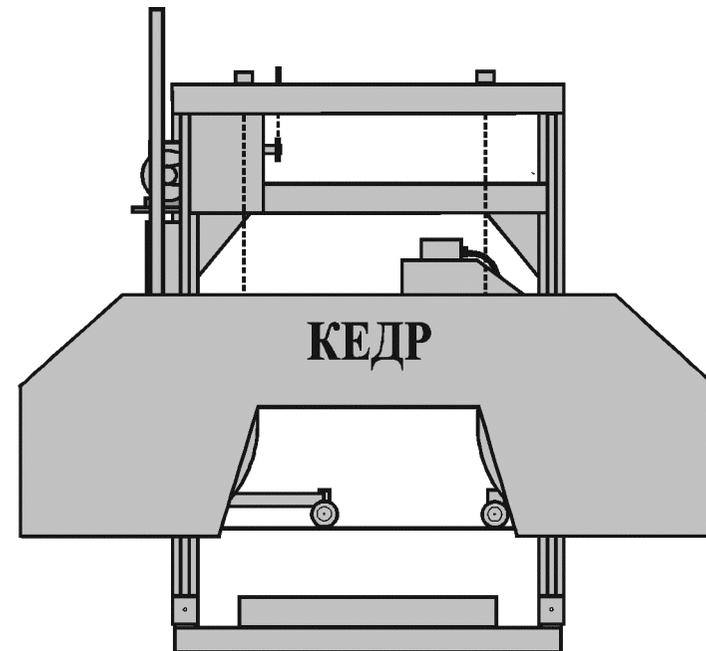


ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК “КЕДР”



**Руководство
по эксплуатации**

г. Новосибирск

Сведения о ленточнопильном станке «КЕДР».

- «КЕДР-м»
- «КЕДР»
- «КЕДР-1м»
- «КЕДР-1»
- «КЕДР-2м»
- «КЕДР-2»
- «КЕДР-3м»
- «КЕДР-3»
- «КЕДР-4м»
- «КЕДР-4»
- «КЕДР-4мБ»
- «КЕДР-4Б»
- «КЕДР-5»
- «КЕДР-5Б»

Заводской номер оборудования _____
Дата продажи _____

Подпись
М.П.

Гарантийные обязательства действительны только при заполненном купоне о сведении оборудования и наличии печати Продавца. Любые работы с электрооборудованием должны производиться квалифицированным электриком, т.к. неправильное подключение ведет к выходу из строя оборудования.

Завод - изготовитель не принимает на себя никаких обязательств по ремонту, замене неисправного Оборудования до тех пор, пока Покупатель не возвратит его Заводу - изготовителю.

Скорость пиления должна быть как можно ближе к максимальной для данного типа древесины. Если скорость пиления недостаточна, поверхность приобретает вид стиральной доски. Если же скорость, напротив, чересчур велика, пила уже не успевает делать пропил и, как следствие, возникает «волна».

Еще раз - особое внимание настройке станка. Часто даже опытные операторы не уделяют должного внимания состоянию станка, ссылаясь на то, что регулировки отнимают много времени, а обслуживание станка производят раз в неделю, а то и реже. Действительно, регулировка станка в этом случае – довольно длительный процесс: ведь за неделю набирается множество задач. Наша рекомендация: проверять настройку станка каждый день и, особенно, после **ВОЗМОЖНЫХ** контактов успокаивающих роликов с бревном. Проверять – не значит регулировать, и времени на это требуется немного.

Древесина. Некоторые характеристики древесины значительно влияют на образование «волны».

Прежде всего, это неравномерная плотность слоев. В большинстве случаев плотность сердцевины бревна значительно меньше, чем плотность наружных слоев. Поэтому и количество опилок при распиловке сердцевины больше. Пила, встречая на своем пути такие участки, уже не справляется с выносом опилок. В результате ее тыльная сторона нагревается и увеличивается в размерах. Пила изгибается в пропилах, и мы видим возникновение «волны». Если не получается в таком случае подобрать оптимальные параметры развода пилы, чтобы она одинаково хорошо пилила и твердые наружные, и мягкие внутренние слои одновременно, то рекомендуем изменить схему раскроя или выравнять поверхность после получения бруса.

Эти же способы устранения «волны» могут быть рекомендованы при пилениях слегка подмороженных или частично замерзших бревен.

При распиловке древесины с большим количеством сучков риск возникновения «волны» возрастает многократно. Пилить в этом случае необходимо очень внимательно и плавно снижать, а затем также плавно увеличивать скорость подачи при прохождении каждого сучка.

Особые проблемы вызывает пиление очень смолистой древесины. Налипание опилок и смолы на ленточное полотно равносильно увеличению ее толщины. А поскольку толщина пропила не меняется, пила начинает тереться о стенки пропила, нагреваться, и, как следствие, появляется «волна». Увеличьте подачу (расход) смазывающей жидкости.

