

# JETRUS

JET в России

**MBS-1012DASP**

**Ленточнопильный станок  
по металлу**

RUS ✓  
Инструкция по  
эксплуатации



**EAC**



Made in PRC / Сделано в КНР

JRM81012SPT

Сентябрь 2025

## Содержание

1. Предупреждения по технике безопасности при работе с оборудованием .....	3
2. Размеры оборудования. Транспортировка. Установка Технические характеристики .....	5
3. Сборка .....	7
4. Эксплуатация .....	8
5. Техническое обслуживание .....	9
6. Устранение неисправностей .....	9
7. Гидравлический привод.....	11
8. Схема гидравлического подключения .....	12
10. Защита окружающей среды .....	12
11. Доступные аксессуары .....	12

# 1. Предупреждения о безопасности при работе с техникой



## **Предупреждение!**

В данном руководстве содержатся важнейшие указания по технике безопасности при правильной настройке, эксплуатации и техническом обслуживании станка. Сохраните руководство и НЕ удаляйте предупреждающие таблички и инструкции на оборудовании.

Несоблюдение инструкций, изложенных в данном руководстве, может привести к серьезным травмам или материальному ущербу, включая ампутацию, поражение электрическим током или смерть.

Владелец станка несет единоличную ответственность за его безопасное использование. Эта ответственность включает в себя, помимо прочего, правильную установку в безопасном месте, обучение персонала и выдачу разрешений на использование, надлежащий осмотр и техническое обслуживание, наличие и понимание инструкций, применение защитных устройств, целостность полотна/ножей и использование средств индивидуальной защиты.

Производитель не несет ответственности за травмы или материальный ущерб, причиненные в результате халатности, ненадлежащего обучения, модификации станка или неправильного использования.

**Перед использованием станка убедитесь, что на конце кабеля питания есть розетка или вилка.**

### **1.1. Рекомендации для оператора**

Убедитесь, что напряжение, указанное на двигателе станка, совпадает с напряжением в сети.

Проверьте эффективность электроснабжения и системы заземления; подключите кабель питания станка к розетке, а заземляющий провод (желто-зеленого цвета) — к системе заземления.

Когда пильная рама находится в подвешенном (или поднятом) положении, полотно не должно двигаться.

Только та часть полотна, которая используется для резки, должна оставаться незащищённой.

Чтобы снять защитные кожухи, нажмите на регулируемую головку.

Запрещается использовать станок без защитных кожухов.

Всегда отключайте станок от розетки перед заменой полотна или выполнением любых работ по техническому обслуживанию, даже в случае нештатной работы станка.

Всегда используйте подходящие средства защиты глаз.

Никогда руки не должны находиться в зоне резания, во время работы станка.

Не перемещайте станок во время резки.

Не надевайте свободную одежду, на пример рубашки с слишком длинными рукавами, слишком большие перчатки, браслеты, цепочки или любые другие предметы.

Выполняйте только одну операцию за раз.

Никогда не держите в руках несколько предметов одновременно.

Следите за тем, чтобы ваши руки были как можно более чистыми.

Все внутренние операции, техническое обслуживание или ремонт должны выполняться в хорошо освещенном помещении или при достаточном освещении от дополнительных источников, чтобы избежать даже незначительного риска несчастных случаев.

**1.2. Электрооборудование обеспечивает защиту от поражения электрическим током в результате прямого или косвенного контакта.**

Активные части этого оборудования размещены в корпусе, доступ к которому ограничен винтами, которые можно открутить только с помощью специального инструмента; питание осуществляется переменным током низкого напряжения (24 В).

Оборудование защищено от попадания воды и пыли.

Защита системы от короткого замыкания обеспечивается с помощью быстродействующих предохранителей и заземления.

В случае перегрузки двигателя защита обеспечивается термодатчиком.

В случае отключения электроэнергии необходимо нажать специальную кнопку запуска.

