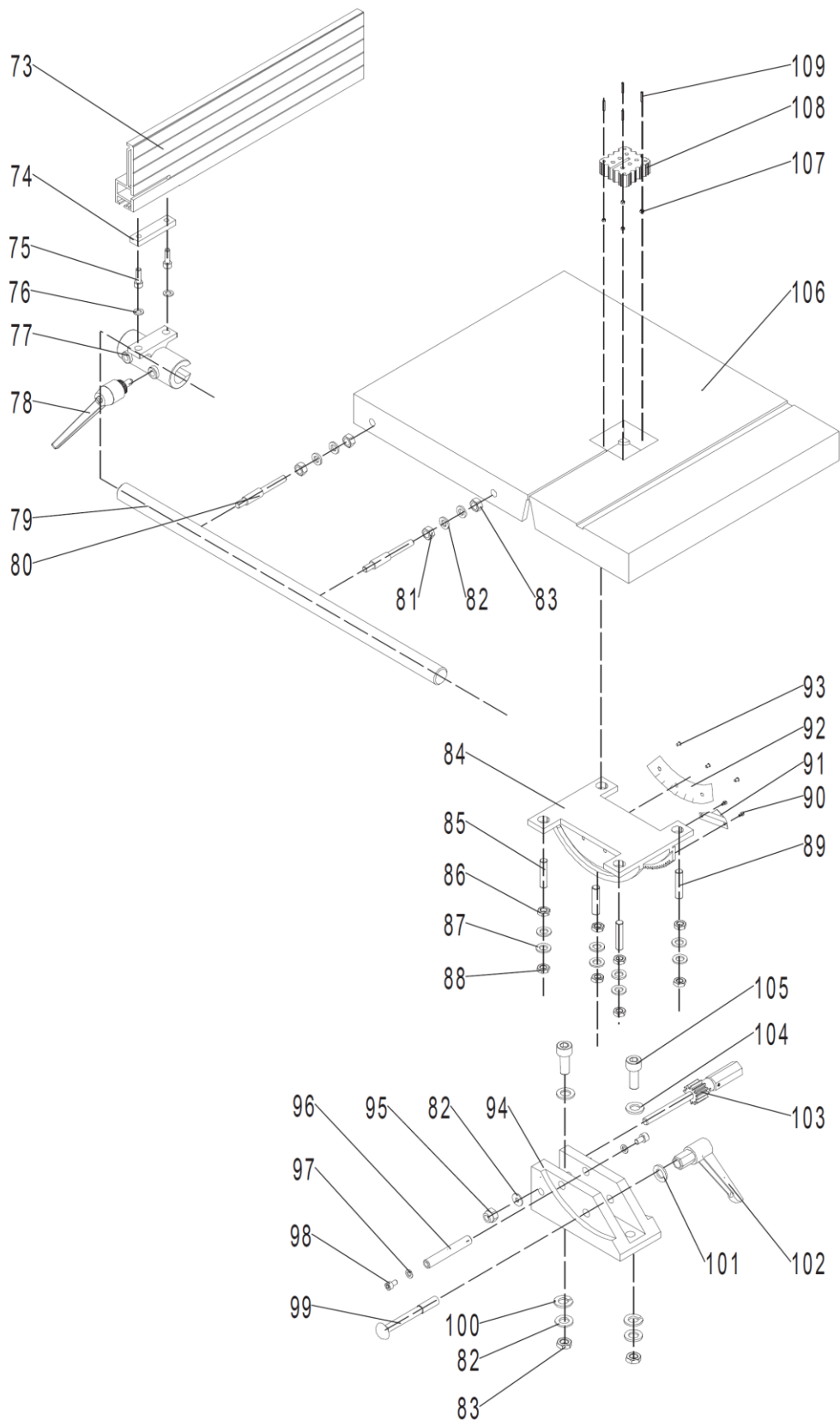
12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УК3 Приводная система



№ Описание Номер детали Кол-во

- 63 Винт M10X20GB70Z 2
- 64 Шайба JXBS2201020004 2
- 65 Фиксирующее кольцо CLP52GB893D1B 4
- 66 Подшипник BRG6205-2RSGB276 4
- 67 Трубка BS5001022002 2
- 68 Верхний маховик BS5001021001A-001G 1
- 69 Бандаж BS5001021002A 2
- 70 Пила BS5001020001 1
- 71 Ремень BS5001020002 1
- 72 Нижний диск BS5001022001A-001G 1

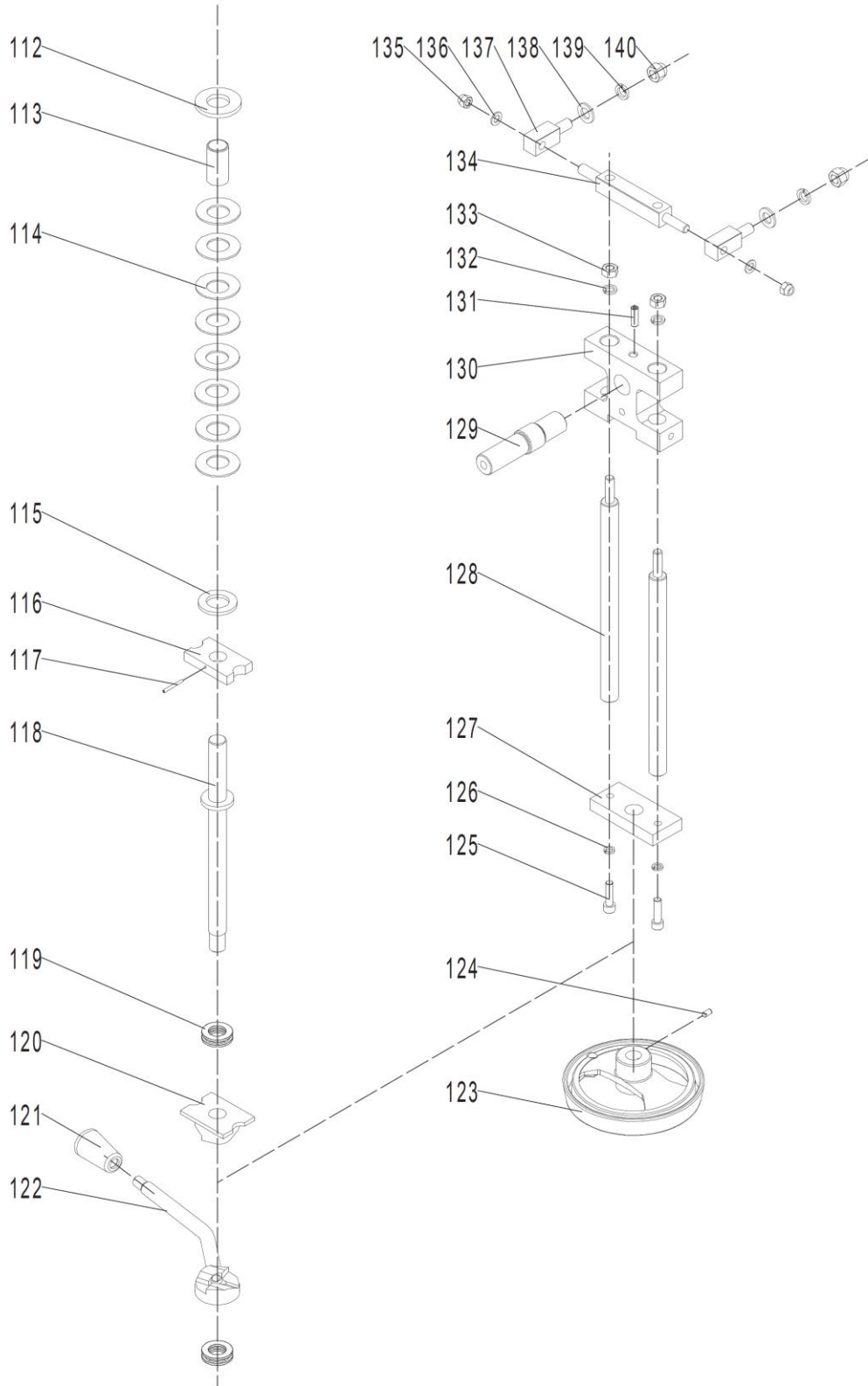
12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УК3 Стол



