

PKS-315/3000 (3200)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ:	Перед пуском станка в эксплуатацию необходимо ознакомиться с указаниями этого руководства. Фирма производитель не несет ответственность за урон, нанесенный вследствие неправильной эксплуатации станка или нанесенными конструктивными изменениями.
------------------	--



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

К НАШИМ КЛИЕНТАМ

Это руководство содержит все необходимые указания как для безупречного использования станка, так и для соответствующего ухода за ним.

Вы можете получить бесплатно во время гарантийного срока детали, которые показали эвентульные недостатки.

Производитель всегда на Вашем разположении для решения проблем, которые могут возникнуть при эксплуатации станка и для доставки запчастей.

Ваши рекомендации о настоящем руководстве будут являться важным вкладом в улучшение изделий, которые ЗММ «Стомана» предлагает своим клиентам.



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ А: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- А.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
- А.2. ВВЕДЕНИЕ
- А.3. КОРЕСПОНДЕНЦИЯ
- А.4. ТИПОВАЯ ТАБЛИЧКА
- А.5. ОБЛАСТ ПРИЛОЖЕНИЯ
- А.6. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ
- А.7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
- А.8. ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

РАЗДЕЛ В: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- В.1. ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- В.2. КОНСТРУКТИВНЫЕ МЕРЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ С: МОНТИРОВАНИЕ СТАНКА

- С.1. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ ПРОСТРАНСТВУ
- С.2. РАЗГРУЖЕНИЕ СТАНКА
- С.3. РАСКОНСЕРВИРОВАНИЕ СТАНКА
- С.4. ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН
- С.5. МОНТИРОВАНИЕ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ПРИ ТРАНСПОРТЕ УЗЛОВ
- С.6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ
- С.7. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К АСПИРАЦИИ

РАЗДЕЛ D: ОСНАЩЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

- D.1. РАБОТА С СТАНКОМ
- D.2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ
- D.3. ПУСК СТАНКА
- D.4. ОСТАНОВКА СТАНКА

РАЗДЕЛ Е: ОПИСАНИЕ СТАНКА

- Е.1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
- Е.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

РАЗДЕЛ F: УХОД ЗА СТАНКОМ

- F.1. УБОРКА СТАНКА
- F.2. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА
- F.3. ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ НЕКОТОРЫХ УЗЛОВ ПОСЛЕ РАБОТЫ
- F.4. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

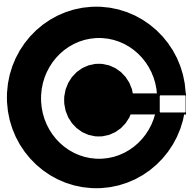
РАЗДЕЛ G: ПРИЛОЖЕНИЯ К РУКОВОДСТВУ

- G.1. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМА И СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ
- G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

РАЗДЕЛ H: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

РАЗДЕЛ А: ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

А.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



ЗММ “СТОМАНА” – АО , ГР. СИЛИСТРА, БОЛГАРИЯ

Тел.: 086 /821058; Пласмент 086 /821052, Адрес: бул. “Тутракан” 16
Факс: 086 /821071 E-mail: stomana@mbox.contact.bg, www.stomana.net

А.2. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство предназначено для тех, кто будут работать на станке. В нем Вы найдете необходимые данные для монтажа, первоначального пуска, ухода, правильной и безопасной работе с станком. При составление руководства по эксплуатации под внимание взяты опыт фирмы – производителя и ее специалистов.

Рекомендуем с особенной ответственностью соблюдать наши указания в части техники безопасности работы с станком. Операции по демонтажу станка и электрических элементов должны выполняться только квалифицированными и оторизированными специалистами. Ремонтные работы и настройки, которые не описаны в этом руководстве не следует производить.

Это руководство составлено производителем и представляет нераздельную часть при доставке станка.

Содержащаяся в этом руководстве информация предназначена для специалистов и является обязательной.

Руководство определяет область предназначения станка и содержит всю необходимую информацию для его правильной и безопасной эксплуатации.

Постоянное и и точное соблюдение содержащихся в этом руководстве указаний обеспечивают безопасность персонала и станка, рентабилность работы и долгую жизнь самого станка.

Для приглядности это руководство разделено на отдельные части, в которых содержатся более важные темы.

Содержание позволяет быстро ориентироваться по темам.

Важные места в тексте отпечатаны утолщенным шрифтом и обозначены следующими символами :



Означает, что необходимо работать с осбым вниманием, что бы не создавались ситуации, которые могут быть опасными для жизни или могущие причинить тяжелые травмы персоналу.



Дает сведения о ситуациях, которые могут появиться во время продолжительности жизни продукта, системы или сооружения и могут причинить ранения персонала, повреждение станка, загрязнение окружающей среды или могут привескти к финансовым потерям.



Означает, что надо проявлять осторожность, во избежании материальных повреждений.



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИНФОРМАЦИЯ

Основно важные указания.

Содержащиеся в предлагаемом руководстве, фигуры и информация могут не соответствовать купленному Вами станку.

Производитель работает постоянно по улучшению и обновлению продукта и может делать изменения не уведомляя о них предварительно.

При составлении этого руководства взяты под внимание все процессы, которые попадают под “ нормальные работы по уходу “.

Не надо предпринимать ремонты и другие работы, которые не указаны в этом руководстве.

Все вмешательства, которые требуют демонтажа частей станка, необходимо поручать техническому, специализированному персоналу.

Для правильного использования станка необходимо соблюдать указания этого руководства.

Используйте только оригинальные запасные части.

Производитель станка не несет ответственность за повреждения, которые причинены использованием неоригинальных запасных частей ЗММ “ СТОМАНА “ АО.

ИНФОРМАЦИЯ

На станке могут работать и осуществлять работы по обслуживанию только лица, специально обученные и после досконального изучения этого руководства.

А.3. КОРЕСПОНДЕНЦИЯ

Просим, при возникновении технических проблем обращаться к продавцу или к сервисному отделу.

При корреспонденции или телефонном разговоре с ними о купленном станке, просим предоставлять следующую информацию :

- ← Фабричный номер станка;
- ← Рабочее напряжение и частоту тока;
- ← Дату производства;
- ← Подробное описание повреждения;
- ← Подробное описание проведенной обработки;

Суммарную продолжительность эксплуатации – количество рабочих часов;

А.4. ТИПОВАЯ ТАБЛИЧКА

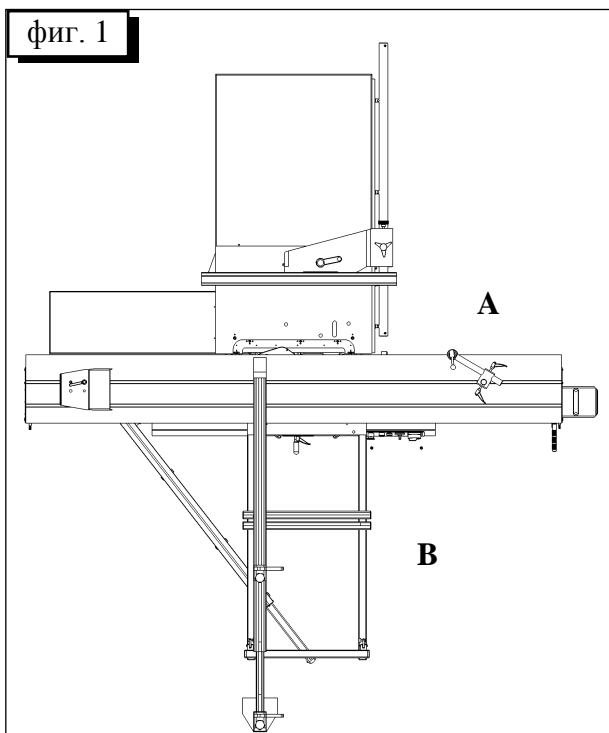
 ЗММ "СТОМАНА" АД 16 ул. Тутракан 7500 Силистра, Болгария		
Модель	<input type="text"/>	
Сер. номер	<input type="text"/>	
Год. на производство	<input type="text"/>	
Вес [kg]	<input type="text"/>	
Мощность [kW]	Напряжение [V]	Частота [Hz]
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
+ T544 (RU) +		

А.5. ОБЛАСТ ПРИЛОЖЕНИЯ

Эта машина предназначена для продольной, поперечной пилки, разкройки древесный плоскостей и подобных дерева материалов /например : древесно-волокнестые плиты, плиты из древесных стружек, фибролитные, пеньковые, фанера, ламинированные и неламинированные плоскости/.

Другие материалы, за исключения вышеуказанных, как и разные от дерево материалы, **НЕЛЬЗЯ ОБРАБОТЫВАТЬ НА ЭТОЙ МАШИНЕ.**

А.6. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ



Машина предусмотрена для обслуживания только одним рабочим.

А - рабочее место при продольной пилке
В - рабочее место при поперечной пилке и раскройке передвижным столом.

Инструменты, которые могут использоваться:

На машину могут монтироваться и использоваться только инструменты, отвечаещи на рг. EN847-1 для ручной подачи.

Работная среда

Машина предусмотрена работать при следние условия околной средой:

Влажность	Макс. 90%
Температура	мин. +1°C Макс. +40°C
Высота над уровнем моря	Макс. 1000 м

Машину нельзя работат под открытом небе.
Машину нельзя работат во взрывоопасный средой.

Забраны для употребе

- ← Использовать машину при различных от сверху посоченных условиях недопустимо.
- ← Использовать машину без предвиденных защитных сооружениях, как и отстранение её частей от этих сооружениях недопустимо.
- ← Материалы, которые различны от сверху упоменатые, не надо обрабатывать на эту машину.
- ← Заготовки с размеры, различны от сверху упоменатые, не надо обрабатывать на эту машину.
- ← Инструменты, которые не отвечает на рг. EN847-1 и инструменты с размеры, которые не соответствуют диаметру вала для пильного диска, не надо исползовать.
- ← Изменение по машине не допустимы.

За ранения персонала и повреждения машины, которые являются результатом обработки других материалов, несёт ответственность исключительно и единственно использующий машину.

A.7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

<u>Циркуляр</u>		<u>S 315</u>
Диаметр пильного диска:		
Макс.	мм	ø315
мин.	мм	ø250
Диаметр вала	мм	ø30
Обороты вала	мин ⁻¹	4000
Длина параллельной линейки	мм	800
Максимальная ширина пилки : со стола уширения	мм	950
Максимальная длина пилки с подрезной узел	мм	2150
Наклон пильного диска		0° до 45°
Максимальная высота пилки при 0°: пилной диск диаметра ø315 мм	мм	102
пилной диск диаметра ø250 мм	мм	70
Максимальна высота пилки при 45°: пилной диск диаметра ø315 мм	мм	72
пилной диск диаметра ø250 мм	мм	49
Диаметр наконечника для аспирации	мм	ø120
Мощность двигателя	кВт. (HP)	3.0 (4.0)
Высота рабочего стола	мм	850
Размеры рабочего стола	мм	800x550
Размеры форматного стола	мм	2300x360
Вес машины, около	кг	530
Необходимая площадь:	м	6.0 x 8.0

При специальной заявке

Подрезной узел:		
диаметр подрезающий пильной диск	ø120	мм
диаметр вала	ø20	мм
обороты вала	8000	мин ⁻¹
мощность двигателя	0.75	кВт
Мощность двигателя главной циркулярной пилы	4.0	кВт.
Максимальная ширина пилки с уширительного стола	1270, 1500	мм
Засасывающая труба с шлаухом для пилки	1270, 1500	мм
Длина форматного стола	1600, 2550, 3000, 3200	мм
максимальная длина пилки с подрезной узел	1270, 2400, 2900, 3100	

A.8. ШУМОВАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



Продольная звуковая нагрузка над 85 dB(A) можно причинит увреждение здорове. За этом мы рекомендуем в таком случае использовать средства для защиты шума, например тапы для уши, наушниками и др.

Декларирование излучаемого шума :

1. /A/ ниво звукового давления на холостом ходу

$L_{pfa} = 79 \text{ dB}$

Неопределенность $K = 2 \text{ dB}$



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: РКС-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2. /А/ ниво звуковой мощности при работе с материалом

$L_{wa} = 108 \text{ dB}$

неопределенность $K = 2 \text{ dB}$

При 95 % доверительной вероятности.

РАЗДЕЛ В: ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

В.1. ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ



Перед пуском станка, работой, уходом, или другими вмешательствами, надо прочитать особенно внимательно это руководство. Производитель откланивает всякую обязанность о обещетении, о повреждении товара или ранениях персонала, которые возникли от неисполнения указаний по использованию, уходом и указаний безопасности.

- ← Работать на станке разрешено только лицам, ознакомленным с эксплуатацией и особенно с опасностями при работе на таких типах станков и находящимися в полном владении своими умственными способностями.
- ← Не работайте вне предписанных указаний по безопасности и без сооружений для безопасности.
- ← Соблюдайте в точности руководство о работе и уходом за станком.
- ← При всех работах по подготовке к эксплуатации, устранении повреждений, уходом и пр., отключите станок от электрической сети, вынув питающий штепсель из штекера пускателя.
- ← При пуске проверяйте наличие и исправность сооружений безопасности.
- ← Работа в рукавицах запрещена.
- ← После работы почистите станок от пыли и стружек.
- ← Не чистите станок водой ни когда он включен, ни когда он выключен.
- ← Поддерживайте всегда рабочее место чистым.
- ← Перед началом работы отстраните с станка все инструменты настройки.
- ← Станок должен быть в выключенном положении перед присоединением к электрической сети.
- ← Перед пуском станка убедитесь, что присоединение к электрической сети произведено правильно.
- ← Используйте станок и инструменты только для цели, для которой они предназначены.
- ← Не оставляйте станок в влажных пространствах и не оставляйте его под дождем или при низких температурах.
- ← Никогда не оставляйте станок работающим без контроля, когда Вас нет рядом.
- ← Не работайте в широкой одежде, с длинными шарфами и с распущенными волосами .
- ← Браслеты, часы, цепочки и пр. необходимо снять.
- ← Рукава рабочей одежды должны быть застегнутыми.
- ← Работайте на станке используя наушники.
- ← Работайте всегда в защитных очках, маске против пыли и с другими предписанными сооружениями для безопасности.
- ← Не подпускайте детей к станку и примите меры, чтобы станок не мог быть запущен ими.
- ← Юноши до 16 лет могут работать на станке только под надзором оторизированных специалистов.
- ← Перед началом работы проверьте детали на предмет недостатков, как например : трещин, гвоздей, металлических предметов и других чужих тел.
- ← При длительной работе станка, он должен быть присоединен к сооружению для засасывания пыли и стружек.
- ← Сооружение для засасывания пыли и стружек должно обеспечивать дебит минимум 1800 м³ /час при скорости 25-30 м/сек.
- ← Используйте всегда симметричные заготовки.
- ← Используйте всегда безусловно заточенные инструменты.
- ← Не используйте треснувшие, поврежденные, с нарушенной формой или неправильно заточенные инструменты.
- ← Чистите присоединительные поверхности инструментов и старательно проверяйте на наличие выпуклостей на них.



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- ← Сохраняйте хорошо инструменты и не подпускайте неуполномоченных лиц к ним.
- ← При манипуляции с инструментами, когда это возможно используйте защитные перчатки.
- ← Все настройки производить при остановленном станке.
- ← Не чистите инструменты проволочной щеткой и в никаком случае водой. Не открывайте в никаком случае защитные крышки и дверцы, когда станок работает.
- ← Используйте всегда исправные сооружения безопасности, инструменты и прочие.
- ← Не подносите никогда руки и другие части тела к подвижным частям и материалам.
- ← Обрабатывайте на станке только материалы, для которых он предназначен.
- ← Обеспечьте подходящее освещение / 500 люксов/, которое не заслепляет и избегайте стробоскопического эффекта.
- ← Неуполномоченные лица не имеют право производить работы по ремонту или поддерживание станка в исправности.
- ← Транспорт, инсталляцию и монтирование станка надо возлагать только квалифицированному персоналу, имеющему необходимые знания и экипировку по специальности.
- ← Все вмешательства в электрооборудование станка могут производиться исключительно и единственно квалифицированным персоналом с соответствующими знаниями по специальности.
- ← В никаком случае не изменяйте электрическую схему станка.
- ← Не включайте станок при открытых крышках пульта и двигателей.
- ← Около станка должно надо обеспечить достачное пространства, что бы гарантировать, что обслуживающее лицо всегда может быть вне опасных зон.
- ← Чистите регулярно стол станка и пол от стружек и пыли.
- ← Когда останавливаете станок с целью перенастройки, ремонта и пр. ставьте главный рубильник в нулевое положение, предупреждайте внешних лиц предупредительной табличкой и закройте главный рубильник на замок.
- ← Ключ от замка должен сохраняться оторизованным, обслуживающим станок лицом.

Обучение обслуживающего персонала

Все лица, обслуживающие станок, должны быть обучены его использовать и настраивать.

В частности обучение должно обхватывать :

Основные принципы привода станка, его правильное использование, его настройку, как и использование приспособлений для отдельных видов работ.

- Правильное манипулирование заготовками во время обработки.
- Положение рук по отношению к инструментам во время обработки и после нее.

Обслуживающий персонал должен быть информирован об опасностях при работе с станком, а также и о соответствующих мерах предосторожности.

Обслуживающий персонал должен быть обученным и тренированным для осуществления периодических проверок сооружений защит,.

Обслуживающий персонал должен быть информирован о способах использования средств защиты.

Дополнительные опасности.

Несмотря на соблюдение всех правил безопасности и использования согласно этому руководству могут встретиться еще и следующие опасности :

- Соприкосновение с инструментом
- Обратный удар заготовки или ее части.
- Опасность от пыли при работе без аспирации.

Безопасность, однако зависит прежде всего то самих Вас.

Имейте в виду, что при использовании станка всегда имеется риск.

В.2. КОНСТРУКТИВНЫЕ МЕРЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

В конструкции машины предусмотрены следующие сооружения для безопасности :

- ← Принуждённо водимый разклинивающий нож.
Предотвращает обратный удар детали и его можно настраивать горизонтально и в высоту по отношению пильному диску.
- ← Защитная крышка пильного диска над столом.
Защитная крышка прикреплена к разклинивающему ножу и предотвращает касание используемой для пилки части пильным диском.
Крышку можно снимать с разклинивающего ножа без помощи инструментов для совершения крытых срезов.
Защитная крышка выработана из дробляемого пильным диском материала - из дерева.
Целый пильный узел можно спустить под рабочий стол; без необходимости снимать защитную крышку с разклинивающего ножа.
- ← Вкладка в столе.
Служит для покрытия отверстия в столе, необходимого для смены инструментов. Вкладка выработана из легко раздробляемого пильным диском материала - из алюминия. Во вкладке жёлоб ширины 9 мм для прохода пильного диска.
- ← Устройство для блокирования настроенного по высоте и под наклоном положения пильного диска.
- ← Фланцы для стяжки инструмента, связаны шпонкой к валу для предотвращения самоотпуска инструмента при остановка машины.
- ← Гайка /с левой резьбой/ для стяжки инструмента на вале.
Фрезерование в канце вала для удобной смены инструмента.
- ← Параллельная опорная рейсшина.
Служит для опоры и точного вождения детали при продольной пилке и выработана из легко раздробляемого пильным диском материала /из алюминия/.
Направляющая поверхность рейсшину доходит от переднего ребра стола до заднего конца расклинивающего ножа.
Параллельную опорную рейсшину можно использовать как высокой /80 мм/ направляющей поверхностью, так и низкой /14 мм/ частью при пилке узких и тонких деталей.
Параллельную опорную рейсшину можно настраивать по отношению пильному диску без помощи инструментов, отсчитывая положение по шкале.
- ← Стружкособиратель под столом машины
Служит для сбора и отвода отделяющихся при работе пыли и стружек.
- ← Наконечник для присоединения сооружения для всасывания пыли и стружек.
- ← Электронный тормоз для электродинамической остановки двигателя обеспечивает остановку вращения инструмента за время, меньше 6 секунд после выключения двигателя.
- ← Табличка "Стрелка" указывает на направление вращения пильного диска и прикреплена к защитной крышке.
- ← Ручной выталкивающий шест
Служит для выталкивания детали в конце пилки, выработан из легко раздробляемого пильным диском материала - из дерева. Или надо пользоваться всегда, когда расстояние между пильным диском и параллельной опорной правильной доской меньше 120 мм.
- ← Форматной стол снабжён телескопическим упором для детали, выработанным из легко раздробляемого материала - из алюминия .
Телескопическая опорная рейсшина может вращаться вокруг вертикальной оси в границах $\pm 45^\circ$ и стопорить в настроенном положении.
Форматной стол снабжён устройством для стяжки детали. Все работы по настройке телескопической опорной рейсиной и устройства для стяжки могут совершаться без помощи инструмента.



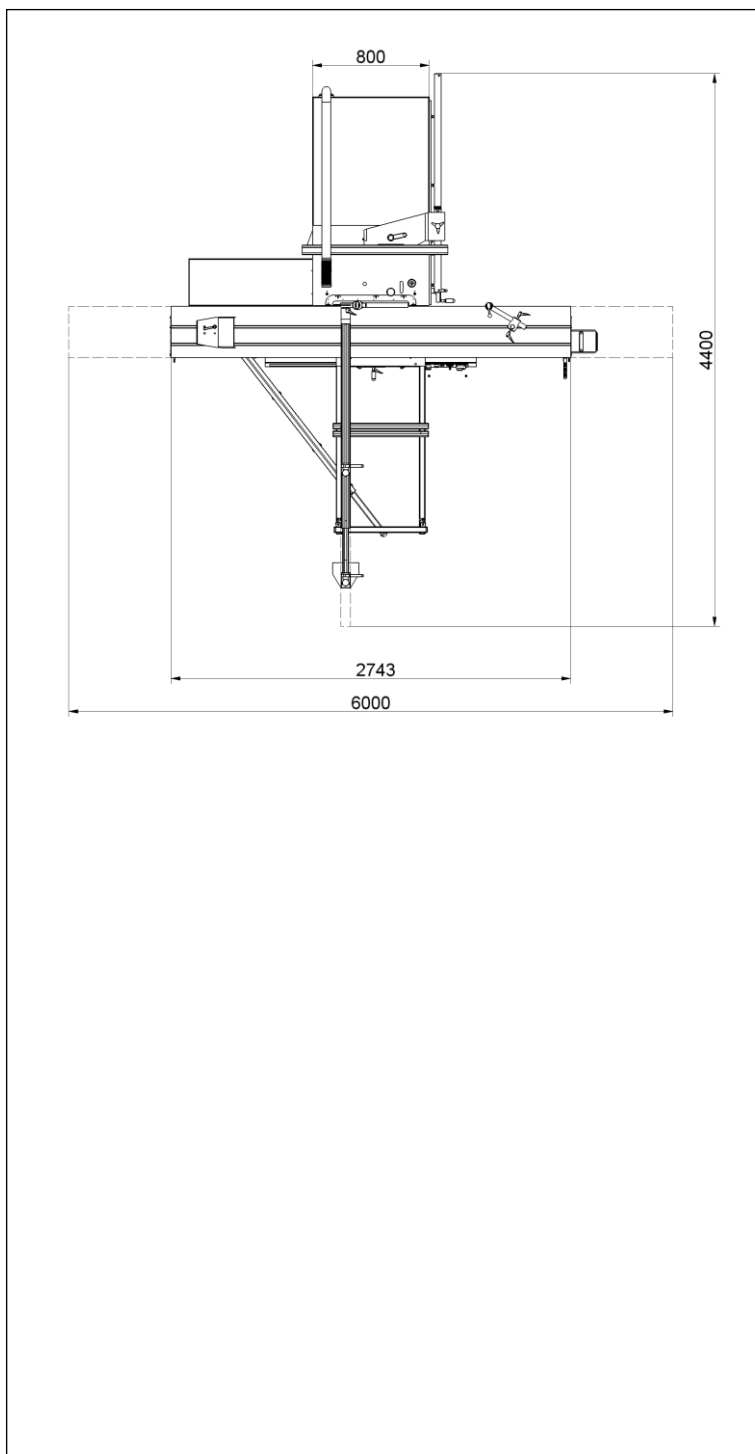
СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- ← Безупречно наточенные инструменты
Затупленные инструменты создают опасность от обратного удара, перегружают машину и дают плохую поверхность при обделке.
- ← Столом для удлинения
Предотвращает падение деталей с рабочего стола в канце пилки.
- ← Упор заготовки при операции "обрезание"

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- ← Электронный тормоз для электродинамической остановки двигателя обеспечивает остановку вращения инструмента за время, меньше 6 секунд после выключения двигателя.
- ← Обезпеченная защита двигателя при перегрузке машины
- ← Минимально напряжённая защита
При отпадании напряжения машина останавливается, а при восстановлении - она остаётся в покое. Для нового пуска нужно поступит как при первоначальном пуске машины.
- ← Корпус машины и его двигателя защитно занулены с целью предотвращения поражении от электрического тока.
- ← Электрическое табло и двигатели обеспечены против проникновения пыли /IP54/.
- ← Обезпечено блокирование с целью предотвращения привода подрезающего диска, когда основной пильный диск ещё не включён.
- ← Обезпечена возможность запереть пусковую кнопку с целью предотвращения нежелательного пуска машины.
- ← Крайной переключатель, которой недопускает пуск машины в работе когда сменяется инструменты.
- ← Аварийный стоп на главном пульте.
- ← Защитные зануления.
- ← Защита двигателя от перегрузок /с помощью встроенных тэрмоконтактов/.

РАЗДЕЛ С: МОНТИРОВАНИЕ СТАНКА



С.1. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ ПРОСТРАНСТВУ

Выберите подходящее место для машины, учитывая перемещение передвижного стола.

Соблюдайте описанные в разделе 3 предписания.

Заранее выбранное место для установки машины должно обеспечивать удобное присоединение к электросети и к сооружению для высасывания пыли и стружек.

Обеспечьте подходящее освещение /500 люксов/, которое не должно ослеплять глаза, избегать стробоскопического эффекта.

Проверьте несущую способность полу, имея ввиду это, что машину необходимо нивелировать одновременно на 4 опорных точках.

Кроме того необходимо обеспечить расстояние не менее 0,8 м около машины.

У входа и выхода машины нужно обеспечить необходимое пространство для подачи и снятия длинных деталей.

Поднятие и перемещение станка должно осуществляться подходящим персоналом, который обучен специально для этих видов работ и располагает необходимой экипировкой.