Желаем успешного пиления!

Уважаемые господа!

Благодарим Вас за покупку ленточнопильного станка «КЕДР».

Уменьшение запасов леса, постоянно возрастающие требования к качеству продукции, ужесточение конкуренции вынуждают деревообрабатывающие предприятия повышать эффективность своей работы, переходя на ресурсосберегающие технологии. Поэтому, все большую популярность в России приобретает ленточная технология распиловки древесины. Принцип этой технологии основан на использовании в качестве режущего инструмента тонкой пилы, которая в виде замкнутой ленты вращается на двух шкивах и пропиливает неподвижное бревно в горизонтальной плоскости.

Наше предприятие с 1998г. производит ленточнопильные станки «Кедр», предназначенные для продольной распиловки бревен с целью получения следующей продукции: брус, брусочек, шпала, доска (обрезная, необрезная) и т.п. Распиловка на ленточнопильном станке «КЕДР» в сравнении с традиционными рамными машинами имеет множество преимуществ, особенно, когда речь идет об уменьшении количества отходов и качестве пиломатериалов.

Преимущества ленточнопильного станка «КЕДР».

1. Максимальный диаметр обрабатываемого бревна – 1150 мм, что позволяет без дополнительной обработки распустать практически любой лес. Специальная конструкция ленточнопильного станка «КЕДР» позволяет в несколько раз увеличить производительность за счет одновременной обработки 2-х и более лафетов, суммарной шириной 900 мм;

2. Низкое электропотребление (7,5 кВт), что особенно важно для предприятий, расположенных в отдаленных районах с ограниченной подачей электроэнергии;

3. Станки с бензиновым двигателем. Позволяет эксплуатацию станков в районах, где нет линии электропередач.

4. Европейский стандарт качества распила: равномерная толщина (разнотолщинность не превышает 1 мм на 6,5 м), правильное сечение (геометрия) изделий, чистая поверхность, при дальнейшей обработке с которой снимается минимальное количество стружки;

5. Малая толщина пропила – 1,9 мм. Средний выход пиломатериала достигает порядка 87% по необрезной доске;

6. Безпереналадочный раскрой бревна. Ленточнопильного станка «КЕДР» без переналадки позволяют раскроить бревно на брус или доску любой толщины (от 1 мм), в том числе обрезную;

7. Минимальное время распила одного изделия. Распиловка изделия длиной 6,5 м, диаметром 600 мм (один прогон) занимает порядка 30÷50 сек (для мягких пород);

8. Мобильность. Ленточнопильные станки «КЕДР» мобильны, могут быть смонтированы (демонтированы, перевезены) в кратчайшие

сроки практически на любой площадке, не требуют специального фундамента;

9. Специальные стальные шкивы 510 мм. Применение больших стальных шкивов, не подверженных деформации, позволяет увеличить скорость пиления, улучшить качество пиломатериалов и срок службы пил;

10. Быстрота замены ленточной пилы. На ленточнопильном станке «КЕДР» замена пилы на пильном механизме составляет менее 40 секунд;

11. Широкий спектр используемых полотен. Только на ленточнопильном станке «КЕДР» могут быть использованы ленточные пилы различной ширины (32-40 мм).

12. Длина обработки до 6,5 м. Прочная рама с усиленной конструкцией позволяет обрабатывать бревна длиной до 6,5 м;

13. Идеальное соотношение цены и качества. Ленточнопильный станок «КЕДР» не уступают по качеству западным аналогам, но значительно дешевле их, в том числе ряда российских.

Наличие собственной производственной базы, конструкторского бюро, испытательной лаборатории позволяет нам постоянно совершенствовать конструкцию станков, находить новые технические решения. Являясь производителем, мы имеем возможность выпускать не только серийную продукцию, но и изготавливать станки по специальным заказам, а также держать на складе весь ассортимент расходных материалов и запасных частей. Все оборудование проходит предпродажную проверку и технические испытания. Специалисты нашего предприятия осуществляют квалифицированный монтаж ленточнопильных станков, проводят консультирование рабочих (рамщиков, заточников).

Наше оборудование установлено и успешно работает в различных регионах страны (Центральный регион, Юг России, Сибирь, Урал, Поволжье, Дальний Восток) и уже приносит реальную прибыль своим хозяевам в различных областях промышленности - лесопильная, лесозаготовительная и деревообрабатывающая отрасли, предприятия по изготовлению мебели, строительных и отделочных материалов, организации, использующие древесину для собственных нужд (столярные цеха).

По всем интересующим вопросам Вы можете обратиться в отдел оборудования и сбыта по адресу: г. Новосибирск, Архонский пер., д. 1, офис 4, тел./факс (383) 303-12-82, e-mail: info@pilorama-kedr.ru

Введение.

