

JETRUS

JET в России

HVBS-712L

**Ленточнопильный станок
по металлу**

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



EAC



Made in PRC / Сделано в КНР

JRM80712M / JRM80712T

Август-2025

Содержание

I. Предупреждения по технике безопасности	3
II. Основные характеристики	8
III. Установка и запуск	8
IV. Настройка и регулировка	13
V. Смазка и техническое обслуживание	17
VI. Таблица устранения неполадок	18

I. Предупреждения по технике безопасности



Предупреждение!

Данное руководство содержит важные инструкции по технике безопасности при правильной настройке, эксплуатации и техническом обслуживании данного оборудования.

Сохраняйте руководство и НЕ удаляйте предупреждающие или инструкционные надписи на оборудовании.

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

Владелец данного оборудования 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 инструкции по эксплуатации, применение защитных устройств, целостность полотен и использование средств индивидуальной защиты.

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

Перед использованием устройства, пожалуйста, установите розетку или вилку на конце кабеля питания.

ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

1) ТОЛЬКО ДЛЯ ПОДГОТОВЛЕННЫХ ОПЕРАТОРОВ. Перед использованием машины прочтите и усвойте данное руководство по эксплуатации. Неподготовленные операторы подвержены более высокому риску получения травм или гибели. Допускайте к работе с этой машиной только подготовленных/контролируемых лиц.

2) ОПАСНЫЕ УСЛОВИЯ. Содержите рабочую зону в чистоте, беспорядок и темные углы могут привести к несчастным случаям. Не используйте оборудование во влажных, захламленных или плохо освещенных местах. Не используйте изделие там, где существует риск возникновения пожара или взрыва, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Эксплуатация оборудования в таких местах значительно повышает риск несчастных случаев и травм.

3) ДЕТИ И ПОСЕТИТЕЛИ. Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Прекратите работу с оборудованием, если они отвлекают вас.

4) **ТРЕБУЕТСЯ ВНИМАНИЕ.** Для безопасной работы с оборудованием требуется полная концентрация внимания. Никогда не работайте под воздействием наркотиков или алкоголя, в состоянии усталости или рассеянности.

5) **БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ПОДЪЕМЕ.** Во время подъема никто не должен находиться под машиной или перемещаться под ней. Во избежание опрокидывания и падения машины, которые могут привести к опасным последствиям, пожалуйста, обращайтесь внимание на центр тяжести во время подъема.

6) **ЗАЩИТА ГЛАЗ.** При работе с машиной или наблюдении за ней всегда надевайте одобренные ANSI защитные очки или лицевой щиток, чтобы снизить риск повреждения глаз или слепоты из-за летящих частиц. Обычные очки НЕ являются одобренными защитными очками.

7) **НОСИТЕ ПРАВИЛЬНУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Надевайте головной убор, чтобы длинные волосы не мешали, и носите нескользящую обувь.

8) **ОПАСНАЯ ПЫЛЬ.** Имейте в виду, что некоторые виды пыли могут быть опасны для дыхательной системы людей и животных, особенно мелкая пыль. Убедитесь, что вы знаете об опасностях, связанных с типом пыли, с которой вы будете контактировать, и всегда надевайте респиратор, одобренный для работы с этим типом пыли.

9) **ЗАЩИТА СЛУХА.** Всегда надевайте средства защиты слуха при работе с шумным оборудованием или наблюдении за ним. Длительное воздействие такого шума без средств защиты слуха может привести к необратимой потере слуха.

10) **УБИРАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ.** Инструменты, оставленные на оборудовании, могут стать опасными при работе машины. Никогда не оставляйте на оборудовании ключи, гаечные ключи или другие инструменты. Перед началом работы всегда проверяйте, надежно ли закреплена деталь!

11) При работе со станком всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.

12) **ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И НАКЛОННЫЕ КРЫШКИ.** Защитные элементы и наклонные крышки предотвращают случайное соприкосновение с движущимися частями или разлетающимися обломками. Перед началом работы убедитесь, что они правильно установлены, не повреждены и работают исправно.

13) **НЕ НАГРУЖАЙТЕ МАШИНУ.** Используйте инструмент только по назначению — не выполнять работу, для которой он не предназначен.

14) **НИКОГДА НЕ ВНОСИТЕ НЕЗАКОННЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ** — модификация инструмента или его использование не по назначению может привести к неисправности или механическому сбою, что может повлечь за собой травму или смерть!