**1.3. В случае неправильной эксплуатации или возникновения опасных ситуаций станок можно немедленно остановить, нажав на красную кнопку в форме гриба.**

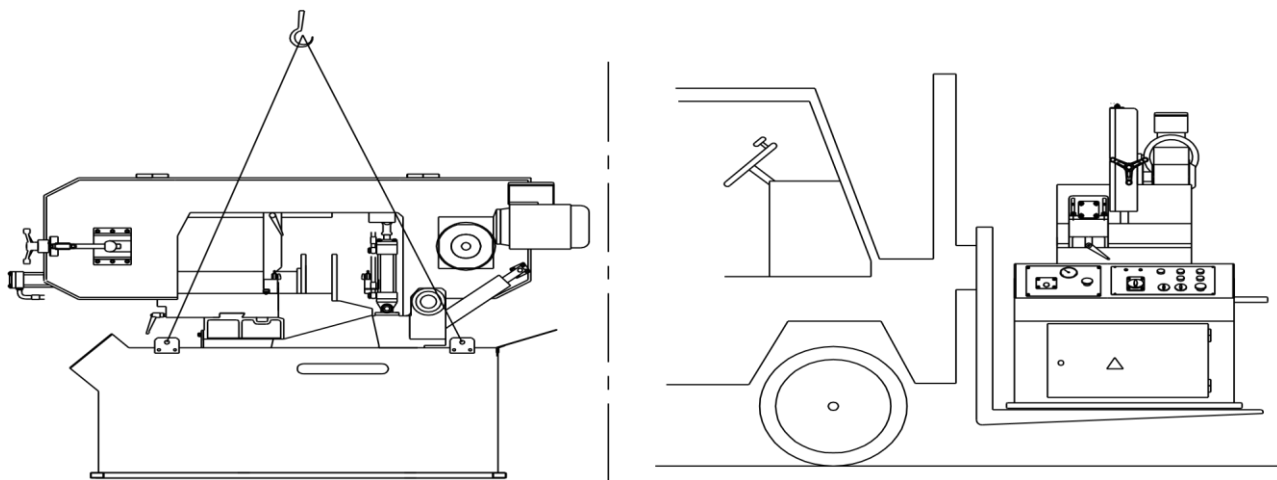
Случайное или намеренное снятие защитного кожуха с маховиков приводит к срабатыванию микровыключателя, который автоматически отключает все функции станка.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Для возобновления работы станка, после каждой аварийной остановки, необходимо нажать специальную кнопку перезапуска.

## 2. Размеры станка. Транспортировка. Установка. Характеристики

### 2.1. Транспортировка вашего оборудования

При транспортировке оборудования обеспечьте его устойчивость и используйте для транспортировки кран или вилочный погрузчик. См. рисунок ниже:



### 2.2. Технические характеристики станка

Артикул №		JRM81012SPT
Модель №		MBS-1012DASP
Максимальный размер	Круг при 90°	250 мм (10")
	Прямоугольник при 90°	315x190 мм (12"x7-1/2")
	Круг при 60° (R)	135 мм (5-1/4")
	Прямоугольник при 60° (R)	135x150 мм (5-1/4"x6")
	Круг при 45° (R)	210 мм (8-1/4")
	Прямоугольник при 45°(R)	210x190 мм (8-1/4"x7-1/2")
	Круг при 45° (L)	165 мм (6-1/2")
	Прямоугольник при 45°(L)	165x190 мм (6-1/2" x 7-1/2")
Диаметр шкивов		Ø320 мм
Скорость движения полотна		0~80 м/мин
Размер полотна		27x0.9x2825 мм
Главный двигатель (M1)		3~ 400 В, 50 Гц, 3,8 А, P2 = 1,5 кВт
Маркировка двигателя вентилятора (M2)		3~ 400 В, 50 Гц, 0,20 А, P2 = 45 Вт
Двигатель масляного насоса (M3)		3~ 400 В, 50 Гц, 1,48 А, P2 = 550 Вт
Двигатель СОЖ (M4)		3~ 400 В, 50 Гц, 0,40 А, P2 = 45 Вт
Привод		Механизм
Размер упаковки		1680x9300x1550 мм
Вес нетто/брутто		410/525 кг

