

**ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА ДЛЯ РЕЗКИ
МЕТАЛЛА
МОДЕЛЬ BS-215G**

Руководство по сборке и эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации соответствует требованиям Директивы по машиностроению Европейского Экономического сообщества 98/37/ЕЕС с последующими поправками.

В свете этого особое внимание уделялось вопросам безопасности и предотвращению несчастных случаев на рабочем месте на каждом этапе «жизни» станка. Информация, которая может оказать особую помощь эксплуатанту, выделена.

Инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью станка, и ее необходимо принимать во внимание до, во время и после запуска станка, а также по мере необходимости. Указания данной инструкции необходимо четко соблюдать.

Соблюдение ее – это единственный путь достижения двух фундаментальных целей настоящего руководства:

- **Оптимизация рабочих параметров станка**
- **Предотвращение повреждения станка и увечья эксплуатанта**

Указатель глав и указатель чертежей, схем и таблиц приведен в главе 3 и может помочь найти определенную информацию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ СТАНКА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
--

2. ИНФОРМАЦИЯ О ТЕХНИЧЕСКОМ ОБСЛУЖИВАНИИ

2.1 ГАРАНТИЯ

- Изделия имеют гарантию против дефектов материала и производства на срок 12 месяцев с даты поставки или, при условии установки станка нашими сотрудниками, - с момента пуска станка.
- Покупатель имеет право только на замену деталей, которые признаны дефектными: транспортировка и упаковка – за счет покупателя. В указанном случае необходимо предоставить следующую информацию:
 1. Дата и номер документа закупки
 2. Модель станка
 3. Серийный номер
 4. Код любых чертежей, имеющих отношение к делу
- Требования о выплате компенсации за простой станка не принимаются.
- Гарантия не распространяется на виды использования, которые противоречат настоящей инструкции по эксплуатации, составляющей неотъемлемую часть станка. Также не распространяется на техническое обслуживание, если прилагаемые инструкции не соблюдаются.
- Гарантия не распространяется на станки, которые прошли несанкционированные доработки.
- Доработки или вмешательство в работу устройств безопасности строго воспрещается.

3. УКАЗАТЕЛЬ

3.1 УКАЗАТЕЛЬ ГЛАВ

- Глава. 1 Введение
- Глава. 2 Информация о техническом обслуживании
- Глава. 3 Указатель глав, чертежей, схем и таблиц
- Глава. 4 Описание станка
Стандарты безопасности, соответствие которым достигнуто при проектировании и производстве станка
Описание станка и его компонентов
- Глава. 5 Основные технические данные
- Глава. 6 Погрузка-разгрузка и транспортировка
- Глава. 7 Установка
- Глава. 8 Запуск и эксплуатация
Устройства и их расположение
Поставляемый инструмент
Эксплуатация
Специальные проверки на безопасность
Общие правила безопасности
Меры для предотвращения остаточных рисков
- Глава. 9 Техническое обслуживание и ремонт
Общие меры обеспечения безопасности
Плановое ТО и проверки
Описание планового ТО
- Глава. 10 Информация в отношении шума окружающей среды
- Глава. 11 Перечень запчастей
- Глава. 12 Приостановка работ и разборка

3.2 УКАЗАТЕЛЬ ЧЕРТЕЖЕЙ, СХЕМ И ТАБЛИЦ

ТИП ПРИЛ.	ОПИСАНИЕ	ПРИЛ. №	ГЛАВА
Таблица	Режущая способность-Выбор резательного станка с лезвием	1	9.3
Чертежи	Погрузка-разгрузка и транспортировка – План установки	2	6/7/8
Чертежи	Электрика	2	
Схема	Электрический монтаж	3	
Чертежи	Тиски	4	7/8.3/9
Чертежи	Направляющие лезвия	5	8.3/9.3
Чертеж	Ролик двигателя-Сборка станка	6	8.3

4. ОПИСАНИЕ СТАНКА

4.1 СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ, СООТВЕТСТВИЕ КОТОРЫМ ДОСТИГНУТО ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ И ПРОИЗВОДСТВЕ СТАНКА

Настоящий станок был произведен в соответствии с:

- 98/37/ЕЕС Директива по механическому оборудованию (ex 89/392/ЕЕС с поправками в виде Директив 91/368/ЕЕС, 93/94/ЕЕС и 93/68/ЕЕС).

Применимы следующие стандарты:

- EN 292-1 1991 Безопасность машинного оборудования – Основные понятия и общие принципы проектирования.
Основная терминология и методы.
 - EN 292-2 1991 Безопасность машинного оборудования. Основные понятия и общие принципы проектирования.
Спецификация и технические принципы.
 - EN418 1994 Безопасность машинного оборудования. Устройства аварийного останова, функциональные аспекты – принципы проектирования.
 - EN 983 1996 Требования безопасности в отношении систем и компонентов гидравлической и пневматической трансмиссии.
 - EN 1037 1995 Безопасность машинного оборудования. Изоляция и рассеяние энергии. Предотвращение непреднамеренного запуска.
 - EN 1088 1995 Безопасность машинного оборудования – Блокировочные устройства с замками ограждения и без них. Основные принципы и условия проектирования.
 - EN 60204-1 1998 Безопасность машинного оборудования. Электрооборудование станков. Часть 1: Общие требования.
 - EN 60204-2 1990 Электрооборудование промышленных станков. Часть 2: Обозначения изделий и примеры чертежей, схем, таблиц и инструкций.
- **89/336/ЕЕС Директива по электромагнитной совместимости**, с поправками 92/31/ЕЕС, 96/68/ЕЕС, 93/97/ЕЕС и 93/68/ЕЕС

Применимы следующие стандарты:

- EN 50081-1 Общий стандарт по уровням эмиссии
- EN 50082-2 Общий стандарт по помехоустойчивости
- **73/23/ЕЕС Директива по низкому напряжению**, с поправками в виде Директивы 93/68/ЕЕС

4.2 ОПИСАНИЕ СТАНКА И ЕГО КОМПОНЕНТОВ

Ленточная пила, изготовленная нами оснащена устойчивой рамой, выполненной из сварной и покрашенной листовой стали. Верхняя поверхность разработана для полного слива смазочно-охлаждающей жидкости. Рама, удерживающая полотно, выполнена из литейного чугуна и обладает значительными размерами, обеспечивая для режущей части необходимую прочность и точность. Тиски, выполненные из литейного чугуна, зажимают материал для выполнения безопасной резки. Ограничивающее устройство обеспечивает

возможность задавать необходимую длину и постоянный уровень выполнения повторных надрезов. Рама, удерживающая лезвие, жестко закреплена к редуктору, устанавливаемому на двигателе и к опоре с помощью соединения, которое обеспечивает поворот на 45° вправо и резание с ручной подачей. Насос для охлаждения установлен на опоре станка.

Переключатель режимов предназначен для запуска станка и для выбора скорости вращения двигателя, а следовательно и скорости резки. Рычаг управления, оснащенный эргономичной рукояткой и пусковой кнопкой с предохранительным устройством, снижает до минимального значения усталость в ходе работы. Лезвие защищено защитным кожухом с блокировкой, который закрывает верхнюю зону, и маховики и двумя регулируемые нижними защитными кожухами, которые защищают эксплуатанта от вылетающей стружки и охлаждающего вещества. Станок поставляется с комплектом гаечным ключей.

4.3 Использование по назначению и неподходящее использование станка

Ленточная пила разработана и изготовлена для резки брусков, труб из конструкционной стали и черных металлов в соответствии инструкциями, которые содержатся в данном руководстве. Поэтому, резка других материалов не разрешена: если указанные выше рекомендации не соблюдаются, то существует возможность повреждения станка и существует риск для здоровья и безопасности эксплуатанта. Резка запрещена, если до ее начала брусок не был предварительно закреплён в тисках.

5. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ни при каких обстоятельствах нельзя вносить изменения в указанные ниже данные, что необходимо для защиты корректного функционирования станка во избежание развитие рисков для безопасности для оператора.

Двигатель	Трёхфазный или однофазный
Мощность двигателя	0.3/0.5 КВт
Вращения двигателя (две скорости)	700-1400 об./мин.
Электрический насос	0.1 КВт
Размер лезвия (длина × ширина × толщина)	2060 × 20 × 0.9 1.2 мм
Скорость резки	80-40 об./мин.
Угол резки	45° вправо
Фиксирующие тиски: макс. открытие	215 мм
Быстрое перемещения при зажиме	5 мм
Высота захвата тисков	80 мм
Длина захвата тисков	142 мм
Зажимная сила	350 кг – 3430 Н
Высота опоры	935 мм
Емкость бака с охлаждающей жидкостью	4 литра
Вес станка	160 кг-1570 Н

6. ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Для обеспечения безопасной погрузки-разгрузки и транспортировки используйте автопогрузчик для перемещения внутри помещения, как показано на Рис.1 Прил.1. Сохраняйте стандартное положение станка и избегайте его переворачивания. Если станок закреплен к опорной плите, устойчивость будет значительным образом снижена и, поэтому, необходимо предпринять все необходимые меры для предотвращения переворачивания станка.

Все работы по погрузке-разгрузке и транспортировке должны выполняться обученным персоналом.

7. УСТАНОВКА СТАНКА

7.1 ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОВЕРОК СТАНКА

Необходимо выполнять проверку станка для того, чтобы убедиться в отсутствии повреждений в ходе транспортировки и погрузки-разгрузки. В случае обнаружения повреждений, сообщите нам незамедлительно. Приложите все поставленные комплектующие к станку, такие как упор 91 (РИС.4 ПРИЛ.4) и плечо ролика 16 (РИС.8 ПРИЛ.6)

7.2 Крепление станка

Станок будет способен работать при соблюдении технических параметров, предоставляемых нами, при его правильном размещении и надежном креплении к монтажному столу или в заводском цеху таким образом, чтобы свести к минимуму вибрации в ходе эксплуатации. См. Рис. 2 План установки станка Прил.2.

7.3 ЛЕНТА В СБОРЕ

Демонтируйте предохранительное устройство рамы 47, отвинтив винты 125 и маховики 50 (РИС.7 ПРИЛ.6). Установите ленточное полотно путем помещения ее сначала между подшипниками головок ленточной пилы и, затем на два ролика, слегка затяните лезвие с помощью маховика 43 (РИС.5 ПРИЛ.5) и установите предохранительное устройство рамы. Удостоверьтесь, что лезвие пилы установлено таким образом, что зубья находятся в правильном направлении, как показано на рисунке 8, прилагаемый документ 6. Убедитесь, что тип ленточного полотна (размеры 2060×20×0.9) и шаг ее зубьев подходят для материала, предполагаемого для резки.

7.4 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ПИТАЮЩЕЙ ЛИНИИ

Установите дифференциальное терромагнитное реле, имеющее характеристики, подходящие для питающей линии.

Убедитесь в том, что напряжение питания соответствует напряжению на панели двигателя. Подключите кабель к линии питания, соблюдая цветовую маркировку отдельных проводов, уделяя при этом особое внимание каждому проводу. Подключите станок, убедитесь, что вращение пильного диска осуществляется в направлении, обозначенном стрелкой на предохранительном устройстве.

7.5 СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Для охлаждения пыльного диска заполните бак эмульгируемой смазкой, полученной на основе смеси воды и масла AGIP ULEX 260 EP с процентным содержанием 5-7%.

8. ЗАПУСК СТАНКА И ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИЯ

8.1 УСТРОЙСТВА И ИХ РАСПОЛОЖЕНИЕ

(Расположение описанных устройств показано на установочном плане Прил. 2)

Код	203	ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПОД ЗАМКОМ
Код	55	Микровыключатель запуска-останова: расположен внутри ручки на конце рычага управления и имеет предохранительное устройство.
Код	77	ЭЛЕКТРОНАСОС
Код	45	УГОЛОК ДЛЯ РЕЗКИ: для проверки того, что наклон резки соответствует необходимому
Код	5	ЗАЖИМНЫЕ ТИСКИ
Код	91	УПОР
Код	94	РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ С РУЧКОЙ

8.2 ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ

1	Шестигранный ключ размер 3
1	Шестигранный ключ размер 5
1	Шестигранный ключ размер 6
1	Шестигранный ключ размер 8
1	Шестигранный ключ размер 10

8.3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПРОВЕРКИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ВЫПОЛНЕНИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ КАЖДОЙ РЕЗКИ

- A Натяните ленточное полотно при помощи вращения маховика 43 в сторону ограничения хода (механического упора). Не забудьте в конце выполнения работ ослабить маховик во избежание ослабления ленты.
- B Убедитесь, что стрелка указывает требуемый угол резки (на шкале).
- C Убедитесь, что рама и тиски зафиксированы с помощью рычага 74 (РИС.3 ПРИЛ.4)
- D При отключенном двигателе, опустите вниз раму и убедитесь, что на ограничении хода ленточное полотно не касается задника тисков 4. В случае касания, отрегулируйте винт 72, расположенный на опоре рамы 3 (РИС.8 ПРИЛ.6). Путем регулировки винта 70 можно также установить ширину рабочего хода.
- E Убедитесь в том, что элемент, подлежащий резке надежно закреплен тисках.
- F Убедитесь в циркуляции охлаждающей жидкости в станке.
- G При запуске двигателя, убедитесь в том, что ленточное полотно вращается в соответствии с направлением стрелки, показанной на РИС. 8 ПРИЛ.6.

РЕЗКА

- A Перед началом резки проверьте правильность наклона. Для корректировки или

- изменения наклона, поставьте рычаг 74 в положение 2 (РИС.3 ПРИЛ.4) после корректировки положения передвиньте рычаг в положение 1.
- В Для зажима обрабатываемого изделия, разместите тиски на расстоянии 3-4 мм от изделия, повернув маховик 93 (РИС.3 ПРИЛ.4). Полностью зафиксируйте, опустив рычаг 7 в положение В (см. рис.1). Поверните переключатель скорости 203 в необходимое положение, возьмите рукоятку 67, расположенную на головке рычага и нажмите кнопку 218. Лезвие не начнет проворачиваться.
 - С Осторожно поместите лезвие на деталь для резки. Затем увеличьте давление для ускорения резки без дополнительных усилий. Чтобы выполнить серию разрезов, поместите упор 91 в соответствии с необходимым размером. Зафиксируйте его положение с помощью рукоятки (РИС.4 ПРИЛ.4).
 - Д Для замены ленточного полотна выполняйте те же самые действия, что и для сборки ленточного полотна (Глава 7с).
 - Е Выбор лезвия – см. таблицу ПРИЛ.1.

Мы очень не рекомендуем использовать лезвия с поврежденными или недостаточно острыми краями.

