

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА JIB BS500A

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ВАЖНО!
В целях безопасности перед сборкой и эксплуатацией данного изделия следует внимательно изучить настоящее Руководство. Следует сохранить настоящее Руководство для последующего использования



Оригинальное
Руководство
Версия V.2-202009

УКАЗАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

Необходимо выполнять указания, приведенные в настоящем Руководстве. При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки. Перед выполнением регулировок на оборудовании отключать электропитание. Несоблюдение данных требований техники безопасности может привести к получению тяжелой травмы.

ВНИМАНИЕ! Не допускать небрежности (из-за частого использования станка и приспособлений). Всегда следует помнить, что отсутствия внимания в течение доли секунды достаточно для причинения тяжелой травмы.



При работе на деревообрабатывающем оборудовании следует использовать защитные очки.



Перед началом эксплуатации деревообрабатывающего оборудования необходимо внимательно изучить настоящее Руководство.

Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	2
1.1 ПРЕДИСЛОВИЕ	2
1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ СТАНКА	2
1.3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ	2
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	3
2.1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ	4
2.3. СИГНАЛЫ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ	4
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ	5
3.1. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ	5
3.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
3.3. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ	6
3.4.УРОВЕНЬ ШУМА	6
3.5. АСПИРАЦИЯ ОПИЛОК	6
4. УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
4.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗОНЫ УСТАНОВКИ	7
4.2. ПОДЪЕМ	7
4.3.УСТАНОВКА СТАНКА	7
4.4. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.....	8
4.5. УСТАНОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.....	8
4.6. НАКЛОН РАБОЧЕГО СТОЛА.....	9
4.7.РЕЗКА КОРОТКИХ КУСКОВ	9
4.8. РЕЗКА КРУГЛЫХ ЗАГОТОВОК	9
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	11
7. ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ	12

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Некоторые сведения и иллюстрации в настоящем Руководстве могут отличаться от конкретного станка, т.к. описываются и иллюстрируются все варианты исполнения станка. Следовательно, необходимо обращаться только к тем сведениям, которые непосредственно связаны с исполнением приобретенного станка.

В настоящем Руководстве представлены необходимые сведения по техническому обслуживанию и надлежащей эксплуатации станка. Сетью технического обслуживания оказываются услуги по любым техническим вопросам, запасным частям или новым требованиям для развития бизнеса.

Необходимо изучить настоящее Руководство перед началом эксплуатации станка, это обеспечит лучшее понимание станка, повышенную безопасность и получение наилучших результатов.

Для облегчения изучения настоящего Руководство подразделено на разделы с указанием наиболее важных операций. Для быстрого поиска необходимых сведений рекомендуется пользоваться содержанием. Для указания важности некоторых основных положений последние отмечаются следующими символами:



ВНИМАНИЕ!

Указывает на непосредственные риски, которые могут стать причиной тяжелой травмы оператора или других лиц. Следует соблюдать осторожность и тщательно выполнять указания.



ОСТОРОЖНО!

Рекомендация, указывающая на необходимость соблюдать осторожность во избежание нанесения ущерба имуществу.

1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ СТАНКА

К станку прикреплен шильдик с указанием данных изготовителя, года выпуска, серийного номера и технических характеристик.

1.3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ

Работы, связанные с разборкой частей станка, должны выполняться квалифицированным и аттестованным персоналом. Необходимо следовать содержащимся в настоящем Руководстве указаниям по надлежащей эксплуатации станка.



ОСТОРОЖНО!

Только квалифицированный и аттестованный персонал может эксплуатировать и обслуживать станок, и после изучения настоящего Руководства. Также необходимо соблюдать правила техники безопасности и общие нормы охраны труда.

2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Перед началом эксплуатации, включением, обслуживанием и выполнением работ на станке необходимо внимательно изучить настоящее Руководство.

Изготовитель не несет ответственность за ущерб, нанесенный каким-либо лицам или имуществу, вытекающий из несоблюдения правил техники безопасности.

- Оператор станка должен обладать всеми необходимыми навыками для эксплуатации сложной техники.
- Запрещается работа на станке под воздействием алкоголя, наркотиков или лекарственных средств.
- Все операторы должны пройти соответствующее обучение по эксплуатации, регулировке станка и работе на нем.
- Операторы должны тщательно изучить настоящее Руководство, уделяя особое внимание предупредительным указаниям и указаниям по безопасности. Кроме того, они должны быть информированы об опасностях, связанных с эксплуатацией станка, и необходимых мерах предосторожности, а также проинструктированы по периодической проверке ограждений и устройств безопасности.
- Перед выполнением регулировок, ремонта или очистки отсоединить станок от электропитания, установив главный выключатель в положение ОТКЛ.
- После начального периода приработки или длительный период работы приводные ремни могут ослабнуть, при этом возрастает время остановки станка (должно быть не более 10 с), следует их подтянуть.
- Рабочий участок вокруг станка должен поддерживаться в чистоте и незахламленным для обеспечения немедленного и простого доступа к распределительному щиту.
- Не допускается обработка материалов, отличающихся от разрешенных для обработки на данном станке. Обрабатываемый материал не должен содержать металлических частиц.
- Не допускается обработка слишком малых или слишком широких заготовок.
- Не допускается обработка древесины с видимыми дефектами (трещинами, сучками, металлическими деталями и т.д.).
- Не допускается ставить руки на движущиеся части и (или) материалы.
- Руки не должны приближаться к инструменту. Подачу детали следует осуществлять толкателем.
- Инструмент должен содержаться в порядке, вдали от неуполномоченных лиц.
- Не допускается использование треснутого, не заточенного или ненадлежащим образом заточенного инструмента.
- Не допускается использование инструмента на скоростях, выше рекомендованных изготовителем.
- Тщательно очищать опорные поверхности инструмента, обеспечит их горизонтальное положение, наличие зазубрин не допускается.
- При обращении с инструментом следует использовать защитные перчатки.
- Крепить инструмент в требуемом направлении обработки.
- Не допускается включение станка до надлежащей установки всех средств защиты.
- Подсоединить вытяжные зонты к соответствующей системе аспирации. При включении станка данная система всегда должна включаться.
- Не допускается открывание дверей или ограждений во время работы станка.
- Во время работы не допускается ношение браслетов, наручных часов и колец.
- Манжеты рабочей одежды должны быть застегнуты.
- Не допускается ношение свободной одежды, которая может быть захвачена движущимися частями.
- Необходимо использовать соответствующую защитную обувь.
- Необходимо использовать защитные очки, средства защиты органов слуха (наушники, беруши и пр.) и респираторы.
- Не допускается производить ремонт, обслуживание или эксплуатацию станка неуполномоченными лицами.
- Изготовитель не несет ответственность за ущерб, вытекающий из произвольных изменений, внесенных в конструкцию станка.

- Транспортирование, сборка и разборка должны выполняться только обученным персоналом, имеющим определенную квалификацию для выполнения конкретных работ.
- Не допускается оставлять без присмотра работающий станок.
- При прерывании рабочего цикла отключать станок.
- Во время длительных перерывов в работе отключать общее электропитание.

2.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Несмотря на соблюдение всех правил техники безопасности и эксплуатацию согласно приведенным в настоящем Руководстве указаниям, могут существовать остаточные риски, например, следующие:

- прикосновения к инструменту;
- прикосновение к движущимся частям (ремням, шкивам и т.д.);
- отбрасывание детали или ее части;
- травмы, связанные с щепками или фрагментами древесины;
- выбрасывание твердосплавной пластины инструмента;
- поражение электрическим током из-за контакта с токоведущими частями;
- опасность из-за ненадлежащего закрепления инструмента;
- обратное вращение инструмента из-за неверного электрического подключения;
- опасность вдыхания опилок при работе без отсоса.

Следует всегда помнить, что при работе на станке всегда существуют риски. Следует быть внимательным и осторожным при выполнении работ на станке. **Безопасность обеспечивает сам оператор.**

2.3. СИГНАЛЫ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

Таблички с сигналами могут быть наклеены на станок, в некоторых случаях они указывают на возможные опасные условия, в других служат в качестве индикации. Следует соблюдать осторожность.

СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Риск поражения глаз. Использовать защитные очки.



Использовать средства защиты органов слуха.



Опасность поражения электрическим током.