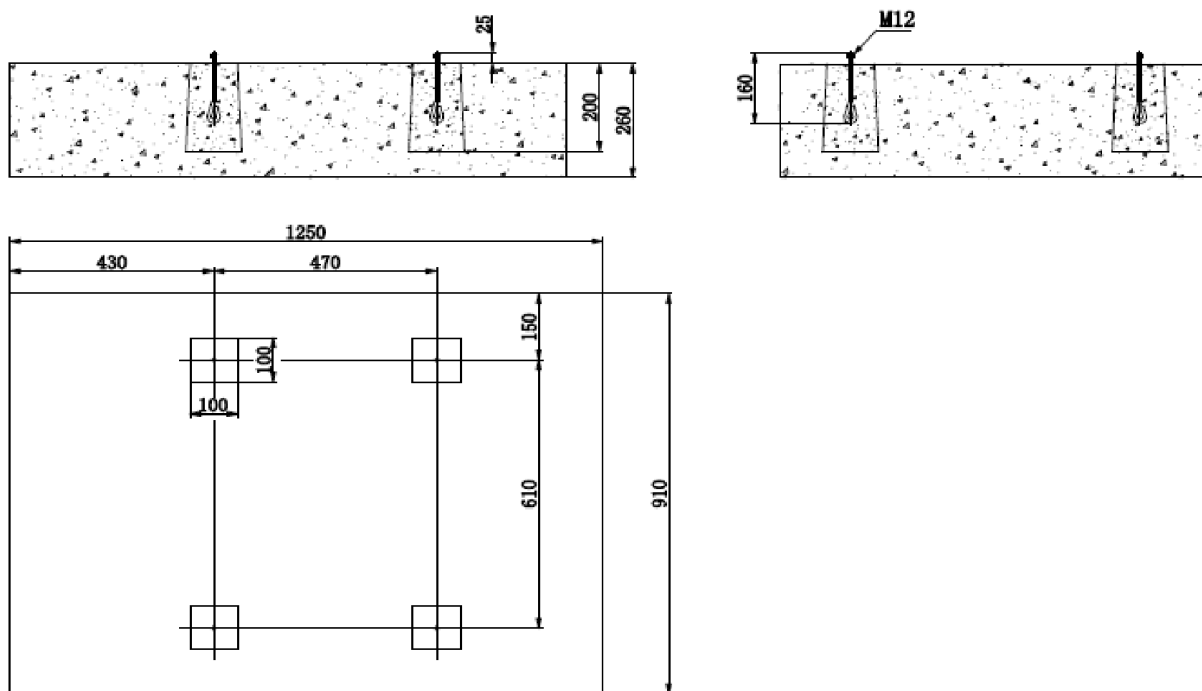
### 2.3. Пожалуйста, установите станок на горизонтальной поверхности.

Минимальные требования к помещению для установки станка

### 2.4. Основное напряжение и частота должны соответствовать требованиям к двигателю станка.

Температура окружающей среды должна находиться в диапазоне от -10 °С до +50 °С. Относительная влажность не должна превышать 90 %.

### 2.5. Установка станка



Установите станок на прочном цементном полу, соблюдая минимальное расстояние в 800 мм от стены в задней части. Закрепите его на полу, как показано на схеме, с помощью винтов и распорных втулок или стяжных шпилек, утопленных в цемент, и убедитесь, что он стоит ровно. См. изображение выше.

### 2.6. Пожалуйста, установите станок на горизонтальной поверхности.

### 2.7. Деактивация станка

Если станок не будет использоваться в течение длительного времени, рекомендуется выполнить следующие действия:

- Отсоедините вилку от электрошита
- Ослабьте крепление полотна
- Ослабьте возвратную пружину рамы
- Слейте охлаждающую жидкость
- Тщательно очистите и смажьте станок
- При необходимости накройте станок

## **2.8. Демонтаж (в связи с износом и/или устареванием) — общие правила**

Если оборудование подлежит окончательному демонтажу и/или утилизации, разделите материалы, подлежащие утилизации, по типам и составу следующим образом:

- Чугун или черные металлы, состоящие только из металла, являются вторичным сырьем, поэтому их можно отправить на чугунолитейный завод для переплавки после удаления содержимого.
- Электрические компоненты, в том числе кабели и электронные материалы (магнитные карты и т. д.), относятся к категории материалов, которые классифицируются как городские отходы.
- Старые минеральные и синтетические и/или смешанные масла, эмульгированные масла и смазки считаются опасными или специальными отходами. Поэтому их необходимо собирать, транспортировать и утилизировать в специальных пунктах приема отходов.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Стандарты и законодательство в отношении отходов постоянно совершенствуются, поэтому они могут меняться. Пользователь должен быть в курсе действующих на момент утилизации правил, поскольку они могут отличаться от описанных выше.