8.4 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ НА БЕЗОПАСНОСТЬ

- А. Перед использованием станка, тщательно проверьте, что предохранительные устройства находятся в хорошем рабочем состоянии, убедитесь в отсутствии блокировки на подвижных частях, что ни одна деталь не повреждена и в корректной установке всех элементов и в их корректном функционировании.
- В. Перед началом эксплуатации станка, убедитесь, что винты предохранительных и других защитных устройств закреплены должным образом, особенно винты предохранительного устройства рамы.
- С. Проверьте правильность функционирования предохранительных микровыключателей и аварийных кнопок. Проверьте их при цикле работы станка без нагрузки.
- Д. Обратите внимания на условия окружающей среды. Не оставляйте станок под дождем, не используйте его во влажной среде, размещайте станок на чистом сухом полу без пятен масла или смазки.
- Е. Перед использованием станка оператор должен убедиться в отсутствии всех инструментов и ключей, используемых для технического обслуживания или регулировки.

8.5 ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- А. Носите соответствующую одежду. Не носите свободную или свисающую одежду, которая имеет детали, которые могут легко попасть в станок. Рукава должны содержать эластик. Пояса, кольца и цепочки носить запрещается. Длинные волосы необходимо держать под сеткой.
- В. Избегайте неподходящих рабочих положений. Найдите безопасное и сбалансированное положение для работы за станком.
- С. Держите рабочее место в чистоте, беспорядок повышает риск несчастных случаев.
- Д. Запрещается тянуть за кабель подачи питания, чтобы вытащить вилку из розетки. Берегите кабель от воздействия высоких температур, масла и острых краев. Для

использования вне помещений используйте только удлинительный кабель, который соответствует настоящим правилам.

8.6 МЕРЫ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ

- A. Строго запрещен демонтаж предохранительных устройств и вмешательство в работу предохранительных устройств.
- B. Необходимо постоянно носить перчатки.
- C. Необходимо использовать стандартную рабочую одежду в застегнутом виде во избежание зацепления свободных элементов одежды.
- D. Станок нельзя промывать при помощи жидкостей под давлением.
- E. В случае пожара никакие иные огнетушители кроме порошковых огнетушителей использовать нельзя. В подобных случаях необходимо отключить электропитание станка.
- F. Не вставляйте посторонние предметы в крышку двигателя и не подавайте напряжение к станку, оказывая влияние на работу микровыключателей или главного выключателя.
- G. Предпринимайте необходимые меры предосторожности в отношении предотвращения запуска станка другими людьми на этапах загрузки, настройки, замены деталей или очистки.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

9.1 ОБЩИЕ МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- A. Замкните главный выключатель. Используйте замок в случае отказа станка или замены полотна. Ключ от замка должен храниться у ответственного лица.
- B. До начала выполнения любых работ с электрооборудованием, выньте вилочную часть с панели управления (отключите напряжение).
- C. Используйте кабели подачи, имеющие сечение, требуемое для подачи питания к станку.
- D. Открывающий ключ. Ключи от станка должны храниться у уполномоченного лица. Не оставляйте ключи от дверей, который обеспечивают доступ к гидравлическим или электрическим деталям или ключи от замыкаемых выключателей в области доступа неуполномоченного персонала.
- E. Ремонт может осуществлять только одобренный для этой цели персонал. Используйте только запасные части, изготовленные изготовителем комплектного оборудования, в противном случае может произойти повреждение или нанесение травмы.

9.2 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПРОВЕРКИ

ЧАСТОТА (рабочие часы)	ВИД ТО
100 часов	Отрегулируйте подшипники направляющих лезвия
1000	Смазка подвижных деталей в тисках для зажима детали (СМАЗКА AGIP MU 2)
50	Очистка бака для охлаждающей жидкости проверка фильтра
Если необходимо	Проверка функционирования рычага

9.3 ОПИСАНИЕ ПЛАНОВОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

А. Регулировка подшипников направляющей лезвия

Ослабьте винты 110, поверните кулачки 28, таким образом, чтобы направляющие втулки лезвия разместили лезвие в вертикально по оси (РИС.6 ПРИЛ.5). Немного затяните установочные пальцы 113, пока лезвие не будет закреплено. Немного ослабьте установочные пальцы 113 (ок. 1/10 оборота). Передние направляющие лезвия должны быть размещены как можно ближе к изделию, подлежащему резке. Каждые 3 месяца проверяйте соответствие допуску между направляющими лезвия, убедитесь, что оно не превышает толщину лезвия более чем на одну десятую миллиметра во избежание неточности при резании под прямым углом. Периодически проводите проверку с помощью установленного лезвия, что подшипники направляющей лезвия свободно вращаются.

В. Смазка подвижных деталей тисков для фиксации изделия

Демонтируйте зажим 32 (РИС. 4 ПРИЛ.4), полностью демонтируйте тиски 5 путем опускания рычага 93. Очистите и смажьте подвижные детали задней части тисков 4 и тисков 5. Регулярно смазывайте направляющие устройства ленточного полотна.

С. Промывка бака с охлаждающей жидкостью

Промывку бака с охлаждающей жидкостью можно выполнить, просто удалив сосуд 13, поддерживающий двигатель-насос (РИС.8 ПРИЛ.6). Слейте охлаждающую жидкость из бака и поместите охлаждающую жидкость в резервуар для дальнейшего уничтожения. Аккуратно уберите стружку и металлический порошок, не рассыпав на станок, особенно вокруг двигателя и коробки с электрооборудованием. Заполните бак жидкостью в количестве, указанном выше.

Д. Проверка функционирования рычага

Выполняйте регулярную проверку правильности работы поворотного рычага фиксации-разфиксации. В случае, если рычаг фиксирует некорректно, ослабьте стопорный винт 81(РИС.3 ПРИЛ.4), затяните гайку 79 и снова зафиксируйте стопорный винт 81. Убедитесь в том, что рычаг стола станка находится в положении 1, а вращающееся плечо 3 которое поддерживает раму, свободно вращается.

10. ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ ШУМА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Результаты испытания на проверку шума окружающей среды, выполненных на станке ленточной пилы, идентичном станку, к которому относятся данные инструкции, следующие:

ДАВЛЕНИЕ ЗВУКОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

1. $L_{Aeq}=71.9$ дБ (А)
2. $L_{Aeq}=87.2$ дБ (максимальное приемлемое значение – 140 дБ).
3. Уровень фонового шума – без влияния = 48,5-54,2 дБ (А).

11. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПЧАСТЕЙ

ПОЗИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Кол-во	ПОЗИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Ко
------	--------------	-----	--------	------	--------------	-----	----

ЦИА				ЦИА			Л-ВО
1	Основание	001/31	1	33			
2	Бак	002/31	1	34	Втулка рычага стола станка	034/3 1	1
3	Поворотное плечо	003/31	1	35	Стопорный палец	014/3 1	1
4	Задняя часть тисков	004/31	1	36	Противосмазочное кольцо	2036/ 31	1
5	Тиски	005/31	1	37	Кольцо NILOS 32006	044/3 1	1
6	Рама	006/31	1	38	Палец натяжного устройства	038/3 1	1
7	Рычаг тисков	007/31	1	39			
8	Ролик двигателя	008/31	1	40			
9	Холостой ролик	009/31	1	41	Пружинный палец	041/3 1	1
10	Дверца	048/35	1	42			
11	Вал редуктора	011/31	1	43	Маховик натяжного устройства лезвия	058/3 5	1
12	Сосуд	002-А/31	1	44			
13	Водоотражательный щиток	042/31	1	45	Градуированная шкала	045/3 1	1
14	Кронштейн блока	027/31	1	46	Направляющая планка натяжного устройства лезвия	046/3 2	2
15				47	Защитное устройство рамы	047/3 1	1
16	Плечо ролика	016/31	1	48	Подшипник 6208 2RS	073/1 1	1
17				49			
18	Шайба крепления направляющей подвижного лезвия пилы	018/31	1	50	Маховик D.30 M6x10	062/3 5	2
19	Поворотный палец	019/31	1	51	Нажимная микро-пластина	066/3 1	1
20	Фланец подшипника тисков	021/31	1	52			
21	Пружина тисков	020/31	1	53	Шестиугольный винт под торцевой ключ M8x35 DIN914		3
22				54	Гайка средняя M8		3
23	Направляющая штанга	023/31	1	55	Микровыключач-	028/9	1

