

RUS

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



- ЗАТОЧНОЙ СТАНОК
- SHARPENING MACHINE

Пересм. 1.0 сентябрь 2011 г.

Содержание

| | |
|---|----|
| 1. Содержание и пользование данным руководством..... | 3 |
| 2. Нормы безопасности и соответствие..... | 3 |
| 3. Перевозка и распаковка | 5 |
| 4. Основные компоненты станка..... | 6 |
| 5. Свободное окружающее пространство | 8 |
| 6. Описание станка и предусмотренная эксплуатация | 8 |
| 7. Электрическое подключение | 9 |
| 8. Подготовка к разведению | 10 |
| 9. Операция разведению..... | 17 |
| 10. Заточка ленточных пил | 18 |
| 11. Заточка дисковых пил..... | 26 |
| 12. Рабочие технические характеристики | 32 |
| 13. Обслуживание..... | 33 |
| 14. Неисправности и способы устранения..... | 35 |
| 15. Гарантия | 36 |
| 16. Технические характеристики станка..... | 37 |
| 17. Уровень шума | 37 |
| 18. Электрическая схема..... | 38 |
| 19. Перечень компонентов..... | 45 |

1. СОДЕРЖАНИЕ И ПОЛЬЗОВАНИЕ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

ВАЖНО! Данное руководство по эксплуатации предназначается для: собственника, пользователя станка, уборщика, обслуживающего специалиста, ремонтника и для любого лица, вступающего в контакт с данным станком. Перед каждым использованием станка необходимо полностью прочитать руководство.

- Назначение руководства

Данное руководство необходимо для предоставления инструкций для перевозки, установки, эксплуатации в соответствии со спецификациями проекта, чистки и обслуживания, а также для обучения персонала, облегчения заказа запасных частей, предоставления сведений об остаточной опасности.
- Ограничения в использовании руководства

Описанный ниже станок предназначается для профессиональной эксплуатации. Данное руководство по эксплуатации никогда не сможет заменить необходимый опыт оператора.
- Важность и хранение руководства

Данное руководство является неотъемлемой частью машины и должно сохраняться вплоть до ее полной утилизации. Руководство должно находиться в распоряжении оператора.
- Заказ нового руководства

В случае утраты и/или повреждения можно заказать у производителя новый экземпляр руководства, указав следующие данные станка: тип, модель, заводской номер и год выпуска.
- Обновление руководства

Производитель оставляет за собой право изменить указанные в данном руководстве спецификации и/или характеристики каждого станка. Кроме того, некоторые рисунки данного руководства могут изображать компоненты, которые полностью или частично отличаются от установленных на станок. Чертежи и технические данные могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Информация и дополнительные разъяснения

В любой момент можно обратиться к производителю, чтобы запросить дополнительные разъяснения и информацию о правильном использовании станка и об операциях, касающихся обслуживания и ремонта.
- Отмена ответственности

Производитель освобождается от любой ответственности в случае:

 - a) эксплуатации станка не по назначению;
 - b) эксплуатации станка необученными лицами;
 - c) недостатков в предусмотренном обслуживании;
 - d) выполнения неразрешенных работ или обслуживания;
 - e) использования неоригинальных запасных частей и не специально предназначенных для данной модели;
 - f) полного или частичного несоблюдения данных инструкций.

2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ И СООТВЕТВИЕ

Заточные станки - это опасное оборудование. Несоблюдение приведенных ниже норм безопасности может нанести ущерб людям, животным или имуществу. Установка и обслуживание станков, описанных в данном руководстве, должны выполняться лицами, ознакомленными с работой станка, и знающими европейские нормы по установке промышленных станков. Назначением описанных здесь заточных станков является заточка ленточных и дисковых пил, поэтому, запрещается любое другое применение станка. Любое изменение или удаление защитных средств может привести к серьезным несчастным случаям. Поэтому, категорически запрещается как удаление, так и изменение данных средств. Кроме того, должна быть всегда гарантирована исправная работа защитных средств, проводя для этого периодические проверки. Любой обнаруженный дефект или неисправность должны быть немедленно устранены.

Декларация соответствия заточных станков:

на основании директивы 2006/42/СЕ (ДИРЕКТИВА ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ) и последующих изменений, маркировка "CE", нанесенная на оборудование, обозначает его соответствие другим директивам Евросоюза, а именно:

- ДИРЕКТИВЕ 2006/95/СЕ ПО НИЗКОМУ НАПРЯЖЕНИЮ И ПОСЛЕДУЮЩИМ ИЗМЕНЕНИЯМ
- ДИРЕКТИВЕ 2006/42/СЕ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
- ДИРЕКТИВЕ 2004/108/ЕС ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ И ПОСЛЕДУЮЩИМ ИЗМЕНЕНИЯМ



Данные предупреждения не покрывают все возможные риски, которые могут возникнуть во время эксплуатации машины. Таким образом, пользователь должен действовать чрезвычайно осторожно, соблюдая нормы.



ОПАСНОСТЬ ВЫСОКОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПИТАНИЯ!
Установка, обслуживание и эксплуатация должны выполняться опытным персоналом, в соответствии с действующими нормами в области электрических машин, действующими в стране, в которой установлено оборудование.



ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ НОШЕНИЕ СПЕЦБУВИ



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ГЛАЗ



ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ НОШЕНИЕ ПЕРЧАТОК

3. ПЕРЕВОЗКА И РАСПАКОВКА



Машина перевозится в обрешетке или в деревянном ящике (рис. 1). Для предотвращения повреждений перевозка должна осуществляться в вертикальном положении или же в лежачем на задней стороне, чтобы панель управления станка была обращена вверх. Вставлять вилочные захваты по направлению стрелок.



Рисунок 1

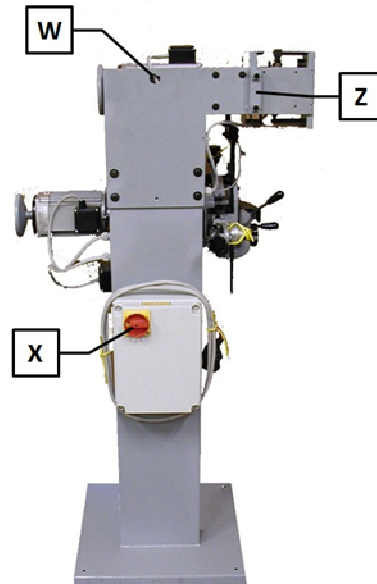


Рисунок 2

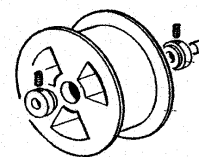
Описание задней стороны

- W** Отверстие для перевозки
- Z** Гнездо штанги роликов ленточной пилы
- X** Главный выключатель (красно-желтый)

Для распаковки станка снимите переднюю панель и снимите деревянные элементы, крепящие обрешетку к станку, снимите ролики, штангу роликов и сам станок. В задней части станка (Рисунок 2) имеется отверстие (отверстие **W**, рисунок 2), пригодное для перемещения заточного станка при помощи крюка и подъемного средства. Станок является достаточно устойчивым сам по себе, тем не менее, необходимо прикрепить его к полу дюбелями, которые должны быть вставлены в специальные отверстия в станине.

Установка штанги с роликами ленточной пилы

Наденьте пластиковые ролики на специальные оси штанги ленточной пилы и закрепите их алюминиевыми дисками. Ролики должны устанавливаться на разных расстояниях по отношению к поперечной штанге.



ВАЖНО!
Ролик для **ЗАТОЧКИ** должен устанавливаться на расстоянии **15-20 см** от поперечной штанги. (Рисунок А)

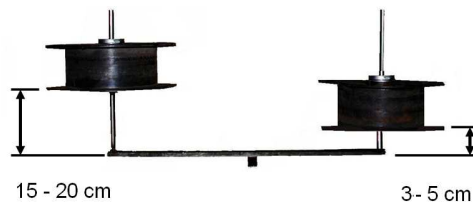


Рисунок А

ВАЖНО!
Ролик для **РАЗВЕДЕНИЯ** должен устанавливаться на расстоянии **3-5 см** от поперечной штанги. (Рисунок А)

Вставьте в вертикальное гнездо (**Z**, рисунок 2), расположенное в задней части станка, штангу для роликов и ориентируйте их так, чтобы они могли поддерживать ленточную пилу во время разведения и заточки. Закрепите нижний конец штанги двумя винтами, имеющимися в гнезде. Каждый ролик предназначен для определенной операции (соблюдайте рис. 3).

4. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК

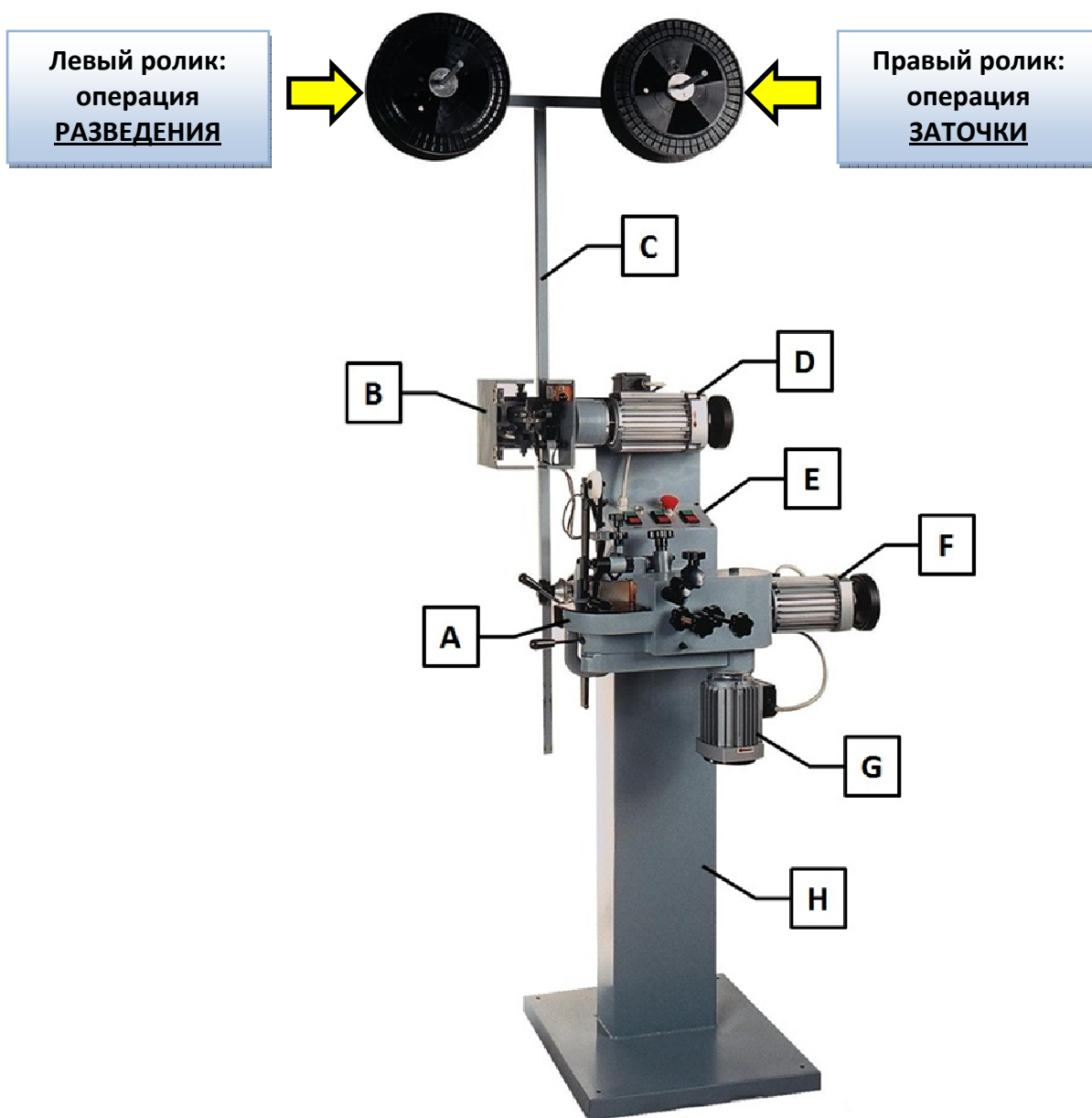


Рисунок 3

Описание компонентов:

| | |
|----------|--|
| E | ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ |
| A | УЗЕЛ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| B | РАЗВОДЯЩАЯ МАШИНА |
| C | ШТАНГА РОЛИКОВ ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ |
| D | УЗЕЛ МОТОРЕДУКТОРА ДЛЯ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ |
| F | ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА УЗЛА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| G | ДВИГАТЕЛЬ ВРАЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| H | СТАНИНА |

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

МЕХАНИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

ПЕРЕДНИЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

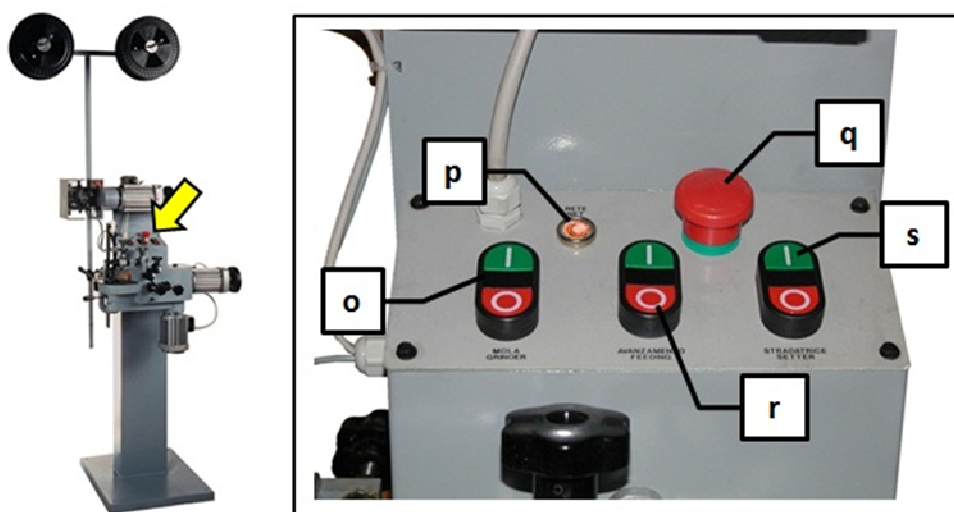


Рисунок
25

Описание компонентов:

| | |
|---|--|
| o | КНОПКА ХОДА / ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ ВРАЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| r | КНОПКА ХОДА / ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ ПОДАЧИ ПОЛОТНА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| s | КНОПКА ХОДА / ОСТАНОВКИ ДВИГАТЕЛЯ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ |
| p | КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ |
| q | ИНДИКАТОР ПОДКЛЮЧЕНИЯ СЕТИ |

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

УСТРОЙСТВА
БЕЗОПАСНОСТИ
ИНДИКАТОРЫ

5. СВОБОДНОЕ ОКРУЖАЮЩЕЕ ПРОСТРАНСТВО

Станок должен устанавливаться в соответствии с минимальными свободными пространствами, указанными на следующем рисунке, чтобы обеспечить правильную эксплуатацию и облегчить его обслуживание в безопасных условиях.

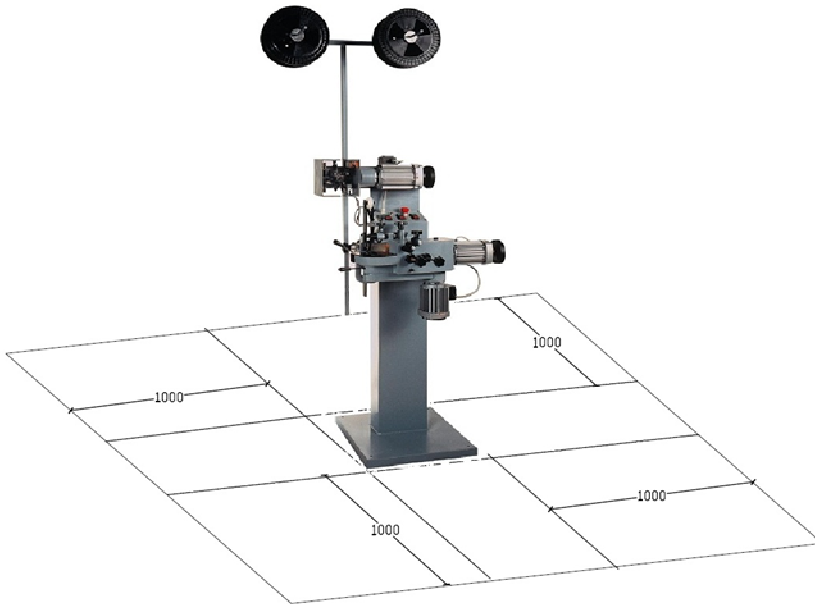


Рисунок 4

ПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА: ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ ПЕРЕД СТАНКОМ, НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ, КОТОРОЕ НЕ ПОЗВОЛИТ ДОСТИГНУТЬ ОПАСНЫХ ЗОН ВЕРХНИМИ И НИЖНИМИ КОНЕЧНОСТЯМИ.

ОСВЕЩЕНИЕ: МЕСТО, В КОТОРОМ БУДЕТ РАСПОЛОЖЕН СТАНОК, ДОЛЖНО ОБЛАДАТЬ ДОСТАТОЧНОЙ СТЕПЕНЬЮ ОСВЕЩЕННОСТИ КАК ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ, ТАК И ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ПОЛ: ДЛЯ ГАРАНТИИ НАИВЫСШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭФФЕКТИВНОСТИ СТАНКА ПОЛ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫПОЛНЕН ИЗ ЦЕМЕНТА И ХОРОШО ВЫРОВНЕН.

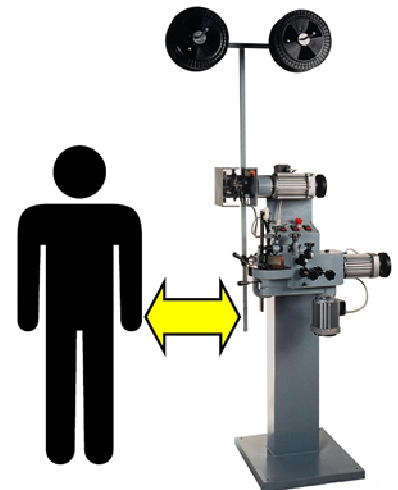


Рисунок 5

6. ОПИСАНИЕ СТАНКА И ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Заточной станок AM-70 - это машина новой концепции, разработанной для обеспечения высокой точности и прочности при хорошей практичности.

Его основным назначением является заточка и разведение ленточных пил и заточка дисковых пил по дереву. Обе операции (разведение и заточка) выполняются автоматически, после должной настройки станка. Кроме того, станок оборудован датчиками, которые автоматически выключают работу после ее завершения.

Рекомендуется использовать станок лишь только для выполнения указанных в данном руководстве операций.

6.1. ПО ЗАКАЗУ

- Заточной круг $\varnothing 152 \times \varnothing 20 \times 8$ мм
- Заточной круг $\varnothing 152 \times \varnothing 20 \times 10$ мм
- Разводящая машина мод. SV-80 вместо серийной модели SV-45

7. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ



Станок поставляется оборудованным вилок SE и должен подключаться к трехфазной электросети* (400В или 240В) через электрический щит и дифференциальный термомангнитный выключатель, рассчитанный не менее чем на 16 А, согласно действующей норме в стране, в которой устанавливается станок. Для ознакомления с техническими данными станка читайте табличку, прикрепленную к его задней стороне.

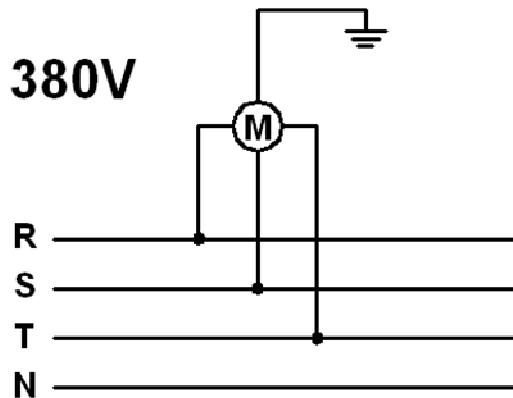


Рисунок 6

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что направление вращения двигателей соответствует направлению, показанному стрелкой, нанесенной на двигатели. Выполните проверку, включив двигатель разводящей машины, и проверьте направление вращения маховика, установленного на узле моторедуктора разводящей машины. Если данный двигатель вращается в правильном направлении, то также и другие двигатели будут правильно вращаться. В противном случае поменяйте местами две фазы в вилке. Проведите проверку заново.

Примечание:

* Станки могут работать также с трехфазным напряжением 220В. В этом случае необходимо будет изменить конфигурацию клеммной колодки. Это изменение можно указать уже в заказе. По заказу станок может быть подготовлен для подключения к однофазной сети (220 В).