15) **НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА СТАНКЕ.** Многие станки выбрасывают заготовку в сторону оператора. Знайте и избегайте условий, при которых заготовка «отбрасывается»

16) **УСТАНАВЛИВАЙТЕ СТАНОК СТАБИЛЬНО.** Неожиданное движение во время работы значительно повышает риск получения травмы или потери контроля. Перед началом работы убедитесь, что машина устойчива, а передвижная база (при использовании) зафиксирована.

17) **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ.** Используйте рекомендуемые аксессуары. Использование неподходящих аксессуаров повышает риск получения серьезной травмы.

18) **НИКОГДА НЕ УХОДИТЕ, КОГДА СТАНОК РАБОТАЕТ.** Выключите питание и дождитесь полной остановки всех движущихся частей, прежде чем оставлять машину без присмотра.

19) **ОБРАЩАЙТЕСЬ СО СТАНКОМ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ.** Для поддержания машины в хорошем рабочем состоянии следуйте всем инструкциям по техническому обслуживанию и графикам смазки. Все проверки, регулировки и техническое обслуживание должны выполняться при выключенной машине и отключенном питании. Дождитесь полной остановки всех движущихся частей. Неправильное техническое обслуживание может привести к неисправности машины и серьезным травмам или смерти.

20) **ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Регулярно проверяйте машину на наличие поврежденных, незакрепленных или неправильно отрегулированных деталей, а также любых неисправностей, которые могут повлиять на безопасную работу. Немедленно отремонтируйте/замените до начала работы с машиной. В целях вашей безопасности НЕ работайте с машиной, если её детали повреждены!

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ:

1) **РИСК ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ:** при прикосновении к токоведущим частям или неправильно заземлённому оборудованию вы можете получить удар током, ожог или погибнуть. Чтобы снизить этот риск, разрешайте выполнять электромонтажные или ремонтные работы только квалифицированному персоналу.

2) **ПОДКЛЮЧИТЕ ПРАВИЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ.** Убедитесь, что оборудование подключено к правильному источнику питания, чтобы избежать его повреждения.

3) **ЗАЗЕМЛИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Вы должны подключить машину к заземлённой цепи, иначе это может привести к серьёзному поражению электрическим током или возгоранию.

4) **В ПЕРВУЮ ОЧЕРЕДЬ ОТКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Всегда отключайте машину от источника питания ПЕРЕД тем, как вносить изменения, менять оснастку или обслуживать машину. Перед повторным подключением убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ».

5) **НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ И НЕ ЗАМЕНЯЙТЕ** схему и проводку в защитном оборудовании, это может привести к блокировке машины, перегрузке или прерыванию работы. Эти детали используются для защиты оператора и машины, и любые изменения могут повлиять на их работу.

6) **ОБРАЩАЙТЕСЬ С ШНУРАМИ ПИТАНИЯ.** При отключении приборов, подключенных к сети через шнур, беритесь за вилку, а не за шнур. Если тянуть за шнур, можно повредить провода внутри. Не беритесь за шнур/вилку мокрыми руками. Чтобы не повредить шнур, держите его подальше от нагретых поверхностей, мест с высокой проходимостью, агрессивных химических веществ и влажных/сырых мест.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ ПИЛ

1) **ОБРАЩЕНИЕ С ЗАГОТОВКОЙ.** Всегда надежно фиксируйте заготовку на столе, в тисках или с помощью другого приспособления. Всегда закрепляйте заготовку в тисках перед резкой. Никогда не держите заготовку руками во время резки.

2) **НЕУСТОЙЧИВЫЕ ЗАГОТОВКИ.** Не режьте заготовки, которые невозможно надежно зафиксировать в тисках или приспособлении, так как они могут неожиданно сдвинуться во время резки и затянуть руки оператора в полотно, что может привести к серьезным травмам. Например, цепи, кабели, заготовки круглой или продолговатой формы, а также заготовки с внутренними или встроенными движущимися, или вращающимися частями и т. д.

3) **ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА.** При резке магния соблюдайте **ОСОБУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ.** Использование неподходящей смазочно-охлаждающей жидкости может привести к возгоранию стружки и возможному взрыву.

4) **БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ.** Смазочно-охлаждающие жидкости ядовиты. Всегда соблюдайте инструкции производителя по технике безопасности при использовании смазочно-охлаждающей жидкости. Обратите особое внимание на предупреждения о контакте, загрязнении, вдыхании, хранении и утилизации. Пролитая смазочно-охлаждающая жидкость может привести к скольжению.