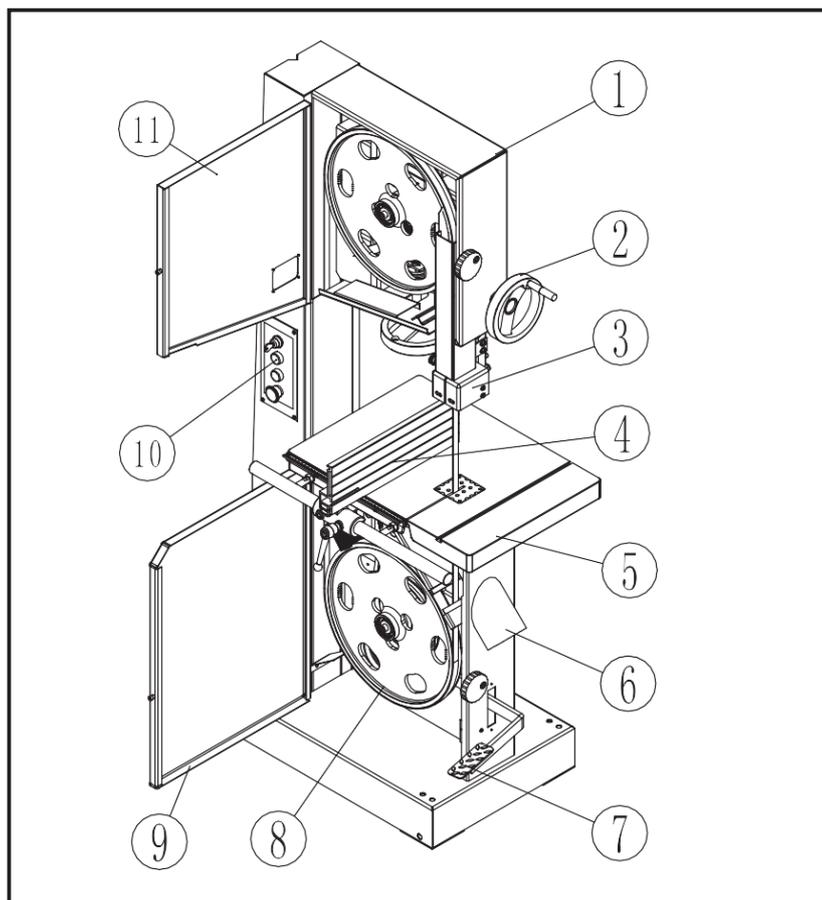
Внимательно изучить руководство по эксплуатации перед началом работы на станке.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

Указывают технические характеристики, направление вращения и наклона, торможение и отпускание и т.д. Внимательно изучить указания по эксплуатации и регулировке станка. Сигналы исполняются графическими и не требуют разъяснений.

3. Спецификация

3.1 ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ



- | | |
|----------------------------------|----------------------------|
| 1 - Верхнее колесо | 7 - Педаль ножного тормоза |
| 2 - Маховик подъема направляющей | 8 - Нижнее колесо |
| 3 - Ограждение пильного полотна | 9 - Нижняя дверца |
| 4 - Боковой упор | 10 - Пульт управления |
| 5 - Стол | 11 - Верхняя дверца |
| 6 - Патрубок системы аспирации | |

3.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность двигателя выходная	3 кВт 400В
Мощность двигателя потребляемая (пусковой ток)	4,5 кВт (11 А)
Диаметр маховика	500 мм
Высота распиловки	335 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	480 мм
Скорость движения полотна пилы	1500 м/мин
Ширина полотна пилы	6-30 мм
Длина полотна пилы	3962 мм
Наклон стола	0-45°
Диаметр патрубка аспирации опилок	2x100 мм
Размер стола	633x485 мм
Масса нетто/брутто	226/282 кг
Размеры в упаковке (Д x Ш x В)	993x670x2020 мм
Размеры станка в собранном виде (Д x Ш x В)	950x785x1880 мм

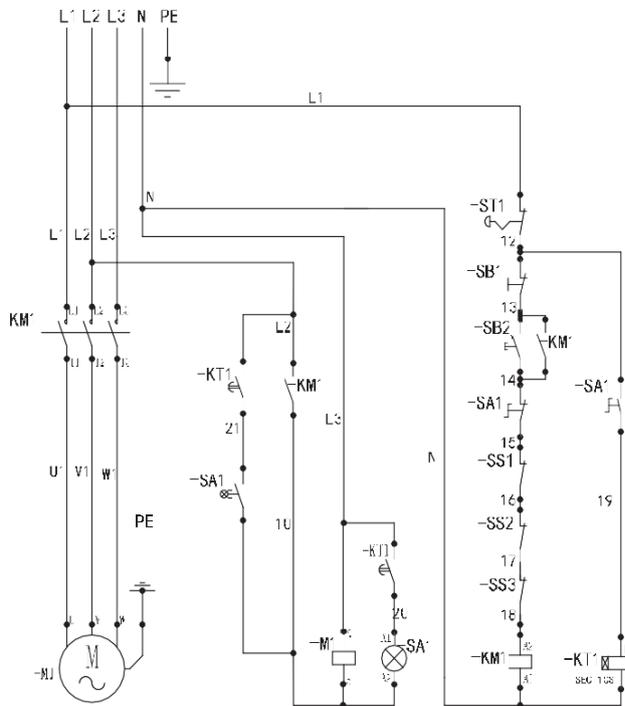
3.3. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

- Электрический монтаж должен выполняться электротехническим персоналом.
- Подключение к сети должно производиться через клеммную коробку.
- Замену силового кабеля должен выполнять квалифицированный электрик.



ВНИМАНИЕ!

Во избежание поражения электротоком или возгорания техническое обслуживание или ремонт электросистемы должны выполняться только электротехническим персоналом с использованием оригинальных запасных частей.



3.4. УРОВЕНЬ ШУМА

	Без нагрузки	Под нагрузкой
Звуковое давление	Менее 80 дБ (А)	Менее 90 дБ (А)
Звуковая мощность	Менее 90 дБ (А)	Менее 100 дБ (А)

Измеряемые уровни шума являются уровнями выбросов и не обязательно являются безопасным рабочим уровнем. Хотя существует корреляция между уровнями выбросов и уровнями воздействия, она не может быть надежно использована для определения того, требуются ли дополнительные меры предосторожности. К факторам, влияющим на фактический уровень воздействия оператора, относятся продолжительность воздействия, характеристики окружающей среды и другие источники выбросов, например количество машин и оборудования.

другая смежная механическая обработка. Допустимые значения воздействия также могут варьироваться от страны к стране. Тем не менее, эта информация позволяет пользователю машины лучше оценить опасности и риски.

Другими факторами, снижающими воздействие шума, являются:

- правильный выбор инструмента
- техническое обслуживание инструмента и станков
- использование систем защиты слуха (например, гарнитуры, беруши)



ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, используйте системы защиты слуха, если вышеупомянутый уровень шума превышает 95 дБ(А).

3.5. АСПИРАЦИЯ ОПИЛОК

При эксплуатации пилы внутри помещений рекомендуется подсоединять ее к сборнику опилок. Соединитель системы аспирации, предусмотренный на станке, крепится на отверстия для выброса опилок. Диаметр

соединителя 60 мм.

У рабочих, занятых в обработке дубовой или березовой древесины, чаще других наблюдается развитие рака слизистых носа (аденокарцинома внутренней полости носа).

При контакте дубовой и березовой древесины с кожей развитие рака не наблюдается.



ВНИМАНИЕ!

Наличие в окружающем воздухе древесных опилок и стружки в присутствии источника воспламенения и кислорода воздуха может вызвать возгорание и взрыв, причинить травму и вызвать аллергию

4. УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗОНЫ УСТАНОВКИ



ВНИМАНИЕ! Запрещается устанавливать машину во взрывоопасных средах.

Зона установки должна быть выбрана с учетом требуемого рабочего пространства в зависимости от размеров обрабатываемых деталей и с учетом того, что вокруг станка должно быть оставлено свободное пространство не менее 800 мм. Также необходимо проверить емкость пола и его поверхность, чтобы основание машины равномерно опиралось на свои четыре опоры. Розетка питания и подсоединение системы отсоса стружки должны быть расположены близко к выбранной установке машины и должны быть удобно освещены.