8. ПОДГОТОВКА К РАЗВЕДЕНИЮ



8.1 ОПИСАНИЕ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ

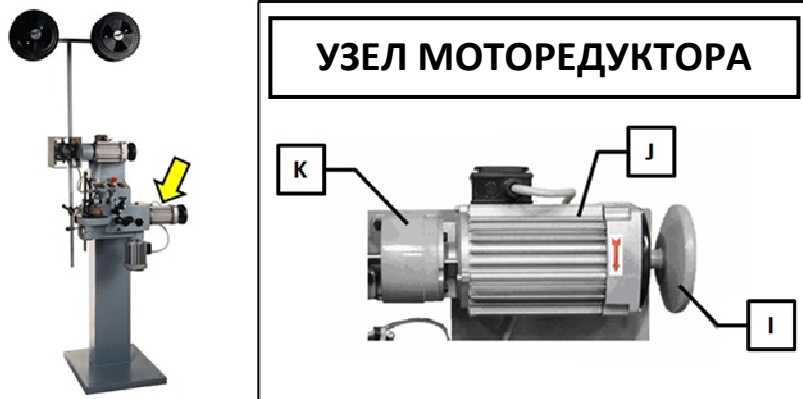


Рисунок 7

- I МАХОВИК ДЛЯ РУЧНОГО ХОДА РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ
- J ДВИГАТЕЛЬ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ
- K РЕДУКТОР

**МЕХАНИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ**

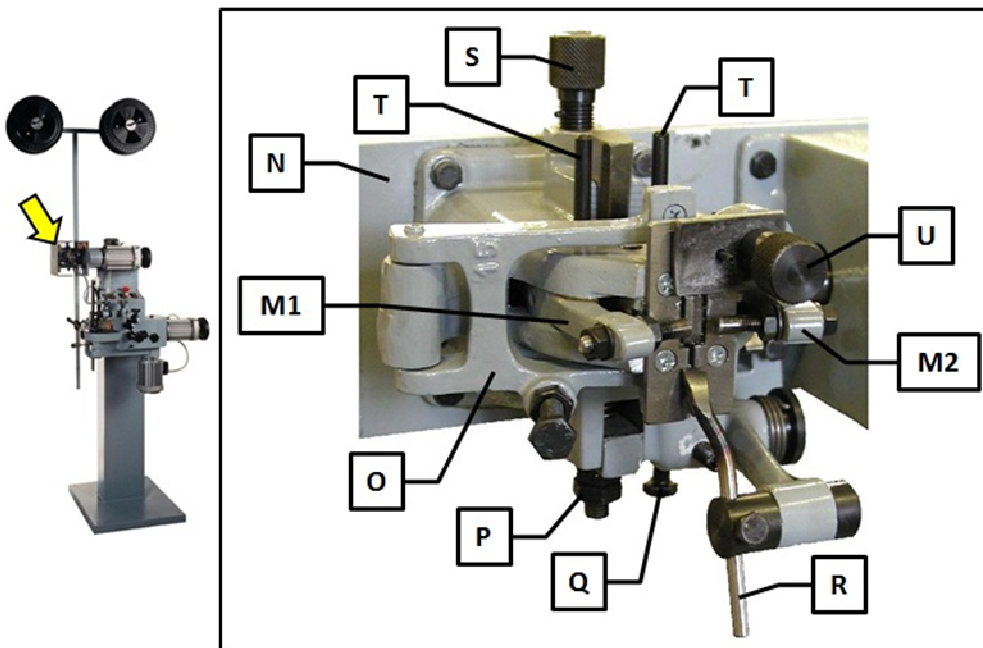
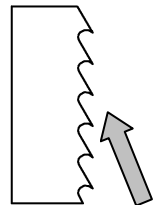


Рисунок 8



**НАПРАВЛЕНИЕ
ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА
R**

- M1 ЛЕВЫЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ МОЛОТОК
- M2 ПРАВЫЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ МОЛОТОК
- N СУППОРТ РАЗВОДЯЩЕГО УЗЛА
- O СУППОРТ СКОЛЬЖЕНИЯ ПОЛОТНА С РЕГУЛИРОВОЧНЫМ ВИНТОМ
- P РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ ДЛЯ СМЫКАНИЯ ЗАЖИМА (ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОТРЕГУЛИРОВАН → ТОЛЩ.=0,6 ÷1 мм)
- Q РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ ХОДА ЗУБА
- R РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ АМПЛИТУДЫ РАЗВЕДЕНИЯ
- S ТОЛКАТЕЛЬ ЗУБА
- T РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ АМПЛИТУДЫ РАЗВЕДЕНИЯ
- U ЦИЛИНДРЫ РУЧНОГО РАЗМЫКАНИЯ ЗАЖИМА
- РУЧКА ОТКРЫТИЯ УДЕРЖИВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ ПОЛОТНА

**МЕХАНИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ**

8.2 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ НАСТРОЙКИ



Будьте осторожны в обращении с ленточной пилой и при ее установке на станок. чтобы не пораниться при контакте с ленточной пилой, необходимо надевать рабочие перчатки с характеристиками, приведенными на значке выше.

- Повесьте кольцо ленточной пилы на левый ролик гладкой стороной в сторону задней части станка и рабочими зубцами вперед. Зубья должны быть направлены в пол.
- Откройте прижим полотна **U**, потянув и поворачивая ручку с накаткой (Рисунок 8). Поворачивайте маховик **I** до тех пор, пока толкатель выполнит холостой цикл толкания, и молотки **M1** и **M2** (Рисунок 8) не выполняют какое-либо движение, то есть, будут находиться в нерабочем положении (положение наибольшего открытия, см. ниже).

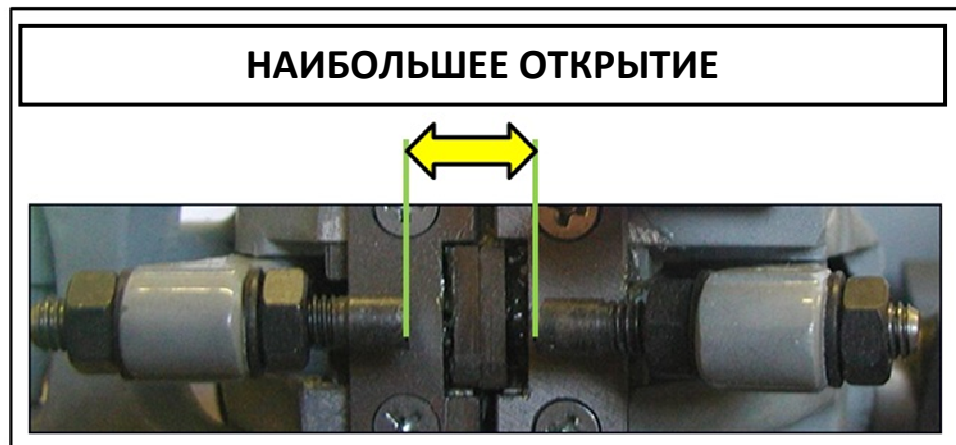


Рисунок 9

- При помощи ручки **U** (см. Рисунок 8) поднимите удерживающую пластинку полотна и поверните ее по часовой стрелке, чтобы освободить пространство для заправки ленточной пилы.

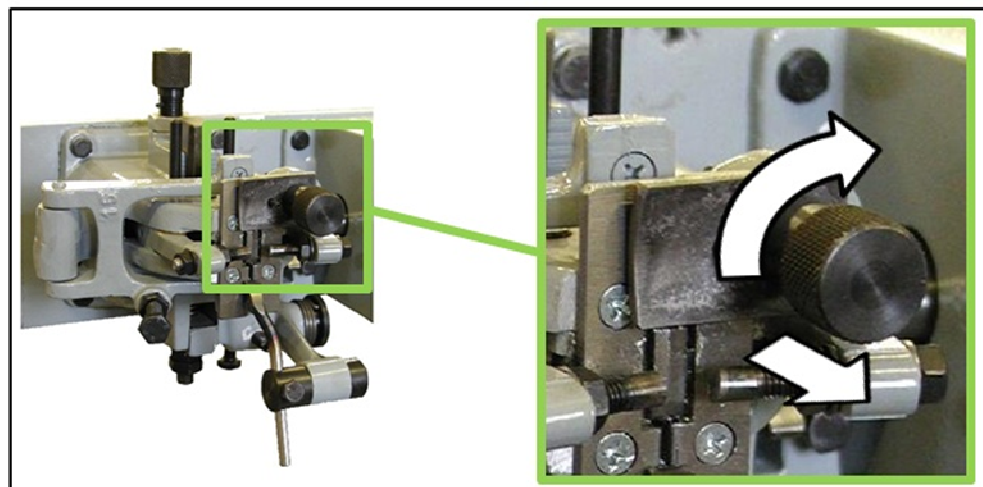
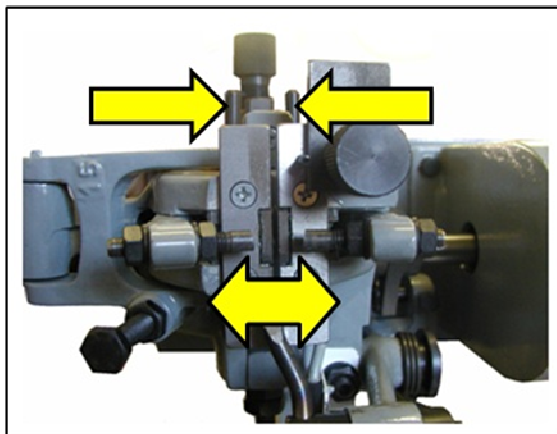


Рисунок 10

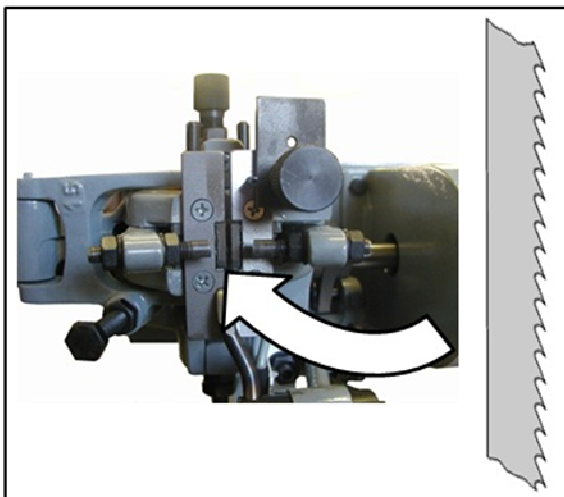
- Разомкните колодки зажима, сведя пальцами друг с другом два цилиндра Т разводящей машины (см. ниже).



**НАЖМИТЕ ДВА
ЦИЛИНДРА, ЧТОБЫ
РАЗОМКНУТЬ ЗАЖИМ**

Рисунок 11

- Разомкнув колодки, сместите толкатель зуба и вставьте ленточную пилу таким образом, чтобы зубцы были обращены к оператору, а их концы смотрели в пол.



**ВСТАВЬТЕ ЛЕНТОЧНУЮ
ПИЛУ ТАКИМ ОБРАЗОМ,
ЧТОБЫ ЗУБЦЫ БЫЛИ СО
СТОРОНЫ ОПЕРАТОРА И
СМОТРЕЛИ В ПОЛ**

Рисунок 12

- Отрегулируйте высоту суппорта скольжения полотна (винт суппорта **О**, Рисунок 8), чтобы из колодок зажима выступал лишь только профиль зубца.

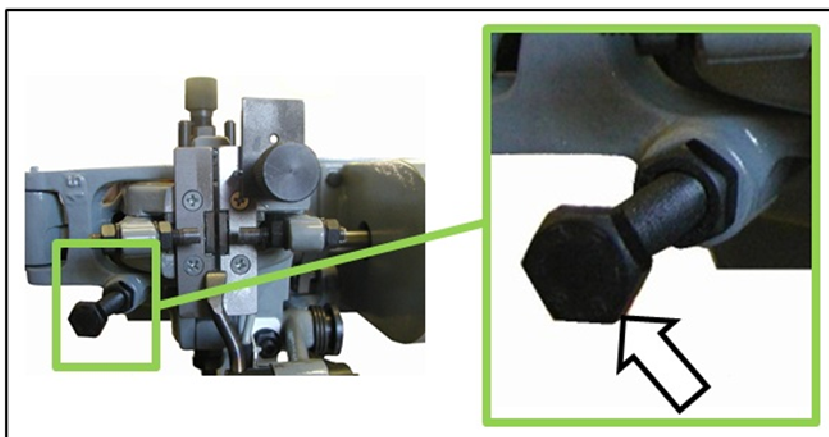
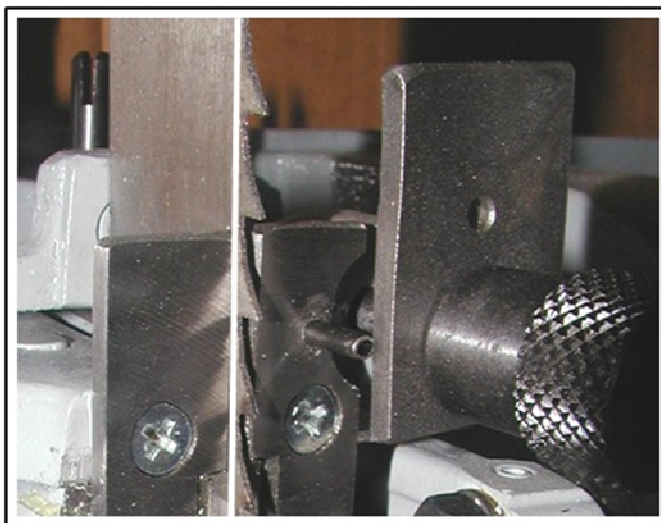


Рисунок 13



**ВРАЩАЙТЕ ВИНТ,
ЧТОБЫ
ОТРЕГУЛИРОВАТЬ
ВЫСОТУ ПОЛОТНА:
ДОЛЖНЫ
ВЫСТУПАТЬ ТОЛЬКО
ЗУБЦЫ**

Рисунок 14

- При помощи ручки **U** (Рисунок 8) закройте пластину поверх зубцов полотна.

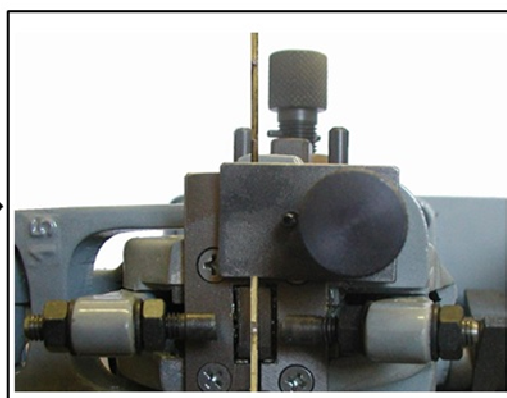
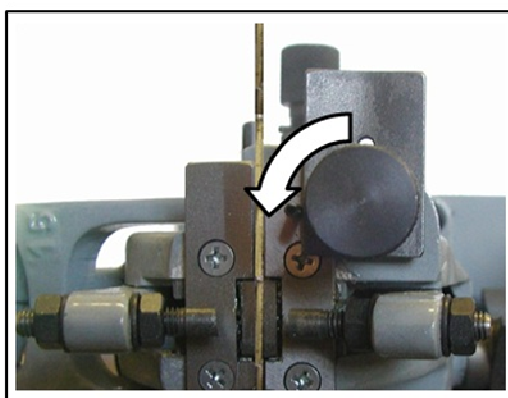
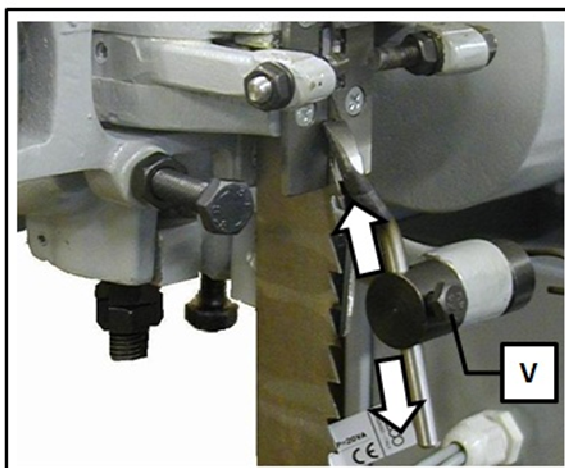


Рисунок 15

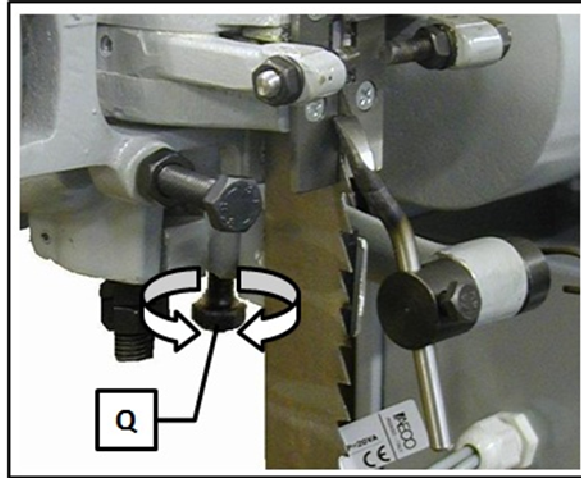
- Правильно расположите толкатель **R** (Рисунок 8). Ослабьте винт **V** (Рисунок 15) и расположите толкатель зуба правильным образом, затем заблокируйте его. Он должен толкать лишь один зуб за раз.



**РАСПОЛОЖИТЕ ТОЛКАТЕЛЬ
ЗУБА ТАК, ЧТОБЫ ОН
ТОЛКАЛ ЛИШЬ ОДИН ЗУБ
ЗА РАЗ**

Рисунок 16

- Отрегулируйте подачу полотна (регулирующий винт **Q**, Рисунок 8) в соответствии с шагом зубьев, чтобы концы зубьев, продвигаясь, находились по центру траектории молотков.

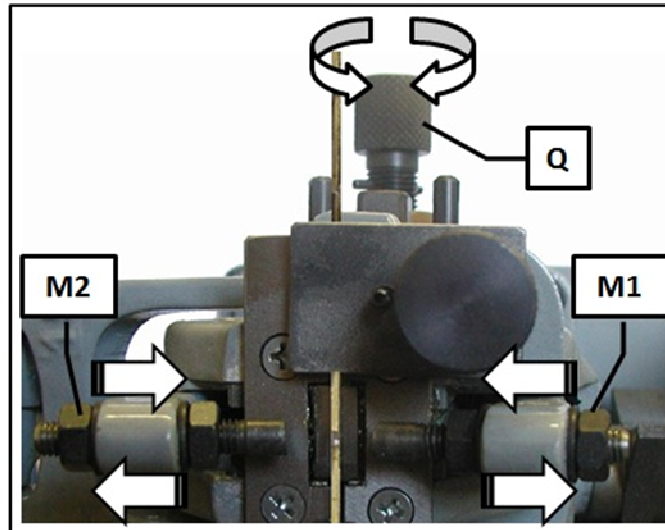


**ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ТОЛЧОК
ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА
ВИНТОМ Q**

Рисунок 17

ВАЖНО: Регулировка толчка толкателя зуба имеет чрезвычайную важность: от нее зависит успех всей операции разведения зубьев.

- Отрегулируйте амплитуду разведения специальным регулировочным винтом **S** (Рисунок 8), увеличивая или же уменьшая амплитуду разведения. Кроме того, можно скорректировать длину молотков **M1** и **M2** при помощи регулировочной гайки (Рисунок 8).



**ЗАВИНТИТЕ
РЕГУЛЯТОР Q,
ЧТОБЫ УВЕЛИЧИТЬ
РАЗВЕДЕНИЕ,
ОТВИНТИТЕ, ЧТОБЫ
УМЕНЬШИТЬ**

**ДЛИНА МОЛОТКОВ
РЕГУЛИРУЕТСЯ ПРИ
ПОМОЩИ
РЕГУЛИРОВОЧНЫХ
ГАЕК M1 И M2**

Рисунок 18

- Выполните вручную вращательное движение маховика **I** (см. Рисунок 8) и проверьте результат произведенной настройки. Если результат является неудовлетворительным, повторите операции и измените параметры.

8.3 ТИП РАЗВЕДЕНИЯ

Разводящая машина может выполнять два типа разведения:

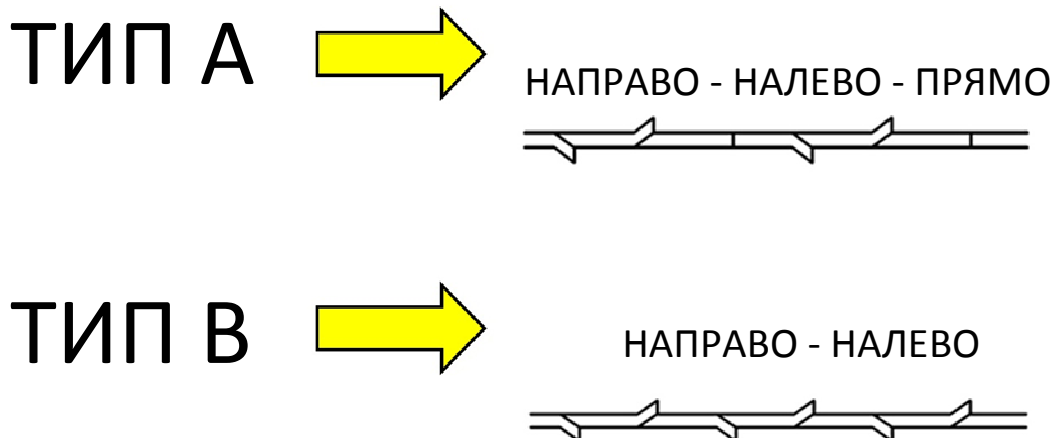


Рисунок 19

Станок поставляется настроенным на разведение ТИПА А.

- Для перехода к разведению типа В действуйте следующим образом:

Смотря на разводящую машину спереди, найдите на правой стороне кулачок, расположенный между ней и редуктором. Ослабьте крепежный винт и потяните рычаг толкателя зуба в сторону корпуса редуктора. Вновь завинтите винт (см. ниже).

ОСЛАБЬТЕ КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ И СМЕСТИТЕ РЫЧАГ ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА В СТОРОНУ КОРПУСА РЕДУКТОРА

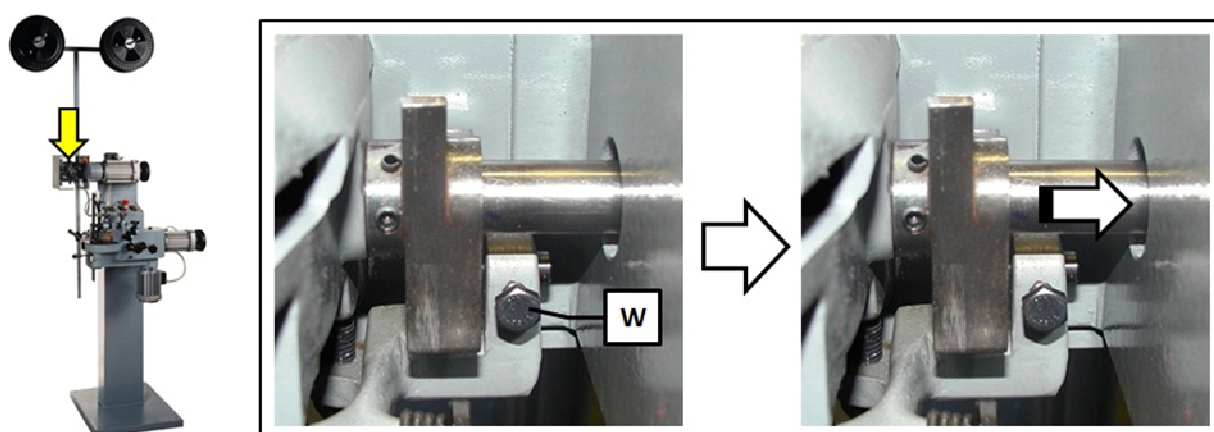
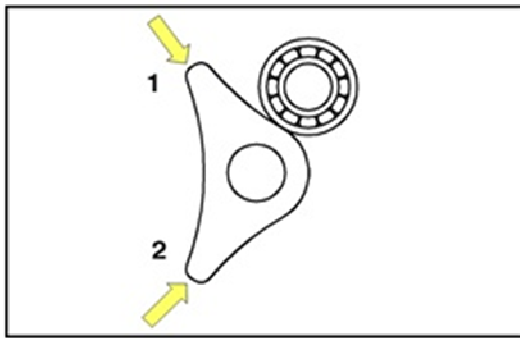


Рисунок 20

Результатом этой операции является смещение подшипника на рычаге толкателя зуба на часть кулачка только с двумя выступами: разведение будет выполняться по типу В (зубцы отгибаются направо и налево).



