

“DINO”

BANDSAW SETTER

INSTRUCTION MANUAL

**СТАНОК ДЛЯ РАЗВОДКИ ЗУБЬЕВ ЛЕНТОЧНОЙ
ПИЛЫ
(РАЗВОДНОЕ УСТРОЙСТВО)**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

STATEMENT OF WARRANTY

LIMITED WARRANTY:

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ

Dinasaw ® гарантирует, что ее изделия не будут содержать дефектов в отделке(качестве исполнения) или материале сроком на 6 месяцев. Если появляется любая неисправность, соответствующая данной гарантии в течение 6 месяцев с даты покупки, Dinasaw ® обязуется после регистрации и подтверждения того, что изделие хранилось, настраивалось, эксплуатировалось и обслуживалось в соответствии с техническими характеристиками и инструкциями Dinasaw, осуществить ремонт или замену, по решению компании Dinasaw, любых компонентов или деталей изделия, которые были признаны компанией Dinasaw как неисправные.

Настоящая гарантия уникальна и включает в себя все гарантии по продаже, соответствия изделия определенным целям или любые другие гарантии качества, которые либо описаны, либо подразумеваются.

ОГРАНИЧЕНИЕ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ:

Компания Dinasaw несет ответственность за умышленный или случайный (косвенный) ущерб не при любых обстоятельствах, т. е. имеет ограниченную ответственность, например, в таких случаях, как повреждение или ущерб, причиненный другой собственностью или оборудованию, ущерб, нанесенный прибыли и доходу, цене капиталовложений, стоимости купленных или замененных товаров, или же требование Покупателя о перекрывании оказания сервисных услуг.

Вымещение ущерба Покупателя, описанного выше, является исключением из гарантийного обязательства компании Dinasaw, и, соответственно, все ситуации и случаи, связанные с этим, например, эксплуатационные пренебрежения или их нарушение, неаккуратная послепродажная доставка, перепродажа изделия, или эксплуатация каких-либо изделий,

представляемых или обслуживаемых компанией Dinasaw, не в соответствии с инструкциями, небрежность, серьезные нарушения законодательства, или нарушения каких-либо других гарантийных условий, которые не упомянуты здесь, разрешаются за счет покупателя.

Гарантийный срок, предоставляемый компанией Dinasaw ® на изделие Dinasaw ®, составляет шесть месяцев со дня покупки изделия.

Стоимость транспортировки любого вида не покрывается по настоящей гарантии. Транспортные расходы, связанные с доставкой изделия на ремонт должны оплачиваться заказчиком. Возвращаемый товар находится под ответственностью заказчика и компенсируется его расходами.

DESCRIPTION: ОПИСАНИЕ:

Станок разводки зубьев ленточной пилы "Дино" – портативный механизм разводки зубьев полотна ленточной пилы, предназначенный для разводки зубьев пильных полотен ленточных пил шириной до 54 мм (2 1/8") и с шагом зуба до 28 мм (1-1/8"). Он может использоваться с Профилировщиком (станок для контурной обработки) / заточным станком Дино, чтобы сохранить Ваши пильные полотна в оптимальном для работы состоянии.

Четыре эксцентрика (кулачка) располагаются вдоль общего главного вала. Два внешних эксцентрика установки (3) с выступами приводят в движение крестовину (хомут) установки, в то время как два внутренних (3) кулачка эксцентрика (4&5) фиксируют зажим полотна (4) и зубец, индексирующий рычаг (5). Три зубца проиндексированы для каждого отдельного вращения ручки (рукоятки) во время установочного действия, совершающегося дважды (одно влево - одно вправо) в один и тот же период. Зажим полотна освобождается, в то время как индексируется следующий зубец, который снова зажимается, когда установочный винт отклоняет (отводит) зубец.

Ручка (рукоятка) может вращаться либо по часовой стрелке, либо против часовой стрелки, но это изменяет последовательность разводки зубьев с "влево-вправо-прямо(без разводки)" до "вправо-влево-прямо". Кулачок подачи (направляющий) (5) должен, поэтому вращаться на 180 градусов при первичном ослаблении (отвинчивании) установочного винта и повороте эксцентрика (кулачка) на 180 градусов и повторном затягивании винта,

чтобы обеспечить правильную последовательность, по-другому зажим происходит, в то время как зубец индексируется.