4.2. ПОДЪЕМ

Машину можно поднять с помощью вилочного погрузчика, поместив вилы под ноги или с помощью “СТРОПЫ”, как показано на рисунке, с грузоподъемностью 2000 кг

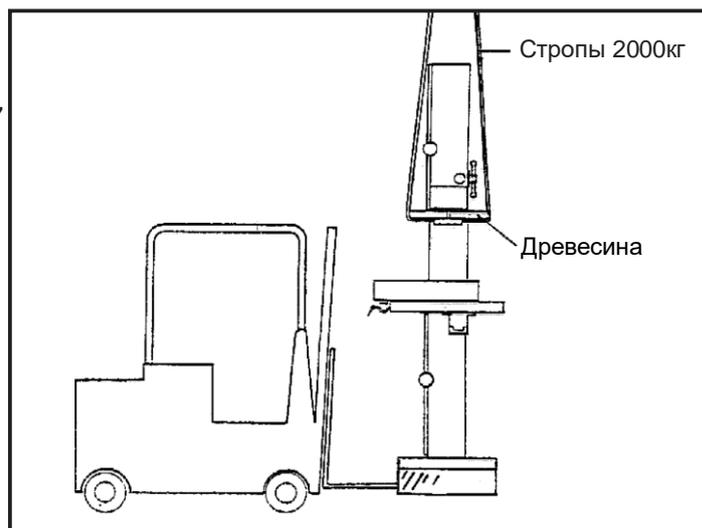


Fig.4.2

Рис. 4.2

4.3. УСТАНОВКА СТАНКА

Для правильной и рациональной организации рабочей зоны необходимо:

- Установите машину в месте, которое не будет усиливать вибрацию или шум.
- Убедитесь, что рабочая зона хорошо освещена.
- При размещении между другими машинами должно быть пространство не менее 80 см. Необходимо предусмотреть достаточное пространство для поперечной резки длинных заготовок и установки роликов или других типов опор спереди и сзади стола.

Есть четыре отверстия для крепления машины к полу. При креплении к полу рекомендуется не слишком затягивать крепления, чтобы избежать усиления вибрации. Также рекомендуется размещать антивибрационные материалы между полом и ножками машины

4.4. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

- Для установки пильного полотна сначала снимите настольную вставку "А" (Рис.4.4.1), Наденьте пильное полотно колесо, проверив, что зубья находятся в правильном положении, а затем произведите натяжение пильного полотна с помощью маховика "А" (Рис.4.4.2). Правильное значение натяжения указано на шкале натяжения внутри верхней двери, указанное значение соответствует ширине лезвия.

- Поверните маховик вручную, проверяя, чтобы пильное полотно не мешало каким-либо неподвижным частям и чтобы оно правильно располагалось на бандаже. Остриё зубьев должно слегка выступать за край бандажной ленты колеса. Чтобы отрегулировать положение пильного полотна на бандажной ленте колеса ослабьте фиксирующую ручку "В" (Рис.4.4.2), а затем поверните штурвал "С" (Рис.4.4.2) пильное полотно будет перемещаться внутрь если штурвал вращать по часовой стрелке и естественно при обратном вращении пильное полотно будет отодвигаться обратно. Таким способом производите регулировку достижения правильного расположения пильного полотна, после чего зафиксируйте стопорный рычаг.

- Затем установите вставку стола на место, закройте дверцы доступа к приводным колесам.



Осторожно!

После использования мы рекомендуем ослабить натяжение лезвия и отобразить на станке видимый знак, предупреждающий об этой процедуре. Не забудьте проверить и повторно произвести натяжение перед использованием. Эта операция предотвращает повреждение бандажных лент.

4.5. УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Регулируемый защитный кожух ленточной пилы должен располагаться как можно ближе к обрабатываемой детали. Чтобы отрегулировать высоту, отпустите стопорную ручку "D" (Рис.4.4.2) и поверните маховик "E" (Рис.4.4.2), чтобы отрегулировать правильно защитный кожух. Зафиксируйте штурвал, как только будет получено правильное положение защитного кожуха.

ВНИМАНИЕ!!! ЭТА ОПЕРАЦИЯ ВСЕГДА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО НА ВЫКЛЮЧЕННОМ СТАНКЕ.

ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Роликовые подшипники должны слегка касаться лезвия, чтобы предотвратить вибрацию во время работы и обеспечить правильное направление резания. Положение этих подшипников контролируется винтом "А" (Рис.4.5.1), после их регулировки затяните винт "А" (Рис.4.5.1); они должны находиться на 2 мм позади пазух зубьев. Задний подшипник предотвращает смещение пильного полотна во время работы и должен находиться на расстоянии 1 мм от задней части тела пильного полотна, это можно отрегулировать с помощью винта "В" (Рис.4.5.1).

НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Аналогично происходит настройка нижней направляющей пильного полотна.

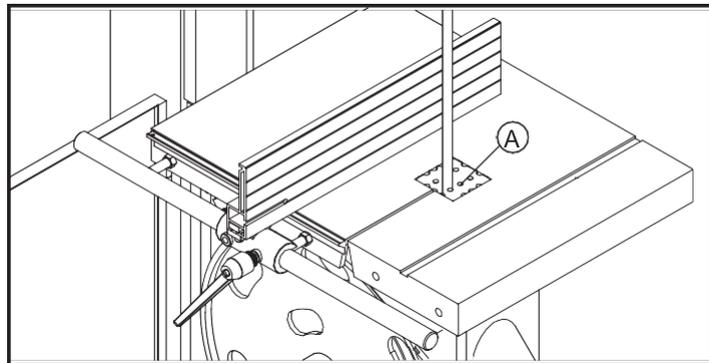


Рис.4.4.1

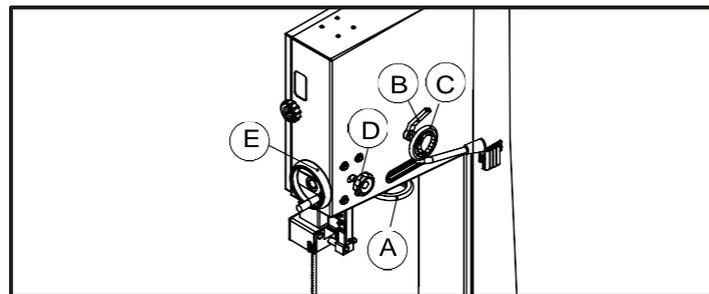


Рис.4.4.2

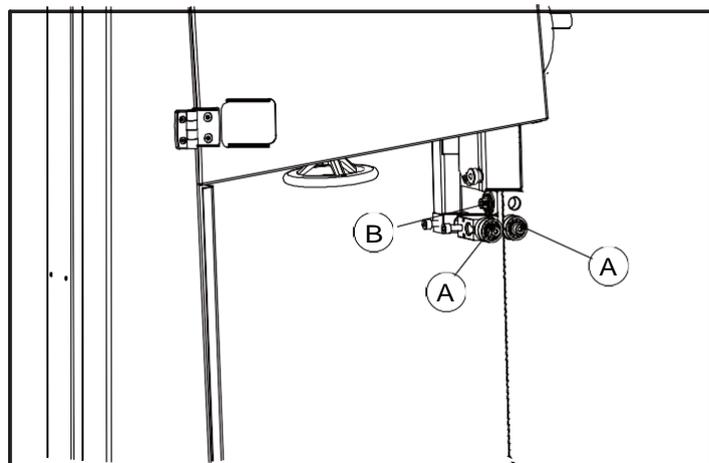


Рис.4.5.1

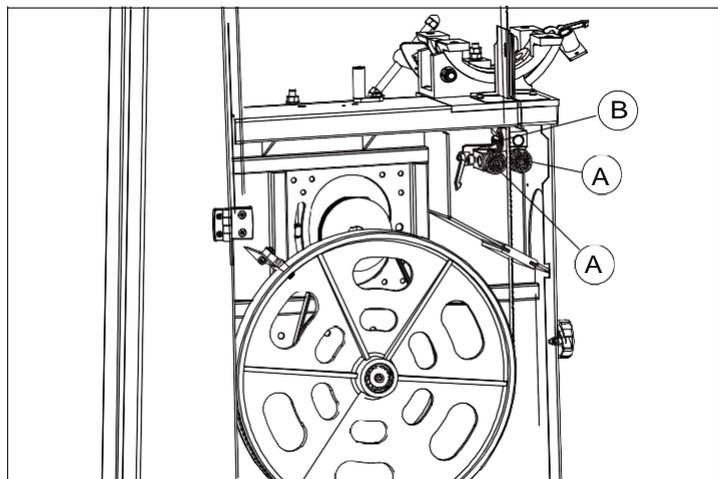


Рис.4.5.2

4.6. НАКЛОН РАБОЧЕГО СТОЛА

- Стол можно установить под углом 90 градусов к пильному полотну, отрегулировав стопорный винт стола под столом. Стопорный винт стола опирается на верхнюю часть нижней колесной ленты корпуса колеса. Сначала ослабив стопорную гайку "А", а затем отрегулировав винт "В", стол можно установить правильно. Снова затяните стопорную гайку "А", убедившись, что настройка сохраняется.