С.2. РАЗГРУЖЕНИЕ СТАНКА



При погрузке и разгрузке станка необходимо работать внимательно и избегать ударов и толчков, что бы

предотвратить наранение персонала и повреждение станка.

При поднятии и перемещении станка, вблизи подвешенного товара или в рабочей области крана не должны находиться люди.

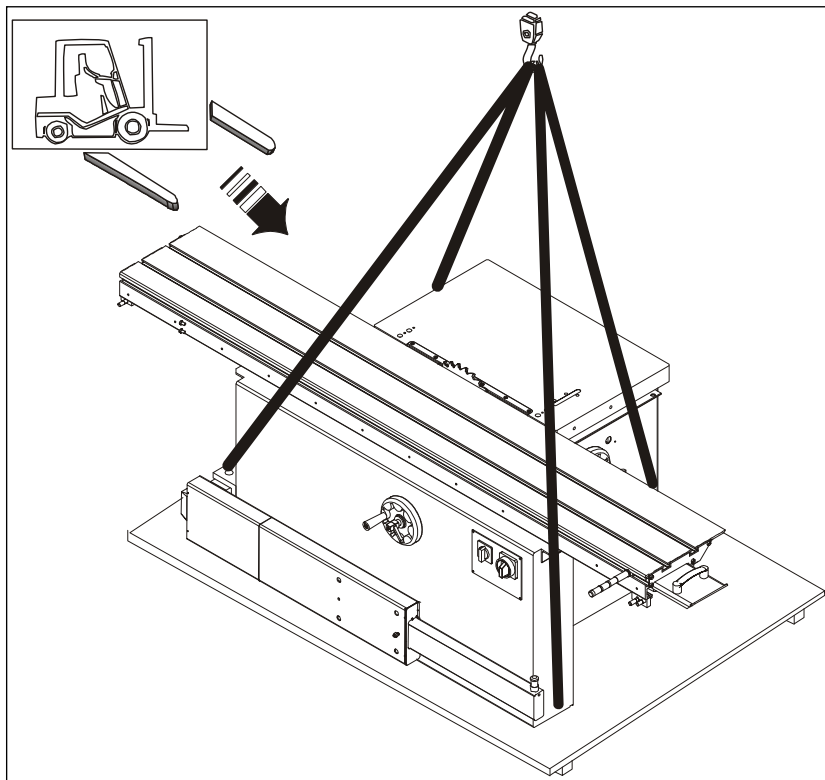
Перемещение станка и его частей необходимо осуществлять исключительно подходящими для его веса транспортными средствами, например :

- мотокар;
- поддоная тележка;

- кран;



Для поднятия станка необходим мотокар с длиной вилок не меньше 1200 мм.



← Обеспечьте мотокар **A** с необходимой грузоподъемностью, соответствующей весу машины.

← Подъемные вилки **B** мотокара подводятся к машине так, как показано на фиг. 3.

← В случае, что есть возможность работать краном или подобным средством, поступается следующим образом:

← Приготавливаются 2 троса или 2 ремня **C** с необходимост грузоподъемностью и длиной.

← Тросы вешают на крюк крана **D**, у которого должна быть грузоподъемность, соответствующая весу машины.

← Тросы поднимаются краном цепляются за четыре крюка, предусмотренные для подъема машины.

Проверьте надёжно ли прикреплены крюки для подъёма к телу машины.

- ← Хорошо поставить на место тросы и при необходимости переместить кран слегка, чтоб обеспечить вертикальный и стабильный подъём без наклона машины.
- ← Машина поднимается медленно и с большими вниманием, чтоб избежать толчков и качки груза.
- ← Подняв машину на высоту около 1 м, остановить подъём и монтировать четыре нивелирующие опоры к телу машины.
- ← Потом краном поставить машину на выбранное место.
- ← Нивелируйте машину через четыре нивелирующие опоры, чтоб добиться стабильного положения.

С.3. РАСКОНСЕРВИРОВАНИЕ СТАНКА

Устраните консервирующую смазку со всех непокрашенных частей станка. Для этой цели используйте керосин, терпентин или обыкновенные чистящие материалы, имеющиеся в продаже.

Не используйте нитрорастворители или подобные растворители и в никаком случае воду.

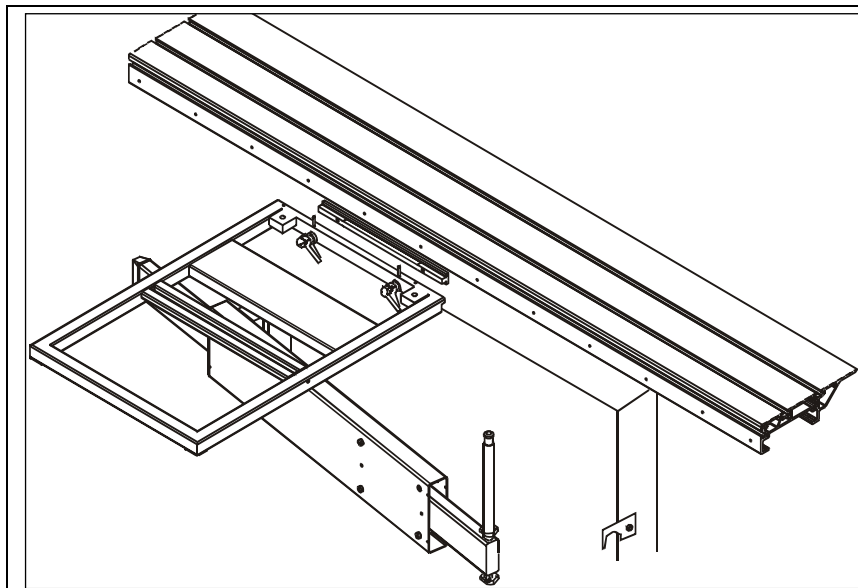
С.4. ФУНДАМЕНТНЫЙ ПЛАН

Стабильная конструкция станка, обеспечивающая точное нивелирование и работу без вибраций не требует фундаментирования.

Кроме того, на станок может монтироваться дополнительное устройство, с помощью которого он может перемещаться в рабочем положении.

С.5. МОНТИРОВАНИЕ ДЕМОНТИРОВАННЫХ ПРИ ТРАНСПОРТЕ УЗЛОВ

Некоторые части станка доставляются демонтированными, для удобства при транспортировке. В следующем описании Вы найдете указания по их монтажу.



С.5.1. Монтаж опорной рамы

Для монтажа опорной рамы необходимы 2 человека.

– Отпустить гайку **A** (фиг. 4), чтоб освободить телескопическую опору **B**.

– Отпустите два затянувшие рычаги **C**, которых застопоривает шпонка **D** к форматному столу **E**.

– Монтировать опорную раму **F** сверху шпонкой **D** и сверху осью **G**, находящуюся на телескопической опоре **B**.

С помощью винтов для регулировки **H**, находящихся в опорной раме **F**, можно выровнять /если необходимо/ передний конец опорной рамы с форматным столом.

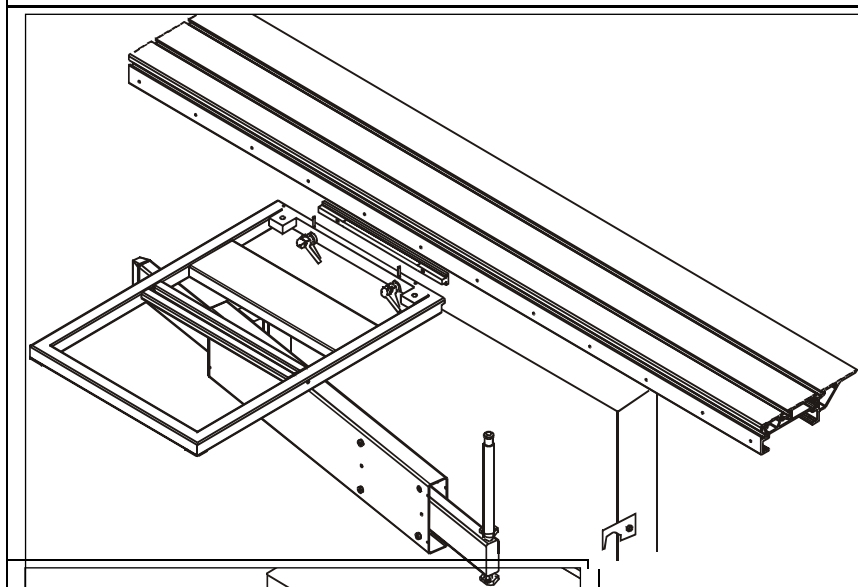
Если необходимо поднять или опустить задний конец опорной рамы, надо поступить по следующему методу:

- Отпустите гайку **I** и винт **J** для освобождения оси **G**.

- Отпустите гайку **K**, для освобождения регулировочного винта **L**.

- После настройки опорной рамы, затяните все элементы для

затяжки.



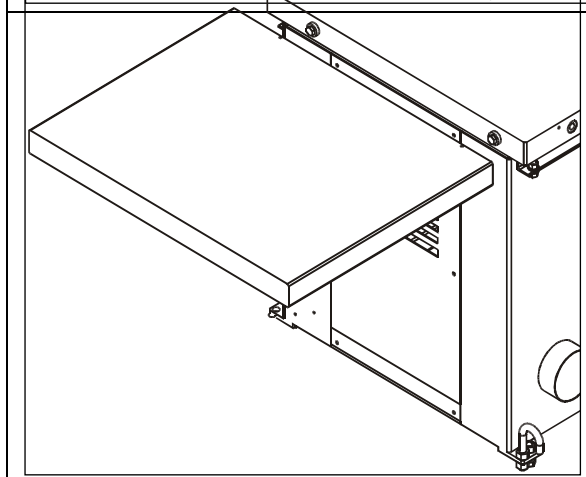
С.5.2. Монтаж уширительного стола

Для монтажа уширительного стола необходимы 2 человека.

– Отпустить два винта **A** (фиг. 5), находящиеся на неподвижном столе **B** машины.

-Монтировать две опоры **C** к уширительного стола **D**.

– Отверстия **E** служат для сигурная затяжка опоры **C** к уширительного стола.

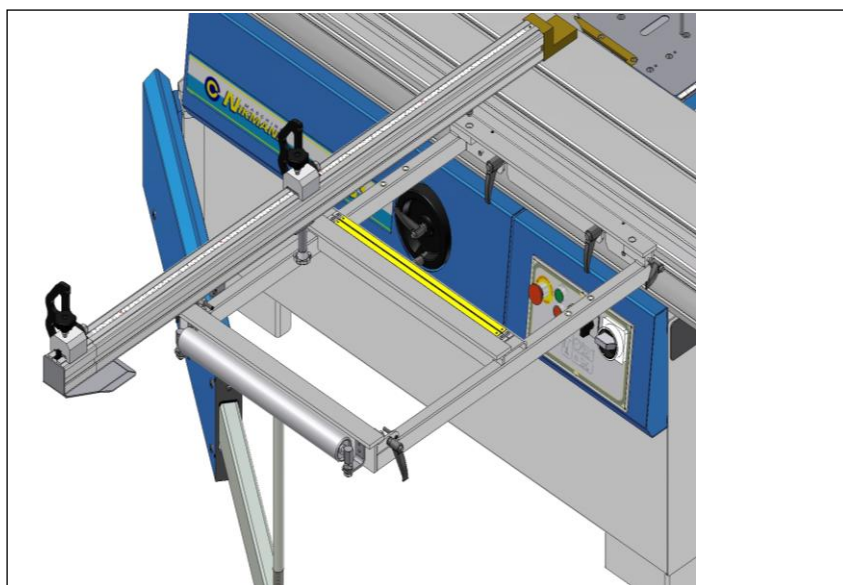


- Монтировать уширительный стол **D** к неподвижному столу **B**.
- Затянуть легко винты **A**.
- Через регулирующие винты **F** можно изравнить /если необходимо/ передний кант уширительного стола к неподвижному столу.
- Затяните окончательно винты **A**.

C.5.3. Монтаж удлиненного стола

Для монтажа удлиненного стола необходимы 2 человека.

- Отпустить два винта **A** (фиг. 6), находящиеся на неподвижного стола **B** машины.
- Монтировать удлиненного стола **D** к неподвижного стола **B**.
- Затянуть легко винты **A**.
- Через регулирующие винты **F** и болты **C** можно изравнить /если необходимо/ передний кант удлиненного стола к неподвижному столу через гайк **E** фиксироват в этом положение.
- Затяните окончательно винты **A**.



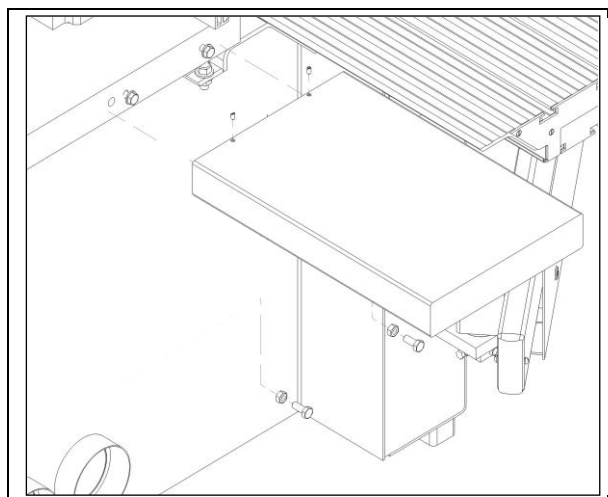
C.5.4. Монтаж опорной линейки для поперечной резки.

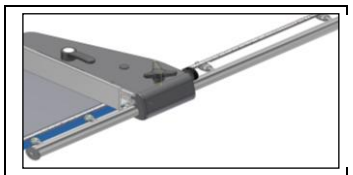
- Отвинтите легко затягивающие рукоятки **A** (фиг. 7) и **B**.
- В соответствии с видом работы, смонтируйте телескопическую опорную линейку **C** при помощи штифта **D** в одно из центрирующих отверстий **E**.
- Настройте подвижный ведущий штифт **F** к планку **G** на опорной рамки **H** и затяните его.
- Затяните затягивающие рукоятки **A** и **B**.
- Регулирующие винты **I** Вы можете настроить так, чтобы они служили в качестве упора /ограничителя/ для опорной линейки в положении 90° по отношению к диску циркулярной пилы.

Вы можете настроить так, чтобы они служили в качестве упора /ограничителя/ для опорной линейки в положении 90° по отношению к диску циркулярной пилы.

При помощи шкал **J** и **K** Вы можете настраивать линейку под углом относительно диска циркулярной пилы.

После завершения настройки линейки, затяните вновь затягивающие рукоятки **A** и **B**.





С.5.5. Монтаж параллельной линейки

Для того, чтобы осуществить монтаж параллельной линейки, необходимы 2 человека /фиг. 8/.

- Открутите гайки **D** со шпилек **C** и выньте одну из двух подкладочных шайб **E**, которые находятся на шпильках.



Не изменяйте положения гаек **A**, которые настроены

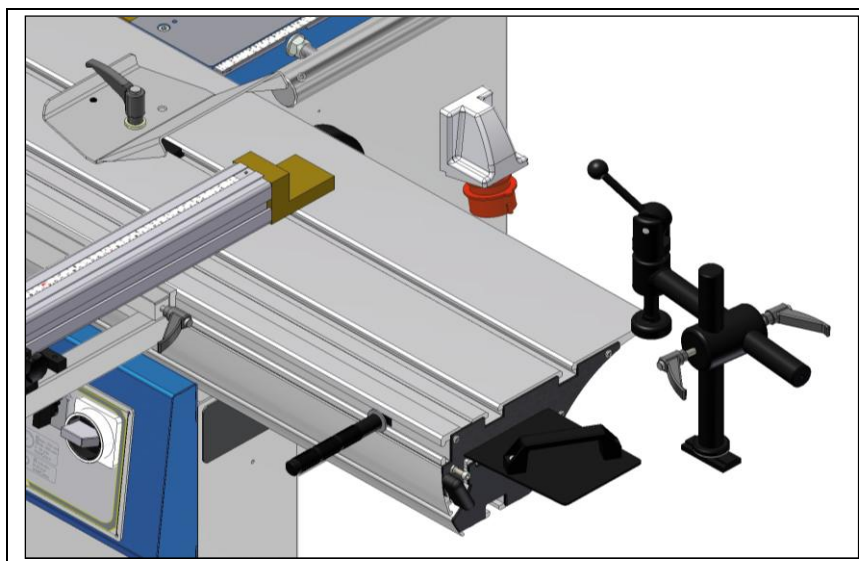
производителем.

Убедитесь в том, что каждая из гаек **A** и **B** имеет подкладочную шайбу **E**.

- Смонтируйте направляющую **F** к неподвижному столу **G** и уширительному столу **H**.
- Поставьте обратно вынутые подкладочные шайбы **E** и закрутите гайки **D**, не затягивая их.
- Произведите сборку линейки **I** с держателем **J**, затем смонтируйте ее на балку **F**, затянув рукоятку **M** (смотри табличку). Наклоняя балку **F**, центрируйте угольником /прямым углом/ линейку **I** по отношению к неподвижному столу **G** и затяните гайки **D** - только те, которые находятся напротив гаек **A**.
- Затяните гайки **B** /свободно закрученные/ и гайки **D**, следя за тем, чтобы балка **F** оставалась в прямом положении /при помощи вспомогательной линейки/.
- Раскрутите винты **K** от столов **G** и **H**.
- Смонтируйте линейку **L** и закрутите винты **K**, не затягивая их.

Выполните отрезание пробной детали, измерьте ее и настройте линейку **L**. Затяните винты **K**.

С.5.6. Монтаж рукоятки для перемещения форматировующего стола, крышки форматировующего стола, упора для заготовки при обрезке, устройства для затягивания заготовки.



Монтаж рукоятки для перемещения подвижного стола

- Снимите упаковочная лента из рычага **N** и винта **O**.
- Демонтируйте транспортный винт и гайка **O**.
- Открутите рукоятку **A** (фиг. 9) от шпонки **B** настолько, насколько необходимо, чтобы шпонку **B** можно было вставить в Т-образный канал **C**.
- После того, как она будет настроена в определенном положении

в канале **C**, затяните снова рукоятку **A**.

Монтаж крышки с рукояткой.

- Открутите 4 штуки винтов **D**.
- Смонтируйте крышку с рукояткой **E** на форматировующий стол **F**.

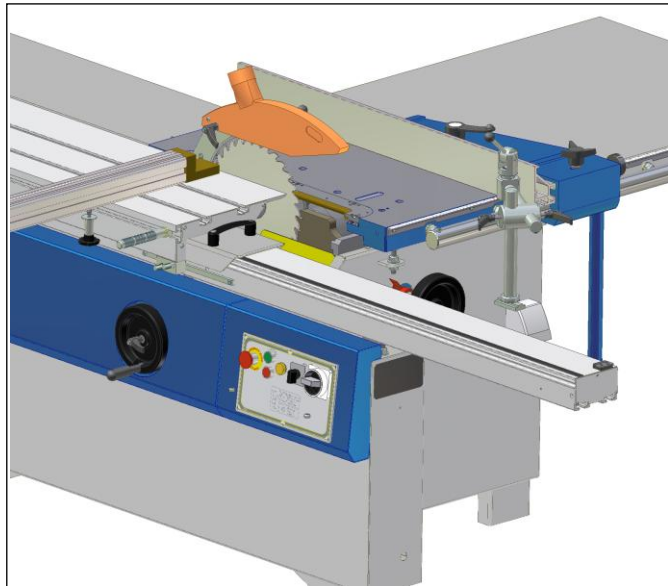
- Закрутите и затяните вновь винты **D**.

Монтаж упора для обрезки.

- Ослабьте рукоятку **G**.
- Смонтируйте шпонку **H** в едином из каналов **I, J** форматирующего стола **F**.
- После того, как упор будет настроен в определенном положении на столе, затяните снова рукоятку **G**.

Монтаж устройства для затягивания заготовки.

- Посредством шпонки **K** смонтируйте устройство для затягивания заготовки в одном из каналов **I** или **J**.
- Затяните рукоятки **L** и **M** для того, чтобы затянуть устройство для затягивания в настроенном положении на форматирующем столе.



С.5.7. Монтаж защитного предохранительная крышка циркулярной пилы.

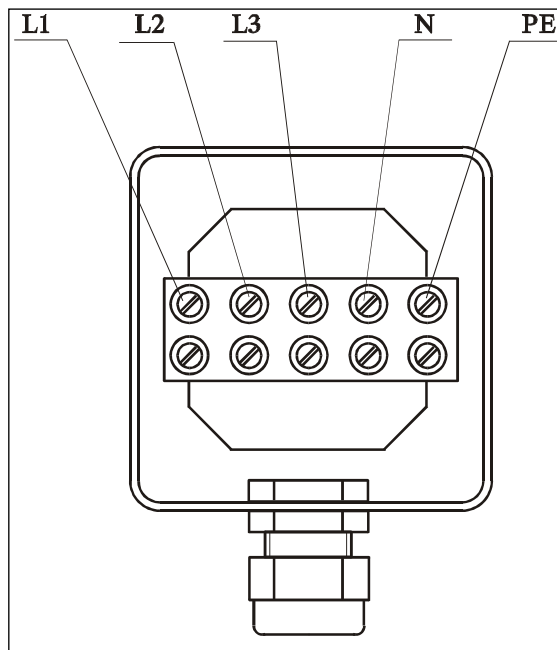
- Через ручное колесо **A** (фиг. 10) поднять пильной диск **B** и разделяющий клин **C** над рабочим столу **D**.
- Отпустите рукоятку **E** защитной крышки **F**.
- Монтировать защитную крышку **F** над разделяющего клина **C** так, чтобы отверстия **H** и **I** в разделяющего клина и защитную крышку должно совпасть.
- Монтируйте и затяните рукоятку **E**.

С.6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ



Подключение станка к электрической сети, как и последующие дополнительные проверки, должны осуществляться только электроспециалистом.

- ← Подходящим прибором контролируйте исправность устройства зануления и заземления.
- ← Контролируйте, чтобы питающее напряжение и частота тока соответствовали данным, указанными на табличке станка. Допускается отклонение в стойностях питающего напряжения до +/- 5 %/. Например станок с рабочим напряжением 380 V может работать в диапазоне напряжения от 360 до 400 V/.
- ← Для определения сечения питающего кабеля используйте данные на табличке станка, как и следующую таблицу.

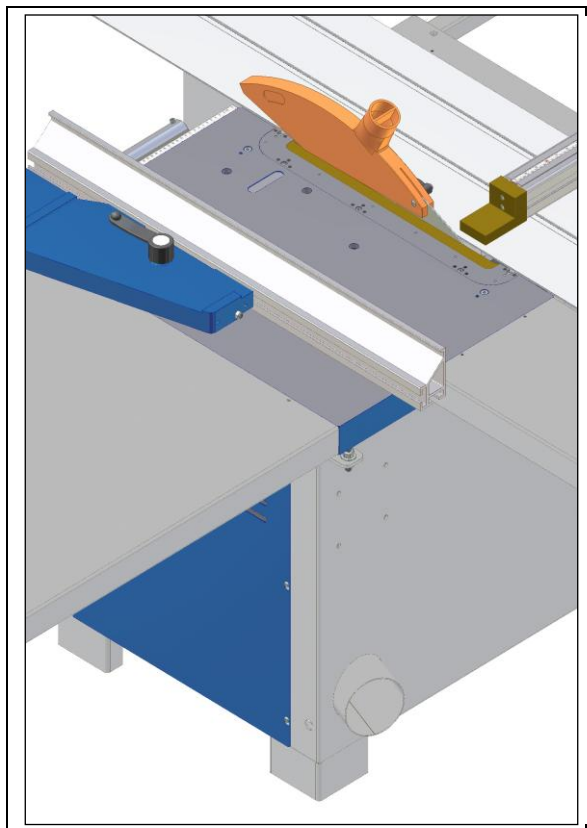


Консумированный ток (А)	Поперечное сечение на кабеля	Предохранитель
до 10	2.5 мм ²	12А АМ

СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

от 10 до 14	4.0 мм ²	16А АМ
от 14 до 18	6.0 мм ²	20А АМ
от 18 до 22	6.0 мм ²	25А АМ
от 22 до 28	10.0 мм ²	32А АМ
от 28 до 36	10.0 мм ²	40А АМ
от 36 до 46	16.0 мм ²	50А АМ

← Рекомендуем использовать питающий кабель с резиновой изоляцией типа Н07RN (WDE0282) и принять меры против механического повреждения.



← Питающий кабель свяжите с соответствующими клеммами входящей коробки (L1,L2,L3,N,PE), фиг.11.

← В электросети от которой питается станок должен быть предохранитель против замыкания.

← При наличии СЕЕ штекера / 380V;16A/ , подключение к сети осуществляется соответственно подключенным СЕЕ куплунгом (L1,L2,L3,N,PE).



При первоначальном пуске и при каждом изменении подключения к трехфазной сети проверьте соответствует ли направление вращения транспортной ленты указанной на табличке. В случае противоположного вращения необходимо разменить места подключения фазовых кабелей L1 и L2.

С.7. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К АСПИРАЦИИ

Сооружение для засасывания пыли и стружек, отделяющихся при работе станка, должно обеспечить дебит минимум 1800 м³/час при скорости 25 – 30 м/сек.



Сооружение для всасывания пыли и стружек должны включить одновременно с двигателем машины.

- Присоединить шлаух с диаметром $\varnothing 60$ мм к щуперу А на защитной крышки В и затяните шлаух скобкой.



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Присоединить шланг с диаметром $\varnothing 120$ мм к щуцера **С** на находящийся на стену **Д** машину.
Затянуть шланг скобкой.