5) **СОСТОЯНИЕ ЛЕНТЫ.** Не работайте с затупившейся, треснувшей или сильно изношенной лентой. Перед каждым использованием проверяйте ленту на наличие трещин и отсутствующих зубьев.

6) **ПОЛОЖЕНИЕ РУК.** Никогда не располагайте руки или пальцы на линии реза или под передней бабкой ленточной пилы во время опускания или работы. Руки могут быть порезаны или раздавлены.

7) **ПОЛОЖЕНИЕ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА.** Перед резкой установите защитный кожух как можно ближе к заготовке, чтобы свести к минимуму контакт оператора с неиспользуемой частью полотна.

8) **ОПАСНОСТЬ ЗАПУТЫВАНИЯ.** Не работайте с пилой без установленного защитного кожуха. Свободная одежда, украшения, длинные волосы и рабочие перчатки могут попасть в движущиеся части.

9) **ЗАМЕНА ПОЛОТНА.** При замене полотна отключите станок от сети, наденьте перчатки для защиты рук и защитные очки для защиты глаз.

10) **ГОРЯЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ.** Контакт с горячими поверхностями компонентов станка, выбросами горячей стружки, опилок и самой заготовки может привести к ожогам.

11) При перемещении пилы, **ВСЕГДА** держите пильный блок опущенным в горизонтальное положение.

ВНИМАНИЕ: ни один список правил техники безопасности не может быть исчерпывающим. Условия в каждом цеху разные. Всегда в первую очередь думайте о безопасности, поскольку это зависит от ваших индивидуальных условий работы. Используйте это и другое оборудование с осторожностью и уважением. Несоблюдение этих правил может привести к серьёзным травмам, повреждению оборудования или неудовлетворительным результатам работы

II. Основные характеристики:

Модель	HVBS-712L	
Макс. размер заготовки	Круг при 90°, мм	Ø 178 мм (7")
	Прямоугольник при 90°, мм	178x305 мм (7"x12")
	Круг при 45°, мм	Ø 127 мм (5")
	Прямоугольник при 45°, мм	120x125 мм (4.75"x4.88")
Диаметр шкива, мм	Ø290	
Скорость движения полотна: 50 Гц, м/мин	22, 33, 45, 65	
Размер полотна, мм	20 x 0,9 x 2362	
Двигатель	3~ 400V, 50Hz, 2,2A, P ₂ =0,75kW S ₁ 1~230V, 50Hz, 5,2A, P ₂ =1,1kW S ₁	
Привод	Клиноременный	
Размер упаковки (Д x Ш x В), см	125 x 51 x 115	
Вес нетто / брутто, кг	140 / 180	

III. Установка и запуск

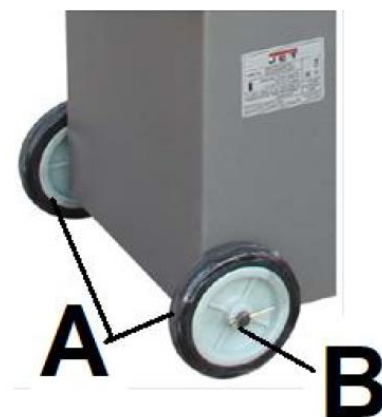
Распаковка и сборка

1. Снимите транспортировочную ленту и сохраните её для дальнейшего использования, если пилу придётся перемещать на какое-либо расстояние.
2. Осмотрите пилу на предмет повреждений при транспортировке. Если пила повреждена, обратитесь к своему дистрибьютору.
3. Открутите пилу от полозьев и установите её на ровную поверхность.
4. Защищенные от ржавчины поверхности очищайте керосином, дизельным топливом и т.д. используйте мягкие растворители. Не используйте растворители на основе целлюлозы, такие как растворители для разбавления краски или лака. Они могут повредить окрашенные поверхности.
5. После очистки смажьте машину антикоррозийным маслом.



Соберите колеса

1. Подложите бруски под основание пилы, чтобы можно было установить колесо.
Внимание: убедитесь, что пила устойчиво стоит на временной опоре.
2. Проденьте оси колеса (B) через отверстия в основании.
3. Наденьте колесо (A) на оси и закрепите штифтами (B). Согните штифты, чтобы зафиксировать их на месте.



Соберите рабочий стол

1. Вставьте ограничительную планку в основание и закрепите её, затянув винт.
2. Отрегулируйте её до нужной длины, наденьте ограничитель на планку и затяните барашковый винт.