- Для регулировки наклона стола, ослабления фиксирующую рукоятку и поверните вал "С" с зубчатым сектором с помощью ключа.

Когда регулировка будет правильно завершена, затяните ручку "D", чтобы зафиксировать ее.

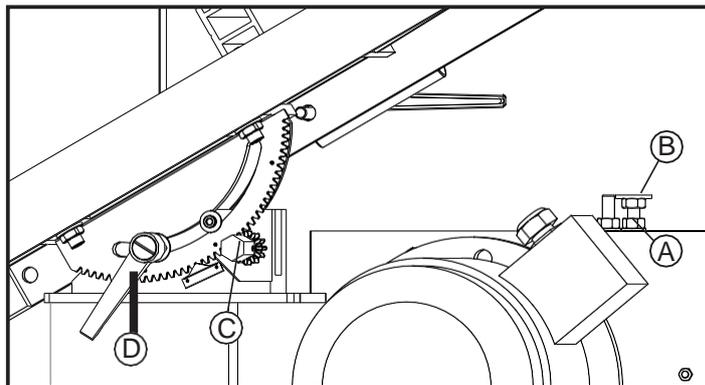


Рис.4.6

4.7. РЕЗКА КОРОТКИХ КУСКОВ

В целях безопасности, всегда пользуйтесь толкателем.

Толкающее устройство типа А рекомендуется для узких деталей.

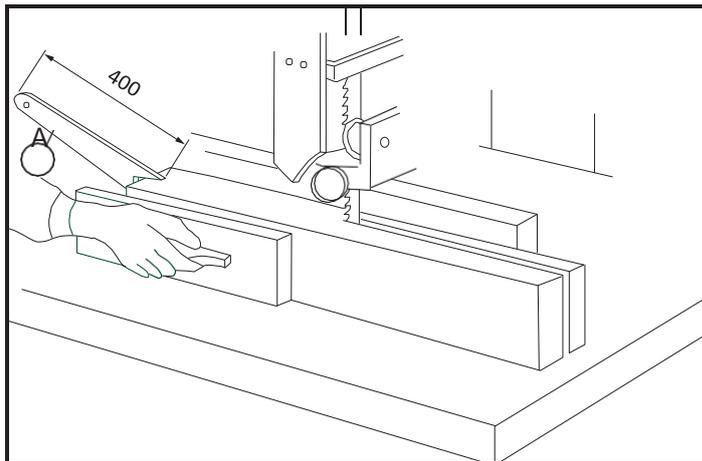


Рис.4.7

4.8. РЕЗКА КРУГЛЫХ ЗАГОТОВОК

Используйте клиновидный упор для предотвращения вращения круглых деталей во время резки.

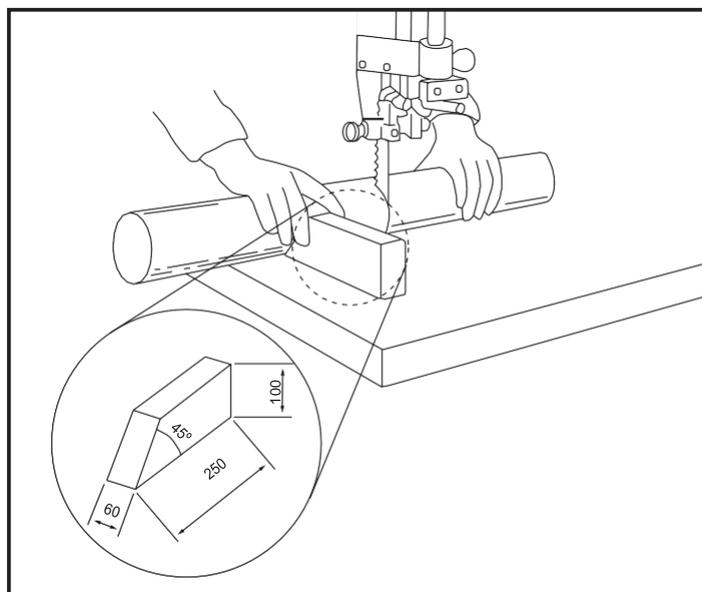


Рис.4.8

5.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД ЛЮБЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ СО СТАНКОМ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЕГО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

Периодически проверяйте, плотно ли закреплены все винты и в каком состоянии находятся различные предохранители

- КЛИНОВЫЕ РЕМНИ

После первых нескольких часов работы необходимо проверить правильность натяжения ремней, так как они имеют тенденцию растягиваться. Для контроля натяжения ремней нажимают на среднюю точку ремня, прикладывая давление 3-4 кг, смещение не должно превышать 5-6 мм.

Рекомендуется поддерживать правильное натяжение лопастей, так как свободные ремни снижают мощность двигателя и могут увеличить время торможения. Слишком тугие ремни могут привести к тому, что они нагреются .

- ДЛЯ СМЕНЫ РЕМНЕЙ

Ослабьте натяжение лопасти , снимите винт в центре нижнего ленточного колеса, вытащите ленточное колесо из вала, повторите операции в обратном порядке для повторной сборки.

- ДЕМОНТАЖ ВЕРХНЕГО ЛЕНТОЧНОГО КОЛЕСА

Снять верхнее ленточное колесо-это то же самое, что и операции с нижним ленточным колесом.

- ЗАМЕНА РЕЗИНОВОГО ПОКРЫТИЯ МАХОВИКОВ

Рекомендуется, чтобы это выполнял компетентный специалист или производитель, это связано с тем, что резиновое покрытие не только наклеивается на ленточное колесо, но и шлифуется в виде коронки. Настоятельно рекомендуется не шлифовать и не формировать резину непосредственно на станке с помощью долот, напильников или абразивов.

- ОЧИСТКА И СМАЗКА

Периодически очищайте внутреннюю часть машины с помощью пылеуловителя от любых отложений опилок, удаляйте смолистые отложения с поверхности ленточных колес. Подшипники ленточного колеса не требуют смазки. Нет необходимости смазывать какую-либо деталь или компонент машины, так как циркулирующие внутри опилки будут прилипать к любой смазанной или смазанной поверхности, подвергая опасности скольжение движущихся частей, таких как вал регулировки направляющей лопасти и ползун натяжной группы.

Часто контролируйте чистоту резиновых поверхностей на ленточных колесах, особенно в случаях резки смолистых материалов или ДСП. Очистите поверхности, пока машина не находится в движении, от любых смолистых отложений, заботясь о том, чтобы не повредить поверхность.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ



ВНИМАНИЕ!