НАПРАВО - НАЛЕВО

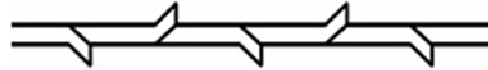


Рисунок 21

• **Возврат к разведению типа А:**

- Начиная опять-таки с кулачка, находящегося между корпусом разводящей машины и редуктором, ослабьте крепежный винт и прижмите рычаг толкателя зуба к разводящей машине.

ОСЛАБЬТЕ КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ И СМЕСТИТЕ РЫЧАГ ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА В СТОРОНУ КОРПУСА РЕДУКТОРА

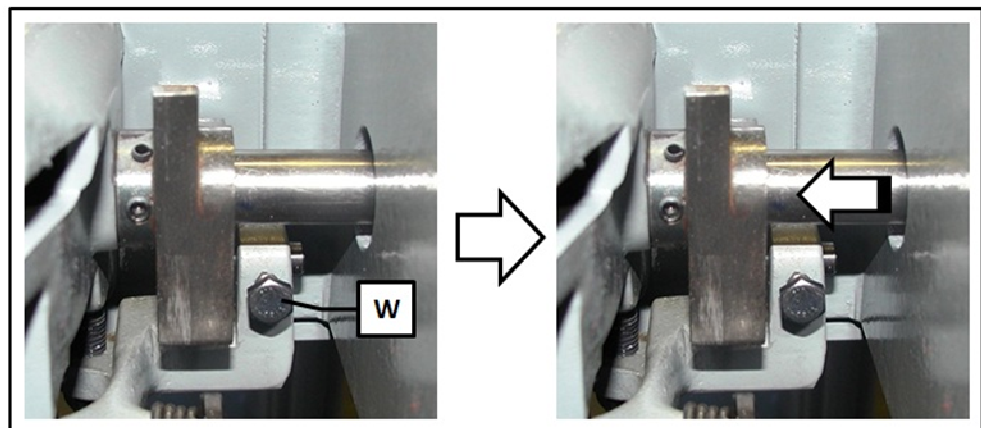
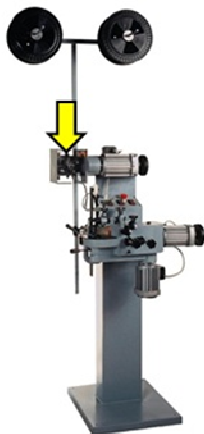
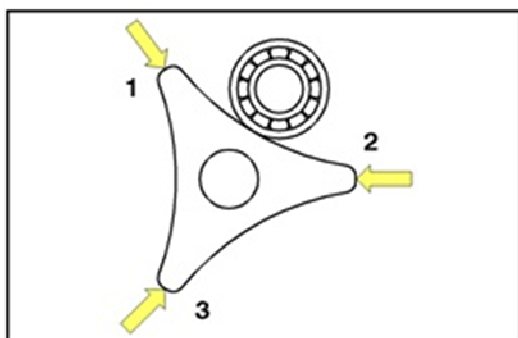


Рисунок 22

Результатом этой операции является смещение подшипника на рычаге толкателя зуба на часть кулачка с тремя выступами: разведение будет опять выполняться по типу А (зубцы отгибаются направо, налево и прямо)

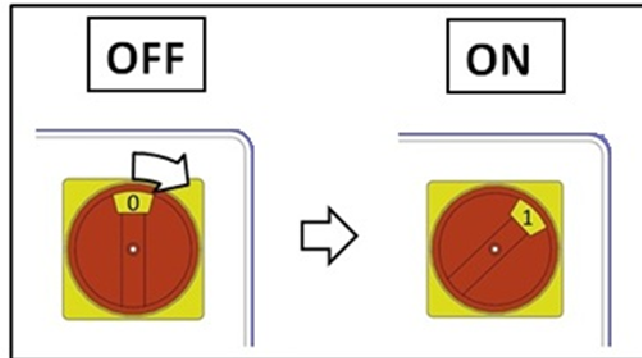
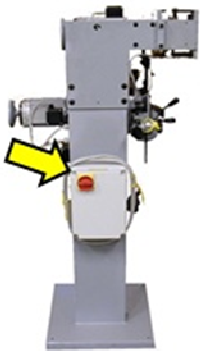


НАПРАВО - НАЛЕВО - ПРЯМО



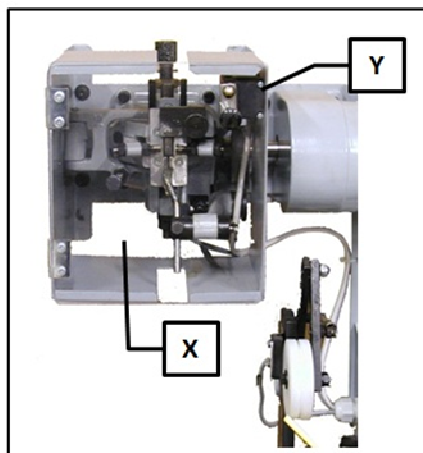
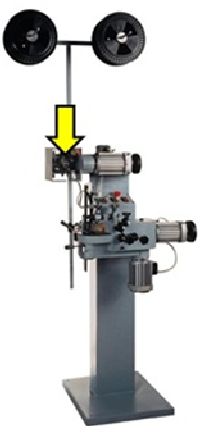
Рисунок 23

9. ОПЕРАЦИЯ РАЗВЕДЕНИЯ



Включите заточной станок, поворачивая по часовой стрелке главный выключатель (выключатель X, Рисунок 2).

Рисунок 24



Запуск разводящей машины возможен только тогда, когда подвижная защита X (Рисунок 25), находящаяся перед движущимися частями, надежно закрыта.

Рисунок 25

X ПОДВИЖНАЯ ЗАЩИТА
Y ДАТЧИК

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

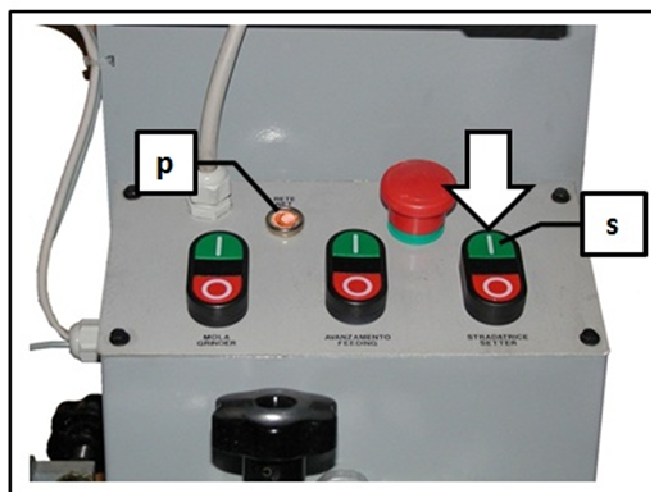


Рисунок 26

- Убедитесь, что станок подключен, проверив, что световой индикатор **p**, расположенный на пульте управления, горит (см. Рисунок 26).

- Нажмите кнопку **1** на кнопочной панели **s** (Рисунок 26), чтобы включить разводящую машину.

- Автоматическая остановка после завершения цикла настраивается путем установки маленького магнита (поставляется вместе со станком) на край уже разведенной ленточной пилы. Магнит приведет к остановке рядом с датчиком **Y** (Рисунок 26).

10. ЗАТОЧКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ



10.1 ОПИСАНИЕ ЗАТОЧНОГО СТАНКА

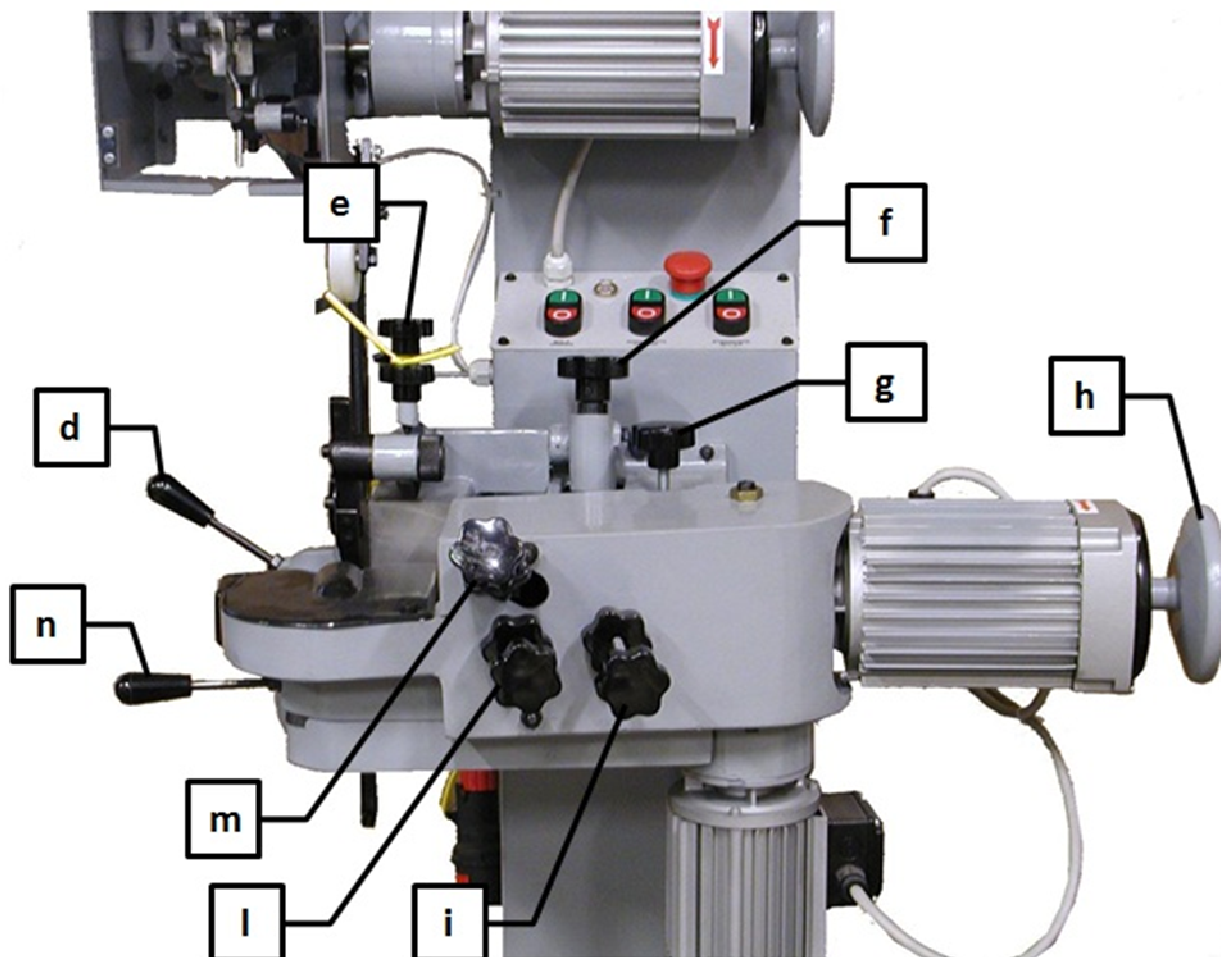
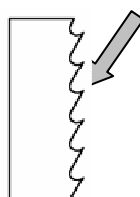


Рисунок 27

- d РЫЧАГ ДЛЯ ОТКРЫТИЯ ЗАЖИМА БЛОКИРОВКИ ПОЛОТНА
- e РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА ПОДАЧИ ТОЛКАТЕЛЯ
- f РУЧКА ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ ШАГА ЗУБЦА
- g РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА НАКЛОНА ЗАТОЧНОГО КРУГА
- h МАХОВИК ДЛЯ РУЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО УЗЛА
- i РУЧКА ДЛЯ ЗУБЦОВ С ИНТЕРВАЛАМИ
- l РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА ВХОДА / ВЫХОДА ЗАТОЧНОГО КРУГА (ГЛУБИНА КАНАВКИ)
- m РУЧКА СКОРОСТИ ВЫХОДА ЗАТОЧНОГО КРУГА
- n РЫЧАГ РУЧНОГО СМЕЩЕНИЯ БЛОКА ЗАТОЧНОГО КРУГА

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

**НАПРАВЛЕНИЕ
ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА**



10.2 ОПИСАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УЗЛА ПОЛОТНА И ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА

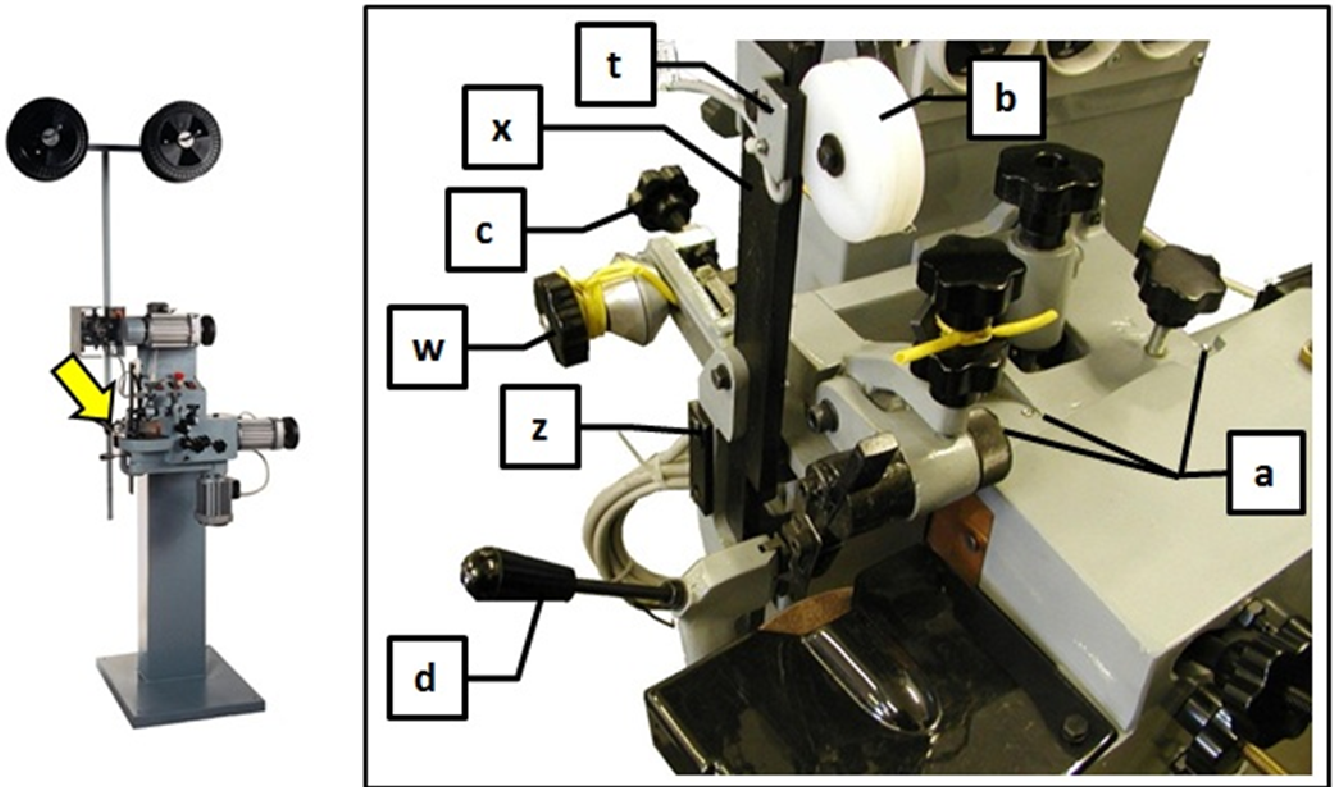
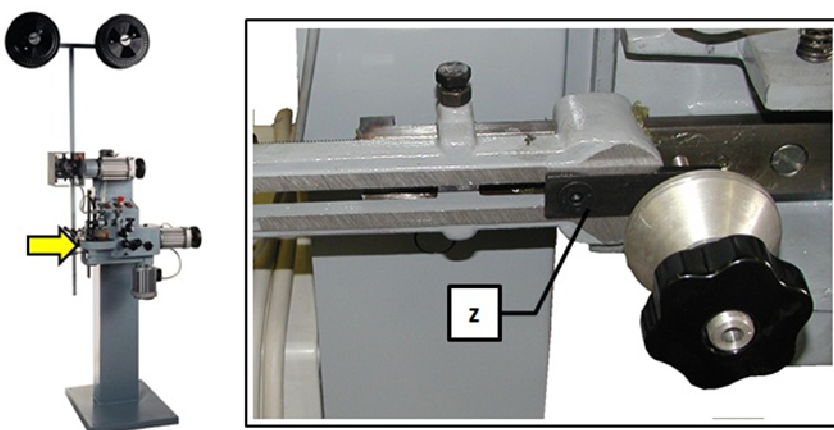


Рисунок 28

- c РУЧКА ОТКРЫТИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА
- d РЫЧАГ ДЛЯ ОТКРЫТИЯ ЗАЖИМА
- z ПЛАСТИНКА ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ НЕБОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ
- a МАСЛЕНКИ
- b ПРИЖИМ ПОЛОТНА
- w УЗЕЛ СУППОРТА ДИСКОВЫХ ПИЛ
- x НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛОТНА
- t ДАТЧИК

**МЕХАНИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ**

**УСТРОЙСТВА
БЕЗОПАСНОСТИ**



**УДЛИНИТЕЛЬ ДЛЯ
ДИСКОВЫХ ПИЛ
НЕБОЛЬШИХ
РАЗМЕРОВ**

Рисунок 29

10.3 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ НАСТРОЙКИ ПРИ ОСТАНОВЛЕННОМ СТАНКЕ



Будьте осторожны в обращении с ленточной пилой и при ее установке на станок. Чтобы не пораниться при контакте с ленточной пилой, необходимо надевать рабочие перчатки с характеристиками, приведенными на значке выше.

- Снимите кольцо ленточной пилы с левого ролика и переместите его на правый ролик для заточки (см. Рисунок 3). Гладкая сторона полотна должна быть обращена к задней части станка, зубья - вперед. В отличие от предыдущей операции, острия зубьев должны быть направлены вверх.
- Ослабьте блокировочный винт 3 (см. Рисунок 30).

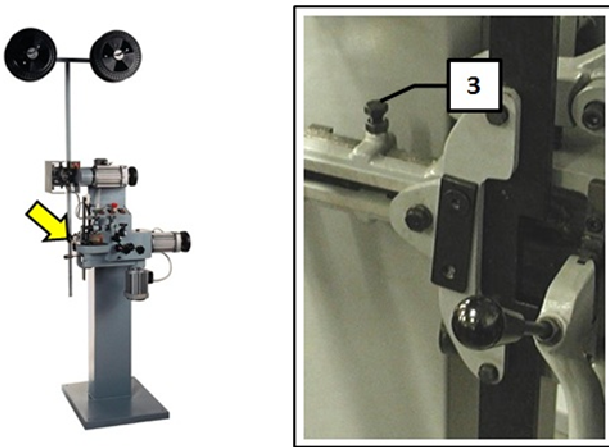


Рисунок 30

- откройте направляющую полотна **c** и разомкните зажим рычагом **d** (см. Рисунок 31). При необходимости поверните по часовой стрелке (только на несколько оборотов) ручку **l** (см. Рисунок 31), чтобы отвести узел заточного круга от ленточной пилы.

ПОВЕРНИТЕ РУЧКУ "c" И ОТКРОЙТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ

ОПУСТИТЕ РЫЧАГ "d" И ОТКРОЙТЕ ЗАЖИМ

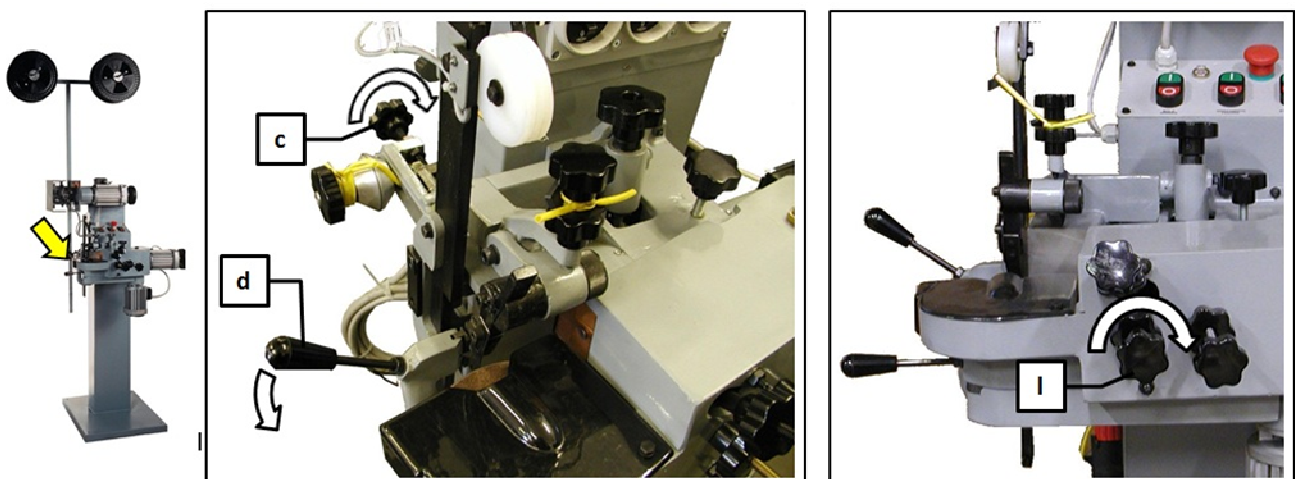


Рисунок 31

- Сместите оси **b** (см. Рисунок 28) и вставьте ленточную пилу в направляющую полотна **x**, после чего сомкните зажим рычагом **d** (Рисунок 28). Поверните ручку **c** (Рисунок 28) и пропустите вперед ленточную пилу. выпустите канавку зубцов из неподвижной боковой опоры зажима приблизительно на 2 мм.

