

JETRUS

JET в России

HBS-916L

HBS-1018L

**Ленточнопильный станок
по металлу**

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации



EAC



Made in PRC / Сделано в КНР

JRM80916T / JRM81018T

Август-2025

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

Предупреждения

Прежде чем приступать к сборке или эксплуатации, прочтите и усвойте все указания в руководстве пользователя.

Как и в случае с любым другим оборудованием, при эксплуатации и использовании станка существуют определенные риски. Бережное и осторожное обращение со станком значительно снизит вероятность получения травм. Однако если пренебречь обычными мерами предосторожности или проигнорировать их, это может привести к травмам оператора.

Этот станок предназначена только для определенных целей. Мы настоятельно рекомендуем НЕ модифицировать этот станок и/или НЕ использовать ее для целей, отличных от тех, для которых он был разработана. Если у вас есть вопросы по эксплуатации, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ устройство, пока не свяжетесь с нами и не получите консультацию. Перед использованием устройства убедитесь, что на конце кабеля питания есть розетка или вилка.

Пожалуйста, обратитесь к местному дилеру, чтобы он установил розетку или вилку на конце кабеля питания.

А. ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ:

(1). **НАДЕВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Рекомендуется надевать нескользящую обувь. Надевайте головной убор, чтобы защитить длинные волосы.

(2). **ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Соответствующие рекомендации приведены в стандарте ANSLZ87.1. Также используйте маску для лица или пылезащитную маску, если при резке образуется пыль.

(3) **СОХРАНЯЙТЕ УСТОЙЧИВОСТЬ.** Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.

(4). **НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА СТАНОКЕНТЕ.** При случайном контакте с режущим станокентом можно получить серьезную травму.

(5). **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОКЕНТ БЕЗ ПРИСМОТРА. ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Не оставляйте станок, пока он полностью не остановится.

(6). **НАРКОТИКИ, АЛКОГОЛЬ, ЛЕКАРСТВА.** Не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо лекарств.

(7) **ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ.** Во время установки, подключения или повторного подключения двигателя.

(8). **ВСЕГДА** держите руки и пальцы подальше от полотна.

(9). **ОСТАНОВИТЕ** станок перед удалением стружки.

(10). **ОТКЛЮЧИТЕ** питание и очистите ленточную пилу и рабочую зону перед тем, как покинуть станок.

V. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА:

(1). **СНИМИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ КЛЮЧИ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Обязательно проверяйте, сняты ли со станка ключи и регулировочные гайки, прежде чем включать его.

(2). **НЕ НАЖИМАЙТЕ СИЛЬНО НА СТАНОК.** Вы будете выполнять работу лучше и с той скоростью, для которой он предназначен.

(3). **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Не используйте инструмент или насадку для работы, для которой они не предназначены.

(4). **ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧИХ ПРОЦЕССОВ.** По возможности используйте зажимы или тиски для фиксации заготовок. Это безопаснее, чем держать заготовку в руке, и позволяет освободить обе руки для работы.

(5). **СОДЕРЖИТЕ СТАНОК В ИДЕАЛЬНОМ СОСТОЯНИИ.** Для обеспечения наилучшей и наиболее безопасной работы следите за тем, чтобы инструменты были острыми и чистыми. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.

(6). **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Рекомендуемые принадлежности указаны в руководстве пользователя. Использование неподходящих принадлежностей может привести к травмам. (7).

(7). **ИЗБЕГАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА.** Перед подключением шнура питания убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ».

(8). **ПОДАЧА.** Подавайте заготовку на пильное полотно или резак только против направления вращения полотна или резака.

(9). **НАСТРОЙТЕ И УСТАНОВИТЕ** направляющую для пильного полотна перед началом распила.

(10). **НАДЁЖНО ЗАКРЕПИТЕ НАПРАВЛЯЮЩЮЮ ДЛЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.** Ослабленная направляющая для пильного полотна повлияет на точность распила.

(11). **УБЕДИТЕСЬ,** что скорость вращения полотна соответствует обрабатываемому материалу.

(12). **ПРОВЕРЬТЕ,** что размер и тип полотна соответствуют требованиям.

(13). **ОСТАНОВИТЕ** станок, прежде чем помещать материал в тиски.

(14). **ПЕРЕД НАЧАЛОМ ОБРАБОТКИ ВСЕГДА ПЛОТНО ЗАЖИМАЙТЕ ЗАГОТОВКУ В ТИСКАХ.**

(15). **ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКА.** Если станок оснащен трехконтактной вилкой, его следует подключать к трехконтактной электрической розетке. Если для подключения к розетке с двумя контактами используется адаптер, его наконечник должен быть подключен к известному заземлению. Никогда не вынимайте третий контакт.

С. НАСТРОЙКА: выполняйте все настройки при выключенном питании, чтобы обеспечить точность работы станка. Для правильной настройки при сборке пользователю следует ознакомиться с подробными инструкциями в данном руководстве.

D. УСЛОВИЯ РАБОТЫ:

(1). **СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ.** Беспорядок на рабочем месте и на верстаке может привести к несчастным случаям.

(2). **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТАНОК В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ.** Не используйте станок во влажных или мокрых помещениях и не подвергайте его воздействию дождя. Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.

(3). **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ И ПОСЕТИТЕЛЕЙ.** Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

(4). **НЕ УСТАНАВЛИВАЙТЕ И НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** это устройство во взрывоопасной среде.

E. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

(1). **ОТКЛЮЧИТЕ** устройство от источника питания при выполнении ремонтных работ.

(2). **ПРОВЕРЬТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Перед дальнейшим использованием станка необходимо тщательно проверить защитный кожух или другую поврежденную деталь, чтобы убедиться, что она будет работать должным образом и выполнять свою функцию. Проверьте соосность движущихся частей, их фиксацию, крепление и любые другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Поврежденный защитный кожух или другую деталь необходимо отремонтировать или заменить.

(3). **ОТСОЕДИНЯЙТЕ СТАНОК** перед обслуживанием и при замене комплектующих, таких как полотна, насадки и т. д.

(4). **УБЕДИТЕСЬ**, что натяжение полотна и его крепление отрегулированы правильно.

(5). **ПЕРЕПРОВЕРЬТЕ** натяжение полотна после первого реза новым полотном.

(6). **ЧТОБЫ ПРОДЛИТЬ СРОК СЛУЖБЫ ПОЛОТНА, ВСЕГДА** ослабляйте натяжение полотна в конце каждого рабочего дня.

(7). **ЕЖЕДНЕВНО ПРОВЕРЯЙТЕ УРОВЕНЬ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ.** Низкий уровень охлаждающей жидкости может привести к пенообразованию и перегреву полотна. Грязная или отработанная охлаждающая жидкость может засорить насос и привести к его поломке. Это может привести к низкой скорости резки и поломке полотна. Грязная охлаждающая жидкость может стать причиной размножения бактерий, что приведет к раздражению кожи.

(8). **ПРИ РЕЗКЕ МАГНИЯ НИКОГДА** не используйте растворимые масла или эмульсии (смесь масла и воды), так как вода может привести к возгоранию магниевой стружки. Обратитесь к поставщику промышленной охлаждающей жидкости, чтобы узнать о конкретных рекомендациях по использованию охлаждающей жидкости при резке магния.

(9). **ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ КОРРОЗИЮ ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ** при использовании растворителя в качестве охлаждающей жидкости, уделяйте особое внимание вытиранию насухо поверхностей, на которых используется растворитель в качестве охлаждающей жидкости. Уделяйте особое внимание вытиранию насухо поверхностей, на которых скапливается жидкость, которая не испаряется быстро, например между станиной станка и тисками.

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель		HBS-916L	HBS-1018L
Двигатель		1.5 Квт (3PH)	1.5 Kw (3PH)
Макс. размер заготовки	Круг при 90°	229 мм	254 мм
	Прямоугольник при 90°	127x380 мм	127x457 мм
	Круг при 45°	150 мм	150 мм
	Прямоугольник при 45°	150x190 мм	150x190 мм
Диаметр шкива		320	320
Размер полотна		27x0,9x3090 мм	27x0,9x3280 мм
Скорость движения полотна		29/ 50/ 73/ 95	29/ 50/ 73/ 95
Объем бака СОЖ		12	12
Высота рабочего стола		675	675
Мощность помпы подачи СОЖ		45Вт	45Вт
Вес: нетто/брутто		280/340 кг	310/392 кг
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		1700x820x1290	1830x750x1180мм
Размер упаковки (Д x Ш x В)		172x82x129 см	183x82x129 см

3. ВЫБОР ЗУБА

Для максимальной эффективности резки и минимальных затрат на один рез важно выбрать полотно с соответствующим количеством зубьев на дюйм (TPI) для разрезаемого материала. Выбор зубьев зависит от размера и формы материала.

ВЫБОР ЗУБА

Вам необходимо учесть:

1. **Ширину пропила.** Это расстояние в пропиле, которое должен пройти каждый зуб от точки входа в заготовку до точки выхода из заготовки. Вам необходимо учесть.

2. Форму заготовки.

- **Квадраты, прямоугольники, плоскости (обозначение: ■)**

Найдите ширину пропила на схеме. (дюймы на внешнем круге и миллиметры на внутреннем круге.) Выберите шаг зубьев на кольце с квадратной формой, который соответствует ширине реза. ПРИМЕР: квадрат 6 дюймов (150 мм), используйте вариатор зубьев 2/3.

- **Круглые заготовки (символ: ●)**

Найдите диаметр заготовки на таблице. Выберите шаг зубьев на кольце с круглой формой, который соответствует размеру заготовки, которую вы режете.

ПРИМЕР: для круглого сечения диаметром 4 дюйма (100 мм) используйте пильное полотно с переменным шагом зубьев 3/4.

- **Трубы, трубопровод, конструкции (обозначение: O H ^)**

Определите среднюю ширину пропила, разделив площадь заготовки на расстояние, которое должно пройти пильное полотно, чтобы завершить пропил. Найдите среднюю ширину пропила на диаграмме. Выберите шаг зубьев на кольце, обозначенном для труб и конструкций, которая соответствует средней ширине пропила.

ПРИМЕР: трубка с наружным диаметром 4 дюйма (100 мм) и внутренним диаметром 3 дюйма (75 мм). 4 дюйма (100 мм)

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендации по скорости полотна и скорость резания, представленные в этой таблице, являются приблизительными и могут использоваться в качестве отправной точки для большинства задач. Точные параметры пиления уточняйте у поставщика пильных полотен.