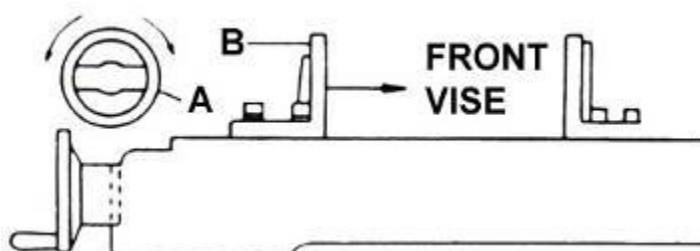
РЕГУЛИРОВКА ТИСКОВ:

ВНИМАНИЕ: не выполняйте никаких регулировок и не загружайте/не выгружайте материал из тисков во время работы станка! Несоблюдение этого требования может привести к серьёзным травмам!

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БЫСТРОЗАЖИМАЮЩИХ ТИСКОВ

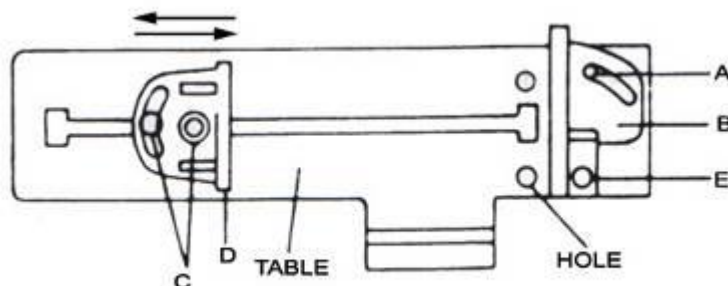
Если ваш станок оснащен быстрозажимными тисками, которые позволяют мгновенно установить подвижную губку тисков (B). Просто поверните маховик (A) против часовой стрелки на 1/2 оборота и установите губку тисков (B) в нужное положение.

Затем затяните губку тисков (B) на заготовке, повернув маховик по часовой стрелке.



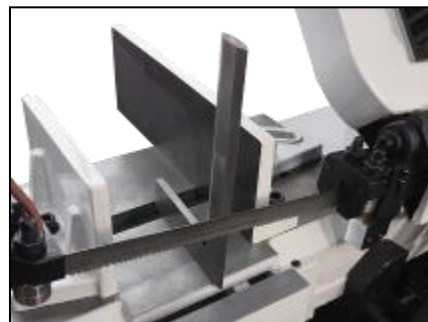
БЫСТРАЯ РЕГУЛИРОВКА ТИСКОВ ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

1. Ослабьте винт A.B.C.
2. Отрегулируйте задние тиски так, чтобы они совпадали с положением резьбового отверстия. (E)
3. Установите шкалу на нужный угол.
4. Отрегулируйте передние тиски (D) так, чтобы они были параллельны задним тискам (E).
5. Затяните винт A.B.C.



Регулировка угла наклона полотна по отношению к столу

1. Отключите машину от источника питания.
2. Положите L-образный угольник на стол рядом с полотном, как показано на рисунке.
3. Проверьте, соприкасается ли полотно с угольником по всей ширине полотна.
4. Если необходима регулировка, слегка ослабьте болты, которыми крепится регулируемое посадочное место, и слегка поверните направляющие устройства полотна в том же направлении, пока полотно не соприкоснется с квадратом по всей ширине.
5. Затяните болты, чтобы зафиксировать регулируемое посадочное место.



Регулировка угольника по отношению к тискам

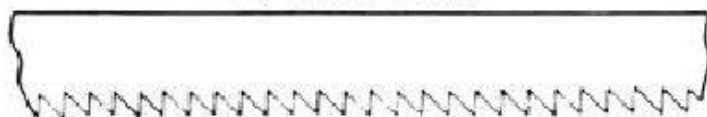
1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите угольник, как показано на рисунке. Угольник должен плотно прилегать к тискам и полотну по всей длине.
3. Если требуется регулировка, ослабьте болты, чтобы выровнять неподвижные тиски по угольнику.
4. Затяните болты.



НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Убедитесь, что полотно установлено на шкивах таким образом, чтобы вертикальная кромка сначала соприкасалась с заготовкой.

ДВИЖЕНИЕ ПОЛОТНА



СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

При использовании ленточной пилы всегда меняйте скорость движения полотна в зависимости от материала, который вы режете. Рекомендуемая скорость резки материалов указана в таблице ниже.