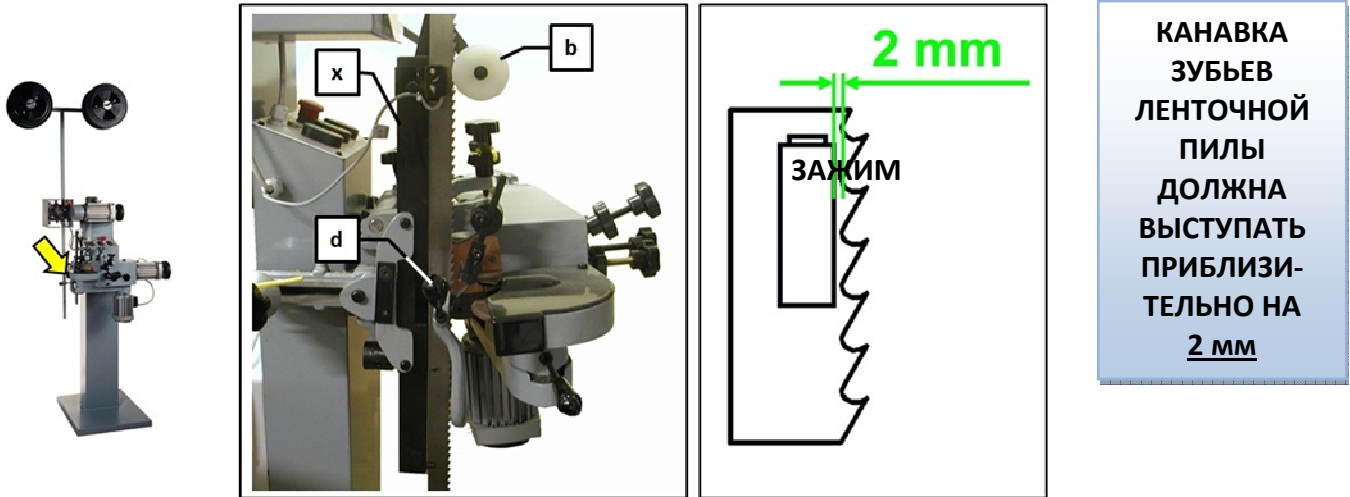


Рисунок 32

- Ослабьте ручку **g**, чтобы освободить поворот узла заточки и выполнить регулировку рабочего наклона заточного круга (внимание! поддерживайте вручную блок в сборе). Устанавливаемый наклон зависит от угла зубьев затачиваемого полотна.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ УЗЕЛ ЗАТОЧНОГО КРУГА ВРУЧНУЮ. ОСЛАБЬТЕ РУЧКУ (g) И ВЫБЕРИТЕ НАКЛОН

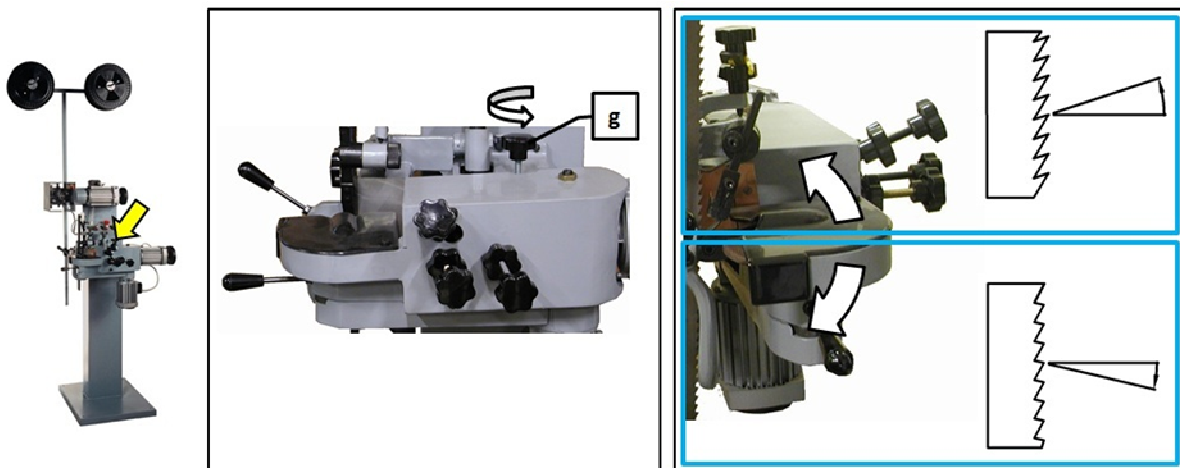


Рисунок 33

- Угол наклона узла заточного круга можно проверять по угломеру, имеющемуся на станке (см. Рисунок 34).

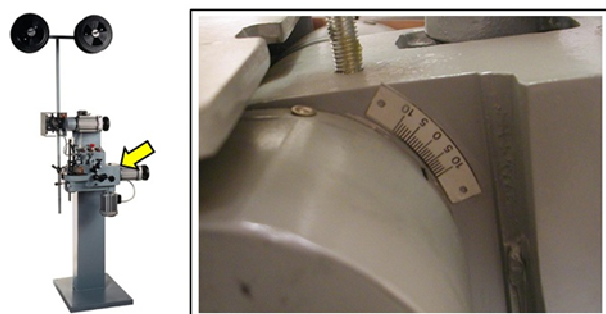
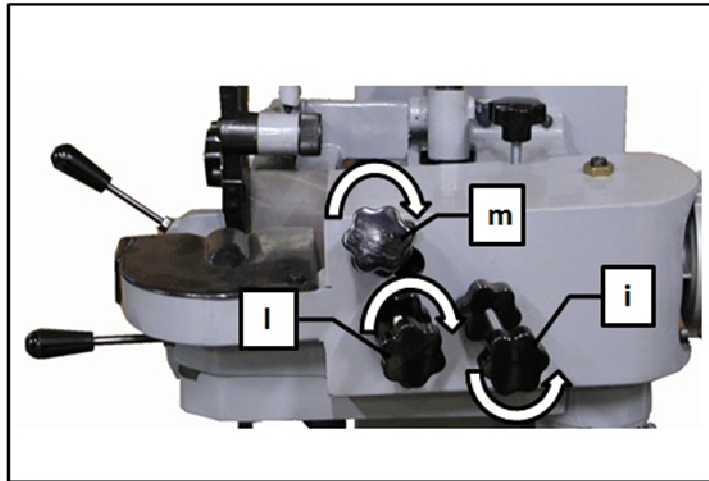


Рисунок 34



- Сначала завинтите маховики **l** и **m** и отвинтите маховик **i** (заводская настройка).

Рисунок 35

- Поверните ручную маховик **h** и наблюдайте за движением полотна, толкаемого толкателем зуба. Отрегулируйте толчок полотна регулировочным винтом шага зубца **f**. Толкатель зубца должен толкать по одному зубцу за раз и проходить путь, составляющий приблизительно 1,5 шага полотна.

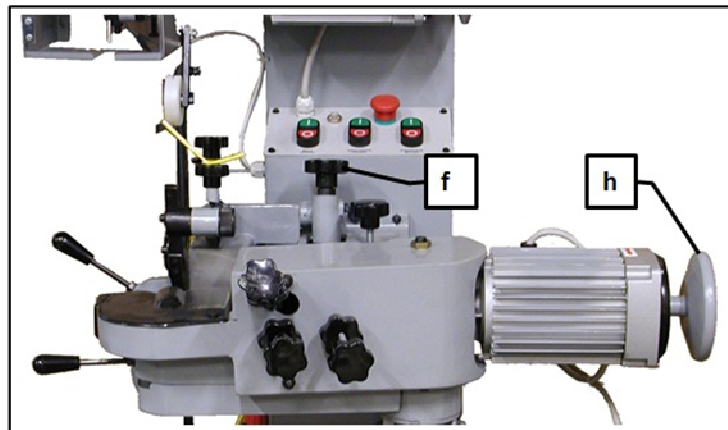


Рисунок 36

- Поверните ручную маховик **h**, отрегулируйте ручкой **l** (Рисунок 37) рабочую глубину заточного круга. Убедитесь, что заточной круг, входя в канавку зубца, не ударяется о полотно, и что он выходит, не касаясь спинки зубца. Заточной круг должен касаться передней части зубца, не ударяя по полотну (при необходимости отрегулируйте положение зубца маховиком **e**: завинчивайте для смещения зубца вниз и отвинчивайте для смещения зубца вверх).

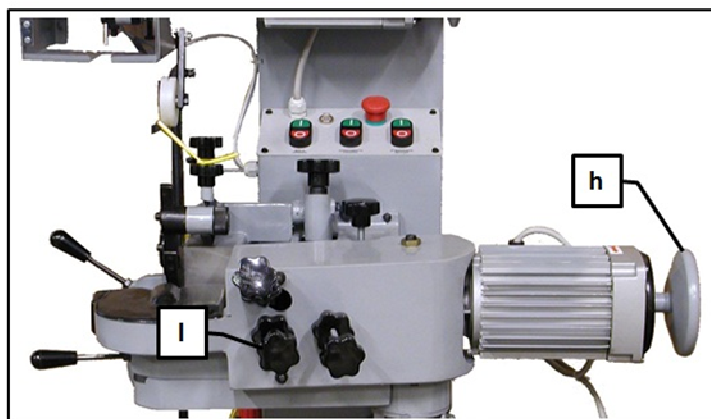


Рисунок 37

10.4 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ НАСТРОЙКИ ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ СТАНКЕ

Перед включением станка вновь завинтите маховик I.

- Нажмите кнопку **o**, чтобы завинтить заточной круг.

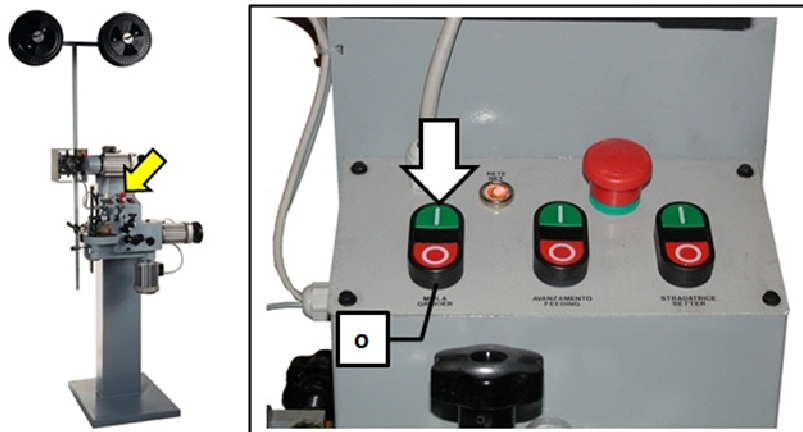


Рисунок 38

- Нажмите кнопку **r**, чтобы включить подачу (Рисунок 39).

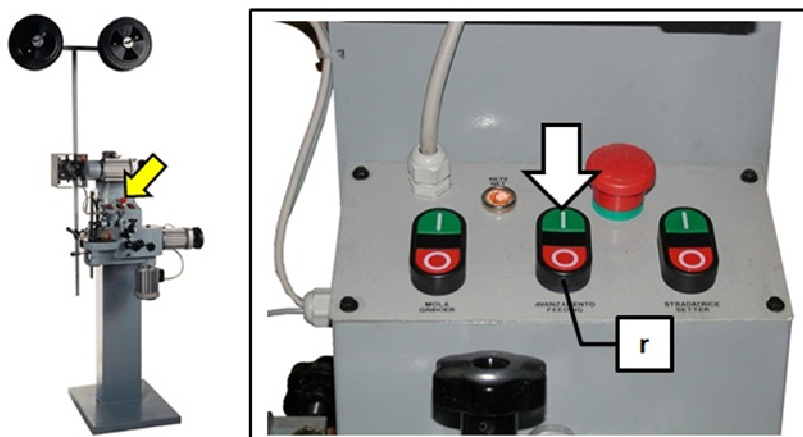


Рисунок 39

- Медленно отвинчивайте маховик I, вплоть до достижения заточным кругом дна канавки зубца, регулируя ручкой **e** (Рисунок 40) снятие металла на передней стороне зубца заточным кругом (не допускайте чрезмерного снятия металла).

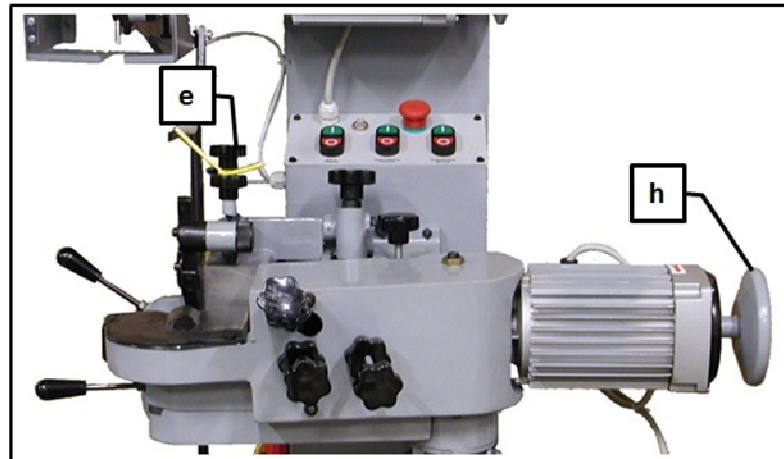
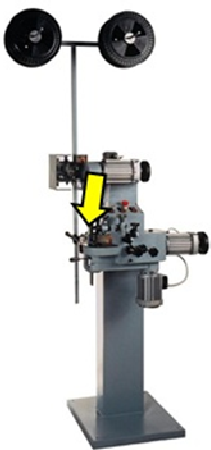


Рисунок 40

- Точно отрегулируйте глубину затачиваемого зуба при помощи ручки **l**, затачивая таким образом всю переднюю сторону зуба.

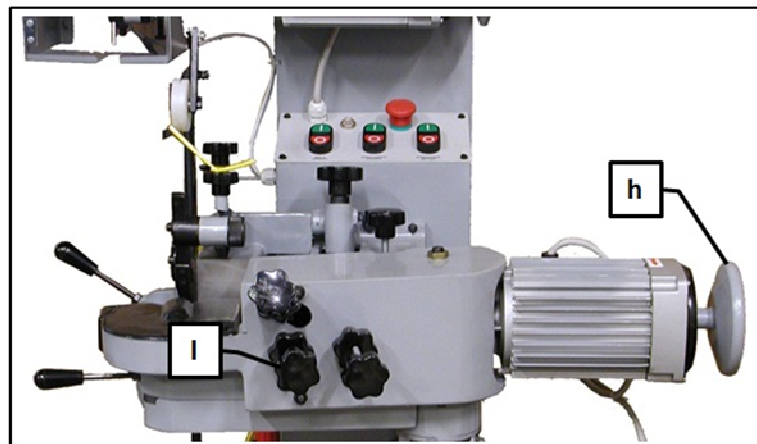


Рисунок 41

- Отрегулируйте ручкой **m** скорость выхода заточного круга. Быстрый выход означает заточку только передней стороны зуба. Медленный выход означает заточку передней части и спинки зуба.

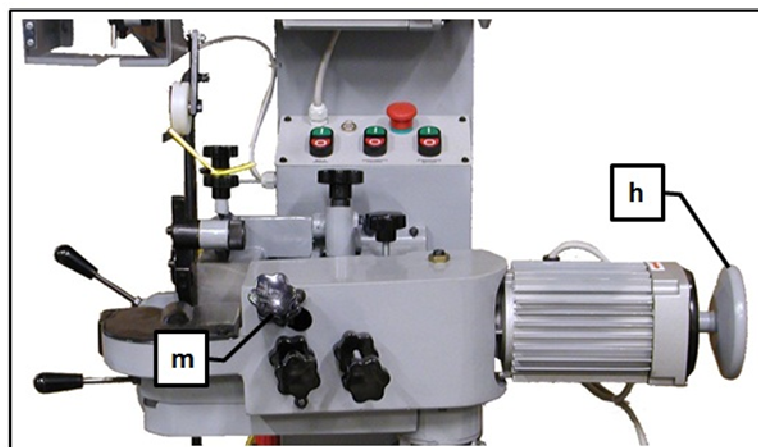


Рисунок 42

- Ручка **i** (Рисунок 43) используется лишь только в том случае, если необходимо затачивать ленточные пилы с интервалами между зубцами. Завинчивая эту ручку, узел заточного круга остается неподвижным внутри канавки зуба, позволяя заточку прямых интервалов.

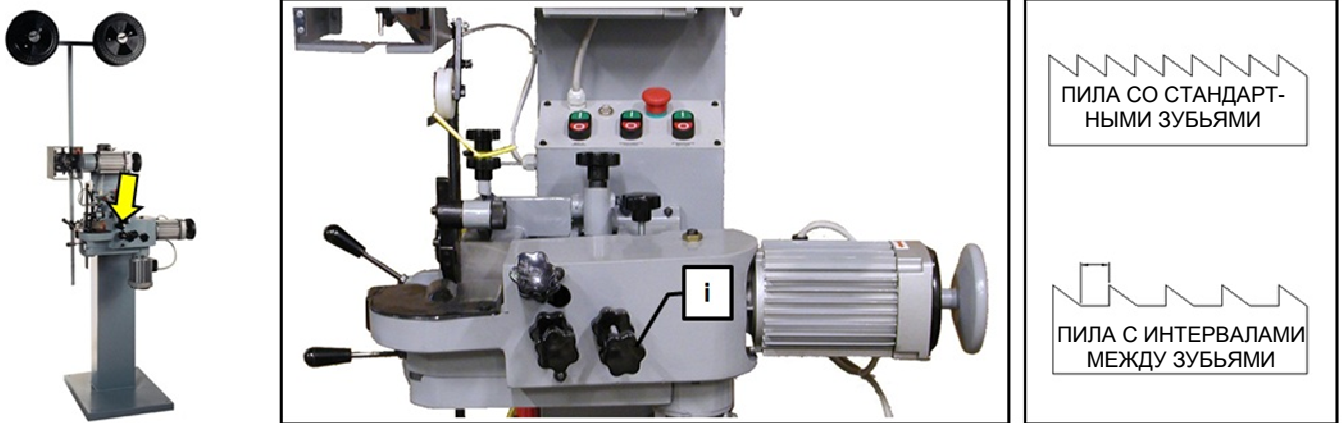


Рисунок 43

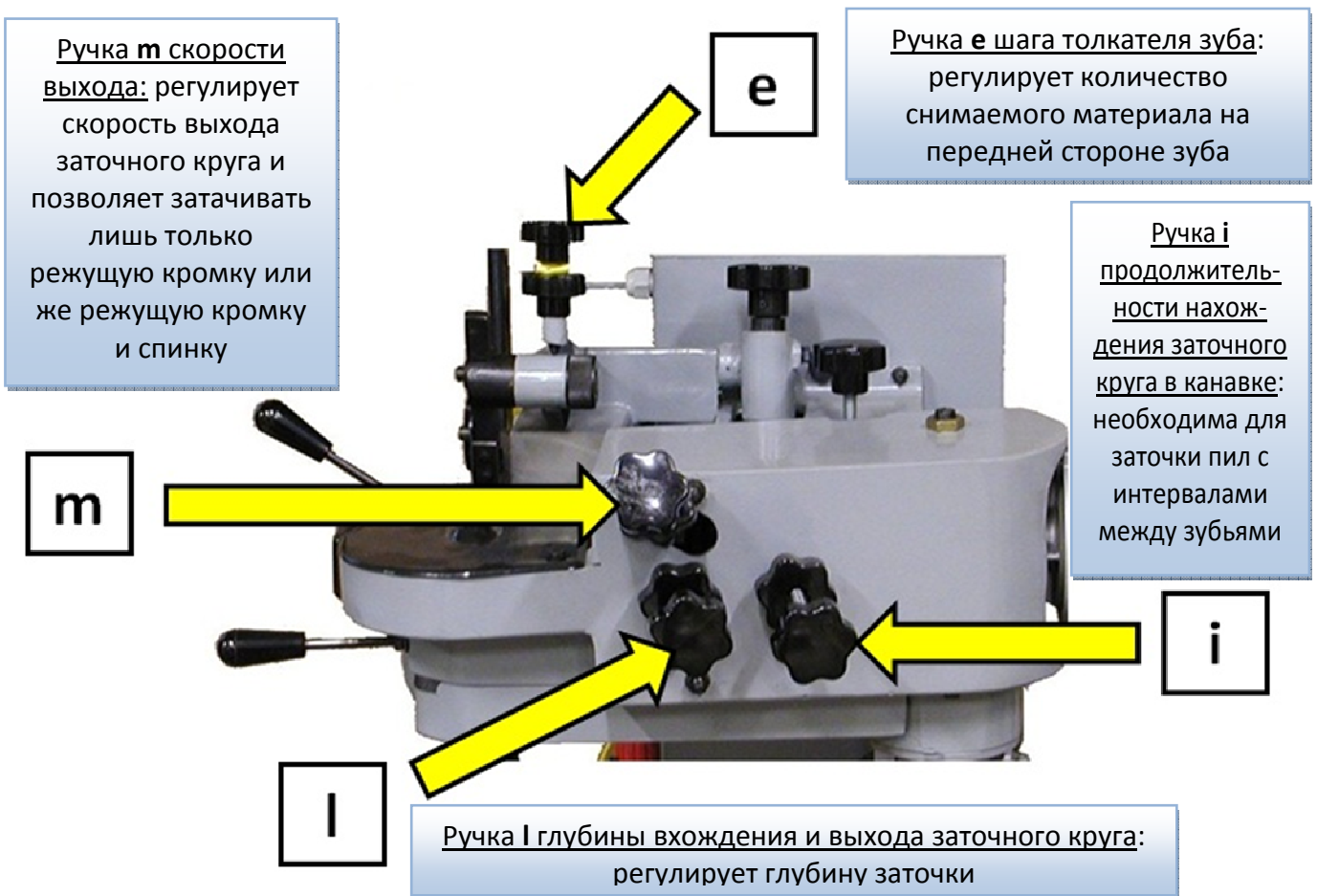


Рисунок 44

Автоматическая остановка после завершения цикла настраивается путем установки маленького магнита (поставляется вместе со станком) на край уже заточенной ленточной пилы. Магнит приведет к остановке рядом с датчиком t (Рисунок 28)

11. ЗАТОЧКА ДИСКОВЫХ ПИЛ

ВНИМАНИЕ! Нельзя затачивать дисковые пилы, спинка зубца у которых больше 20 мм, кроме того, нельзя затачивать полотна с твердосплавными накладками или из материалов, отличающихся от стали.

Для заточки дисковых пил необходимо сместить весь блок направляющей полотна и установить его на заднюю сторону станка. Ослабьте болт **1**, показанный на рисунке, отсоедините узел и привинтите его на задней стороне машины, к специальному резьбовому отверстию **2** (см. Рисунок).