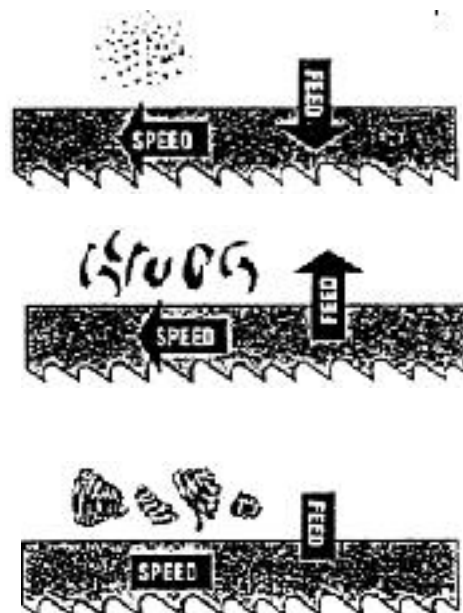


КОНТРОЛЬНАЯ СТРУЖКА

Стружка — лучший индикатор правильного усилия подачи. Следите за стружкой и регулируйте подачу соответствующим образом. Тонкая или усиленная стружка — увеличьте скорость подачи или уменьшите скорость движения ленты.

Сгоревшая крупная стружка — снизьте скорость подачи и/или скорость полотна.

Кудрявая серебристая и тёплая стружка — оптимальная скорость подачи и скорость полотна.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Электрические соединения должны выполняться квалифицированным электриком в соответствии со всеми действующими нормами. Устройство должно быть надлежащим образом заземлено, чтобы предотвратить поражение электрическим током и возможные травмы со смертельным исходом. Перед заменой, каких-либо компонентов, связанных с напряжением, отключите устройство от источника питания! Убедитесь, что напряжение в месте установки пилы соответствует напряжению, на которое рассчитана пила. Инструкции по подключению пилы к источнику питания приведены в схеме электропроводки, прилагаемой к устройству.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И НАСТРОЙКА

Запуск и остановка станка

1. Поднимите пыльную раму в верхнее положение.

2. Станок запускается нажатием кнопки пуска (B) Рис.2. Станок будет работать до тех пор, пока пыльная рама не опустится в нижнее положение в конце пропила или пока не будет нажата кнопка аварийной остановки (C).

3. При нажатии кнопки аварийной остановки (C) станок останавливается. После снятия аварийной кнопки запустите станок, нажав кнопку пуска (B).

4. При использовании охлаждающей жидкости поверните переключатель выбора (A) вправо.

5. Чтобы отрегулировать скорость подачи при резке, поверните регулировочный клапан (D) по часовой стрелке для увеличения скорости подачи или против часовой стрелки для уменьшения скорости подачи. Когда клапан (D) будет правильно отрегулирован, поверните регулировочный клапан (E), чтобы управлять работой пилы.

6. Для остановки двигателя после завершения резки предусмотрен автоматический концевой выключатель. Концевой выключатель (D) управляется рычагом (C), рис.3, который контактирует с верхней частью гидроцилиндра (E), отключая подачу двигателя и охлаждающей жидкости.

7. Если двигатель останавливается до завершения резки или продолжает работать после завершения резки, переключатель пределов (D) Рис.3. Можно отрегулировать вверх или вниз, открутив два винта.

Регулировка опускания пыльного полотна

Ход пыльного рычага вниз должен быть отрегулирован таким образом, чтобы, когда пила находится в крайнем нижнем положении, зубья полотна были на 1/16 ниже поверхности стола.

Если необходима регулировка, ослабьте стопорную гайку (A), рис.4. И поворачивайте стопорный винт (B) внутрь или наружу до тех пор, пока не будет произведена правильная регулировка. Затем затяните стопорную гайку (A).

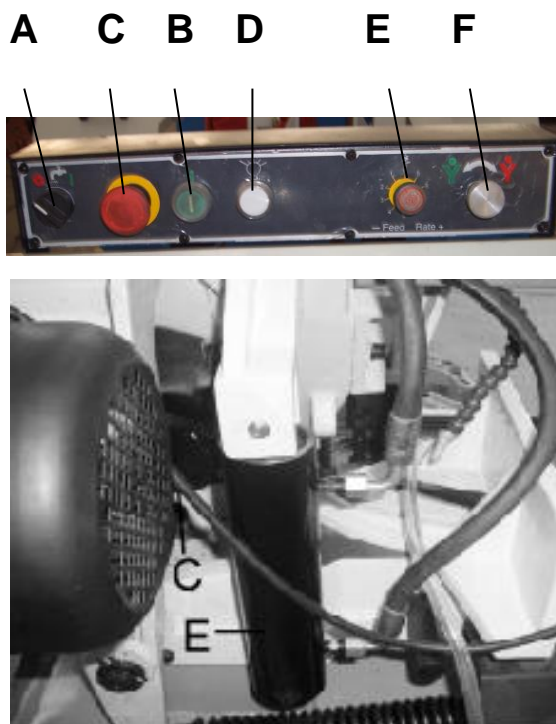


Рис. 3

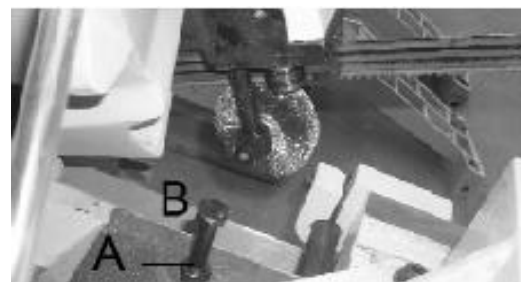


Рис. 4

Изменение скорости и регулировка натяжения ремня

Ваш станок оснащен четырьмя скоростями. Чтобы изменить скорость, выполните следующие действия:

1. Отключите станок от источника питания.