В настоящей инструкции описаны устройство, наладка и обслуживание ленточнопильного станка «КЕДР», а также указаны меры предосторожности, которые необходимо соблюдать для обеспечения максимальной безопасности.

Возможные вопросы, возникающие в процессе распиловки.

Некоторые распиловщики, работающие на ленточнопильных станках, иногда сталкиваются со следующей проблемой: при пилении древесины получается неровная поверхность доски, «волна». Рассмотрим некоторые факторы.

Пила. Главная «виновница» возникновения «волны» - ленточная пила. Чаще всего «волна» возникает при пилении тупыми пилами и при неправильных параметрах разводки и заточки (величина и неравномерность развода, угол заточки, высота зуба, неснятые заусеницы, профиль пилы). Все параметры правильной заточки указаны в «Руководстве по эксплуатации заточного автомата для ленточных пил».

Станок. Настройка и установка ленточнопильного станка (рельсового пути, рамы, пильного механизма) должны быть произведены согласно настоящего «Руководства по эксплуатации».

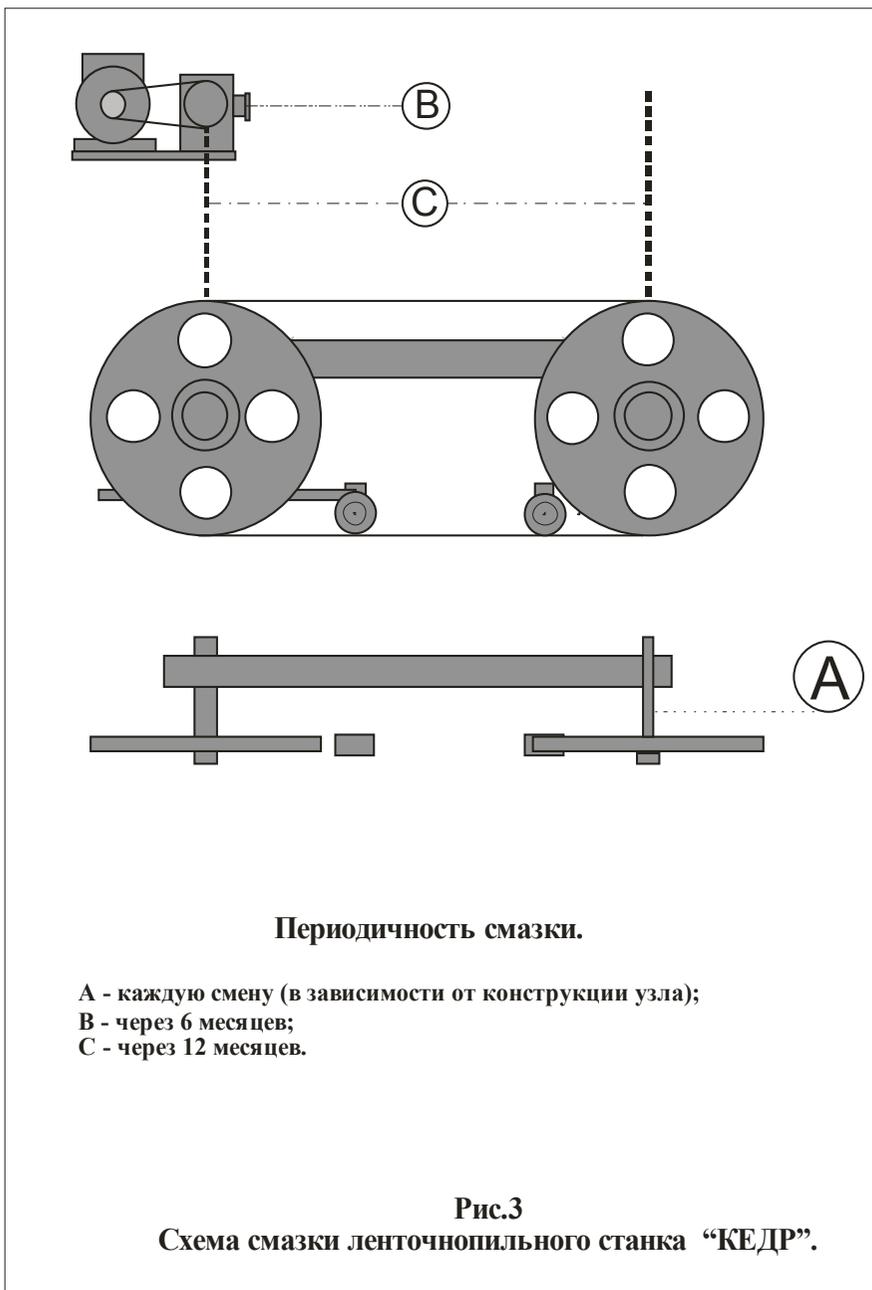
Успокаивающие ролики (20, 22 рис. 1). Неправильная установка успокаивающих роликов, их состояние может спровоцировать возникновение «волны» при распиловке. На рабочей поверхности роликов не должно быть следов выработки, приводящих к вибрации ленточного полотна. На бортиках роликов не должно быть глубоких рисок, образующихся в том случае, если ролики не вращались при движении пилы. Кроме того, проверяется состояние подшипников – допустим лишь очень небольшой люфт.