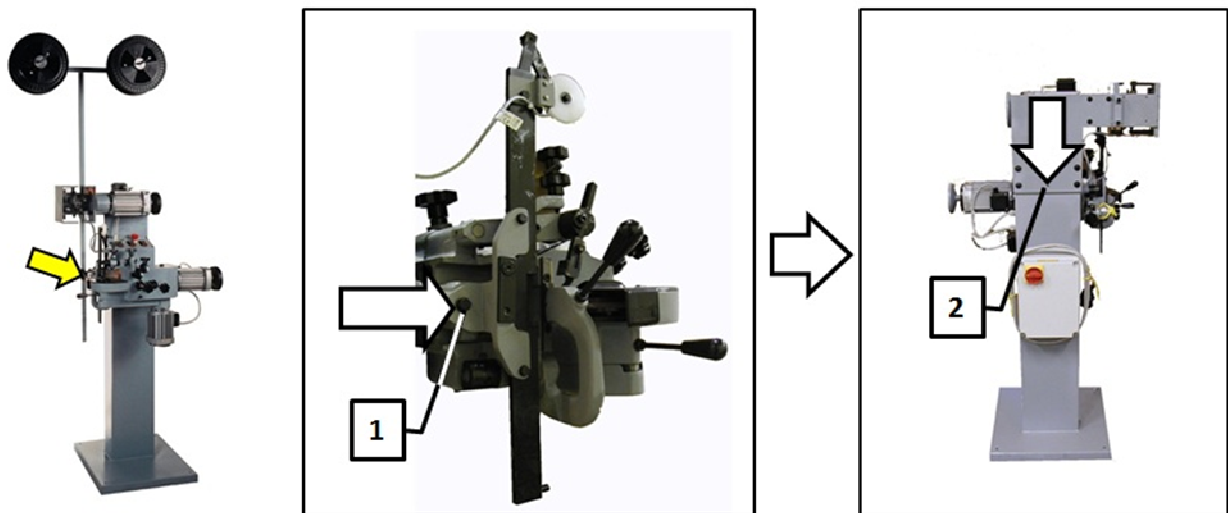


Рисунок 45

11.1 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ НАСТРОЙКИ ПРИ ОСТАНОВЛЕННОМ СТАНКЕ

- Откройте направляющую полотна, поворачивая ручку **c**, и разомкните зажим рычагом **d** (см. Рисунок 46). Поверните по часовой стрелке (только на несколько оборотов) ручку **l** (см. Рисунок 46), чтобы отвести узел заточного круга от ленточной пилы.

ПОВЕРНИТЕ РУЧКУ "c" И ОТКРОЙТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ

ОПУСТИТЕ РЫЧАГ "d" И ОТКРОЙТЕ ЗАЖИМ

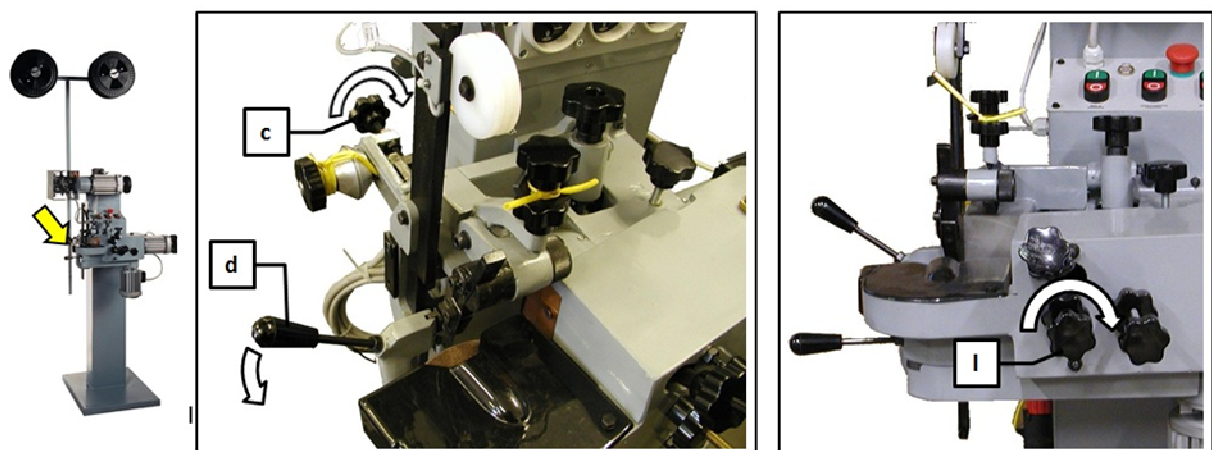


Рисунок 46

- Закрепите дисковую пилу на специальном суппорте **w**. Диск должен быть закреплен между двумя коническими основаниями суппорта.

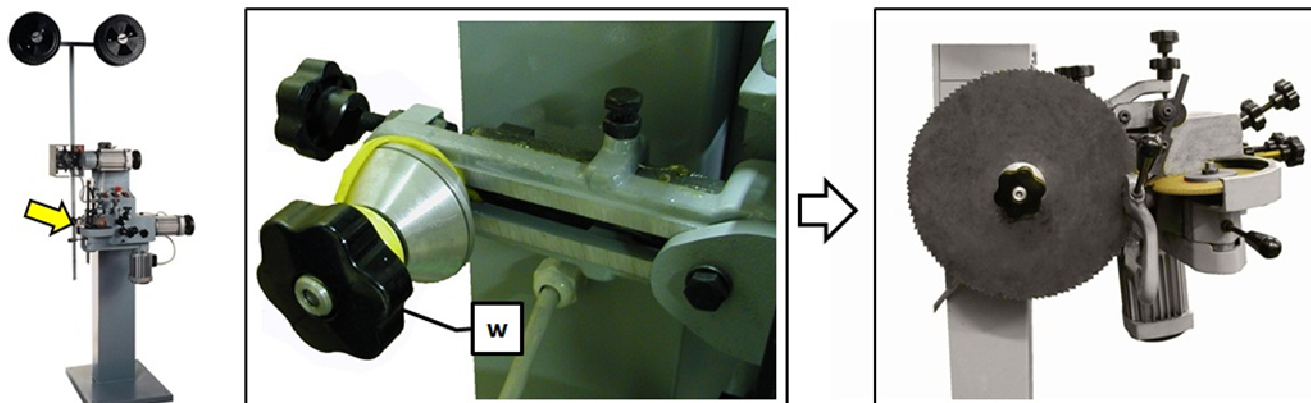


Рисунок 47

В случае полотен с диаметром менее 150 мм используйте пластинку **z** (см. Рисунок 28), чтобы увеличить ход конического суппорта (см. Рисунок 48).

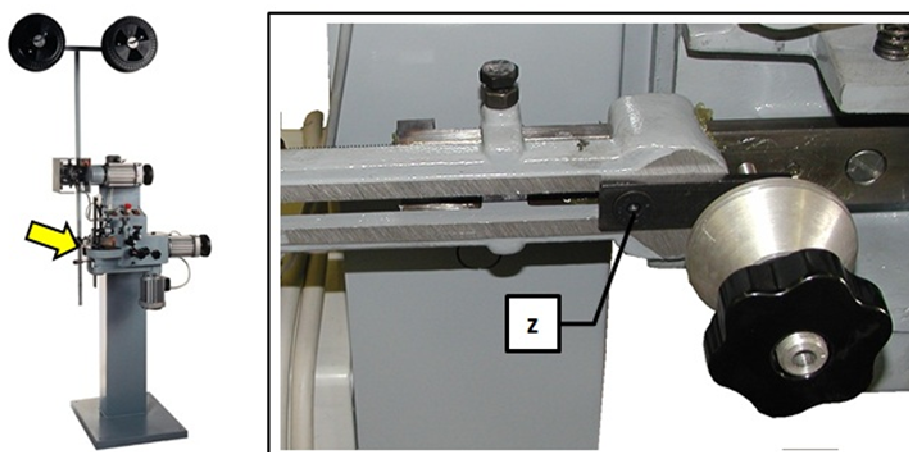


Рисунок 48

- Ослабьте блокировочный винт **3** (см. Рисунок 49).

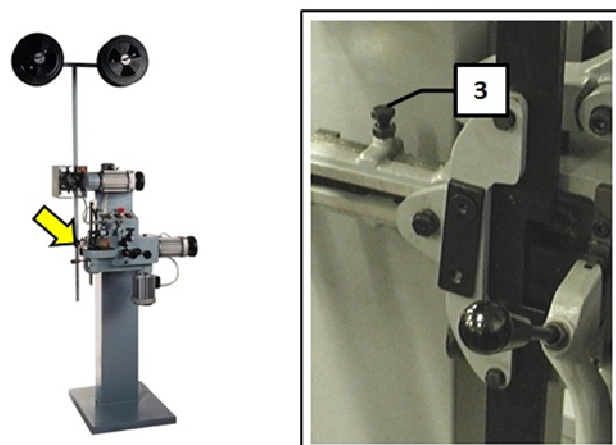


Рисунок 49

- Завинтите ручку с и установите дисковую пилу рядом с заточным кругом. Канавка зубьев должна выступать приблизительно на 2 мм за неподвижную плоскость.

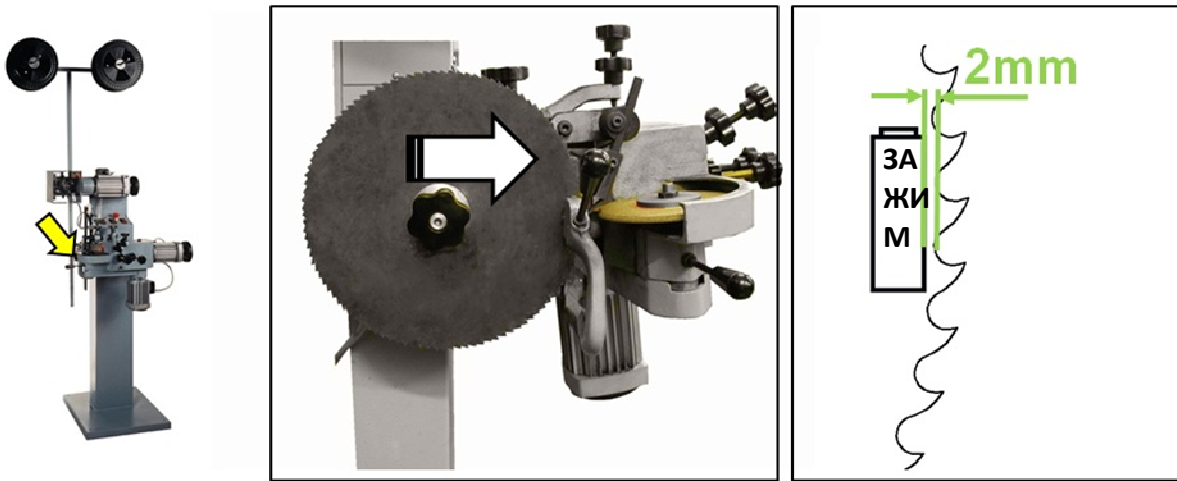


Рис. 50

- При помощи ручки g (Рисунок 51) выполните разблокирование узла заточного круга (**Внимание! поддерживайте вручную блок в сборе**) и отрегулируйте наклон в зависимости от угла резки дисковой пилы.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ УЗЕЛ ЗАТОЧНОГО КРУГА ВРУЧНУЮ. ОСЛАБЬТЕ РУЧКУ (g) И ВЫБЕРИТЕ НАКЛОН

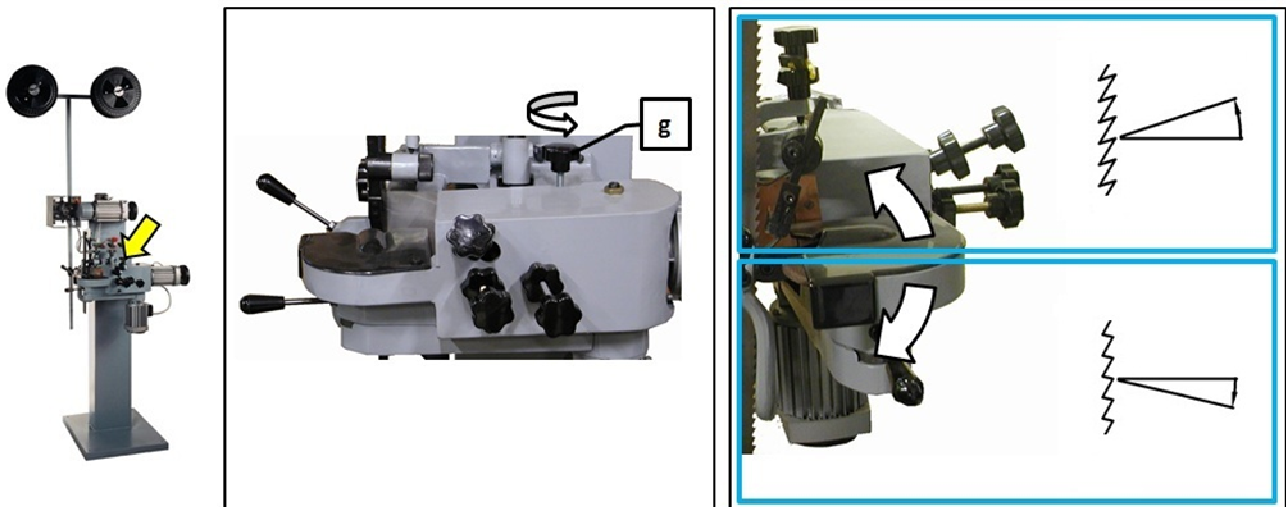
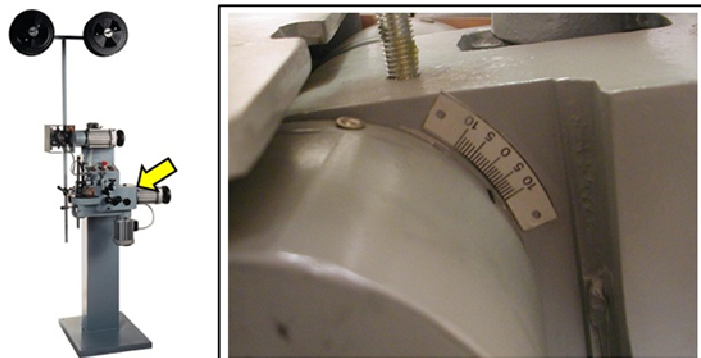


Рисунок 51

- Угол наклона узла заточного круга можно проверять по угломеру, имеющемуся на станке (см. Рисунок 52).

Рисунок 52



- Сначала завинтите маховики l и m и отвинтите маховик i.

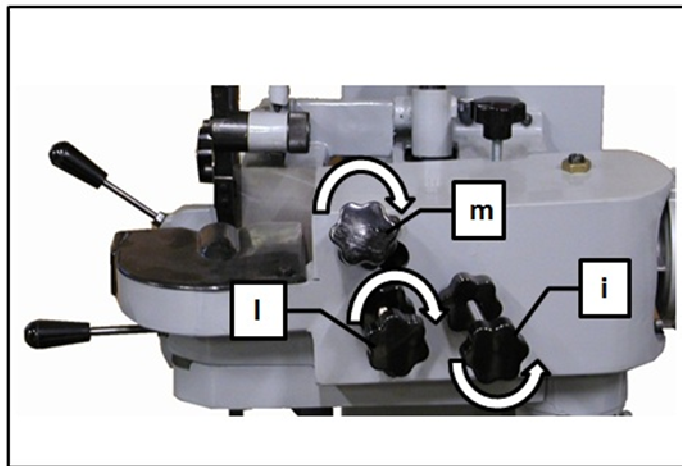


Рисунок 53

- Поверните ручную маховик **h** и наблюдайте за движением полотна, толкаемого толкателем зуба. Отрегулируйте толчок полотна регулировочным винтом шага зубца **f**. Толкатель зубца должен толкать по одному зубцу за раз и проходить путь, составляющий приблизительно 1,5 шага полотна.

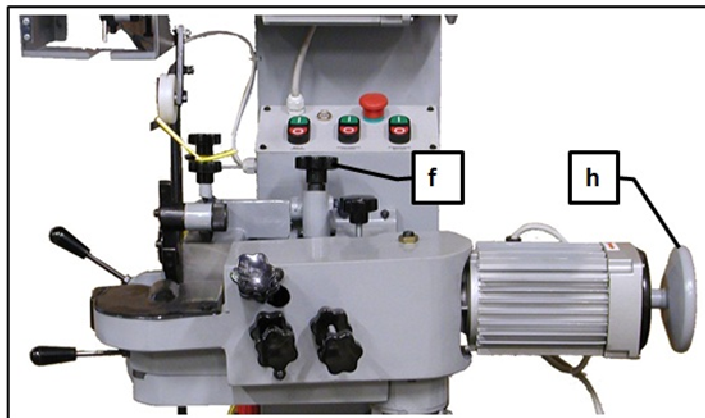


Рисунок 54

- Поверните ручную маховик **h**, отрегулируйте ручкой **l** (Рисунок 55) рабочую глубину заточного круга. Убедитесь, что заточный круг, входя в канавку зубца, не ударяется о полотно, и что он выходит, не касаясь спинки зубца. Заточный круг должен касаться передней части зубца, не ударя по полотну (при необходимости отрегулируйте положение зубца маховиком **e**: закручивайте для смещения зубца вниз и откручивайте для смещения зубца вверх).

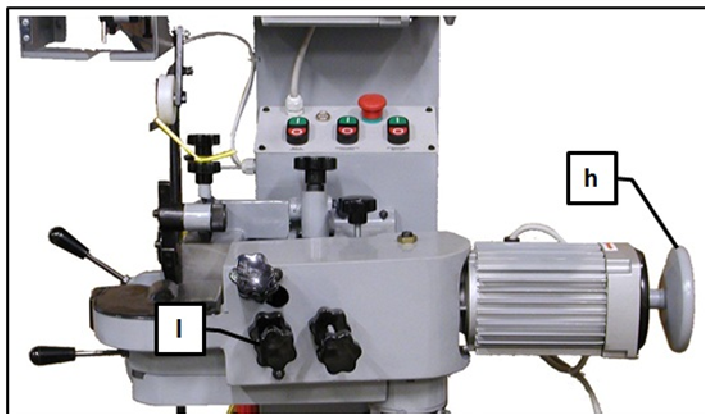


Рисунок 55

11.2 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ НАСТРОЙКИ ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ СТАНКЕ

Перед включением станка вновь завинтите маховик I.

- Нажмите кнопку **o**, чтобы завинтить заточной круг.

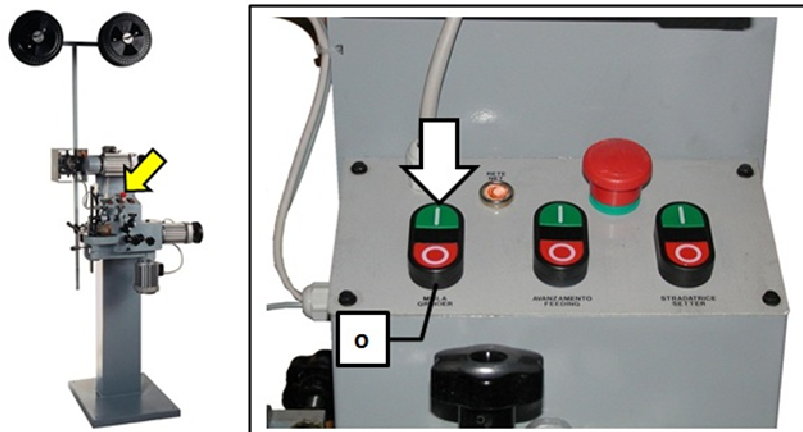


Рисунок 56

- Нажмите кнопку **r**, чтобы включить подачу (Рисунок 57)

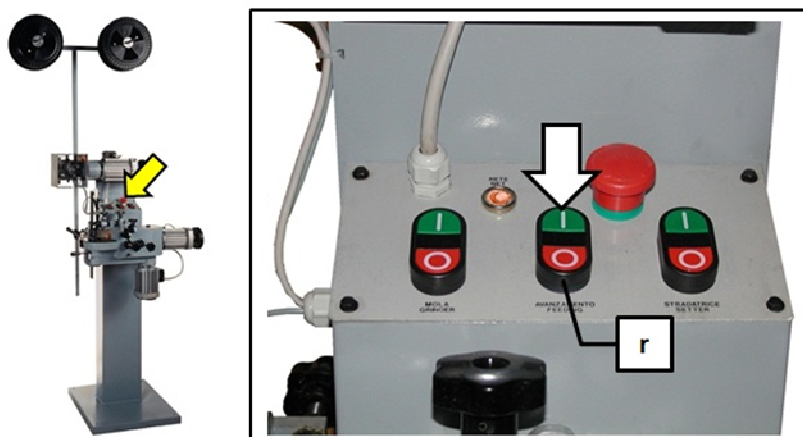


Рисунок 57

- Медленно отвинчивайте маховик I, вплоть до достижения заточным кругом дна канавки зубца, регулируя ручкой **e** (Рисунок 58) снятие металла на передней стороне зубца заточным кругом (не допускайте чрезмерного снятия металла).

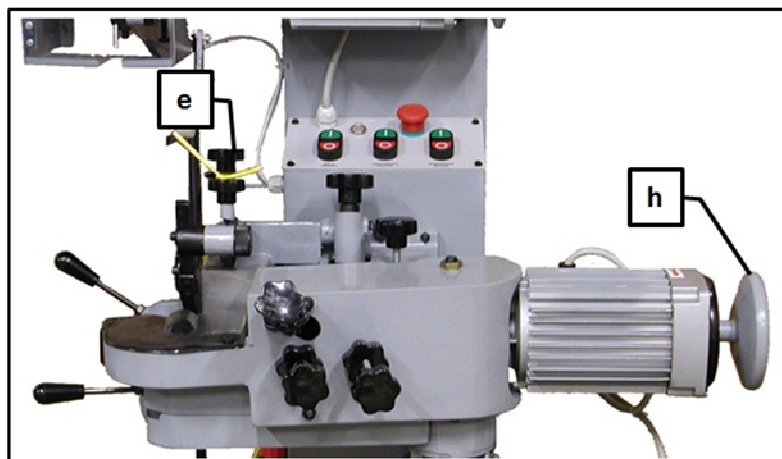


Рисунок 58

- Точно отрегулируйте глубину затачиваемого зуба при помощи ручки I, затачивая таким образом всю переднюю сторону зуба.