## **3. Сборка**

Часть станка, состоящая из приводных элементов (шестеренчатого двигателя или двигателя с регулируемой частотой вращения, маховиков), зажимных и направляющих элементов (зажимная направляющая для полотна, направляющие блоки для полотна) инструмента.

**Регулировка: после установки перед резкой отрегулируйте станок следующим образом:**

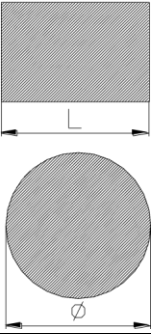
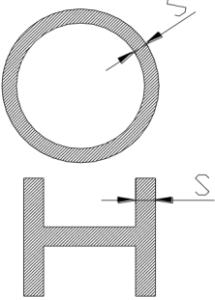
3.1. Включите масляный насос, чтобы зажимная гильза заняла зажимное положение, а давление в системе достигло 4 МПа.

3.2. Пожалуйста, отрегулируйте расстояние между подвижным рычагом и заготовкой в соответствии с размером заготовки.

Увеличьте расстояние для лучшей фиксации. Расстояние между губками тисков обычно на 5–10 мм больше заготовки

### 3.3. Выберите подходящее полотно.

Зубья полотна должны соответствовать форме и материалу заготовки. См. таблицу ниже:

Форма	L или Ø	Зубьев на дюйм
	Менее 40 мм	8 или 6/10Т
	40–80 мм	6Т или 4/6Т
	80–200 мм	4Т или 3/4Т
	200–300 мм	3Т или 2/3Т
	300–460 мм	1.25Т или 1.4/2.5Т
Форма	S	Зубьев на дюйм
	Менее 1,5 мм	14Т или 10/14Т
	1,5–3 мм	10Т или 8/12Т
	3–6 мм	8Т или 6/10Т
	6–10 мм	6Т или 5/8Т
	10–15 мм	4Т или 4/6Т
	Более 15 мм	3Т или 3/4Т

3.4. Пожалуйста, отрегулируйте подачу в соответствии с материалом и формой заготовки.

3.5. Отрегулируйте положение заднего упора в соответствии с длиной заготовки, затем зафиксируйте его. Упор должен находиться в центре заготовки.

3.6. Пожалуйста, установите полотно на шкивы, затем затяните его.

3.7. Пожалуйста, проверьте, исправен ли источник питания, правильно ли работают масляный насос, водяной насос и лопасти, достаточно ли масла.

## 4. Эксплуатация

4.1. Залейте гидравлическое масло в гидравлическую станцию. Следите за уровнем масла с помощью масляного манометра или масло указателя.

4.2. Поместите заготовку на рабочий стол и конвейер, зафиксируйте заготовку в нужном положении.

4.3. Включите масляный насос, с помощью зажимного цилиндра зафиксируйте заготовку, нажмите кнопку запуска.

Во время работы полотна включите водяной насос, опустите пильный суппорт, отрегулируйте ручку клапана управления скоростью, чтобы обеспечить нужную скорость подачи, а затем приступайте к резке. После резки остановите полотно, поднимите пильный суппорт, ослабьте зажимное усилие цилиндра, освободите заготовку и завершите работу. Повторите описанные выше действия для резки по кругу.

## 5. Техническое обслуживание

ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ СНЯТИЕМ КАКИХ-ЛИБО КОМПОНЕНТОВ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО УСТРОЙСТВО ОТКЛЮЧЕНО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

5.1. Пожалуйста, всегда следите за тем, чтобы ни одна деталь не работала с отклонениями от нормы. Если это происходит, пожалуйста, устраните проблему.

5.2. Регулярно и тщательно очищайте пилу от стружки, иначе она заблокирует зубья полотна, что повлияет на результат резки и срок службы полотна.

5.3. Пожалуйста, проверьте, достаточно ли чистая охлаждающая жидкость, достаточно ли масла и убедитесь, что жидкости и масла всегда достаточно.

5.4. Убедитесь, что на направляющей поверхности и в точках смазки достаточно смазочного материала, подшипник шкива полотна следует смазывать раз в полгода.

5.5. Каждый день после завершения резки ослабляйте натяжение полотна, чтобы продлить срок его службы.