Обращаем особое внимание на то, что «рабочий» участок пилы должен быть строго параллелен рельсовому пути. Успокаивающие ролики должны «отжимать» ленточное полотно на 8 -10 мм вниз относительно краев рабочих шкивов, а зазор между задней частью пилы и бортиками роликов не должен выходить за пределы 2-3 мм. Успокаивающие ролики должны быть установлены в соответствии с настоящей инструкцией.

Положение пилы на рабочих шкивах (13, 14 рис.1). Большой сбег пилы со шкивов приводит к растяжению задней кромки, и как следствие, пила делается неустойчивой в пропиле. В этом случае дефект возникает не сразу, иногда после второй или третьей заточки.

Неправильная регулировка плоскости шкивов между собой. В этом случае при распиловке может возникать не только «волна». Полотно пилы на шкивах неустойчиво и может слетать. Подтягивая или ослабляя регулировочный болт ведомого шкива (13, рис.1) и вручную вращая шкив, добейтесь такого положения пилы, когда расстояние между краем шкива и пазами зуба пилы составит около 3 мм.

Оператор. От оператора (рамщика) зависит правильность настройки станка, выбор скорости пиления и подбор пил в зависимости от типа древесины.



ВНИМАНИЕ! Раздел инструкции с описанием техники безопасности должен быть в обязательном порядке прочитан всеми сотрудниками, которые будут работать на станке и обслуживать его.

Настройка и обслуживание ленточнопильного станка «КЕДР» должны проводиться специально обученным персоналом во избежание порчи и поломки оборудования.

Технические характеристики.

Габаритные размеры, мм.	
длина	7650
ширина	1900
высота min/max	1700 / 2450
Масса, кг.	
станка	420
рельсового пути	310
Напряжение, V*	380
Мощность электродвигателя / ДВС привода пилы	7,5кВт / 11кВт 14/24 л. с.
Бензин	АИ-92
Мощность электродвигателя (подъем-опускание), кВт*	0,55
Диаметр пильных шкивов, мм	510
Скорость пильной ленты, м/с	30
Длина ленточного полотна – Кедр*/Кедр-м** мм	4026 / 3630
Ширина ленточного полотна, мм	32÷40
Мах диаметр обрабатываемого бревна, мм	1150
Мах / Min толщина выпускаемой продукции, мм	300 / 1
Мах длина распускаемых изделий, мм	6500
Мах расстояние между роликами, мм	520/720/920
Min температура окружающего воздуха, °С	- 35
Шумовое воздействие на окружающую среду, дцб (в зависимости от используемых пильных лент)	75-78

* Для моделей «КЕДР-2, 3, 4»

** Для модели «КЕДР-2м, 3м, 4м».

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкции узлов и агрегатов, не ухудшающих технических характеристик оборудования. И могут быть не отражены в данном издании

Комплект поставки.

- Рельсовый путь в комплекте – 1 шт.;
- Пилорама в сборе – 1 шт.;
- Двигатель привода пильного механизма – 1шт.;
- Коробка ЗИП (комплектующие) - 1шт.;
- Инструкция по эксплуатации – 1 шт.

Техника безопасности.