№ Описание Номер детали Кол-во

- 73 Направляющая планка JL26060002C 1
- 74 Фиксирующая панель JXBS2001060001 1
- 75 Винт M8X25GB70Z 2
- 76 Шайба WSH8GB97D1Z 2
- 77 Кронштейн ограждения JXBS2001060002-001G 1
- 78 Рукоятка JXBS2201061000-001S 1
- 79 Направляющий ограждения JXBS2001060005 1
- 80 Шток JXBS2001060003 2
- 81 Шестигранная гайка JXBS2001060004 2
- 82 Шайба WSH10GB97D1Z 7
- 83 Шестигранная гайка M10GB6170Z 4
- 84 Узел цапфы JXBS2001031100 1
- 85 Гайка M12X60GB77B 3
- 86 Шестигранная гайка M12GB6172Z 4
- 87 Большая шайба WSH12GB96Z 8
- 88 Шестигранная гайка M12GB6170Z 4
- 89 Гайка M12X50GB77B 1
- 90 Гайка M3X5GB818Z 2
- 91 Индикатор JXBS2401031008 1
- 92 Шкала JXBS2001031004A 1
- 93 Заклепка RVT2D5X5GB827C 3
- 94 Цапфа JXBS2001031001 1
- 95 Фиксирующая гайка JL29042004 1
- 96 Направляющий вал JXBS2001031002 1
- 97 Гайка M6X10GB70Z 2
- 98 Большая шайба WSH6GB5287Z 2
- 99 Болт M12X100GB14Z 1
- 100 Пружинная шайба WSH10GB93Z 2
- 101 Шайба WSH12GB97D1Z 1
- 102 Фиксирующая рукоятка KTSB-1-A-M12X95 1
- 103 Вал шестерни JMBS2201032200 1
- 104 Большая шайба WSH10GB96Z 2
- 105 Болт M10X40GB5783Z 2
- 106 Стол BS5001030002-001G 1
- 107 Фиксирующая гайка M5GB889Z 4
- 108 Вставка стола BS5001030001-001S 1
- 109 Гайка M5X30GB77B 4

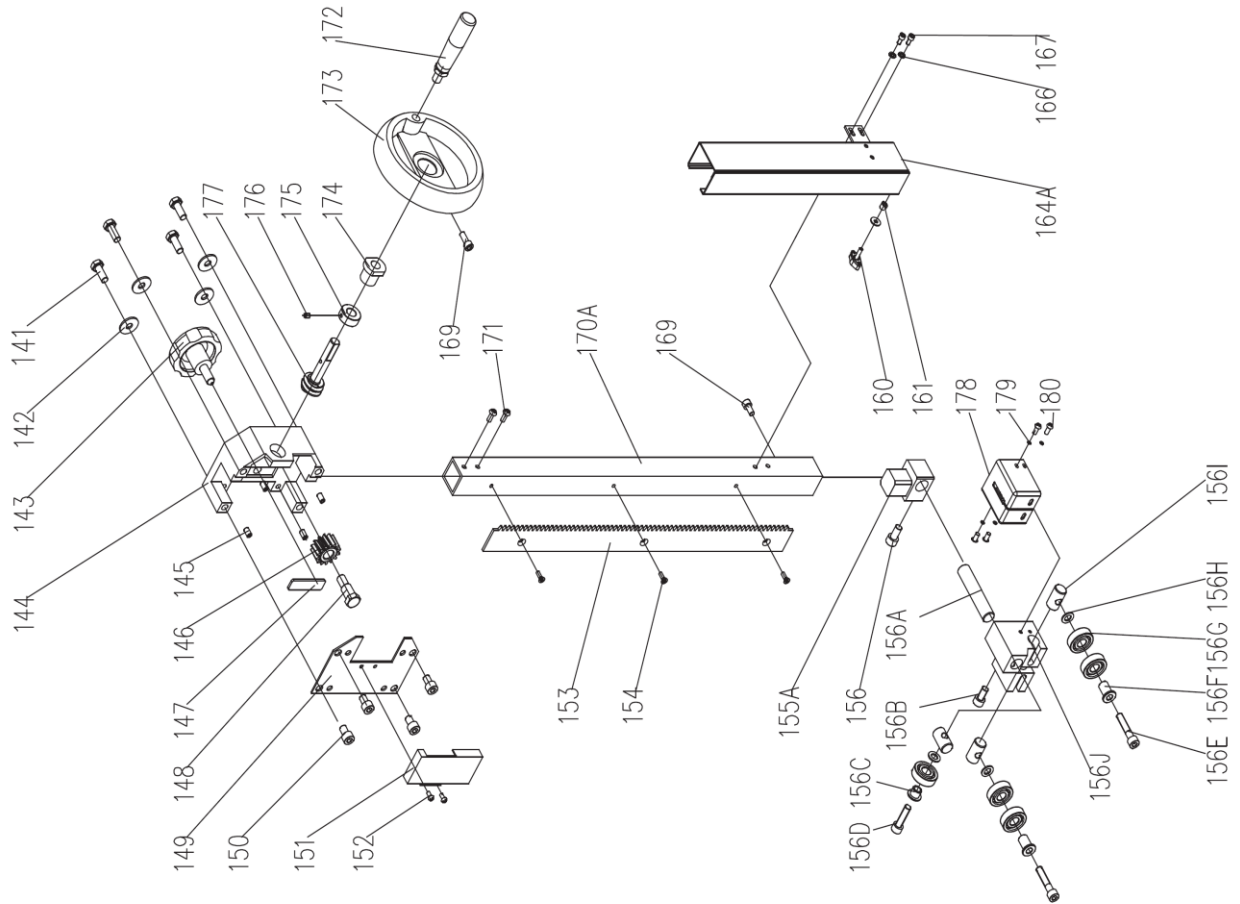
12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УКЗ Устройство натяжения пилы



№ Описание Номер детали Кол-во

112	Шайба BS5001040007	1
113	Трубка BS5001040006	1
114	Пружинная шайба WSH50GB1972B	8
115	Плоская шайба WSH24GB97D1Z	1
116	Панель BS5001040009	1
117	Роликовый штифт PIN3X30GB879D1B	1
118	Нарезной шток BS5001040004	1
119	Подшипник BRG51104GB301	2
120	Кронштейн BS5001040002	1
121	Рукоятка 1904011	1
122	Кронштейн BS5001040005	1
123	Маховик JXBS2001040005	1
124	Установочный винт M6X12GB78B	1
125	Винт с цилиндрической головкой M10X30GB70Z	2
126	Пружинная шайба WSH10GB93Z	2
127	Кронштейн BS5001040003	1
128	Подвижной шток BS5001040001	2
129	Верхний вал BS5001040008	1
130	Кронштейн JXBS1401030001	1
131	Установочный винт M8X20GB80B	1
132	Пружинная шайба WSH10GB93B	2
133	Шестигранная гайка M10GB6170Z	2
134	Нарезной шток JXBS1801030007	1
135	Фиксирующая гайка M10GB889Z	2
136	Пружинная шайба WSH10GB97D1Z	2
137	Болт JXBS1801030006	2
138	Плоская шайба WSH12GB97D1Z	2
139	Пружинная шайба WSH12GB93Z	2
140	Шестигранная гайка M12GB923Z	2