РАЗДЕЛ D: ОСНАЩЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

D.1. РАБОТА С СТАНКОМ

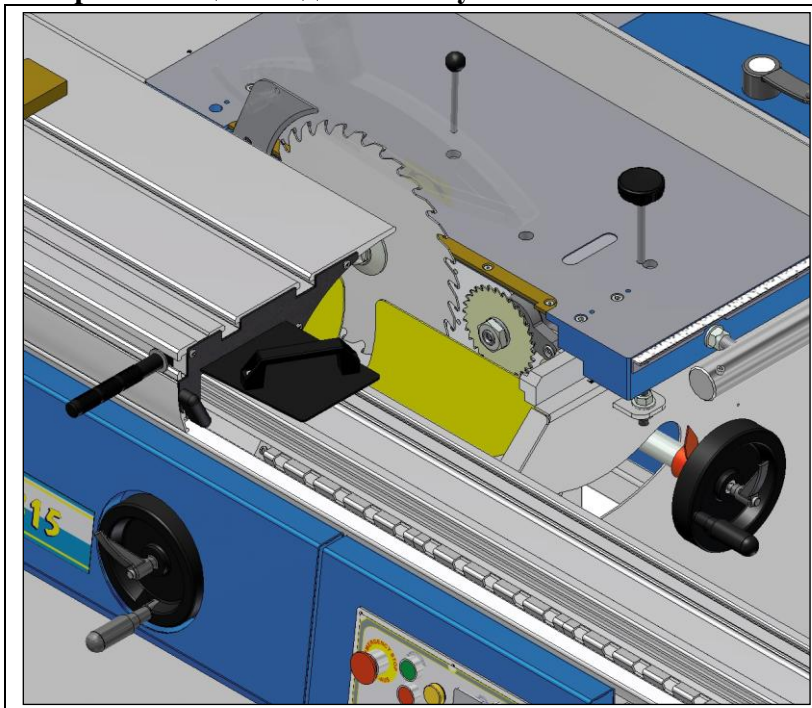
D.1.1 Монтаж и настройка инструмента

Перед началом работы по монтажу и настройке инструмента и расклинивающего ножа выключить машину из питающей электросети, вынув разъем из штекера пусковой кнопки.

На вале циркулярной пилы можно монтировать стандартные пильные диски с диаметром отверстия $\varnothing 30$ H7 мм и внешним диаметром в границах $\varnothing 250$ - $\varnothing 315$ мм.



Ни в коем случае не монтировать пильных дисков с диаметром отверстия больше $\varnothing 30$ H7 мм при помощи междинных втулок.



Проверьте: есть ли у пильного диска трещины искривления, зазубрины, обломанные зубки, проверьте присоединительные поверхности и максимально допустимые обороты.

Почистить хорошо рабочую поверхность стола отодвинуть все ненужные предметы от неё. (фиг.13)

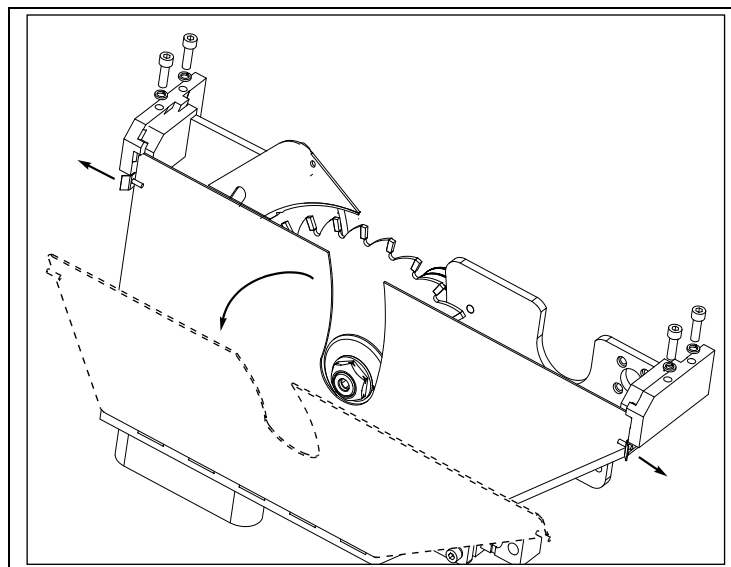
- Вытащить подвижного стола **E** поскоку подачи, до соприкосновения стопора **D** в ограничителе **F** находящийся на внутренней стороне форматного стола.

- Закрутите ограничителя **F** и вытащить снова подвижного стола в поскоку подачи пока обезопасите необходимое место для обслуживания.

- Через ручное колесо **G** позиционируйте вал пильного диска в самом верхнем, положении и застопорить с

затягивающего рычага **H**.

- Через ручное колесо **I** позиционируйте циркулярного агрегата в положение 90° соответственно рабочего стола **K** и застопорить затягивающий рычаг **J**.



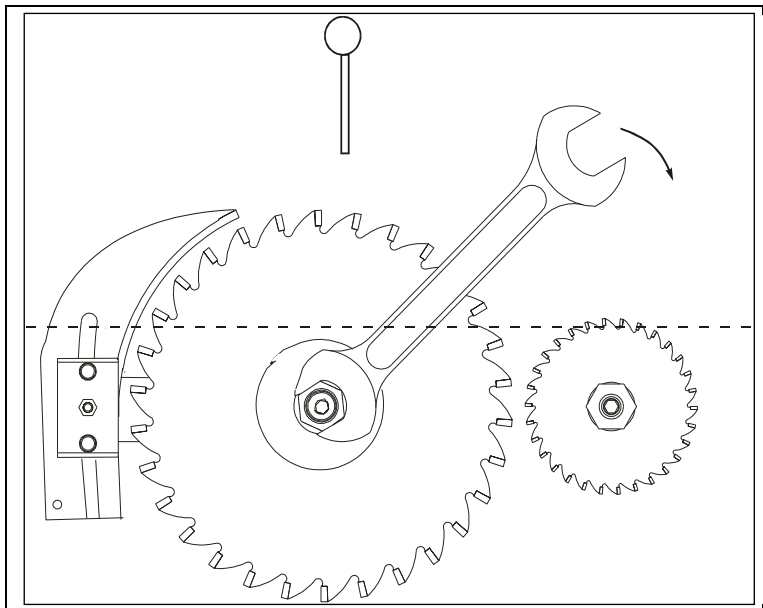
- Нажмите пластины **L** /фиг. 14/ в указанной поскоке, чтобы освободить защитную крышку **N** и открыть крышку, чтобы подсигурить доступ до вала для пильного диска.

-Поставьте ключ **T** в отверстие **M** (фиг.13), так что циркулярны вал за-мыкнуты.

- С помощью гаечного ключа **O** /S=36мм/ отпустите гайка **P**. /фиг. 15/



Гайка с левой резьбой!



- Вынуть внимательно внешний прижимающий фланец Q от вала.
- Почистить внимательно присоединительные поверхности вала и фланца.
- Проверьте присоединительные поверхности вала и фланца для выкручивания, трещин и острие верхи. Поверхности должны быть безупречно обработаны.
- Проверьте пильного диска для трещины искривления, зазубрины, обломанные зубки, максимальные обороты и соответствие на отвора с вала для пильного диска.



Не используйте повреждённые и с нарушённой формой инструменты.

Использовать междинные перстени для выравнивания диаметра диска с диаметра вала недопустимо.

Используйте только безупречно наточенные инструменты. Тупые инструменты создают опасность от обратного удара заготовки или её частей.

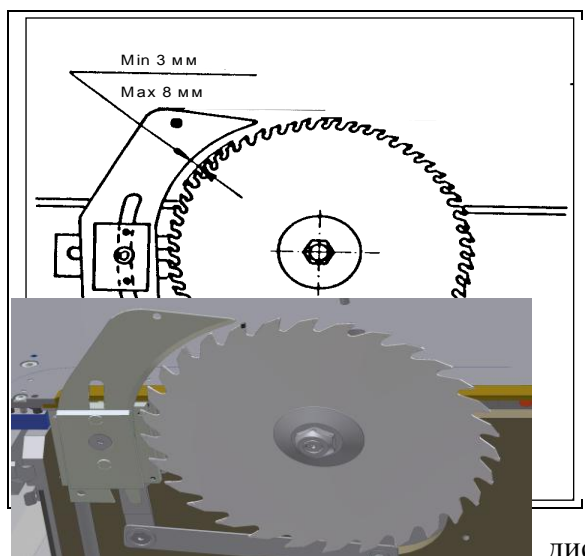
При работе с пильным диском используйте защитные перчатки.

- Почистить внимательно присоединительные поверхности пильного диска.

- Монтируйте пильной диск над вала, надо сообразите с посоку крутения вала.

- Монтируйте снова внешний прижимающий фланец Q и натяните здорово гайку P.

- Закройте защитную крышку M.



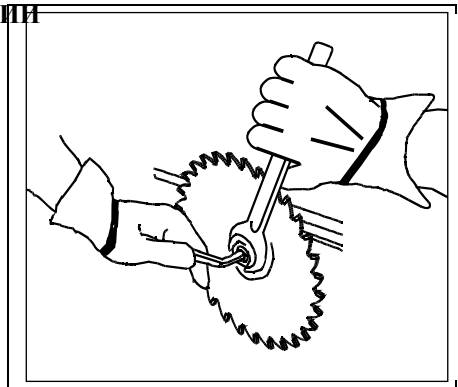
D.1.2. Настройка раскливающего ножа

Раскливающий нож настроить так, чтоб расстояние между ним и зубчатым венцом пильного диска было $3 \div 5$ мм во всю высоту пилки, притом, самая высокая точка ножа не должна быть под основой самого верхнего зуба пильного диска /фиг. 17/.

Через ключа внутреннего шестигранника /S=6/ отпустите винт B и так можете настройте раскливающий нож горизонтально и вертикално в равнине циркулярного диска /фиг. 18/.

Настройка раскливающего ножа и циркулярного диска в равнине совершается через трех винтов C.

После этого снова затяните винту **В** соблюдать что-бы не изменить настроенное положение ножа /фиг. 17/. Разклинивающий нож не надо быть толстым ширине среза, которой получается при пили с циркулярного диска и не надо быть тонким тело циркулярного диска.



И ИНФОРМАЦИЯ

Машина доставляется с разклинивающий нож с толщиной 2.8 мм.

D.1.3. Монтаж и настройка подрезного диска

Монтаж подрезного диска

- Застопорить вал **В** (фиг. 19) ключом для внутреннего шестигранника **А** /S=8/ и отвинтить гайку **С** /правой резьбой/ гаечным ключом **Р** /S=36/.
- Вынуть прижимающий фланец **Е**.
- Почистить внимательно присоединительные поверхности вала и фланцы.
- Монтировать пильный диск, считаясь с направлением вращения.

И ИНФОРМАЦИЯ

Подрезной диск вращается направлением, обратным направлению вращения основного пильного диска.

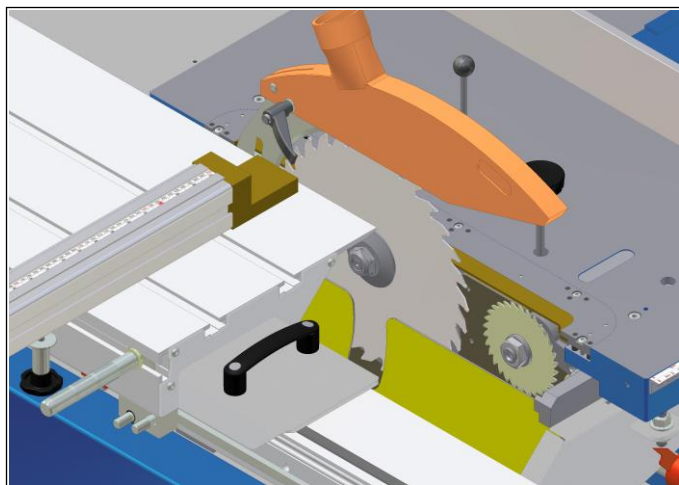
- Снова монтировать прижимающий фланец **Е** и затянуть гайку **С**.

Настройка подрезного пильного диска в соотношении главного пильного диска

Подрезной диск должен настраиваться в высоту так, чтоб сделал прорез глубины 1.5-2 мм.

Настройка подрезного пильного диска по высоте совершается по следному методу:

- Позиционируйте циркулярного агрегата в положение 90° в соотношении работного стола и застопорить в этом положении.



- Поставьте ключ **А** в отверстие **В** работного стола **С**, для того чтобы могли через винт настроить подрезный циркулярный диск **Г** на желанную высоту над работного стола. Область настройки по высоте от 0 до 5 мм.
- Подрезный циркулярный диск можете настроить в равнине пилки главного пильного диска по следному методу:
 - Поставьте ключ **А** в отверстие **Е** работного стола **С**.
 - Через закручения ключа **А** можете настроить подрезной пильной диск в равнине главного циркуляра. Один оборот ключа **А** перемещает циркулярная пила на 0.05 мм.

Область настройки ± 1 мм.

После настройки затяните снова натегающий винт через ключа **А**.

Через пробного среза проверьте для правильной настройки подрезного циркулярного диска в соотношении главного диска и, если необходимо, продолжить работу по настройки.

Употреба подрезающего пильного диска

Подрезной пильный диск используется для предотвращения ломки рёбер при разкромке плоскостей, покрытых фурниром или других декоративных материалах.

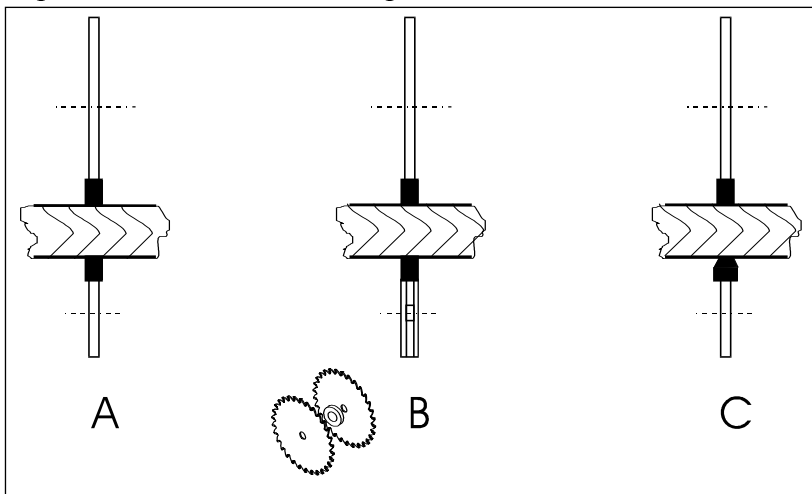
Подрезные пильные диски могут использоваться во следних случаях:

А-толщина подрезного пильного диска равна толщине главного режущего диска.

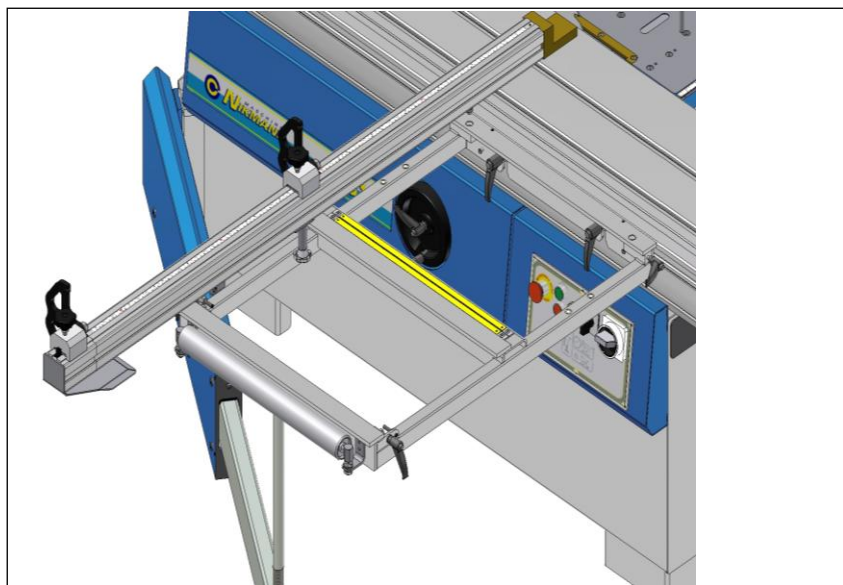
В-сдвойной подрезной диск: через подлоги междинных подложек между две части диска можно достигнут до равной или большей толщиной в сравнение с главным режущим диском /фиг. 20/.

С - конусный подрезной пильной диск для выравнивания толщины главного режущего диска при употребе на диски с различной толщиной.

При раскромке, когда только одного канта заготовки не должно получаться ломки, можно использовать любой подрезной диск.



В этом случае главный режущий диск выравнивается толко с одной стороной подрезного диска.



D.1.4. Настройка опорной линейки для поперечной резки

Ползун **А** перемещается так, что передний конец показывает определенного размера на линейку **Г** и застопоряются рукояткой **В** /фиг. 21/.

Проверяют ся если этот размер отвечает расстояние **Л** между пильного диска и упора **С**.

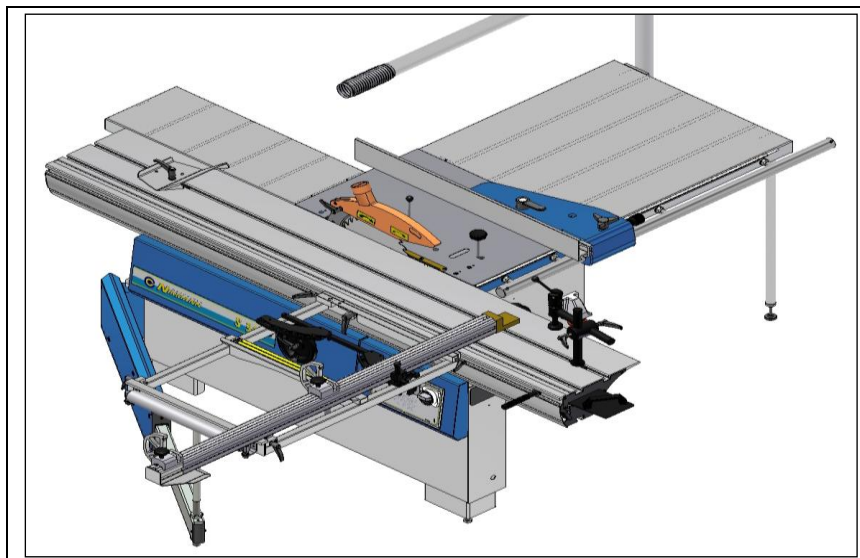
В случае, если размер не соответствует, ослабляют винт **Е** с помощью ключа для внутреннего шестигранника 4 и затем всю опорную линейку перемещают в необходимое направление для того, чтобы добиться нужного

размера **Л**. После того, как будет достигнуто соответствие, винт **Е** закрутится, что приводит к заСТОПОРНЫЮю линейки.

D.1.5. Работа с станком

На циркуляре могут выполняются следующие операции:

- Продольная пилка детали из массовой древесины;
- Поперечная пилка детали из массовой древесины;
- Разкромка плоскостей.



Продольная пила детали из массивной древесины

Для совершения этой операции необходимо обеспечить со следующими сооружениями для безопасной работе:

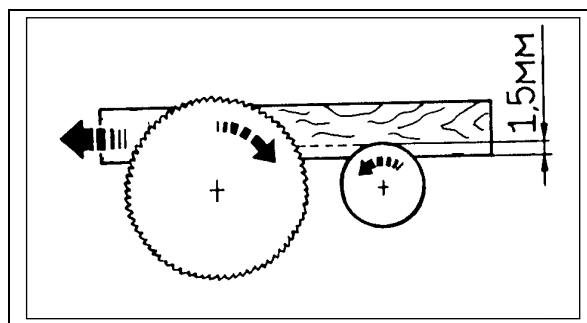
- параллельная линейка А;
- защитная крышка В для пильного диска G;
- разклинивающий нож С;
- выталкивающий шест D;
- вкладка Е в столу;

Настройка параллельной линейки А и пильного диска отчитывается по шкале F.

Поперечная пила детали из массивной древесины

Для выполнения этой рабочей операции нужно использовать следующие сооружения для безопасной работы:

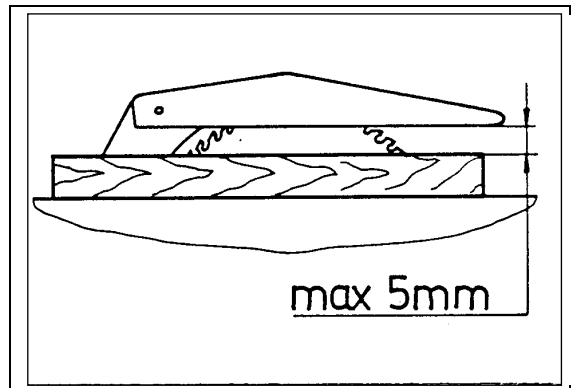
- подвижная рама J;
- поперечная опорная линейка I с опорой для деталей;
- защитная крышка В для пильного диска G;
- разклинивающий нож С;
- устройство для затяжки деталей K;
- вкладка Е в столу;



Разкрой плоскости

Для выполнения этой рабочей операции нужно использовать следующие сооружения для безопасной работы:

- подвижная рама J;
- поперечная опорная линейка I с опорой для деталей;
- защитная крышка В для пильного диска G;
- разклинивающий нож С;
- устройство для затяжки деталей K;
- вкладка Е в столу;



И ИНФОРМАЦИЯ

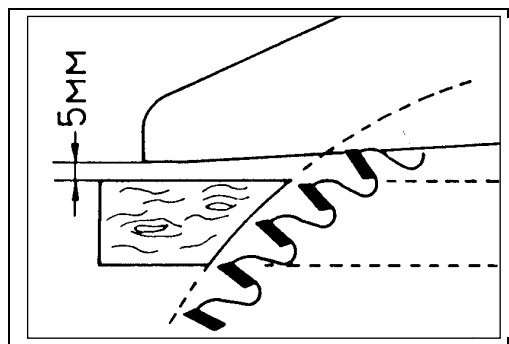
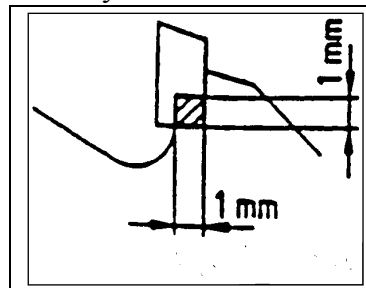
В определенных случаях при раскройке ламинированных плоскостей необходимо использовать предварительно подрезающий диск циркулярной пилы для того, чтобы предотвратить возможное раздробление кромок при резке основным диском циркулярной пилы.

Подрезную циркулярную пилу следует настроить по высоте таким образом, чтобы добиться прореза глубиной 1 - 1.5 мм /фиг. 23/.

Указания по использованию циркулярной пилы

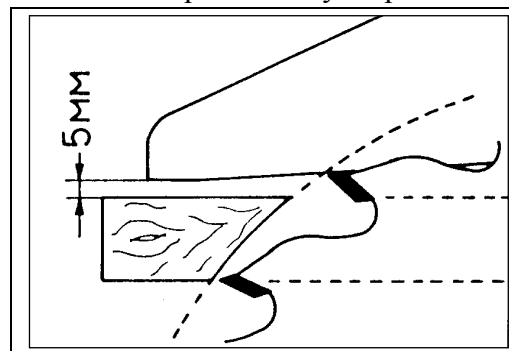
Настройте защитную крышку диска циркулярной пилы так, как указано на фиг. 24.

- Подавать деталь равномерно, без толчков и не возвращая назад до конца пилки.
- Настраивать пильный диск не настолько высоко, чтобы зубчатый венец был действительно надёжно покрыт защитной крышки /расстояние между защитной крышки и деталью - около 5 мм /фиг. 24/.
- Настраивать пильный диск по высоте и под наклоном только при выключенной машине.
- Работать только хорошо наточенными инструментами.
- Использовать выталкивающий шест в конце пилки и когда расстояние между пильным диском и параллельной опорной правильной доской меньше 120 мм.
- Треснувшие или деформированные пильные диски нельзя чинить. Их сразу надо браковать и сменить исправными.
- При чинке и поддержке пильных дисков запаянными пластинами /например: запайка новых режущих пластин/, конструкцию дисков /форма зубов, ширина зубов/ нельзя изменять.
- При составных пильных дисках /т.е. диски с запаянными пластинами/ переточка возможна до минимальных размерах пластины 1 мм /фиг. 25/.



После этого пильный диск выбросить из употребления.

- Выбрать число зубов пильного диска так, чтобы одновременно были в работе не менее 2-3 зуба /фиг. 26/.



При работе только одного зуба /фиг. 27/ получается плохая поверхность обделки, повышается опасность от обратного удара,

повышаются вибрации, как и звуковая нагрузка.

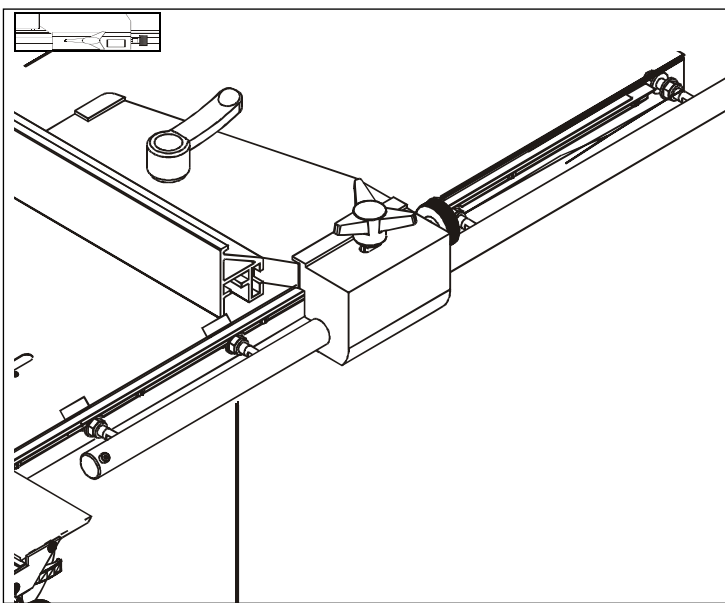
Использование линейки для параллельной резки.

Опорная линейка для продольной резки может использоваться для ширины от min. 15 мм до max. 1270 мм.

Настройка опорной линейки по ширине осуществляется следующим образом /фиг. 28/:

Поставьте рукоятку **Д** в среднее (нейтральное) положение и переместите опорную линейку на желаемый размер, отчитывая непосредственно по шкале **Е**. Для точной донастройки поверните рукоятку **Д** вправо до полного затягивания и вращайте рукоятку **С**. После того, как нужный размер будет достигнут, поверните рукоятку **Д** влево до полного затягивания.

Алюминиевая опорная линейка **А** может перемещаться в продольном направлении и застопориться рукояткой **В**. /фиг. 28 и 29/



Возможны 2 позиции рейшины:

1). Горизонтальная позиция /фиг. 29/ - для резки тонких деталей с минимальной шириной 15 мм.



При ширине менее 120 мм всегда используйте выталкивающий брусок.

При деталях, имеющих ширину менее 15 мм, возможно соприкосновение линейку с режущим диском.