	подвижного лезвия				тель на рукоятке АН715079	0	
24	Направляющая штанга фиксированного лезвия	024/31	1	56			
25	Направляющая лезвия, задн.	025/31	1	57	Прижимная планка тисков	031/0 3	1
26	Направляющая лезвия, передн.	026/31	1	58	Обжимное кольцо RS15 DIN6799		1
27	Направляющая планка лезвия	037/31	4	59	Пружинная распорка винта тисков	085/3 8	1
28	Эксцентриковая направляющая лезвия (dx-sx)	027/35	4	60	Кожух АХК30 47	060/3 1	1
29	Предохранительное устройство направляющей лезвия, задн.	029/31	1	61	Опорный подшипник AS 30 47	061/3 1	2
30	Предохранительное устройство направляющей лезвия, передн.	030/31	1	62	Подшипник 6006 2RS	062/3 1	2
31	Винт тисков	031/31	1	63	Возвратная пружина	063/3 1	1
32	Щека тисков	032/31	1	64	Ролик	064/3 1	1

ПОЗИ ЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Кол- во	ПОЗИ ЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Кол-во
65	Разделительный подшипник холостого ролика	065/31	1	99	Винт TPSCEI M10x20 DIN 7991	272/95	2
66				100			
67	Рукоятка	046/05		101			
68	Распорка с ушком M10x50	043/31	1	102	Эластичный палец 8x36 DIN 1481	330/95	1
69	Лезвие 2060x20x0.9 Z6/10	065/75	1	103	Тарельчатая шайба 40x20,4x1.5, DIN 2093	458/95	18
70	Винт TE M8x35 DIN 933	216/95	1	104	Втулка натяжного устройства лезвия	041/38	1
71	Гайка M8 DIN 936	013/95	1	105			
72	Винт TE M8x35 DIN 933	216/95	2	106	Винт натяжного устройства лезвия	039/32	1

73	Гайка М8 DIN 936	013/95	1	107	Кожух АХК20 35	109/32	1
74	Рычаг стола станка	002/06		108	Thrust Подшипник AS 20 35	108/32	2
75	Винт ТЕ М8х35 DIN 933	214/95	2	109			
76	Кран	042/05	1	110	Винт ТЕ М8х55 DIN 933	218/95	2
77	Насос двигателя	090/90	1	111			
78	Винт ТЕ М12х40 DIN 933	242/95	2	112			
79	Гайка рычага стола станка	024/03	1	113	Шестиугольный винт под торцевой ключ М6х10 DIN913	048/95	2
80	Винт TPSCEI М8х16 DIN 7991	251/95	2	114	Подшипник 608 2RS	055/35	4
81	Шестиугольный винт под торцевой ключ М6х10 DIN914	081/95	1	115	Винт TCEI М6х8 DIN 912	135/95	2
82				116			
83	Шестиугольный винт под торцевой ключ М8х10 DIN914	085/95	1	117	Шайба хМ8 DIN 125/A	004/95	4
84				118			
85	Винт TPSCEI М8х16 DIN 7991	260/95	1	119	Рычаг возвратной пружины М12х30	044/09	1
86	Шайба по чертежу	053/31	1	120	Reducation	190/80	1
87				121	Винт ТЕ М8х25 DIN 933	214/95	4
88	Палец задней части тисков	050/31	1	122	Винт TCEI М8х25 DIN 912	158/95	4
89	Гайка М16 DIN 936	025/95	1	123	Рым-Гайка М30х1.5 DIN 981	304/95	1
90	Стопорный стержень	031/05	1	124	Подшипник 32006	071/20	2
91	Стопорный стержень	004/05	1	125	Винт TBEI М6х8 ISO 7380	282/95	2
92	Маховик D.40 М8х25	077/25	2	126	Микропереключатель Е 100 001S51	030/90	1
93	Маховик тисков	056/35	1	127			
94	Тяга ручки	035/32	1	128	Двигатель	156/80	1
95				129			
96	Винт TPSCEI М8х16 DIN 912	155/95	6	130	Винт TCEI М8х25 DIN 912	158/95	4
97	Шайба по чертежу	067/31	2	131	Шестиугольный винт под торцевой ключ	048/95	8

					M6x10 DIN913		
98							

ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Кол-во	ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	Кол-во
200	Ящик	066/90	1	210	Дистанционный выключатель CGE MC0A310AT1	032/90	1
201	Панель	069/90	1	211	Термореле CGE MT03	053/90	1
202	Кабельный канал Omega	046/90	1	212	Фитинг для кабелей PG9	213/90	1
203	Переключатель VEMERCSO121177IPA	012/90	1	213	Винт с головкой под гаечный ключ M4x8		2
204	Винт TCCC M4x14 DIN 7981	295/95	4	214	Винт TCCC M4x14 DIN 7981	295/95	4
205	Винт TCEI M4x6 DIN 912	120/95	3	215	Блок предохранителей РСН 1x38 FU2	093/90	1
206	Держатель плавкой вставки РСН 2x38 FU1	094/90	1	216	Блок предохранителей РСН 2x38 FU3	094/90	1
207	Контактная аварийная кнопка			217	Трансформатор 20 VA	042/90	1
208	Аварийная кнопка	085/90	1	218	Кнопка на ручке		1
209	Фитинг для кабелей PG 13.5	215/90	2	219	Фуляр	067/90	1
				220	Электрический кабель	016/77	1
				221	Винт TCCC M4x14 DIN 7981	295/95	6
				222	Винт TPSCEI M6x10 DIN 7991	249/95	2
	Детали, которые не показаны на чертеже в разобранном виде						
	Комплект инструмента № 4KM 0106/4	004/73	1				
	Вставка плавкая 10x38 1A	202/90	4				
	Вставка плавкая 10x38 2A	203/90	1				

12. ПРИОСТАНОВКА РАБОТ И РАЗБОРКА

12.1 ПРИОСТАНОВКА РАБОТ

Если работы на станке приостановлены или станок не используется в течение продолжительного времени, необходимо выполнить следующие действия:

1. Отсоединить станок от линии электропитания.
2. Спустить масло из редуктора и охлаждающую жидкость из бака.
3. Тщательно очистите станок от следов смазки, особенно на обработанных деталях, которые необходимо защитить с помощью антиокислителей.
4. Накройте станок чехлом, предпочтительно не пластиковым, т.к. конденсация влаги может привести к образованию ржавчины.
5. Хранить станок в закрытом непыльном месте.

12.2 РАЗРАБОТКА

Если станок подлежит окончательной разборке, его компоненты необходимо отсортировать с целью возможной переработки материалов для безопасности окружающей среды. Руководствуйтесь следующей таблицей:

Сталь	Light alloy	Литейный чугун	Бронза / медь	Пластик	Разное
Болты	Цилиндры	Детали конструкции	Обмотка двигателя		
Пружины				Уплотняющий материал	
Фланцы	Редуктора			Мягкие трубы, прокладки	
Пальцы, оси			Втулки		Фрикционные детали

Использованное масло и материалы должны утилизироваться в соответствии с Директивами 75/439/ЕЕС и 87/101/ЕЕС и предписаниями конкретной страны.