Быстродействие и особая повторяющаяся схема механизма разводки зубьев ленточной пилы "Дино" означают, что все детали должны ходить свободно (легко) и, если число зубьев пильного полотна не кратно 3, тогда гарантированно, что Вы начнете и закончите операцию слаженно.

SETTING UP SETTER:

НАСТРОЙКА И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА РАЗВОДКИ:

Плавно передвигайте среднюю поперечину (опору) 3-зубцевой опорной рамы для полотна по выступающий на 25мм. поверхности в задней части разводки и укрепите его с помощью винта на 6 мм. Три подвижных опорных (несущих) рычага удлиняются, чтобы подходить длине полотна, и закрепляются в нужном положении. Поддерживающие опоры для основания полотна регулируются на подходящей высоте и закрепляются 6 мм винтами на каждом конце.

Прикрепите механизм разводки на поверхность специального закрепленного приспособления, обеспечив при этом достаточное освещенное пространство для вращения рукоятки. Крутите рукоятку до тех пор, пока зажим пильного полотна (20) не поднимется и не разъединятся элементы зажима (37) и, полотно установится между двумя элементами, зубьями по направлению к захватному устройству(13). Ослабьте зажимные болты (35) на вертикальных опорах и передвинете опоры основания (24) в сторону разводки или вниз таким образом, чтобы кончики зубьев находились приблизительно 2 мм (1/16") выше центра вершин регулируемых установочных конусовидных винтов. (23)

Убедитесь, что пильное полотно находится на горизонтальном ровном уровне и отрегулируйте 3 оставшихся вертикальных основания на выдвигаемых рукоятках, обеспечив поддержку остальной части полотна.