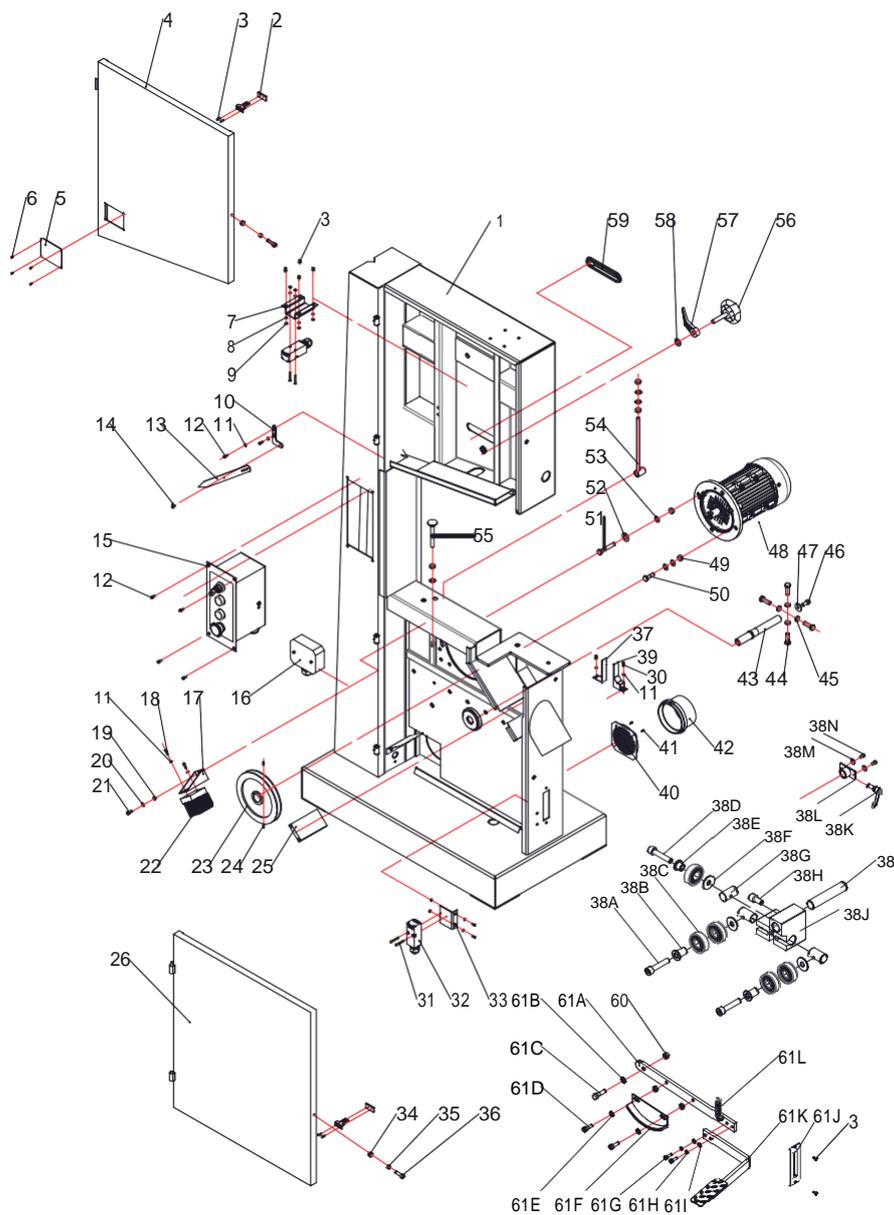
– Для получения любой информации или по проблемам со станком следует обращаться к региональному дилеру или в центр технического обслуживания компании. Необходимые работы должны выполняться специализированным техническим персоналом.

– В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАТЬ СТАНОК И ИЗВЛЕКАТЬ ВИЛКУ ИЗ СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ.

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
Пила останавливается или не включается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не вставлена сетевая вилка. 2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель. 3. Поврежден силовой кабель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить подключение сетевой вилки. 2. Заменить предохранитель или сбросить автоматический выключатель. 3. Заменить силовой кабель.
Не выполняются точные резы под 45° или 90°	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неверно отрегулирован упор. 2. Неверно отрегулирован указатель угла. 3. Не отрегулирован упор для выполнения реза под углом. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить пильное полотно поверочной линейкой и отрегулировать упор. 2. Проверить пильное полотно поверочной линейкой и отрегулировать указатель. 3. Отрегулировать упор для выполнения реза под углом.
Во время реза полотно «гуляет»	<ol style="list-style-type: none"> 1. Параллельный упор не выровнен относительно пильного полотна. 2. Покоробленная древесина. 3. Повышенная подача. 4. Неверно подобрано пильное полотно для конкретного реза. 5. Ненадлежащее натяжение пильного полотна. 6. Неправильно отрегулированы направляющие подшипники. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить и отрегулировать параллельный упор. 2. Выбрать другую заготовку. 3. Снизить подачу. 4. Заменить пильное полотно на требуемое. 5. Отрегулировать натяжение пильного полотна в соответствии с его размерами. 6. Проверить регулировку направляющих подшипников, руководствуясь соответствующими указаниями в настоящем Руководстве.
Получаются неудовлетворительные резы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затуплено пильное полотно. 2. Неверная установка пильного полотна. 3. Наличие смолы на пильном полотне. 4. Неверно подобрано пильное полотно для конкретного реза. 5. Наличие смолы на столе. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить пильное полотно. 2. Зубья должны быть обращены книзу. 3. Снять пильное полотно и очистить его. 4. Заменить пильное полотно на требуемое. 5. Очистить стол.
Не достигается требуемая скорость пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком мало сечение проводов удлинителя или он слишком длинный. 2. Пониженное напряжение в сети. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить удлинитель на требуемый. 2. Обратиться в энергетическую компанию.
Повышенная вибрация станка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станина стоит на неровном полу. 2. Ненадлежащий клиновый ремень. 3. Ослабли крепления двигателя. 4. Ослаблены крепежные элементы. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поставить станок на ровный пол. 2. Заменить клиновый ремень. 3. Затянуть крепления двигателя. 4. Затянуть крепежные элементы.

7. ПО КОМПОНЕНТНЫМ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ

Чертеж №1 Корпус в сборе.

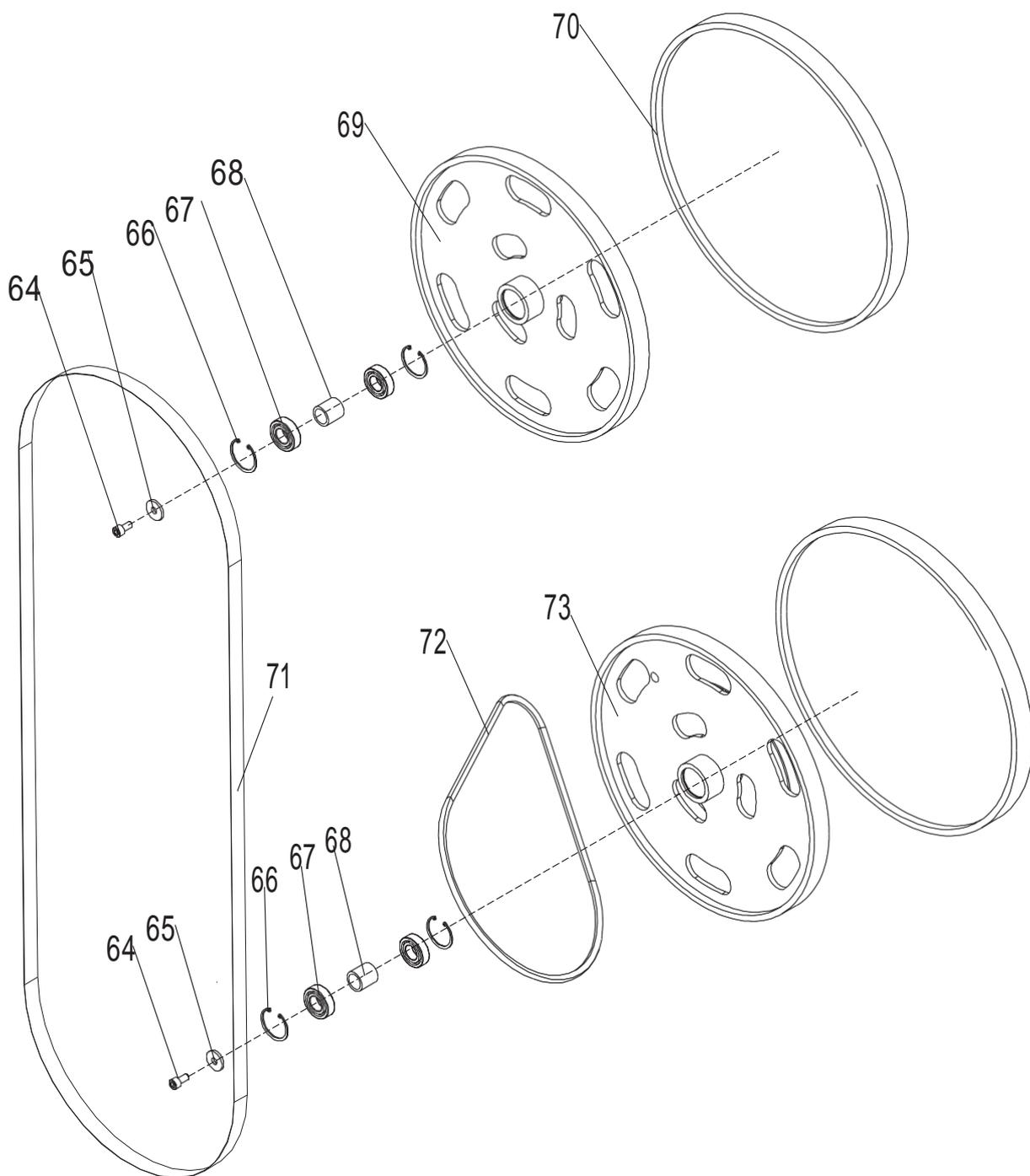


Поз.	Номер детали	Наименование	Description	Кол-во
1	BS5001011000F	Рама	Frame	1
2	JL27010017	Пластина с резьбой	Thread plate	2
3	M4X10GB818Z	Винт	Cross recess pan head screw	10
4	BS5001012001C	Верхняя дверца	Upper door	1
5	JL26010001	Стекло	Window glass	1
6	RVT3X7GB12618A	Заклепка	Blind rivet	4
7	JL26010012	Кронштейн микро переключателя	Mirco switch seat	1
8	WSH4GB97D1Z	Плоская шайба	Flat washer	8
9	M4GB6170Z	Гайка шестигранная	Hexagon nut	8