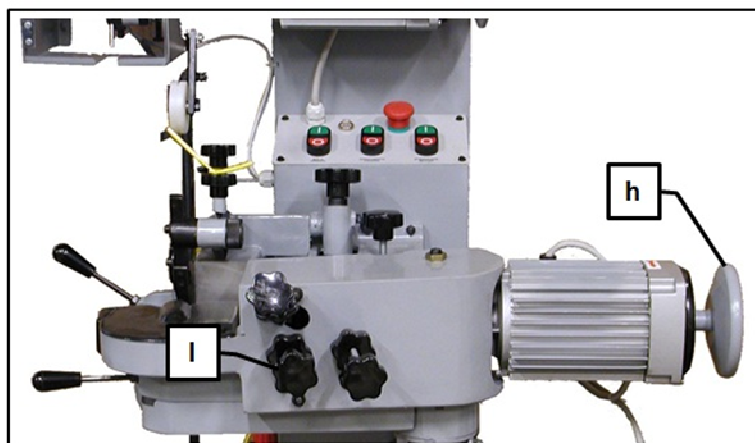


Рисунок 59

- Отрегулируйте ручкой m скорость выхода заточного круга. Быстрый выход означает заточку только передней стороны зубца. Медленный выход означает заточку передней части и спинки зубца.

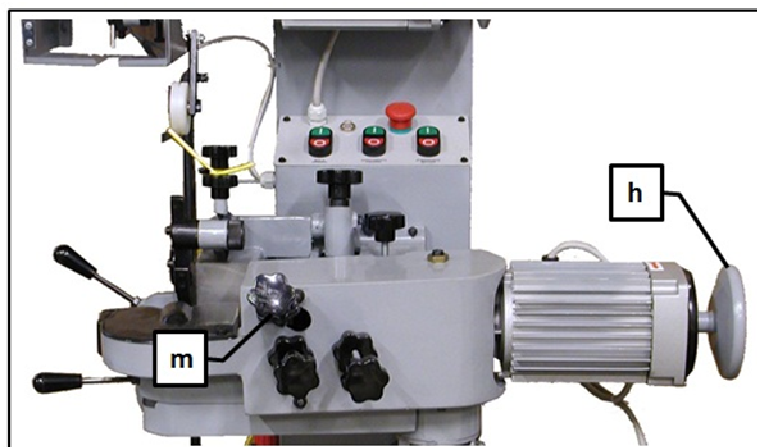
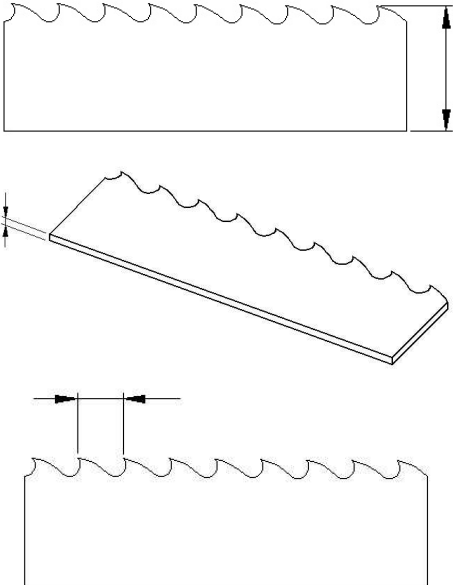
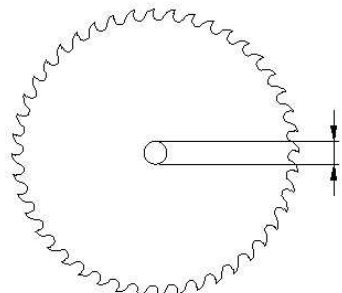
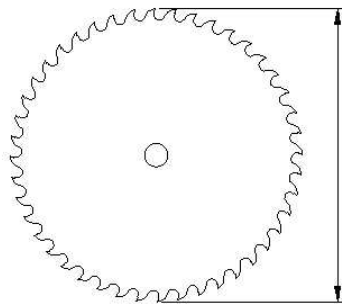




Рисунок 60

12. РАБОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК

| ПАРАМЕТРЫ | машина | |
|---|--|-----------------------------|
|  | РАЗВЕДЕНИЕ | МИН. 10 мм МАКС. 45 мм * |
| | ЗАТОЧКА | МИН. 10 мм МАКС. 70 мм |
| | РАЗВЕДЕНИЕ | МИН. 0,5 мм МАКС. 1 мм |
| | ЗАТОЧКА | МИН. 0,5 мм МАКС. 1,5 мм |
| | РАЗВЕДЕНИЕ | МИН. 5 мм МАКС. 25 мм* |
| | ЗАТОЧКА | МИН. 5 мм МАКС. 30 мм |
|  | МИН. 20 мм МАКС. 50 мм | |
|  | МИН. 110 мм МАКС. 600 мм | |
| СКОРОСТЬ (ЗУБЦЫ) | РАЗВЕДЕНИЕ | 70/мин. |
| | ЗАТОЧКА | 140 - 210 /мин. |
| ТИП РАЗВЕДЕНИЯ |  ТИПО А  ТИПО В | |

* По заказу можно увеличить производительность станка, заменив разводящую машину SV-45 разводящей машиной SV-80.

13. ОБСЛУЖИВАНИЕ



Тщательное периодическое обслуживание является необходимым для обеспечения наилучшей функциональности и производительности. Кроме того, это позволит увеличить моторесурс станка. Перед выполнением какого-либо обслуживания нажмите кнопку аварийной остановки **q** (Рисунок 25) и отключите станок от электрической сети.

ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПРОВЕРКА

| ТИП ПРОВЕРКИ | КАК | КОГДА |
|------------------------------------|--|------------------------|
| УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ ЗАТОЧКИ СО СТАНКА | НЕОБХОДИМО ТЩАТЕЛЬНО ОЧИЩАТЬ СТАНОК, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСТИТЬ СКОПЛЕНИЕ ОТХОДОВ, КОТОРЫЕ МОГУТ СУЩЕСТВЕННО УХУДШИТЬ РАБОТУ СТАНКА ИЛИ ЖЕ СНИЗИТЬ ЕГО ХАРАКТЕРИСТИКИ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ОЧИСТИТЬ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ И ТРЯПКОЙ. ЧТОБЫ ОБЛЕГЧИТЬ УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ, РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПОТЯНУТЬ РУЧКУ n (Рисунок 27). | ЕЖЕДНЕВНО |
| СМАЗКА МАСЛЕНОК ЗАТОЧНОГО УЗЛА | ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ИСПРАВНОЙ РАБОТЫ СТАНКА НЕОБХОДИМО ДОБАВЛЯТЬ СМАЗКУ ЧЕРЕЗ СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАСЛЕНКИ. (СМОТРИТЕ ГЛАВУ 13.2) | ЕЖЕНЕДЕЛЬНО |
| ЗАЧИЩАЙТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ | ПОСЛЕ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ЦИКЛОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЗАТОЧНОЙ КРУГ МОЖЕТ ЗАГРЯЗНИТЬСЯ, ПОЭТОМУ, ОН ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАЧИЩЕН. | В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ |
| ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО КРУГА | ЗАТОЧНОЙ КРУГ ПОДВЕРЖЕН ИЗНОСУ, ПОЭТОМУ, ЕГО НЕОБХОДИМО ПЕРИОДИЧЕСКИ ЗАМЕНЯТЬ (ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ЗАМЕНЫ ОБРАЩАЙТЕСЬ К ГЛАВЕ 13.1). | В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ |
| ЗАМЕНА МОЛОТКОВ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ | С ТЕЧЕНИЕМ ВРЕМЕНИ МОЛОТКИ M1 И M2 МОГУТ ЧРЕЗМЕРНО ИЗНОСИТЬСЯ И НУЖДАТЬСЯ В ЗАМЕНЕ. | В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ |
| СМАЗКА УЗЛА РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ | ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ИСПРАВНОЙ РАБОТЫ СТАНКА НЕОБХОДИМО ДОБАВЛЯТЬ СМАЗКУ В УЗЛЫ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ, ПОДВЕРЖЕННЫЕ ТРЕНИЮ. | В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ |

13.1 ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО КРУГА

В комплект станка входит заточной круг типа: **MOLE MAB 152x20x6**

Для его замены действуйте следующим образом:

- выключите станок
- нажмите грибовидную кнопку аварийной остановки и отключите станок
- снимите кожух заточного круга и ключом на 20 ослабьте в направлении часовой стрелки гайку в центре заточного круга, замените его и затяните гайку против часовой стрелки
- Введите кнопку аварийной остановки и подключите станок

13.2 СМАЗКА СТАНКА

Периодически (рекомендуется еженедельно) следует смазывать механизмы станка при помощи специальных масленок (см. Рисунок 61).

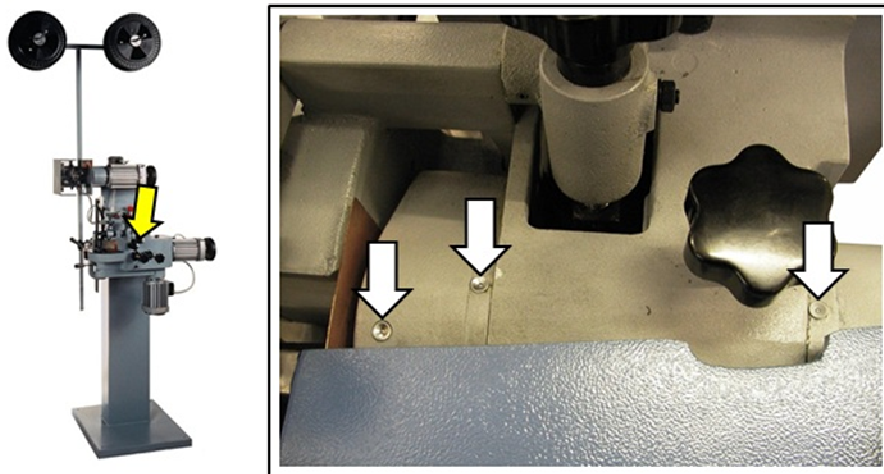



Рисунок 61

14. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ

| НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ | | | |
|--|--|---|---|
| НЕИСПРАВНОСТЬ | ПРИЧИНА | УСТРАНЕНИЕ |  |
| СТАНОК НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ | ОТСУТСТВИЕ СЕТЕВОГО ПИТАНИЯ | ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ | - ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЛИНИИ - ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ЛИНИИ | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА | - ПРОВЕРЬТЕ, НЕ ПЕРЕГОРЕЛ ЛИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА - ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ТРАНСФОРМАТОРА | |
| ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА НЕ ВРАЩАЕТСЯ | СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН | ВКЛЮЧИТЕ СТАНОК ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ X (СМ. РИСУНОК 2) | ГЛАВА 9 |
| | КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ q (СМ. РИСУНОК 25) НАЖАТА | ВЗВЕДИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ | ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ КНОПКИ ВКЛЮЧЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ | ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ КНОПКИ | |
| ЗАТОЧНОЙ КРУГ ВРАЩАЕТСЯ НЕПРАВИЛЬНО | ЗАТОЧНОЙ КРУГ УСТАНОВЛЕН НЕПРАВИЛЬНО | ПРАВИЛЬНО УСТАНОВИТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ | |
| | ЗАТОЧНОЙ КРУГ РАЗБАЛАНСИРОВАН | ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ КРЕПЕЖНОГО ОТВЕРСТИЯ И ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ЗАМЕНИТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ | ГЛАВА 11.1 |
| УЗЕЛ ЗАТОЧНОГО КРУГА НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ | СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН | ВКЛЮЧИТЕ СТАНОК ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ X (СМ. РИСУНОК 2) | ГЛАВА 9 |
| | КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ q (СМ. РИСУНОК 25) НАЖАТА | ВЗВЕДИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ | ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ | |
| | РЕДУКТОР ЗАБЛОКИРОВАН | ПРОВЕРЬТЕ РЕДУКТОР | |
| | РЕДУКТОР НЕИСПРАВЕН | ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ РЕДУКТОРА | |
| | НЕИСПРАВНОСТЬ КНОПКИ ВКЛЮЧЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ F, КОТОРЫЙ ПОДАЕТ ЗАТОЧНОЙ КРУГ | ОБРАТИТЕСЬ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ДЛЯ ЗАМЕНЫ КНОПКИ | |
| В КОНЦЕ ЗАТОЧКИ ПОЛОТНА ПЛОХО ЗАТОЧЕНЫ | ПРОЦЕДУРА ЗАТОЧКИ ВЫПОЛНЯЛАСЬ НЕПРАВИЛЬНО | ПЕРЕСМОТРИТЕ ШАГ ЗА ШАГОМ ПРОЦЕДУРУ ЗАТОЧКИ | ГЛАВЫ 10 И 11 |
| | ЗАТОЧНОЙ КРУГ ЧРЕЗВЫЧАЙНО ИЗНОШЕН | ЗАЧИСТИТЕ ЗАТОЧНОЙ КРУГ ИЛИ ЗАМЕНИТЕ ЕГО В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ | |
| | ТИП ЗАТАЧИВАЕМОГО ЗУБЦА ОТСУТСТВУЕТ СРЕДИ ПОДЛЕЖАЩИХ ЗАТОЧКЕ НА ДАННОМ СТАНКЕ. | ОБРАТИТЕСЬ К ДИЛЕРУ ЗА СОВЕТАМИ ПО ТИПУ СТАНКА, ПРИГОДНОГО ДЛЯ ДАННОГО ПРОФИЛЯ. | |

| НЕИСПРАВНОСТЬ | ПРИЧИНА | УСТРАНЕНИЕ |  |
|--|--|---|---|
| ИЗ РЕДУКТОРА ТЕЧЕТ МАСЛО | САЛЬНИК РЕДУКТОРА НЕИСПРАВЕН | ЗАМЕНИТЕ САЛЬНИК И ВОССТАНОВИТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА | |
| В КОНЦЕ РАЗВЕДЕНИЯ ПОЛОТНА НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ХОРОШО РАЗВЕДЕННЫМИ | ПРОЦЕДУРА РАЗВЕДЕНИЯ ВЫПОЛНЯЛАСЬ НЕПРАВИЛЬНО. | ПЕРЕСМОТРИТЕ ШАГ ЗА ШАГОМ ПРОЦЕДУРУ РАЗВЕДЕНИЯ. | ГЛАВЫ 8 И 9 |
| | МОЛОТКИ ЧРЕЗВЫЧАЙНО ИЗНОШЕНЫ, ПОЭТОМУ РАЗВОДЯЩАЯ МАШИНА МЕНЕЕ ЭФФЕКТИВНА. | ПРОИЗВЕДИТЕ ЗАМЕНУ МОЛОТКОВ. | |
| | ТИП НЕОБХОДИМОГО РАЗВЕДЕНИЯ ОТСУТСТВУЕТ СРЕДИ ТЕХ ТИПОВ, КОТОРЫЕ ВЫПОЛНЯЕТ СТАНОК. | ОБРАТИТЕСЬ К ДИЛЕРУ ЗА СОВЕТАМИ ПО ТИПУ СТАНКА, ПРИГОДНОГО ДЛЯ ДАННОГО ТИПА РАЗВЕДЕНИЯ. | |


15. ГАРАНТИЯ

Производимые нами станки имеют гарантию на дефекты производства в нормальных условиях эксплуатации и обслуживания. Период действия гарантии равен 12 месяцам, начиная с даты покупки. Гарантия заключается в замене частей, являющихся дефектными. Рекламации и заказы на выполнение работ будут приниматься при указании заводского номера, имеющегося на паспортной табличке станка (см. Главу 16). В момент получения станка необходимо проверить, что его упаковка не нарушена и не обнаруживает повреждений. При отсутствии специальных договоренностей производитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный станку во время перевозки. В случае, если станок обнаруживает очевидные повреждения, рекомендуется немедленно обратиться к грузоперевозчику.

Гарантийное обслуживание не предоставляется, если со станком совершали действия неуполномоченные люди или компании, или же если он был подвержен любому другому применению, которое не соответствует инструкциям по эксплуатации. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части (заточной круг).

16. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Технические характеристики станка смотрите на прикрепленной к нему паспортной табличке. В паспортной табличке также приводится заводской номер, при помощи которого можно идентифицировать станок для заказа запасных частей. Категорически запрещается удалять или изменять, даже частично, указанные в ней данные.

| | | |
|---|---|--|
| VISCAT FULGOR I T A L Y <small>http://www.viscatfulgor.com e-mail: info@viscatfulgor.com</small> | |  |
| TIPO : <input type="text"/> | ANNO DI FABBRIC. : <input type="text"/> | |
| MATRICOLA : <input type="text"/> | CORRENTE NOM. : <input type="text"/> | A |
| POTENZA NOM. : <input type="text"/> | kW | TENSIONE : <input type="text"/> |
| MASSA : <input type="text"/> | kg | FREQUENZA : <input type="text"/> |
| | | V Hz |

Ниже приводятся дополнительные характеристики, не содержащиеся в данной табличке.

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | |
|----------------------|--------------------------------|
| МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ | 2 x 0,25 л.с. |
| | 1 x 0,18 л.с. |
| Ø ЗАТОЧНОГО КРУГА * | ДИАМЕТР = Ø152мм |
| | ВЫСОТА = 6 мм |
| | УСТАНОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ = 20 мм |
| РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ | 81x96x171 см |
| ВЕС (НЕТТО - БРУТТО) | 102 кг |

* По заказу доступны также заточные круги Ø152xØ20x8 мм и Ø152xØ20x10 мм.

17. УРОВЕНЬ ШУМА

Измеренные значения уровня шума соответствуют издаваемым уровням, которые могут не совпадать с уровнем шума во время работы. Несмотря на то, что существует зависимость между издаваемыми уровнями и уровнями подверженности, уровень шума нельзя использовать как достоверное данное для определения целесообразности использования дополнительных мер предосторожности. Факторы, влияющие на реальный уровень подверженности работника, включают в себя продолжительность подверженности, характеристики окружающей среды и другие источники шума (напр., количество станков, другие работы, выполняемые поблизости). Даже разрешенные законом значения уровня шума могут отличаться в зависимости от страны. Данная информация позволяет пользователю машины сделать наиболее точную оценку опасностей и рисков.

Измеренный уровень шума ниже 70 дБА

Измерения были произведены на предприятии производителя.

18. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



SCHEMA ELETTTRICO

ELECTRICAL DIAGRAM

Customer :
 Ref. Customer : AM-70
 Control Cabinet : GW44209

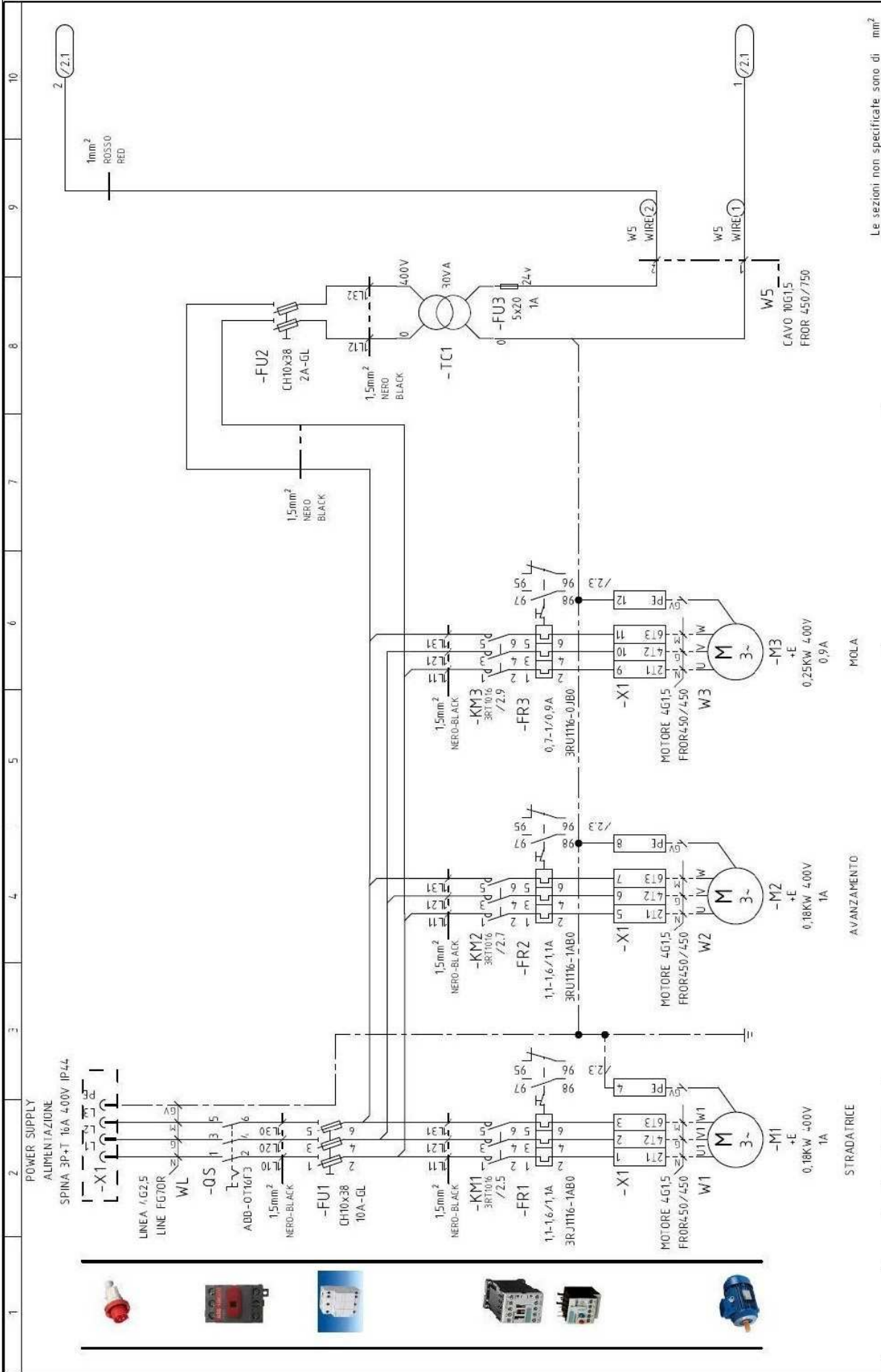
Description : QUADRO
 Type : Schema Elettrico

| | | | |
|------------------------------|-------------|--|--|
| Diagram No | : 10-00002 | | |
| Number Phases / Frequency | : 3P+T 50Hz | | |
| Power Supply Control Cabinet | : 400 VAC | | |
| Control Voltage | : 024 VAC | | |
| Signal Voltage | : 024 VAC | | |
| Total Power Control Board | : 0,7KW | | |
| Total Current Equipment | : 3,0A | | |
| Higher Current equipment | : 1A | | |
| Power Interruption | : 10KA | | |
| Degree of Protection | : IP55 | | |