2. Ослабьте натяжение ремня, ослабив ручку фиксации натяжения (A) Рис.5. и отпустив двигатель вперед.

3. Ослабьте винт крепления защитного кожуха (D) Рис. 6.

4. Установите ремень (G) (рис.7) в желаемые пазы на шкивах. Если ремень имеет наибольший шаг шкива двигателя (E) и наименьший шаг шкива коробки передач (F), скорость должна составлять 275 футов в минуту. Когда ремень находится на самой маленькой ступени шкива двигателя (E) и на самой большой ступени шкива коробки передач (F), скорость вращения будет составлять 50 футов в минуту.

5. Отрегулируйте натяжение ремня, поворачивая двигатель назад, пока ремень не прогнется примерно на 1/2 дюйма по центру шкивов, слегка надавив пальцами. Затем затяните ручку фиксации натяжения (A), рис.5. И часто проверяйте ее работу.

ПРИМЕЧАНИЕ: на крышке шкива установлен блокировочный выключатель; при открытии крышки станок останавливается. Ни в коем случае не снимайте этот выключатель и регулярно проверяйте его работоспособность

Регулировка натяжения полотна

Чтобы натянуть полотно, поднимите крышку левого колеса и поверните ручку натяжения (A), рис.8, по часовой стрелке. Стрелка и шкала натяжения (B) расположены под колесом. Шкала градуирована таким образом, чтобы показывать напряжение в 20 000, 30 000 и 35 000 фунтов на квадратный дюйм (psi). Для полотен из углеродистой стали (аналогичных тем, что поставляются в комплекте с станком) натяжение полотна должно составлять 20 000 фунтов на квадратный дюйм. Для биметаллических полотен давление должно

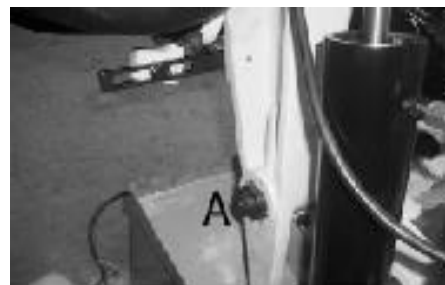


Рис. 5



Fig. 6
Рис. 6

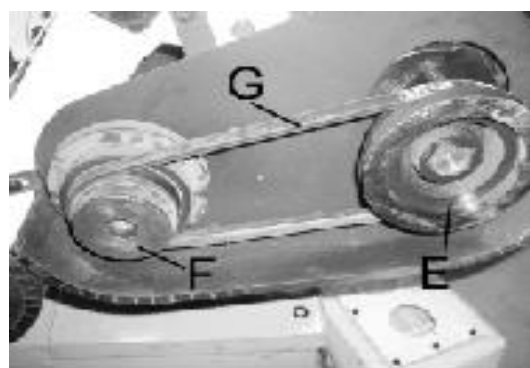


Fig. 7
Рис. 7

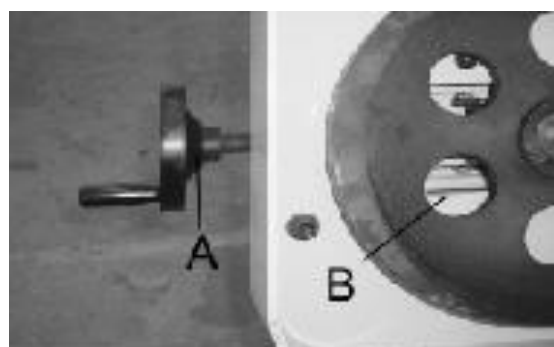


Fig. 8
Рис. 8

составлять 30 000 фунтов на квадратный дюйм. Всегда ослабляйте натяжение полотна в конце каждого рабочего дня, чтобы продлить срок его службы.

Регулировка направляющих полотна

Перед проверкой или регулировкой убедитесь, что полотно правильно натянуто. Полотно движется правильно, когда тыльная сторона полотна лишь слегка касается фланцев обоих колес во время работы станка. Если полотно не касается фланцев колеса, затяните или ослабьте винт (А) Рис.9. До тех пор, пока полотно не будет двигаться должным образом.

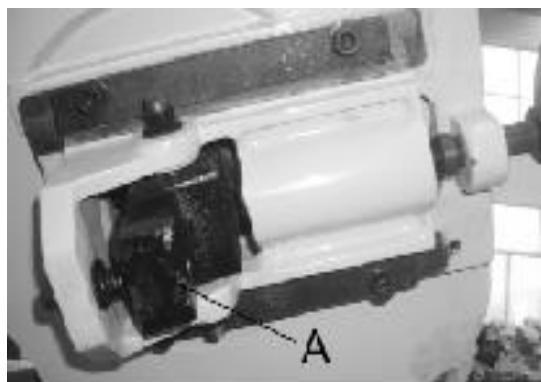


Рис. 9

Регулировка направляющей опорного рычага

Опорный рычаг направляющей пилы (А), рис.10, должен быть установлен как можно ближе к обрабатываемой детали. Чтобы переместить опорный рычаг, сначала ослабьте фиксатор (В). Переместите опорный рычаг (А) так, чтобы он соприкасался с обрабатываемой деталью. Когда вы будете уверены, что опорный рычаг не будет соприкасаться с обрабатываемой деталью, сначала затяните ручку (В).