Материал	Используемая канавка для ремня		
	50 Гц	Шкив двигателя	Пильный шкив
Инструментальная, нержавеющая легированная сталь, подшипниковая бронза	22	Маленький	Самый большой
От средне- до высокоуглеродистых	33	Средний	Большой
Низко- и среднеуглеродистые стали, мягкая латунь	45	Большой	Средний
Алюминий и пластик	65	Самый большой	Маленький

Настройка скорости вращения полотна

- 1) Обязательно отключите машину от источника питания.
- 2) Открутите и снимите винт защиты ремня и поднимите крышку ремня.
- 3) Ослабьте болты со стороны двигателя № 186 и № 182, после чего вы сможете сдвинуть двигатель внутрь, чтобы ослабить натяжение ремня.
- 4) Установите желаемую скорость вращения полотна, как указано в таблице выше.
- 5) После того как ремень будет настроен на нужную скорость, отрегулируйте его натяжение, затянув болты.
- 6) Закройте защитный кожух ремня и закрепите его винтом.



Подготовка резервуара для охлаждающей жидкости

Использование водорастворимой охлаждающей жидкости повысит эффективность резки и продлит срок службы полотна. Не используйте грязную смазочно-охлаждающую жидкость в качестве замены. Регулярно меняйте смазочно-охлаждающую жидкость для обеспечения качественной резки.

1. Отключите машину от источника питания.

2. Выдвиньте бак из основания пилы и наполните его примерно на 80 % до 8 л.
3. Установите бак обратно в основание и вставьте возвратный шланг в отверстие в крышке бака.

4. Во время резки включите подачу охлаждающей жидкости.

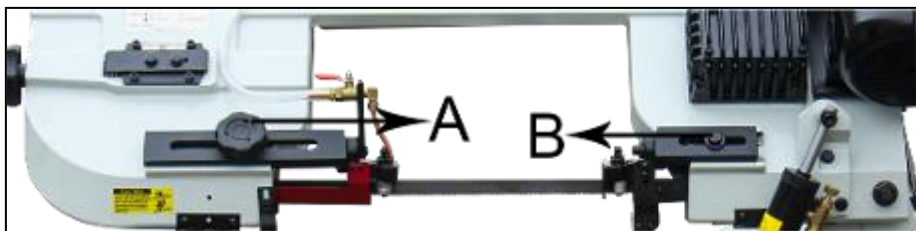
ВНИМАНИЕ: станки прошли сборку и проверку работоспособности на заводе. Как правило, нет необходимости настраивать полотно перед резкой, но если это необходимо, следуйте инструкциям по настройке и техническому обслуживанию. В любом случае перед резкой проведите тестирование и убедитесь, что станок исправен.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Сначала поднимите пыльную раму.
2. Откройте тиски, чтобы поместить в них заготовку, повернув маховик (против часовой стрелки).
3. Поместите заготовку на пыльную платформу. Если заготовка длинная, придерживайте ее конец.
4. Надежно закрепите заготовку в тисках, повернув маховик по часовой стрелке.

Регулировка направляющих полотна

1. Отключите станок от источника питания.
2. Ослабьте ручку А и болт В.
3. Сдвиньте направляющие полотна, как можно ближе к заготовке.
4. Затяните ручку А и болт В.



ЗАПУСК ПИЛЫ

ОСТОРОЖНО: НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ С ПИЛОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ КОЖУХОВ.

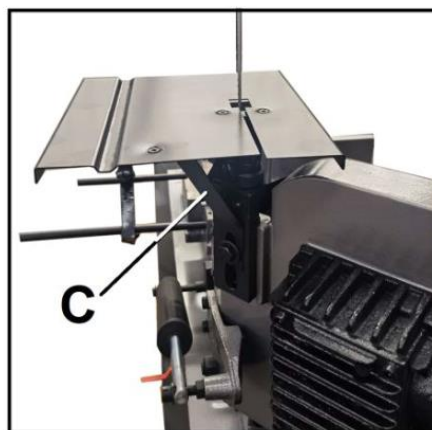
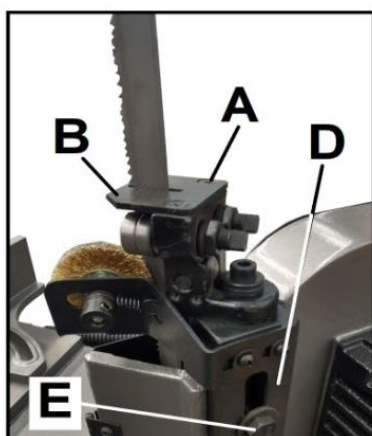
- Убедитесь, что полотно не соприкасается с заготовкой при запуске двигателя.
- Запустите двигатель, дайте пиле набрать полную скорость, а затем начинайте резку, медленно опуская пильную раму на заготовку.
- **НЕ БРОСАЙТЕ И НЕ НАЖИМАЙТЕ СИЛЬНО.** Вес пильной рамы обеспечивает силу реза. Пила может автоматически отключаться в конце реза.
- Очистите пилу от мусора и металлических опилок и нанесите тонкий слой масла на неокрашенные поверхности, чтобы предотвратить появление ржавчины после работы.