Designed with ELCAD (R) Printed: 16.04.2010 at: 15:52:34

| | | |
|-------|------|-----------------|
| Chart | Date | 16.03.2010 |
| Des. | PP | |
| Rev | PR | |
| Chart | Date | Name |
| | | Norm: EN60201-1 |

| | | |
|----------------------------|----------|----------|
| QUADRO Schema Elettrico | 10-00002 | No: 5 |
| | | Sheet: C |

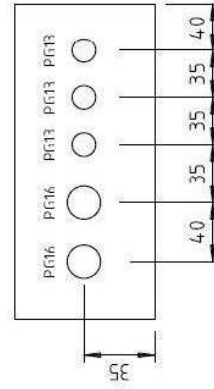
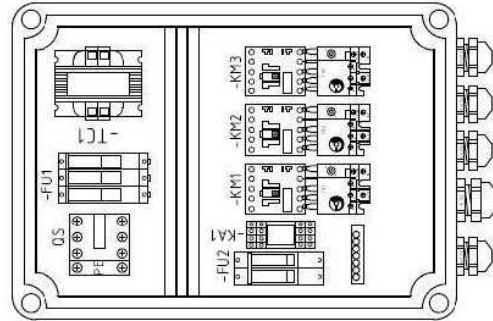
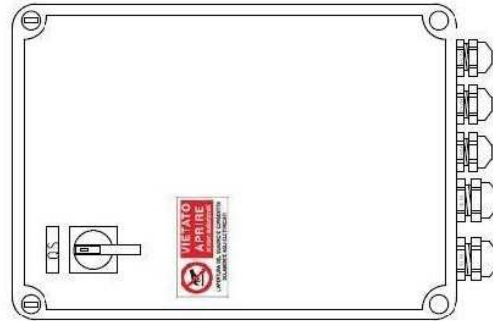
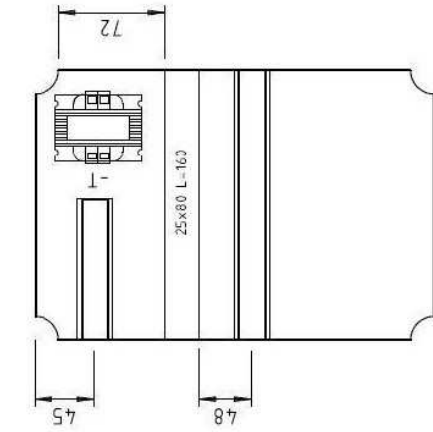


Le sezioni non specificate sono di mm²

QUADRO-Schema Elettrico

| | | | | | | | |
|---------------|------|------|-------|-------|------|------|----------|
| Revisibile | Data | Nome | Norma | Appr. | Dis. | Data | 09-12-09 |
| | | | | | | | |
| Foglio 5 Fig. | | | | | | | |

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10



CAV. MUI TIPOI.ARF 10G1 L=1120mm UTILE: SGUAINO ESTERNO 230mm
CAVI MOTORE 4G1,5 L=1400mm UTILE: SGUAINO ESTERNO 80mm

Le sezioni non specificate sono di mm²

| | | | |
|------------------|--|-------------------------|--|
| Data: 28/10/2004 | | Foglio 3 | |
| Dis: | | 5 F.g. | |
| Appr: | | QUADRO-Schema Elettrico | |
| Nome Norma | | | |
| Data | | | |
| Revis/Dne | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|---|--|-----------|---|--|-----------|---|--|---|-------|
| | ROBINA REF. O CONTATTORF RELAY END CONTACTOR BOBBIN BOBBINE RELAIS OU CONTACTEUR RELAISSPULE ODER KONTAKTGLIED | KM.....KA | | RELE' RITARDATO ALL'ECCITAZIONE RELAY DELAIED AT ENERGIZING RELAIS RETARDE' A L'EXCITATION VERSPATETET BRREGTES RELAIS | KT.....KA | | PONTIF RAINDR77A TORF BRIDGE RECTIFIER PONT REDRESSEUR RICHTERBRUCKE | | VC... |
| | CONTATTO NORMALMENTE APERTO CONTACT NORMALLY OPEN CONTACT NORMALMENT OUVERT ARBEITSKONTAKT | KM.....KA | | PULSANTE IN CHIUSURA CLOSING PUSHBUTTON POUSSOIR EN FERMETURE VERSCHLUSSTASTE | SB | | ELETTROVALVOLA SOLENOID VALVE ELECTROVANNE ELEKTROVENTIL | | YV |
| | CONTATTOE NORMALMENTE CHIUSO CONTACT NORMALLY CLOSED CONTACT NORMALMENT FERME' RUHEKONTAKT | KM.....KA | | PULSANTE IN APERTURA OPENING PUSHBUTTON POUSSOIR EN OUVERTURE OFFNUNGSTASTE | SB | | FRIZIONE ELETTROMECC. FRICTION ELETTROMECC. EMBRAYAGE ELECTROMECHANIQUE ELEKTROMECHANISCHE KUPPLUNG | | YC |
| | CONTATTO DI SCAMBIO EXCHANGE CONTACT CONTACT D'ECHANGE WECHSELKONTAKT | KM.....KA | | CONTATTO NO RELE' TERMICO CONTACT OPEN OF THERMAL RELAY CONTACT OUVERT RELAIS THERMIQUE ARBEITSKONTAKT THERMISCHES RELAIS | FR | | SENSORE SENSOR CAPTEUR FUHLER | | SO |
| | CONTATTO A CHIUSURA RITARDATA CONTACT WITH CLOSING DELAY CONTACT A FERMETURE RETARDEE' VERSPATETER RUHEKONTAKT | KT.....KA | | CONTATTO NC RELE' TERMICO CONTACT NC OF THERMAL RELAY CONTACT FERME' RELAIS THERMIQUE RUHEKONTAKT THERMISCHES RELAIS | FR | | SELETTORE IN CHIUSURA CLOSING SELECTOR SELECTEUR EN FERMETURE VERSCHLUSSWAHLER | | SA |
| | CONTATTO AD APERTURA RITARDATA CONTACT WITH OPENING DELAY CONTACT A' OUVERTURE RETARDEE' VERSPATETER ARBEITSKONTAKT | KT.....KA | | INT. NC EMERGENZA SBLOCCO ROTAZIONE EMERGENCY PUSH BUTTON NC POUSSOIR D'URGENCE FERME DEBLOCAGE ROT. NOT-AUS-TASTE IM RUHEZUSTAND MIT DR. | SB | | SELETTORE IN APERTURA OPENING SELECTOR SELECTEUR EN OUVERTURE UFFNUNGSSWAHLER | | SA |
| | CONTATTO A RIAPERTURA RITARDATA CONTACT WITH OPENING DELAIED CONTACT A REOUVERTURE RETARDEE' VERSPATETER ERNEUTER RUHEKONTAKT | KT.....KA | | FUSIBILE FUSE FUSIBLE SICHERUNG | FU | | CONTATTI CONTATORE BOBBIN CONTACTS CONTACTS DE CONTACTEUR KONTAKTLIEDKONTAKTE | | KM |
| | CONTATTO A RICHISURA RITARDATA CONTACT WITH CLOSING DELAIED CONTACT A REFERMETURE RETARDEE' VERSPATETER FRNFUTER ARBEITSKONTAKT | KT.....KA | | MORSETTO TERMINAL BORNE KLEMMF | X | | INTERRITTORE GENERALE MAIN SWITCH INTERRIPEUR PRINCIPAL HAUPTSCHALTFR | | QS |
| | FINECORSIA NORMALMENTE APERTO LIMIT SWITCH NORMALLY OPEN FIN DE COURSE NORMELMENT OUVERT ENDSCHALTER IM ARBEITSKONTAKT | SO | | LAMPADA SEGNALEZIONE SIGNALLING LAMP VOYANT DE SIGNALISATION MELDELEUCHE | HL | | INTERRITTORE SALVAMOTORE MANUAL MOTOR STARTER DISJONCTEUR COUPE-CIRCUIT MOTORSCHUTZSCHALTER | | OM |
| | FINECORSIA NORMALMENTE CHIUSO LIMIT SWITCH NORMALLY CLOSED FIN DE COURSE NORMA.MENT FERME' ENDSCHALTER IM RUHEZUSTAND | SO | | CONDENSATORE CONDENSER CONDENSATEUR KONDENSATOR | C | | INTERRITTORE AUTOMATICO AUTOMATIC SWITCH DISJONCTEUR AUTOMATIQUE AUTOMATISCHER SCHALTER | | QF |
| | FINECORSIA DI SCAMBIO EXCHANGE LIMIT SWITCH FIN DE COURSE D'ECHANGE WECHSELNDSCHALTER | SO | | DIOODO RADDRIZZAZIONE RECTIFIER DIODE DIODE REDRESSEUR GLEICRICHTERROHRE | VC | | TRASFORMATORE TRANSFORMER TRANSFORMATEUR TRANSFORMATOR | Le sezioni non specificate sono di rlm? | TC |

QUADRO - Schema Elettrico

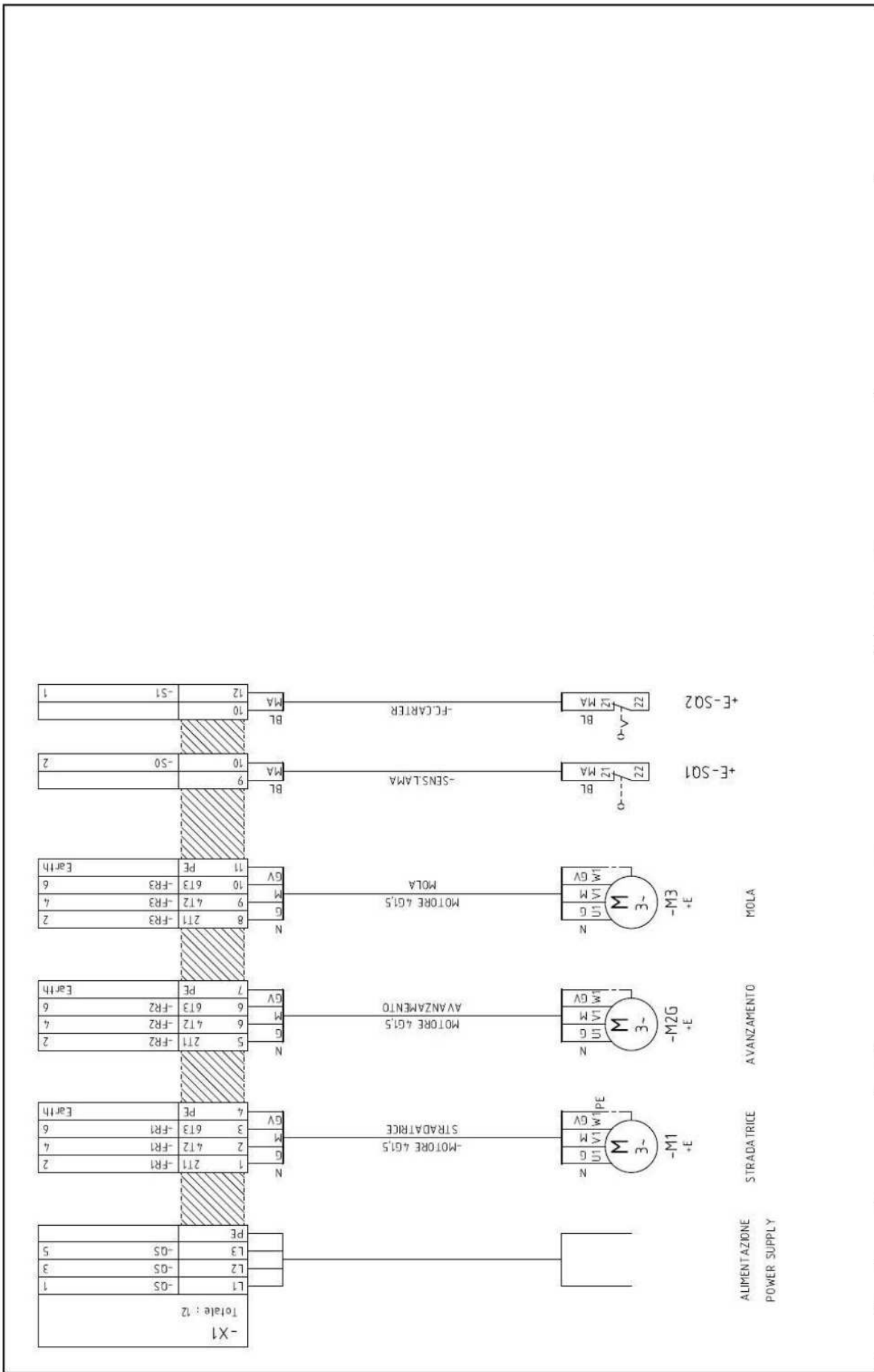
Dal a 28.10.2004

Dis.
Appr.

Nome Norma

Revisione

Foglio 4
5 Eq.



| | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|-----------------------|----------|----------------------|-----|----------------------|-----|----|------|--|-----|--|--|
| Schema di connessione | | Schema di connessione | | | | | | | | | | | |
| Fg. 1 Prossimo foglio | | Fg. 1 Prossimo foglio | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>16.04.2010</td> <td>T.ODIERO</td> </tr> <tr> <td>Una corr. 16.04.2010</td> <td>PLS</td> </tr> <tr> <td>Una corr. 21.05.2010</td> <td>Sc1</td> </tr> <tr> <td>PH</td> <td>Enim</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Met</td> </tr> </table> | | 16.04.2010 | T.ODIERO | Una corr. 16.04.2010 | PLS | Una corr. 21.05.2010 | Sc1 | PH | Enim | | Met | | |
| 16.04.2010 | T.ODIERO | | | | | | | | | | | | |
| Una corr. 16.04.2010 | PLS | | | | | | | | | | | | |
| Una corr. 21.05.2010 | Sc1 | | | | | | | | | | | | |
| PH | Enim | | | | | | | | | | | | |
| | Met | | | | | | | | | | | | |

| Identificatore | Commento | Riferimento | Codice articolo | Costruttore | Descrizione |
|----------------|---|-------------|---------------------|-------------|---|
| -FR1 | RELE PROTEZIONE MOTORE STRADATRICE | /1,2 | 3RU11161AB0 | SIEMENS | RELE TERMICO GR.500 1,1-1,6A |
| -FR2 | RELE PROTEZIONE MOTORE AVANZAMENTO | /1,4 | 3RU11161AB0 | SIEMENS | RELE TERMICO GR.500 1,1-1,6A |
| -FR3 | RELE PROTEZIONE MOTORE MOLA | /1,6 | 3RU11160JB0 | SIEMENS | RELE TERMICO GR.500 0,7-1,0A |
| -FU1 | PORTAFUS:PROTEZIONE CORTO CIRCUITO MOTORI | /1,2 | 3NW7033 | SIEMENS | PORTAFUS:3x32A FUS.CH 10x38 10A-GL |
| -FU2 | PORTAFUS:PROTEZIONE INGRESSO TRASF. | /1,8 | 3NW7023 | SIEMENS | PORTAFUS:2x32A FUS.CH 10x38 ZA-GL |
| -FU3 | FUSIBILE 5x20 ONBOARD TRASF.TC1 | /1,8 | | CECTE | FUSIBILE SUL TRASFORMATORE 5x20 ZA-GL |
| -HL1 | LAMPADA PRESENZA TENSIONE | /2,2 | | SIGNAL-LUX | |
| -KA1 | RELE FINE CICLO | /2,3 | PTS70524-RT78728 | SCHRACK | RELE 4 SC. + ZOCCOLO |
| -KM1 | COMANDO MOTORE STRADATRICE | /2,5 | 3RT10151AB01 | SIEMENS | CONTATTORE 4KW GR.500 |
| -KM2 | COMANDO MOTORE AVANZAMENTO | /2,7 | 3RT10151AB01 | SIEMENS | CONTATTORE 4KW GR.500 |
| -KM3 | COMANDO MOTORE MOLA | /2,9 | 3RT10151AB01 | SIEMENS | CONTATTORE 4KW GR.500 |
| -M1 | MOTORE STRADATRICE | /1,2 | | | MOTORE |
| -M2 | MOTORE AVANZAMENTO | /1,4 | | | MOTORE |
| -M3 | MOTORE LAMA | /1,6 | | | MOTORE |
| -Q3 | SEZIONATORE PRINCIPALE | /1,2 | OT16-F3 | ABB | SEZION.3x16A 400V + POLO DI TERRA |
| -S0 | PULSANTE EMERGENCY | /2,3 | 3SB3500HAZ0-3SB3400 | SIEMENS | PULS.FUNGO SBLOCCO ROTAZ.-CONTATTO NC |
| -S1 | STOP STRADATRICE | /2,5 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NC |
| -S2 | START STRADATRICE | /2,5 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NO |
| -S3 | STOP AVANZAMENTO | /2,7 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NC |
| -S4 | START AVANZAMENTO | /2,7 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NO |
| -S5 | STOP MOLA | /2,9 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NC |
| -S6 | START MOLA | /2,9 | 3SB31008AC31 | SIEMENS | PULS.DOPPIO B/N + CONTATTI NO |
| -S01 | FC LAMA | /2,3 | SMP30ZNC | AECO | REED MAGNETICO NC |
| -S02 | FINCORSO DI SICUREZZA CARTER FRONTALE | /2,3 | KB-N1-L11 | LOVATO | FC DI SICUREZZA A CHIAVE |
| -TC1 | TRASFORMATORE DI COMANDO PER CIRCUITO AUX | /1,8 | CFM0003000078 | ITALWEBER | TRASF.SICUR.30VA P.230-400V 5.24V + FUS.5x20 ZA |

Disegnato con ELLCAD (R)

| | | | | | | | | | |
|---|------|--|--|--|--|--|--|--|----------|
| c | Data | | | | | | | | |
| b | Dis. | | | | | | | | |
| a | Ver. | | | | | | | | |
| modifica | Nome | | | | | | | | |
| Lista componenti QUADRO LISTA COMPONENTI | | | | | | | | | Foglio 1 |
| | | | | | | | | | 1 Fig. |

19. ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ, ОБЩИЙ ВИД

- AMG - 01 ШТАНГА РОЛИКОВ
- AMG - 02 РОЛИК
- AMG - 03 СТОПОРНЫЙ ДИСК РОЛИКА
- AMG - 04 ЗАТОЧНОЙ УЗЕЛ СТАНКА
- AMG - 05 КАБЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ ПРИВОДА ЗАТОЧНОГО УЗЛА
- AMG - 06 КАБЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ ВРАЩЕНИЯ ЗАТОЧНОГО КРУГА
- AMG - 07 КАБЕЛЬ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ
- AMG - 08 КАБЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ
- AMG - 09 НАКЛАДКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
- AMG - 10 ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
- AMG - 11 КОРОБКА
- AMG - 12 КАБЕЛЬНАЯ МУФТА
- AMG - 13 УЗЕЛ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ
- AMG - 14 ПАНЕЛЬ
- AMG - 15 ЛАМПА
- AMG - 16 КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ
- AMG - 17 КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ
- AMG - 19 КОЛОННА

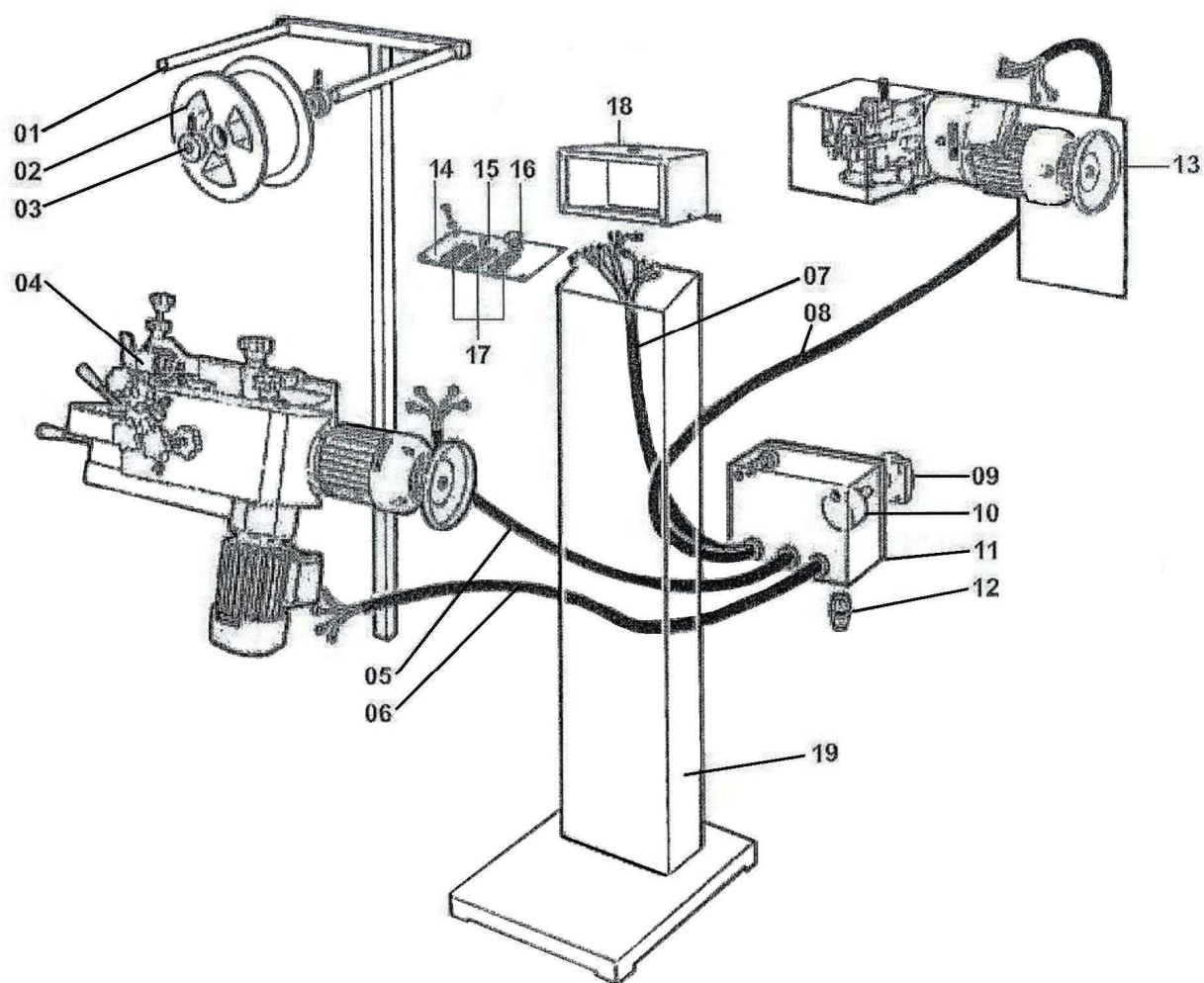


Рисунок 62 (Общий вид)