10	JXBS2201010007	Привод указателя натяжения	Pointer position plate	1
11	WSH5GB97D1Z	Плоская шайба	Flat washer	6
12	M5X10GB818Z	Винт	Cross recess pan head screw	6
13	JXBS2401010002	Указатель	Pointer	1
14	JL26010010	Винт	Pointer screw	1
15	BS600111700H	Корпус пульта управления	Switch box	1
16	JXPS1201090009	Монтажную коробку	Wiring box	1
17	JL29000009	Кронштейн щетки	Dust bush seat	1
18	ST4D8X16GB845Z	Винт	Self-tapping screw	2
19	M6GB6172Z	Гайка	Thin nut	1
20	WSH6GB97D1Z	Плоская шайба	Flat washer	3
21	M6X12GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	1
22	JXBS2401010017	Щетка	Dust bush	1
23	BS5001020003	Приводной шкив	Motor pulley	1
24	M8X10GB80B	Винт	Hexagon screw	2
25	JXBS2401010014	Вкладыш пылеудаления	Dust remove plate	1
26	BS5001012002B	Нижняя дверца	Lower door	1
30	M5X10GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
31	M4X30GB818Z	Винт	Cross recess pan head screw	4
32	QKS8	Микро переключатель	Mirco switch	2
33	JL27010016-040U	Кронштейн микро переключателя	Mirco switch seat	1
34	M6GB889D1Z	Гайка	Locking nut	2
35	JL26010007	Втулка	Sleeve	2
36	M6X20GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
37	BS5001010003	Левая пластина защитная	Left protection plate	1
38A	M8X40GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
38B	JL26041002	Нижний подшипник втулки	Lower bearing sleeve	2
38C	BRG6201-2RSGB276	Подшипник	Bearing	5
38D	M8X30GB70D1Z	С внутренним шестигранником кепки винт	Hexagon socket cap screw	1
38E	JL26041006	Верхний подшипник втулки	Upper bearing sleeve	1
38F	WSH8GB97D1Z	Шайба	Flat washer	3
38G	JL26041003	Направляющая вала	Guide shaft	3
38H	M8X16GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	1
38I	JL26041004	Стержень	Upper support rod	1
38J	JL26041001	Верхняя направляющая	Upper guide	1
38K	KTSB-1-B-M8X50X	Регулируемая ручка	Adjustable handle	1
38L	JMBS1801010001	Нижний опорный блок	Lower support block	1
38M	WSH6GB97D1Z	Шайба	Flat washer	2

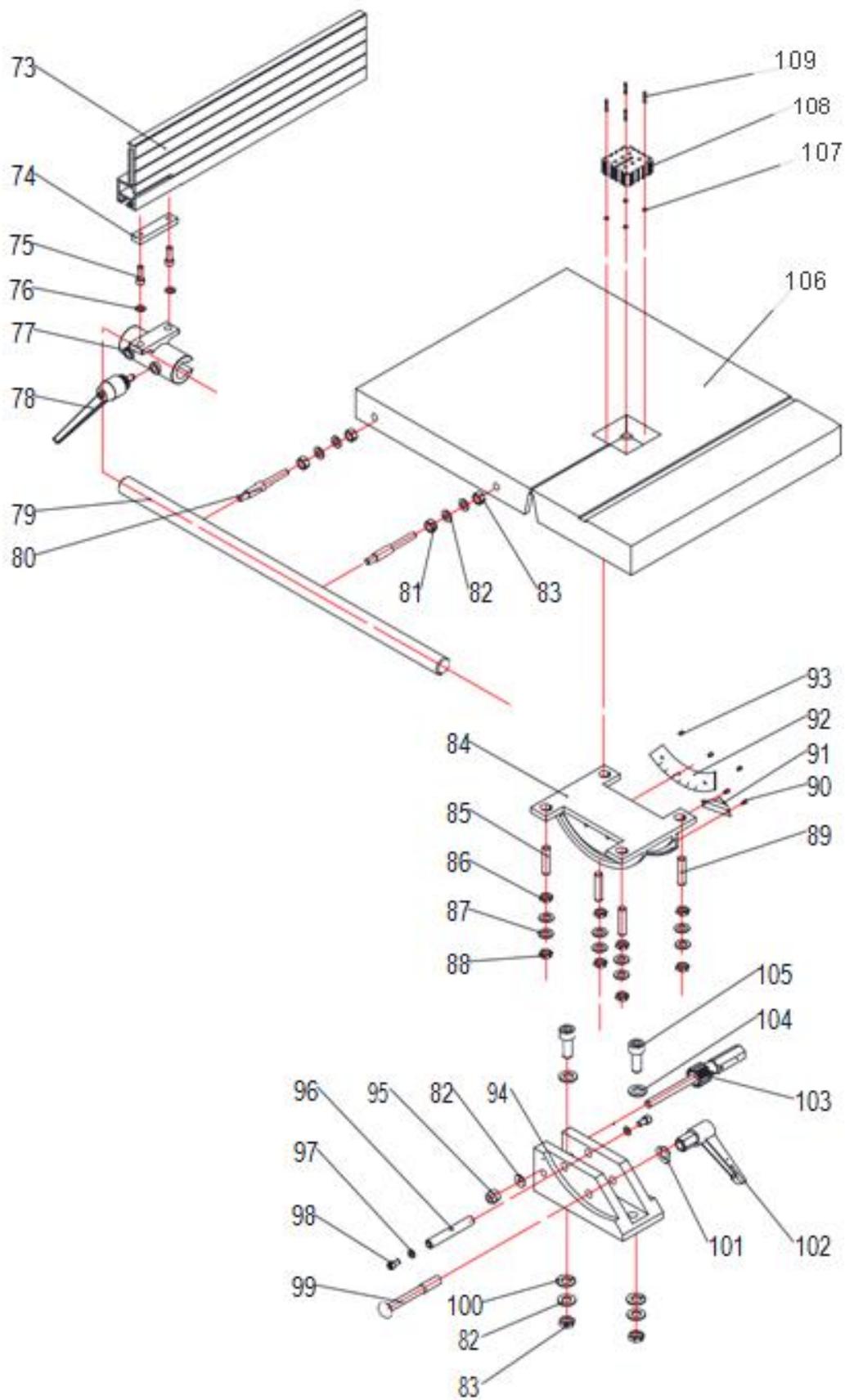
38N	M6X12GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
39	BS5001010004	Правая пластина защитная	Right protection plate	1
40	JL20010007-001S	Диффузор	Suction port	1
41	ST3D5X9D5GB845	Самонарезающий винт	Self-tapping screw	2
42	JL20010019-001S	Патрубок	Suction grille	1
43	JXBS2001020002	Ось нижнего колеса	Lower wheel shaft	1
44	M12X35GB5783Z	Винт	Hexagon screw	4
45	M12GB6172D1Z	Гайка	Hexagon thin nut	4
46	M10X20GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	1
47	WSH10GB96D1Z	Шайба	Big washer	1
48	YSH105304B	Двигатель	Motor	1
49	M10GB6170Z	Гайка	Hexagon nut	5
50	M10X40GB5783Z	Винт	Hexagon screw	1
51	M10X70GB5783Z	Винт	Hexagon screw	1
52	WSH10GB96D1Z	Шайба	Big washer	1
53	WSH10GB97D1Z	Шайба	Flat washer	6
54	BS5001015001	Тяга мотора	Motor pull rod	1
55	JXBS2001010003	Винт	Support screw	1
56	JXBS2401010006	Барашек регулировки наклона колеса	Adjustable handle	1
57	JXBS2401010007	Фиксирующая ручка	Adjustable locking handle	1
58	WSH12GB97D1Z	Шайба	Flat washer	1
59	JL26030019	Пыльник	Dust board	1
60	M10GB6170Z	Гайка	Hexagon nut	1
61A	FDBS2001013001	Рычаг	Connecting rod	1
61B	WSH10GB97D1Z	Шайба	Flat washer	1
61C	M10X35GB5783Z	Винт	Hexagon screw	1
61D	M8X20GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
61E	WSH8GB97D1Z	Шайба	Flat washer	2
61F	JXBS2003014100	Тормозная колодка	Brake board	1
61G	M6X25GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	4
61H	WSH6GB93Z	Шайба	Spring washer	2
61I	M4X10GB818Z	Винт	Cross recess pan head screw	2
61J	JXBS2401015001	Боковая крышка	Side cover	1
61K	JXBS2401015100	Ножная педаль	Foot pedal	1
61L	JXBS2401015002	Пружина	Pull spring	1