12. Списки ЗиП и схемы для модели 503/УКЗ Верхний направляющий



№ Описание Номер детали Кол-во

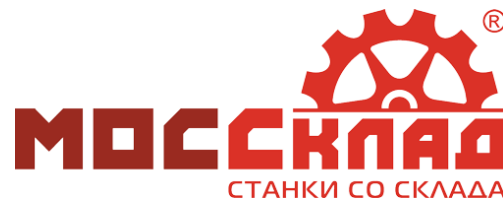
- 141 Шестигранный болт M8X20GB5783Z 4
- 142 Большая шайба WSH8GB96D1Z 4
- 143 Фиксирующая рукоятка JL26040015-001S 1
- 144 Кронштейн JL26040008 1
- 145 Установочный винт M6X12GB77Z12D9 4
- 146 Шестерня 1501006 1
- 147 Панель JL26040007 1
- 148 Винт JL26040006 1
- 149 Кожух BS5001050001 1
- 150 Винт M8X16GB70D1Z 4
- 151 Кожух BS5001050002 1
- 152 Винт с цилиндрической головкой M4X4GB823B 2
- 153 Рейка BS6001050001 1
- 154 Винт M4X10GB819D1Z 3
- 155A Кронштейн BS5001052001 1
- 156 Винт M8X20GB70D1Z 1
- 156A Направляющая стойка JL26041004 1
- 156B Винт M8X16GB70D1Z 1
- 156C Трубка JL26041006 1
- 156D 1
- 156E 1
- 156F 1
- 156G 1
- 156H 1
- 156I 1
- 156J 1
- 156K 1
- 156L 1
- 156M 1
- 156N 1
- 156O 1
- 156P 1
- 156Q 1
- 156R 1
- 156S 1
- 156T 1
- 156U 1
- 156V 1
- 156W 1
- 156X 1
- 156Y 1
- 156Z 1
- 160 1
- 161 1
- 164A 1
- 166 1
- 167 1
- 169 1
- 170A 1
- 171 1
- 172 1
- 173 1
- 174 1
- 175 1
- 176 1
- 177 1
- 178 1
- 179 1
- 180 1

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

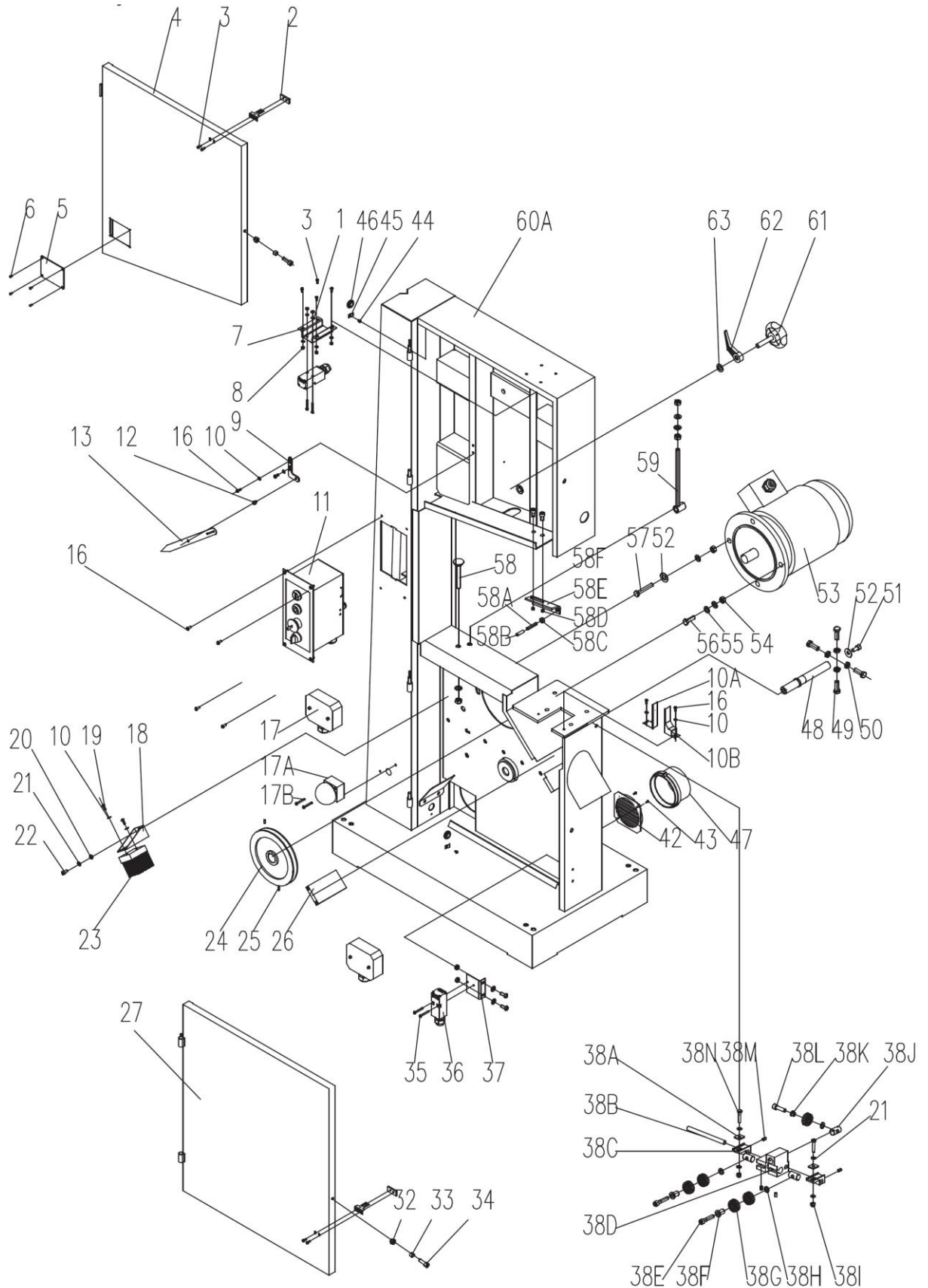
8-800-333-5102
info@mossklad.ru



- 156D Винт M8X30GB70D1Z 1
- 156E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 156F Трубка JL26041002 2
- 156G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 156H Плоская шайба WSH8GB97D1Z 3
- 156I Направляющий вал JL26041003 3
- 156J Верхний направляющий JL26041001 1
- 159 Большая шайба WSH6GB96D1Z 1
- 160 Композитный болт JL20061003A-001S 1
- 161 Гайка M6X15GB/T17880D3Z 1
- 164A Ограждение пилы BS5001051000B-105U 1
- 166 Большая шайба WSH5GB96D1Z 2
- 167 Винт M5X10GB70D1Z 2
- 169 Винт M6X16GB70D1Z 2
- 170A Направляющая стойка BS5001050003B 1
- 171 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818B 2
- 172 Рукоятка 1501009-20001S 1
- 173 Большой маховик JL26030012-001S 1
- 174 Трубка JL26040003 1
- 175 Кольцо с фиксацией посредством винта CLP12GB884B 1
- 176 Установочный винт M5X8GB78Z121D9 1
- 177 Червяк JL26040004 1
- 178 Защитный кожух BS5001052002A 1
- 179 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 4
- 180 Винт M5X10GB818Z 4