Рис. 10

Регулировка скорости подачи

Если повернуть ручку регулировки скорости подачи до упора по часовой стрелке, пыльная рама не будет опускаться, но ее можно будет поднять в верхнее положение. Если повернуть ручку регулировки скорости подачи против часовой стрелки, поток масла из цилиндра будет регулироваться, что определит скорость, с которой пыльная рама будет опускаться, а полотно — проходить через заготовку. Слишком много факторов влияют на скорость подачи, чтобы можно было составить таблицу. Как правило, наилучшие результаты дает равномерное давление при опускании без принуждения полотна. Не прилагайте чрезмерных усилий при запуске пилы, так как это может сократить срок её службы и привести к некачественному резу. По стружке, образующейся во время реза, можно определить, правильная ли скорость подачи. Мелкая порошкообразная стружка указывает на слишком слабую подачу: зубья трутся о поверхность, а не режут её. Сгоревшая стружка указывает на слишком сильную подачу, из-за которой зубья ломаются из-за перегрева полотна. Идеальная скорость подачи — это стружка, которая свободно закручивается. При такой подаче время реза будет минимальным, а срок службы полотна — максимальным.

Регулировка давления при резке

Давление резания пильной рамы установлено на заводе-изготовителе и не требует дополнительной регулировки. Если возникнет необходимость в регулировке, опустите пильную раму в горизонтальное положение. Ослабляйте контргайку (A) Рис.11 до тех пор, пока давление не увеличится или не уменьшится.

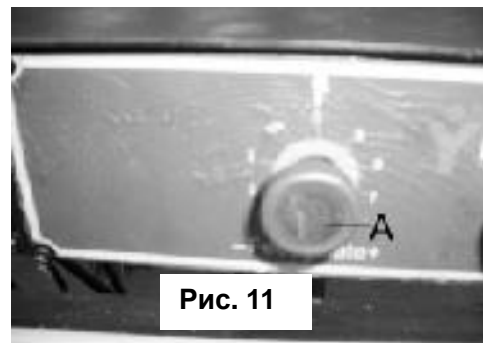


Рис. 11

Fig.11

Работа и регулировка тисков

Заготовка помещается между губками так, чтобы отрезаемый кусок выступал за пределы полотна. Ваш станок оснащен быстродействующими тисками, которые позволяют мгновенно установить подвижную губку (B) на рис. 12. Просто поверните маховик (A) против часовой стрелки на 1/2 оборота и переместите губку (B) в нужное положение. Затем затяните губки (B) вокруг заготовки, повернув маховик по часовой стрелке. Тиски можно настроить для резки под любым углом от прямого среза под углом 90 градусов до среза под углом 45 градусов. Для этого нужно ослабить две подпружиненные ручки зажимов (по одной на каждой губке тисков), установить губки тисков под нужным углом и затянуть две подпружиненные ручки. Правая губка тисков оснащена упорами для мгновенного позиционирования губки под углом 90 или 45 градусов. Чтобы проверить и отрегулировать упоры, выполните следующие действия:

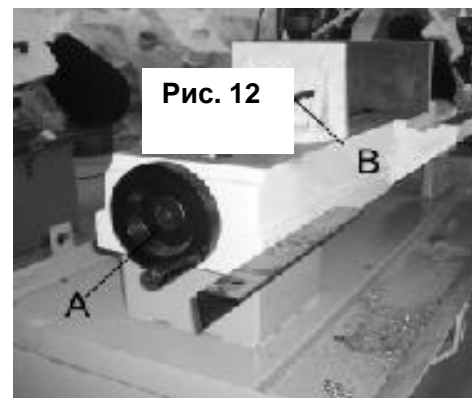


Рис. 12

Fig.12

1. Поверните правую губку тисков (C) Рис. 13. до упора вправо и зафиксируйте подпружиненную рукоятку зажима (D)

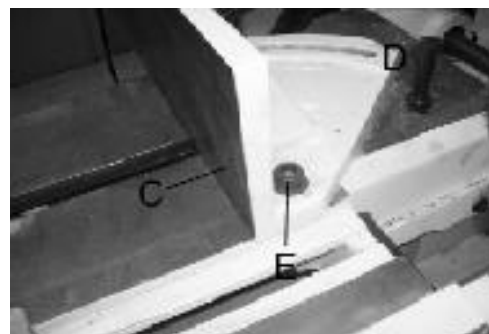


Рис. 13

Fig.13

2. С помощью комбинированного угольника (E) приложите один конец угольника к губке тисков, а другой — к полотну, как показано на Рис. 13. Проверьте, находится ли губка тисков под углом 90 градусов к полотну.