CAPACITA' DI TAGLIO BAND SAW 215			
CAPACITA' DI TAGLIO - CUTTING CAPACITY - CAPACITE DE COUPE - SCHNITTKAPAZITAET - CAPACIDAD DE CORTE			
90°	150	150	200 x 120
45° Destra - right - droite - rechts	120	90	130 x 90

SCELTA DELLA LAMA

Выбор лезвия

Velocità di taglio	
La macchina è dotata di due velocità di taglio	80-40 m/1'
Cutting machine	
The machine is equipped with two cutting speeds	80-40 m/1'
Vitesse de coupe	
La machine est dotée de deux vitesses de coupe	80-40 m/1'
Schnittgeschwindigkeit	
Die Maschine ist mit zwei Schnittgeschwindigkeiten ausgestattet	80-40 m/1'
Velocidad de corte	
La maquina esta dotada de dos velocidades de corte	80-40 m/1'

Materiale		Velocità di taglio	m/1'
Material		Cutting speed	m/1'
Materiel		Vitesse de coupe	m/1'
Material		Schnittgeschwindigkeit	m/1'
Material		Velocidad de corte	m/1'
Acciai da costruzione	Fe37+Fe42	Pieni Solid Pleins Volles Material Pies	80
Structural steel	Fe37+Fe42	Profilati Structural steel	80
Aciers de construction	Fe37+Fe42	Profilés Profile Perfiles	
Baustahl	Fe37+Fe42		
Acero de construccion	Fe37+Fe42		
Acciai da costruzione	Fe50+Fe70		80
Structural steel	Fe50+Fe70		
Aciers de construction	Fe50+Fe70		
Baustahl	Fe50+Fe70		
Acero de construccion	Fe50+Fe70		
Acciai al carbonio	C40+C60		80
Carbon steel	C40+C60		
Aciers au carbone	C40+C60		
Kohlenstoffstahl	C40+C60		
Acero al carbono	C40+C60		
Acciai legati			40
Alloyed steel			
Aciers allié			
Legierter Stahl			
Acero aleado			
Acciai inox			40
Stainless steel			
Aciers inoxydables			
Rostfreier Stahl			
Acero inoxidable			
Ghisa grigia			80
Grey cast iron			
Fonte grise			
Grauguß			
Fundición gris			
Leghe d'alluminio			80
Aluminium alloys			
Alliges d'aluminium			
Legierungen aus Aluminium			
Aleación de aluminio			
Bronzi			80
Bronze			
Bronze			
Bronze			
Bronces			

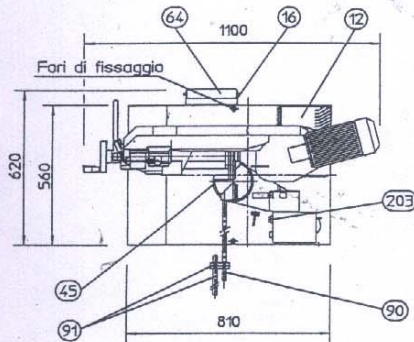
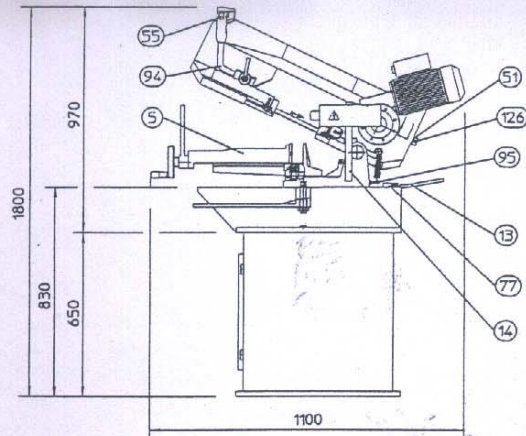
Резательный станок

Резательный станок имеет две скорости 80-40 м/л'

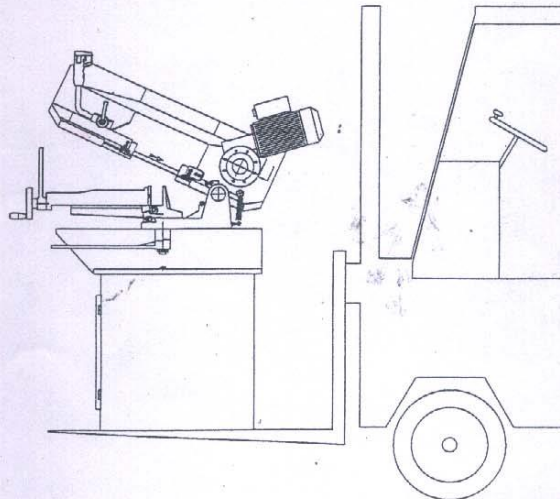
Материал	Скорость резки м/л'
Строительная сталь Fe37+Fe42	Твердая 80
	Строительная сталь 80
Строительная сталь Fe50+Fe70	80
Углеродистая сталь C40+C60	80
Легированная сталь	40
Нержавеющая сталь	40
Серый литейный чугун	80
Алюминиевые сплавы	80
Бронза	80

DIMENSIONI D'INGOMBRO E INSTALLAZIONE

Overall dimensions and installation
Dimensions hors-tout et installation
Ausßenabmessungen und installation
Dimensiones máximas extremas e instalación