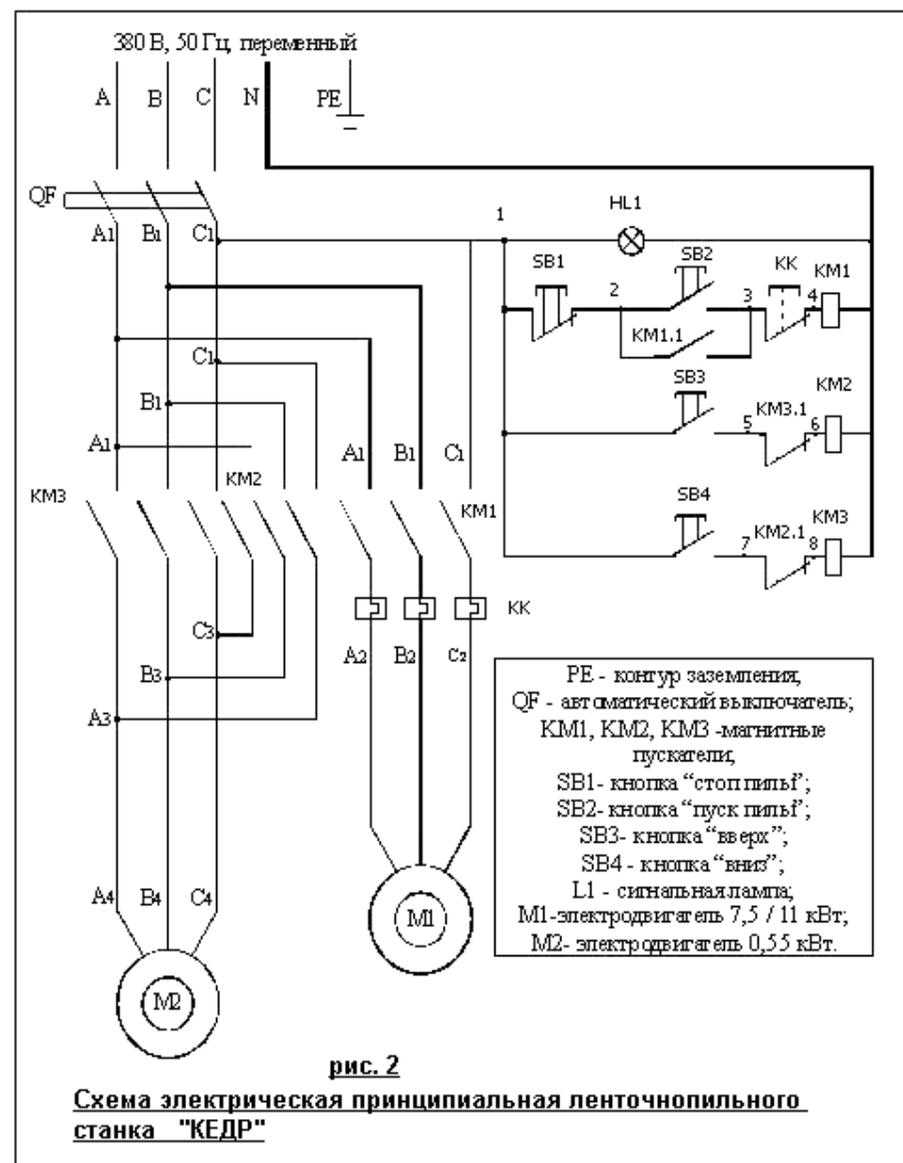
ВНИМАНИЕ! При работе на ленточнопильном станке «КЕДР» выполняйте следующие требования:

- Оператор должен знать и соблюдать «Правила техники безопасности и производственной санитарии при деревообработке»;
- Электрооборудование выполнено в пылезащитном варианте, заземление станка - обязательно;
- Опасные (вращающиеся и движущиеся) части станка закрыты защитными кожухами. **ВНИМАНИЕ!** Работа станка при открытых защитных кожухах категорически запрещена, так как при порыве ленточное полотно пружинит непредсказуемо и быстро;
- Регулировку и настройку станка, а также замену режущего инструмента следует проводить при выключенном вводном автоматическом выключателе;
- Категорически запрещается производить очистку станка от опилок и посторонних предметов во время работы станка;
- Категорически запрещается открывать шкаф с электроаппаратурой, производить какие - либо работы по обслуживанию электрооборудования при включенном питающем рубильнике;
- При обслуживании электрооборудования соблюдать «Правила технической эксплуатации безопасного обслуживания электроустановок промышленных предприятий»;
- Во избежание травм и порчи оборудования распускаемое изделие должно быть надежно закреплено;
- Не допускаются присутствие посторонних лиц в рабочей зоне во время работы станка, а также при загрузке сырья и снятии пиломатериала. **Категорически запрещается нахождение каких-либо лиц перед станком во время пиления;**
- При работе с ленточнопильным станком необходимо пользоваться защитными перчатками.

Устройство ленточнопильного станка «КЕДР».

Ленточнопильный станок «КЕДР» состоит из:

- а) **рельсового пути** (1 рис. 1), 2-х стоек натяжения струны под кабель (3 рис. 1)*, 3-х поперечных балок для поддерживания бревна с упорами и 2-х простых поперечных балок (2 рис. 1), струны для натяжения кабеля (4 рис. 1)*;
- б) **пильной каретки** (5 рис. 1), на которой расположены шкаф с электрооборудованием (24 рис. 1)*, кнопки управления станком (26 рис. 1)*, автомат выключения питания (25 рис. 1)*, цепи с отвесами для подъема-опускания пильного механизма (18 рис. 1), бак с жидкостью для смазки пилы (32 рис.1), трубка для подачи смазывающей жидкости (31 рис. 1), простые ролики движения пильной каретки (6 рис. 1), направляющие ролики движения пильной каретки (7 рис. 1), привод



В процессе пиления периодически проверяйте натяжение ленточного полотна. Обращаем Ваше внимание на то, что непрерывное время работы пилы 1,5÷2 часа в зависимости от плотности древесины. Не рекомендуется оставлять полотно в натянутом положении без нагрузки более чем на 10 минут, так как в процессе работы пила разогревается, ее длина увеличивается. Остывая, полотно стремится сжаться до своего первоначального размера, что приводит к появлению избыточных напряжений.