3. Если необходима регулировка, ослабьте рукоятку зажима (D) Рис.14. Ослабьте установочный винт (F) и поверните регулировочный винт (G) так, чтобы зажимная губка тисков находилась под углом 90 градусов к полотну. ПРИМЕЧАНИЕ: поверните винт (G) с противоположного конца через торцевую поверхность зажимной губки тисков. Конец винта (G) должен соприкасаться со шпилькой на рукоятке зажима (D), когда зажимная губка тисков

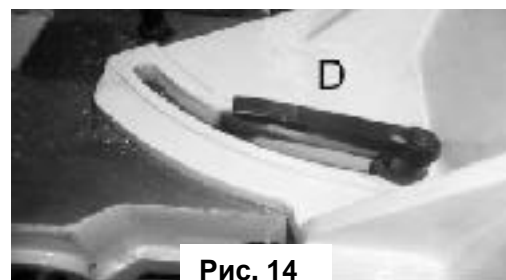


Рис. 14

Fig.14

повернута под углом 90 градусов к полотну. Затем затяните установочный винт (F).

4. Если необходима регулировка, ослабьте рукоятку зажима (D). Рис.14. Ослабьте установочный винт (K), который должен соприкасаться со шпилькой рукоятки зажима, когда губка тисков находится под углом 45 градусов к полотну. Затем затяните установочный винт (H).

5. Поверните правую губку тисков (C) до упора влево, как показано на рис. 15, и зафиксируйте подпружиненную рукоятку зажима. (D)

6. С помощью комбинированного угольника (E) приложите один конец угольника к губке тисков, а другой — к полотну, как показано на рис. 15. Проверьте, находится ли губка тисков под углом 45 градусов к полотну.

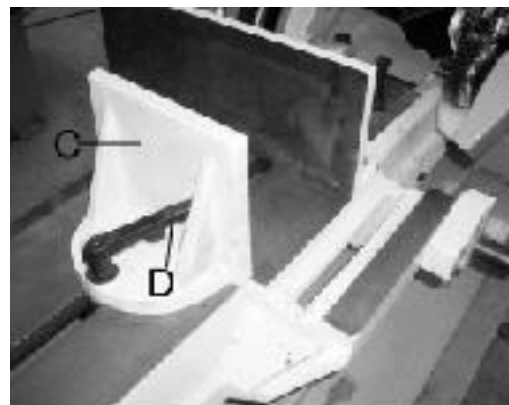


Fig.15

Рис. 15

Охлаждающая жидкость

Для достижения максимальной эффективности ленточной пилы необходимо использовать подходящую смазочно-охлаждающую жидкость. Основной причиной поломки зубьев является чрезмерное нагревание. Именно поэтому для продления срока службы пилы и повышения скорости резания необходимо использовать смазочно-охлаждающую жидкость. Зона резания и пыльные полотна должны постоянно содержаться в чистоте. Скорость подачи охлаждающей жидкости регулируется рычагом запорного клапана (B) на рис. 16, который направляет охлаждающую жидкость на полотно (C). Рычаг (B) показан в выключенном положении.



Рис. 16

Регулировка упора подачи

Ограничитель подачи заготовки используется в основном в тех случаях, когда необходимо отрезать несколько заготовок одинаковой длины. Просто установите ограничитель (A) на рис. 17 на нужном расстоянии от полотна. Ограничитель можно переместить, ослабив стопорный винт (B) и вставив или вынув стержень (C). Затем затяните стопорный винт (&). Точную регулировку ограничителя можно выполнить, ослабив гайку (D) и повернув стопорный винт (A). Чтобы убрать стопор (A), ослабьте установочный винт (E) и переведите рычаг (F) в нижнее положение.

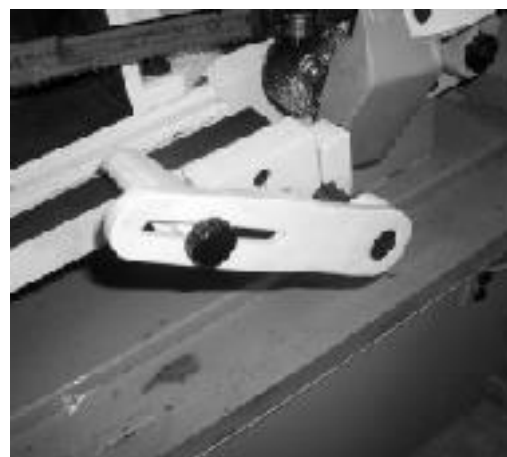


Рис. 17

Регулировка подшипников направляющих роликов, твердосплавных направляющих роликов и опорных подшипников

Прежде чем вносить следующие изменения, убедитесь, что полотно правильно установлено и натянуто:

1. Задняя часть полотна (А), рис.18, должна прилегать к опорному подшипнику (В). Для регулировки ослабьте установочный винт (С) и перемещайте подшипник (В) вверх или вниз до тех пор, пока он слегка не коснется задней части полотна.

2. Пильное полотно (А) также должно перемещаться между двумя роликовыми подшипниками (D) и (E) и слегка касаться их. Рис. 18. Передний подшипник (E) на рис. 18 и 19 установлен на эксцентрик и может быть легко отрегулирован в соответствии с толщиной полотна путем ослабления установочного винта (F) и поворота вала (G). Рис. 19.

3. Направляющие твердосплавного полотна (H), рис.18, также следует отрегулировать таким образом, чтобы они слегка касались полотна, ослабив винты (K).

4. Роликоподшипники направляющих полотна, твердосплавные направляющие полотна и опорный подшипник на держателе (L) Рис.18 и 19 должны быть отрегулированы таким же образом.