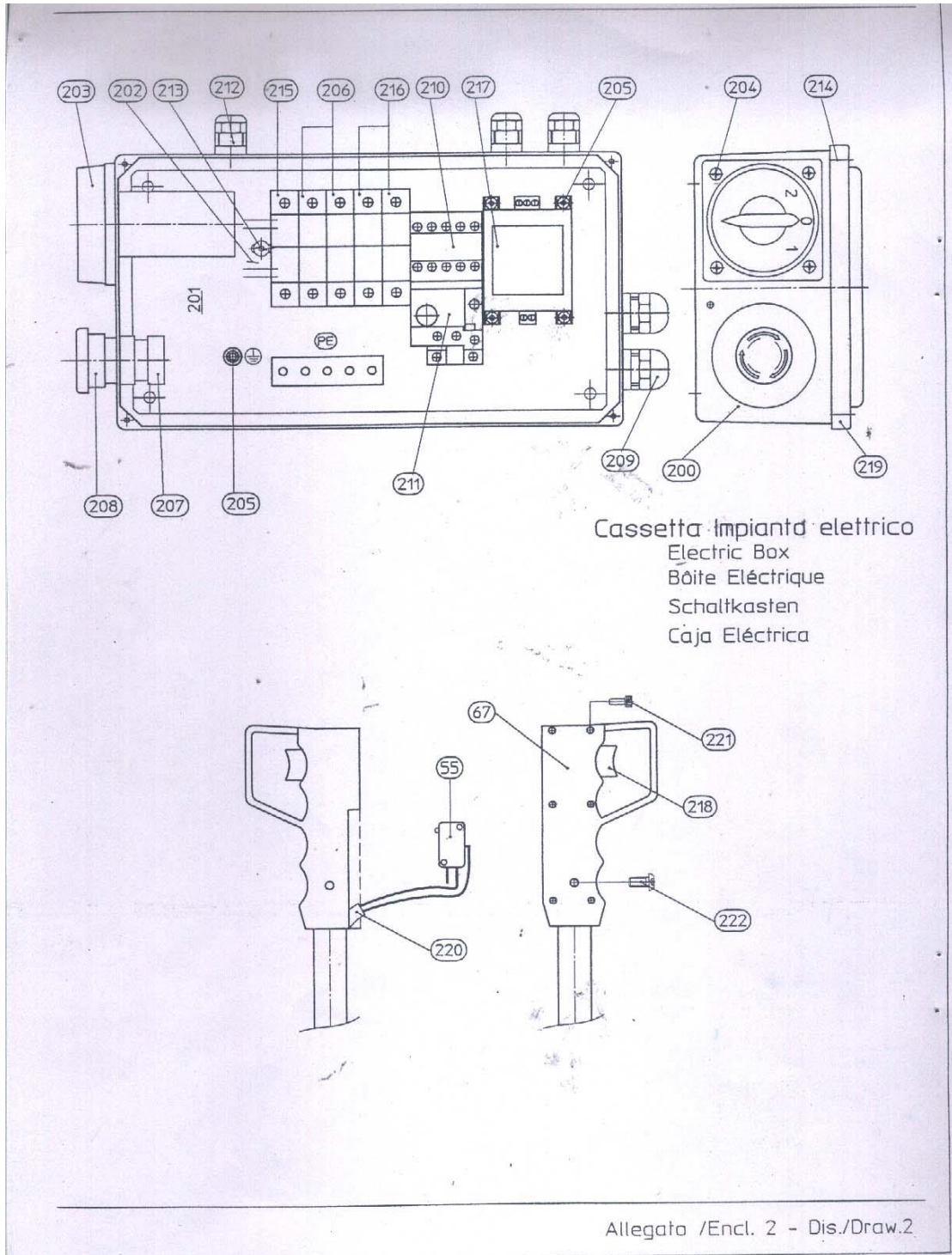


MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO



Allegato /Encl. 2 - Dis./Draw. 1

Габаритные размеры и установка

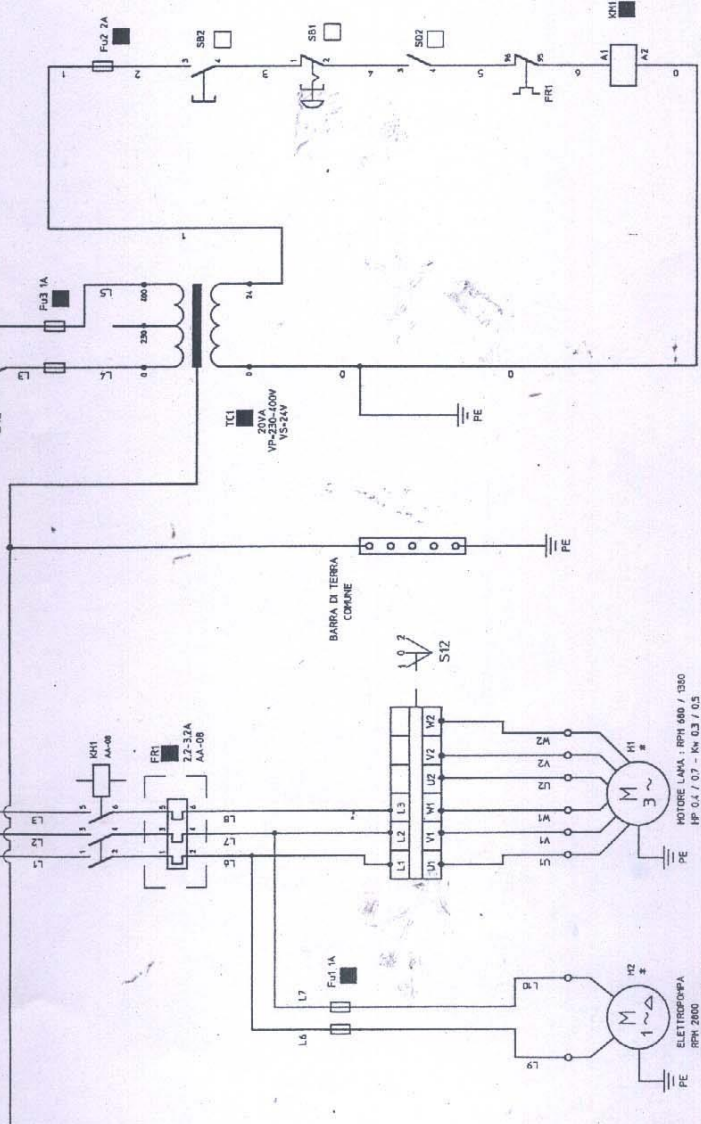


Электрораспределительное устройство

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

OS2	COMMUTATORE MOTORE LAHA
SO2	MICRO RIPARO ARCO
SB1	PULSANTE EMERGENZA
SB2	MICRO MANIGLIA
FR1	PROTEZIONE TERMICA
KM1	TELERUTTORE MOTORE LAHA

3 x 400 V
50 Hz
L1
L2
L3
PE
S12



MOTORE LAHA : RPH 400 / 530
IP 0.4 / 0.7 - Kw 0.3 / 0.5
A. L4 / L5 - Voli. 000 50 Hz

ELETTROPOMPA
RPH 2000
Kw 0.05 - A. 0.4 / 0.2
Voli 230 / 400 - Hz 50

SCHEMA ELETTRICO per : **SEGA TRICE mod.** 215 serie 2000

N° Schema :

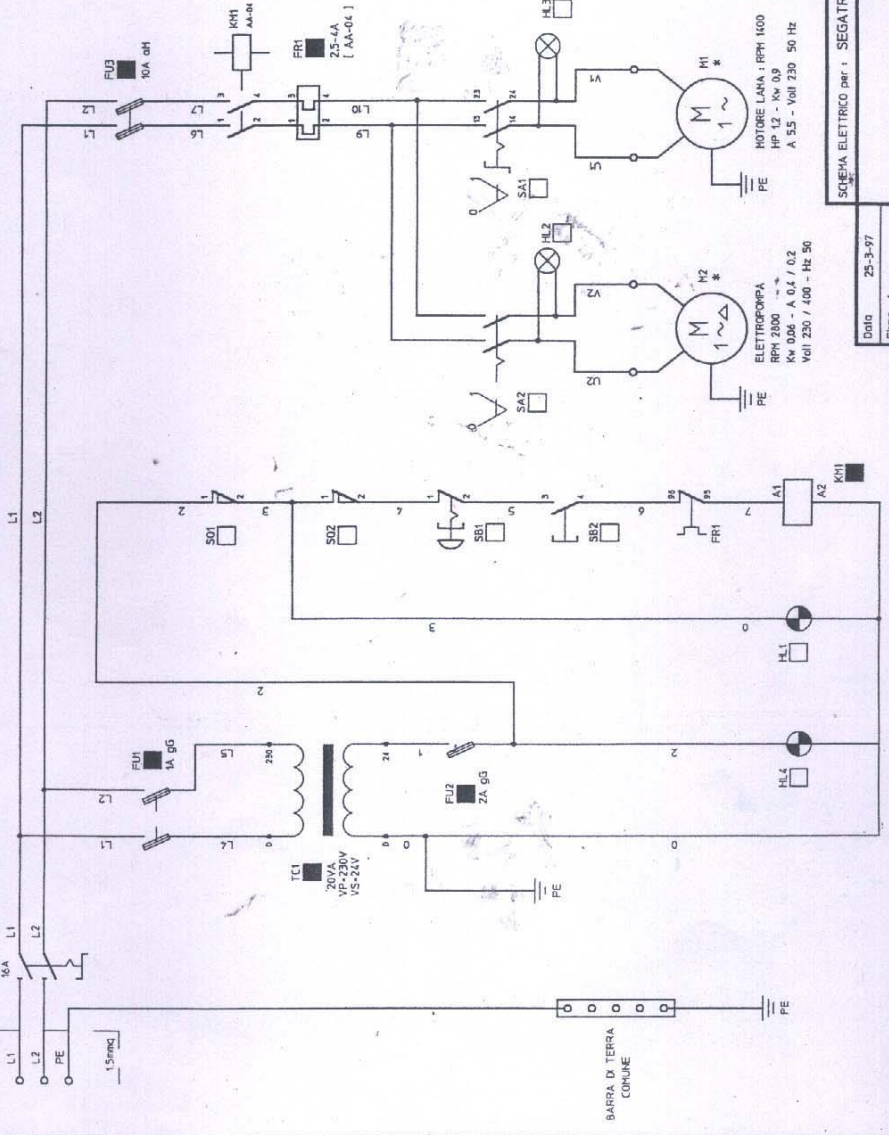
Disid	071/100
Firma	Luca DG
Contr./App.	