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УКЗ Рама

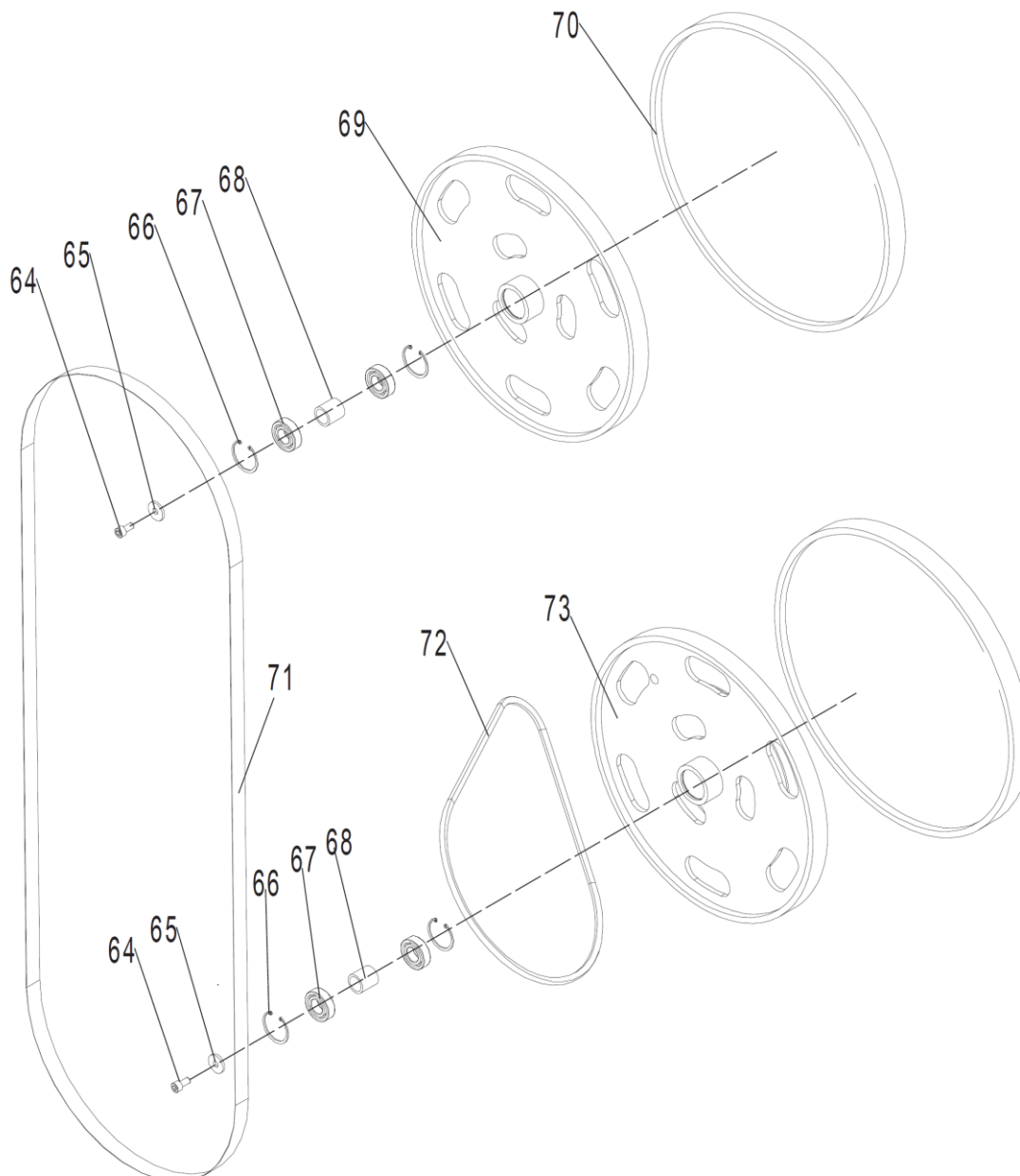


№ Описание Номер детали Кол-во

- 1 Плоская шайба WSH4GB97D1Z 8
- 2 Панель JL27010017 2
- 3 Винт с цилиндрической головкой M4X10GB818Z 10
- 4 Верхняя дверь BS6001012001C-060U 1
- 5 Смотровое окно JL26010001 1
- 6 Самоустанавливающаяся заклепка RVT3X7GB12618A 4
- 7 Основание микропереключателя JL26010012-124U 1
- 8 Шестигранный болт M4GB6170Z 8
- 9 JXBS2201010007 JXBS2201010007 1
- 10 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 6
- 10A Левый кожух BS5001010003 1
- 10B Правый кожух BS5001010004 1
- 11 Переключатель BS600111700A 1
- 12 Винт указателя JL26010010 1
- 13 Индикатор JXBS2401010002-114X 1
- 16 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818Z 8
- 17 Соединительная коробка JXPS1201090009 1
- 17A Педальный переключатель LA42JQT-02F 1
- 17B Винт с цилиндрической головкой M5X30GB818Z 2
- 18 Основание щетки JL29000009-124U 1
- 19 Самонарезной винт ST4D8X16GB845Z 2
- 20 Шестигранная гайка M6GB6172D1Z 1
- 21 Плоская шайба WSH6GB97D1Z 7
- 22 Винт M6X12GB70D1Z 1
- 23 Щетка JXBS2401010017 1
- 24 Шкив двигателя BS6001020002 1
- 25 Установочный винт M8X10GB80B 2
- 26 Панель для блокировки стружки JXBS2401010014 1
- 27 Нижняя дверь BS6001012002B-060U 1
- 32 Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 33 Трубка JL26010007 2
- 34 Винт M6X20GB70D1Z 2
- 35 Винт с цилиндрической головкой M4X30GB818Z 4
- 36 Микропереключатель QKS8 2
- 37 Основание микропереключателя JL27010016-124U 1
- 38A Панель JL22040004 2
- 38B Соединительный вал BS5001032003 1
- 38C Кронштейн JL20043001 2
- 38D Нижний направляющий BS5001032002 1
- 38E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 38F Трубка JL26041002 2
- 38G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 38H Плоская шайба WSH8GB97D1Z 3
- 38I Фиксирующая гайка M6GB889D1Z 2
- 38J Направляющий вал JL26041003 3
- 38K Трубка подшипника JL26041006 1
- 38L Винт M8X30GB70D1Z 1

- 38М Установочный винт M6X10GB80B12D9 4
- 38N Шестигранный болт M6X30GB5783Z 2
- 42 Решетка на всасе JL20010019-001S 1
- 43 Самонарезной винт ST3D5X9D5GB845Z 2
- 44 Винт с цилиндрической головкой M4X10GB818Z 2
- 45 Панель кабеля 1502014-02 2
- 46 Резиновая втулка 1905010 2
- 47 Отверстие для отвода пыли JL20010007-001S 1
- 48 Нижний вал BS6001020001 1
- 49 Шестигранный болт M12X35GB5783Z 4
- 50 Гайка M12GB6172D1Z 4
- 51 Винт M10X20GB70D1Z 1
- 52 Большая шайба WSH10GB96D1Z 2
- 53 Двигатель YSH115404B 1
- 54 Шестигранный болт M10GB6170Z 5
- 55 Плоская шайба WSH10GB97D1Z 6
- 56 Шестигранный болт M10X40GB5783Z 1
- 57 Шестигранный болт M10X70GB5783Z 1
- 58 Опорный винт BS6001010001 1
- 58А Фиксирующий винт M6X30GB77B12D9 1
- 58В Пластиковая трубка JXBS2401010018 1
- 58С Гайка M6GB6170Z 1
- 58D Гайка M5GB6170Z 2
- 58Е Соединяющий уголок BS5001010002 1
- 58F Винт M5X16GB70D1Z 2
- 59 Вал BS6001014001 1
- 60А Рама BS6001011000C-124U 1
- 61 Регулирующая рукоятка JXBS2401010006-001S 1
- 62 Фиксатор JXBS2401010007-001S 1
- 63 Плоская шайба WSH12GB97D1Z 1