Обслуживание станка.

Для бесперебойной работы станка необходимо периодически осуществлять следующие действия:

ежедневно

- перед началом рабочей смены с помощью уровня проверить состояние рельсового пути, положение пильного механизма, ленточного полотна и, что особенно важно – настройки успокаивающих роликов;

визуально производить осмотр станка и состояние электрооборудования;

- по окончании рабочей смены или по мере необходимости очищать станок от опилок, щепы и т.п.;

- проверять состояние успокаивающих роликов;

- в зависимости от исполнения ведущего узла шприцевать подшипники вала - «А» рис. 3;

- проверять состояние приводных ремней и их натяжку;

- внимательно следить за состоянием пильных шкивов, на которых не должно быть налипания смолы, опилок и механических повреждений;

раз в полгода

- проверять уровень масла в редукторе механизма подъема/опускания пильной каретки («В» рис. 3);

- проверять и протягивать все болтовые соединения станка;

- проверять состояние и очищать заземляющий контур;

- проверять состояние и протягивать все соединения электрооборудования;

раз в год

- не реже одного раза в год производить смазку цепей путем окунания их в ванну с расплавленной графитовой смазкой («С» рис.3);

- проверять состояние всех подшипников станка;

- проверять состояние электрооборудования, целостность изоляции.

подъема/опускания пильного механизма (29 рис. 1), электрокабель (30 рис. 1)*, гусак (27 рис. 1)*;

в) **пильного механизма** (8 рис. 1), на котором установлены двигатель вращения пильного шкива (28 рис. 1), пильные шкивы, приводящие в движение ленточное полотно (13, 14 рис. 1), мерная линейка (17 рис. 1), крепление подвижного успокаивающего ролика (19 рис. 1), крепление неподвижного успокаивающего ролика (21 рис. 1), успокаивающий подвижной ролик (20 рис. 1), успокаивающий неподвижный ролик (22 рис. 1), направляющая подвижного ролика (15 рис. 1), направляющие ролики пильного механизма (9 рис. 1), скребки с пружинками (23 рис. 1), защитный кожух маленький (12 рис. 1), защитный кожух большой с крышкой (11 рис. 1), конусные ролики движения пильного механизма (10 рис. 1), болт натяжения ленточного полотна (16 рис. 1).

Электрооборудование*.

Питание станка осуществляется от сети 3-х фазного переменного тока 50 Гц 380В. Принципиальная электрическая схема показана на рис. 2.

На ленточнопильном станке «КЕДР» установлено следующее электрооборудование: асинхронный электродвигатель 7,5/11 кВт (3000 об/мин.) (28 рис. 1), асинхронный электродвигатель 0,55 кВт (1000 об/мин.) (29 рис. 1), автоматический выключатель (25 рис. 1), кнопки управления станком (26 рис. 1), медный электрокабель (4x4) (30 рис. 1), электромагнитные пускатели, сигнальная лампа.

Пусковая аппаратура размещена на специальной панели в электрошкафе (24 рис. 1). На кнопочном посту (26 рис. 1) попарно расположены четыре кнопки: блок «черная - красная» на включение и отключение электродвигателя движения пилы, блок «черная – черная» на подъем и опускание пильного механизма.

При включении автоматического выключателя (25 рис. 1) подается напряжение на силовые цепи и цепи управления станком, при этом загорается сигнальная лампа «Сеть».

Медный электрокабель (30 рис. 1), подключенный к питающей сети, крепится к струне (4 рис. 1) по всей длине рельсового пути, протягивается через «гусак» (27 рис. 1) и входит в электрошкаф (24 рис. 1).

Монтаж оборудования.

Одно из многих преимуществ ленточнопильного станка «КЕДР» - мобильность. Установка, монтаж (демонтаж) оборудования может быть осуществлен в кратчайшие сроки на любой площадке. Ленточнопильный станок «КЕДР» может транспортироваться даже в ГАЗели и устанавливаться в цехах, на открытых площадках, деелянах и т.д. При этом качество выпускаемых пиломатериалов будет неизменно высоким.

Для достижения таких показателей необходимо правильно и точно осуществить монтаж оборудования.

Монтаж ленточнопильного станка «КЕДР» производится в следующем порядке:

1. До приезда монтажников (платная услуга) необходимо выбрать место установки оборудования, уложить секции рельсового пути «в горизонт» и обеспечить подачу электроэнергии. Ленточнопильный станок «КЕДР» может быть установлен на обычную бетонную поверхность, лафет, металлический каркас и т.д. Подготовьте несколько бревен для проверки работы станка (в дальнейшем) и обучения обслуживающего персонала. Обеспечьте явку обслуживающего персонала к началу монтажных работ и назначьте старшего среди них. Приготовьте жидкость для смазки и защиты ленточного полотна, успокаивающих роликов и шкивов от налипания опилок и смолы (см. ниже «Работа на ленточнопильном станке «КЕДР»).