Foglio 1 d 1

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

S01	MICRO TENDILANA
S02	MICRO RIFARDO ARCO
S03	PULSANTE EMERGENZA
S04	MICRO PANNELLO
FR1	PROTEZIONE TERMICA

HL1	SPIA TENDILANA
HL2	SPIA ELETTROPOMPA
HL3	SPIA MOTORE LANA
HL4	SPIA LINEA



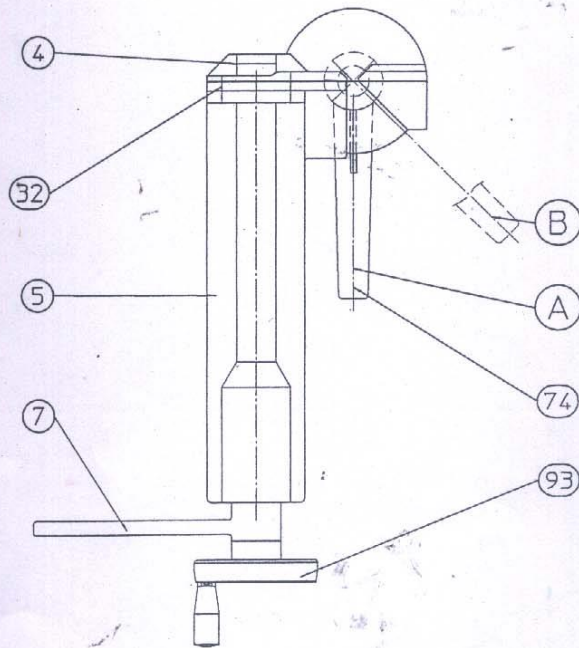
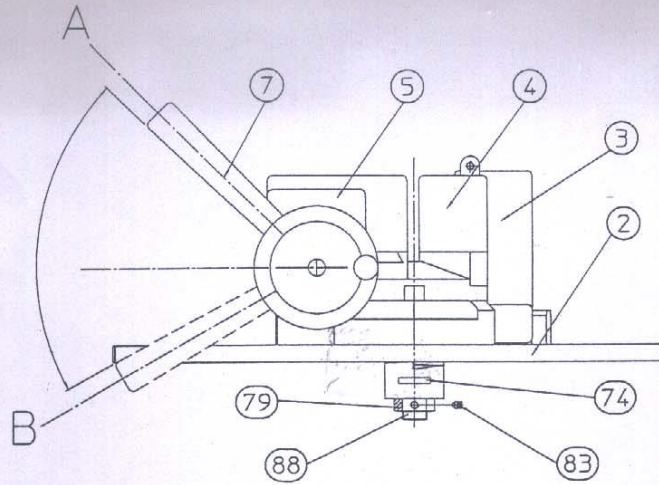
MOTORE LANA : RPM 1000
 HP 1,2 - Kw 0,9
 A 5,5 - Voli 230 50 Hz

ELETTROPOMPA
 RPM 2000
 Kw 0,06 - A 0,4 / 0,2
 Voli 230 / 400 - Hz 50

SCHEMA ELETTRICO per : SEGATRICE mod. 215 (230V - 50Hz Montalase)

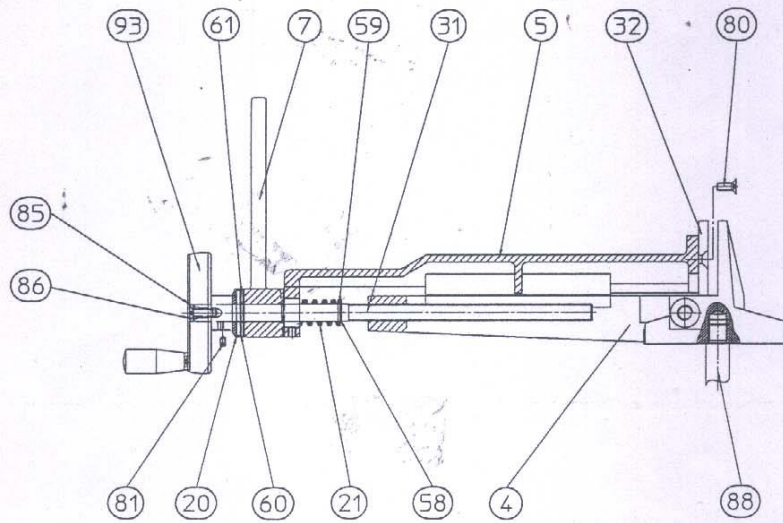
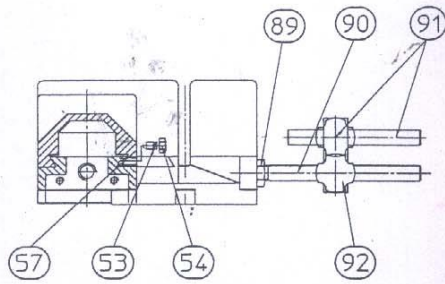
Data 25-3-97
 Firma /
 Cont./Appr.

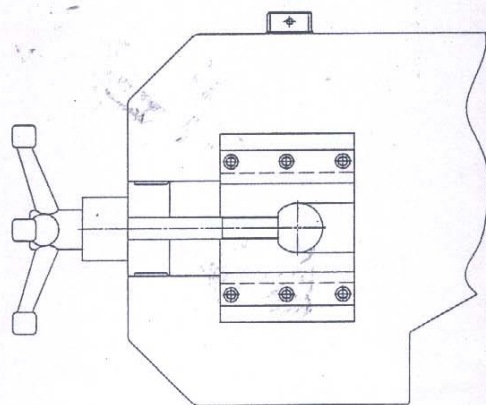
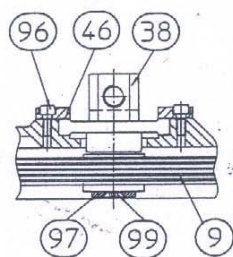
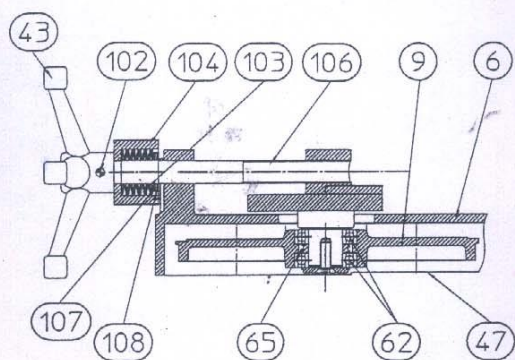
N° Schema : /
 Foglio 1 d 1