Настройку линейки на ширину резки, меньшую чем 120 мм, производите только при остановленной машине.

). Вертикальная позиция /фиг. 28/ - для других случаев выполнения продольных пилок.

Параллельную линейку вытягивают назад настолько, чтобы избежать заклинивания детали.

Как правило, продиктованное практикой, можно порекомендовать следующее:

Задний конец параллельной линейки должен касаться мысленной линии, начинающейся с середины режущего диска и продолжающейся сзади под 45° /фиг. 30/.

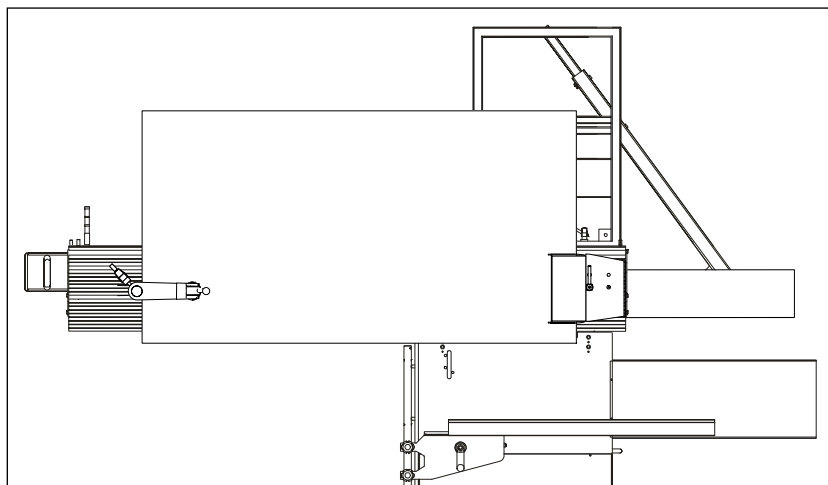
При поперечной резке при заготовке коротких деталей, параллельную линейку вытягивают назад настолько, чтобы ее задний конец находился перед зубчатым венцом диска циркулярной пилы.

При необходимости располагать чистым столом, следует сделать следующее:

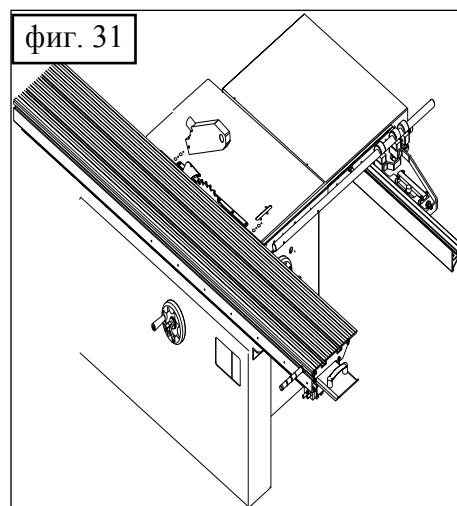
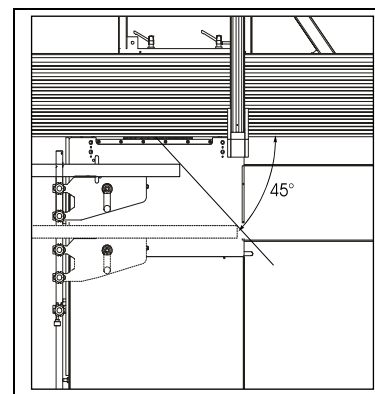
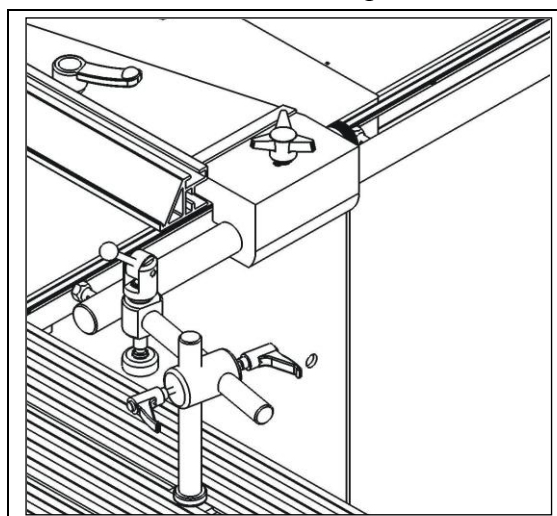
Вытяните линейку на половину ее длины. Преместите ее на расширительный стол и поверните до положения, указанного на фиг. 31.

Использование форматировочного стола и опорной рамки при резке больших плит.

- Освободите затягивающие рычаги **A** и вытяните форматировоч-



рующий стол и опорную рамку;
 - освободите рукоятку **A** /фиг. 33/;



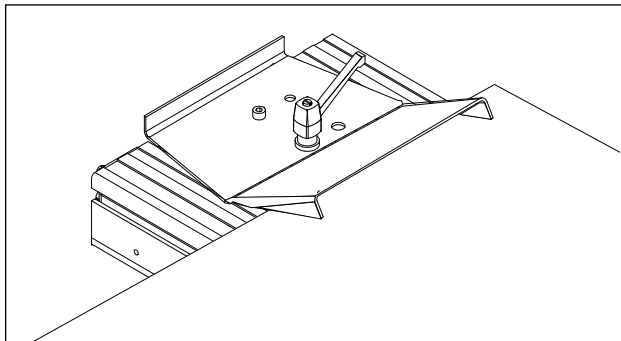
щий стол **B** в крайнее положение /фиг. 32/.

- Установите опорную рамку **C** в желаемую позицию по отношению к форматировочному столу и вновь затяните рычаги **A**.

Пример продольная пилка /фиг. 32/

- поставьте заготовку на форматировоч-

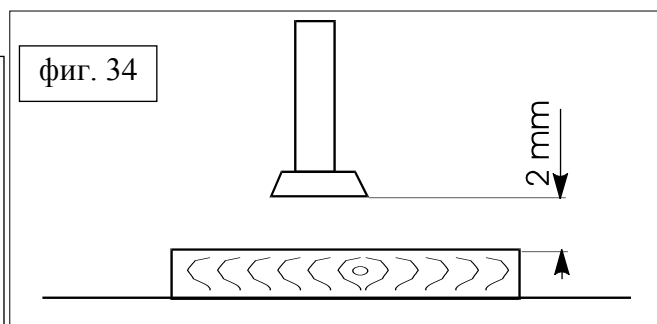
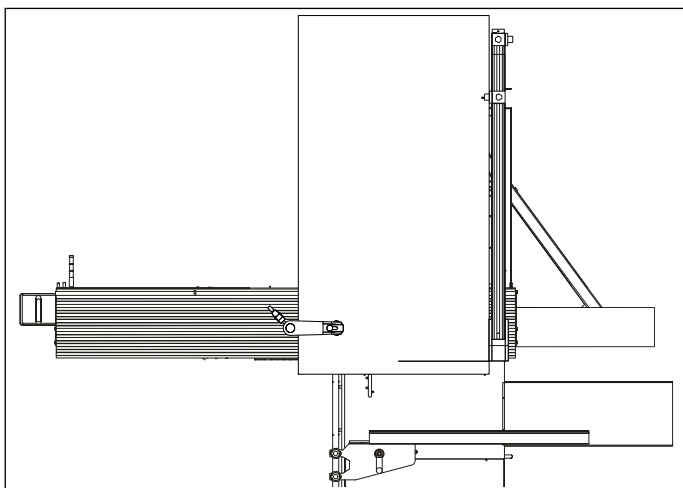
- передвигайте упор для обрезки **D** в Т-канале до тех пор, пока он не упрется в заготовку /рис. 32/;
- затяните рукоятку **A**.



- переместите приспособление для затягивания /рис. 35/ близко к заготовке;
- опустите вниз затягивающую пята **D** и затяните заготовку при помощи затягивающего рычага **E**. /фиг. 29/



Для того, чтобы добиться эффективного затягивания, затягивающая пята должна находиться в 2 мм. над поверхностью заготовки, прежде чем начинать затягивание рычагом /фиг. 34/.



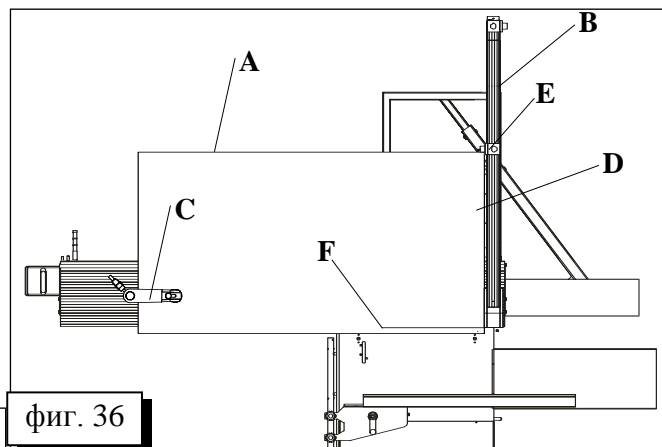
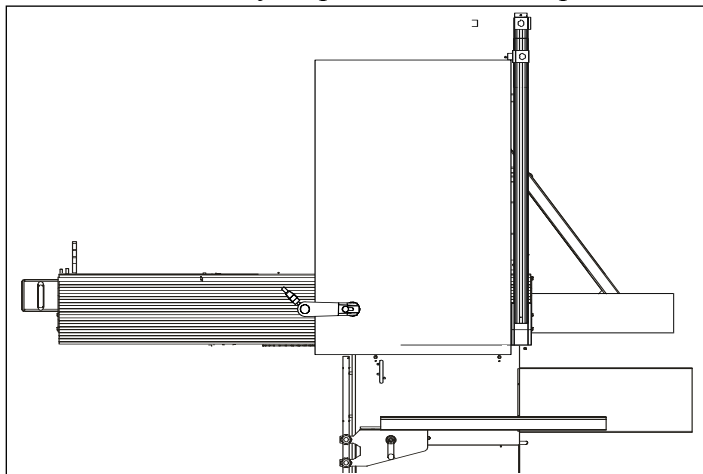
- Выполните продольная пила передвигая формирующий стола при помощи рукояток **E** и **F** /фиг. 35/.

Вторая пила /фиг. 35/

- Поверните плиту на 90° и прислоните обрезанную сторону **A** к опорной линейке **B**.
- Затяните плиту прижимающим приспособлением **C**.
- Выполните пила **D**.

Третья пила /фиг. 36/

- Поверните плиту на 90° и прислоните обрезанную сторону **D** к опорной линейке **B**, а обрезанную сторону **A** косните в упор **E**, настроенный на желаемый размер.
- Затяните плиту прижимающим приспособ-



лением **C**.

- Выполните пила **F**.

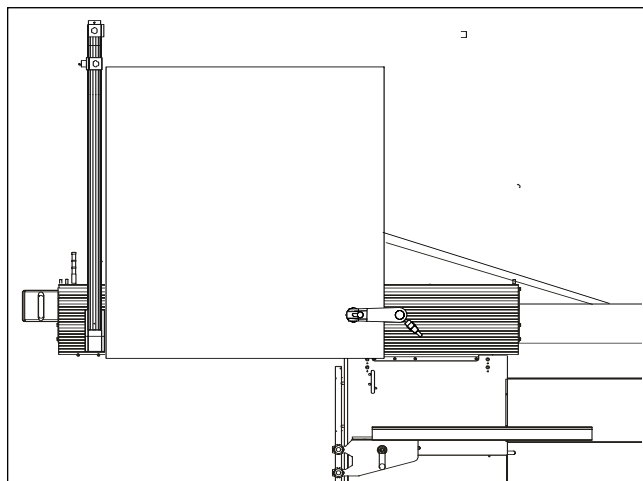
Четвертая пила /фиг. 37/

- Поверните еще раз на 90° плиту и обоприте обрезанную сторону **F** об алюминиевую опорную линейку **B**, а обрезанную сторону **D** уприте в упор **G**, настроенный на желаемый размер.

- Затяните пруту прижимающим приспособлением С.
- Выполните пилка Н.

Вы также можете работать на машине и когда опорная линейка смонтирована на опорной рамке, как это показано на рис. 38. В этом случае, однако, ход форматировющего стола меньше.

Поэтому, такой способ является подходящим для обработки небольших заготовок.



D.1.6. Выполнение пилки под углом



Освободите рукоятки А (фиг. 39) и В, чтобы иметь возможность повернуть опорную линейку С на желаемый угол по шкале D.

Шкалу E можно использовать тогда, когда опорная линейка смонтирована в отверстии G опорной рамки.

Для этой цели необходимо осуществить следующее:

- Развинтите полностью рукоятки А и В.
- Поднимите опорную линейку вверх до тех пор, пока центрующий штифт не

выйдет из отверстия F.

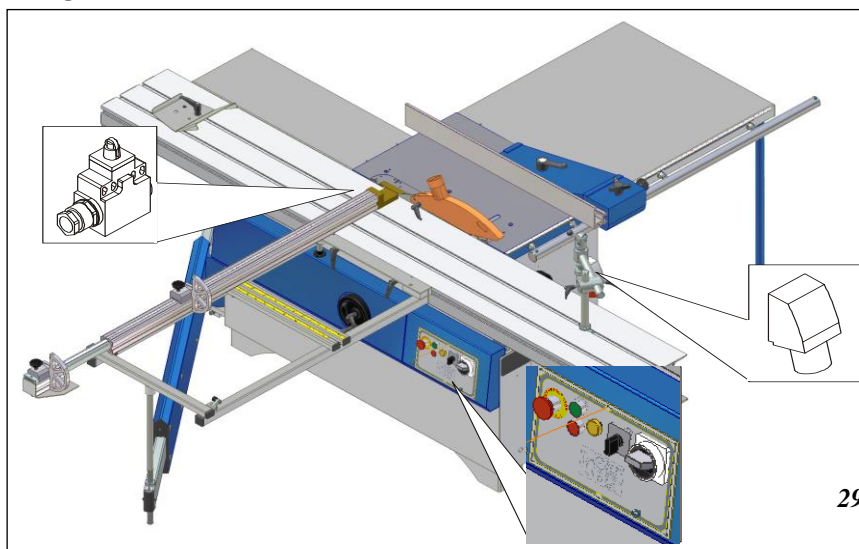
- Преместите опорную линейку в такое положение, чтобы центрующий штифт совпал с отверстием G на опорной рамке.
- Второй штифт должен находиться в канале I опорной рамки.
- Закрутите снова рукоятки А и В и после того, как опорная линейка будет настроена на желаемый угол, затяните их тщательно.

D.2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ

Органы управления станка

А - СЕЕ-штекер /3P+N+E; 400V; 16A/- служить для соединения и разъединении машины от елек-тросети через СЕЕ разъёмом.

В - Главны переключатель - служить для включения и выключения на электропитания станка. Есть возможность заключится в положение "0" чтобы избегнут не-



желанного пуска машины. При-водится через вращение. Положе-ние "1" включено. Положение "0" выключено.

С - Переключатель - служить для пуска и остановки подрезного узла. Положение "1" включено. Поло-жение "0" выключено.

Д - Кнопка аварийной стоп - служить для нормальная или аварийная остановка машины. Приводится через нажатие при этом кнопка самозадерживается в нажатом положении. Освободится через вращения направо или вытягивание. Когда кнопка не освобождена машина не может быть включена.

Е - Сигнальная лампа – показывает когда станок включен.

Ф - Выключитель под форматном столу циркуляра - служить для блокировки пуска машины. Машина останавливается если задний конец форматного стола переидёт в центре пильного диска.

Г - Кнопка зеленая – служить для пуска машины. Приводится через нажатие.

Н - Кнопка красная - служить для нормальная остановка машины. Приводится через нажатие.

Д.3. ПУСК СТАНКА



Перед пуском в работе проверяйте всегда сооружения для безопасности. Учитывайте указания для безопасной работе от руководстве для обслуживанию.

Пуск машины производить по следнему способу :

1. Включается главный переключатель **В** в положение "1".
2. Переключатель **С** вращается в положение "1", если хотите работата с подрезной узел.
3. Нажимается зеленая кнопка **Г**.

Д.4. ОСТАНОВКА СТАНКА

Нормальная остановка станка

Остановка машины происходит через нажатие красная кнопка **Н**, при этом задеиствуется динамичная остановка двигателей.

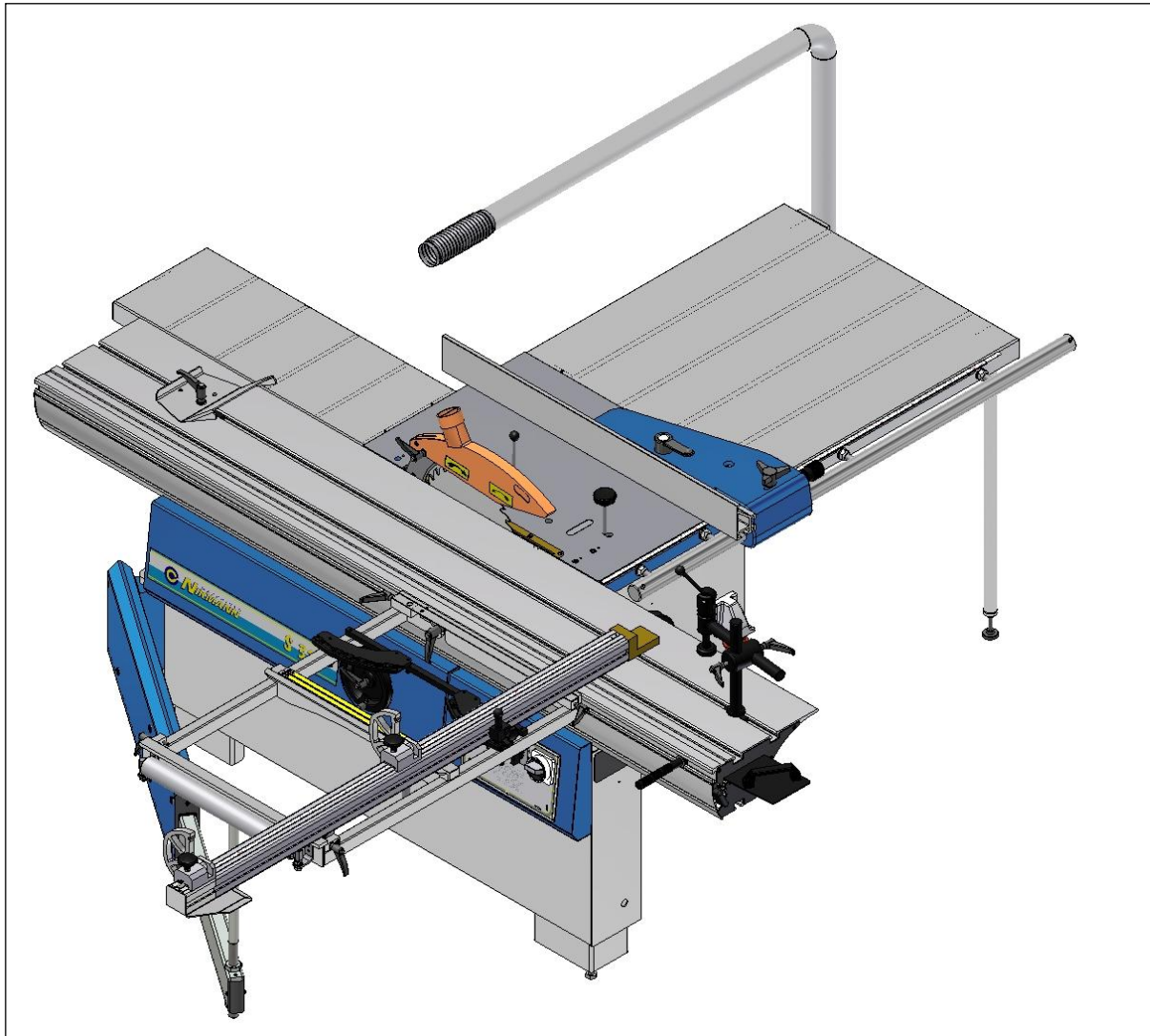
Аварийная остановка

Аварийная остановка происходит через нажатие кнопка аварийной стоп **Д**, при этом задеиствуется динамичная остановка двигателей.



Машина не должна останавливаться от главного переключателя, потому что не будет действуеть динамичная остановка двигателей.

РАЗДЕЛ Е: ОПИСАНИЕ СТАНКА



Е.1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Главные части станка
 10.

передвижной рабочий стол

11. наклонивающийся нож

длинный стол

13. пор

14. заготовки при операции "обрезание"

15. телескопическая опора для передвижного стола

16. скользящая опорная линейка

17. устройство для настройки пильного диска под наклоном

18. главный пильный диск

19. подрезной диск

20. устройство для настройки подрезного узла *

индикаторы

- 1. Тело Органа
- 2. рукоятки управления
- 3. Устройство для стяжки детали.
- 4. Устройство для настройки пильного диска по высоте.
- 5. Ножка опорная
- 6. Защитная крышка задняя
- 7. Пара телескопическая опорная линейка
- 8. Стол для уширения
- 9. Защитная крышка с наконечником для аспирации

* - по специальной заявке



СТАНОК : ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП: PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок предназначен для:

- ← продольной или поперечной резки дерева или подобных дереву материалов /например: древесно-волоконистых плоскостей, плит из древесных частиц, древесностружечных плит, паздерных плит, фанеры, ламинированных и неламинированных плоскостей/ при помощи параллельной опорной рейсшины и выталкивающего бруска;
- ← расколки плоскостей при помощи подвижного стола, телескопической опорной линейки и приспособления для затягивания детали.

Диск циркулярной пилы расположен внутри стола и может настраиваться по высоте и под наклоном по отношению к рабочей поверхности.

Держатель инструмента, вместе с приводом, расположен под рабочей поверхностью.

Как правило, обрабатываемую деталь ставят на стол и подают к настроенному на соответствующую рабочую операцию диску циркулярной пилы вручную.

Детали больших размеров можно устанавливать также и на подвижный стол, который во время обработки тоже передвигают вручную.

Для подачи деталей можно использовать также и подающий аппарат.

Машина может быть укомплектована дополнительно подрезного узла, которая служит для предотвращения крошения кромок при резке основным диском.

Е.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Станок снабжен:

- электронный тормоз для электродинамической остановки двигателей;
- выключатель для блокировки пуска станка при открытой крышке циркулярного узла;
- термической защитой электродвигателя;
- СЕЕ штекером для подключения станка к электрической сети;
- электрооборудование имеет степень защиты от пыли и влаги IP 54;



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ F: УХОД ЗА СТАНКОМ

F.1. УБОРКА СТАНКА

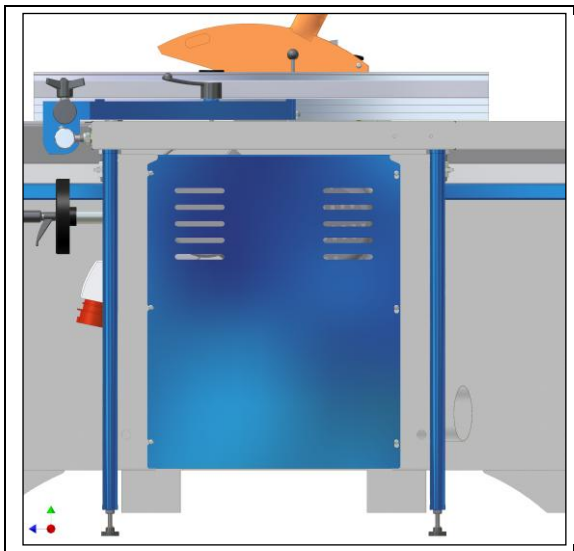
Общая /целостная, полная/ чистка гарантирует длинную жизнь машины и представляет один фактор для безопасности.



Прежде чем начать дейность по чистки, настройки или демонтаж частей машины необходимо её остановить от работы, накрутите главный переключатель в положение НОЛЬ, поставить предупредительную табличку для внешних от завода лиц и заключить главный переключатель.

1. В конце рабочего дня должны почистить стол машины и внутренних пространств сильной струей сгущеного воздуха.
2. Каждую неделю должны почистить все подвижные части терпентином или других подходящих и безопасных разбавителей.
3. Особенно внимательно должны почистить водители опорной рамы, всех направляющие форматного стола, щанги параллельной доски, Т-улеи форматного стола, с мягкой щёткой и терпентином или других подходящих и безопасных разбавителей.

F.2. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА



Мягкой щёткой один раз в неделю чистить все ремни машины для удаления пыли и стружек.

Почистить машину сильной воздушной струёй и нанести тонким слоем масло или грес на все подвижные соединения машины.

Защитить ремни, ремённые шайбы во избежание загрязнения маслом или греси.

F.3. ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ НЕКОТОРЫХ УЗЛОВ ПОСЛЕ РАБОТЫ

Перед тем как начать какую бы то ни было работу по поддержке машины в исправности выключите питание из элетрической сети.

F.3.1. Натяжение ремней

После первых 10 часов рабты необходимо проверить натяжение ремней.

Для этой целью надо сделать следное:

← Отпустите винты **A** и отстраните крышку **B** из машины. /фиг. 42/



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ

ТИП:PKS-315/3000 (3200)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- ← Впервые отпустить гайку **С** и натяните гайку **Д** до натяжения ремней /фиг. 43/.
- ← Сново затяните гайку **С**.
- ← Монтируйте крышку **В** и винты **А** (фиг. 42).

Натяжение плоского ремня осуществляется автоматически через пружину.

Ф.3.2. Проверка времени для остановки пильного диска

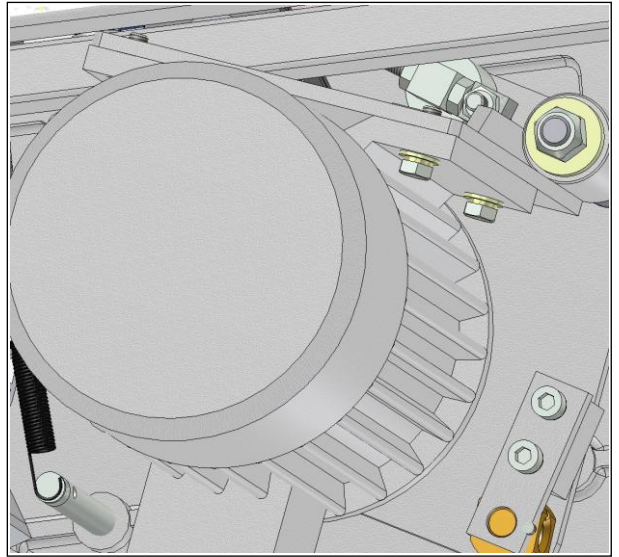
Машина снабжена электронного тормоза для электродинамичного остановление двигателя.