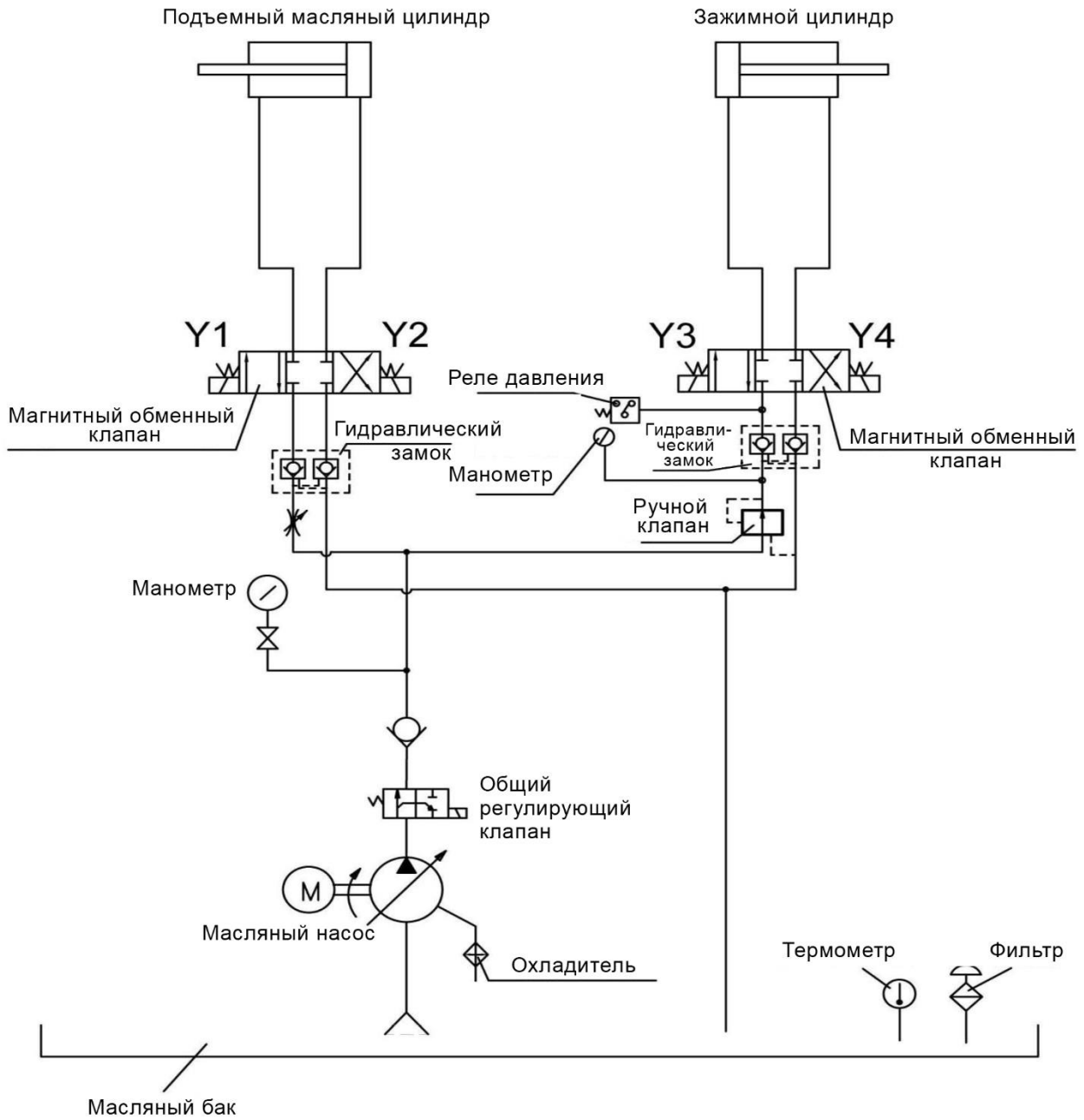
5.6. Пожалуйста, регулярно меняйте смазочное масло в коробке передач, обычно это нужно делать раз в год.