Чертеж №2 Привод пильного полотна



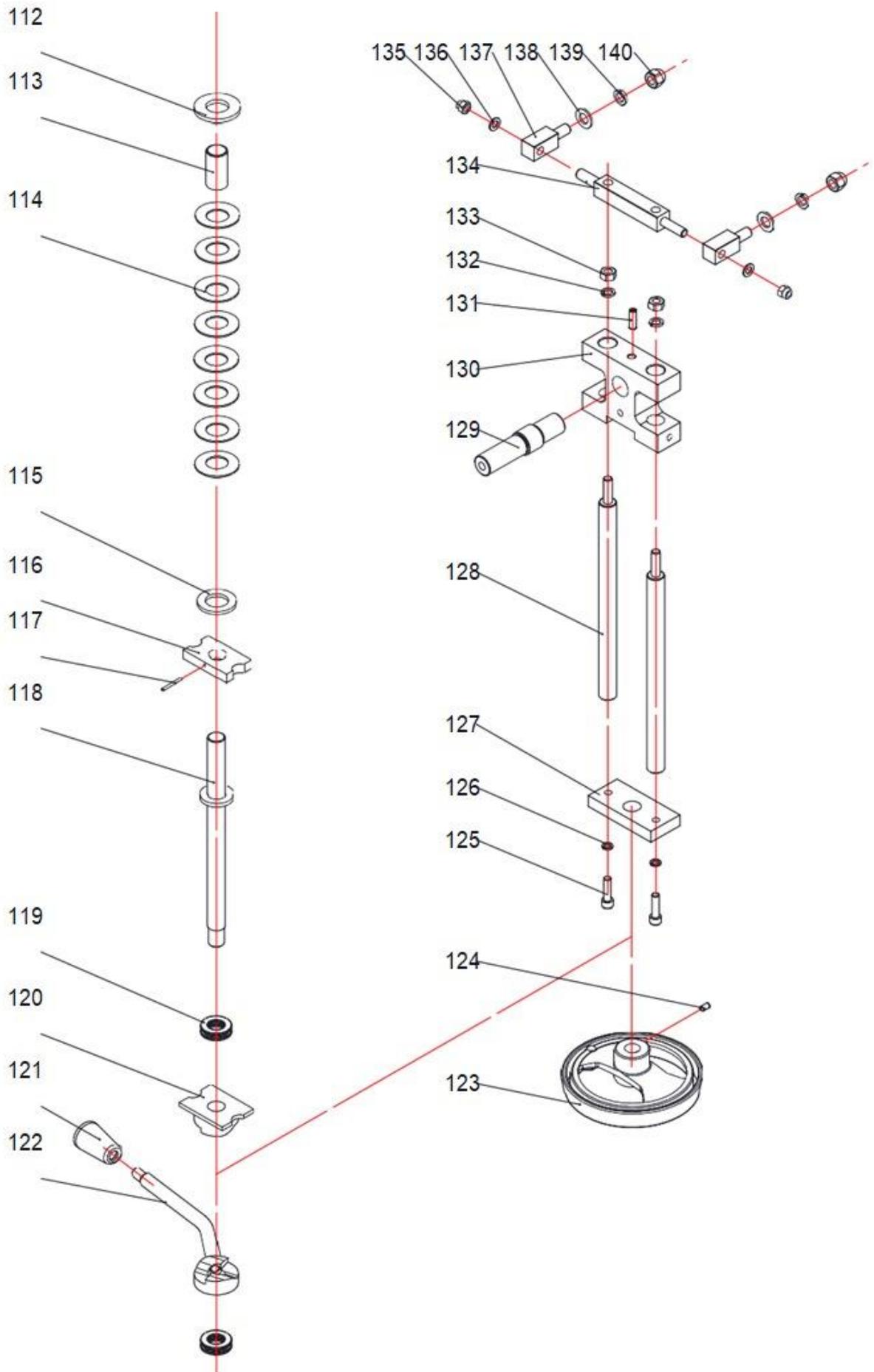
Поз.	Номер детали	Наименование	Description	Кол-во
64	M10X20GB70Z	Винт	Screw	2
65	JXBS2201020004	Шайба	Washer	2
66	CLP52GB893D1B	Стопорное кольцо	Retaining ring	4
67	BRG6205-2RSGB276	Подшипник 6205-2RS	Bearing	4
68	BS5001022002	Втулка	Tube	2
69	BS5001021001A-001G	Верхнее колесо	Upper wheel	1
70	BS5001021002A	Лента Бандажная	Tire	2
71	BS5001020001	Полотно пильное	Blade	1
72	BS5001020002	Приводной ремень	Belt	1
73	BS5001022001A-001G	Нижнее колесо	Lower wheel	1

Чертеж № 3 Стол



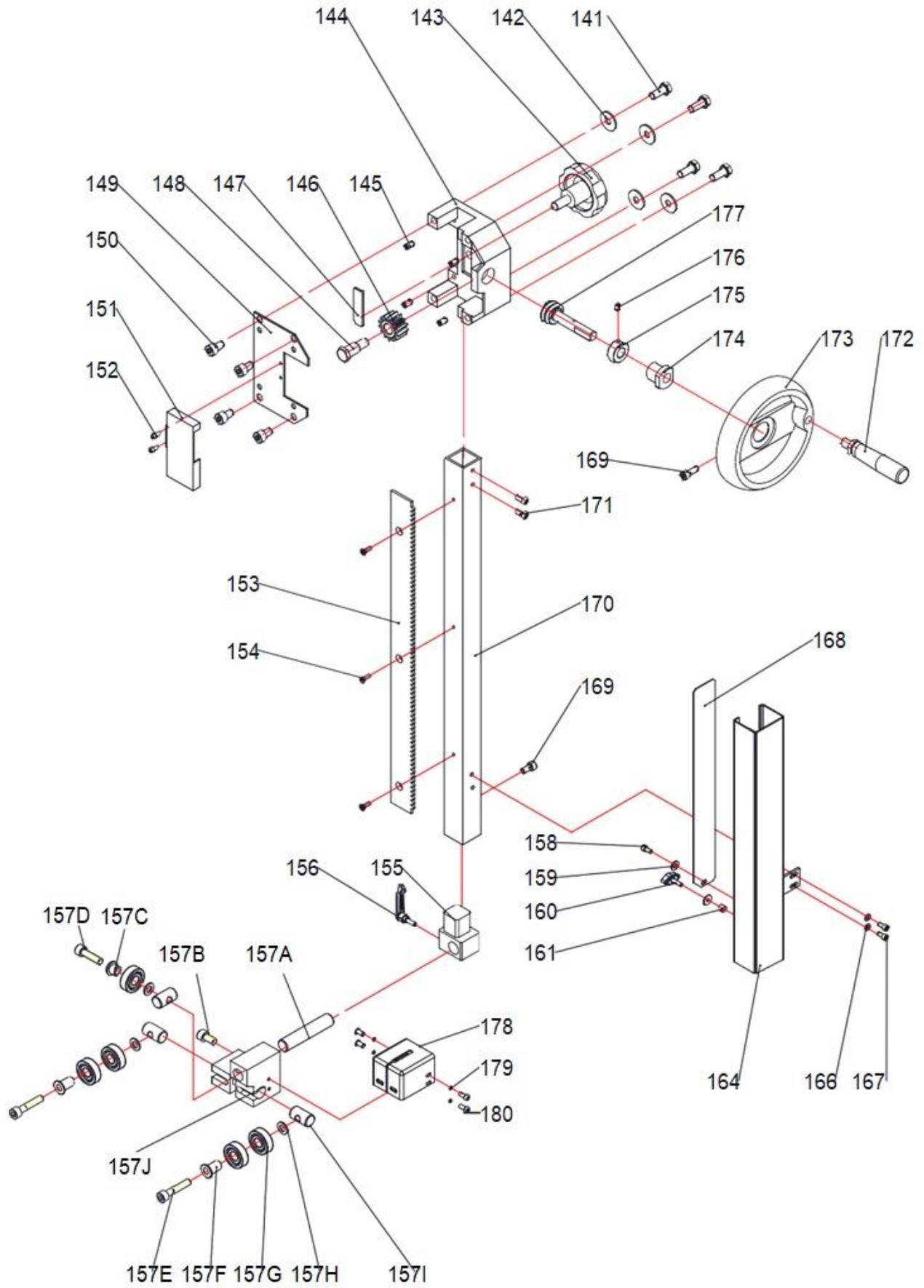
Поз.	Номер детали	Наименование	Description	Ко л- во
73	JXBS1804060001	Боковой упор	Rip fence	1
74	JXBS2001060001	Фиксирующая пластина	Locking plate	1
75	M8X25GB70Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
76	WSH8GB97D1Z	Плоская шайба	Flat washer	2
77	JXBS2001060002	Кронштейн бокового упора	Fence bracket	1
78	BS4001060002	Переставная фиксирующая ручка	Locking handle	1
79	BS5001060002	Направляющая	Fence bar	1
80	JXBS2001060003	Шпилька	Connecting rod	2
81	JXBS2001060004	Гайка	Nut	2
82	WSH10GB97D1Z	Шайба	Flat washer	7
83	M10GB6170Z	Гайка	Hexagon nut	4
84	JXBS2001031000A	Кронштейн стола поворотный.	Trunnion bracket assy.	1
85	M12X60GB77B	Винт	Screw	3
86	M12GB6172Z	Гайка	Nut	4
87	WSH12GB96Z	Шайба	Big washer	8
88	M12GB6170Z	Гайка	Hexagon nut	4
89	M12X50GB77B	Винт	Screw	1
90	M3X5GB818Z	Винт	Cross recess pan head screw	2
91	JXBS2401031008	Указатель индикатор	Angle pointer	1
92	JXBS2001031004A	Шкала индикатора	Angle indicator	1
93	RVT2D5X5GB827C	Заклепка	Rivet	3
94	JXBS2001031001	Кронштейн опорный	Trunnion bracket	1
95	JL29042004	Гайка	Locking nut	1
96	JXBS2001031002	Вал	Guide shaft	1
97	M6X10GB70Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
98	WSH6GB5287Z	Шайба	Extra-large washer	2
99	M12X100GB14Z	Болт	Large half - head square diameter bolt	1
100	WSH10GB93Z	Пружинная шайба	Spring washer	2
101	WSH12GB97D1Z	Шайба	Flat washer	1
102	KTSB-1-A-M12X95	Фиксирующая ручка переставная M12	Locking handle M12	1
103	JMBS2201032200	Поворотный вал с зубчатым сектором	Gear shaft assembly	1
104	WSH10GB96Z	Шайба	Big washer	2
105	M10X40GB5783Z	Винт	Hexagon screw	2
106	BS5001030002B	Рабочий стол	Working table	1
107	M5GB889Z	Гайка	Locking nut	4
108	BS5001030001	Вставка	Insert	1
109	M5X30GB77B	Винт	Screw	4