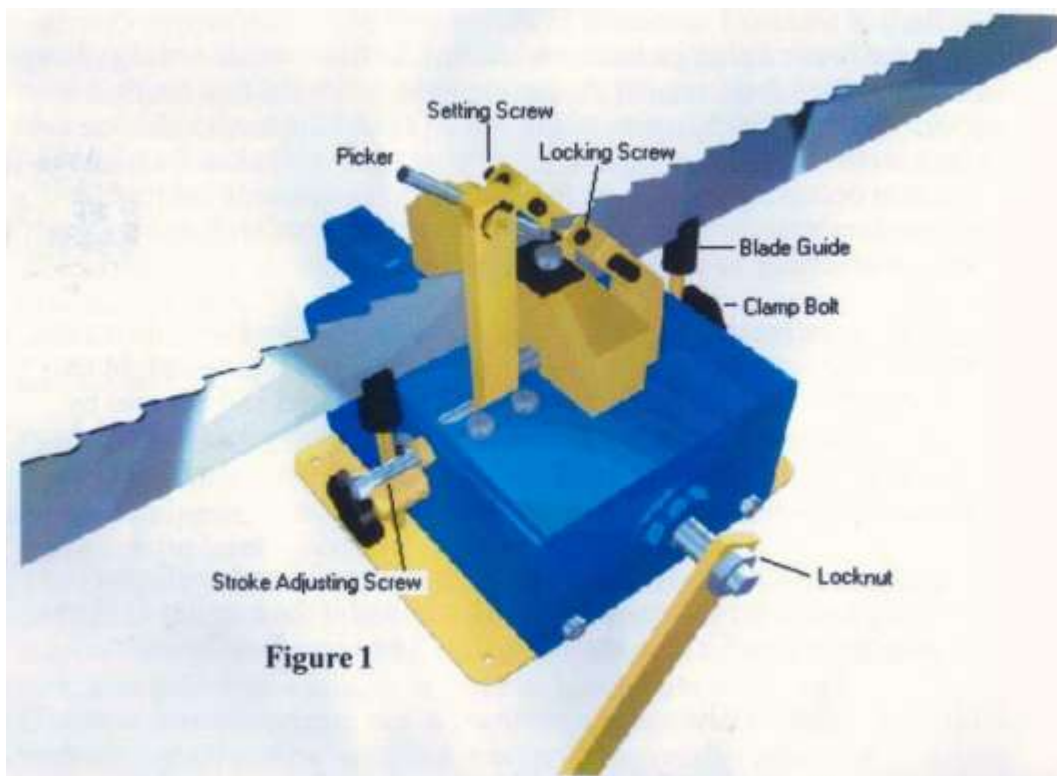


Рисунок 1

Stroke Adjusting Screw – ходовой регулировочный винт

Picker – захватное устройство

Setting Screw - установочный винт

Locking Screw – стопорный крепёжный винт

Blade Guide - направляющая ленточной пилы

Clamp Bolt - зажимный болт

Locknut – стопорная контргайка

Ржавые или осмоленные полотна должны быть очищены, чтобы обеспечить плавную последовательность. Осмоленные полотна также могут вызвать погрешности (ошибки) в установке полотна при его продвижении (форсировании) к одной стороне зажима. Цель этой технологической процедуры состоит в том, чтобы достигнуть плавного, но управляемого, прохождения полотна через механизм разводки зубьев ленточной пилы. Открутите конический конец установочного винта на 6 мм (23), используя шестигранный ключ на 3 мм., поставляемый с устройством. Установочные винты с коническими концами закрепляются от случайного ослабления закрученными под 90 градусов стопорными винтами (22), помещенными на вершину установочного хомута. Эти стопорные винты имеют пластмассовую прокладку (колодку)(21) между их концами и установочными винтами, чтобы предотвратить повреждение резьбы и должны регулироваться только под слабым давлением, чтобы сохранить форму установочных винтов.

Рукоятка может вращаться в любом направлении, но механизм зажима должен быть синхронизирован относительно направляющего кулачка подачи.

Рукоятка должна поворачиваться в направлении, которое позволяет зубцу быть индексированным, когда зажим отпускается. Устройство имеет заводские настройки для разводки зубьев по направлению влево - вправо - прямо и по часовой стрелке движения рукоятки. Чтобы произвести противоположную последовательность вправо - влево - прямо, ослабьте установочный винт на 6 мм (винт без головки), соединяющий кулачок подачи (4) с кулачковым валом (распредвалом) (38), вращайте кулачок на 180 градусов и повторно затяните установочный винт с шестигранным углублением под ключ в противоположное отверстие в распредвале.