## 6. Устранение неполадок

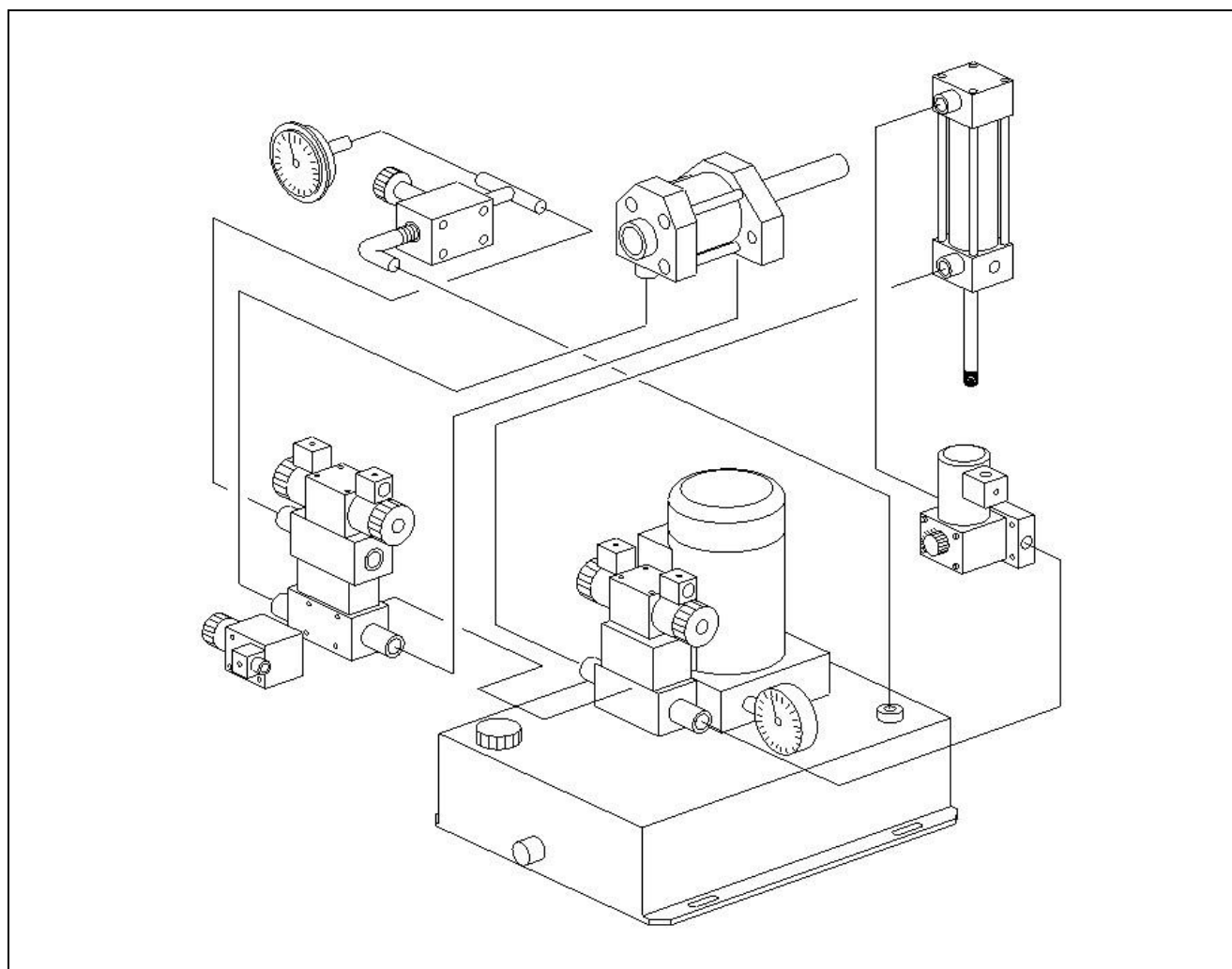
Неполадки	Возможная причина (причины)	Корректирующие действия
Чрезмерное изгибание полотна	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Материал неплотно зажат в тисках.</li><li>2. Неправильная скорость или подача.</li><li>3. Слишком большой шаг зубьев полотна.</li><li>4. Слишком грубый материал.</li><li>5. Неправильное натяжение полотна.</li><li>6. Зубья соприкасаются с материалом до начала работы пилы.</li><li>7. Полотно трётся о фланец.</li><li>8. Неправильная установка направляющих подшипников.</li><li>9. Трещины в сварных швах полотна.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Надежно закрепите заготовку.</li><li>2. Отрегулируйте скорость или подачу.</li><li>3. Замените полотно с малым шагом зубьев.</li><li>4. Используйте полотно с низкой скоростью и малым шагом зубьев.</li><li>5. Отрегулируйте положение полотна так, чтобы оно не проскальзывало по колесу.</li><li>6. После запуска двигателя установите полотно правильно по отношению к заготовке.</li><li>7. Отрегулируйте положение колеса.</li><li>8. Отрегулируйте направляющие подшипники.</li><li>9. Снова приварите, обратите внимание на качество сварки.</li></ol>
Преждевременное затупление полотна	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Слишком крупные зубья.</li><li>2. Слишком высокая скорость.</li><li>3. Недостаточное давление подачи.</li><li>4. Твердые участки или окалина на материале.</li><li>5. Нагартовка материала.</li><li>6. Закручивание полотна.</li><li>7. Недостаточное натяжение полотна.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Используйте полотно с более мелкими зубьями.</li><li>2. Уменьшите скорость.</li><li>3. Уменьшите натяжение пружины со стороны пилы.</li><li>4. Уменьшите скорость, увеличьте давление подачи.</li><li>5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины.</li><li>6. Замените полотно и отрегулируйте его натяжение.</li><li>7. Затяните регулировочную ручку натяжения полотна.</li></ol>