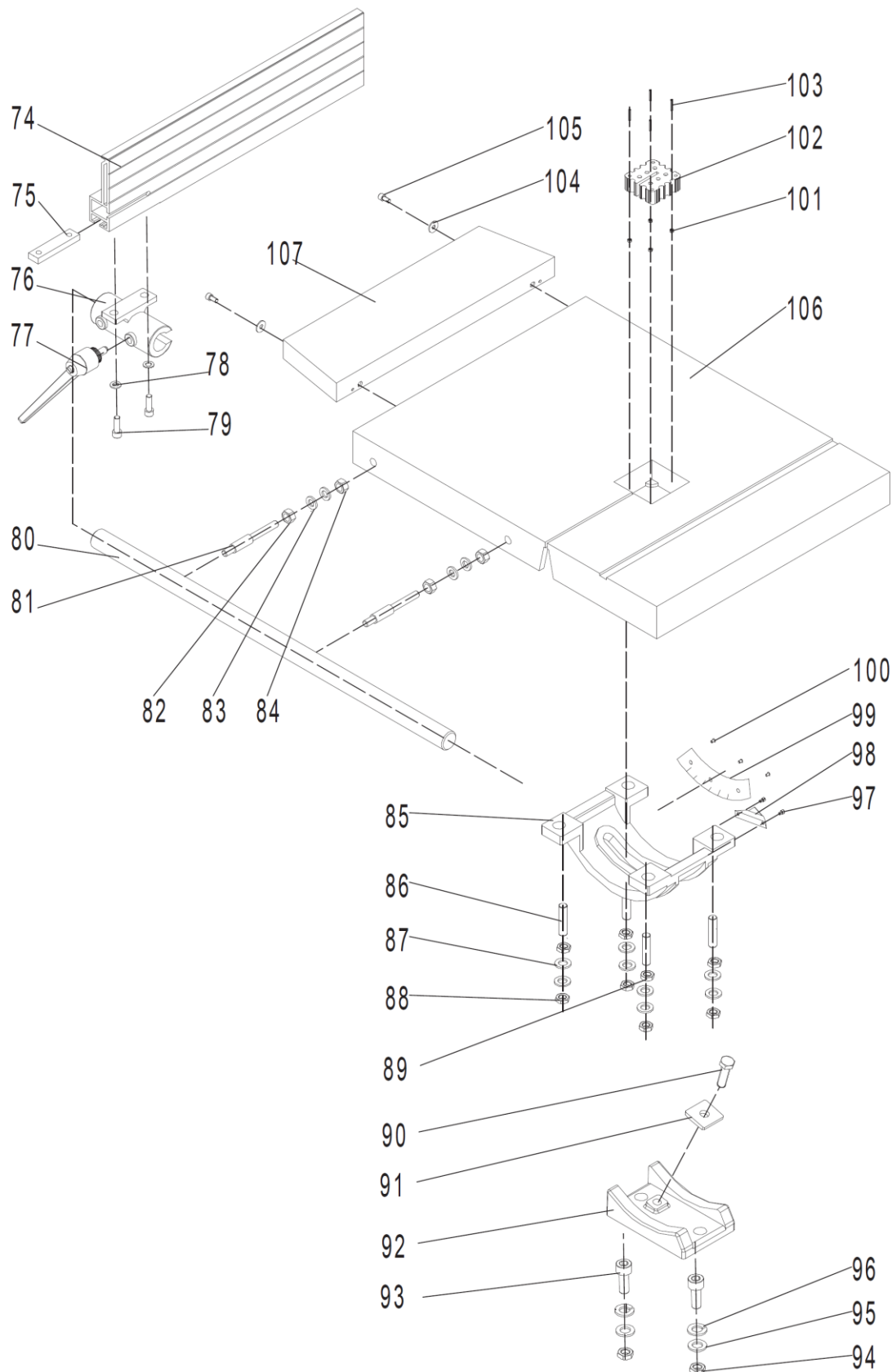
13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УКЗ Приводная система



№ Описание Номер детали Кол-во

- 64 Винт M10X20GB70Z 2
- 65 Шайба JXBS2201020004 2
- 66 Фиксирующее кольцо CLP62GB893D1B 4
- 67 Подшипник BRG6206GB276LLU 4
- 68 Трубка BS6001022002 2
- 69 Верхний маховик BS6001021001-001G 1
- 70 Бандаж BS6001021002 2
- 71 Пила BS6001020003 1
- 72 Ремень BS6001020004 1
- 73 Нижний диск BS6001022001A-001G 1

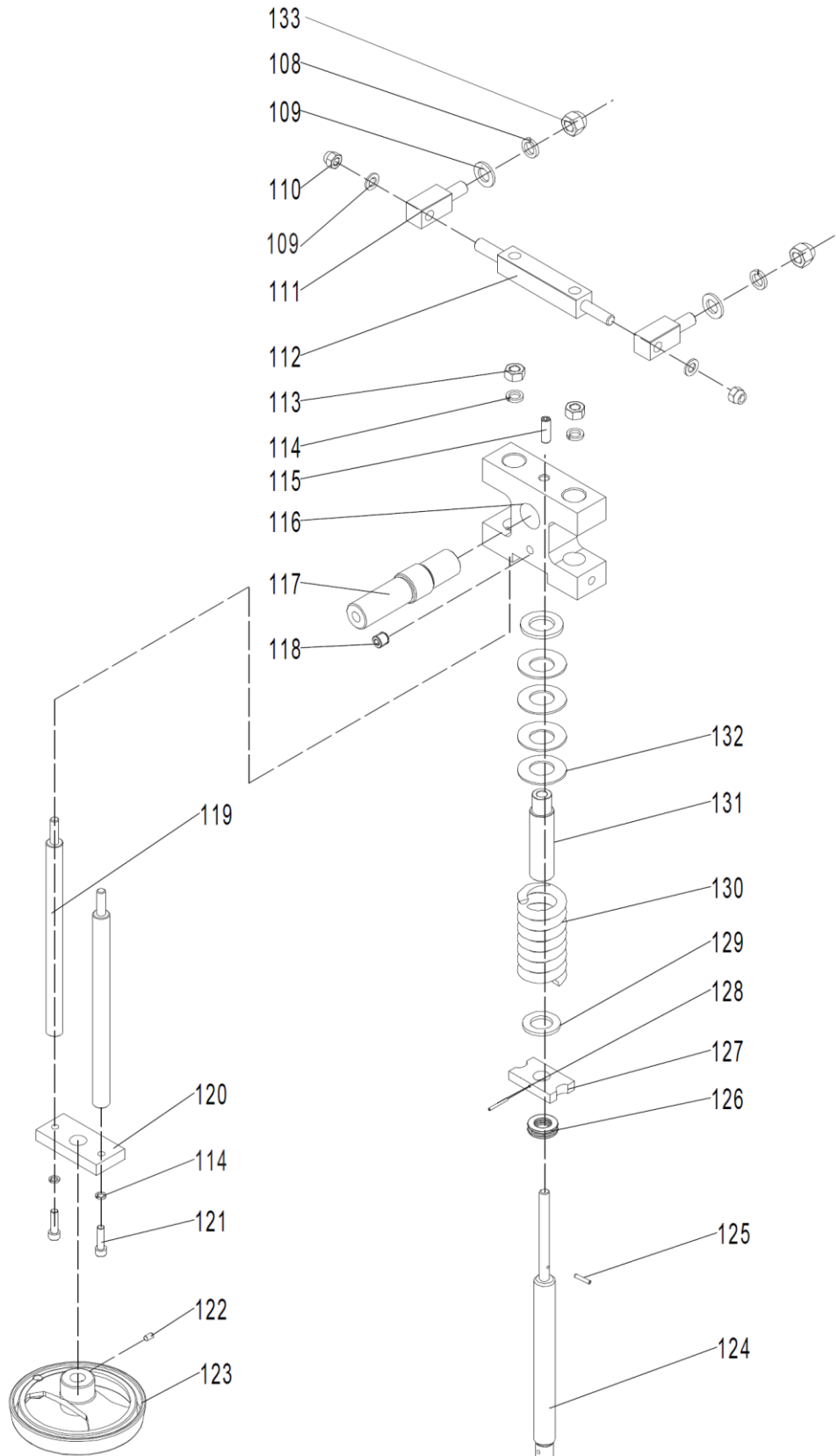
13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УКЗ Стол



