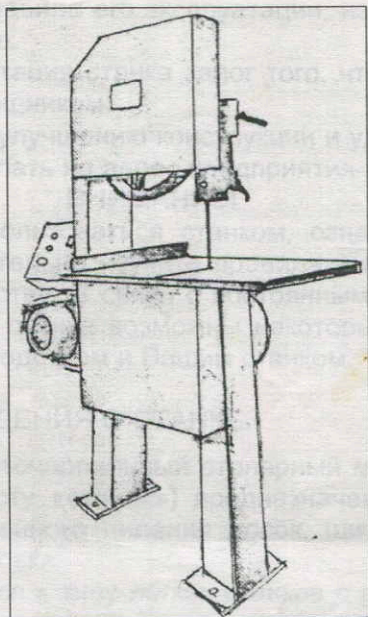




АВАНГАРД



Станок ленточнопильный
столярный
ЛС-50 (ЛС-40)

Паспорт и руководство по
эксплуатации

г. Воронеж

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателей	Ед. изм.	Значения (номинальные)
1. Наибольшая высота пропила	мм	250
2. Наибольшая ширина отпиливаемой части	мм	400
3. Диаметр шкива	мм	500
4. Размер стола	мм	470x615
5. Максимальная ширина пильной ленты	мм	20
6. Частота вращения пильных шкивов	об/мин	
на 1-ой скорости		770
на 2-ой скорости		960
7. Мощность электродвигателя	кВт	2,2
8. Габаритные размеры	мм	
Длина		600
Ширина		1100
Высота		1150
9. Масса	кг	270

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА НА СТАНКЕ

3.1. Станок состоит из следующих узлов и деталей:

- станина;
- наклоняющийся стол;
- верхний неприводной шкив;
- нижний приводной шкив;
- механизм натяжения пильной ленты;
- направляющее устройство;
- клиноременная передача;
- электродвигатель;
- ограждающий кожух пильных шкивов;
- ограждающий кожух клиноременной передачи;

3.2. Станина - сварная, конструктивно выполнена из проката. К станине крепится рабочий стол с поперечной прорезью

для прохождения пильной ленты. Стол при необходимости можно поворачивать вокруг своей оси на суммарный угол 45 градусов.

В верхней части станины на маятниковом рычаге крепится верхний ведомый шкив. Натяжение пильной ленты осуществляется с помощью гайки поз.1. Маятниковый рычаг установлен в корпусе на резинометаллических шарнирах. В исходном положении маятниковый рычаг устанавливается под углом к горизонтали 10-12° вверх. Ось маятникового рычага затягивается моментом 160-180 кгс*м и в процессе эксплуатации не отпускается.

Для предотвращения схода пильной ленты с пильных шкивов предусмотрены регулировочные винты поз.3, которыми регулируют положение верхнего неприводного шкива относительно нижнего приводного шкива таким образом, чтобы он находился к нему под некоторым углом α .

Перед регулировкой верхнего неприводного шкива в вертикальной плоскости необходимо отпустить 2 гайки поз.4, находящиеся с тыльной стороны опорной плиты.

Включая кратковременно электродвигатель вращения шкивов, проверяют правильность движения пильной ленты.

После регулировки гайки необходимо затянуть.

Пильные ленты должны удовлетворять следующим требованиям:

- пильное полотно не должно иметь изгибов и трещин;
- последовательность их развода - правильная;
- место сварки тщательно зачищено напильником или наждачной шкуркой, и на 0,1 - 0,2 мм меньше толщины полотна пилы;
- все зубья остро заточены без засинения, заворотов вершин и крупных заусенцев;
- профиль зубьев столярных пил должен соответствовать величинам, указанным на рис.3.