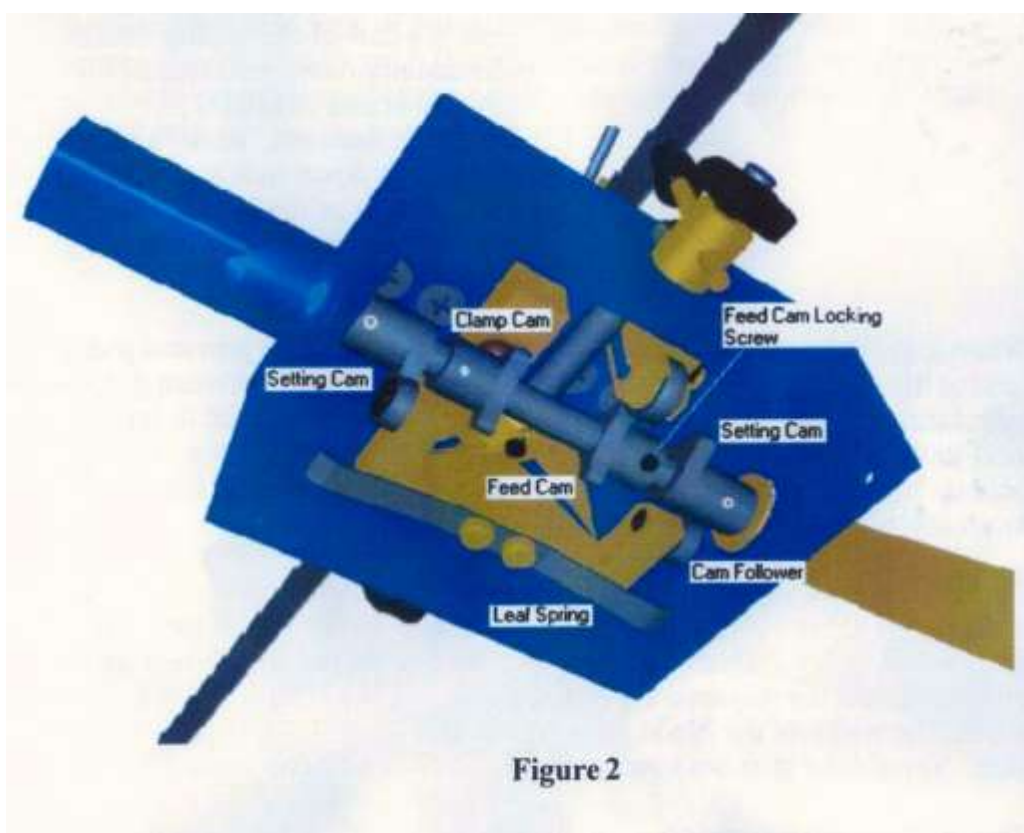


Рисунок 2

Setting cam – установочный эксцентрик

Clamp cam – эксцентрик зажим

Feed cam locking screw – стопорный винт кулачка (клина) подачи

Feed cam – направляющий кулачок (клин) подачи

Cam follower – ролик, работающий от кулачка

Leaf spring - листовая рессора

Отрегулируйте зубец, нажимая на захватное устройство (13) (ослабляя установочный винт на 6 мм (33) внутри его втулки (8)) и двигайте его таким образом, чтобы немедленно подставить зубец рядом с установочным винтом с коническим концом (23), когда происходит максимальный нажим (давление). Убедитесь, что захватное устройство нажимает по центру зубца и ни одна его сторона не соскальзывает.

ОПЕРАЦИЯ РАЗВОДКИ ЗУБЬЕВ:

Вращайте рукоятку и проверяйте -

- (1) последовательность развода зубьев пильного полотна в соответствии с установками механизма, (обычно остается постоянной для любой марки полотна)
- (2) Полотно не "запускает механизм" и располагается в его основании
- (3) Вращение рукоятки правильное (захватное устройство отборщик должно возвращаться обратно, в то время как устанавливается хомут).

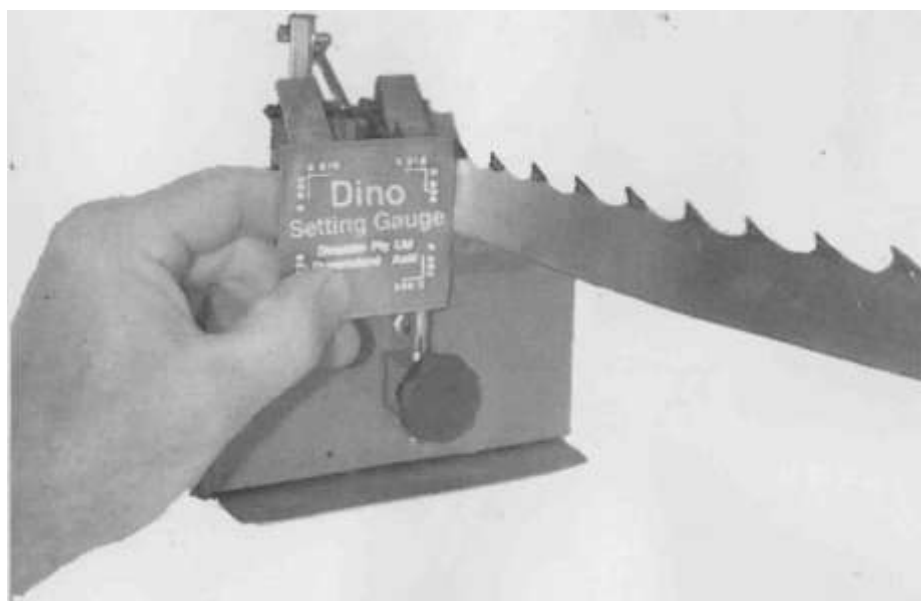
Если индексный режим удовлетворенный, локализируйте крепление полотна и поместите его рядом с установочным хомутом. Полотно может свободно двигаться между зажимами при вращении рукоятки, чтобы освободить зажим. Вращайте рукоятку, чтобы индексировать (выбрать) следующий зубец полотна, и отрегулируйте установочный винт (используя шестигранный ключ на 3 мм), чтобы соприкоснуться с зубцом. Вращайте рукоятку для следующего зуба и повторите настройку к другой стороне.

Точная регулировка установочных винтов может теперь быть выполнена, когда проверка результата установок осуществляется при помощи измерительной таблицы (памятки) установки (рисунок 3). Измерительная памятка представляет собой квадратную металлическую пластину с двумя "шагами" в каждом углу. Выберите доступную установку в измерительной памятке и при проведении плоского края по ширине полотна, попытайтесь докоснуться до зубца с соответствующим "шагом". Если "шаг" не касается зубца, необходимо сделать еще несколько установок.