№ Описание Номер детали Кол-во

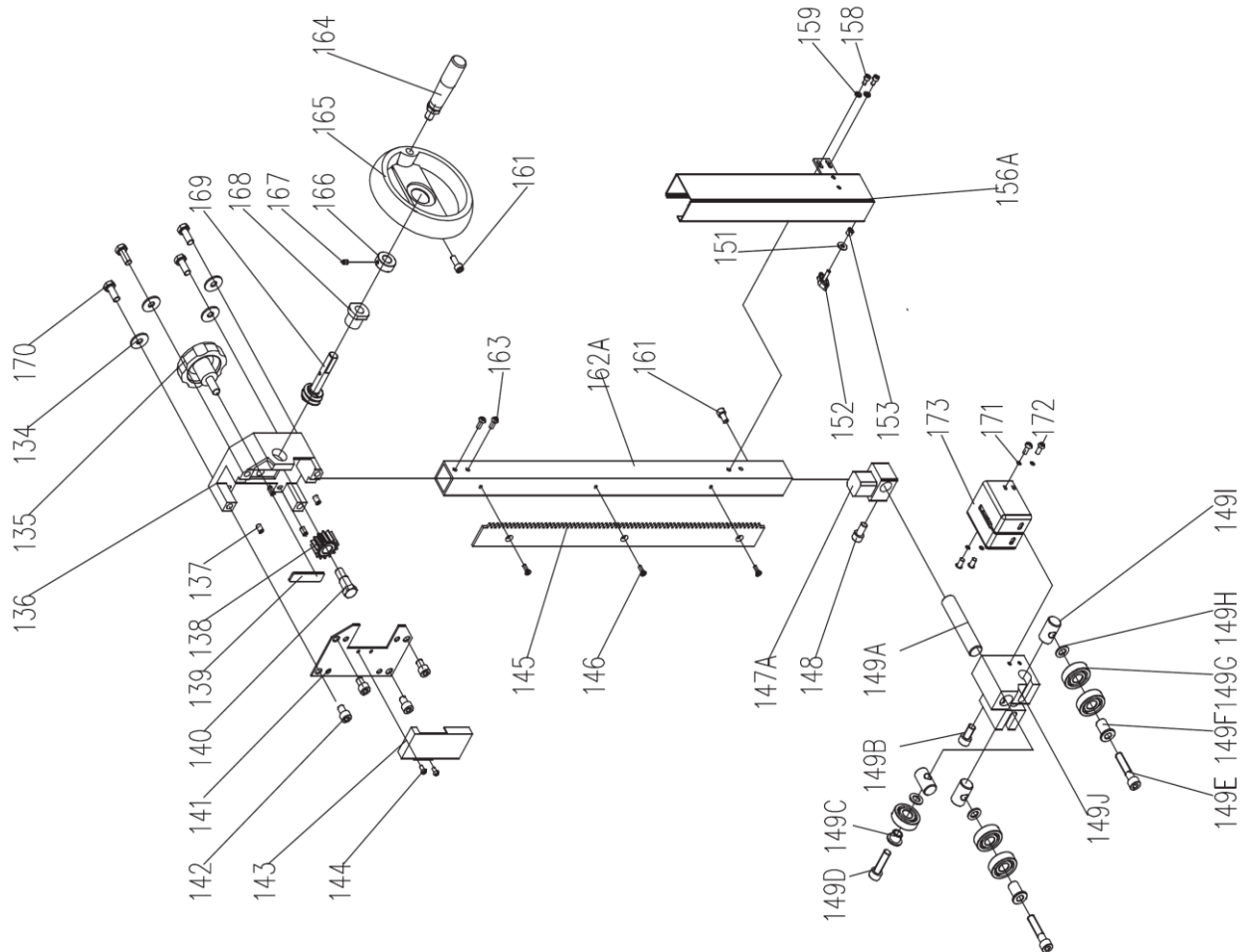
- 74 Направляющая планка JXBS1803060001 1
- 75 Фиксирующая панель JXBS2001060001 1
- 76 Кронштейн ограждения JXBS2001060002-001G 1
- 77 Рукоятка JXBS2201061000-001S 1
- 78 Винт M8X25GB70Z 2
- 79 Шайба WSH8GB97D1Z 2
- 80 Направляющий ограждения BS6001060001 1
- 81 Шток JXBS2001060003 2
- 82 Шестигранная гайка JXBS2001060004 2
- 83 Шайба WSH10GB97D1Z 4
- 84 Шестигранная гайка M10GB6170Z 2
- 85 Подвижной элемент JXBS2402031002-124L 1
- 86 Гайка M12X60GB77B 4
- 87 Большая шайба WSH12GB96Z 8
- 88 Шестигранная гайка M12GB6170Z 4
- 89 Опора JXBS2402031001-124L 1
- 90 Шестигранный болт M12X45GB30Z 1
- 91 Большая подкладка JXBS2401031007 1
- 92 Опора JXBS2402031001-124L 1
- 93 Шестигранный болт M10X45GB5783Z 2
- 94 Шестигранная гайка M10GB6170Z 2
- 95 Большая шайба WSH10GB96Z 2
- 96 Пружинная шайба WSH10GB93Z 2
- 97 Гайка M3X5GB818Z 2
- 98 Угловой указатель JXBS2402031004 1
- 99 Угловые указатели JXBS2402031005 1
- 100 Заклепка RVT2D5X5GB827C 3
- 101 Фиксирующая гайка M5GB889Z 4
- 102 Вставка стола BS5001030001-001S 1
- 103 Гайка M5X30GB77B 4
- 104 Большая шайба WSH8GB96Z 2
- 105 Гайка M8X16GB70Z 2
- 106 Стол BS6001030001-001G 1
- 107 Расширительный стол JXBS2402030002-001U 1

13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УКЗ Устройство натяжения пилы