Fig.18

Настройка станка для работы

1. Выберите нужную скорость и полотно для данного типа материала, который вы режете.

2. Убедитесь, что натяжение полотна отрегулировано должным образом.

3. Поднимите пильную раму и закройте ручку включения/выключения подачи (E) Рис.20.

4. Поместите заготовку (B), рис.20, между зажимами тисков. Отрегулируйте заготовку на желаемую длину среза и затяните зажимное устройство тисков и маховик (C).

5. Убедитесь, что направляющий рычаг пильного полотна (D) на рис. 20 расположен как можно ближе к заготовке.

6. Включите станок и отрегулируйте подачу охлаждающей жидкости.



Рис. 19

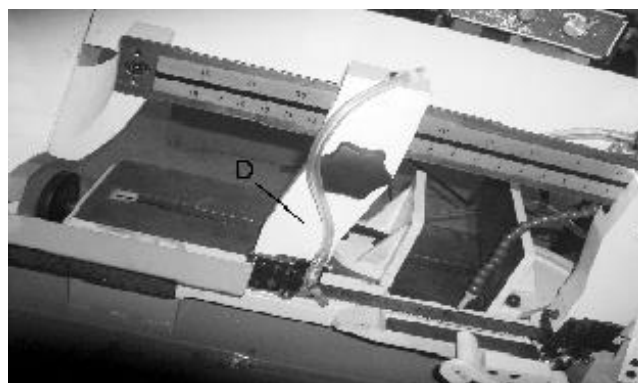


Рис. 20

7. Поворачивайте ручку регулировки скорости подачи (А) на рис. 20 против часовой стрелки до тех пор, пока пильное полотно не начнёт опускаться с нужной скоростью.

8. Приступайте к резке заготовки. По завершении резки двигатель и насос охлаждающей жидкости отключатся. 9. После регулировки скорости опускания (А) положение пильной рамы и движение вниз регулируются с помощью кнопки включения/выключения.

Снятие и установка полотна

Когда возникает необходимость в замене полотна. Действуйте следующим образом:

1. Отключите станок от источника питания.

2. Поднимите пильную раму примерно

на 6 дюймов и закройте ручку включения-выключения подачи (Е), рис.21, повернув ее по часовой стрелке до упора.

3. Переместите направляющий рычаг (В) вправо, как показано на рис.21.

4. Открутите два винта (D) и откройте верхний кожух ножа (F) Рис.21.

5. Откройте обе крышки колес (А) Рис.21 и очистите станок от стружки.

6. Ослабьте натяжение полотна, повернув маховик натяжения полотна (С) Рис.21 против часовой стрелки.

7. Снимите полотно с обоих колес и с каждой направляющей полотна.

8. Убедитесь, что зубья нового полотна направлены в правильном направлении. При необходимости переверните полотно.

9. Установите новое полотно на колеса, в направляющие полотна и отрегулируйте натяжение полотна и направляющие полотна.

Гидравлическая система смазки

Гидравлическая система станка состоит из гидравлического цилиндра, который приводится в действие игольчатым клапаном. Пильная рама поднимается вручную, при этом масло поступает в нижнюю часть поршня. Ограниченный поток регулируется ручкой управления скоростью подачи и определяет скорость опускания пильной рамы. Если вам понадобится заполнить



Рис. 21

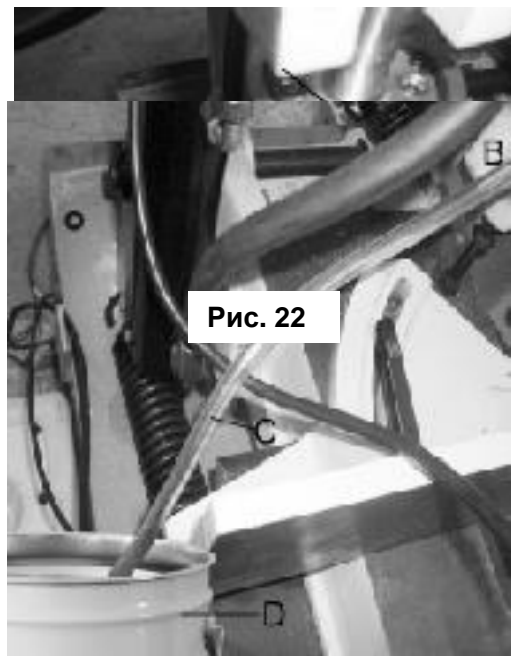


Fig.23

гидравлический цилиндр маслом, сделайте следующее:

1. Опустите пыльную раму.

2. Снимите заглушку (А) Рис.22 с верхней части гидравлической системы и замените ее подходящим штуцером для шланга (В) Рис.23. Подсоедините к штуцеру прозрачный шланг (С), как показано на рисунке.

3. Налейте примерно литр масла Mobil-DTE (легкого), которое выпускается в литровых банках, в цилиндр (D). Рис.23 поместите шланг (С) Рис. 23 в цилиндр (D), убедившись, что конец шланга погружен в масло, поднимайте и опускайте рычаг пилы до тех пор, пока пузырьки не исчезнут внутри прозрачного шланга (С).

4. Снимите штуцер шланга (В) Рис.23 и установите заглушку (А) Рис.22..