<b>Неполадки</b>	<b>Возможная причина (причины)</b>	<b>Корректирующие действия</b>
Необычный износ сбоку/сзади полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Изношены направляющие полотна.</li> <li>2. Неправильно отрегулированы подшипники направляющих полотна.</li> <li>3. Ослаблен кронштейн подшипника направляющих полотна.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените</li> <li>2. Отрегулируйте в соответствии с инструкцией по эксплуатации</li> <li>3. Затяните</li> </ol>
Вырывание зубов из полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зубья слишком грубые для работы</li> <li>2. Слишком сильное давление, слишком низкая скорость</li> <li>3. Вибрирующая заготовка</li> <li>4. Налипание стружки на полотно</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Используйте полотно с более мелкими зубьями.</li> <li>2. Уменьшите давление, увеличьте скорость.</li> <li>3. Надежно закрепите заготовку.</li> <li>4. Используйте полотно с крупными зубьями или щетку для удаления стружки</li> </ol>
Двигатель перегревается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком сильное натяжение полотна.</li> <li>2. Слишком сильное натяжение приводного ремня.</li> <li>3. Шестерни нуждаются в смазке.</li> <li>4. Полотно застреивает.</li> <li>5. Шестерни неправильно отрегулированы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите натяжение полотна.</li> <li>2. Уменьшите натяжение приводного ремня.</li> <li>3. Проверьте смазку.</li> <li>4. Уменьшите подачу и скорость.</li> <li>5. Отрегулируйте шестерни так, чтобы червяк находился в центре шестерни.</li> </ol>
Плохие резы	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокое давление подачи.</li> <li>2. Направляющий подшипник отрегулирован неправильно.</li> <li>3. Недостаточное натяжение полотна.</li> <li>4. Тупое полотно.</li> <li>5. Неправильная скорость.</li> <li>6. Слишком большое расстояние между направляющими полотна.</li> <li>7. Направляющая полотна ослаблена.</li> <li>8. Не правильно отрегулировано полотно</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины со стороны пилы.</li> <li>2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не должен превышать 0,01 мм.</li> <li>3. Увеличьте натяжение полотна, отрегулировав натяжение полотна.</li> <li>4. Замените полотно.</li> <li>5. Отрегулируйте скорость.</li> <li>6. Отрегулируйте расстояние между направляющими.</li> <li>7. Затяните</li> <li>8. Отрегулируйте полотно в соответствии с инструкцией по эксплуатации.</li> </ol>
Плохие резы (грубые)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокая скорость или подача.</li> <li>2. Слишком грубое полотно.</li> <li>3. Ослаблено натяжение полотна.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите скорость или подачу.</li> <li>2. Замените на более тонкое полотно.</li> <li>3. Отрегулируйте натяжение полотна.</li> </ol>
Полотно скручивается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком большая подача полотна</li> <li>2. Слишком сильное натяжение полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите давление подачи.</li> <li>2. Уменьшите натяжение полотна.</li> </ol>

## 7. Гидравлический привод



## 8. Схема гидравлической проводки



## 10. Защита окружающей среды

Защищайте окружающую среду. Ваш прибор содержит ценные материалы, которые можно восстановить или переработать. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.



Этот символ указывает на необходимость отдельного сбора электрического и электронного оборудования в соответствии с Директивой об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.