№	Описание	Номер детали	Кол-во
108	Пружинная шайба	WSH12GB93Z	2
109	Плоская шайба	WSH12GB97D1Z	4
110	Фиксирующая гайка	M12GB889Z	2
111	Болт	JXBS2201030001	2
112	Нарезной шток	JXBS2201030002	1
113	Шестигранная гайка	M10GB6170Z	2
114	Пружинная шайба	WSH10GB93Z	4
115	Установочный винт	M8X20GB80B	1
116	Кронштейн	JXBS2201030003-001G	1
117	Верхний вал	BS6001040001	1
118	Установочный винт	M8X8GB80B	1
119	Подвижной шток	JXBS2201030004	2
120	Верхний вал	JXBS2201030008	1
121	Установочный винт	M10X30GB70Z	2
122	Установочный винт	M6X12GB80B	1
123	Маховик	JXBS2001040005-001S	1
124	Нарезной шток	JXBS2401040002	1
125	Роликовый штифт	PIN3X18GB879B	1
126	Подшипник	JXBS2201030011	1
127	Плоская шайба	JXBS2201030007	1
128	Роликовый штифт	PIN3X30GB879D1B	1
129	Плоская шайба	WSH24GB97D1Z	2
130	Подвижной шток	JXBS2201030010	1
131	Трубка	JXBS2201030011	1
132	Пружинная шайба	WSH50GB1972B	4
133	Шестигранная гайка	M12GB923Z	2

13. Списки ЗиП и схемы для модели 603/УКЗ Верхний направляющий



№ Описание Номер детали Кол-во

- 134 Большая шайба WSH8GB96D1Z 4
- 135 Фиксирующая рукоятка JL26040015-001S 1
- 136 Кронштейн JL26040008 1
- 137 Установочный винт M6X10GB77B12D9 4
- 138 Шестерня 1501006 1
- 139 Панель JL26040007 1
- 140 Винт JL26040006 1
- 141 Кожух BS5001050001 1
- 142 Винт M8X16GB70D1Z 4
- 143 Кожух BS5001050002 1
- 144 Винт с цилиндрической головкой M4X4GB823B 2
- 145 Рейка BS6001050001 1
- 146 Винт M4X10GB819D1Z 3
- 147A Кронштейн BS5001052001 1
- 148 Винт M8X20GB70D1Z 1
- 149A Направляющая стойка JL26041004 1
- 149B Винт M8X16GB70D1Z 1
- 149C Трубка JL26041006 1
- 149D 149C
- 149E 149F149C 149H 149J
- 149I
- 149J
- 149K
- 149L
- 149M
- 149N
- 149O
- 149P
- 149Q
- 149R
- 149S
- 149T
- 149U
- 149V
- 149W
- 149X
- 149Y
- 149Z

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



- 149D Винт M8X30GB70D1Z 1
- 149E Винт M8X40GB70D1Z 2
- 149F Трубка JL26041002 2
- 149G Подшипник BRG6201-2RSGB276 5
- 149H Плоская шайба WSH8GB97D1Z 3
- 149I Направляющий вал JL26041003 3
- 149J Верхний направляющий JL26041001 1
- 151 Большая шайба WSH6GB96D1Z 1
- 152 Композитный болт JL20061003A-001S 1
- 153 Гайка M6X15GB/T17880D3Z 1
- 156A Ограждение пилы BS6001051000B-105U 1
- 158 Винт M5X10GB70D1Z 2
- 159 Большая шайба WSH5GB96D1Z 2
- 161 Винт M6X16GB70D1Z 2
- 162A Направляющая стойка BS6001050002B 1
- 163 Винт с цилиндрической головкой M5X10GB818B 3
- 164 Рукоятка 1501009-20001S 1
- 165 Маховик JL26030012-001S 1
- 166 Кольцо CLP12GB884B 1
- 167 Установочный винт M5X8GB78B12D9 1
- 168 Трубка JL26040003 1
- 169 Червяк JL26040004 1
- 170 Шестигранный болт M8X20GB5783Z 4
- 171 Плоская шайба WSH5GB97D1Z 4
- 172 Винт M5X10GB818Z 4
- 173 Защитный кожух BS5001052002A 1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

14. Подключение питания и принципиальная схема

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка.

Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с CEE 7/7.

Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112.

Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

Коричневый: Питание (L)

Синий: Нейтраль (N)

Желто-зеленый: Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L» или красным цветом.

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления:



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

Важно, чтобы станок имел эффективное заземление. Некоторые станки помечаются логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования вилки BS1363 в Соединенном Королевстве, всегда проверяйте, чтобы она была оборудована предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. В случае замены оригинального предохранителя, всегда устанавливайте предохранитель с мощностью оригинального. Запрещено устанавливать предохранитель большей мощности. Запрещено изменять предохранитель или держатель предохранителя, чтобы устанавливать предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

Станки 230 В будут оборудованы синим 3-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора будет идентичен описанному выше.

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора описан выше.

400 В (3 фазы)

Коричневый: Питание (L1)

Черный: Питание (L2)

Серый: Питание (L3)

Синий: Нейтраль (N)

Желто-зеленый: Заземление €

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

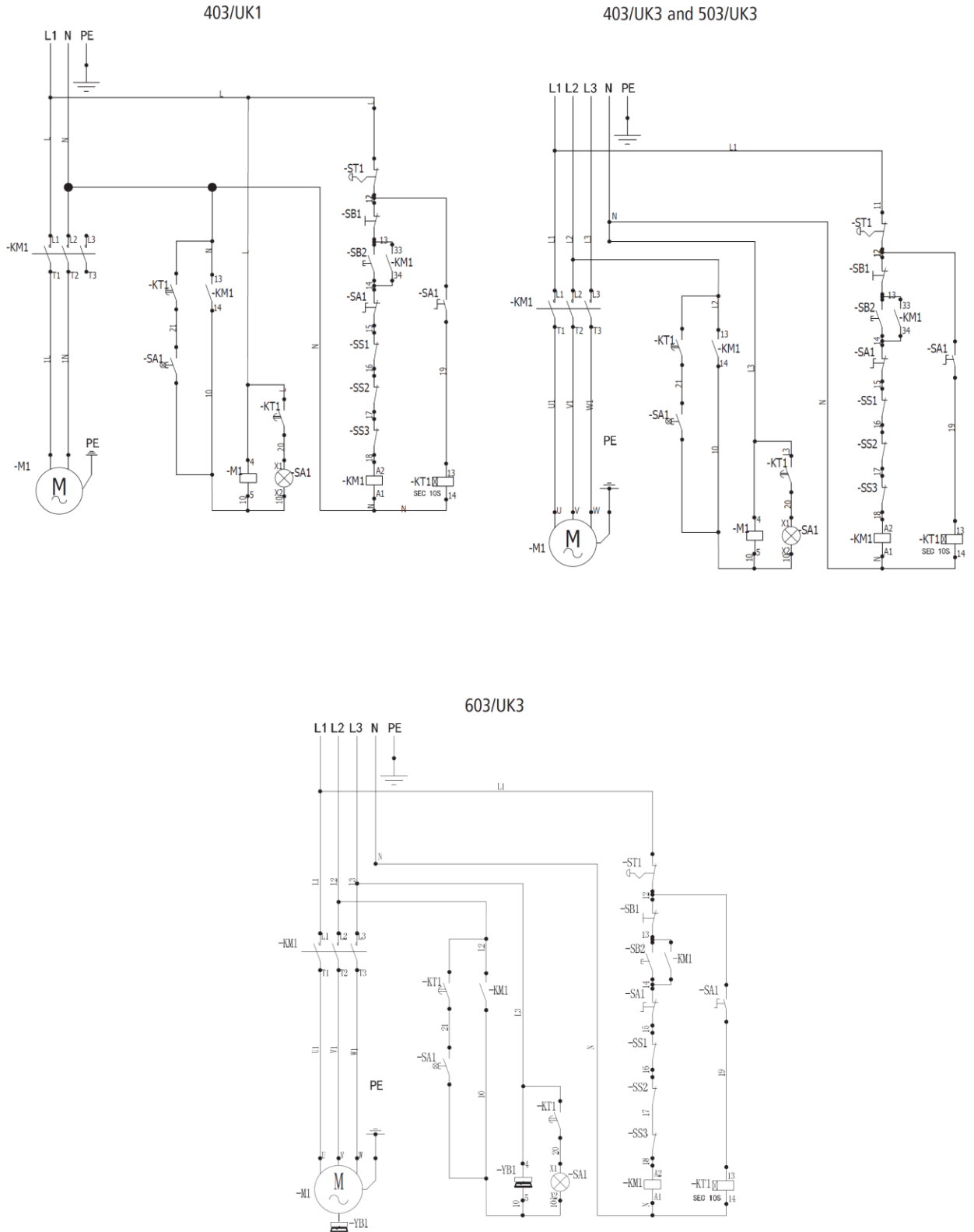
Серый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L3».