Коробка передач (замена масла)

Используется синтетическое трансмиссионное масло SHC-636 (или аналог), класс вязкости по ISO 680. Это масло соответствует требованиям Американской ассоциации производителей зубчатых передач (А.С.М.А.) № 8 к всепогодному цилиндрическому маслу или превосходит их. Чтобы заменить масло в коробке передач, выполните следующие действия:



Рис. 24

1. Запустите станок на 10 минут, чтобы прогреть коробку передач.

2. Отключите устройство от источника питания.

3. Поднимите пыльную раму в крайнее верхнее положение и закройте ручку регулировки скорости подачи.

4. Слейте масло из редуктора, открутив винт (А) на рис. 24.

5. Закрутите винт (А) на рис. 24 и опустите пыльную раму в крайнее нижнее положение.

6. Открутите гайку сапуна (В) на рис. 25.

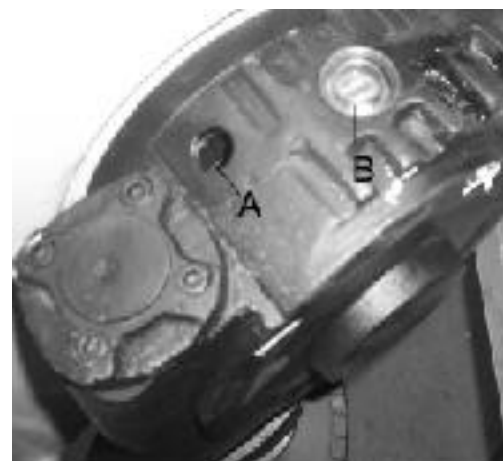


Fig.25

7. Залейте масло в коробку передач через масляное отверстие Рис. 25 так, чтобы уровень масла в масляном окошке составлял 1/3. Затем затените гайку сапуна (В).

Поворотные подшипники

Периодически смазывайте поворотные подшипники водостойкой смазкой с помощью двух фитингов (С) Рис. 24.

5. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Симптом	Возможная причина(причины)	Корректирующие действия
Частые поломки полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Материал неплотно прилегает к тискам. 2. Неправильная скорость или подача. 3. Слишком большое расстояние между зубьями полотна. 4. Слишком грубый материал. 5. Неправильное натяжение полотна. 6. Зубья соприкасаются с материалом до начала работы пилы. 7. Полотно трется о фланец полотна. 8. Неправильно установленные направляющие подшипники. 9. Трещины в сварных швах. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Надежно закрепите заготовку. 2. Отрегулируйте скорость или подачу. 3. Замените полотно на полотно с малым шагом зубьев. 4. Используйте полотно с низкой скоростью подачи и малым шагом зубьев. 5. Отрегулируйте положение так, чтобы полотно не проскальзывало на колесе. 6. Приведите полотно в контакт с заготовкой после запуска двигателя. 7. Отрегулируйте положение шкива. 8. Отрегулируйте направляющий подшипник] 9. Снова приварите, обратите внимание на качество сварки

Симптом	Возможная причина(причины)	Корректирующие действия
Преждевременное затупление полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком крупные зубья 2. Слишком высокая скорость 3. Недостаточная подачи 4. Твердые участки или окалина на материале 5. Нагалтовка материала 6. Недостаточное натяжение полотна 7. Не правильный размер полотна 8. Проскальзывание 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, увеличьте подачу. 5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины. 6. Замените полотно на новое и отрегулируйте натяжение. 7. Затяните регулировочную ручку натяжения полотна. 8. Усиьте натяжение полотна
Износ боковой/ задней части полотна	<ol style="list-style-type: none"> 1. Направляющие полотна изношены 2. Подшипник направляющей полотна отрегулирован неправильно 3. Кронштейн подшипника направляющей полотна 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените 2. Отрегулируйте в соответствии с инструкцией оператора 3. Затяните
Зубья полотна ломаются	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья слишком крупные для данной работы 2. Слишком сильное давление; слишком низкая скорость 3. Вибрирующая заготовка 4. Налипание стружки на полотно 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте полотно с более мелкими зубьями 2. Уменьшите давление и увеличьте скорость 3. Надежно закрепите заготовку 4. Используйте полотно с более крупными зубьями или щетку, чтобы удалить стружку

Симптом	Возможная причина(причины)	Корректирующие действия
Двигатель перегревается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком сильное натяжение полотна 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня 3. Полотно слишком грубое для данной работы 4. Полотно слишком тонкое для данной работы 5. Неправильное расположение шестерён 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите натяжение полотна. 2. Уменьшите натяжение приводного ремня. 3. Используйте полотно с более мелким зубом. 4. Используйте полотно с крупным зубом. 5. Отрегулируйте шестерни так, чтобы червяк находился в центре шестерни
Неровный рез (кривой)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая подача. 2. Направляющий подшипник отрегулирован неправильно. 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 подачу, увеличив натяжение пружины на боковой стороне пилы. 2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не должен превышать 0,01. 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.
Неровные резы (грубые)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая скорость подачи. 2. Слишком грубое полотно. 3. Ослаблено натяжение полотна. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите скорость подачи. 2. Замените полотно на более качественное. 3. Отрегулируйте натяжение полотна.
Полотно проскальзывает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Полотно периодически останавливается 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 станка изменения могут вноситься в любое время без предварительного уведомления. Пожалуйста, обратите внимание на местное напряжение, необходимое для работы этого станка.