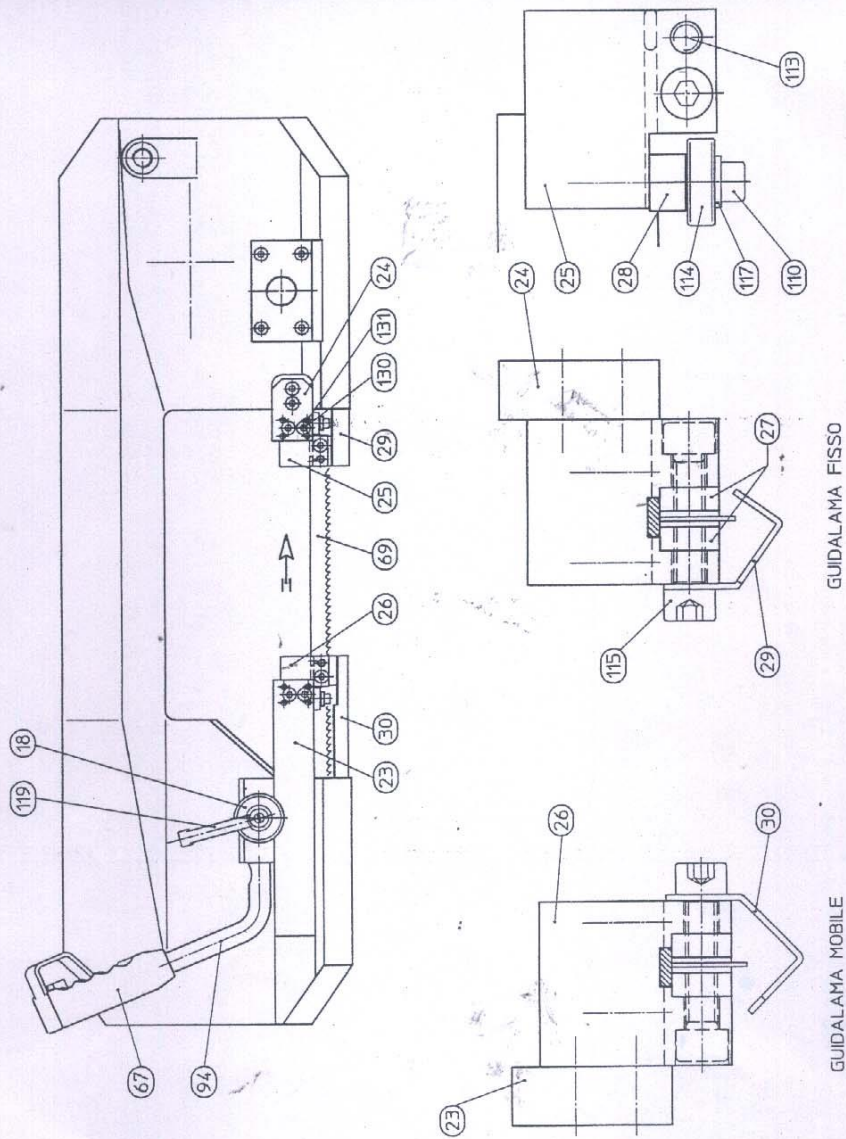


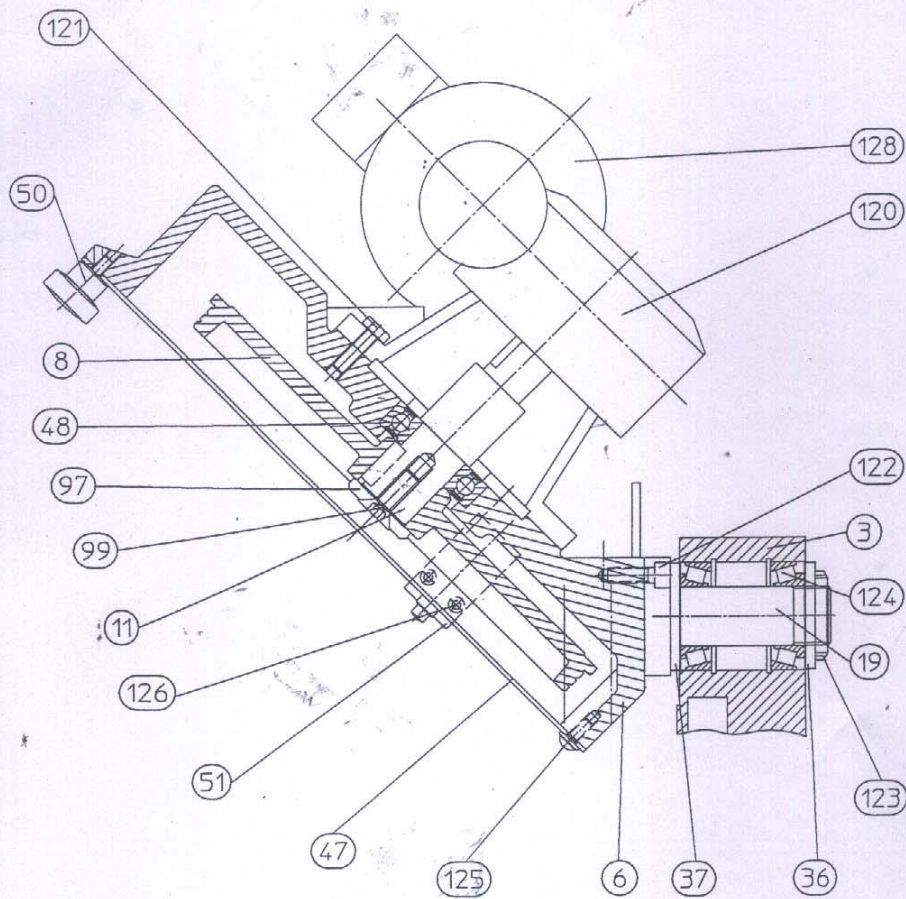
Allegato /Encl. 4 - Dis./Draw. 3

4

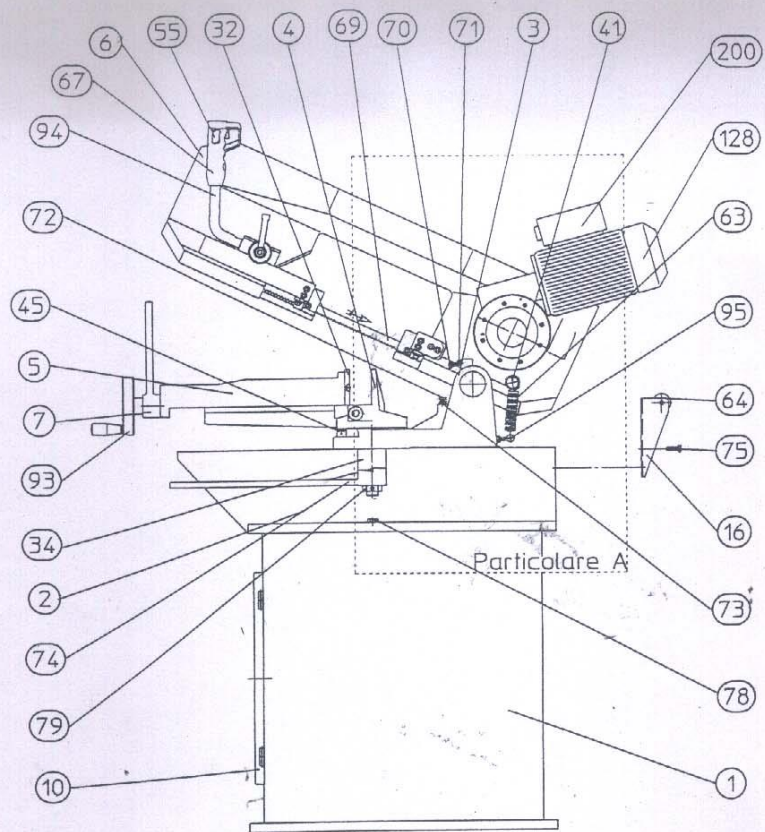








Allegato /Encl. 6 - Dis./Draw. 7



Particolare A