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

Если у вас возникают сомнения по подключению электрического питания, всегда консультируйтесь у квалифицированного электрика.

14. Подключение питания и принципиальная схема

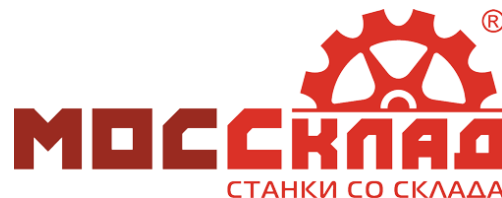


ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: EU / 403/UK1 / 1

Компания Record Power Limited, имеющая юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, заявляет, что описанное оборудование:

1. Тип: **Ленточнопильный станок**
2. Модель: **403/UK1**
3. Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования 2006/42ЕС
Директива по электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС

EN1807-1:2013
EN60204-



1:2006+A1:2009+AC:2010

и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки ЕС № 17706052 002, VM 50311972 0001
в компании TUV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, D90431, Нюрнберг, Германия

А также соответствует требованиям по технике безопасности и защите труда.

Подпись: /подпись/

Дата: 01/10/2016

Эндрю Гринстед
Управляющий директор

ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: EU / 403/УКЗ, 503/УКЗ 603/УКЗ / 1

Компания Record Power Limited, имеющая юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, заявляет, что описанное оборудование:

4. Тип: **Ленточнопильный станок**
5. Модель: **403/УКЗ, 503/УКЗ и 603/УКЗ**
6. Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования 2006/42ЕС
Директива по электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС

EN1807-1:2013
EN60204-



1:2006+A1:2009+AC:2010

и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки ЕС № 17706052 002, VM 50312551 0001 в компании TUV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, D90431, Нюрнберг, Германия

А также соответствует требованиям по технике безопасности и защите труда.

Подпись: */подпись/*

Дата: 01/12/2017

Эндрю Гринстед
Управляющий директор

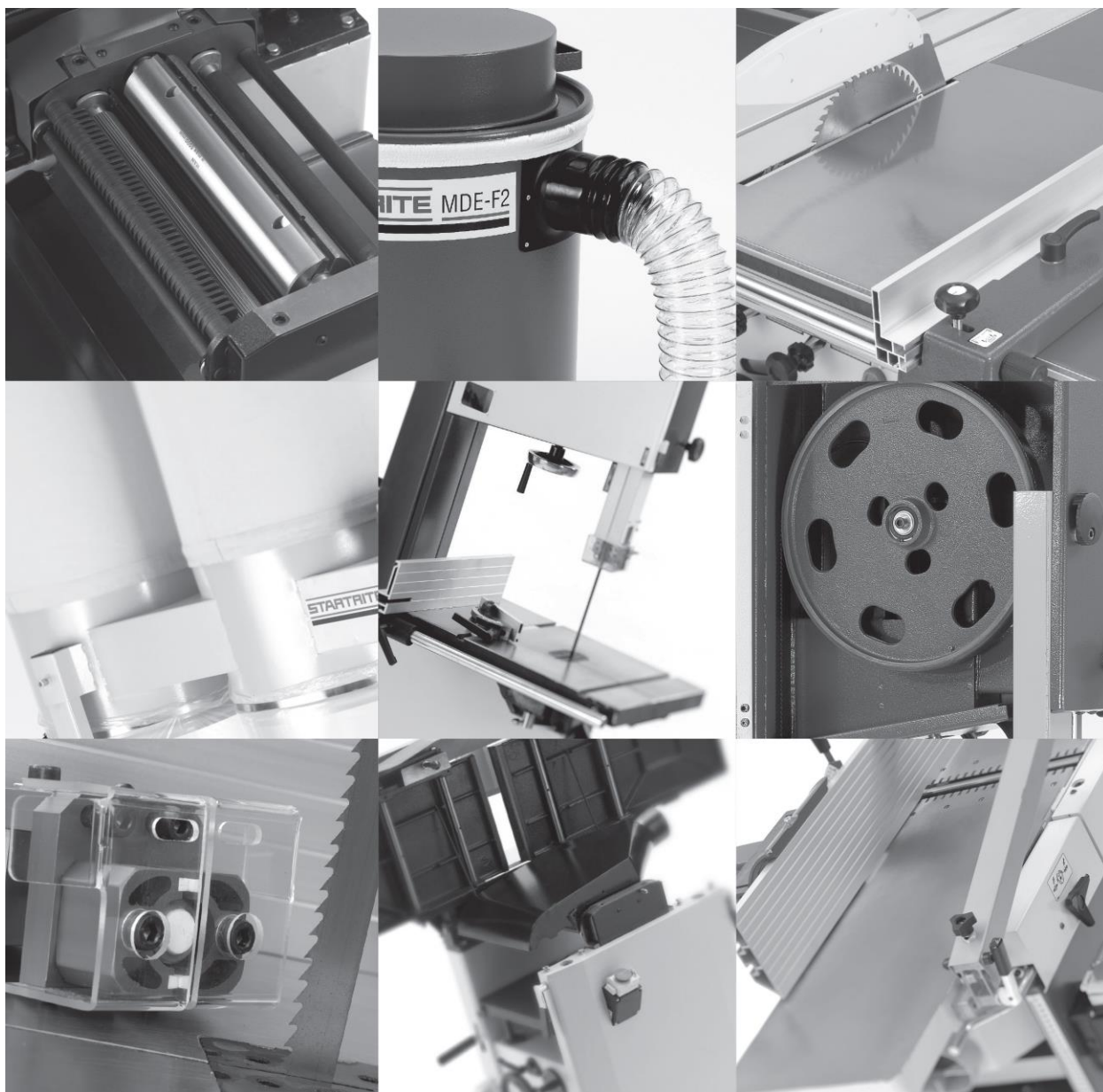
ООО «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02
mossklad.ru

8-800-333-5102
info@mossklad.ru

**МОССКЛАД**
СТАНКИ СО СКЛАДА



STARTRITE®

Промышленное деревообрабатывающее оборудование

Record Power Ltd, S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй,
Сентинери Хаус

Тел.: +44 (0) 1246 571 020 Факс: +44 (0) 1246 571 030 www.recordpower.co.uk

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

RECORD POWER
основан в 1909 году

Оборудование для деревообработки



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:

для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,
для юридических лиц - 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:

Подпись:

Особые отметки:

МП

Покупатель:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.
Претензий к комплектации и внешнему виду товара не имею.

Подпись:

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров размещены на сайте recordpower.ru