Время польного остановления вращение пильного диска не надо быт над 10 секунди от момент выключения двигателя.

Время остановки должно проверятся один раз в месеца.

Если время для остановки больше 10 секунд, тормоз надо проверит электроспециалистом.

Частота включения тормоза должно быт максимум 10 раза за 1 час.



Ф.3.3. Проверка сооружения безопасности

Безопасная работа с машине зависть от сооружения для безопасности, описаные в раздел **В.2.**

- Каждую неделю проверяйте аварийный стоп по следному способу:

При нормальные условия работе машины нажмите кнопку "Аварииной стоп". Двигатель надо остановится.

Выталкните форматный стол **А** в посоку подачи до касание упора **Д** в ограничителе **Е**.

Закрутите ограничителя **Е** и выталкните форматного стола в посоку подачи, так чтобы можно откроенна крышка циркуляра.

Откройте защитную крышку циркуляра **Г**.

Нажмите зеленая кнопка **И**.

Двигатель не должны работат.

Проверка защитной крышки пильного диска.

Прежде чем начать работу проверьте защитную крышку для:

- трещины;
- выкручивании;
- обязательное закрепление над разделяющего клина;

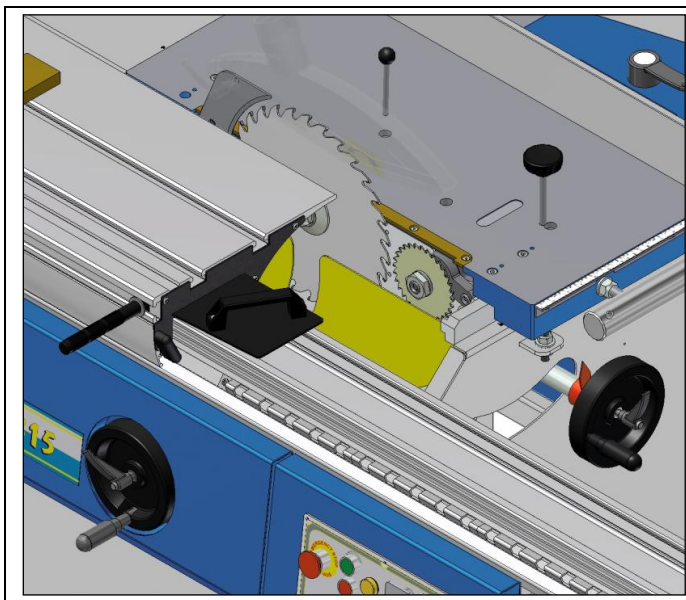
Трещинны и выкрученны защитные крышки

и крышки, которые не могут закрепляться надежно, не должны использоваться.

Проверка разделяющего ножа.

Прежде чем начать работу, проверьте разделяющий нож на:

- возможное наличие трещин;
- признаки искривлений или деформаций;
- надежность фиксации на держателе;



- настройку расстояния между разделяющим ножом и зубчатым венцом; расстояние между разделяющим ножом и зубчатым венцом диска циркулярной пилы должно быть в границах от 3 до 8 мм. по всей ширине резки;

- соответствие толщине режущего диска циркулярной пилы..

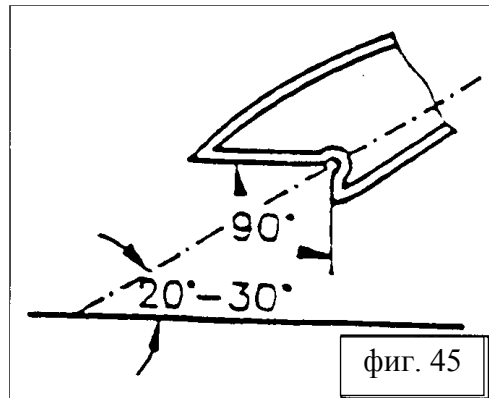
Разделяющие ножи, имеющие трещины или деформации, а также и несоответствующие толщине режущего диска, не должны использоваться.

Проверка выталкивающего бруска.

Прежде чем начать работу, проверьте выталкивающий брусок на:

- возможное наличие трещин;
- признаки искривлений или деформаций;
- возможное нарушение геометрической формы /фиг. 45/.

Выталкивающие бруски, имеющие трещины или деформации, а также выталкивающие бруски с нарушенной геометрической формой, не должны использоваться.



ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Часто проверяйте для наличия предупредительной табелки по машине и для их хорошего состояние.

Табелки должны быть наместе и быть четливы.

Это относиться особенно для табелке "Указания для безопасности".

Остановка машины от работы, сохранение - демонтаж /брак/ машины.

При остановке машины от употребе выключить электросооружение .

Если машина не будет использоваться длинным временем, после выключения электро-сооружения почистить её грижливо и обработить с предпазывающее от коррозии средство работний стол, вал для пильного диска и другие неокрашенные части.

Машина не должна сохранятся в сырых помещениях и должна защитится от влияние атмосферных условиях.

Машина сделана от нетоксичных и безвредных материалов. При браке машины Вы должны разделить металы от пластмассы и после этого надробить.

Аварийные ситуации /состояния/

При наводнении рабочего пространство сразу надо отключить электропитание.

Прежде чем начать снова работу с машине, она должна проверится от обученного правоспособного техника.

При пожаре сразу надо выключить электропитание и использовать огнетушители.

Надо обработавать основу пламня.

Прежде чем использовать снова машину, она должна проверится от обученного правоспособного техника.

Рабочая область вокруг машины /смотри раздел С.1./ должна быть всегда свободна.

Машина не должна использоваться в эксплозионноопасной зоне.

F.4. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИЗПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ



Перед тем как начать работу по устранению аварии отключите электропитание станка от



**СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

электрической сети.

Станок испытан на заводе-производителе и поэтому Вы можете работать беспрепятственно на нем. Неправильно и не по назначению использование станка может привести к авариям.

Неисправность :

Станок не стартует

Причина:

- Не включен главный рубильник.
- Нет тока на одной или больше фазах.
- Открыта защитная крышка пильного диска, при этом задействуется предохранительный выключатель.
- Предохранитель оперативная цепь перегарель.
- Автоматичны переключатель выключил.
- Отсутствие одной или больше фазы в питающем сооружении.

Удаление :

- Включите главный рубильник, поворачивая его по часовой стрелке.
- Проверьте, все ли три фазы под напряжением.
- Закройте крышку.
- Сменить предохранитель. Удалите причину для его перегорения.
- Восстановите автоматичный переключатель.
- Удалите причину для перегорения переключателя.
- Проверить, что все 3 фазы под напряжение.

Неисправность:

Машина останавливается во время работы

Причины:

- Отсутствие одной или больше фазы в питающем сооружении
- Предохранитель оперативная цепь перегарель
- Если работа тяжелее в сравнении с мощностью 4 kW /0.55 kW машины /перегрузка/. Термоконтат на один из двигателей выключил.
- Двигатель вышел из строя.

Удаления:

- Проверить, что все 3 фазы под напряжение.
- Сменить предохранитель. Удалите причину для его перегорения.
- Подаждать пока двигатель охладится.
- Не перегружайте машину.
- Подмените двигатель.

Неисправность:

Двигатель работает, но пильной диск останавливается, когда деталь прикасается к нему.

Причины:

- Ремни недостаточно натяжены.
- Ремни и ремнёвые шайбы загрязнены с гресом или маслом.

Удаления:

- Натяните ремни.
- Почистить ремни и ремнёвые шайбы или сменить ремней.

Неисправность:

Размер обрабатываемого детали не отвечает настроеного на опорной линейке для поперечной пилки размер

Причины:

- Линейка расстроилась.
- Шкала расстроилась.

Удаления:

- Настройте линейку. (фиг. 7)
- Настройте шкалу.

Неисправность:

Размер обрабатываемого детали не отвечает настроеного на опорной линейке для параллельной пилки размер

Причины:

- Шкала параллельной линейку расстроилась.

Удаления:

Настройте шкалу.

Неисправность:

Проилы не параллельный.

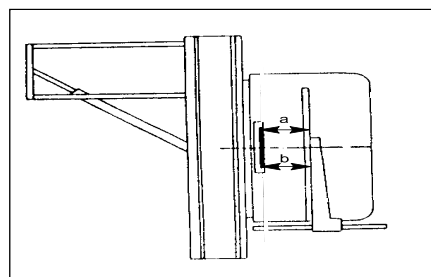
Причины:

- Параллельная линейка неправильно настроена.

Удаления:

Параллельная линейка надо настроить так к пильного диска, чтобы выходящая сторона выместилась на 0.10 мм.

$a - b = 0.10\text{мм}$



Отпустите гайк **В** /фиг. 8/ и противоположных их гайк **Д** . Накрутите одну от гайк **А** и противоположная её гайка **Д**. Затяните гайк **В** и противоположных их гайк **Д**, как следует сваю **Г** остаться в исправенном положений.

Неисправность:

Плоскости не правильно форматно обрезанные.

Причины:

- Опорная линейка для поперечной пилки неправильно настроена.

Удаление:

Рукоятка **В** отпускается. /фиг. 8/
Винт **Г** вращается в посоку, в которую линейка должна установиться перпендикулярно на движение форматного стола.

Неисправность:

Вибрация при работе.

Причины:

- Разбалансированный инструмент.

Удаления:

- Заточите правильно инструмент.
- Затяните рычаги блокировки положения шпинделя по высоте и под углом.
- Нивелируйте стол при помощи всех 4 опор для регулировки.
- Проверьте балансировку инструмента.

Неисправность:

Есть проблем при перемещение форматного стола в одном из двух конечных положениях

Причины:

Когда делается многие короткие перемещения с форматного стола, сепаратор можно переместит самы.

Удаления:

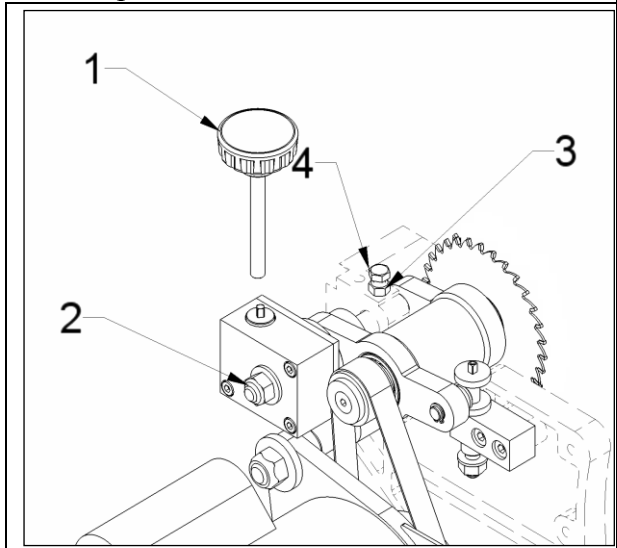
Форматный стол поставляется в конечное положение и через коротких не многие сильные толчков, коригируется положение сепаратора.

Неисправность:

Не достигает ход для регулирование под-резного агрегата в соотношение плоскостю пропила главного циркуляроного диска

Причины:

Существует разные виды подрезающие диски— одиночные и двойные. Возможно Ваш диск будет разным из этом, которым был настроен станок .

**Удаления:**

После вращения рукоятку поз.1 в направление к форматного стола Вы достигнуть до конца, но это не достаточно для настройка подрезного агрегат, надо сделать следующее:

1. Закрутите рукоятку поз. 1 наоборот около 10 - 12 оборотов.
2. Отпустите Гайка М8 поз. 3 и Болт М8х25 поз.4.
3. С легким постукианиям осью поз. 2 в одном или другом направлением настройте подрезного диска максимально близко к плоскости пропила главного диска.
4. Затяните Болт М8х25 поз. 4 и Гайка М8 поз. 3.
5. Через вращения рукоятку поз. 1 в одном или другом направлением можно финое настроить подрезного агрегата к плоскости пропила главного диска. Для одном оборотом рукоятку подрезной узел перемещается на 0,05мм.



**СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

РАЗДЕЛ G: ПРИЛОЖЕНИЯ К РУКОВОДСТВУ

G.1. ПРИНЦИПНАЯ ЭЛЕКТРОСХЕМА И СПИСОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

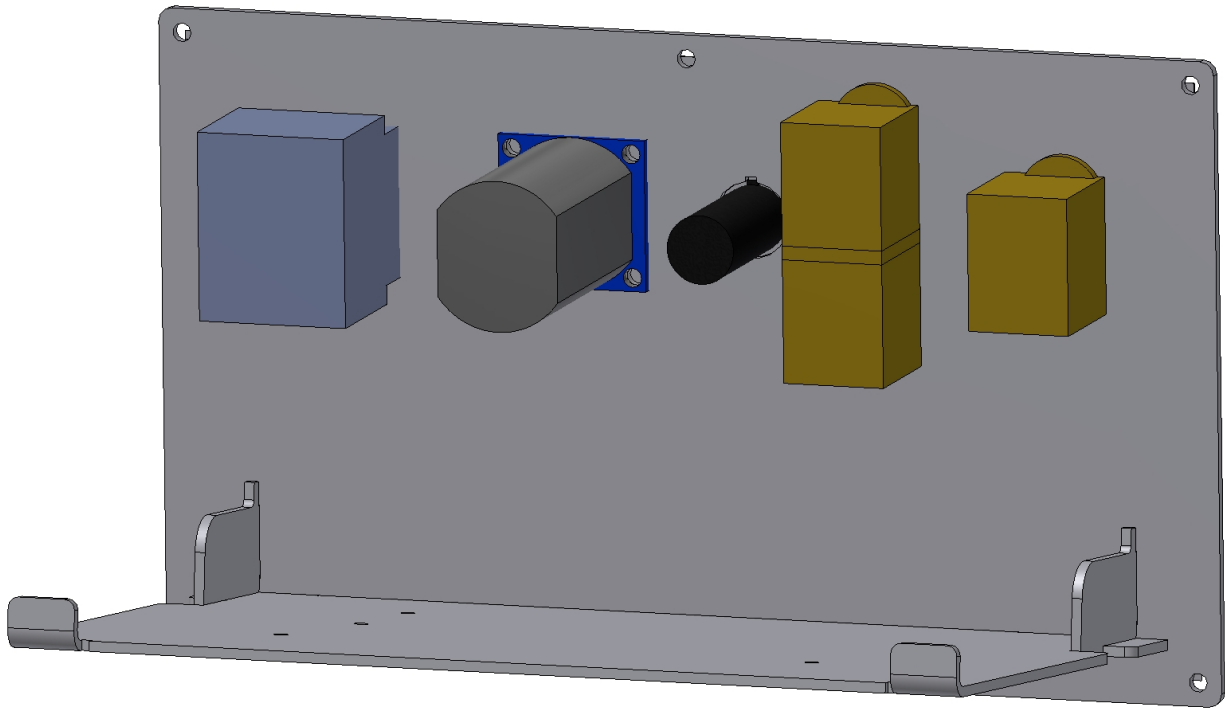


СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ

ТИП:PKS-315/3000 (3200)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

G.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ – РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ



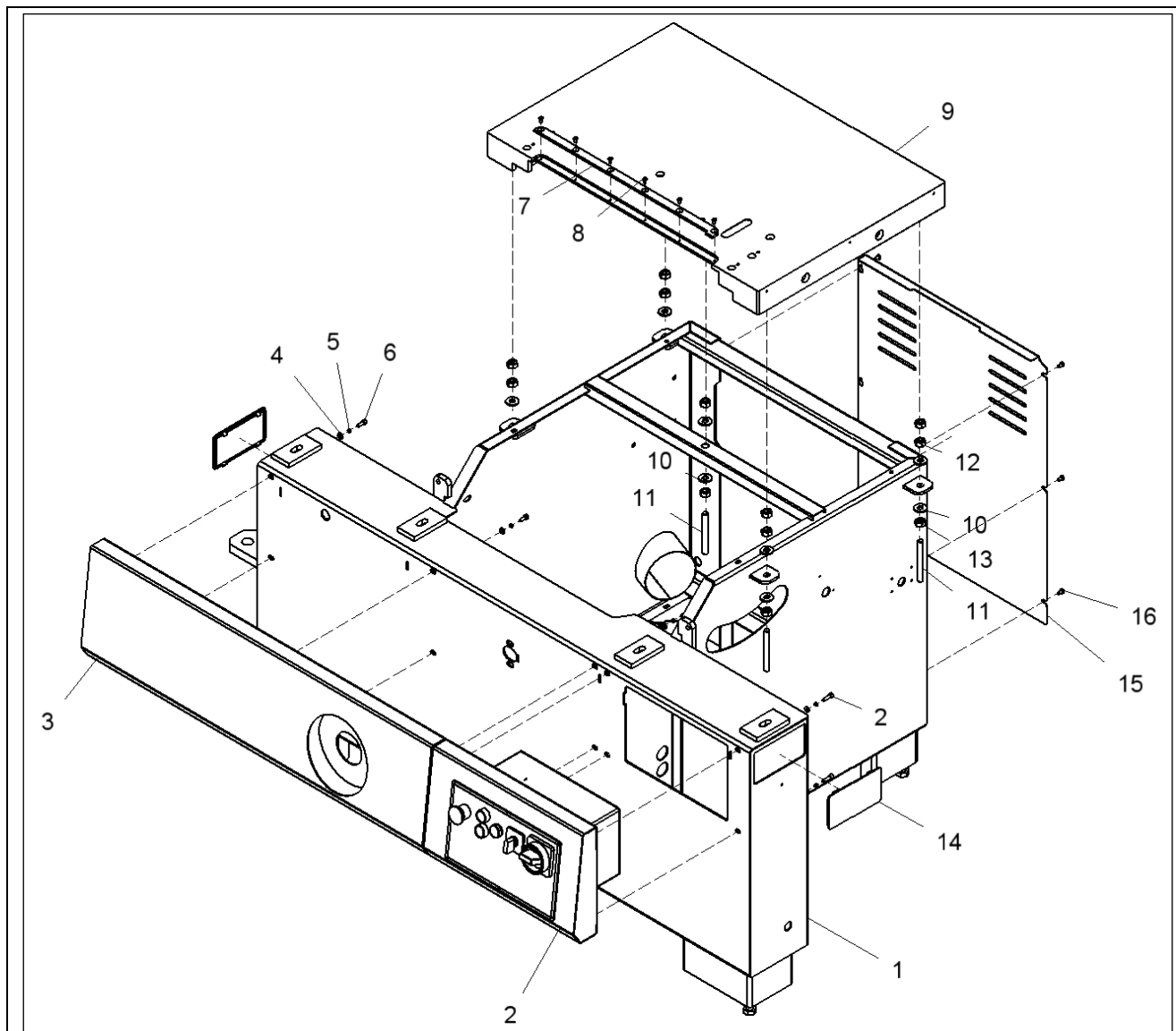


СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ

ТИП:PKS-315/3000 (3200)

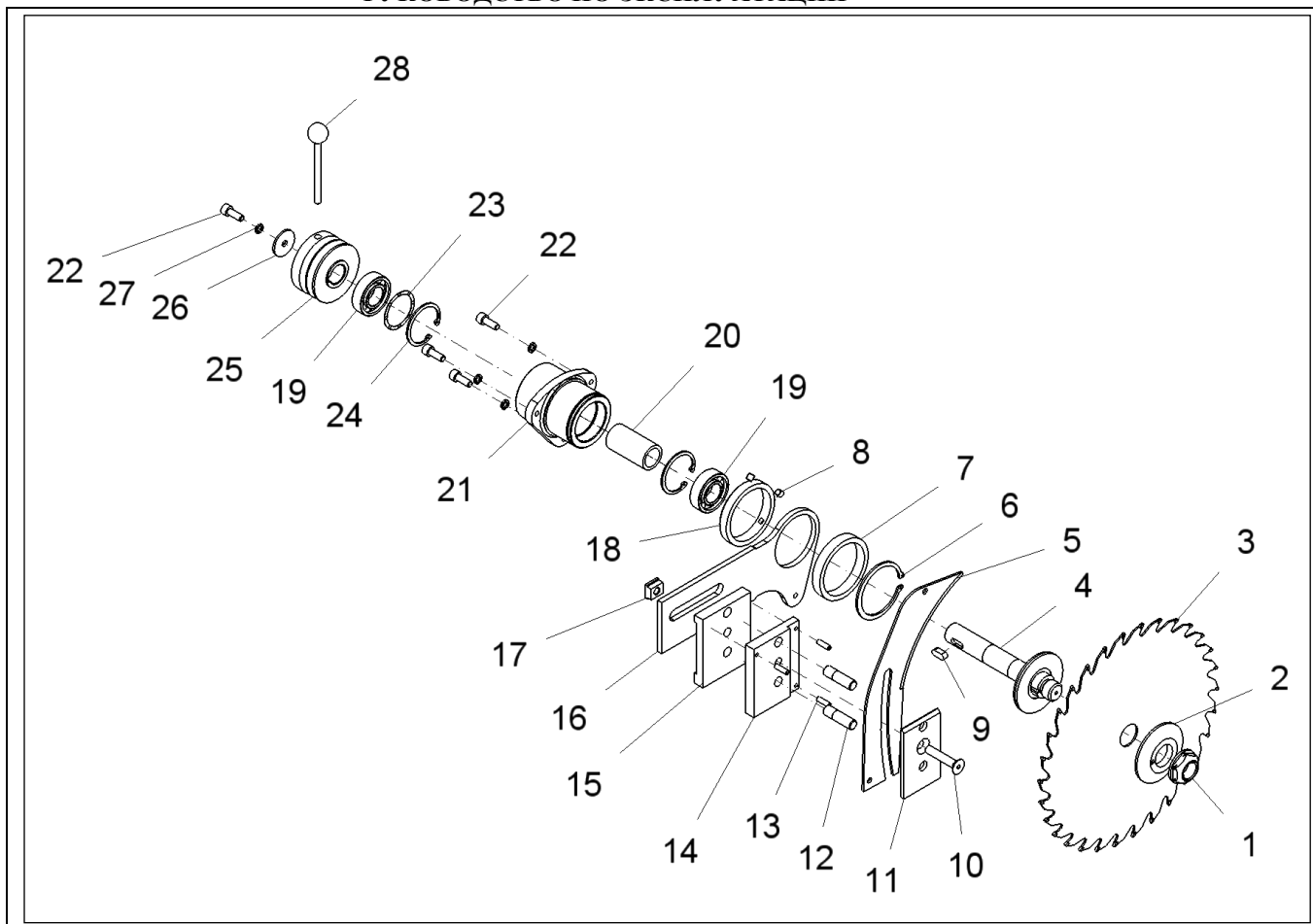
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ Н: КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



S 315.101P.00.00.00 ТЕЛО С ВЕРСТАКОМ

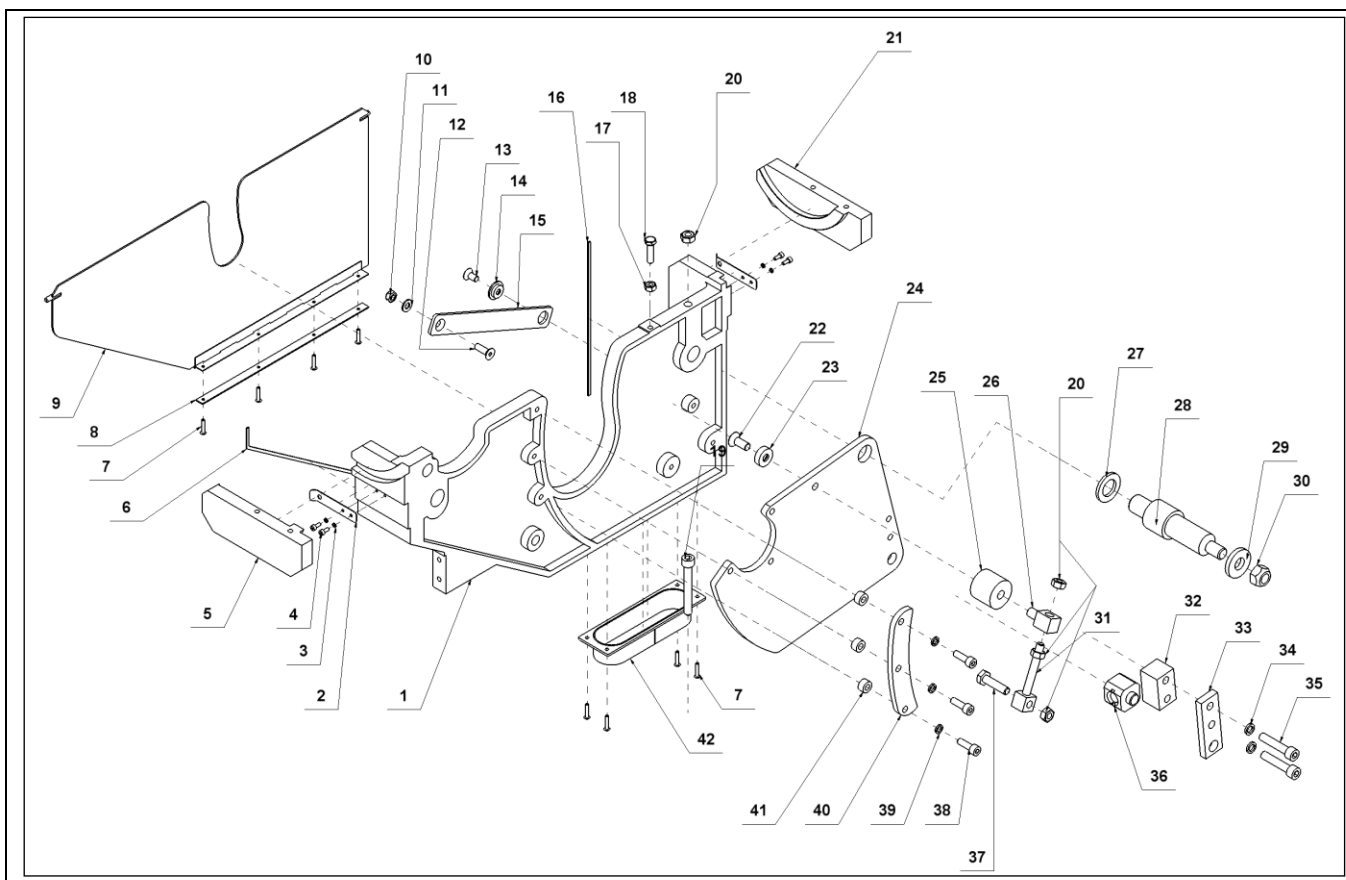
1	S315.101.00.00.00	КОРПУС-ZHX	1
2	S315.107.00.00.00	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ S315-ZHX	1
3	S315.103.00.00.00	КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ S315 -ZHX	1
4	DIN 134	ШАЙБА М 6	6
5	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	6
6	DIN 912	ВИНТ М 6X16	6
7	S315.03.00.00.02	ВЛОЖКА	1
8	DIN 7991	ВИНТ М 5X10	6
9	S315.03.00.00.01	ВЕРСТАК	1
10	DIN 134	ШАЙБА М12	10
11	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М12x100	5
12	DIN 985	ГАЙКА М 12	6
13	DIN 934	ГАЙКА М12	8
14		КРЫШКА ПОЛИАМИДНАЯ 150x80x3	2
15	S315.73.01.00.01	КРЫШКА	1
16	ISO 7380	ВИНТ М 6X10	6