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ, ВНЕШНЯЯ ЧАСТЬ ЗАТОЧНОГО УЗЛА

| | |
|------------|--|
| AMGEA – 1 | РЫЧАГ РУЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ УЗЛА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 2 | КОНТРМАХОВИК |
| AMGEA – 3 | МАХОВИК ГЛУБИНЫ КАНАВКИ |
| AMGEA – 4 | МАХОВИК ЗУБЦА С ИНТЕРВАЛОМ |
| AMGEA – 5 | КОНТРМАХОВИК |
| AMGEA – 6 | ВИНТ |
| AMGEA – 7 | ЗАЩИТА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 8 | КРЕПЕЖНАЯ ГАЙКА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 9 | ВЕРХНЯЯ ШАЙБА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 10 | ЗАТОЧНОЙ КРУГ |
| AMGEA – 11 | НИЖНЯЯ ШАЙБА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 12 | ВИНТЫ ЗАТЯЖКИ КРУГЛОЙ ГАЙКИ |
| AMGEA – 13 | ВЕРХНЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА |
| AMGEA – 14 | КОЖУХ РЕМНЯ |
| AMGEA – 15 | ВЕРХНИЙ ПОДШИПНИК |
| AMGEA – 16 | ЧУГУННЫЙ КОРПУС |
| AMGEA – 17 | ВАЛ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 18 | НИЖНИЙ ПОДШИПНИК |
| AMGEA – 19 | НИЖНЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА |
| AMGEA – 20 | ШКИВ ВАЛА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 21 | КОЖУХ КАЧАНИЯ КОРПУСА ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 22 | РЕМЕНЬ |
| AMGEA – 23 | ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ |
| AMGEA – 24 | СУППОРТ ДВИГАТЕЛЯ |
| AMGEA – 25 | ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGEA – 26 | КРЕПЕЖНЫЕ ВИНТЫ КОЖУХА РЕМНЯ |
| AMGEA – 27 | КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ ШКИВА |
| AMGEA – 28 | ГАЙКА |
| AMGEA – 29 | СТОПОРНЫЙ ВИНТ |
| AMGEA – 30 | МАХОВИК СПИНКИ ЗУБА |
| AMGEA – 31 | КОНТРМАХОВИК |
| AMGEA – 32 | РАСПОРКА |

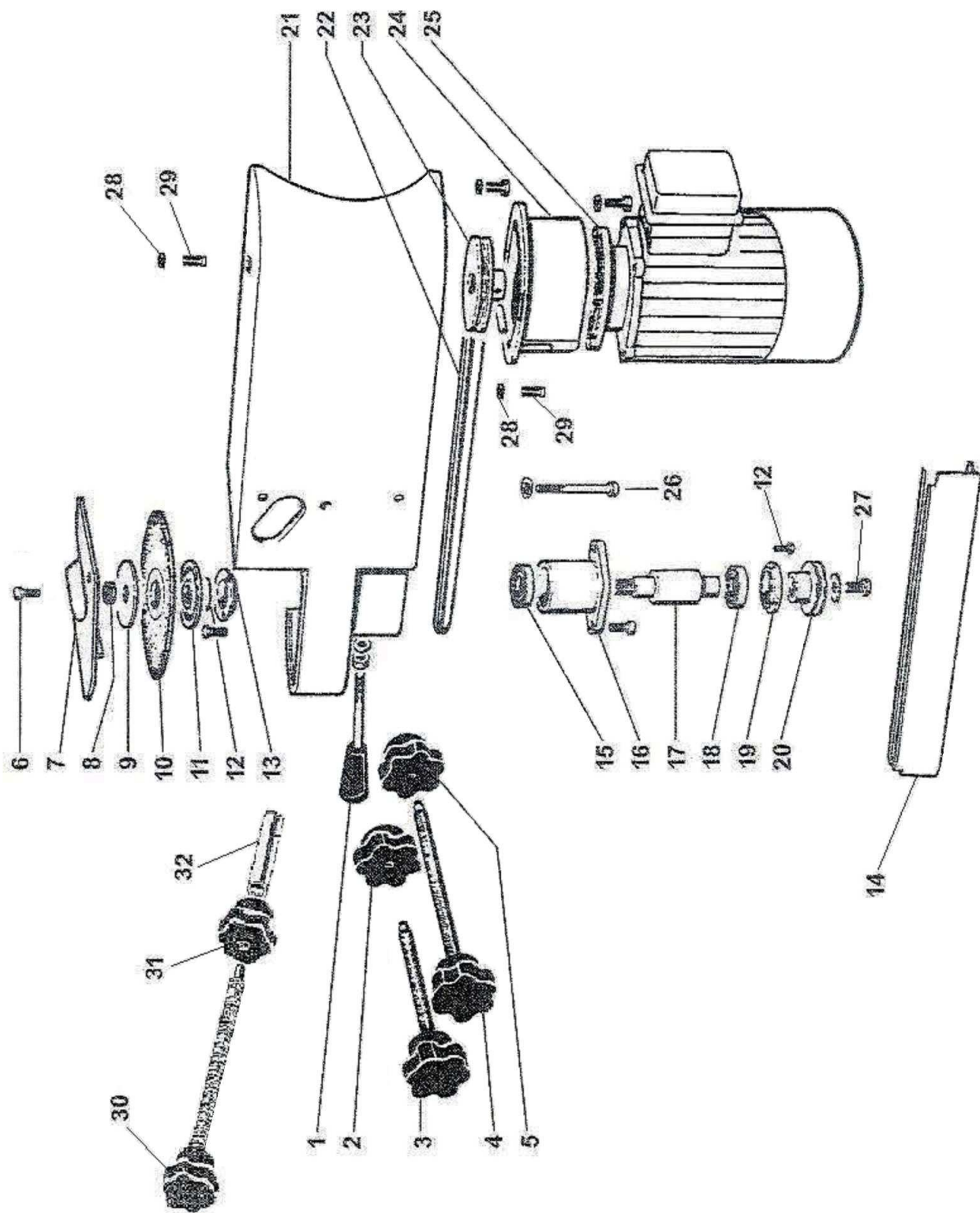


Рисунок 63 (Вид внешнего заточного узла)

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ, ВНУТРЕННЯЯ ЧАСТЬ ЗАТОЧНОГО УЗЛА

| | |
|--------------|---|
| AMGIA - 1 | СУППОРТ ДАТЧИКА |
| AMGIA - 2 | ДАТЧИК |
| AMGIA - 3 | СУППОРТ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 4 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 5 | МАГНИТ |
| AMGIA - 6 | ПРИЖИМ ПОЛОТНА (ПАРА ПЛАСТИН + ЗАТОЧНОЙ КРУГ) |
| AMGIA - 7 | ПРИЖИМНОЕ КОЛЕСО ПОЛОТНА |
| AMGIA - 8 | РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ МАХОВИК НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 9 | ОСЬ КАПРОНОВОГО КОЛЕСА |
| AMGIA - 10 | ПЛАСТИНА ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ |
| AMGIA - 28 | ГАЙКА |
| AMGIA - 29 | СТОПОРНЫЙ ВИНТ |
| AMGIA - 30 | МАХОВИК СПИНКИ ЗУБА |
| AMGIA - 31 | КОНТРМАХОВИК |
| AMGIA - 32 | РАСПОРКА |
| AMGIA - 120 | МАХОВИК |
| AMGIA - 121 | ДВИГАТЕЛЬ ПОДАЧИ В СБОРЕ |
| AMGIA - 135 | ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО ДВИГАТЕЛЯ |
| AMGIA - 136 | САЛЬНИК |
| AMGIA - 137 | КОРПУС РЕДУКТОРА |
| AMGIA - 138 | ПОДШИПНИК |
| AMGIA - 141 | ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО |
| AMGIA - 142 | СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВИНТ |
| AMGIA - 144 | САЛЬНИК |
| AMGIA - 145 | КРЫШКА РЕДУКТОРА |
| AMGIA - 146 | МАСЛЕНКА |
| AMGIA - 147 | КОРПУС |
| AMGIA - 148 | РАСПОРКА |
| AMGIA - 149 | ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОСЬ |
| AMGIA - 150 | КУЛАЧОК |
| AMGIA - 151 | ПОДШИПНИК |
| AMGIA - 152 | КРЫШКА |
| AMGIA - 153 | ПОДШИПНИК |
| AMGIA - 154 | ШАТУН |
| AMGIA - 155 | ПЛАСТИНКА |
| AMGIA - 156 | РЫЧАГ ЗАЖИМА |
| AMGIA - 157 | ПЛАСТИНА |
| AMGIA - 158 | ОСЬ |
| AMGIA - 159 | ЭКСЦЕНТРИК |
| AMGIA - 160 | КОРПУС ЗАЖИМА |
| AMGIA - 161 | ОСЬ |
| AMGIA - 162 | ЗАТОЧНОЙ КРУГ |
| AMGIA - 163 | СТОПОРНЫЙ ВИНТ |
| AMGIA - 164 | РУЧКА |
| AMGIA - 165 | ПОДШИПНИК |
| AMGIA - 166 | КРОНШТЕЙН |
| AMGIA - 167 | СОБАЧКА |
| AMGIA - 168 | ПОДШИПНИК |
| AMGIA - 169 | КРОНШТЕЙН |
| AMGIA - 170 | РЕЗЬБОВАЯ ШТАНГА |
| AMGIA - 172 | КРЕСТОВИНА |
| AMGIA - 173 | УДЛИНИТЕЛЬ РУЧКИ |
| AMGIA - 174 | РУЧКА |
| AMGIA - 175 | ОСЬ |
| AMGIA - 176 | БЛОК |
| AMGIA - 177 | САЛАЗКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 178 | БЛОК ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА 1 |
| AMGIA - 179 | РУЧКА |
| AMGIA - 180 | РЕЗЬБОВАЯ ОСЬ-РУЧКА |
| AMGIA - 181 | ПРУЖИНА |
| AMGIA - 182 | ПРУЖИНА |
| AMGIA - 183 | ДЕРЖАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGIA - 184 | ПРУЖИНА |
| AMGIA - 185 | БЛОК ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА 2 |
| AMGIA - 186 | ОСЬ ДЕРЖАТЕЛЯ ШТАНГИ ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА |
| AMGIA - 187 | ШТАНГА |
| AMGIA - 188 | 1-Й ТОЛКАТЕЛЬ ЗУБА |
| AMGIA - 189 | 2-Й ТОЛКАТЕЛЬ ЗУБА |
| AMGIA - 190 | РЫЧАГ ОТКРЫТИЯ ЗАЖИМА |
| AMGIA - 191 | ГАЙКИ САЛАЗОК |
| AMGIA - 192 | САЛАЗКИ ПОДАЧИ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 193 | ОСЬ САЛАЗОК |
| AMGIA - 194 | КОНИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ |
| AMGIA - 195 | КОНИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ |
| AMGIA - 196 | РУЧКА ДЕРЖАТЕЛЯ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ |
| AMGIA - 197 | КВАДРАТ РЕГУЛИРОВОЧНОГО МАХОВИКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОЛОТНА |
| AMGIA - 198 | ЗАГЛУШКА САЛАЗОК ПОДАЧИ ЗАТОЧНОГО КРУГА |
| AMGIA - 200 | БЛОК БАЛАНСИРА |
| AMGIA - 201 | БЛОК САЛАЗОК |
| AMGIA - 201B | САЛАЗКИ |
| AMGIA - 205 | ПРУЖИНА |
| AMGIA - 206 | ОСЬ |
| AMGIA - 207 | КРЫШКА |
| AMGIA - 209 | ПРУЖИНА |
| AMGIA - 210 | ОСЬ |
| AMGIA - 211 | КАПРОНОВЫЙ СТОПОР |

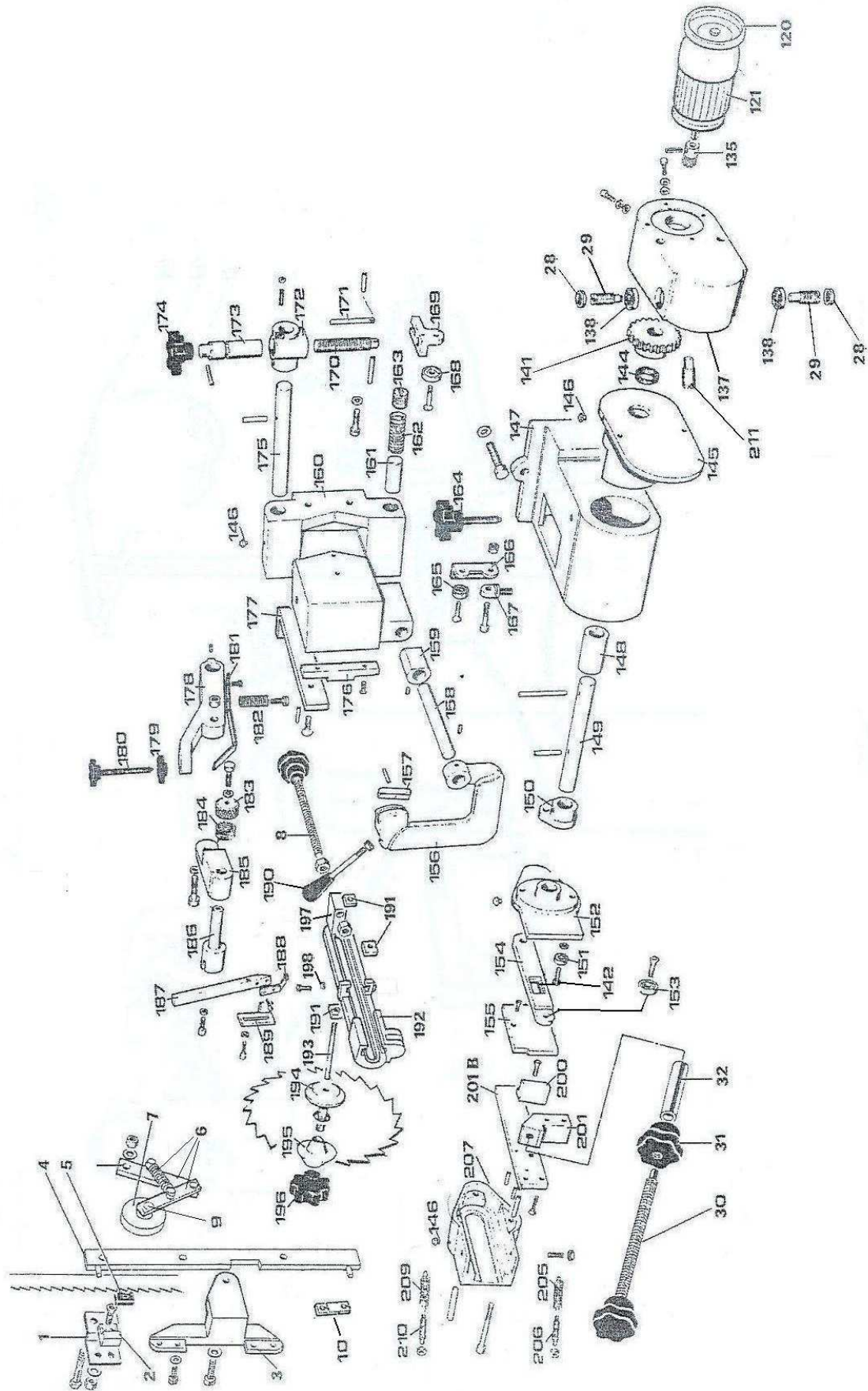


Рисунок 64 (Вид внутренней части заточного узла)

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ, УЗЕЛ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ

| | |
|------------|------------------------------------|
| AMGS - 4 | ЗАЩИТНЫЙ МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЬ |
| AMGS - 5 | ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛЮЧ |
| AMGS - 6 | ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ |
| AMGS - 7 | ВАЛ |
| AMGS - 8 | МАГНИТ |
| AMGS - 9 | ДАТЧИК |
| AMGS - 10 | СУППОРТ ДАТЧИКА |
| AMGS - 11 | НАРУЖНЫЙ КУЛАЧОК |
| AMGS - 12 | КОРПУС РЕДУКТОРА РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ |
| AMGS - 13 | ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО ДВИГАТЕЛЯ |
| AMGS - 14 | ДВИГАТЕЛЬ РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ |
| AMGS - 15 | ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО |
| AMGS - 16 | ПЕТЛИ |
| AMGS - 17 | КРЫШКА |
| AMGS - 18 | РУЧКА |
| AMGS - 21 | ПЛАСТИНА |
| AMGS - 86 | ВНУТРЕННИЙ ПРАВЫЙ КУЛАЧОК |
| AMGS - 87 | ВНУТРЕННИЙ ЛЕВЫЙ КУЛАЧОК |
| AMGS - 88 | ЗАКАЛЕННЫЙ РОЛИК |
| AMGS - 89 | РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ОСЬ |
| AMGS - 91 | ПАРА РЫЧАГОВ |
| AMGS - 92 | ПАРА МОЛОТКОВ |
| AMGS - 93 | ВОЗВРАТНАЯ ПРУЖИНА РЫЧАГОВ |
| AMGS - 94 | ОСЬ РЫЧАГА ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА |
| AMGS - 95 | ПРУЖИНА |
| AMGS - 96 | КОЛЬЦО |
| AMGS - 97 | ПОДШИПНИК РЫЧАГА ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА |
| AMGS - 98 | РЫЧАГ ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА |
| AMGS - 99 | ОСЬ СУППОРТА ТОЛКАТЕЛЯ ЗУБА |
| AMGS - 100 | ТОЛКАТЕЛЬ ЗУБА |
| AMGS - 101 | БЛОК |
| AMGS - 102 | ПРУЖИНА НОЖА |
| AMGS - 103 | НОЖ |
| AMGS - 104 | ПАРА ЦИЛИНДРОВ РАЗМЫКАНИЯ ЗАЖИМА |
| AMGS - 105 | РЫЧАГИ |
| AMGS - 106 | ШТИФТЫ |
| AMGS - 107 | ПРУЖИНА |
| AMGS - 108 | ЗАЖИМЫ |
| AMGS - 111 | ПЛАСТИНА ОСНОВАНИЯ ПРАВОГО ЗАЖИМА |
| AMGS - 112 | ПЛАСТИНА ОСНОВАНИЯ ЛЕВОГО ЗАЖИМА |
| AMGS - 113 | ВИЛКА СУППОРТА ПОЛОТНА |
| AMGS - 114 | ОСЬ ПРИЖИМА ПОЛОТНА |
| AMGS - 115 | ПЛАСТИНА ПРИЖИМА ПОЛОТНА |
| AMGS - 116 | КОРПУС РАЗВОДЯЩЕЙ МАШИНЫ |
| AMGS - 117 | КОЛЬЦО |
| AMGS - 118 | РОЛИК |
| AMGS - 119 | ШТИФТ |
| AMGS - 120 | МАХОВИК |
| AMGS - 121 | ПЛАСТИНКИ |
| AMGS - 122 | ОСЬ |
| AMGS - 125 | ПРУЖИНА |

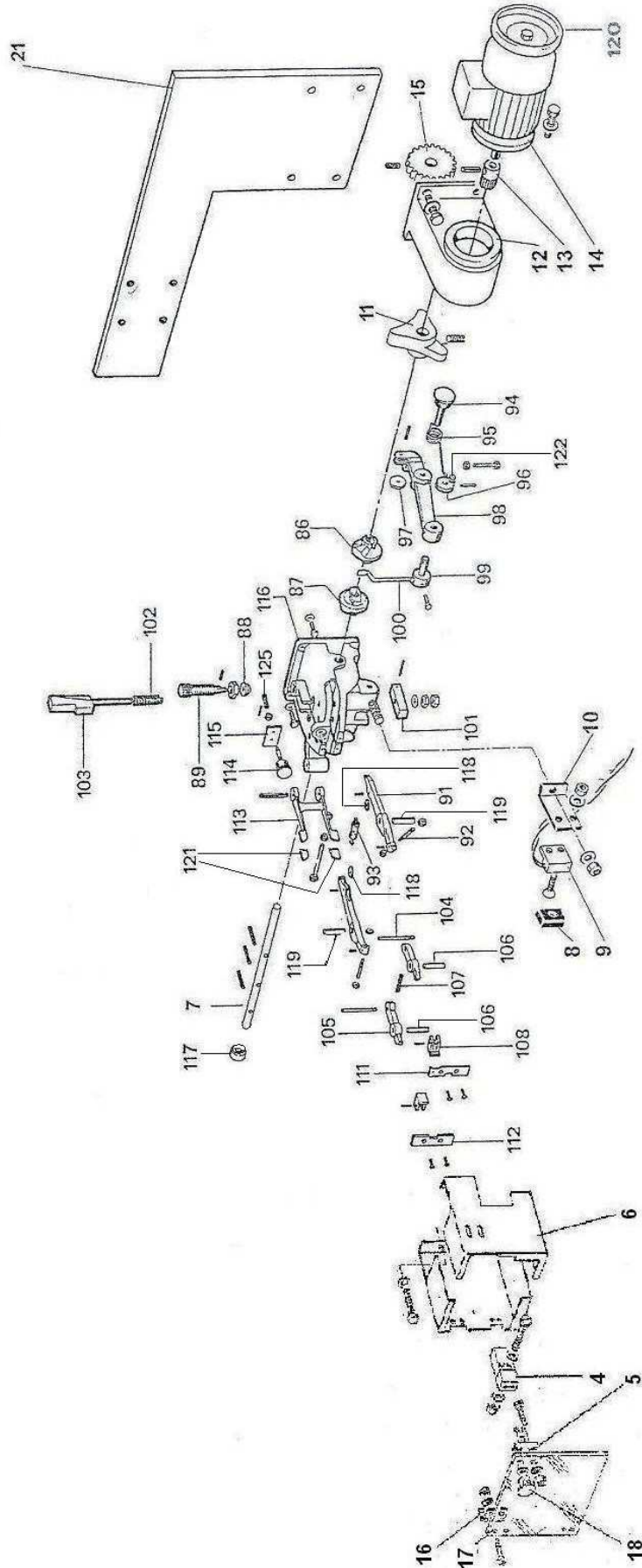


Рисунок 65 (Узел разводящей машины)