ПЕРЕВОРОТ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

(при необходимости с дополнительным вертикальным столом)

В вертикальном положении можно выполнять продольную резку или контурную обработку. Эти действия возможны только при использовании ленточной пилы в вертикальном режиме.

1. **Отключите ленточную пилу от источника питания.**
2. Поднимите рычаг в вертикальное положение и зафиксируйте его, повернув клапан гидравлического цилиндра в положение «выключено».
3. Открутите два винта А и снимите дефлекторную пластину В.
4. Соберите стол размером 10 x 10 дюймов (дополнительный комплект, который можно приобрести у вашего дилера).
5. Пропустите полотно через прорезь в столе и закрепите двумя винтами А.
6. Закрепите стол с помощью опорной пластины С. Опорная пластина С крепится к передней регулируемой опоре D с помощью болта Е.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ при вертикальной резке

- Не следует резать в вертикальном положении заготовки, которые невозможно надежно зафиксировать или стабилизировать без использования тисков. Например, цепи, кабели, заготовки круглой или продолговатой формы, заготовки с внутренними или встроенными движущимися или вращающимися частями и т. д.
- Убедитесь, что вертикальный стол надежно закреплен на раме ленточной пилы и может обеспечить надлежащую фиксацию заготовки.
- Всегда держите пальцы подальше от полотна и надежно фиксируйте заготовку с помощью соответствующего зажимного устройства.
- Расположите направляющие полотна как можно ближе к заготовке, чтобы свести к минимуму смещение полотна из стороны в сторону.

IV. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАСТРОЙКОЙ ИЛИ ОБСЛУЖИВАНИЕМ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО УСТРОЙСТВО ОТКЛЮЧЕНО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ

ВНИМАНИЕ: это самая важная регулировка вашей пилы. Невозможно добиться удовлетворительной работы пилы, если направляющие пластины не отрегулированы должным образом. Подшипники направляющих пластин были отрегулированы и протестированы на заводе для обеспечения правильной настройки. При правильном использовании пилы необходимость в регулировке возникает редко.

Если направляющие сбились, крайне важно сразу же их отрегулировать. При неправильной регулировке полотно будет резать криво, и если ситуацию не исправить, это приведёт к серьёзному повреждению полотна. Например, полотно затупится с одной стороны раньше, чем с другой, оно начнёт резать криво. Прежде чем регулировать направляющий подшипник полотна, попробуйте установить новое полотно и проверьте, улучшится ли качество резки. Если замена полотна решит проблему, регулировка направляющих не потребуется. Если нет, пожалуйста, проверьте, правильно ли установлены полотно и направляющие.

ПРИМЕЧАНИЕ. Между полотном и направляющими подшипниками должен быть зазор от 000 (прикосновение) до 001. Чтобы добиться такого зазора, выполните следующие действия.

1. Внутренний направляющий подшипник зафиксирован и не подлежит регулировке.
2. Внешний направляющий подшипник установлен на эксцентриковой втулке и может регулироваться.
3. Ослабьте гайку, удерживая болт шестигранным ключом.
4. Установите эксцентрик, повернув болт в нужное положение для регулировки зазора.
5. Затяните гайку.
6. Аналогичным образом отрегулируйте второй направляющий подшипник полотна.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЫ

Эта регулировка направляющей пилы была выполнена на заводе-изготовителе и проверена на работоспособность. При правильном использовании пилы необходимость в регулировке возникает редко. Если регулировка не выполняется, следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы отрегулировать ее.

1. Откройте защитный кожух пилы.
2. Ослабьте два винта с шестигранной головкой №117 в откидном механизме (как на фото) до такой степени, чтобы они были свободными, но плотно прилегали.