S315.08.00.00.00 ГЛАВНАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА

1	S315.08.00.00.01	ГАЙКА	1
2	S315.08.00.02.00	ФЛАНЕЦ ВНЕШНИЙ С ШПОНКУ	1
3 *		ДИСК ЦИРКУЛЯРНЫЙ Ф305X30X3	1
4	S315.08.00.27.00	ВАЛ С ФЛАНЦОМ Ф30	1
5	S315.08.00.00.05	НОЖ РАЗКЛИНВАЮЩИЙ	1
6	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф70	1
7	S315.08.00.00.24	КОЛЬЦО ОПОРНОЕ	1
8	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8X8	2
9	DIN 6885A	ШПОНКА А8X7X20	1
10	S315.09.00.00.03	ВИНТ М10X53	1
11	S315.09.00.00.04	ПЛАНКА ПЕРЕДНЯЯ	1
12	S315.09.00.00.07	ШТИФТ	2
13	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 6X20	3
14	S315.09.00.00.08	ПЛАНКА СРЕДНЯЯ	1
15	S315.09.00.00.09	ПЛАНКА ЗАДНЯЯ	1
16	S315.09.00.00.10	НОСИТЕЛЬ	1
17	S315.09.00.00.11	ШПОНКА	1
18	S315.09.00.00.12	КОЛЬЦО ОПОРНОЕ	1
19		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6205-2RS.C3	2
20	S315.08.00.00.15	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННАЯ	1
21	S315.08.00.00.16	НОСИТЕЛЬ	1
22	DIN 912	ВИНТ М 8X22	4
23		ШАЙБА ВЫРАВНИТЕЛЬНАЯ Ф42X51X0,5X3,4 К2	1
24	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ Ф52	2
25	S315.09.00.00.19	ШАЙБА РЕМНЕВАЯ	1
26	UN 732	ШАЙБА Ф 8XФ35X2,5	1
27	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	4
28	S315.09.00.27.00	РУКОЯТКА С ШАРИК	1

* при спецзаказа

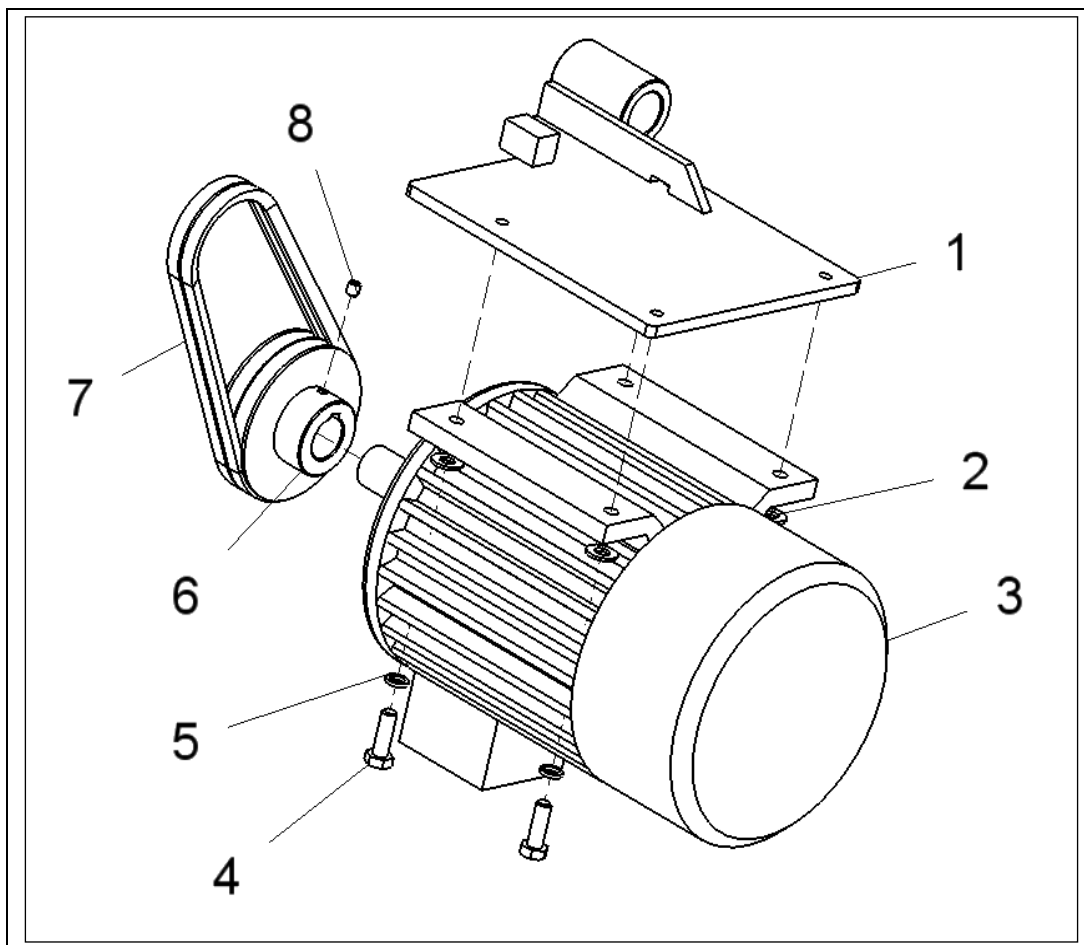


S315.05.00.00.00 НОСИТЕЛЬ ЦИРКУЛЯРНОГО УЗЛА

1	S315.05.00.00.01	БАЛКА	1
2	S315.05.00.00.02	ПРУЖИНА	2
3	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-4Н	4
4	DIN 912	ВИНТ М 4X10	4
5	S315.05.00.00.05	СЕКТОР ПРАВЫЙ	1
6	S315.05.00.00.06	УПЛОТНИТЕЛЬ	1
7	DIN 7337 A	ПОП НИТØ4X20	8
8	S315.05.00.00.08	ПЛАНКА СТАБИЛИЗИРУЮЩАЯ	1
9	S315.05.00.09.00	КЛАПА	1
10	DIN 985	ГАЙКА М 8	1
11	DIN 125A	ШАЙБА М8	1
12	DIN 7991	ВИНТ М 8X25	1
13	DIN 7991	ВИНТ М 8X16	1
14	S315.05.00.00.14	УПОР	1
15	S315.05.00.00.15	ПЛАНКА ПАНТОГРАФНАЯ	1
16	S315.05.00.00.16	УПЛОТНИТЕЛЬ	1
17	DIN 934	ГАЙКА М8	1
18	DIN 933	БОЛТ М8X30	1
19	S315.05.00.00.19	ВИНТ СТОПОРНЫЙ	1
20	DIN 934	ГАЙКА М10	4
21	S315.05.00.00.21	СЕКТОР ЛЕВЫЙ	1
22	DIN 7991	ВИНТ М10X25	1
23	S315.05.00.00.23	ШАЙБА Ø10,5XØ25X8	1
24	S315.05.00.00.24	ЛЮЛЬКА	1
25	S315.05.00.00.25	БРУСОК ОПОРНЫЙ	1
26	S315.05.00.00.26	БРУСОК	1
27	S315.05.00.00.27	ШАЙБА Ø40XØ24X4	1
28	S315.05.00.00.28	КОЛОНА	1
29	DIN 7349	ШАЙБА М16	1
30	DIN 985	ГАЙКА М16	1

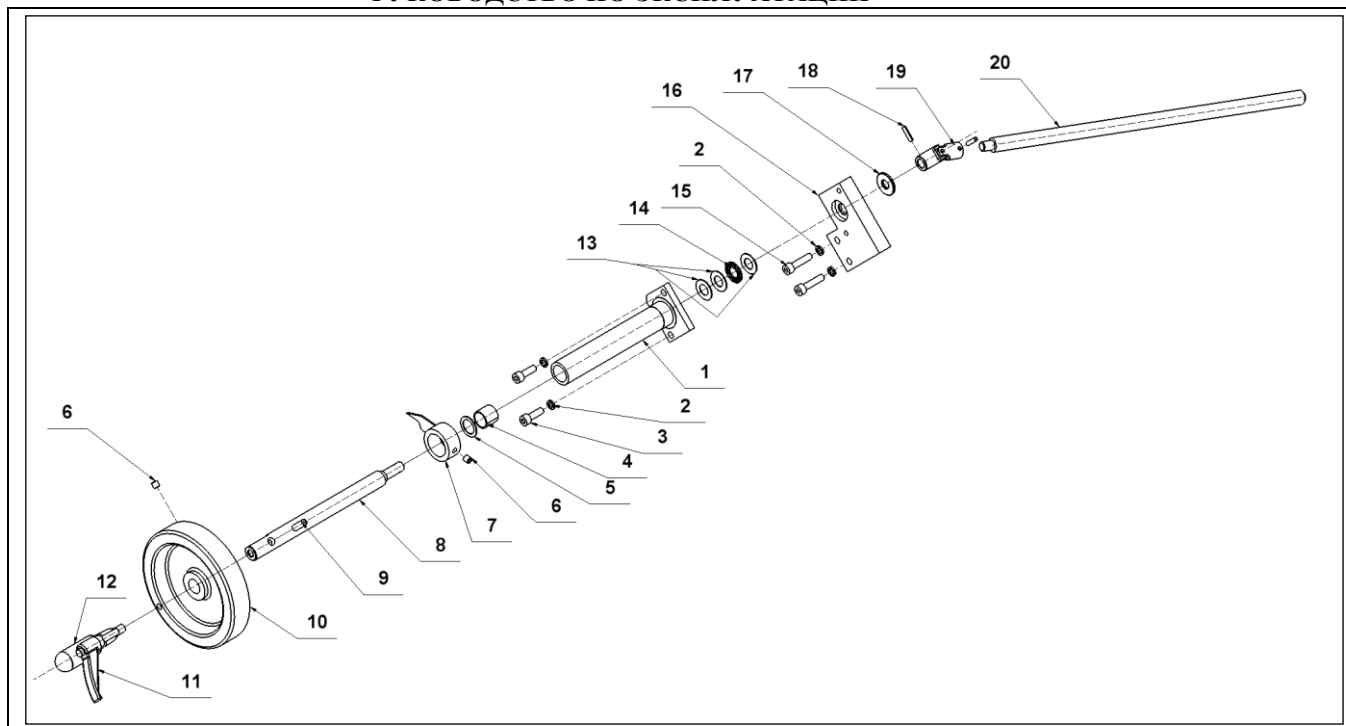
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

31	S315.05.00.00.31	БОЛТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ	1
32	S315.05.00.00.32	БРУСОК	1
33	S315.05.00.00.33	ПЛАНКА ДЛЯ НАКЛОНЕНИЯ	1
34	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	2
35	DIN 912	ВИНТ М10Х50	2
36	S315.05.00.00.36	ГАЙКА	1
37	DIN 933	БОЛТ М10Х40	1
38	DIN 912	ВИНТ М 8Х25	3
39	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	3
40	S315.05.00.00.40	ПЛАНКА ОПОРНАЯ	1
41	S315.05.00.00.41	ВТУЛКА	3
42	S315.05.00.42.00	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ АСПИРАЦИИ	1



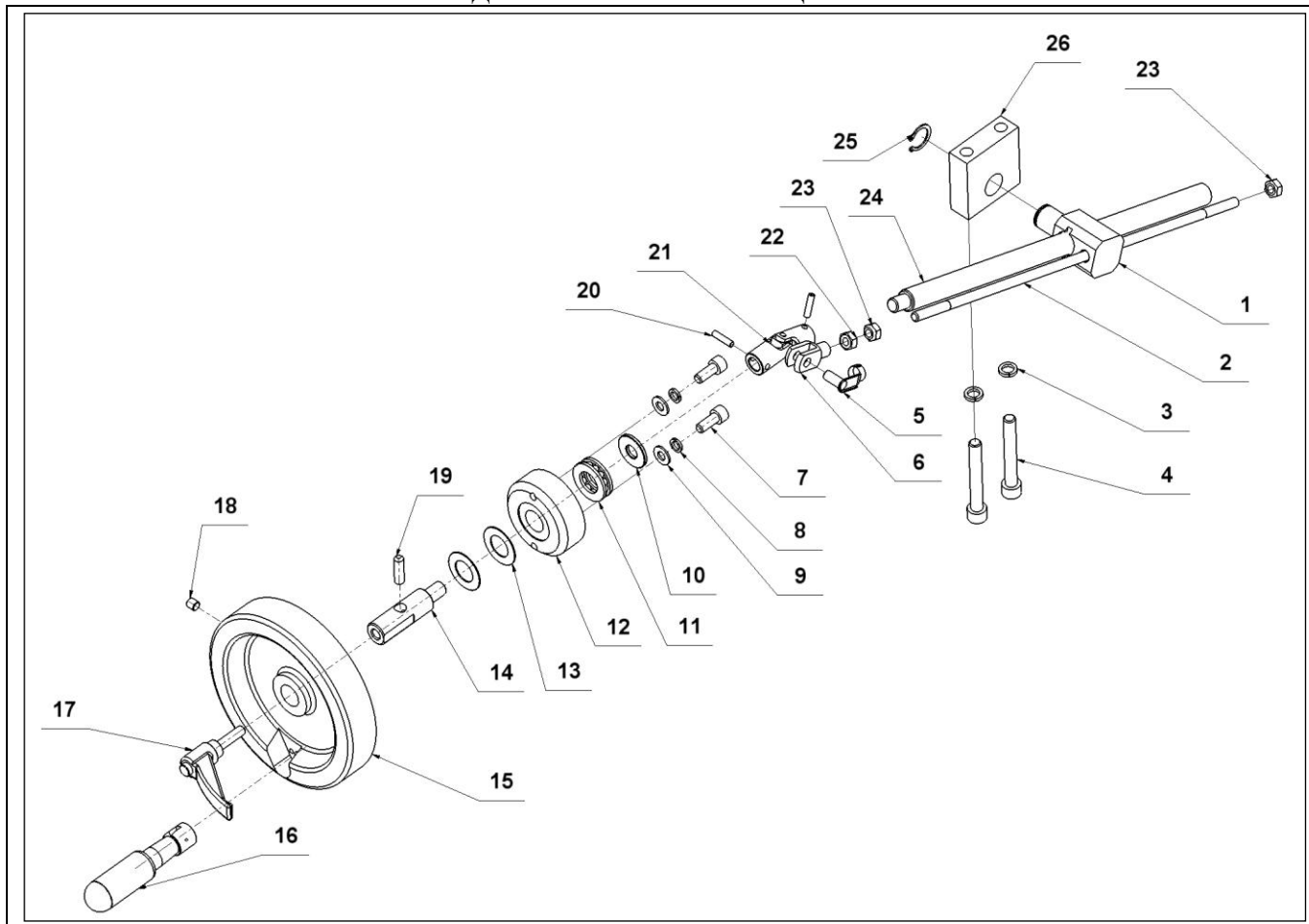
S315.12.00.00.00 НОСИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ

1	S315.12.01.00.00	ЛЮЛЬКА, Т100	1
3	T100LB-B3	ДВИГАТЕЛЬ	1
6	S315.12.00.00.02	ШАЙБА РЕМНЕВАЯ	1
7	SPZ630MN	РЕМЕНЬ L=630	2
4	DIN 931	БОЛТ М10Х30	4
2	DIN 125 A	ШАЙБА АМ 10	4
5	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	4
8	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х8	1



S315.06N.00.00.00 ПОДНИМАНИЯ

1	S315.06.00.01.00	ВОДИТЕЛЬ ДЛЯ ПОДНИМАНИЯ	1
2	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	4
3	DIN 912	ВИНТ М 8Х25	2
4	PAP	ВТУЛКА 2020 Р10	1
5	DIN 988	ШАЙБА Ф20ХФ28Х1	1
6	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х8	2
7	S315.06.00.07.00	СТРЕЛКА	1
8	S315.06.00.00.08	ВАЛ ДЛЯ ПОДНИМАНИЯ	1
9	S315.06.00.00.09	ШТИФТ	1
10	КРМАЩ-11.01	КОЛЕСО РУЧНОЕ Ø160	1
11	A583-63-M8-20	РУКОЯТКА М8Х20	1
12	M129-90-M10	РУКОЯТКА	1
13		ШАЙБА ДЛЯ ПОДШИПНИКА 1528	3
14		ПОДШИПНИК АКСИАЛНЫЙ 1528	1
15	DIN 912	ВИНТ М8х35	2
16	S315.06.00.00.16	ОСЬ НОВАЯ	1
17	S315.06.00.00.17	ШАЙБА	1
18	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5Х20	2
19	UL808.1-20-12-62E	СОЕДИНИТЕЛЬ КАРДАНЫЙ	1
20	S315.06.00.00.20	ВИНТ ДЛЯ ПОДНИМАНИЯ	1

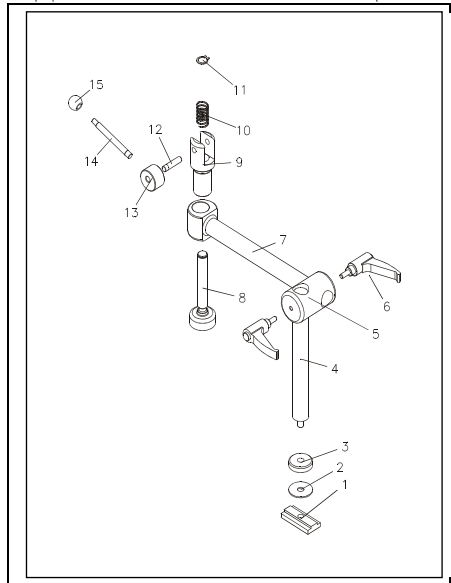


S315.07N.00.00.00 НАКЛОНЕНИЯ

1	S315.07.00.00.01	ГАЙКА	1
2	S315.07.00.00.02	ШПИЛЬКА	1
3	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	2
4	DIN 912	ВИНТ М10Х70	2
5	T17646	ОСЬ С ПРУЖИННЫЙ ЗАМОК G 8X16	1
6	T17634	ВИЛЬКА G 8X16 - M8	1
7	DIN 912	ВИНТ М8Х20	2
8	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	2
9	DIN 125A	ШАЙБА М8	2
10	S315.06.00.00.17	ШАЙБА	1
11		ПОДШИПНИК АКСИАЛЬНЫЙ 8104	1
12	S315.07.00.00.12	ВОДИТЕЛЬ ЗА НАКЛАНЯНЕ	1
13	AS2035	ШАЙБА АКСИАЛЬНАЯ	2
14	TS315.32.00.00.14	ВАЛ ДЛЯ НАКЛОНЕНИЯ	1
15	S315.07N.00.00.15	КОЛЕСО РУЧНОЕ Ø160	1
16	EFN.95.S.D.20-C1	РУКОЯТКА	1
17	A583-63-M8-20	РУКОЯТКА М8Х20	1
18	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х8	1
19	S315.06.00.00.09	ШТИФТ	1
20	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5Х20	2
21	UL808.1-20-12-62E СКЕ-2	СОЕДИНИТЕЛЬ КАРДАНЫЙ	1
22	DIN 934	ГАЙКА М8	1
23	DIN 985	ГАЙКА М 8	2
24	S315.07.00.00.24	ВИНТ ДЛЯ НАКЛОНЕНИЯ	1
25	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф20	1
26	S315.07.00.00.26	ОПОРА ДЛЯ НАКЛОНЕНИЯ	1

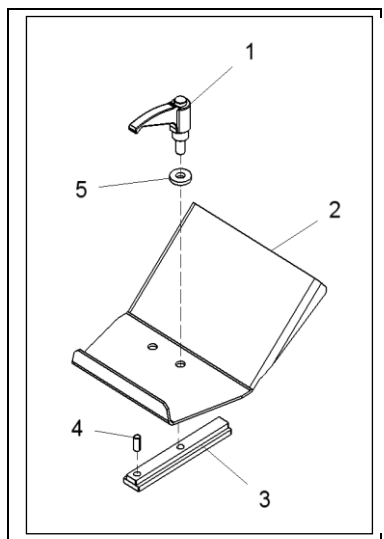


СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



S2300.10.00.00-01 ТИСКИ

1	S2300.10.00.00.10	ШПОНКА	1
2	S2300.10.00.00.11	ПОДЛОЖКА	1
3	S2300.10.00.00.12-01	ПЯТА	1
4	LVF 00.11.00.09	КОЛОННА	1
5	LVF.00.11.00.12	КОРПУС	1
6	A583-63-M8-20	РУКОЯТКА M8X20	2
7	S315.30.01.02.00	ПЛЕЧО	1
8	LVF.00.11.01.00	ОПОРА	1
9	LVF 00.11.00.04	КОНДУКТОР	1
10	DM5-321.40.30.14	ПРУЖИНА	1
11	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА $\varnothing 18$	1
12	LVF.00.11.00.10	ОСЬ	1
13	S2300.10.00.00.03	ЭКСЦЕНТРИК	1
14	S2300.10.00.00.02	ШПИЛЬКА	1
15	DIN 319 KU-25-M8	ШАР $\varnothing 25$	1



S315.112.00.00.00 УПОР ДЛЯ ОБРЕЗАНИЯ

1	A583-80-M10X20	РУКОЯТКА M10X20	1
2	S315.112.00.00.02	УПОР	1
3	S315.112.00.01.00	ШПОНКА	1
4	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ $\Phi 8X16$	1
5	DIN 7349	ШАЙБА M10	1



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ

ТИП:PKS-315/3000 (3200)

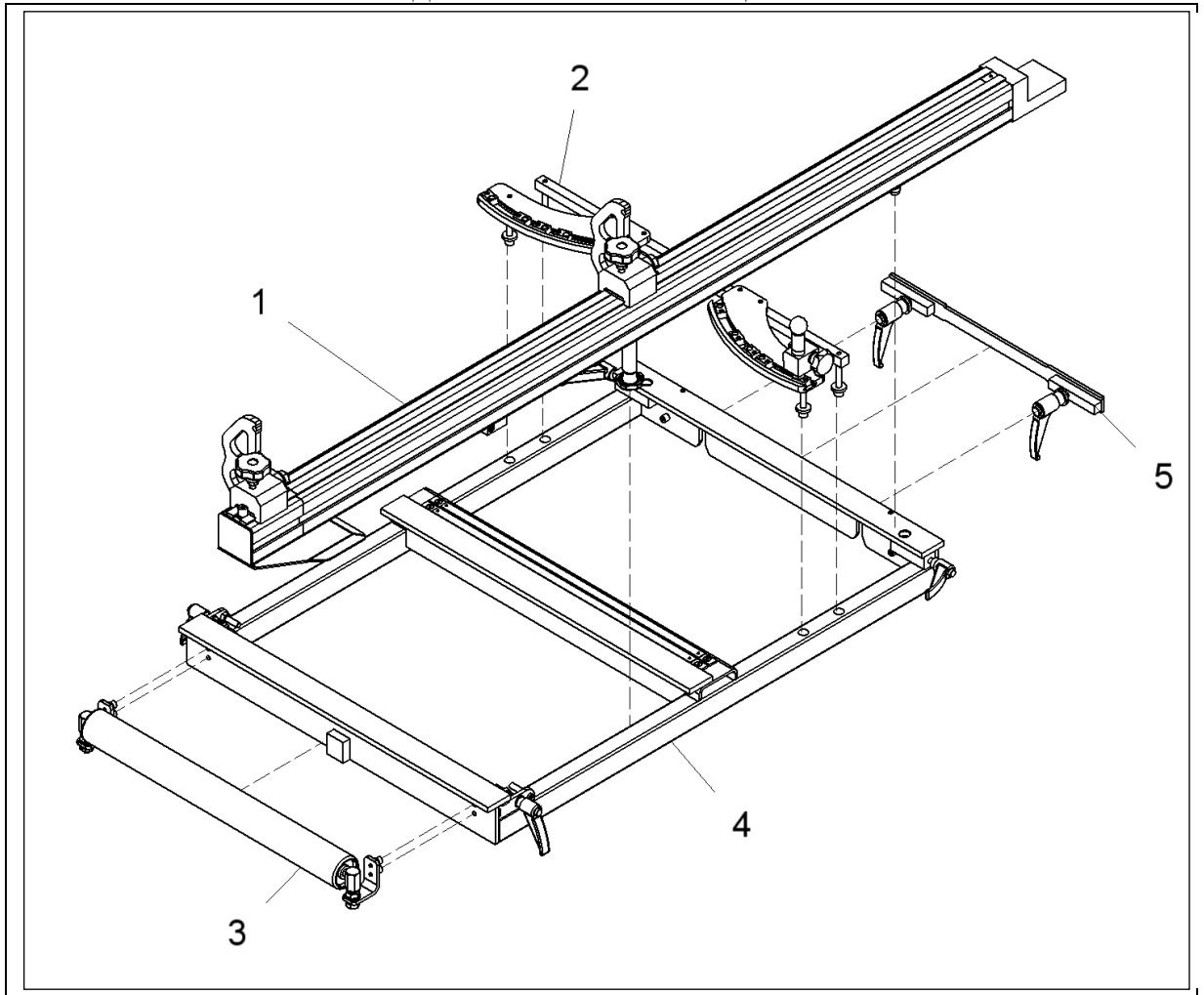
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