2. Соедините три секции рельсового пути (1 рис. 1), прорези в секциях пути для направляющих роликов движения пилорамы должны находиться с левой стороны по ходу движения пильной каретки. С помощью уровня проверьте правильность установки рельсового пути. Рельсовый путь должен быть установлен в горизонтальной плоскости. Стыки между секциями рельсового пути должны быть ровными. Установите поперечные балки (2 рис. 1), на которых непосредственно закрепляется бревно. Поперечные балки должны лежать в той же плоскости, что и рельсовый путь. Проверьте еще раз правильность установки с помощью уровня.

3*. Закрепите вертикальные стойки для струны (3 рис. 1) в монтажные отверстия по левой стороне пути и натяните струну (4 рис. 1).

4. Установите четыре ролика движения на пильную каретку до упора, два направляющих ролика (ролики с буртом 7 рис. 1) с левой стороны пильной каретки, а два простых ролика (6 рис. 1) с правой стороны. При неустойчивости каретки, произведите регулировку задними роликами.

5. Зафиксируйте пильный механизм (8 рис. 1) четырьмя роликами на направляющих трубах каретки (5 рис. 1), (с каждой стороны по два ролика (9 рис. 1)). Равномерно заведите цепи подъема/опускания (18 рис. 1) на звездочки верхнего вала с тыльной стороны станка, и вставьте дюбеля в регулирующие шпильки.

6. Закрепите двигатель (28 рис. 1) на монтажную площадку. Установка производится вместе с приводными ремнями. Для натяжения приводных ремней и фиксации электродвигателя пользуйтесь специальными болтами, входящими в комплект установки. При нажатии (усилием 20 кг) провис ремней должен быть не более 1 см. (недостаточная натяжка ремней может привести к вибрации станка во время работы). Закрепите маленький защитный кожух (12 рис. 1).

Пиление.

В зависимости от диаметра распускаемого бревна отрегулируйте положение подвижного успокаивающего ролика (20 рис. 1) на 40÷50 мм от края изделия. С помощью динамометрического ключа натяните ленточное полотно (**усилием 40÷50 Н, не более**). Кнопками подъема / опускания пильного механизма (26 рис. 1) выставьте нужный размер. При необходимости осуществите доводку пильного механизма вручную с помощью специального шкива.

Визуально убедитесь, что при пилении ленточное полотно не заденет упоры. Подайте из бачка (32 рис. 1) на ленточное полотно смазывающую жидкость. Кнопкой «Пуск» запустите пильный механизм. Сделайте пропил и, приподняв пильный механизм, вернитесь в исходное положение.

Внимание. Натяжка ленточного полотна должна производиться строго динамометрическим ключом, усилием 40 – 50Н. Более «сильная» натяжка может привести к ухудшению качества пилы, порче (заклиниванию) подшипников и деформации вала.

Примечание.

В зависимости от диаметра бревна, его состояния, породы древесины, полученного заказа можно использовать различные методы распиловки: пиление по кругу, пиление насквозь, пиление бруса. Поэтому последовательность операций по установке бревна и собственно пилению изменяется в зависимости от выбранной карты раскроя. Изделие, перевернутое на спиленную плоскость, струбцинами может не крепиться. Готовые изделия, суммарной толщиной до 270 мм, могут быть убраны в штабель одновременно.

В качестве смазывающей жидкости используйте «летом» (при положительных температурах) - мыльный раствор, а «зимой» (при отрицательных температурах) и при сильно смолянистом лесе – специальную не замерзающую жидкость.

При выборе скорости пиления учитывайте следующие факторы: породу древесины, диаметр, влажность, «промерзлость» и чистоту бревна, состояние ленточного полотна и успокаивающих роликов, квалификацию оператора.

При распуске бревен на изделия имейте в виду следующее: при высыхании дерева становится тверже, а в некоторых случаях это приводит к тому, что мягкие породы обрабатываются как твердые. Необходимо изменить развод зуба ленточного полотна и скорость пиления.

При переходе к пилению бревен большего диаметра необходимо также увеличить развод и изменить скорость пиления.

При уменьшении ширины пилы (в процессе заточки) уменьшается скорость пиления, так как «узкая» пила неустойчива в пропилах.

ВНИМАНИЕ! Регулировка успокаивающих роликов пилы является самым основным моментом настройки станка.

Целью настройки роликов является достижение максимальной параллельности плоскостей «рабочего участка» пилы (участок между роликами) и рельсового пути. Данные плоскости должны быть строго параллельны. Не соблюдение этого условия может привести к эффекту типа «волна» особенно в зимний период.