Чертеж № 4 Узел натяжения пыльного полотна



Поз.	Номер детали	Наименование	Description	Кол-во
112	BS5001040007	Шайба	Washer	1
113	BS5001040006	Втулка	Sleeve	1
114	WSH50GB1972B	Тарелка пружинная	Dish spring	8
115	WSH24GB97D1Z	Шайба	Flat washer	1
116	BS5001040009	Пластина	T shape thread plate	1
117	PIN3X30GB879D1B	Штифт	Elastic cylindrical pin	1
118	BS5001040004	Тяга	Thread rod	1
119	BRG51104GB301	Подшипник упорный	Bearing	2
120	BS5001040002	Подъемный блок	Lifting block	1
121	1904011	Пластиковый наконечник ручки	Handle ball	1
122	BS5001040005	Ручка поворотная	Declining block	1
123	JXBS2001040005	Маховик	Big handwheel	1
124	M6X12GB78B	Винт стопорный	Inner hexagon end setting screw	1
125	M10X30GB70Z	Винт	Hexagon socket cap screw	2
126	WSH10GB93Z	Шайба	Spring washer	2
127	BS5001040003	Нижняя опорная пластина	Lower support plate	1
128	BS5001040001	Стержень Направляющий	Sliding rod	2
129	BS5001040008	Ось верхнего колеса	Upper wheel shaft	1
130	JXBS1401030001A	Кронштейн	Sliding block	1
131	M8X20GB80B	Винт стопорный	Hexagon socket set screw spring	1
132	WSH10GB93B	Шайба	Washer	2
133	M10GB6170Z	Гайка	Hexagon nut	2
134	JXBS1801030007	Кулиса	Double head thread rod	1
135	M10GB889Z	Гайка	Locking nut	2
136	WSH10GB97D1Z	Плоская шайба	Flat washer	2
137	JXBS1801030006	Бобышка	Articulated bolt	2
138	WSH12GB97D1Z	Шайба	Flat washer	2
139	WSH12GB93Z	Шайба	Spring washer	2
140	M12GB923Z	Гайка	Cap nut	2

Чертеж № 5 Верхняя направляющая



Поз.	Номер детали	Наименование	Description	Кол-во
141	M8X20GB5783Z	Винт	Hexagon screw	4
142	WSH8GB96D1Z	Шайба	Big washer	4
143	JL26040015	Барашек	Locking handle	1
144	JL26040008	Корпус механизма	Gear seat	1
145	M6X12GB77Z12D9	Шпилька	Hexagon socket set screw bevel	4
146	1501006	Шестерня	Wheel	1
147	JL26040007	Опорная плита	Base plate	1
148	JL26040006	Ось шестерни	Shoulder screw	1
149	BS5001050001	Пластина	Seat cover	1
150	M8X16GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw anti-	4
151	BS5001050002	Крышка	Dust cover	1
152	M4X4GB823B	Винт	Cross recess pan head screw	2
153	BS6001050001	Рейка зубчатая	Rack	1
154	M4X10GB819D1Z	Винт	Sink screw	3
155	BS5001052001	Кронштейн основной	Support rod seat	1
156	KTSB-1-B-M8X63X25	Фиксирующая ручка переставная	Adjustable handle	1
157A	JL26041004	Стержень	Support rod for upper guide	1
157B	M8X16GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw upper	1
157C	JL26041006	Опорная втулка	Bearing sleeve	1
157D	M8X30GB70D1Z	Винт фиксации	Hexagon socket cap screw	1
157E	M8X40GB70D1Z	Винт фиксации	Hexagon socket cap screw lower	2
157F	JL26041002	Опорная втулка	Bearing sleeve	2
157G	BRG6201-2RSGB276	Подшипник 6201-2RS	Bearing	5
157H	WSH8GB97D1Z	Шайба	Flat washer	3
157I	JL26041003	Направляющая	Guide shaft	3
157J	BS6001052002	Корпус механизма поддержки пильного полотна	Upper guide	1
158	M6X10GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw	1
159	WSH6GB96D1Z	Шайба	Big washer	2
160	JL20061003A-001S	Винт фиксации	Complex screw	1
161	M6X15GB/T17880D3Z	Заклепка с внутренней резьбой	Small sink rivet nut	1
164	BS5001051000B	Защитный кожух	Blade guard assy.	1
166	WSH5GB96D1Z	Шайба	Big washer	2
167	M5X10GB70D1Z	Винт	Hexagon screw	2

168	BS5001050004	Защитная пластина	Spring leaf	1
169	M6X16GB70D1Z	Винт	Hexagon socket cap screw guide	1
170	BS5001050003B	Штанга направляющая	Sliding rod	1
171	M5X10GB818B	Винт	Cross recess pan head screw	2
172	1501009	Ручка штурвала	Handle assy.	1
173	JL26030012	Штурвал	Big handwheel	1
174	JL26040003	Втулка	Shaft sleeve	1
175	CLP12GB884B	Кольцо стопорное	Locking circlip	1
176	M5X8GB78Z12D9	Винт стопорный	Inner hexagon end setting screw	1
177	JL26040004	Червяк	Worm	1
178	BS5001052002A	Защитный кожух	Protection guard	1
179	WSH5GB97D1Z	Шайба	Flat washer	4
180	M5X10GB818Z	Винт	Screw	4



Производитель

ЦИНДАО КАПИТАЛ РЕСУРС ЕЛЕКТРИК КО. ЛТД.
Китай, №155 ул. Чжучжоу, г. Циндао, Шандонг

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»

105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41

e-mail:

info@harvey-rus.ru - по общим вопросам

sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования

support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования

www.harvey-rus.ru