Установки остаются постоянными для любого подобного измерителя пильных полотен и формы зубьев. Предпочтительнее применять минимум настроек и пройти по полотну более чем один раз, чем применять максимум установок за один проход.

Если необходимо удалить лишний ряд со всего пильного полотна, настройте синхронизацию кулачка подачи в противоположной последовательности, перемещая кулачок подачи на 180 градусов и вращая рукоятку в обратном направлении. Установочные винты должны быть повторно отрегулированы, чтобы предотвратить движение в обратном направлении. В случае, когда только несколько зубьев образуют лишний ряд, часто быстрее осторожно удалить только эти зубья, используя простые плоскогубцы.

Захватное устройство подачи (разводчик) всегда оставляет зубья в том же самом положении независимо от шага зуба. Максимальное перемещение для возвращения устройства подачи (разводчика зубьев) регулируется остановкой винта (36). Это необходимо отрегулировать, чтобы позволить устройству (разводчику) сохранить приблизительно половину хода для следующего зубца. Убедитесь, что в этом случае не захватывается два зубца. Пильные полотна могут быть с шагом зуба (количеством зубьев) не кратным 3 (не делимым на 3). В этих случаях пильные полотна должны быть исправлены до правильного диапазона, до того момента, как устройство разводки снова войдет в сцепление (контакт) с полотном.



Список деталей

№	Название	№ детали	№	Название	№ детали
1	База	JS16	31	Конусовидный винт М8х16	FM816GRUBCP
2	Корпус	JS2	32	Гайка М8	FMBMJT3 ³
3	Эксцентрик разводки	JS3	33	Потайной винт М6х6	FM86GRUB
4	Кулачек подачи	JS5	34	Рама лезвия	JS36
5	Эксцентрик ый зажим	JS4	35	Шестигранная головка М5 х 12	FMB12HEX
6	Рукоятка	JS1	36	Цилиндрическая скруглённая головка М6х40	FM640PANP
7	Листовая рессора	JS7	37	Зажимная планка	JS23
8	Вал развода	JS12	38	Кулачковый вал	JS6
9	Вал хомута	JS9	39	Наружная шайба	JS33
10	Шарнир качающегося рычага подачи	JS10	40	Несущий каркас	JS46
11	Пружина рычага подачи	JS31	42	Головка М5х 40	FM540CH
12	Рычаг подачи	JS11	43	Подшипник 608	&608ZZ
13	Захватное устройство	JS13	44	Пружинная шайба 5mm	FMSSWa
14	Шайба М8	FMBWS	45	Суппорт зажимной планки	JS22
15	Цилиндрическая	FMB16PAN	46	Зажимная	JS23

	ая скруглённая головка M8x16	P		планка	
16	Цилиндрическая скруглённая головка MВx12	FM612PAN P	47	Фиксированная зажимная планка	JS35
17	Фиксатор 8 Dia.	FMBF1X	48	Пружинный штифт	JS44
18	Ролик	JS18	49	Опора подвески лезвий	JS41
19	Роликовый болт	JS42	50	Шестигранный болт M6x12	FM612HEX
20	Клин	JS20	51	Пружинная шайба 6mm	FM6SWZP
21	Шайба под Стопорные винты	JS60	52	M10x20 CS	FM1020CS
22	Сторпорные винты	FM36GRUB	53	Цилиндрическая скруглённая головка MS x 16	FM616PAN
23	Установочные винты	FMS25GRU BCP	54	Плоская шайба 5mm	FM5W2P
24	Опоры	JS24	55	Роликовый штифт 4x20	FM420SELPIN
25	Шестигранная гайка M12	FM12NJT	56	Роликовый штифт 3x20	FM320SELPIN
26	Направляющая деталь ролика, работающий от кулачка	JS29	57	Конусовидный винт M6x12	FM612GRUBCP

27	Ролик, работающий от кулачка	JS14	58	Подшипник 6001	B-60012NSE
28	Пружина ролика, работающий от кулачка	JS34	59	Гайка MS	FMBNLTT
29	Цилиндрическая скруглённая головка M5x 10 IFM510PANP		60	Качающийся рычаг	JS8
30	Пружина	JS30	61	Шайба листовой рессоры	JS7A

Регистрация гарантии (Гарантийный талон)

Пожалуйста, заполните и отправьте по адресу:

Имя

Фамилия

Адрес

Телефон

Факс

Электронная почта

Место покупки

Дата покупки

Серийный номер