3. При работающей машине одновременно отрегулируйте установочный винт № 116 и ручку натяжения полотна, чтобы обеспечить постоянное натяжение полотна. Установочный винт № 116 и ручка натяжения полотна № 107 всегда настраиваются в противоположных направлениях. При повороте одного из них по часовой стрелке другой поворачивается против часовой стрелки. Полотно движется правильно, если его задняя сторона лишь слегка касается выступа шкива или если рядом с центральной линией шкива образуется небольшой зазор. Следует соблюдать осторожность и не затягивать пильное полотно слишком сильно, так как это может привести к неправильной регулировке и сократить срок службы полотна.
4. Затяните винты с шестигранной головкой в механизме наклона.
5. Отключите питание станка.
6. Установите защитные кожухи на место.

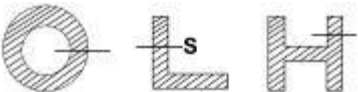
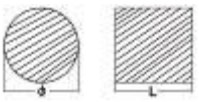
ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Поднимите пильную раму в вертикальное положение и откройте защитный кожух. Ослабьте натяжную гайку настолько, чтобы пильное полотно могло соскользнуть с роликов. Установите новое полотно зубьями к двигателю следующим образом:

1. Вставьте полотно между направляющими подшипниками.
- 2.левой рукой наденьте полотно на шкив двигателя (снизу) и зафиксируйте его в этом положении.
3. Прижмите полотно к шкиву двигателя, потянув его вверх правой рукой, которая находится в верхней части полотна.
4. Уберите левую руку с нижнего шкива и положите её на верхнюю часть полотна, чтобы продолжить тянуть полотно вверх.
5. Уберите правую руку с полотна и отрегулируйте положение верхнего шкива так, чтобы левая рука могла продеть полотно через шкив, используя большой, указательный и мизинец в качестве направляющих.
6. Отрегулируйте ручку натяжения полотна по часовой стрелке так, чтобы полотно не проскальзывало. Не затягивайте слишком сильно.
7. Установите защитные кожухи полотна.

ВЫБОР ПОЛОТНА

Выбор шага зубьев полотна очень важен для качественного резания. Шаг зубьев полотна зависит от твердости материала, размера сечения и толщины стенок заготовки. Если зубья полотна расположены слишком далеко друг от друга и не захватывают заготовку, это может привести к серьезному повреждению заготовки и полотна.

Таблица шага зубьев		
Форма материала	Толщина	Количество зубьев на дюйм
Профиль заготовки S = толщина 	До 1 мм	10/14
	1–2 мм	8/12
	2-3 мм	8/10
	3-5 мм	5/8
	4-6 мм	4/6
	>6 мм	3/4
Цельная заготовка Диаметр и длина = Толщина 	0-30 мм	5/8
	30-80 мм	4/6
	>80 мм	3/4

КОНТРОЛЬНАЯ СТРУЖКА

Стружка являются лучшим индикатором правильного усилия подачи и т. д. Отслеживайте внешний вид стружки и вносите соответствующие коррективы. С помощью приведенной ниже таблицы проверки стружки оцените их характеристики и определите, нужно ли регулировать усилие подачи, скорость вращения полотна или и то, и другое. Обычно для легкообрабатываемых материалов можно использовать высокую скорость вращения полотна и подачу, а для твердых материалов — низкую скорость вращения полотна и подачу.

Внешний вид стружки	Описание стружки	Цвет стружки	Скорость вращения полотна	Скорость подачи/давление	Другие действия
	Тонкие и завитые	серебряный	Нормальная	Нормальная	
	Твердая, толстая и короткая	Коричневый или синий	Увеличить	Уменьшить	
	Твердая, прочная и утолщенная	Коричневый или синий	Увеличить	Уменьшить	
	Твердая, сильно завитая и толстая	Серебряный или светло-коричневый	Нормальная	Незначительно уменьшить	Проверьте шаг полотна
	Твердая, свернутая в спираль и тонкая	Серебряный	Увеличить	Уменьшить	Проверьте шаг полотна
	Прямая и тонкая	Серебряный	Нормальная	Увеличить	
	Рассыпчатый	Серебряный	Уменьшить	Увеличить	
	Свёрнутый, тугий и тонкий	Серебряный	Нормальная	Уменьшить	Проверьте шаг полотна

V. Смазка и обслуживание

Смажьте следующие компоненты маслом SAE-30 или аналогом, как указано.