S2300M.11.00.00.00 БАЛКА ТЕЛЕСКОПИЧЕСКАЯ

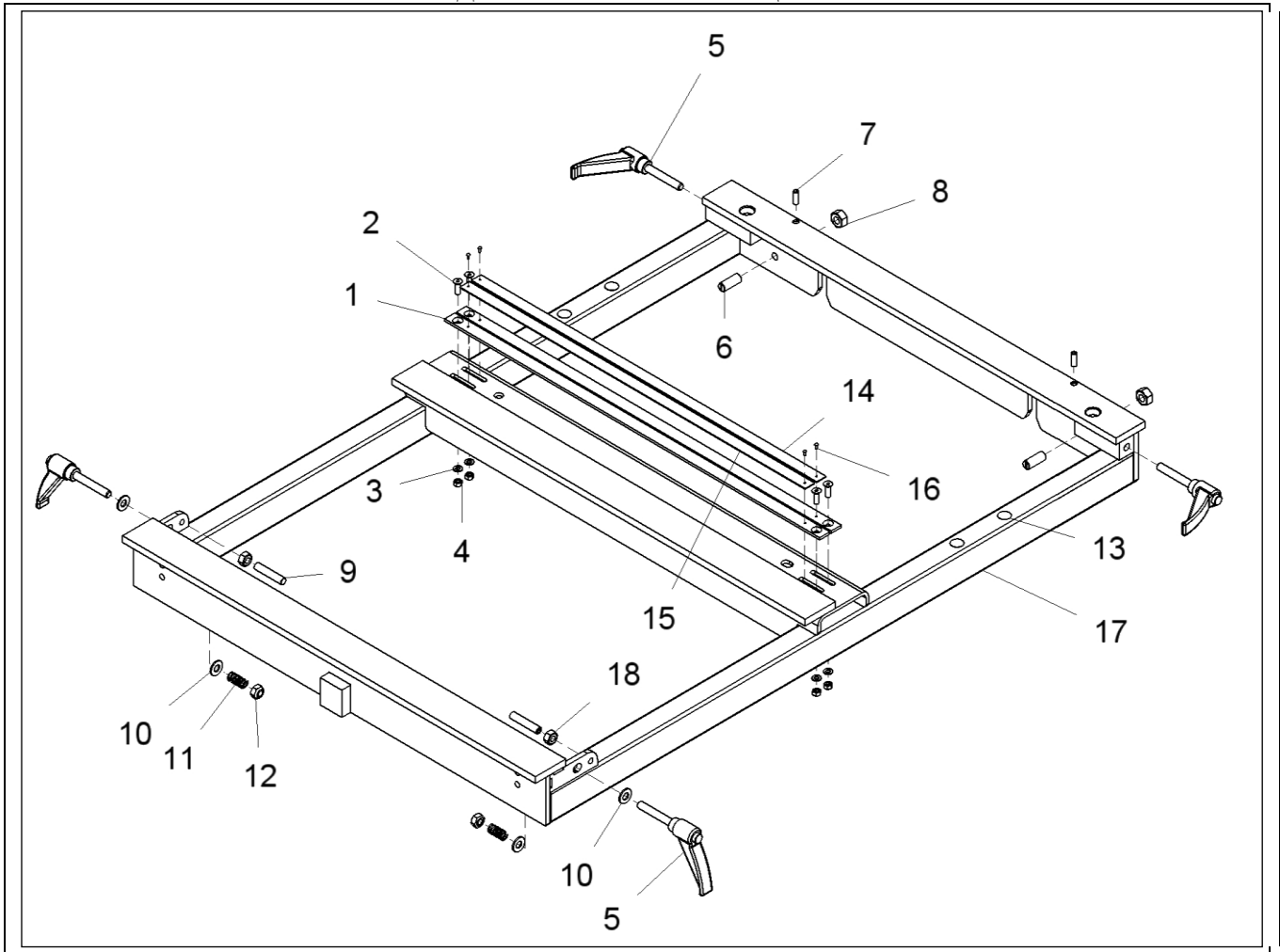
1	S2300M.11.14.00.00	КОНСОЛЬ	1
2	S3200.11.00.00.19	БОЛТ	4
3	DIN 934	ГАЙКА M8	4
4	S2300M.11.00.00.18	ОСЬ	1
5	S3200.11.00.00.17	ВТУЛКА ОПОРНАЯ	1
6		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6005-ZZ	2
7	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ \varnothing 47	4
8	DIN 84A	ВИНТ M6X10	4
9	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	5
10	SF3000.06.00.00.16-01	ПРОБКА 100X40X3	2
11	ISO 7380	ВИНТ M6X16	2
12	DIN 125A	ШАЙБА AM6	1
13	S2300M.11.00.00.23	ЩЕТКА	1
14	S2300M.11.00.03.03	ПЛАНКА С РЕЗБОЙ M6	2
15	S2300M.11.04.00.00	БАЛКА ВНЕШНЯЯ	1
16	S2300M.11.00.00.12	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННАЯ	3
17	S2300M.11.05.01.01	РОЛИК	3
18	S2300M.11.00.00.11	ОСЬ ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ	3
19	S2300M.11.00.00.07	ОСЬ ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ	2
20	S2300M.11.05.02.01	РОЛИК	2
21		ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ 6202-2RS	7
22	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ \varnothing 35	5
23	S2300M.11.00.00.06	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННАЯ	2
24	DIN 84A	ВИНТ M4X8	4
25	S3200.11.00.00.08	ШАЙБА	5
26	DIN 7991	ВИНТ M8X20	5
27	S2300M.11.00.03.02	ЩЕТКА	1
28	S2300M.11.03.00.01	КРЫШКА ПЕРЕДНЯЯ	1
29	S2300M.11.00.00.01	БАЛКА ВНУТРЕННЯЯ	1
30	S2300M.11.02.00.01	ОПОРЫ	1
31	DIN 439	ГАЙКА M24	2
32		ШАРИК \varnothing 12	1



S315.105.00.00.00 РАМКА ПОДВИЖНАЯ 900x610

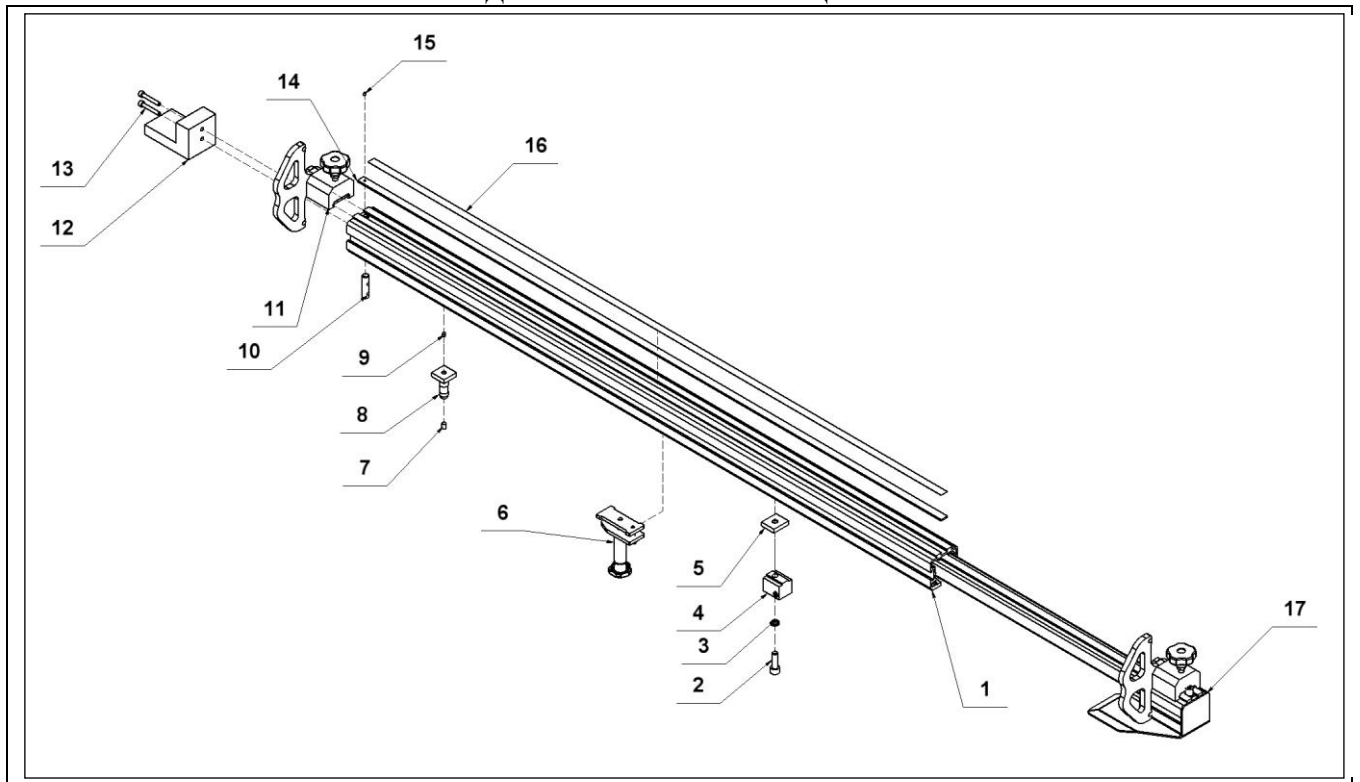
1	S315.26.02.00.00	ЛИНЕЙКА ПОПЕРЕЧНАЯ, L=1400мм	1
2 *	S315.26.03.00.00	ФИКСАТОРЫ ДЛЯ РАМКА ПОДВИЖНАЯ	1
3 *	S315.26.04.00.00	РОЛИК	1
4	S315.105.01.00.00	РАМКА ПОДВИЖНАЯ 900x610	1
5	S315.105.05.00.00	ШПОНКА	1

* при спецзаказ



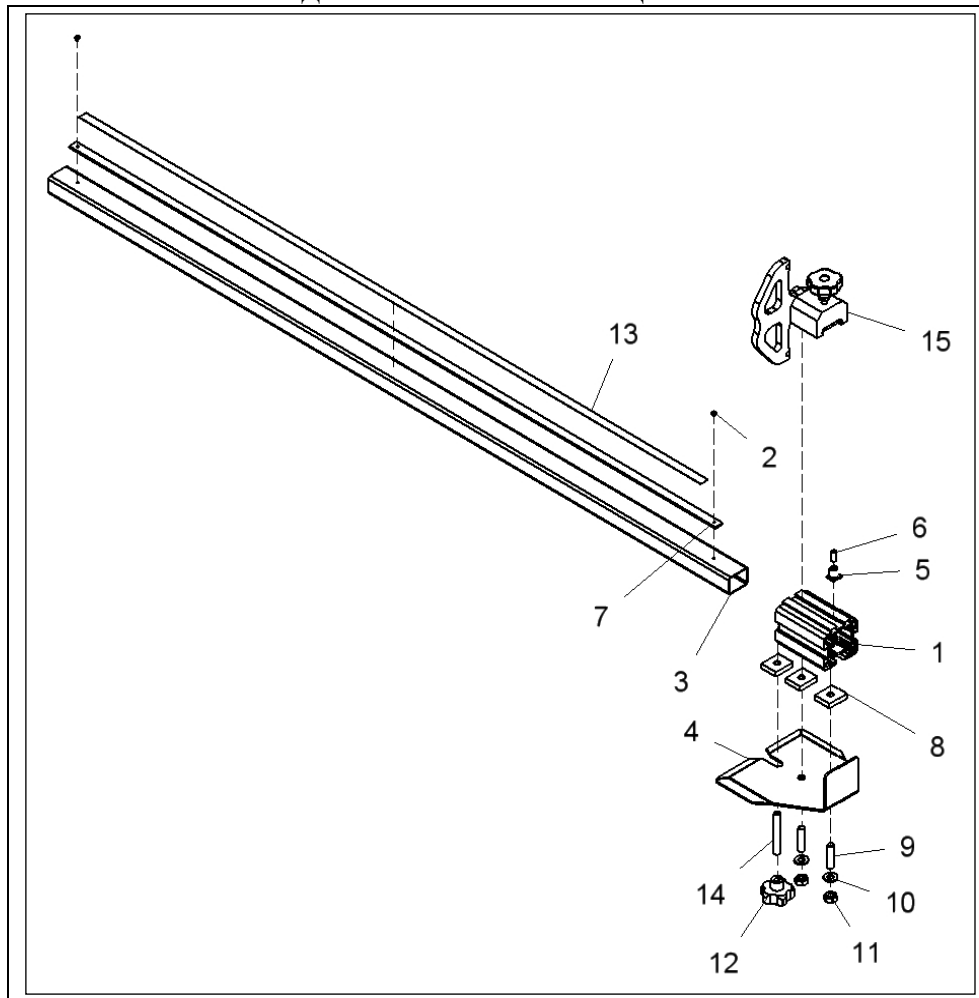
S315.105.01.00.00 РАМКА ПОДВИЖНАЯ 900x610

1	S315.26.01.00.12	ШИНА	2
2	DIN 7991	ВИНТ М 5X16	4
3	DIN 125A	ШАЙБА М5	4
4	DIN 985	ГАЙКА М 5	4
5	A583-65-M8-50	РУКОЯТКА М8X50	4
6	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М10X25	2
7	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6X16	2
8	DIN 555	ГАЙКА М10	2
9	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8X40	2
10	DIN 125A	ШАЙБА М8	4
11	CL.00.06.00.29	ПРУЖИНА	2
12	DIN 985	ГАЙКА М 8	2
13	P055 0107 000 03	ЗАТЫЧКА ПОКРИВНАЯ 10,7	4
14		ТАБЛИЧКА 1151	1
15		ТАБЛИЧКА 1152	1
16	DIN 1476	ПОП НИТ Ф2x5	4
17	S315.105.01.01.00	РАМКА ПОДВИЖНАЯ 900x610	1
18	DIN 934	ГАЙКА М8	2



S315.26.02.00.00 ЛИНЕЙКА ПОПЕРЕЧНАЯ L=1400мм

1	S315.26.02.00.01	ПРОФИЛЬ Т4564, L=1400мм	1
2	DIN 912	ВИНТ M10X30	1
3	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-10Н	1
4	S315.26.02.00.04	ШПОНКА	1
5	MFN2300-00.04.00.02	ШПОНКА	1
6	S315.82.02.02.00	ПЛАНКИ ПРИЖИМАЮЩИЕ	1
7	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M 8X10	1
8	S315.82.02.00.08	ОПОРА	1
9	S315.82.02.00.09	БУФЕР	1
10	S2300Y.13.00.00.24	ОСЬ	1
11	S315.114.00.00.00	УПОР ДВОЙНОЙ	1
12	S2300Y.13.00.26.00	БРУСОК ДЕРЕВЯННЫЙ	1
13	DIN 912	ВИНТ M 6X40	2
14	S315.26.02.00.14	ШИНА15X3,L=1400	1
15	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ M 4X5	1
16	H110-2000R	ШКАЛА 0-2000 ПРАВО - ЛЕВО	1
17	S315.26.02.17.00	УДЛИНЕНИЕ ПОПЕРЕЧНОЙ ЛИНЕЙКОЙ	1

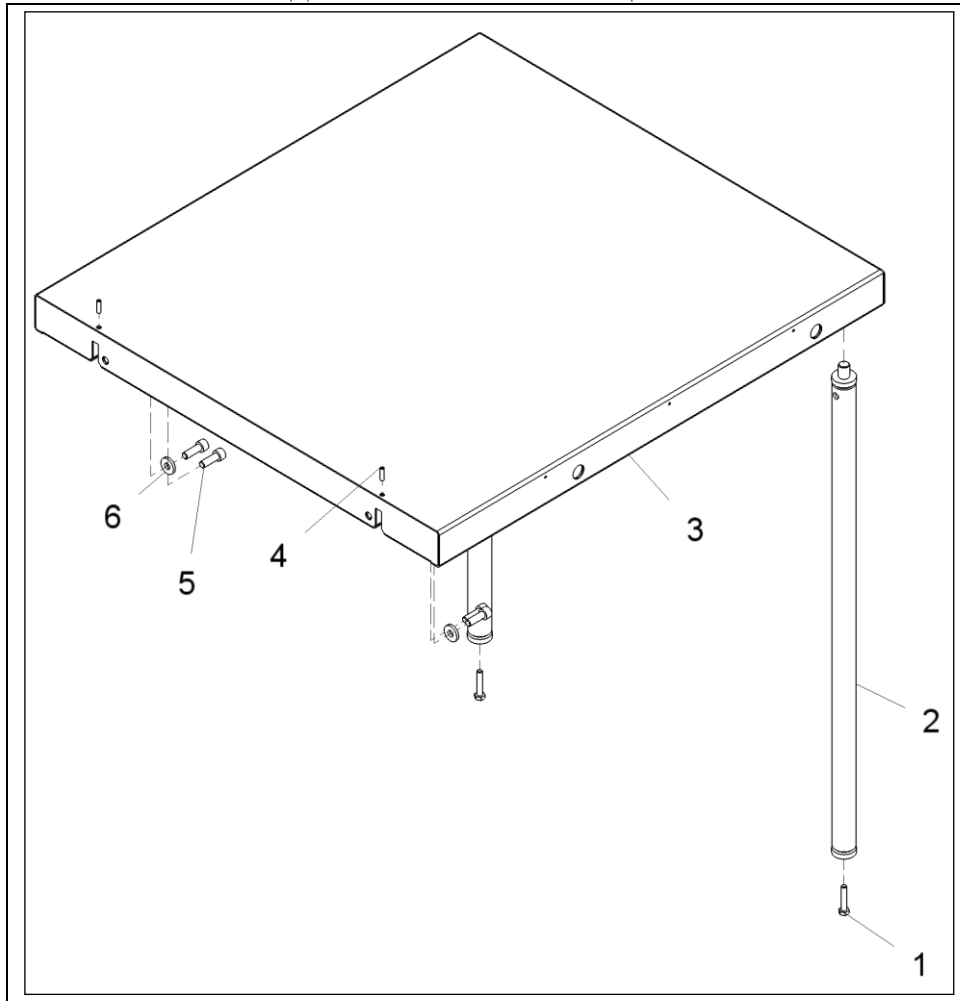


S315.26.02.17.00 УДЛИНЕНИЕ ПОПЕРЕЧНОЙ ЛИНЕЙКОЙ

1	S315.26.02.17.01	ПРОФИЛЬ КОРОТКИЙ	1
2	DIN 7337 A	ПОП НИТ Ф4Х8	2
3	S315.26.02.17.08	ТРУБА	1
4	S315.26.02.17.02	ПЛАНКА	1
5	ЛВЦ1219 X.00.00.09	ШПОНКА КВАДРАТНАЯ	1
6	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х16	1
7	S315.26.02.17.09	ШИНА 15Х3	1
8	MFN2300-00.04.00.02	ШПОНКА	3
9	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М10х40	2
10	DIN 125A	ШАЙБА М10	2
11	DIN 934	ГАЙКА М10	2
12	GN5337.2-50-M10-E	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА 50 М10	1
13	H110-1535L	ШКАЛА 1550-3500 ЛЕВО - ПРАВО	1
14	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М10Х70	1
15	S315.114.00.00.00	УПОР ДВОЙНОЙ	1

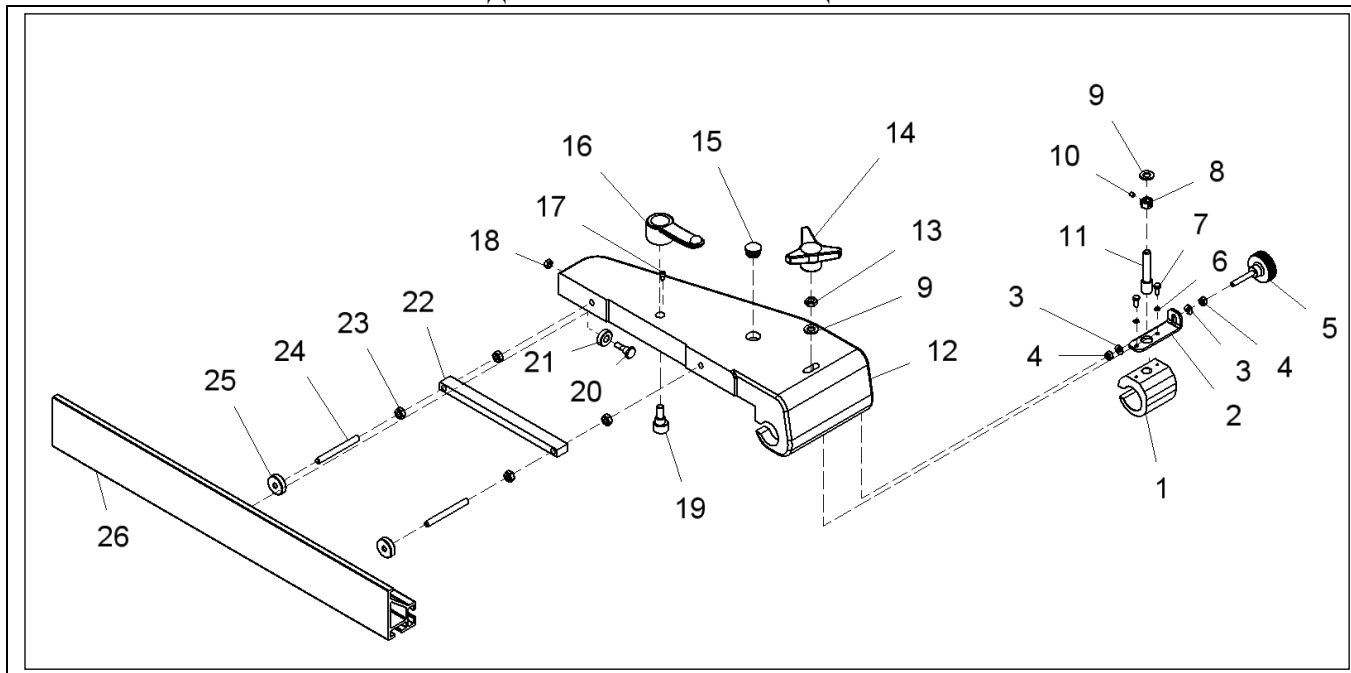


СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



S315.21.00.00.00 СТОЛ УШИРИТЕЛЬНЫЙ, ПРОПИЛ 1270ММ
OK.00.00.00 НОГА ОПОРНАЯ

1	DIN 931	БОЛТ М 8x40	2
2	OK 00.00-A	НОГА ОПОРНАЯ	2
3	S315.21.01.00.00	СТОЛ УШИРИТЕЛЬНЫЙ, ПРОПИЛ 1270 ММ	1
4	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 6x20	2
5	DIN 912	ВИНТ М10Х30	4
6	DIN 7349	ШАЙБА М10	2

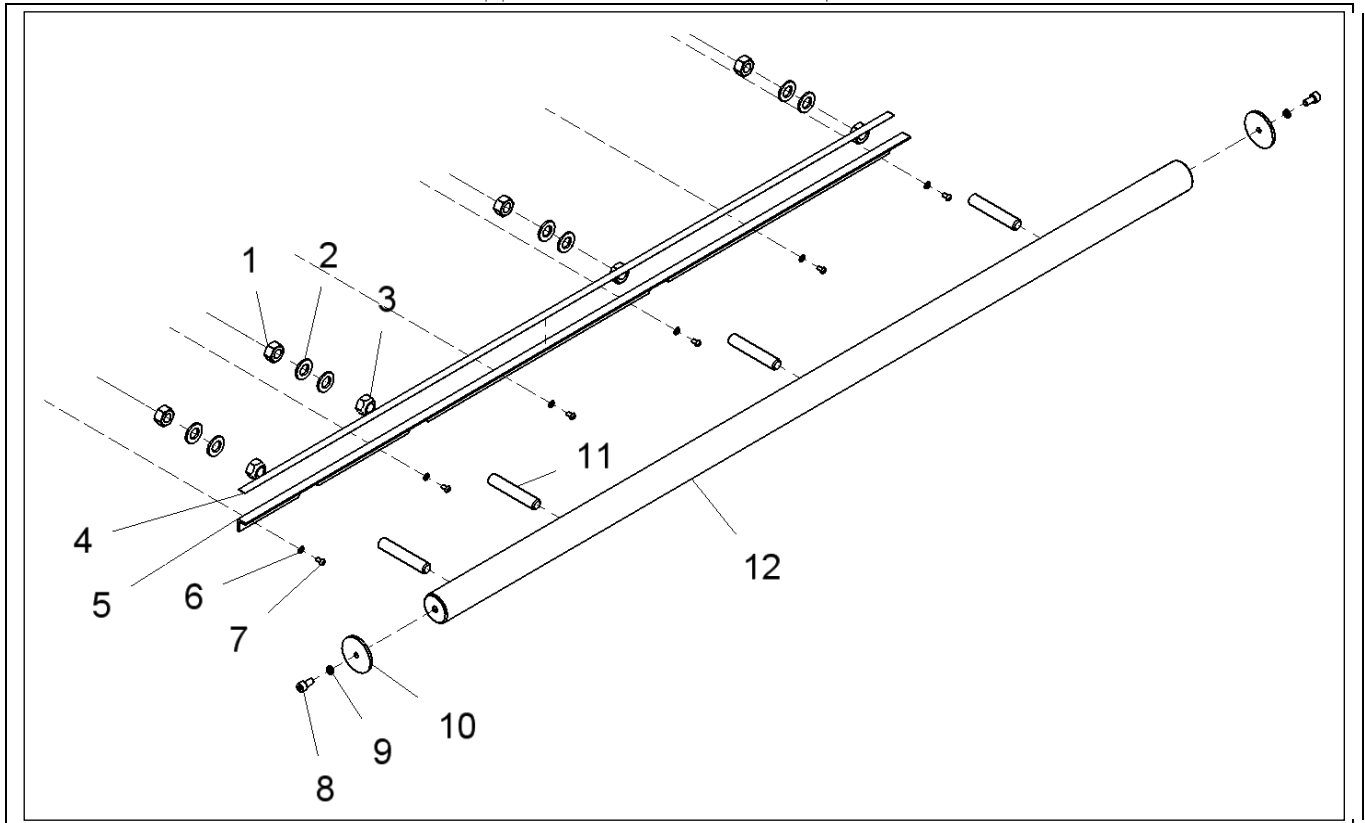


S315.126.00.00.00 ЛИНЕЙКА ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ , БАЗОВАЯ