Регулировка успокаивающих роликов (подвижного и неподвижного) по уровню производится одинаково. Установите уровень вплотную к ролику на «нижний» зуб пилы и отрегулируйте с помощью гаек крепления положение ролика так, чтобы полотно пилы находилось в одной (параллельной) плоскости с поперечными и продольными балками рельсового пути. Проверьте уровнем положение полотна пилы в поперечной плоскости установив уровень вдоль пилы, при необходимости выровняйте положение с помощью регулировочных шпилек пильного механизма (пункт 12 раздела). Освободите ролики в креплении и отрегулируйте их положение относительно задней кромки пилы. Расстояние между задней кромкой пилы и отталкивающим бортиком роликов должно быть 2-3 мм. Зафиксируйте ролики. Проверьте настройки. При необходимости повторите п. 14.

15. Установите очищающие скребки (23 рис. 1) навстречу движения пильных шкивов. При необходимости подогните их так, чтобы пружинка в натянутом положении плотно фиксировала скребок к пильному шкиву. Установить большой защитный кожух (11 рис. 1).

16. В специальные карманы, расположенные у роликов движения пильной каретки (6, 7 рис. 1), вставьте очищающие элементы (в комплект поставки не входят). Для очистки рельсовых путей от опилок могут быть использованы резина, войлок и т.п. материалы.

Работа на ленточнопильном станке «КЕДР».

Подготовка. Перед распиловкой бревна должно быть очищено от грязи, песка и других посторонних включений. Сучки, мешающие проходу пильного механизма, необходимо обрубить.

Установка бревна. Укладка бревна на поперечные балки может быть произведена вручную, с помощью кран-балки, погрузчика и т.п. Для определения оптимальной схемы раскроя рекомендуется уложить бревно комлевой частью от пильной каретки. Для закрепления бревна на станине используется два упора и три струбцины. В зависимости от диаметра распускаемого бревна выберите и установите большой или маленький упор и закрепите изделие с помощью струбцин.

7. Установите мерную (метровую) линейку (17 рис. 1) с правой стороны станка.

8. Вставьте направляющую подвижного ролика (15 рис. 1), вкрутите ручку, фиксирующий болт и установите крепление подвижного ролика (19 рис. 1).

9. Установите крепление неподвижного ролика (21 рис. 1) в монтажные отверстия.

10. Установите на пильные шкивы (13, 14 рис. 1) ленточное полотно (33 рис. 1), вставьте динамометрический ключ в отверстие болта натяжения ленточного полотна (16 рис. 1), произведите натяжку пилы усилием 40÷50 Н и вручную проверните шкивы (13, 14 рис. 1) на 5÷10 оборотов. При необходимости специальным болтом измените положение ленточного полотна на ведомом шкиву (13 рис. 1) до нужного.
ВНИМАНИЕ! Правильное положение пилы – около 3÷4 мм от нижней точки пазуха зуба пилы до фронтальной стороны пильного шкива.

11*. Подключите станок к питающей сети (380 V).

12. **Регулировка поперечного положения пильного механизма.** На предварительно натянутое полотно (пункт 10 раздела) поместите уровень так, чтобы он не касался зубьев пилы. Не устанавливая успокаивающих роликов (20, 22 рис. 1), выставьте пильный механизм (8 рис. 1) так, чтобы полотно пилы лежало строго в горизонтальной плоскости, параллельно рельсовому пути. Изменение положения пильного механизма (8 рис. 1) в поперечной плоскости осуществляется крепежными шпильками, к которым крепятся цепи подъема/опускания (18 рис. 1). Для этого необходимо полностью опустить пильный механизм, дать слабину на цепях, удалить дюбель, вкрутить-выкрутить крепежные шпильки, вставить дюбель, а затем поднять пильный механизм, проверяя при этом положение уровня.

13. **Регулировка продольного положения пильного механизма.** На предварительно натянутое полотно (пункт 10 раздела) поместите уровень так, чтобы он находился в центре ленточного полотна на «нижнем» зубе. Путем перемещения конусных роликов (10 рис. 1) в пазах добейтесь параллельности плоскости пилы с продольными направляющими рельсового пути (1 рис. 1). Эту регулировку производите вдвоем. Один человек регулирует наклон пильного механизма (10 рис. 1), а второй – контролирует уровень на пиле. Сдвиньте вплотную конусные ролики (10 рис. 1) к круглой опорной трубе и затяните их гайками. Несколько раз приведите в движение пильный механизм и проверьте уровень.

14. **Регулировка успокаивающих роликов.** Вставьте успокаивающие ролики (20, 22 рис. 1) в соответствующие крепления (19, 21 рис. 1) до упора и натяните пилу. Выставьте оба ролика так, чтобы их нижняя кромка была ниже уровня ленточного полотна на 8÷10 мм. Затем, ослабив пилу, выдвиньте успокаивающие ролики так, чтобы полотно пилы легло на рабочую поверхность роликов, и снова натяните пилу.