1. Подшипник ведомого шкива — 6–8 капель в неделю.
2. Винт зажима — по мере необходимости.
3. Ведущие шестерни работают в масляной ванне и не требуют замены смазки чаще одного раза в год, если только смазка не загрязнилась случайно или не произошла утечка из-за неправильной установки крышки коробки передач. Если вам нужно заменить масло, просто откройте крышку или кожух привода. Если вам нужна помощь, обратитесь к своему дилеру.
4. По завершении работы очистите пилу от мусора и металлических опилок и нанесите тонкий слой масла на неокрашенные поверхности, чтобы предотвратить появление ржавчины.
5. Хранение пилы, когда она не используется. Храните ее в сухом, безопасном месте, недоступном для детей.
6. Перед хранением и перед повторным использованием проверьте пилу на исправность.

VI. Инструкция по устранению неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Корректирующие действия
Чрезмерный износ полотна	<ol style="list-style-type: none">1. Материал неплотно зажат в тисках.2. Неправильная скорость или подача.3. Слишком большой шаг зубьев полотна.4. Слишком грубый материал.5. Неправильное натяжение полотна.6. Зубья соприкасаются с материалом до запуска пилы.7. Полотно трётся о фланец8. Неправильная установка направляющих подшипников.9. Трещины в сварных швах.	<ol style="list-style-type: none">1. Надежно закрепите заготовку.2. Отрегулируйте скорость или подачу.3. Замените полотно с малым шагом зубьев.4. Используйте полотно с низкой скоростью и малым шагом зубьев.5. Отрегулируйте положение полотна так, чтобы оно не проскальзывало на шкиве.6. Установите полотно правильно после запуска двигателя.7. Отрегулируйте положение шкива.8. Отрегулируйте направляющие подшипники.9. Снова приварите, обратитесь внимание на качество сварки.

<p>Полотно затупилось преждевременно</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком крупные зубья 2. Слишком высокая скорость 3. Недостаточное давление подачи 4. Твердые участки или окалина на материале 5. Нагалтовка материала 6. Закручивание полотна 7. Слабое натяжение полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте полотно с более мелкими зубьями 2. Уменьшите скорость 3. Уменьшите натяжение пружины со стороны пилы 4. Уменьшите скорость, увеличив давление подачи 5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины 6. Замените полотно на новое и отрегулируйте натяжение 7. Затяните регулировочную ручку натяжения полотна
<p>Необычный износ боковой/задней части полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изношены направляющие полотна. 2. Подшипники направляющих полотна отрегулированы неправильно. 3. Кронштейн подшипника направляющих полотна ослаблен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените 2. Отрегулируйте в соответствии с инструкцией по эксплуатации 3. Затяните
<p>Зубья, вырваны из полотна</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья слишком грубые для работы. 2. Слишком сильное давление, слишком низкая скорость. 3. Вибрирующая заготовка. 4. Налипание стружки на зубья 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте полотно с более мелкими зубьями 2. Уменьшите давление, увеличьте скорость 3. Надежно закрепите заготовку 4. Используйте полотно с крупными зубьями или щетку для удаления стружки
<p>Двигатель перегревается</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком сильное натяжение полотна. 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня. 3. Шестерни нуждаются в смазке. 4. Полотно застревает. 5. Шестерни неправильно выровнены. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите натяжение полотна. 2. Уменьшите натяжение приводного ремня. 3. Проверьте масляную ванну. 4. Уменьшите подачу и скорость. 5. Отрегулируйте шестерни так, чтобы червяк находился в центре шестерни.

Плохие порезы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокое давление подачи. 2. Направляющий подшипник неправильно отрегулирован. 3. Недостаточное натяжение полотна. 4. Тупое полотно. 5. Неправильная скорость. 6. Слишком большое расстояние между направляющими полотна. 7. Направляющая полотна ослаблена. 8. Полотно слишком далеко от фланцев колеса. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины со стороны пилы. 2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не должен превышать 0,001 мм. 3. Увеличьте натяжение полотна, отрегулировав его. 4. Замените полотно. 5. Отрегулируйте скорость. 6. Отрегулируйте расстояние между направляющими. 7. Затяните 8. Отрегулируйте положение полотна в соответствии с инструкцией по эксплуатации
Плохие резы (грубо)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая скорость или подача. 2. Слишком грубое полотно. 3. Ослаблено натяжение полотна. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите скорость или подачу. 2. Замените на более тонкое полотно. 3. Отрегулируйте натяжение полотна.
Полотно скручивается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Большая подача полотна 2. Слишком сильное натяжение полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите давление подачи 2. Уменьшите натяжение полотна

Примечание: данное руководство предназначено только для ознакомления. В связи с постоянным совершенствованием машины изменения могут вноситься в любое время без предварительного уведомления. Пожалуйста, учитывайте местное напряжение при эксплуатации этого оборудования.