1	S315.18.00.00.11	УХО	1
2	S315.18.00.00.12	ВИНКЕЛЬ	1
3	DIN 125A	ШАЙБА АМ 8	2
4	DIN 985	ГАЙКА М 8	2
5	H766-40 M8x50	РУКОЯТКА М8Х50	1
6	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6Н	2
7	DIN 933	БОЛТ М 6Х16	2
8	S315.18.00.00.20	ГАЙКА М12-М6	1
9	DIN 125A	ШАЙБА М12	2
10	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М6Х8	1
11	S315.18.00.00.18	ШПИЛЬКА М12-М18Х84	1
12	S315.18.00.00.10	НОСАЧ	1
13	DIN 439	ГАЙКА М12	1
14	F761-105-M12	РУКОЯТКА ТРИРОГАЯ М12	1
15	P085 0270 699 03	ЗАТЫЧКА ЛАМИНАТНАЯ Ф27	1
16	A151-112-D12	РУКОЯТКА РЫЧАГ	1
17	DIN 912	ВИНТ М 5Х10	1
18	DIN 934	ГАЙКА М8	1
19	S315.18.00.00.06	ЭКСЦЕНТРИК	1
20	S315.18.00.00.07	ОСЬ ЭКСЦЕНТИКОВАЯ	1
21	S2300.16.00.00.03	РОЛКА	1
22	S315.18.00.00.05	ПЛАНКА ЗАТЯГИВАЮЩАЯ	1
23	DIN 934	ГАЙКА М10	4
24	S315.18.00.00.03	ШПИЛЬКА	2
25	S315.18.00.00.02	ГАЙКА ПРИЖИМАЮЩАЯ	2
26	T4570 / 113123	ПРОФИЛЬ L=800	1



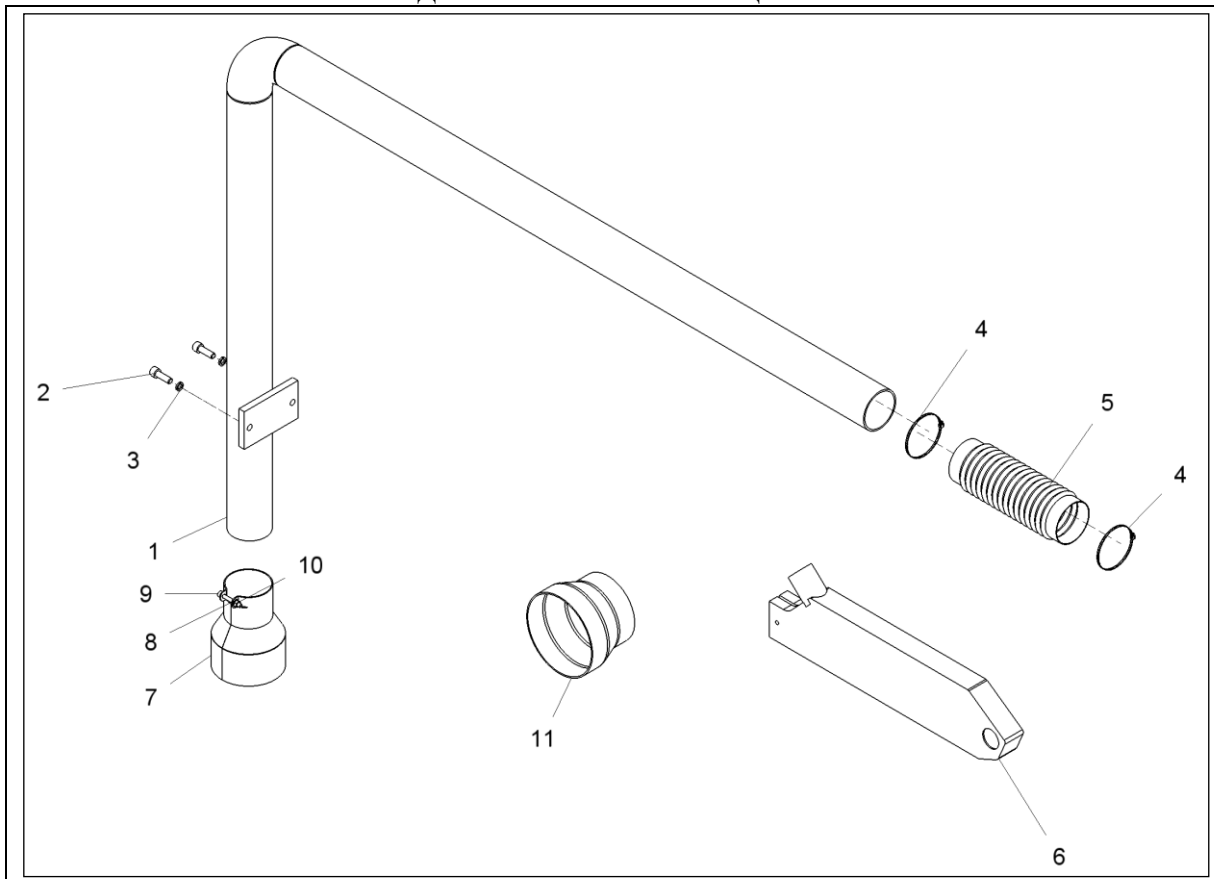
СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



S315.128.00.00.00 БАЛКА ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ ЛИНЕЙКЕ, СРЕЗ 1270mm

1	DIN 934	ГАЙКА M16	6
2	DIN 125A	ШАЙБА M16	8
3	DIN 985	ГАЙКА M16	2
4	H110-2000L	ЛИНЕЙКА 0-2000 ЛЕВО - ПРАВО	1
5	S315.18.00.00.36	ВИНКЕЛЬ, СРЕЗ 1270MM	1
6	DIN125A	ШАЙБА AM5	6
7	ISO 7380	ВИНТ M 5X10	6
8	DIN 912	ВИНТ M8X16	2
9	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8H	2
10	K5-32.04.00.00.40	ШАЙБА	2
11	S315.18.00.00.31	ШПИЛЬКА НОСУЩАЯ	4
12	S315.128.00.00.01	БАЛКА, СРЕЗ 1270MM	1

СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
 ТИП:PKS-315/3000 (3200)
 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



S315.39.00.00.00 ЗАСАСЫВАЮЩАЯ ТРУБА С ШЛАУХОМ, ПРОПИЛ 1270 ММ (СПЕЦЗАКАЗА)
S315.61.00.00.00 ПРЕХОДНИК $\varnothing 60-\varnothing 100$ (СПЕЦЗАКАЗА)

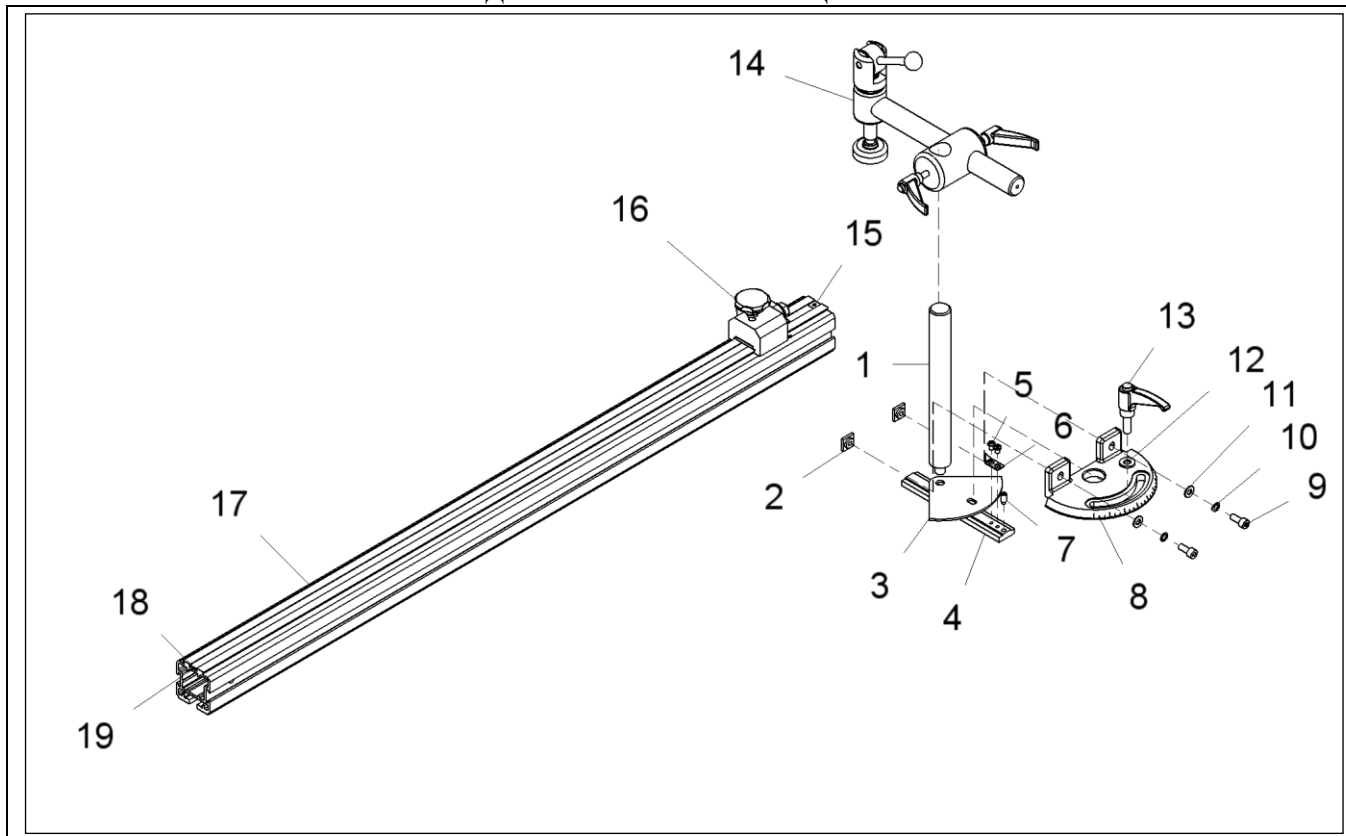
1	S315.39.01.00.00	НОСИТЕЛЬ, ПРОПИЛ 1270ММ	1
2	DIN 912	ВИНТ М 8Х25	2
3	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	2
4		СКОБА $\varnothing 50-\varnothing 70$	2
5		ТРУБА ЗАСАСЫВАЮЩАЯ $\varnothing 60$	1
6		ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ЦИРКУЛЯРНОГО ДИСКА	1
7	S315.61.00.00.00	ПРЕХОДНИК $\varnothing 60-\varnothing 100$	1
8	DIN 125 A	ШАЙБА АМ5	2
9	DIN 912	ВИНТ М 5х35	1
10	DIN 935	ГАЙКА М 5	1
11		ПРЕХОДНИК $\varnothing 120 - \varnothing 100$	1



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ

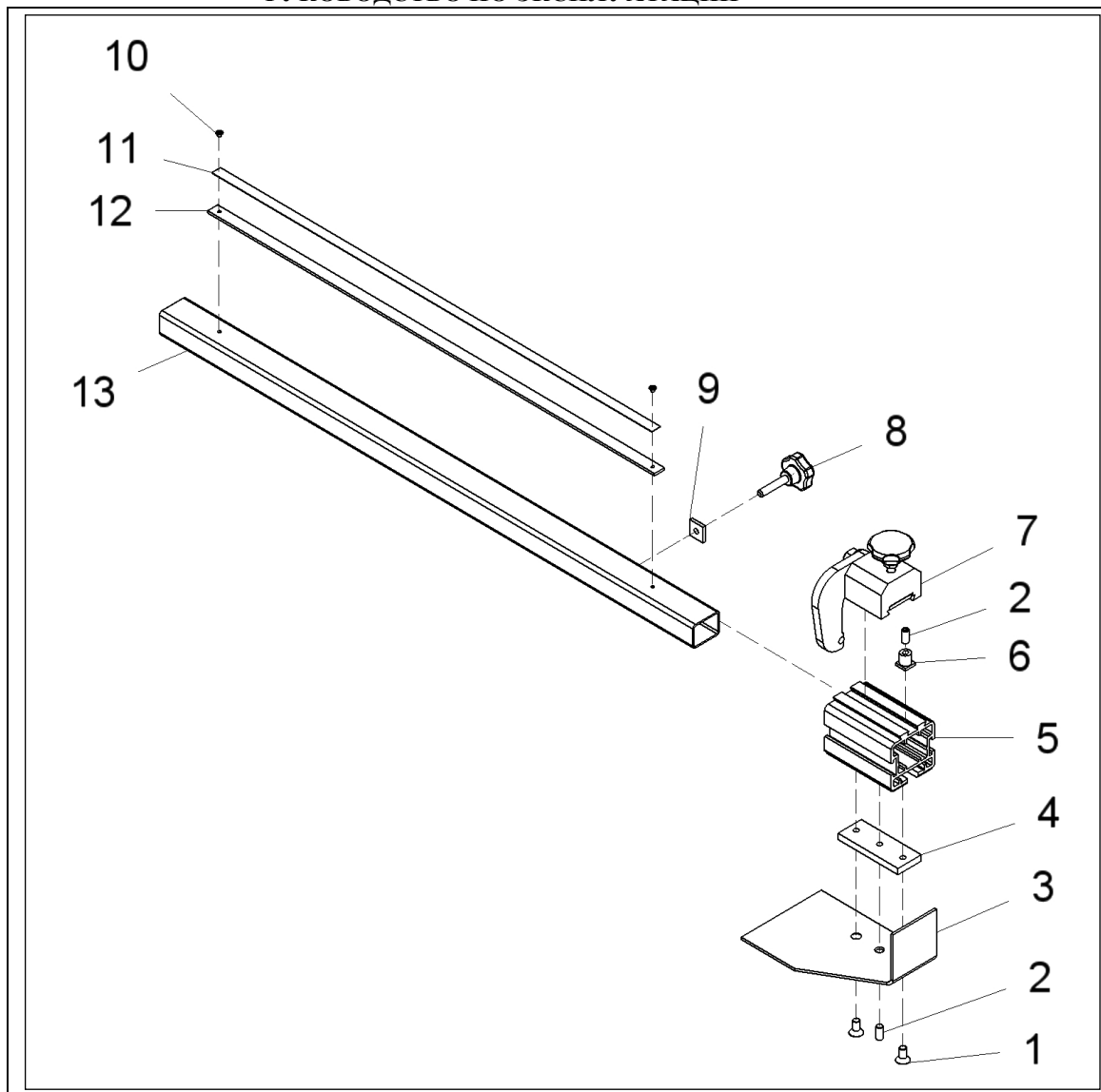
ТИП:PKS-315/3000 (3200)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



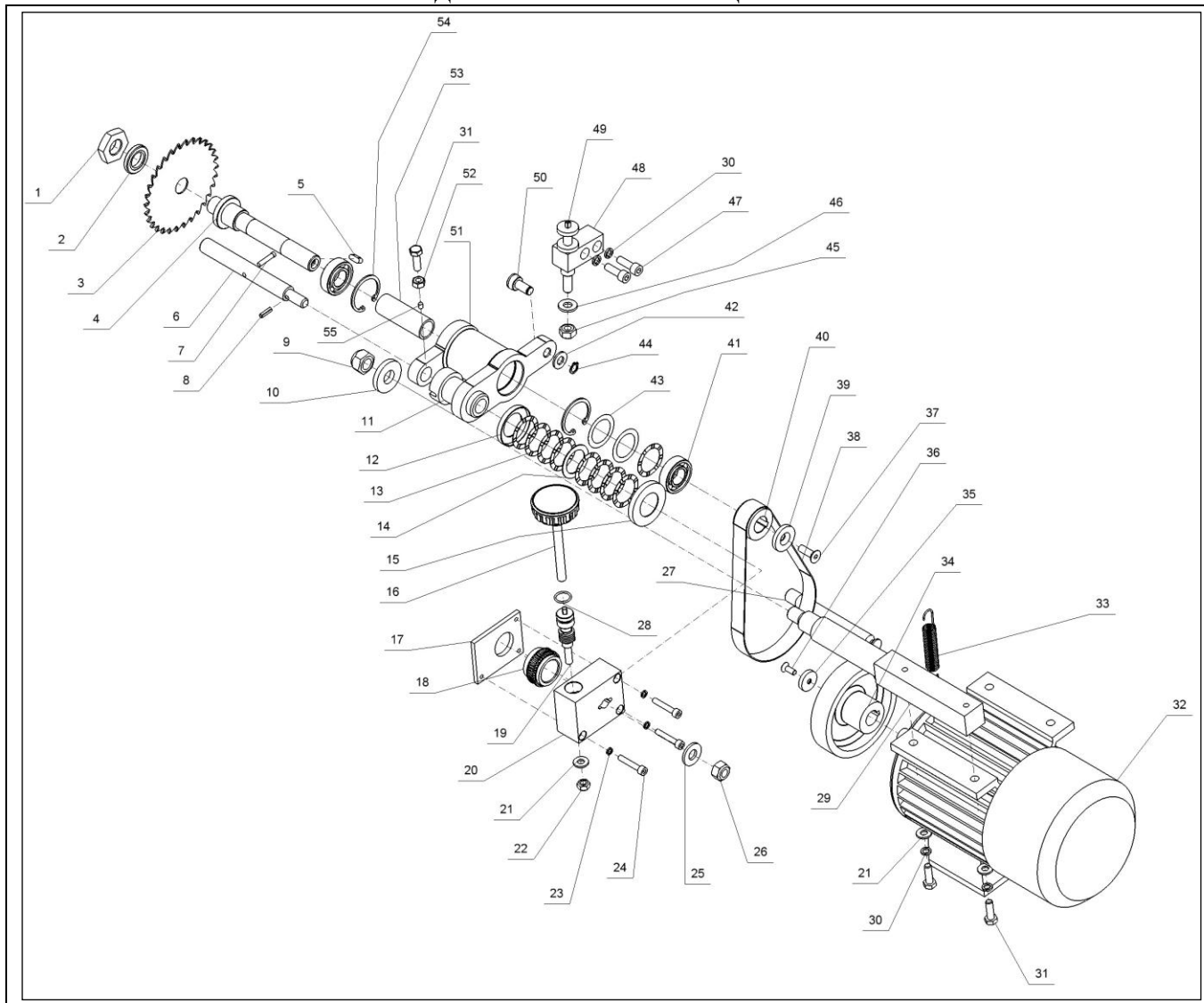
S315.117.00.00.00 ЛИНЕЙКА ПОВОРОТНАЯ ДЛЯ ЦИРКУЛЯРА, L=1219 ММ (ОПЦИЯ)

1	S315.46.00.00.09	КОЛОННА	1
2	S315.46.00.00.05	ШПОНКА КВАДРАТНАЯ	2
3	ЛВЦ600.00.00.02	ВКЛАДКА ТЕКСТОЛИТОВАЯ	1
4	S315.115.00.00.03	ШПОНКА	1
5	ISO 7380	ВИНТ М 6X 8	2
6	S315.46.00.00.14	СТРЕЛКА	1
7	DIN 915	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8X16	1
8	S315.115.00.00.01	ОСНОВА	1
9	DIN 912	ВИНТ М8x20	2
10	UN 792	ШАЙБА М8 (ф8.4xф13.0x0.8)	2
11	DIN 125А	ШАЙБА М8	2
12	DIN 134	ШАЙБА М10	1
13	A583-80-M10-30	РУКОЯТКА М10Х30	1
14	ЛВЦ600.27.00.00	ТИСКА	1
15	DIN 551	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 4X5	1
16	TS315.21.02.02.00	УПОР	1
17	S315.48.00.00.06	ПРОФИЛЬ Т4564, L=1219ММ	1
18	H 110 - 2000R	ШКАЛА 0-2000 ПРАВО - ЛЕВО	1
19	S315.48.00.00.07	ШИНА15x3, L=1219mm	1



S315.119.00.00.00 УДЛИНЕНИЕ ДЛЯ ЛИНЕЙКА ПОВОРОТНАЯ, L=1219 ММ (ОПЦИЯ)

1	DIN 7991	ВИНТ М 8Х16	2
2	DIN 913	ВИНТ СТОПОРНЫЙ М 8Х16	2
3	ЛВФ 00.01.00.32	ПЛАНКА	1
4	S2300.13.00.00.10-01	ПЛАНКА	1
5	ЛВЦ 600У-35.00.01	ПРОФИЛЬ КОРОТКИЙ	1
6	ЛВЦ1219 X.00.00.09	ШПОНКА КВАДРАТНАЯ	1
7	TS315.21.02.02.00	УПОР	1
8	F178-40-M8-40	РУКОЯТКА ЗВЕЗДА Ф40 М8Х40	1
9	S315.46.00.00.05	ШПОНКА КВАДРАТНАЯ	1
10	DIN 7337 A	ПОП НИТ Ф4Х8	2
11	H 110 - 2000L	ШКАЛА 0-2000 ЛЕВО - ПРАВО	1
12	ЛВЦ1219У-35.00.07	ШИНА 15Х3	1
13	ЛВЦ1219У-35.00.06	ТРУБА	1



S315.33.00.00.00 ПОДРЕЗНОЙ УЗЕЛ С ДВИГАТЕЛЕМ (ОПЦИЯ)

1	S2300.28.00.00.10	ГАЙКА	1
2	S315.33.00.00.02	ШАЙБА ПРИЖИМАЮЩАЯ	1
3 *	-	ЦИРКУЛЯРНЫЙ ДИСК Ф120x20x2,4-1,6	1
4	S315.33.00.00.04	ВАЛ	1
5	DIN 6885 A	ШПОНКА 6X6X16	1
6	S315.33.00.00.06	ОСЬ ВЕДУЩАЯ	1
7	S3200.28.00.00.16	ШТИФТ	1
8	DIN 1481	ШТИФТ ПРУЖИННЫЙ Ф 5X16	1
9	DIN 985	ГАЙКА M16	1
10	DIN 7349	ШАЙБА M16	1
11	S315.33.00.00.11	ВОДИТЕЛЬ	1
12	S400.28.00.00.52	ВТУЛКА МАЛЕНКАЯ	1
13	-	ШАЙБА ВЫРАВНИТЕЛЬНАЯ Ø30xØ41x05x2,9 K2	9
14	DIN 988	ПАС ШАЙБА PS Ф30XФ42X1	1
15	S400.28.00.00.53	ВТУЛКА БОЛЬШАЯ	1
16	S2300.28.00.02.00	РУКОЯТКА	1
17	S3200.28.00.00.19	КРЫШКА	1
18	S3200.28.00.36	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
19	S2300.28.00.00.08-01	ЧЕРВЯК	1
20	S3200.28.00.00.20	КОРПУС	1
21	DIN 134	ШАЙБА M 8	3
22	DIN 985	ГАЙКА M 8	1
23	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-6H	3

**СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ****ТИП:PKS-315/3000 (3200)****РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

24	DIN 912	ВИНТ М 6Х35	3
25	DIN 134	ШАЙБА М12	1
26	DIN 985	ГАЙКА М 12	1
27	S315.33.00.00.27	ШПИЛЬКА	1
28		О-КОЛЬЦО Ф16Х2	1
29	S315.33.00.00.29	ОСЬ ДВИГАТЕЛЯ	1
30	DIN 7980	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 2-8Н	4
31	DIN 933	БОЛТ М 8х25	3
32	ESR80	ДВИГАТЕЛЬ	1
33	S315.33.00.00.33	ПРУЖИНА	1
34	S315.00.00.25	ШАЙБА РЕМНЕВАЯ	1
35	S315.33.00.00.35	ШАЙБА	1
36	DIN 7991	ВИНТ М 6Х16	1
37	DIN 7991	ВИНТ М 8Х25	1
38	-	РЕМЕНЬ ПЛОСКИЙ 1,25х20х555	1
39	S2300.28.00.00.19	ШАЙБА	1
40	S2300.28.00.00.20	ШАЙБА РЕМНЕВАЯ	1
41	-	ПОДШИПНИК РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ 6004-2RS.С3	2
42	DIN 125А	ШАЙБА М10	1
43	DIN 988	ШАЙБА Ф30ХФ42Х0,1	2
44	DIN 471	КОЛЬЦО ДЛЯ ВАЛА Ф10	1
45	DIN 985	ГАЙКА М10	1
46	DIN 134	ШАЙБА М10	1
47	DIN 912	ВИНТ М8х25	2
48	S315.33.00.00.48	БРУСОК - ПОДНИМАНИЯ	1
49	S315.33.00.00.49	ВИНТ ПОДНИМАНИЯ	1
50	S315.33.00.00.50	РОЛИКА	1
51	S315.33.00.00.51	НОСИТЕЛЬ	1
52	DIN 934	ГАЙКА М8	1
53	S315.33.00.00.53	ВТУЛКА	1
54	DIN 472	КОЛЬЦО ДЛЯ ОТВЕРСТИЕ Ф42	2
55	S315.82.02.00.09	БУФЕР	1

* специальный заказ



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АО "ЗММ - СТОМАНА" - Г. СИЛИСТРА, БОЛГАРИЯ

.....
/Дата производства/

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Настоящим удостоверяем, что **Циркулярная пила для дерево S 315 с форматный стол 1600, 2300, 2550, 3000, 3200** Фабр. № прошел соответствующие испытания и получил оценку качества на заводе-производителе.

Станок отвечает утвержденной технической документации и требованиям стандарта.

.....
/Дата/

Контролер:

Управляющий :.....



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АО "ЗММ - СТОМАНА" - г. СИЛИСТРА, БОЛГАРИЯ

.....
/Дата производства/

.....
/№ гарантийный талон /

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОНА

Наименование изделия: **Циркулярная пила по дереву PKS-315**
Форматный стол 1600, 2300, 2550, 3000, 3200

Модель :

Фабр.№.....

Паспорт №..... Компоненты

.....

Гарантийный срок :

Товар закуплен в

.....

по фактуре №.....

Машина произведена по утвержденной технической документации на заводе-производителе и в соответствии с действующими стандартами.

Завод дает гарантию исправной работы машины в течение 12 месяцев с даты ее экспедиции, при условии соблюдения всех требований, относящихся к монтажу, обслуживанию и эксплуатации станка, указанных в Руководстве.

Рекламации к нам принимаются при предъявлении гарантийной карты.



СТАНОК :ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА ПО ДЕРЕВУ
ТИП:PKS-315/3000 (3200)
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Сервисная мастерская	Дата поступления в сервисную мастерскую	Заказ №	Вид произведенного ремонта	Дата передачи клиенту	Проверку осуществил

.....
/Дата/

Продавец:
Покупатель:
Адрес: