



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК JIB 23116

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.1-2022
Москва

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 всегда использовать защитные очки



Перед началом эксплуатации деревообрабатывающего оборудования изучить настоящее Руководство

ВНИМАНИЕ!

В настоящем Руководстве приводятся важные указания мер безопасности при наладке, эксплуатации, техническом обслуживании и регулировке данного станка. Руководство должно сохраняться для будущего к нему обращения и использоваться для обучения других операторов.

Невыполнение изложенных в настоящем Руководстве требований может привести к возгоранию или тяжёлой травме, включая ампутацию, электротравму или летальный исход.

Собственник данного станка является единственным ответственным за его безопасную эксплуатацию. В данную ответственность входит надлежащая установка в безопасной рабочей среде, обучение персонала и разрешение на работы, надлежащие осмотры и техническое обслуживание, наличие на рабочем месте Руководства, применение устройств защиты, целостность режущего или абразивного инструмента, а также применение СИЗ.

Изготовитель не несёт ответственность за травмы или порчу имущества из-за халатности, ненадлежащего обучения, внесенных в конструкцию станка изменений или ненадлежащей эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

Некоторые виды опилок, образующиеся при шлифовании, пилении, полировании и сверлении, содержат химикаты, известные в штате Калифорния как вызывающие рак, врождённые патологии или другие нарушения репродуктивных функций.

Примеры данных химикатов:

- ✓ Свинец из красок на основе свинца;
- ✓ Кристаллический кремнезём из кирпичей, цемента и других каменных изделий;
- ✓ Мышьяк и хром из химически обработанного пиломатериала.

Уровень риска от воздействия данных химикатов различное, в зависимости от частоты выполнения данного вида работ. Для снижения уровня воздействия данных химикатов следует выполнять работы в хорошо вентилируемом помещении, а также использовать соответствующие СИЗ, например, респираторы, специально предназначенные для фильтрации микроскопических частиц.

Оглавление

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	4
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB 23116	11
4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА	12
5. РАСПАКОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	13
6. СБОРКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	14
7. НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	19
8. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ.	32
12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB 23116	54

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- ✓ Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- ✓ Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- ✓ Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- ✓ Оборудование со стертým полностью или частично заводским номером;
- ✓ Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- ✓ При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- ✓ При внешних механических повреждениях оборудования;
- ✓ При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- ✓ При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений;
- ✓ При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- ✓ При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- ✓ При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации. В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочтите все предупреждения по технике безопасности и все инструкции. Несоблюдение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам

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

Безопасность - это сочетание здравого смысла, бдительности и знания того, как работает ваш станок. Термин "электроинструмент" в предупреждениях относится к вашему электроинструменту, работающему от сети (проводному) или от аккумулятора (беспроводному).

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

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

1. Содержите рабочую зону в чистоте и хорошо освещенной. Загроможденные или темные помещения могут привести к несчастным случаям.
2. Не используйте электроинструменты во взрывоопасных средах, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Электроинструменты создают искры, которые могут воспламенить пыль или пары.
3. Держите детей и посторонних людей подальше во время работы с электроинструментом. Отвлекающие факторы могут привести к тому, что вы потеряете контроль.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

1. Штепсельные вилки электроинструмента должны соответствовать розетке. Никогда ни в коем случае не модифицируйте вилку. Не используйте штепсельные вилки адаптера с заземленными (заземленными) электроинструментами. Неизмененные вилки и соответствующие розетки уменьшат риск поражения электрическим током.
2. Избегайте контакта тела с заземленными или заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и холодильники. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если ваше тело заземлено или заземлено.
3. Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влаги. Попадание воды в электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током.
4. Не злоупотребляйте шнуром. Никогда не используйте шнур для переноски, вытягивания или отсоединения электроинструмента. Держите шнур подальше от источников тепла, масла, острых краев или движущихся частей. Поврежденные или запутанные шнуры повышают риск поражения электрическим током.
5. При работе с электроинструментом на открытом воздухе используйте натяжной шнур, подходящий для использования на открытом воздухе. Использование шнура, подходящего для использования на открытом воздухе, снижает риск поражения электрическим током.
6. Если невозможно избежать эксплуатации электроинструмента во влажном месте, используйте источник питания с защитой от замыкания на землю (GFCI). Использование GFCI снижает риск поражения электрическим током.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

1. Будьте бдительны, следите за тем, что вы делаете, и используйте здравый смысл при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, когда вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Малейшая невнимательность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.
2. Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства защиты,

такие как респираторная маска, нескользящая защитная обувь и средства защиты слуха, используемые в соответствующих условиях, снизят риск получения травм.

3. Предотвратите непреднамеренный запуск. Убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении, прежде чем подключаться к источнику питания и /или батарейному блоку, поднимать или переносить инструмент. Ношение электроинструмента с пальцем на выключателе или включение электроинструмента с включенным выключателем может привести к несчастным случаям.

4. Перед включением электроинструмента извлеките любой регулировочный ключ или гаечный ключ. Гаечный ключ или ключ, оставленные прикрепленными к вращающейся части электроинструмента, могут привести к травмам.

5. Не перенапрягайтесь. Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие. Это позволяет лучше управлять электроинструментом в непредвиденных ситуациях.

6. Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду или еврейскую одежду. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут зацепиться за движущиеся части.или батарейному блоку, поднимать или переносить инструмент. Ношение электроинструмента с пальцем на выключателе или включение электроинструмента с включенным выключателем может привести к несчастным случаям.

4. Перед включением электроинструмента извлеките любой регулировочный ключ или гаечный ключ. Гаечный ключ или ключ, оставленные прикрепленными к вращающейся части электроинструмента, могут привести к травмам.

5. Не перенапрягайтесь. Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие. Это позволяет лучше управлять электроинструментом в непредвиденных ситуациях.

6. Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду или еврейскую одежду. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут зацепиться за движущиеся части.ность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

2. Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства защиты, такие как респираторная маска, нескользящая защитная обувь и средства защиты слуха, используемые в соответствующих условиях, снизят риск получения травм.

3. Предотвратите непреднамеренный запуск. Убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении, прежде чем подключаться к источнику питания и /или батарейному блоку, поднимать или переносить инструмент. Ношение электроинструмента с пальцем на выключателе или включение электроинструмента с включенным выключателем может привести к несчастным случаям.

4. Перед включением электроинструмента извлеките любой регулировочный ключ или гаечный ключ. Гаечный ключ или ключ, оставленные прикрепленными к вращающейся части электроинструмента, могут привести к травмам.

5. Не перенапрягайтесь. Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие. Это позволяет лучше управлять электроинструментом в непредвиденных ситуациях.

6. Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду или еврейскую одежду. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут зацепиться за движущиеся части.

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.

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.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочтите все предупреждения по технике безопасности и все инструкции. Несоблюдение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам.

СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Если предусмотрены устройства для подключения устройств для удаления и сбора пыли, убедитесь, что они подключены и используются должным образом. Использование пылеулавливающих устройств может снизить риски, связанные с пылью.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УХОД ЗА ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ

1. Не нажимайте сильно на станок. Используйте электроинструмент для работ, которых он предназначен.
2. Не используйте электроинструмент, если выключатель не включает и не выключает его. Любой электроинструмент, которым нельзя управлять с помощью выключателя, опасен и подлежит ремонту.
3. Перед выполнением каких-либо регулировок, заменой принадлежностей или хранением электроинструмента отсоедините вилку от источника питания и/или аккумуляторную батарею от электроинструмента. Такие превентивные меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента.
4. Храните неработающие электроинструменты в недоступном для детей месте и не допускайте к работе с электроинструментом лиц, незнакомых с электроинструментом или настоящими инструкциями. Электроинструменты опасны в руках неподготовленных пользователей.
5. Обслуживайте электроинструменты. Проверьте, нет ли несоосности или сцепления движущихся частей, поломки деталей и любых других условий, которые могут повлиять на работу электроинструмента. Если электроинструмент поврежден, перед использованием отремонтируйте его. Многие несчастные случаи происходят из-за плохого обслуживания электроинструментов.
6. Держите режущие инструменты острыми и чистыми. Правильно обслуживаемые режущие инструменты с острыми режущими кромками с меньшей вероятностью сцепляются и ими легче управлять.
7. Используйте электроинструмент, принадлежности, насадки и т.д. в соответствии с этими инструкциями, принимая во внимание условия труда и выполняемую работу. Использование

электроинструмента для операций, отличных от предназначенных, может привести к возникновению опасной ситуации.

8. Используйте зажимы, чтобы закрепить заготовку на устойчивой поверхности. Удерживание заготовки рукой или использование вашего тела для ее поддержки может привести к потере контроля.

ВСЕГДА ДЕРЖИТЕ ЗАЩИТУ НА МЕСТЕ и в рабочем состоянии.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Обслуживайте свой электроинструмент квалифицированным специалистом по ремонту, используя только идентичные запасные части. Это обеспечит поддержание безопасности электроинструмента.

КАЛИФОРНИЙСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ 65 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Некоторая пыль, образующаяся при шлифовании, распиливании, шлифовании, сверлении и других строительных работах, может содержать химические вещества, в том числе свинец, который, как известно штату Калифорния, вызывает рак, врожденные дефекты или другие нарушения репродуктивной функции. Мойте руки после работы. Вот некоторые примеры этих химических веществ::

- Свинец из красок на основе свинца.
- Кристаллический кремнезем из кирпича, цемента и других каменных изделий.
- Мышьяк и хром из химически обработанных пиломатериалов.

Ваш риск от этих воздействий варьируется в зависимости от того, как часто вы выполняете этот вид работы. Чтобы уменьшить воздействие этих химических веществ, работайте в хорошо проветриваемом помещении с одобренным защитным оборудованием, таким как респираторы, специально разработанные для отфильтровывания микроскопических частиц.

ОСОБЫЕ ПРАВИЛА РАБОТЫ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не используйте электроинструмент, пока не прочтете и не поймете следующие инструкции и предупреждающие надписи.

БЕЗОПАСНОСТЬ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Всегда надевайте защитные перчатки при обращении с пыльным полотном.
2. Используйте пыльные полотна правильного размера и типа как для вашего ленточнопильного станка, так и для обрабатываемой детали.
3. Никогда не используйте поврежденные или деформированные пыльные полотна. Используйте только острые пыльные полотна.
4. Установите пыльное полотно в правильное положение, указанном в инструкции.
5. Держите руки подальше от пути движения пыльного полотна. Никогда не используйте свои руки для удаления опилок или обрезков древесины. Всегда используйте щетку.
6. Никогда не дотягивайтесь до пыльного полотна или до задней части пыльного полотна.
7. Использование принадлежностей или приспособлений, не рекомендованных производителем, может привести к риску получения травм.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

1. Работайте в хорошо проветриваемом помещении. Следите за тем, чтобы поверхность пола вокруг ленточной пилы была ровной и свободной от скользких предметов или других опасностей спотыкания.
2. Наденьте защитные очки, одобренные ANSI, чтобы защитить глаза от опилок. Используйте средства защиты слуха, чтобы защитить себя от потери слуха.
3. Люди с кардиостимуляторами должны проконсультироваться со своим врачом (врачами) перед использованием. Электромагнитные поля в непосредственной близости от кардиостимуляторов могут вызвать помехи в работе кардиостимулятора или его отказ.
4. При обращении с пыльными дисками надевайте рабочие перчатки. НЕ надевайте перчатки, галстуки, украшения или свободную одежду во время работы с пилой.
5. Опилки вредны для вашего здоровья. Во время работы и чистки используйте респираторы,

проверенные NIOSH-ар, или другие средства защиты органов дыхания.

6. Всегда выключайте и отсоединяйте ленточную пилу от сети перед выполнением каких-либо регулировок или ремонтных работ. Никогда не регулируйте ленточную пилу или обрабатываемую деталь во время работы пилы.

7. Используйте ленточную пилу только для резки древесины.

ПОДГОТОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА К РАБОТЕ

1. При транспортировке ленточнопильного станка используйте транспортировочную ручку и катите собранную пилу с помощью колес. Никогда не носите устройство за подвижные части, защиту или аксессуары.

2. Осмотрите ленточную пилу на наличие каких-либо поврежденных или отсутствующих деталей. Замените или отремонтируйте поврежденные детали перед началом эксплуатации. Периодически проверяйте, правильно ли затянуты все гайки, болты и другие крепежные детали.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ

1. Чтобы избежать зацепления лезвия или потери контроля, всегда закрепляйте заготовку на устойчивой платформе, гарантируя, что воздействие на тело сведено к минимуму. Используйте зажимы для закрепления заготовки. Никогда не выполняйте никаких операций от руки.

2. Убедитесь, что работа поддерживается правильно. Опоры должны располагаться под заготовкой с обеих сторон, близко к линии разреза и вблизи края заготовки.

3. Для точности резки и во избежание зацепления лезвия всегда используйте ограждение для разрывов или направляющую прямой кромки.

4. Никогда не держите вручную заготовку, которая слишком мала, чтобы ее можно было зажать, так как она может вылететь и привести к травме. Используйте надлежащую опору и направляющие для закрепления небольшой заготовки.

5. Будьте особенно осторожны с очень большими, очень маленькими или неправильной формы заготовками. Небольшие кусочки должны быть закреплены с помощью зажимов. Не держите мелкие кусочки рукой, потому что ваши пальцы могут попасть под защитное ограждение лезвия.

6. Поддерживайте круглую работу должным образом (используйте V-образный блок или прижмите его к торцовочному датчику), чтобы предотвратить его перекатывание и заусывание лезвия.

7. Тщательно планируйте сложную или мелкую работу, чтобы избежать защемления лезвия. Избегайте неудобных операций и положения рук, чтобы предотвратить случайный контакт с лезвием.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ

1. При работе со станком всегда стойте в стороне. Никогда не располагайте какую-либо часть тела на одной линии с траекторией пилы. Никогда не держите заготовку в руке или поперек ног во время резки.

2. Убедитесь, что руки находятся подальше от зоны резки и лезвия. Держите одну руку на задней ручке, а другую - на передней рукоятке. Если обе руки держат инструмент, они не могут быть разрезаны лезвием.

3. Подавайте заготовку в нож только против направления вращения ножа.

4. Если вас прервали во время работы с пилой, завершите процесс и выключите ленточнопильный станок, прежде чем смотреть вверх.

5. Электроинструмент всегда должен удерживаться изолированными хватными поверхностями при выполнении операции, обеспечивая защиту, если режущий инструмент соприкасается со своим собственным шнуром или скрытой проводкой. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что открытые металлические части электроинструмента будут "под напряжением", и оператор будет поражен электрическим током, если изолированные хватные поверхности не используются.

6. Не используйте ленточнопильный станок, если все защита не установлена. Не работайте с отключенным, поврежденным или снятым защитным кожухом. Защитный кожух должен свободно перемещаться и мгновенно закрываться.

7. Направляющая пильного полотна, опоры, подшипники и натяжение полотна должны быть правильно отрегулированы, чтобы избежать случайного контакта лезвия и свести к минимуму поломку лезвия. Чтобы обеспечить максимальную поддержку полотна, всегда регулируйте верхнюю направляющую

- полотна и защитный кожух пильного полотна так, чтобы они едва касались обрабатываемой детали.
8. Включите ленточнопильный станок и дайте ей набрать полную скорость, затем медленно двигайте заготовку в сторону пильного полотна. Это поможет производить более безопасные и чистые разрезы.
 9. Никогда не режьте больше одного куска за раз. Не складывайте заготовки вместе. Не пытайтесь резать материал толще, чем указано в данном руководстве. Отрегулируйте глубину резания в соответствии с толщиной обрабатываемой детали.
 10. Если разрез не доходит до края заготовки или если пильное полотно застряло в разрезе, дайте лезвию полностью остановиться и извлеките пилу из заготовки.
 11. Выключите инструмент и подождите, пока пильное полотно остановится, прежде чем перемещать заготовку или изменять настройки. Не замедляйте и не останавливайте полотно с помощью куска дерева или вручную. Позвольте пильному полотну отдохнуть естественным образом. Не пытайтесь освободить застрявшее полотно, пока машина все еще работает и подключена к источнику питания.
 12. Всегда поднимайте полотно, чтобы оно было закрыто защитным кожухом после использования.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАЗЕМЛЕНИЮ

В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром, который имеет заземляющий проводник оборудования и заземляющую вилку. Вилка **ДОЛЖНА** быть вставлена в соответствующую розетку, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со ВСЕМИ местными нормами и правилами.

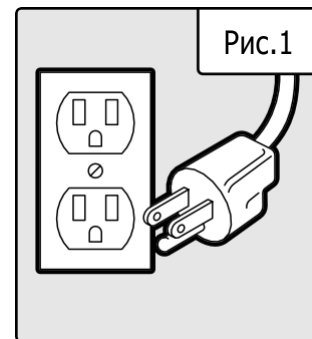
1. Не модифицируйте прилагаемый штекер. Если он не подходит к розетке, попросите лицензированного электрика установить соответствующую розетку.
2. Неправильное подключение заземляющего провода оборудования может привести к поражению электрическим током. Проводник с зеленой изоляцией (с желтыми полосами или без них) является проводником заземления оборудования. Если необходим ремонт или замена электрического шнура или вилки, НЕ подключайте провод заземления оборудования к клемме, находящейся под напряжением.
3. Проконсультируйтесь с лицензированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не совсем понимаете инструкции по заземлению или правильно ли заземлен инструмент.
4. Используйте только трехпроводные удлинители с трехконтактными штекерами и розетками, в которые вставляется штекер инструмента. Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный шнур.

ОСТОРОЖНО! Во всех случаях убедитесь, что соответствующая розетка правильно заземлена. Если вы не уверены, попросите лицензированного электрика проверить розетку.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ В ОТНОШЕНИИ УДЛИНИТЕЛЕЙ

При использовании удлинителя обязательно используйте шнур, достаточно тяжелый, чтобы выдерживать ток, который будет потреблять ваше устройство. Шнур меньшего размера приведет к падению напряжения в сети, что приведет к потере питания и перегреву. В таблице ниже показан правильный размер для использования в зависимости от длины шнура и номинальной мощности. Если вы сомневаетесь, используйте более тяжелый шнур. Чем меньше калибровочный номер, тем тяжелее шнур.

ОСТОРОЖНО! Во всех случаях убедитесь, что соответствующая розетка правильно заземлена. Если вы не уверены, попросите лицензированного электрика проверить розетку.



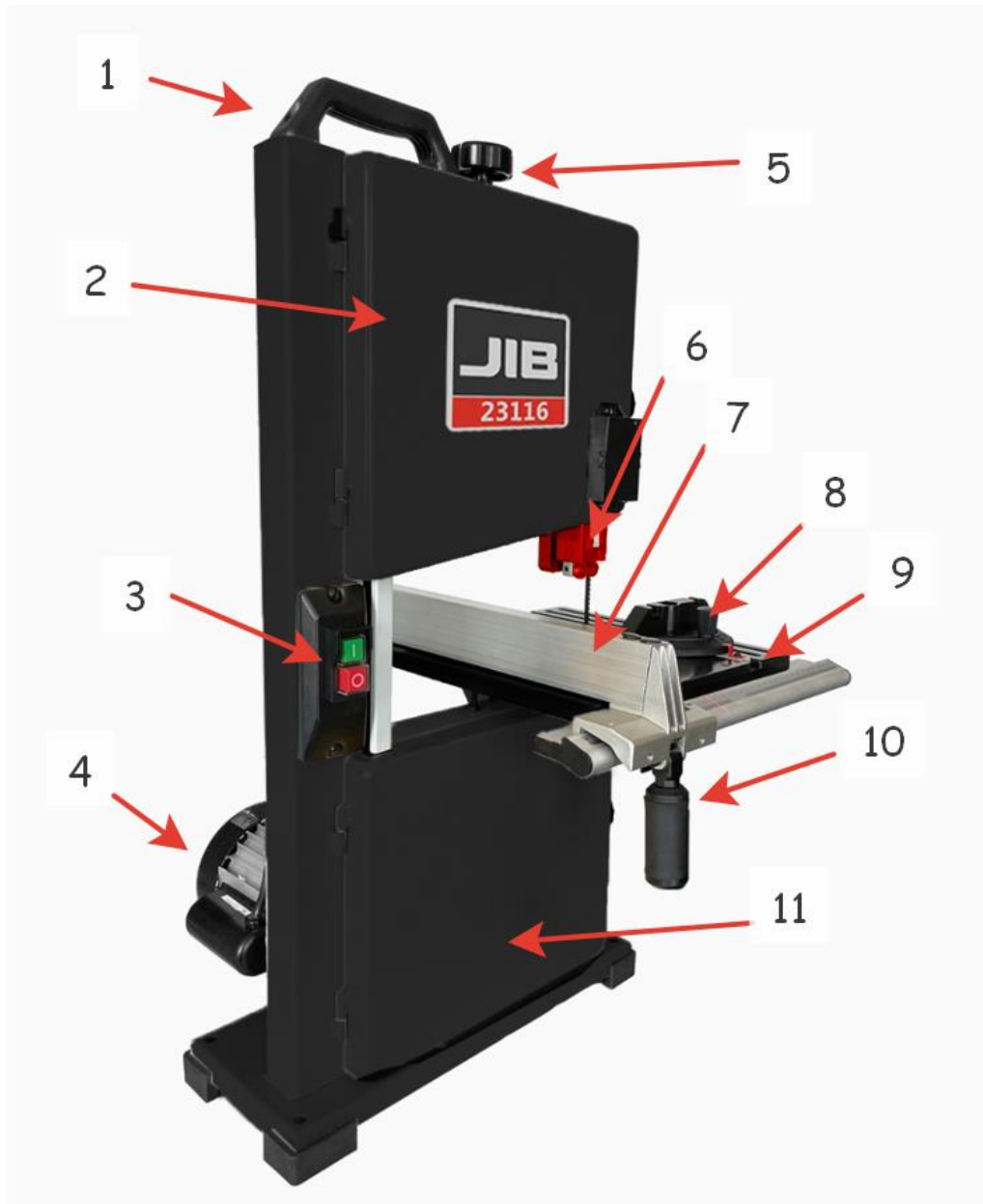
1. Осмотрите удлинитель перед использованием. Убедитесь, что ваш удлинитель правильно подключен и находится в хорошем состоянии. Всегда заменяйте поврежденный удлинитель или ремонтируйте его квалифицированным специалистом перед его использованием.
2. Не злоупотребляйте удлинителем. Не тяните за шнур, чтобы отсоединиться от розетки; всегда отсоединяйте, потянув за вилку. Отсоедините удлинитель от розетки, прежде чем отсоединять устройство от удлинителя. Защитите удлинители от острых предметов, чрезмерного тепла и влажных / влажных мест.

3. Используйте отдельную электрическую цепь для вашего инструмента. Эта цепь должна быть не менее провода 12-го калибра и должна быть защищена предохранителем с временной задержкой 15 А. Перед подключением двигателя к линии электропередачи убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении, а номинальный электрический ток соответствует току, указанному на заводской табличке двигателя. Работа при более низком напряжении приведет к повреждению двигателя.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА ЛВ 23116

Диаметр маховика	239,6 мм
Высота распиловки	92 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	229 мм
Скорость движения пильного полотна	600 м/мин
Ширина пильного полотна	3,2 - 13 мм
Длина пильного полотна	1575 мм
Размер стола	305x305 мм
Наклон стола	0-45 град
Диаметр патрубка аспирации опилок	53 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,5 кВт/2,2А
Мощность двигателя	0,33 кВт
Масса нетто / брутто	18,5 / 22кг

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА



1	Ручка для перемещения станка	7	Параллельны упор
2	Дверца верхнего маховика	8	Транспортер
3	Выключатель	9	Рабочий стол
4	Двигатель	10	Ручка фиксации параллельного упора
5	Фиксатор верхней дверцы	11	Дверца верхнего маховика
6	Верхняя направляющая пильного полотна		

5. РАСПАКОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.

Ленточнопильный станок JIB 23116 тщательно упакован для безопасной транспортировки. При распаковке отделите все вложенные предметы от упаковочных материалов и осмотрите их на предмет повреждений при транспортировке. Если товар поврежден, обратитесь к поставщику.

ВАЖНО: Сохраняйте все упаковочные материалы до тех пор, пока вы полностью не будете удовлетворены станком.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Прежде чем приступить к настройке станка, разложите все элементы, входящие в комплект на ровной поверхности.

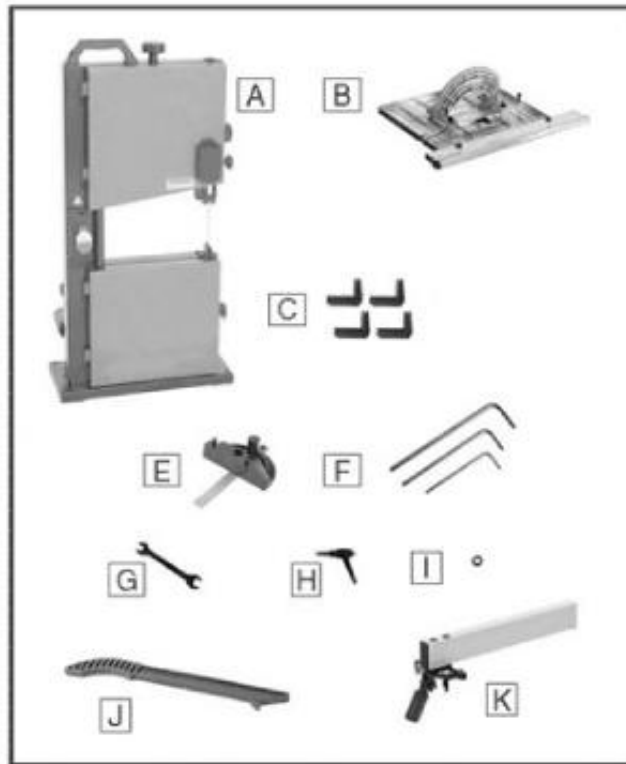


Рисунок 7 Комплект поставки ленточнопильного станка

- A. Корпус - 1 шт.
- B. Рабочий стол - 1 шт.
- C. Резиновые ножки - 4 шт.
- E. Транспортер - 1 шт.
- F. Шестигранные ключи 2,5, 4, 5 мм 1 шт.
- G. Ключ с открытым концом 10 x 12 мм - 1 шт.
- H. Рычаг блокировки наклона стола - 1 шт.
- I. Шайба 8 мм – 1 шт.
- J. Толкатель – 1 шт.
- K. Параллельный упор – 1 шт.

6. СБОРКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Следующие элементы необходимы, но не входят в комплект поставки, для настройки/сборки этого станка.

- Защитные очки – 1 шт.
- Система пылеудаления – 1 шт.
- Шланг для системы пылеудаления \varnothing 50,8 мм (2") - 1 шт.
- Хомуты для шлангов \varnothing 50,5 мм (2") – 2 шт.
- Дополнительное монтажное оборудование.

Количество монтажных отверстий 4 шт.

Необходимый диаметр крепежного элемента - 10 мм

Основание станка имеет монтажные отверстия, которые позволяют крепить его к верстаку или другой монтажной поверхности, чтобы предотвратить его перемещение или опрокидывания во время работы и получение случайной травмы или повреждения.

Наиболее надежным вариантом монтажа является "сквозное крепление", при котором отверстия просверливаются по всей длине верстака, а для крепления станка на месте используются болты с шестигранной головкой, шайбы и гайки с шестигранной головкой.

НАСТОЛЬНАЯ УСТАНОВКА

Технические характеристики станка по весу и занимаемой площади приведены в спецификации станка. Для некоторых верстаков может потребоваться дополнительное усиление, чтобы выдержать вес станка и обрабатываемых заготовок.

МЕСТО РАЗМЕЩЕНИЯ СТАНКА

При выборе места для станка в помещении учитывайте предполагаемые размеры обрабатываемых заготовок и дополнительное пространство, необходимое для вспомогательных приспособлений, рабочих столов или другого оборудования. Ниже приведен минимальный объем пространства, необходимый для установки ленточнопильного станка.

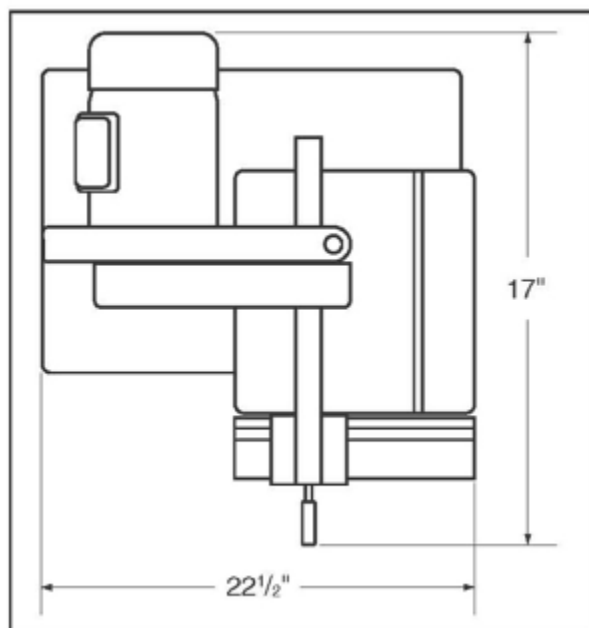


Рисунок 8. Минимальные рабочие зазоры.

ОСТОРОЖНО! Дети и другие лица могут получить серьезные травмы, если будут находиться рядом со станком без присмотра. Заблокируйте входы в помещение со станком, отключите станок или отсоедините его от электрической сети, чтобы предотвратить использование без присмотра.

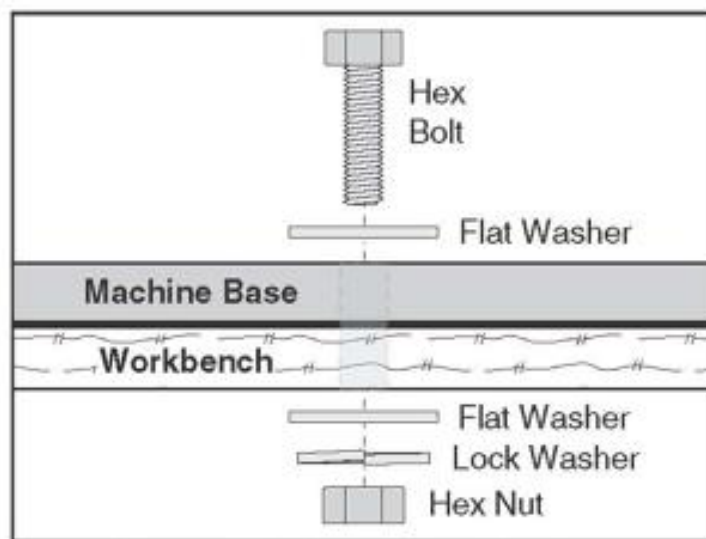


Рис. 9. Настройка "Сквозного монтирования".

Другим вариантом является "прямое крепление", при котором станок крепится непосредственно к верстаку с помощью крепежных винтов и шайб.

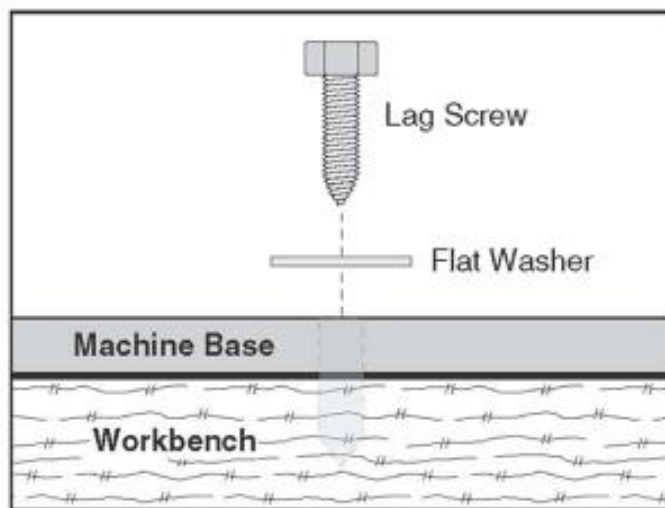


Рисунок 10. Настройка "Прямого монтирования".

СБОРКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Прежде чем приступить к эксплуатации, ленточнопильный станок должен быть полностью собран. Перед началом процесса сборки ознакомьтесь Руководством пользователя и проверьте наличие всех элементов станка. Перед началом сборки станка необходимо очистить все детали, покрытые средством для предотвращения ржавчины.

ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМ ! Пильное полотно ленточнопильного станка и некоторые детали из листового металла очень острые. При работе обязательно надевайте толстые кожаные перчатки, чтобы снизить риск порезаться.

Для сборки ленточнопильного станка:

Прикрепите (4) резиновые ножки к основанию ленточной пилы (см. рис. 11). Резиновые ножки просто прижимаются к углам основания.

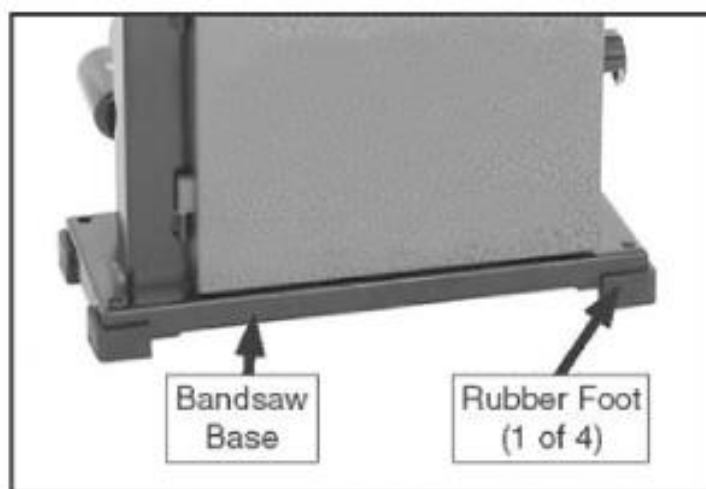


Рисунок 11. Резиновые ножки прикреплены к основанию.

2. Ослабьте индикатор шкалы и установите его вниз (см. рис. 12), затем снимите рычаг блокировки наклона стола, шайбу, ручку регулировки наклона стола и болт с пружиной (см. рис. 12).

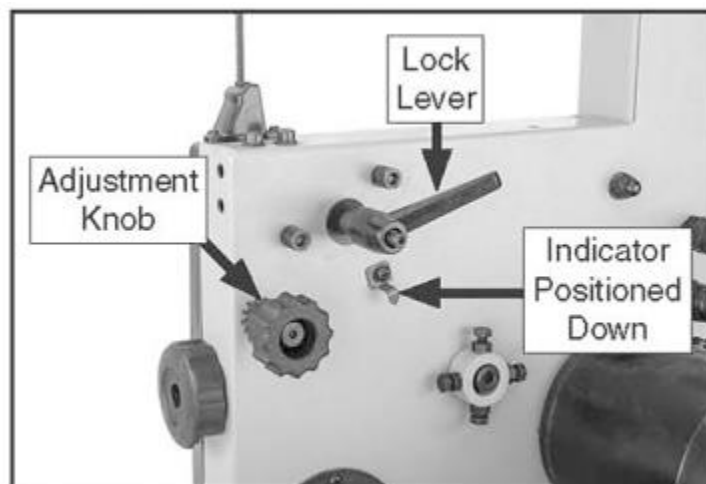


Рисунок 12. Расположение элементов управления станка, которые необходимо удалить или отрегулировать перед началом работы.

3. Поверните ручку регулировки направляющей стойки против часовой стрелки, чтобы поднять направляющую стойку до упора.
4. Снимите фланцевый болт, стопорную шайбу, шайбу и D-образную гайку со стола [в сборе]. Обратите внимание на то, как крепежные элементы крепятся к параллельному упору для последующей регулировки.
5. Используя зазор в столе (см. рис. 13), продвиньте стол через пыльное полотно и поверните узел на 90°. Расположите узел так, как показано на рисунке 13.

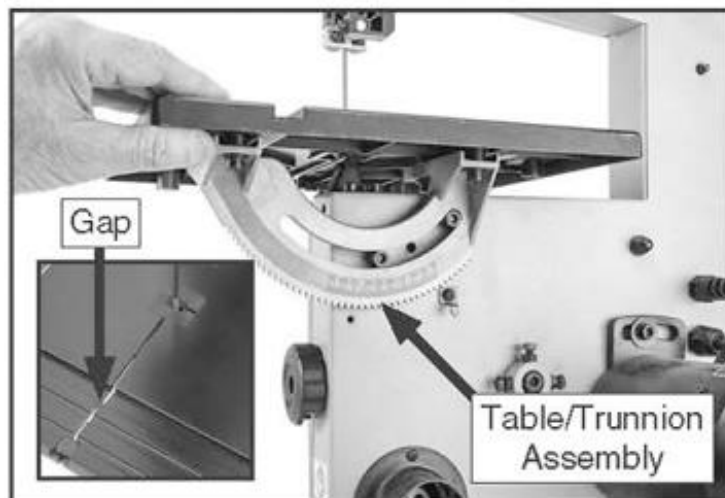


Рис. 13. Рабочий стол в сборе.

6. Установите на место компоненты, снятые на шаге 2, НО не затягивайте их полностью.
7. Полностью приподнимите верхнюю направляющую пыльного полотна, затем положите уголок плашмя на стол, сбоку от пыльного полотна (см. рис. 14).
8. Используйте регулировочную ручку для наклона стола до тех пор, пока уголок не станет ровным по отношению к боковой стороне пыльного полотна, как показано на рисунке 14.

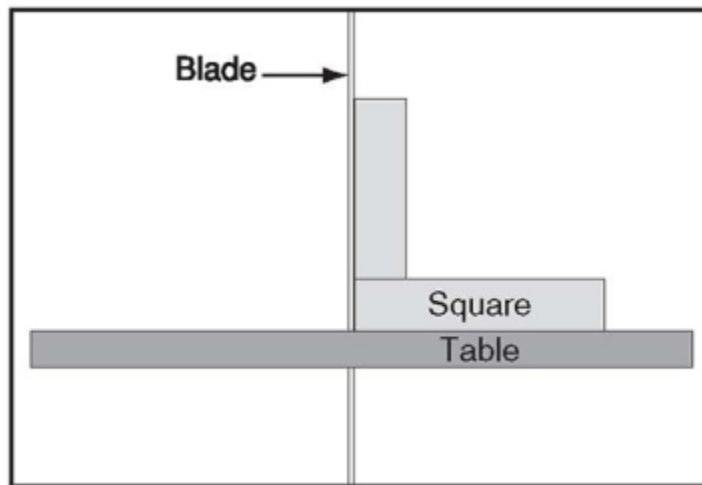


Рисунок 14. Используя угольник, установите стол перпендикулярно стороне лезвия.

9. С помощью фиксирующего рычага и шайбы диаметром 8 мм закрепите стол перпендикулярно пильному полотну, затем установите индикатор шкалы на "0" на шкале наклона стола и затяните винт (см. рис. 15).

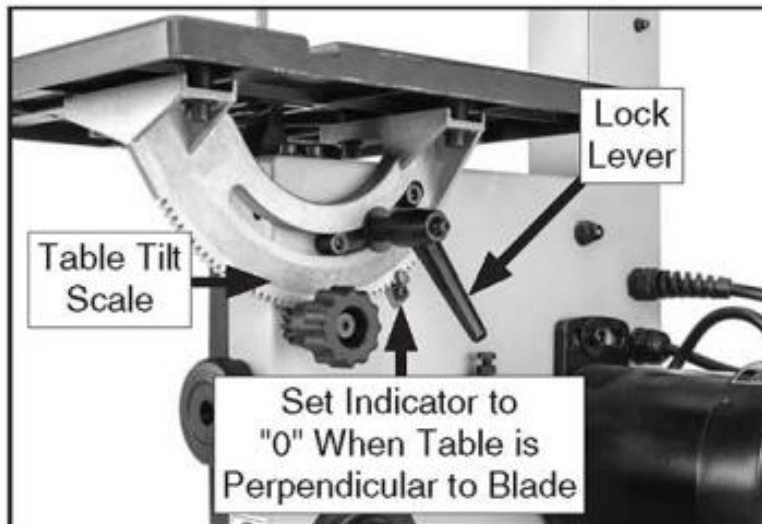


Рис. 15. Элементы управления наклоном рабочего стола.

10. Установите на место фланцевый болт, стопорную шайбу, шайбу и D-образную гайку (снятые на шаге 4) на столе в сборе.

11. Установите параллельный упор на рейку, как показано на рисунке 16.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рычаг блокировки параллельного упора (см. рис. 16) должен находиться в верхнем положении при установке параллельного упора на рейку. Как только параллельный упор защелкнется на рейке, нажмите рычаг блокировки вниз, чтобы зафиксировать параллельный упор в нужном положении.

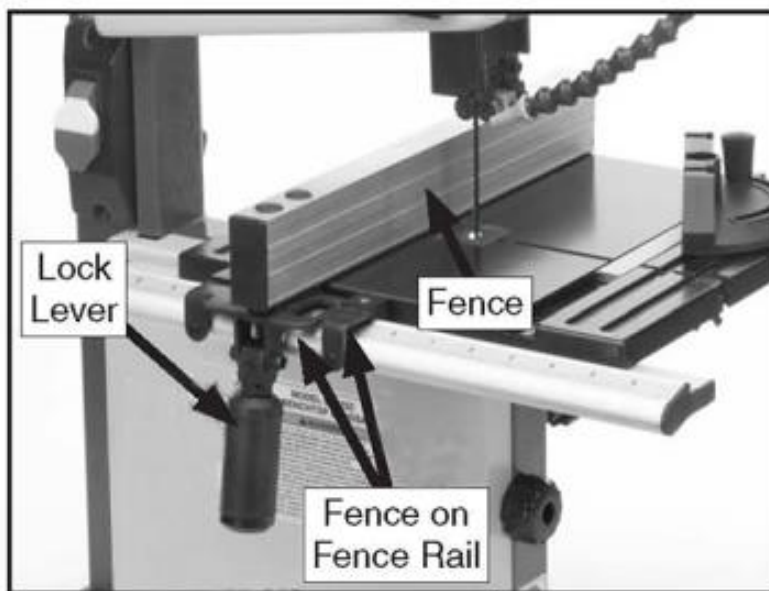


Рисунок 16. Установка параллельного упора на рейку.

7. НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Ленточнопильный станок - один из самых универсальных деревообрабатывающих станков. Однако он состоит из множества компонентов, которые необходимо правильно отрегулировать для достижения наилучших результатов резки.

По практическим соображениям и соображениям безопасности перед выполнением других необходимых регулировок необходимо выполнить некоторые регулировки и тестовые операции. Ниже приведен обзор всех настроек и порядок, в котором они должны выполняться:

1. Настройка пильного полотна
2. Сбор пыли
3. Тестовый запуск
4. Натяжение пильного полотна
5. Регулировка опорных подшипников лопасти
6. Регулировка направляющих подшипников лопасти
7. Выравнивание рабочего стола
8. Выравнивание параллельного упор

НАСТРОЙКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Настройка пильного полотна относится к тому, как полотно перемещается по колесам ленточнопильного станка. Правильная установка пильного полотна важна правильной регулировки ленточнопильного станка, достижения правильного натяжения пильного полотна и точной резки. Неправильное настройка пильного полотна снижает точность реза, вызывает чрезмерную вибрацию и создает нагрузку на полотно, а так же другие компоненты ленточнопильного станка. Форма колес и ориентация колес относительно друг друга определяют, как движется пильное полотно.

Диски ленточной пилы бывают либо плоскими, либо корончатыми, и обе формы имеют разную траекторию. Модель 23116 имеет корончатые колеса. При вращении колес правильно установленное направляющее лезвие естественным образом перемещается по центру колеса (см. рис. 18).

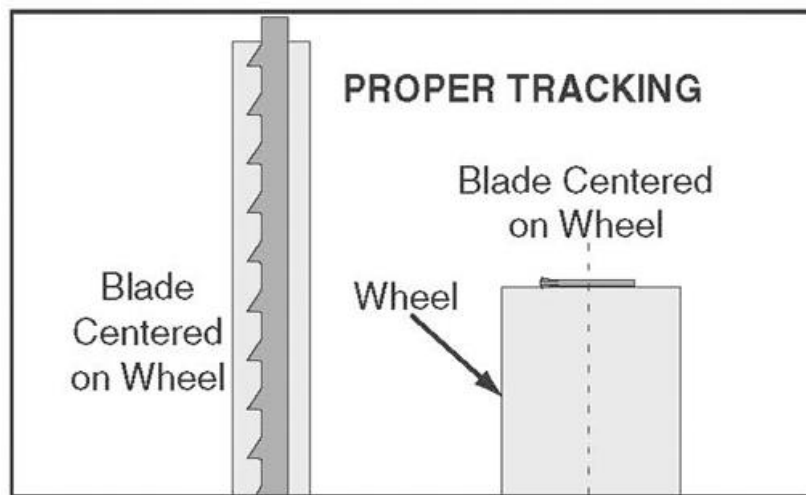


Рисунок 18. Пильное полотно должно быть расположено по центру маховика.

Маховики ленточнопильного станка должны быть выровнены для обеспечения оптимальной производительности станка. Правильно выровненные маховики параллельны и копланарны друг другу (см. рис. 19).

Неправильное натяжение пильного полотна и методы резки могут негативно сказаться на настройках работы пильного полотна. На рисунке 19, представлено схематическое описание настройки центровки маховиков ленточнопильного станка.

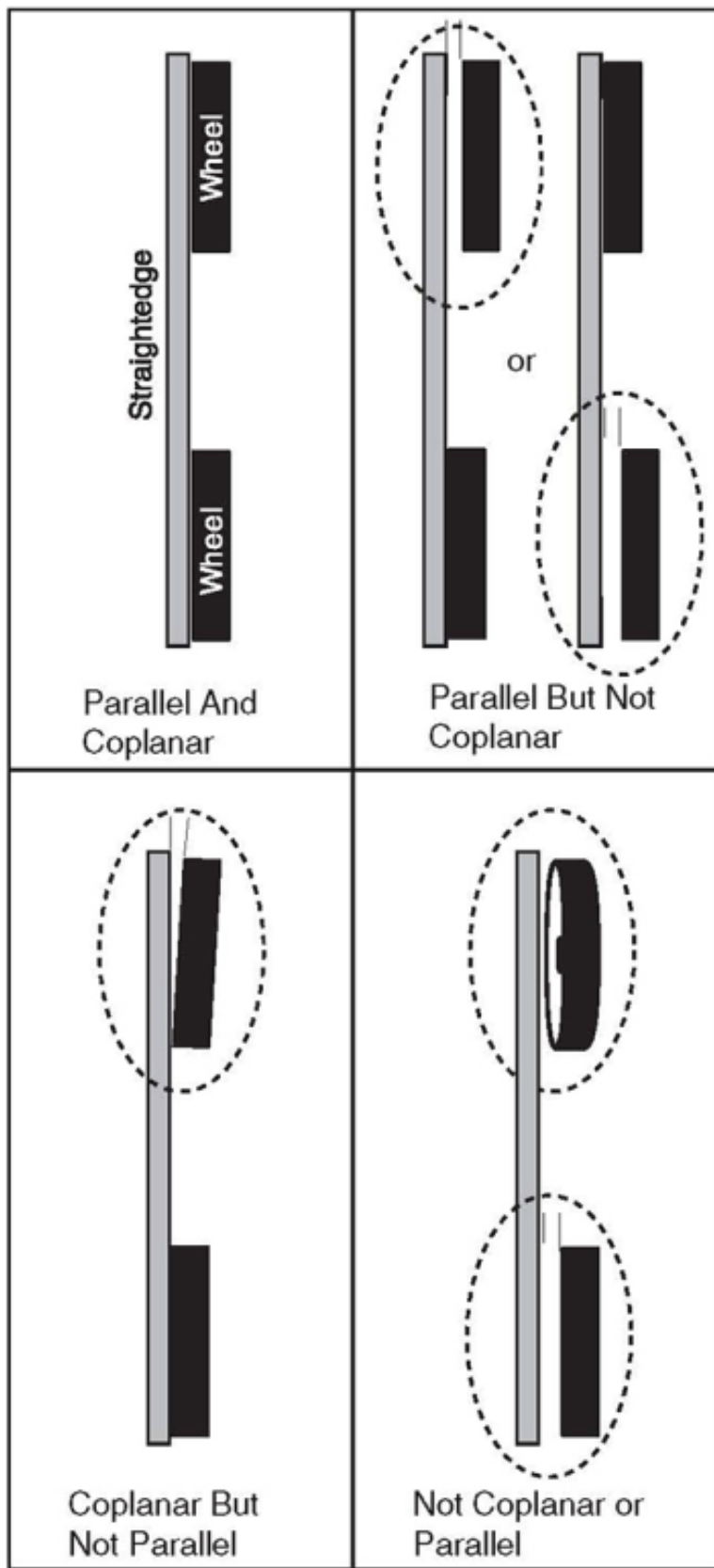


Рисунок 19. Примеры выравнивания и несоосности маховиков.

Маховики ленточнопильного станка выровнены на заводе, поэтому настройка центровки пильного полотна - это единственная регулировка, которую необходимо выполнить, когда станок новый. Эту регулировку необходимо выполнить перед включением станка или выполнением других регулировок.

Чтобы настроить движение пильного полотна:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Отрегулируйте верхнюю и нижнюю направляющие пильного полотна в сторону от полотна и поднимите верхние направляющие до упора вверх.

ПРИМЕЧАНИЕ: При регулировке траектории движения пильного полотна для тестового запуска в соответствии с этой процедурой, полотно должно иметь примерно такое же натяжение, как и в рабочих условиях.

Поверните рычаг сброса натяжения полотна до упора по часовой стрелке (если смотреть с задней стороны станка), чтобы ослабить пильное полотно (см. рис. 20).

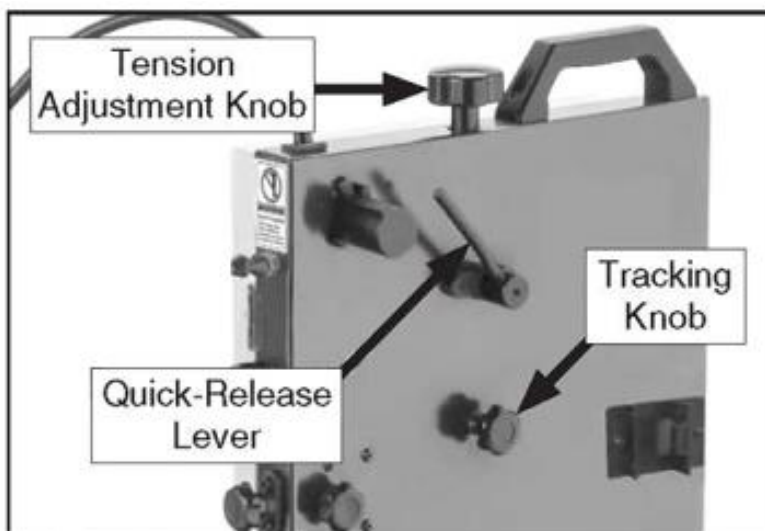


Рисунок 20. Элементы управления натяжением и регулировкой пильного полотна.

4. Откройте верхнюю крышку маховика.

5. Прижмите пильное полотно к параллельному упору, чтобы проверить, есть ли отклонение. Если нет, вращайте ручку регулировки натяжения по мере необходимости до тех пор, пока полотно не будет натянуто должным образом.

6. Поверните верхний маховик вручную несколько раз и наблюдайте, как полотно скользит по маховику.

— Если полотно перемещается по центру верхнего маховика, оно правильно настроено

— Если полотно не проходит по центру верхнего маховика, оно неправильно настроено; перейдите к следующему шагу, чтобы отрегулировать его.

7. Вращайте верхний маховик одной рукой и медленно регулируйте ручку настройки (см. рис. 20) другой рукой до тех пор, пока полотно не будет последовательно перемещаться по центру маховика.

8. Перед началом работы с ленточной пилой закройте и закрепите крышку верхнего колеса.

СБОР ПЫЛИ

ОСТОРОЖНО ! Во время работы ленточнопильного станка образуется много древесной стружки/пыли. Регулярное вдыхание пыли, находящейся в воздухе, может привести к необратимым респираторным заболеваниям. Снизьте свой риск, надев респиратор и улавливая пыль с помощью системы пылеулавливания.

Рекомендуемый CFM на входе для сбора пыли: 100 CFM

Не путайте эту рекомендацию CFM с номинальной мощностью пылесборника. Чтобы определить CFM на входе для сбора пыли, вы должны учитывать следующие переменные: (1) номинальную CFM пылесборника, (2) тип и длину шланга между пылесборником и станком, (3) количество ответвлений или переходов и (4) количество других открытых линий по всей системе пылеудаления. Объяснение того, как вычислять эти переменные, выходит за рамки данного руководства. Проконсультируйтесь со специалистом или приобретите хорошую книгу с инструкциями по сбору пыли.

Подсоединения шланга для сбора пыли:

Наденьте пылевой шланг на 50,8 мм (2-дюймовое) отверстие для сбора пыли, как показано на рисунке 21, и закрепите его на месте с помощью хомута для шланга.

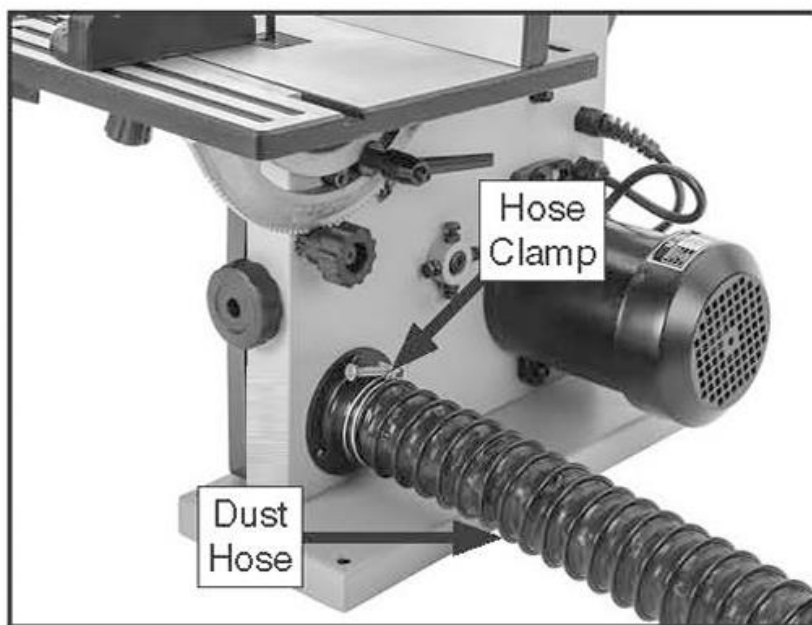


Рис. 21. Пример 2-дюймового (50,8 мм) шланга, присоединенного к отверстию для сбора пыли.

2. Осторожно потяните за шланг, чтобы убедиться, что он не слетает. Для надлежащей работы необходима плотная посадка.

ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК СТАНКА

После завершения сборки протестируйте станок, чтобы убедиться, что он правильно подключен к источнику питания и компоненты безопасности функционируют правильно.

Если во время тестового запуска вы обнаружите что-то необычное в работе станка, немедленно остановите станок, отключите ее от питания и устраните неполадку, прежде чем снова использовать станок.

Тестовый запуск состоит из проверки следующего:

1) Двигатель включается и работает правильно, и 2) съемный ключ на выключателе работает правильно.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ! Использование станка без ознакомления с его органами управления и соответствующей информацией по технике безопасности может привести к серьезным травмам или летальному исходу. НЕ работайте на станке и не разрешайте другим работать до тех пор, пока информация не будет понята.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ! НЕ запускайте станок до тех пор, пока не будут выполнены все предыдущие инструкции по настройке. Эксплуатация неправильно настроенного станка может привести к неисправности или к серьезным травмам, смерти или повреждению станка или другого имущества.

Для тестового запуска станка выполните следующие действия:

1. Уберите все инструменты настройки с устройства.
2. Подключите станок к источнику электрического питания.
3. Включите станок, проверьте работу двигателя, затем выключите станок. Двигатель должен работать плавно, без проблем и необычных шумов.
4. Попробуйте запустить станок с помощью предохранительного выключателя ВКЛЮЧЕНИЯ/выключения.

— Если станок все-таки запустится, немедленно остановите его. Переключатель работает неправильно. Эта функция безопасности должна сработать должным образом, прежде чем приступить к работе. Обратитесь за помощью в службу технической поддержки.

Натяжение пильного полотна.

Правильное натяжение пильного полотна необходимо для выполнения точных разрезов, увеличения срока службы полотна. Однако правильно натянутое пильное полотно не компенсирует проблем реза, вызванных чрезмерной скоростью подачи заготовки, различиями в твердости заготовок и неправильным выбором полотна.

Оптимальные результаты резки для любого типа заготовки достигаются за счет сочетания правильного выбора пильного полотна, надлежащего натяжения полотна, правильно отрегулированных направляющих полотна и других компонентов ленточнопильного станка, а также использования соответствующей скорости подачи.

Метод, используемый для натяжения лезвия, часто зависит от предпочтений. В данном руководстве описаны два метода. Любой из этих методов поможет вам правильно натянуть лезвие. Опыт и личные предпочтения помогут вам решить, какой метод вы предпочитаете.

ПРИМЕЧАНИЕ: Натяжение пильного полотна перед тестовым запуском было приблизительным. Следующие процедуры позволяют точно отрегулировать натяжение пильного полотна.

Метод № 1

Используя этот метод, вы намеренно ослабляете пильное полотно до тех пор, пока оно не станет слишком ослабленным (начнет трепетать). Затем постепенно затягиваете лезвие до тех пор, пока не достигнете надлежащего натяжения.

1. **ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!**
2. Убедитесь, что пильное полотно правильно установлено в соответствии с данным Руководством
3. Поднимите направляющую стойку до упора и отодвиньте верхний и нижний направляющие подшипники от пильного полотна.
4. Задействуйте рычаг сброса натяжения полотна, чтобы увеличить натяжение полотна.
5. Подключите ленточнопильный станок пилу к источнику электрического питания, затем включите его.
6. Используя ручку регулировки натяжения пильного полотна, медленно уменьшайте натяжение полотна до тех пор, пока не увидите, что оно начинает подрагивать.
7. Медленно увеличивайте натяжение до тех пор, пока полотно не перестанет трепыхаться, затем затяните ручку регулировки натяжения пильного полотна еще на 1/2 - 1/4 оборота.
8. **ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!**
9. Отрегулируйте направляющие лезвия, как описано в разделе Регулировка опорных подшипников лезвия и Регулировка направляющих подшипников лезвия в руководстве.

Способ №2

Для натяжения пильного полотна:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Убедитесь, что полотно правильно установлено в соответствии данным Руководством.

3. Поднимите направляющую стойку до упора и отодвиньте верхний и нижний направляющие подшипники от пильного полотна.

4. Задействуйте рычаг сброса напряжения полотна, чтобы увеличить натяжение полотна.

5. Используя умеренное давление, отодвиньте центр полотна в сторону одним пальцем.

- Если полотно отклоняется примерно на 6,35 мм (1/4"), значит, оно натянуто должным образом.

Переходите к шагу 6

- Если полотно отклоняется меньше, чем на 6,35 мм (1/4"). Поверните ручку натяжения лезвия против часовой стрелки на два полных оборота и повторите шаг 5.

- Если полотно отклоняется на 6,35 мм (1/4") или более, значит, оно натянуто неправильно. Постепенно натягивайте полотно и повторяйте шаг 5 до тех пор, пока оно не будет натянуто должным образом.

6. Отрегулируйте направляющие пильного полотна, как описано в данном Руководстве.

РЕГУЛИРОВКА ОПОРНЫХ ПОДШИПНИКОВ ВЕРХНЕЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Опорные подшипники расположены за пильным полотном рядом с направляющими полотна и предотвращают смещение полотна назад во время резки. Правильная регулировка опорных подшипников помогает выполнять точные резы и предотвращает соприкосновение зубьев полотна с направляющими во время резки. Если это произойдет, то пильное полотно может быть испорчено, что значительно снизит способность пильного полотна делать хорошие резы.

На верхнем и нижнем направляющих узлах пильного полотна установлены опорные подшипники. Оба настраиваются одинаковым образом. Следующие инструкции относятся к верхним опорным подшипникам. Чтобы получить доступ к нижнему опорному подшипнику, необходимо открыть нижнюю крышку маховика.

ВАЖНО: Чтобы обеспечить наилучшие результаты при резке, перед выполнением этой процедуры убедитесь, что пильное полотно правильно зафиксировано и натянуто.

Необходимые инструменты

Шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.

Щуп 0,016" – 1 шт.

Для регулировки опорных подшипников:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Откройте крышку полотна и ослабьте регулировочный винт крышки опорного подшипника (см. рис.

23

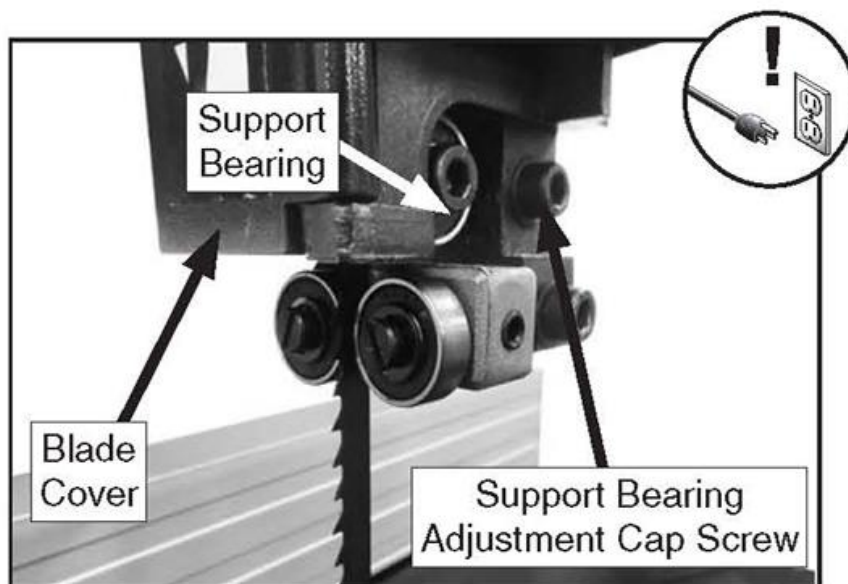


Рисунок 23. Верхний опорный подшипниковый узел и органы управления.

3. Расположите опорный подшипник примерно на расстоянии 0,41 мм (0,016 дюйма) от задней части пильного полотна, как показано на рисунке 24. И измерить с помощью щупа.

Регулировочные направляющие подшипники лопастей

ПРИМЕЧАНИЕ: Основная цель этой регулировки - предотвратить смещение пильного полотна назад настолько, чтобы направляющие полотна соприкасались с зубьями пильного полотна во время резки.

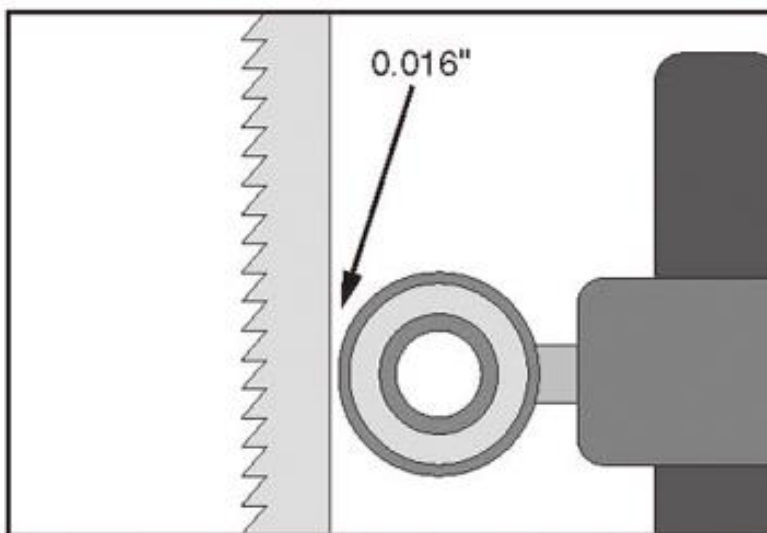


Рисунок 24. Подшипник расположен на расстоянии 0,41 мм (0,016 дюйма) от задней части полотна.

4. Затяните регулировочный винт крышки, чтобы зафиксировать опорный подшипник на месте.

ПРИМЕЧАНИЕ: При регулировке нижнего опорного подшипника убедитесь, что он параллелен полотну.

РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ ВЕРХНИХ И НИЖНИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Направляющие подшипники пильного полотна можно регулировать слева направо, а также спереди назад относительно полотна. Правильно отрегулированные направляющие подшипники полотна обеспечивают поперечную поддержку, помогая удерживать пильное полотно прямым во время резки. На верхнем и нижнем узлах направляющих пильного полотна установлены направляющие подшипники. Оба узла настраиваются одинаковым образом.

Настройка подшипников верхней направляющей пильного полотна.

ВАЖНО: Перед выполнением этой процедуры убедитесь, что полотно правильно зафиксировано и натянуто.

Необходимые инструменты

Шестигранные ключи 2,5, 4 мм - 1 шт.

Отвертка с плоской головкой – 1 шт.

Для регулировки подшипников направляющих пильного полотна:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Ослабьте винт крышки направляющего блока, показанный на рисунке 25, затем расположите направляющие подшипники сбоку, как показано на рисунке 26, затем снова затяните винт крышки для надежной установки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Направляющие подшипники должны располагаться за желобами на расстоянии, равном расстоянию от опорного подшипника за пильным полотном

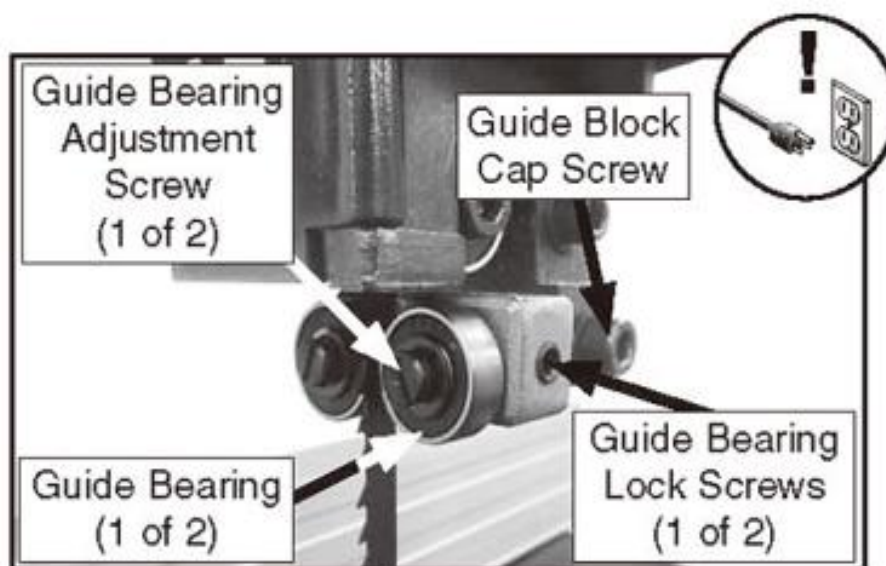


Рисунок 25. Верхние направляющие несущие элементы.

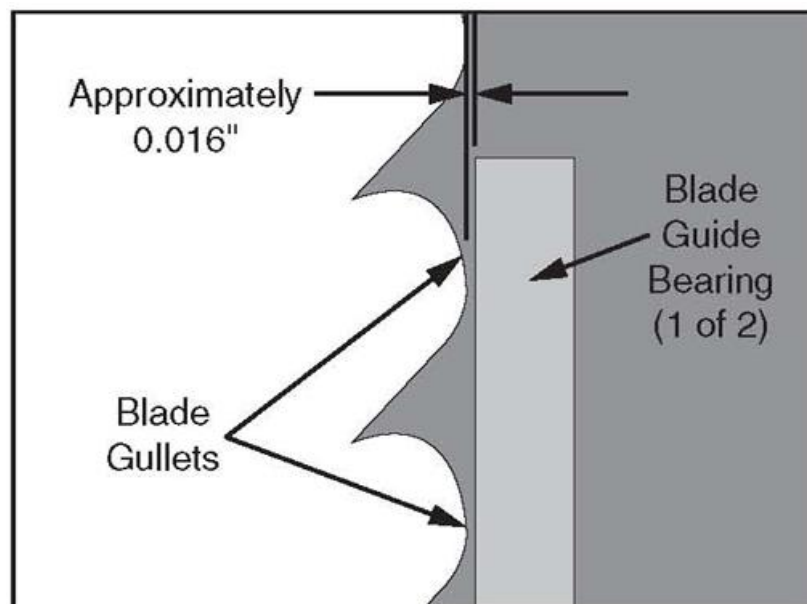


Рисунок 26 Защита пильного полотна расположена непосредственно за зубьями

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании более широких пильных полотен может оказаться невозможным установить направляющие подшипники непосредственно за желобами полотна. Расположите их как можно дальше вперед, не допуская соприкосновения корпуса направляющего подшипника с задней частью полотна.

ВНИМАНИЕ ! Зубья пильного полотна слегка наклонены вперед, выступая шире, чем толщина полотна (см. рис. 27). Если зубья соприкоснутся с направляющими подшипниками во время работы, это может привести к повреждению подшипника. Следовательно, опорный подшипник должен быть установлен таким образом, чтобы зубья не соприкасались с направляющими подшипниками во время работы.

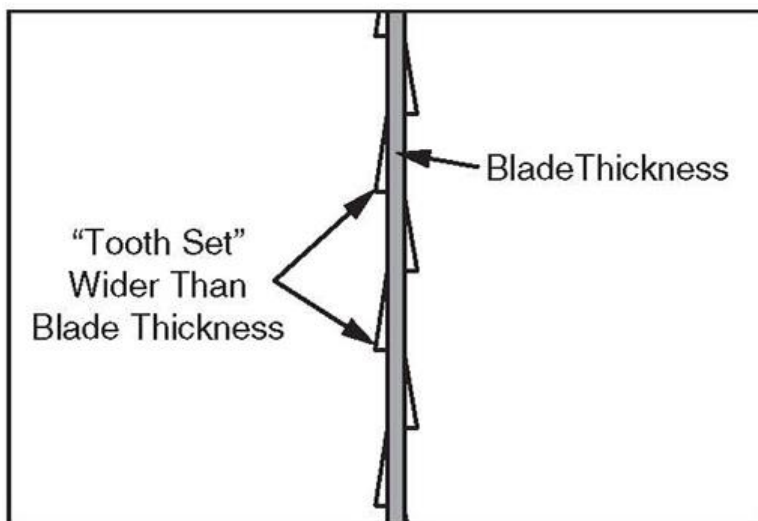


Рисунок 27. Вид зубьев пильного полотна.

3. Ослабьте стопорные винты направляющего подшипника (см. рис. 25).

4. Ослабьте оба регулировочных винта направляющих подшипников (см. рис. 25), затем расположите направляющие подшипники так, чтобы они равномерно и слегка касались боковых сторон пильного полотна (см. иллюстрацию на рис. 28), не отклоняя его ни в ту, ни в другую сторону.

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда направляющие подшипники пильного полотна правильно отрегулированы по отношению к полотну, они должны слегка вращаться при движении полотна.

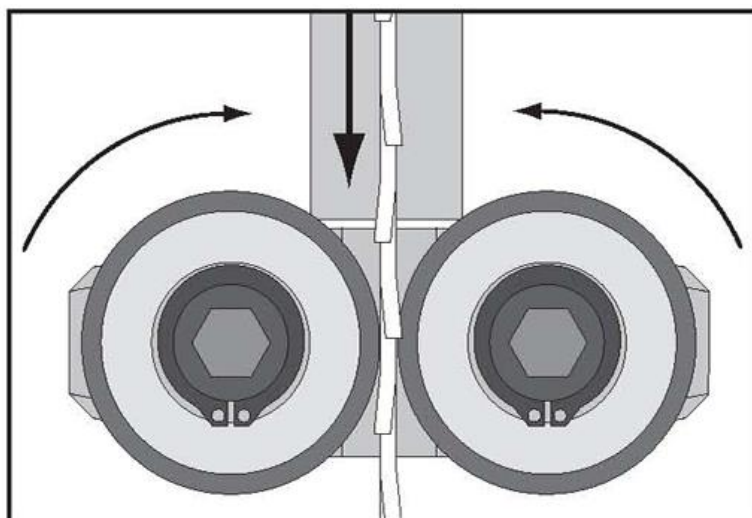


Рисунок 28. Направляющие подшипники пильного полотна равномерно и слегка соприкасаются с боковыми сторонами полотна.

5. Затяните стопорные винты направляющего подшипника.

6. Снова затяните винты крышки, чтобы закрепить настройки. Еще раз проверьте настройку после затяжки.

ВНИМАНИЕ! При замене пильного полотна, регулировке натяжения полотна или настройки, перед возобновлением работы необходимо отрегулировать опорные и направляющие подшипники, чтобы обеспечить правильную поддержку пильного полотна.

ВЫРАВНИВАНИЕ РАБОЧЕГО СТОЛА

Для обеспечения точности резки стол должен быть выровнен таким образом, чтобы прорез торцовочной пилы был параллелен пильному полотну ленточнопильного станка.

Необходимые инструменты:

Прямая кромка – 1 шт.

Линейка - 1 шт.

Шестигранный ключ 6 мм – 1шт.

РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ ПАЗОВ

1. Убедитесь, что пильное полотно правильно отрегулировано и правильно натянуто.

2. **ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!**

3. Расположите линейку вдоль пильного полотна так, чтобы она едва касалась передней и задней сторон лезвия, не пересекая зуб (см. рис. 29).

4. Измерьте расстояние между линейкой и пазом (см. рис. 29). Расстояние должно быть одинаковым спереди и сзади стола.

- Если расстояние между передней и задней частями стола одинаковое, регулировка не требуется.

- Если расстояние между передней и задней частями стола неодинаково, его необходимо отрегулировать; переходите к шагу 5.

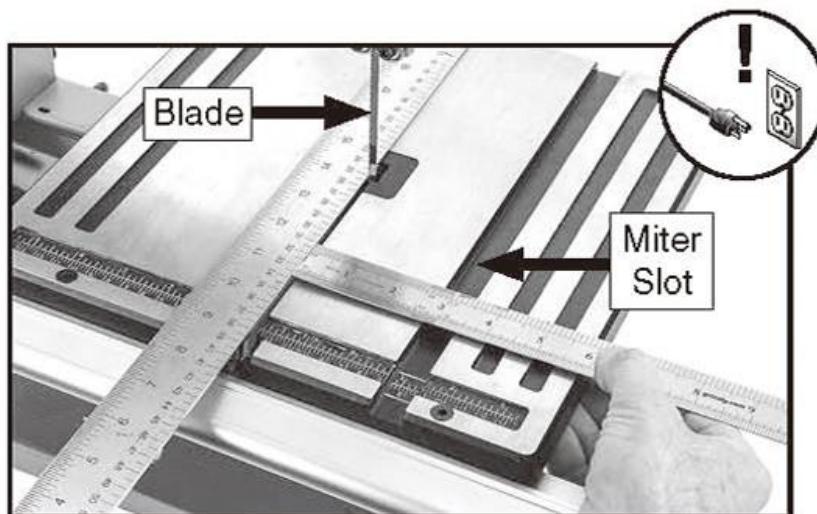


Рис. 29. Пример размещения линейки вдоль полотна и измерения до паза.

5. Ослабьте винты кронштейна, которыми крепится стол (см. рис. 30).

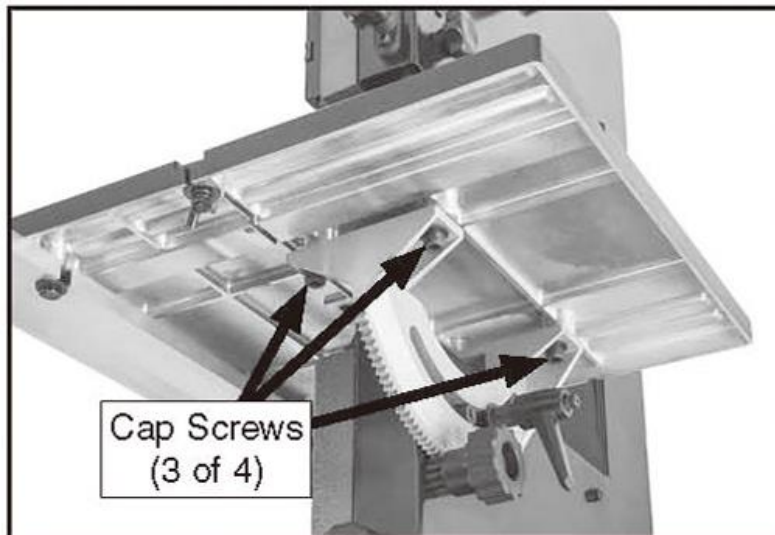


Рисунок 30. Расположение винтов с заглушками на креплении стола.

6. Отрегулируйте стол так, чтобы расстояние между прямым краем и пазом не станет одинаковым спереди и сзади стола.
7. Стараясь не сдвинуть стол, снова затяните винты кронштейна, затем повторите шаг 4 для проверки регулировки.

ВЫРАВНИВАНИЕ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

Чтобы обеспечить точность резки, параллельный упор должен быть выровнен параллельно пильному полотну. Это достигается путем выравнивания упора по пазу в столе.

Необходимые инструменты:

Шестигранный ключ 4 мм - 1 шт.

Для выравнивания параллельного упора:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Убедитесь, что стол выровнен по отношению к полотну
3. Установите параллельный упор с правой стороны полотна, выровнив его по краю паза на столе, затем зафиксируйте его на месте.
 - Если параллельный упор расположен параллельно пазу, регулировка не требуется.
 - Если параллельный упор расположен не параллельно прорези в столе, переходите к шагу 4.
4. Снимите заглушки и ослабьте (2) винты для регулировки заглушки ограждения (см. рис. 31), отрегулируйте заглушку параллельно пазу, затем снова затяните винты для надежной установки. Установите на место защитные колпачки.

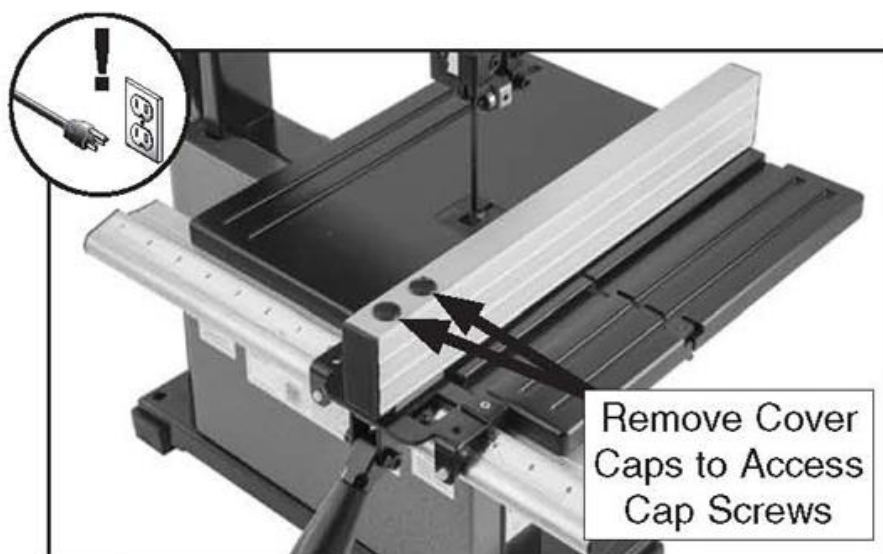


Рисунок 31. Расположение винтов с регулировки параллельного упора.

8. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ.

Цель этого обзора - дать пользователю станка базовое представление о том, как станок используется во время работы, чтобы облегчить понимание элементов управления станком, описанных далее в этом руководстве.

Из-за общего характера этого обзора он не предназначен в качестве учебного пособия. Чтобы узнать больше о конкретных операциях, прочтите это руководство целиком, обратитесь за дополнительной подготовкой к опытным операторам станков и проведите дополнительные исследования за пределами данного руководства, прочитав книги с инструкциями, отраслевые журналы или веб-сайты.

ВНИМАНИЕ ! Чтобы снизить риск получения серьезных травм, внимательно прочтите и поймите данное руководство полностью перед использованием ленточнопильного станка.

ВНИМАНИЕ ! Чтобы снизить риск травмирования глаз летящими щепками или повреждения легких вдыхаемой пылью, всегда надевайте защитные очки и респиратор при работе на станке.

ВНИМАНИЕ ! Если у вас нет опыта работы на ленточнопильном станке данного типа, **МЫ НАСТОЯТЕЛЬНО** рекомендуем вам пройти дополнительное обучение, не связанное с данным руководством. Прочитайте книги / журналы или пройдите обучение, прежде чем приступать к работе. Независимо от содержания этого раздела, мы не несем ответственности за несчастные случаи, вызванные недостаточной подготовкой.

Чтобы выполнить типичную операцию резки на ленточнопильном станке, пользователь должен выполнить следующие действия:

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для резки.
 2. При необходимости, отрегулируйте наклон стола на правильный угол желаемого среза.
 3. При использовании параллельного упора, отрегулируйте его в соответствии с шириной среза, а затем зафиксируйте на месте. При использовании транспортира, отрегулируйте угол наклона и зафиксируйте его на месте.
 4. Ослабьте фиксатор направляющей стойки, отрегулируйте высоту верхней направляющей полотна так, чтобы просто очистить заготовку (не более 6,35 мм (1/4")), затем снова затяните фиксатор направляющей стойки.
 5. Проверьте, может ли заготовка безопасно пройти весь путь через пильное полотно без помех со стороны других предметов.
 6. Наденьте защитные очки и респиратор.
 7. Запустите систему пылеудаления и ленточнопильный станок.
 8. При необходимости, включает лазерный маркер.
 9. Плотно прижимайте заготовку как к столу, так и к параллельному упору (или торцовочной рейке), а затем подавайте заготовку в сторону пильного полотна и контролируйте её скорость до завершения резки.
- Необходимо очень внимательно следить за тем, чтобы пальцы не касались полотна, используйте толкатель для подачи узких заготовок.
10. Выключите лазер (при необходимости) и остановите ленточнопильный станок.

Правильно отрегулированный ленточнопильный станок может быть более безопасной в эксплуатации, чем большинство других пил, и выполнять многие виды распилов с большой точностью.

Ленточнопильный станок может выполнять следующие как прямые резы (включая резы под углом), так и резы по кривой.

Вот несколько основных советов, которым следует следовать при работе на ленточнопильном станке:

- Регулярно меняйте, затачивайте и чистите пильное полотно для достижения наилучшего результата работы. Периодически проверяйте направляющие, натяжение и настройки центровки и при необходимости отрегулируйте их, чтобы поддерживать работу станка в идеальном состоянии.
- При резке используйте легкое и равномерное давление. Небольшое давление подачи облегчает прямой срез и предотвращает чрезмерное трение или нагрузку на компоненты ленточной пилы и полотно.
- Избегайте перекручивания пильного полотна при резке. Всегда, когда это возможно, используйте рельефные надрезы.
- Неправильное обращение с пилой или использование неправильных приемов (например, скручивание лезвия с обрабатываемой деталью, неправильная скорость подачи и т.д.) небезопасно и приводит к некачественному резу.

КОНТРОЛЬ ЗАГОТОВКИ

Некоторые заготовки небезопасны для резки или могут потребовать модификации, прежде чем они станут безопасными для резки. Перед резкой проверьте все заготовки на наличие следующих признаков:

- Тип материала: Ленточнопильный станок предназначен для резки изделий из натурального и искусственного дерева, изделий из древесины, покрытой ламинатом, и некоторых пластмасс. При резке гипсокартона или цементной облицовочной плиты образуется чрезвычайно мелкая пыль, что может сократить срок службы подшипников. Этот станок не предназначен для резки металла, стекла, камня, плитки и т.д.; резка этих материалов настольной пилой может привести к травмам.
- Посторонние предметы: Гвозди, скобы, грязь, камни и другие посторонние предметы часто застревают в древесине. Во время резки эти предметы могут соскользнуть и ударить пользователя, вызвать отдачу или сломать пильное полотно, которое затем может разлететься на части. Всегда визуально проверяйте свою заготовку на наличие этих элементов. Если их невозможно удалить, НЕ разрезайте заготовку.
- Крупные/незакрепленные сучки: Незакрепленные сучки могут смещаться во время резки. Большие узлы могут привести к отдаче и повреждению машины. Выбирайте заготовки, на которых нет крупных / рыхлых сучков, или планируйте заранее, чтобы избежать их перерезания.
- Влажный или "зеленый" материал: Резка древесины с влажностью более 20% приводит к ненужному износу полотна, увеличивает риск отдачи и дает плохие результаты резки.
- Чрезмерная деформация: Заготовки с чрезмерным изгибом или скручиванием опасны для резки, поскольку они нестабильны и часто непредсказуемы при резке. НЕ используйте заготовки с такими характеристиками!
- Незначительный перекосяк: Заготовки с небольшим изгибом можно безопасно поддерживать, если сторона с изгибом обращена к столу или ограждению. Напротив, заготовка, опирающаяся на изогнутую сторону, будет раскачиваться во время резки и может привести к отдаче или серьезной травме.

УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ВЕРХНЕЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

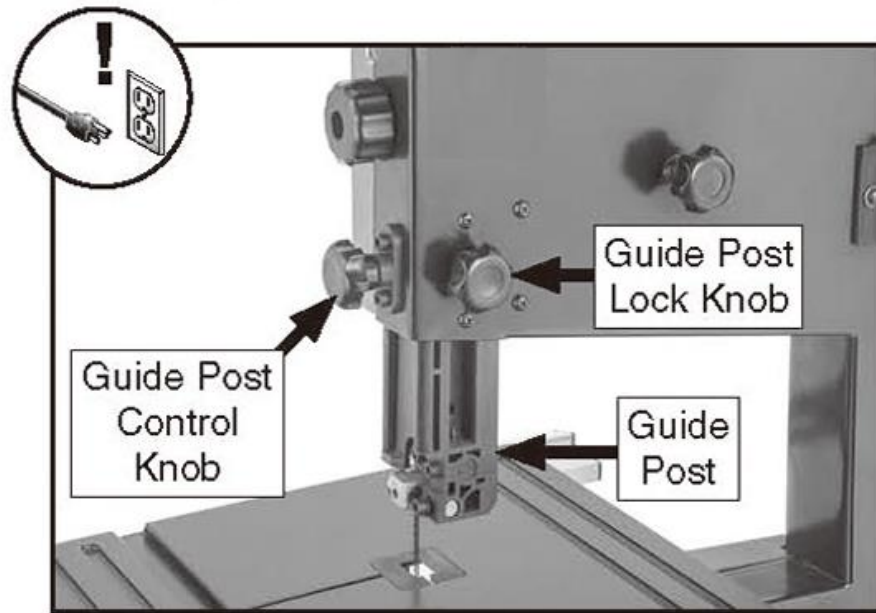


Рисунок 33 Установка высоты верхней направляющей.

Для регулировки высоты верхней направляющей пильного полотна:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Ослабьте фиксирующую ручку направляющей стойки.
3. Используя ручку управления направляющей стойкой, отрегулируйте высоту направляющей стойки таким образом, чтобы направляющий узел пильного полотна просто очищал заготовку (не более чем на 6,35 мм (¼")).
4. Снова затяните фиксирующую ручку для надежной установки.

НАКЛОН СТОЛА

Стол можно наклонять для выполнения угловых или скошенных резов. Для быстрого измерения наклона стола, на кронштейне крепления стола предусмотрена простая шкала наклона (см. рис. 34). Для получения более точных результатов используйте транспортир.

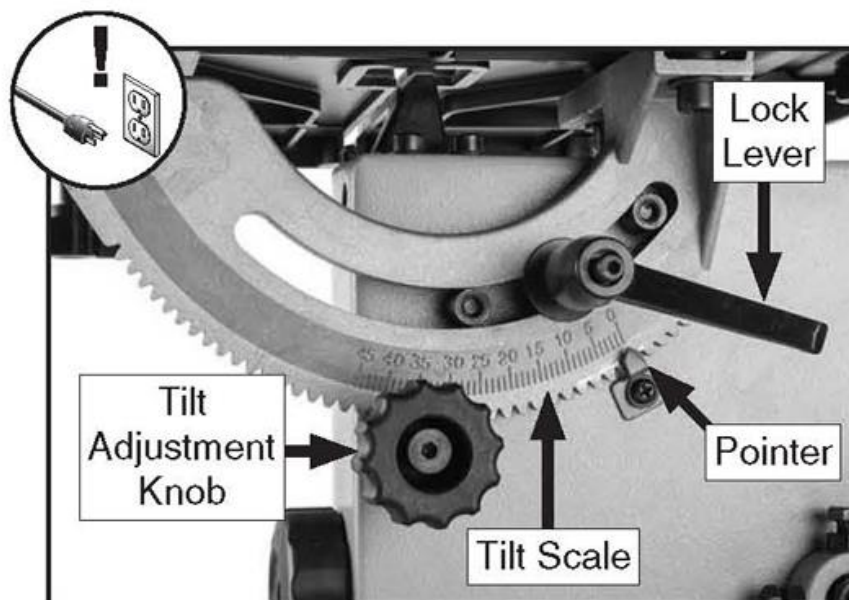


Рисунок 34. Элементы управления наклоном стола.

Чтобы наклонить стол:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Ослабьте рычаг фиксации стола, показанный на рисунке 34.
3. Поворачивайте ручку регулировки наклона до тех пор, пока стол не достигнет желаемого угла, затем снова затяните фиксирующий рычаг.

ВЫБОР ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Размеры лезвия

Диапазон длин 1570 мм – 1580 мм (61 13/16" – 62 3/16")

Диапазон ширины 3,17 мм – 9,52 мм (1/8"-3/8")

ДЛИНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Длина пильного полотна, измеряемая по окружности, обычно зависит от марки вашей ленточной пилы и расстояния между маховиками (колесами). Полотна могут незначительно отличаться даже при одинаковой длине из-за способа их сварки.

ШИРИНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Ширина пильного полотна, измеряемая от тыльной стороны лезвия до кончика зубца лезвия (самой широкой точки), часто является первым критерием при выборе лезвия. Ширина полотна определяет наибольшую и наименьшую кривизну, которую можно вырезать, а также то, насколько точно оно может вырезать прямую линию.

Всегда выбирайте размер полотна, который наилучшим образом подходит для вашего применения.

- Резка по кривой: Используйте таблицу на рисунке 35, чтобы определить правильное лезвие для резки по кривой. Определите кривую наименьшего радиуса, которая будет вырезана на вашей заготовке, и используйте соответствующую ширину полотна.

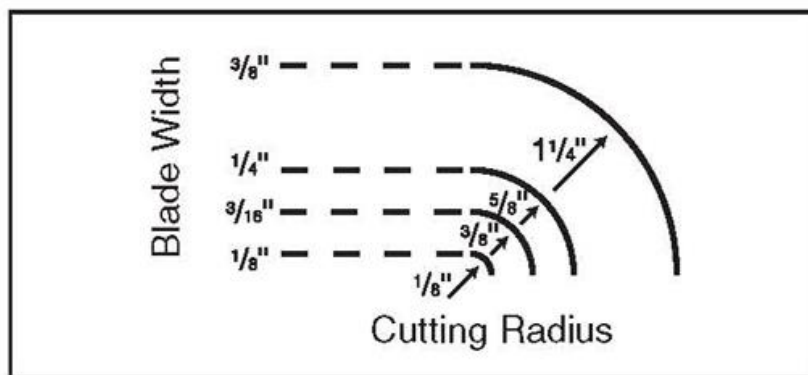


Рисунок 35. Рекомендуемый радиус резания в зависимости от ширины полотна.

- Прямая резка: Используйте полотно самой большой ширины, которое у вас есть. Большие лезвия превосходно режут по прямым линиям и менее склонны отклонению.

ЗУБЬЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.

На рисунке 36 показаны три основных типа зубьев пильного полотна:

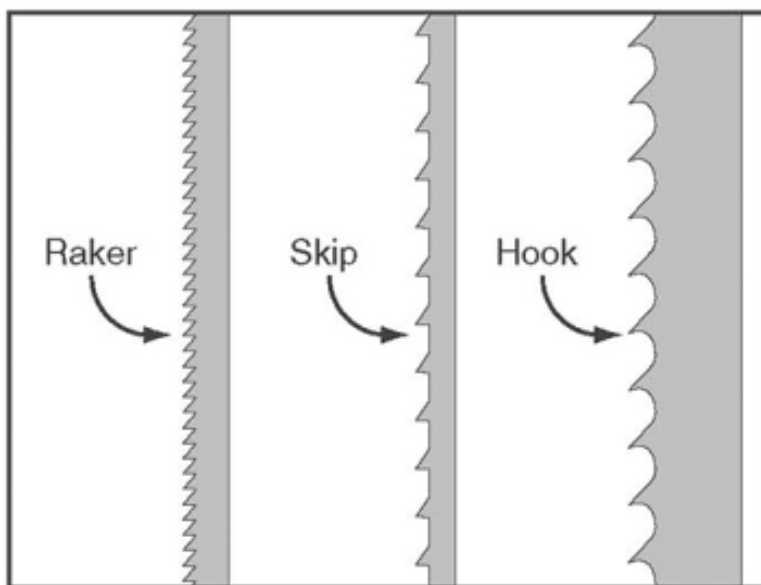


Рисунок 36. Основные типы зубьев пильного полотна.

Raker: Считается стандартным. При работе таким полотном можно добиться плавного реза с наименьшим нагревом пильного полотна, чем при других типах зубьев и небольшую скорость пиления.

Skip : Благодаря своей конструкции такой тип полотна имеет гораздо большую скорость пиления, чем предыдущий, и, следовательно, режут быстрее и выделяют меньше тепла. Однако эти полотна также оставляют более грубый срез.

Hook: Зубья имеют положительный угол (направленный вниз), что позволяет им вонзаться в материал, а желоба обычно закруглены для облегчения удаления отходов. Эти полотна отлично подходят для выполнения сложных задач по повторной распиловке и резанию толстых материалов.

ШАГ ЗУБЬЕВ

Измеряемый как TPI (количество зубьев на дюйм), шаг зубьев определяет количество зубьев. Большое количество зубьев на дюйм (мелкий шаг) будет резать медленнее, но ровнее; в то время как меньшее количество зубьев на дюйм (крупный шаг) будет резать грубее, но быстрее. Как правило, выбирайте лезвия, которые всегда будут иметь по крайней мере три зубца в материале. Используйте лезвия с тонким острием для более твердых пород древесины и лезвия с грубым острием для более мягких пород древесины.

УХОД ЗА ПИЛЬНЫ ПОЛОТНОМ

Пильное полотно - это тонкий кусок стали, который при резке подвергается огромным нагрузкам. Вы можете продлить срок службы пильного полотна, если будете правильно обращаться с ним и всегда использовать соответствующую вашей работе скорость подачи. Обязательно выбирайте полотно нужной ширины, типа и шага для каждого применения. Неправильный выбор полотна часто приводит к выделению ненужного тепла, что сокращает срок службы вашего полотна.

Чистое пильное полотно будет работать намного лучше, чем грязное. Грязные или склеенные лезвия проходят через режущий материал с гораздо большим сопротивлением, чем чистые полотна. Это дополнительное сопротивление также приводит к ненужному нагреву. Очистители для смолы/ дегтя отлично подходят для очистки загрязненных лезвий.

ПОЛОМКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Разные причины могут привести к поломке пильного полотна. В некоторых случаях поломка полотна неизбежна, поскольку это естественный результат нагрузок, которым подвергаются полотна. Поломка лезвия также происходит из-за обстоятельств, которых можно избежать. Поломка, которой можно избежать, чаще всего является результатом невнимательности или неосмотрительности пользователя при монтаже или регулировке полотна или направляющих.

Наиболее распространенными причинами поломки лезвия являются:

- Неправильное выравнивание/регулировка направляющих.
- Надавливание/скручивание широкого полотна по короткому радиусу.
- Слишком быстрая подача заготовки.
- Затупленные или поврежденный зубья.
- Чрезмерно натянутое пильное полотно.
- Верхний направляющий узел пильного полотна установлен слишком высоко над обрабатываемой деталью.
- Использование полотна с неровным или неправильным сварным швом.
- Долгая работа ленточнопильной станка с нагрузкой.
- Оставление натянутым пильное полотно, когда станок долго не используется.
- Использование неправильного значения TPI для толщины заготовки. (Общее эмпирическое правило - в заготовке всегда должно быть три зуба.)

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ ! Перед заменой пильного полотна отключите ленточнопильный станок от электрической сети. Запуск станка во время этой процедуры может привести к серьезным травмам.

ВНИМАНИЕ ! Предупреждение ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ РВАННЫХ РАН! Пильное полотно ленточнопильного станка имеет острые зубья. При установке пильного полотна надевайте толстые кожаные перчатки, чтобы снизить риск порезаться.

Чтобы поменять пильное полотно:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Переместите рычаг сброса натяжения полотна влево, чтобы ослабить его натяжение.

3. Отрегулируйте верхнюю направляющую полотна до упора и полностью отодвиньте направляющие от полотна.
4. Снимите со стола транспортер, параллельный упор, фланцевый болт, стопорную шайбу, шайбу и D-образную гайку.
5. Откройте верхнюю и нижнюю крышки маховиков (колес).
6. Наденьте толстые кожаные перчатки.
7. Снимите пильное полотно с маховиков, просуньте его в прорезь стола (см. рис. 37) и извлеките из станка.

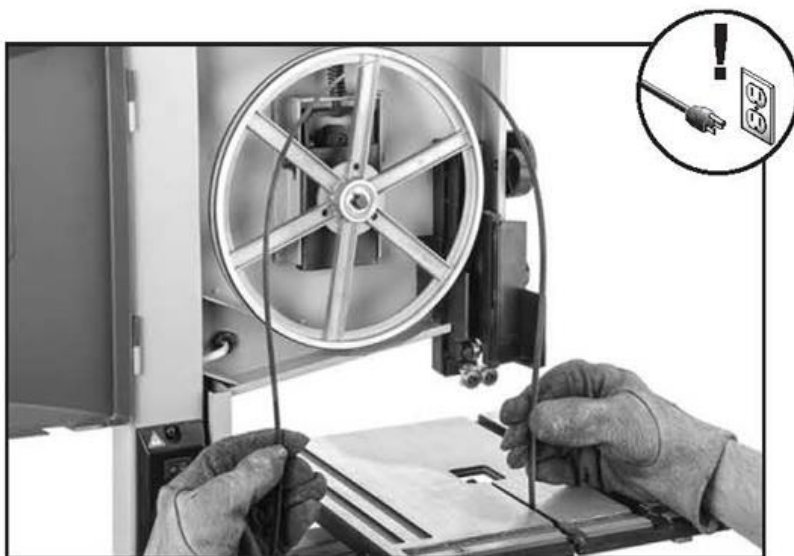


Рисунок 37. Пример снятия пильного полотна.

8. Держите новое пильное полотно в правой руке так, чтобы зубья были обращены к вам и направлены вниз, затем просуньте его в прорезь стола.
- ВНИМАНИЕ!** Если зубья ни в какой ориентации не направлены вниз, значит, полотно вывернуто наизнанку. Выньте полотно и выверните его правой стороной наружу.
9. Наденьте пильное полотно на маховики (колеса), убедившись, что оно правильно расположено между ограждениями лезвия и направляющими.
 10. Задействуйте рычаг сброса натяжения полотна, затем натяните полотно (подробности смотрите в разделе Натяжение пильного полотна).
 11. Отрегулируйте пильное полотно.
 12. Отрегулируйте верхние/нижние опорные подшипники и направляющие пильного полотна
 13. Закройте крышки маховиков и установите на место элементы станка, снятые на шаге 4.
 14. Убедитесь, что параллельный упор расположен параллельно пазу на рабочем столе, и, при необходимости, отрегулируйте выравнивание

РЕЗЫ ПО ПЛОСКОСТИ ЗАГОТОВКИ

Чтобы сделать разрез по плоскости заготовки:

1. Отрегулируйте параллельный упор в соответствии с шириной реза на вашей заготовке, затем зафиксируйте упор на месте.
2. Отрегулируйте направляющий узел пильного полотна на нужную высоту над обрабатываемой деталью.

3. После соблюдения всех мер предосторожности включите станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного полотна до тех пор, пока полотно полностью не пройдет через заготовку как на рисунке 38.

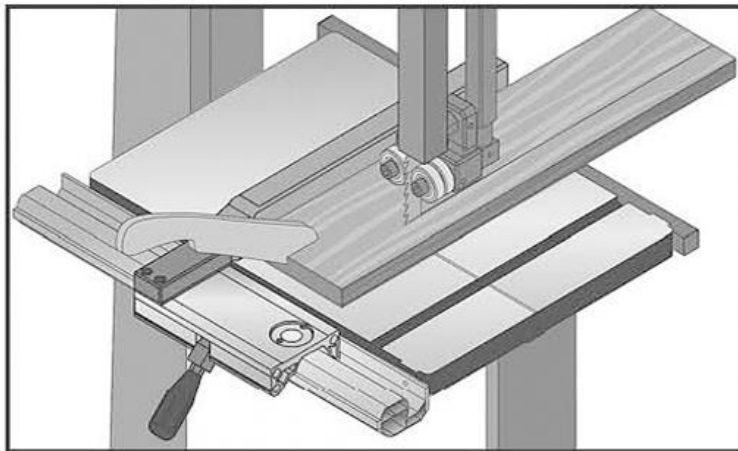


Рисунок 38. Пример глубокого реза.

ВНИМАНИЕ ! ВСЕГДА используйте толкатель, когда режете узкие заготовки. Несоблюдение этих предупреждений может привести к ампутации или рваным травмам!

ВНИМАНИЕ ! НИКОГДА не кладите пальцы или кисти рук на линию разреза. Если вы поскользнетесь, ваши руки или пальцы могут зацепиться за лезвие и могут быть повреждены

ПОПЕРЕЧНЫЙ РАЗРЕЗ

Поперечная резка - это процесс распиливания поперек волокон древесины. Для фанеры и другой обработанной древесины поперечная резка просто означает разрез по ширине материала. Поперечные срезы могут быть выполнены под углом 90° или под углом наклона с помощью торцовочного датчика. Сложные поперечные разрезы - это те, при которых торцовочная пила расположена под углом, а стол наклонен.

Чтобы сделать поперечный разрез:

1. Отметьте заготовку на кромке, с которой вы хотите начать резку.
2. Отрегулируйте направляющий узел полотна на нужную высоту.
3. Отрегулируйте транспортир на правильный угол, необходимый для резки.
4. Отодвиньте параллельный упор в сторону. Равномерно прижмите заготовку к транспортиру, затем выровняйте отметку приблизив к полотну.
5. После соблюдения всех мер предосторожности включите ленточнопильный станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного полотна до тех пор, пока лезвие полностью не пройдет через заготовку. На рисунке 39 показан пример операции поперечного разрезания.

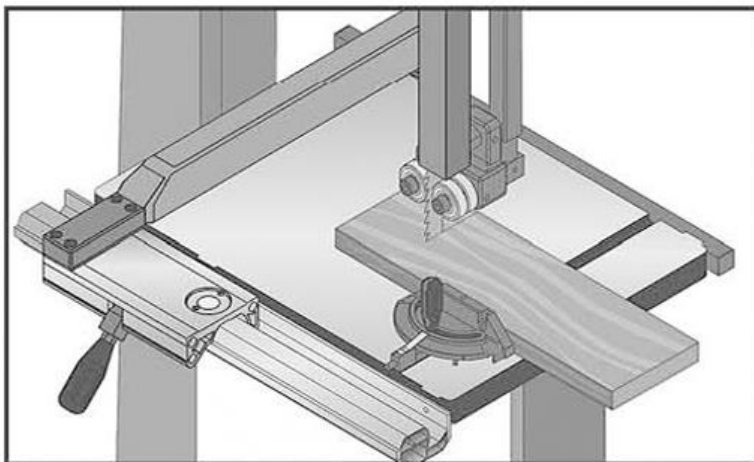


Рисунок 39. Пример операции поперечной резки с помощью углового упора (транспортира).

РЕЗЫ ЗАГОТОВКИ ПО ВЫСОТЕ (ТОЛЩИНЕ)

Рез заготовки по высоте означает разрезание доски по толщине на две или более тонких доски (пример смотрите на рис. 40). Максимальная высота доски, которую можно разрезать, ограничена максимальной высотой распила ленточной пилы.

Одним из наиболее важных элементов при повторной распиловке является выбор пильного полотна – широкое полотно режет прямее и менее подвержено смещению.

Для большинства применений используйте пильное полотно с Hook или Skip типом зубьев. Выбирайте лезвия с меньшим количеством зубьев на дюйм (от 3 до 6 TPI), поскольку они обеспечивают большую пропускную способность для очистки от опилок, что снижает накопление тепла и нагрузку на двигатель.

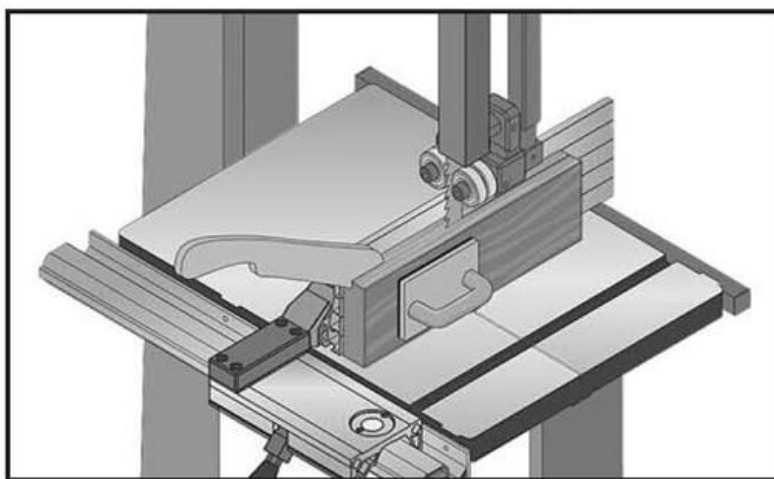


Рисунок 40. Пример операции реза по высоте.

ВНИМАНИЕ ! При резе заготовки по высоте тонких заготовок, пильное полотно может прорвать боковую часть заготовки, подвергая ваши руки воздействию зубьев полотна. При выполнении такой резки всегда используйте нажимные блоки и держите руки подальше от пильного полотна.

КРИВЫЕ РЕЗЫ

При вырезании кривых резов одновременно аккуратно подавайте и поворачивайте заготовку, чтобы пильное полотно проходило по линии разметки без перекручивания. Если изгибы острые или плотные, используйте более узкое лезвие с большим TPI (количество зубьев на дюйм) и делайте рельефные надрезы, чтобы избежать необходимости отводить заготовку от полотна.

Всегда сначала делайте короткие надрезы, затем переходите к более длинным. Рельефные надрезы уменьшают вероятность защемления или скручивания лезвия. Рельефные надрезы - это надрезы, выполняемые через ненужную часть заготовки и заканчивающиеся на линии разметки, поэтому, когда вы режете вдоль линии разметки, древесные отходы отделяются от заготовки, уменьшая любое давление на тыльную сторону лезвия. Рельефные надрезы также облегчают при необходимости извлечение заготовки после остановки пильного полотна.

СЛОЖЕННЫЕ СРЕЗЫ

Одним из преимуществ ленточной пилы является ее способность вырезать несколько копий определенной формы путем укладки нескольких заготовок вместе. Однако, прежде чем делать надрезы в несколько слоев, убедитесь, что стол расположен перпендикулярно лезвию (90°) - в противном случае возможна ошибка

В приведенном ниже списке указаны размеры (ширина) пильных полотен и соответствующие минимальные радиусы для этих полотен.

Ширина	Минимальный радиус
Width	Min. Radius
1/8"	1/8"
3/16"	3/8"
1/4"	5/8"
3/8"	1 1/4"

СЛОЖЕННЫЙ РАЗРЕЗ

Для завершения многослойного реза:

1. Выровняйте заготовки сверху вниз.
2. Скрепите все кусочки вместе таким образом, чтобы они не мешали резке. Хорошо работает горячий клей по краям, так же как и забивание гвоздей через ненужную часть. ((Будьте осторожны, не режьте на кусочки, иначе вы можете сломать пильное полотно!))
3. Выложите форму, которую вы собираетесь вырезать, на лицевую сторону верхнего куска.
4. Сделайте рельефные надрезы перпендикулярно контуру предполагаемой формы в местах, где изменение направления лезвия может привести к деформации древесины или заклиниванию пильного полотна.
5. Нарезьте стопку кусочков так, как если бы вы резали цельный кусок. Следуйте линии разметки с пропилом лезвия на отходящей стороне вашей линии (пример установки штабелируемого среза приведен на рис. 41).

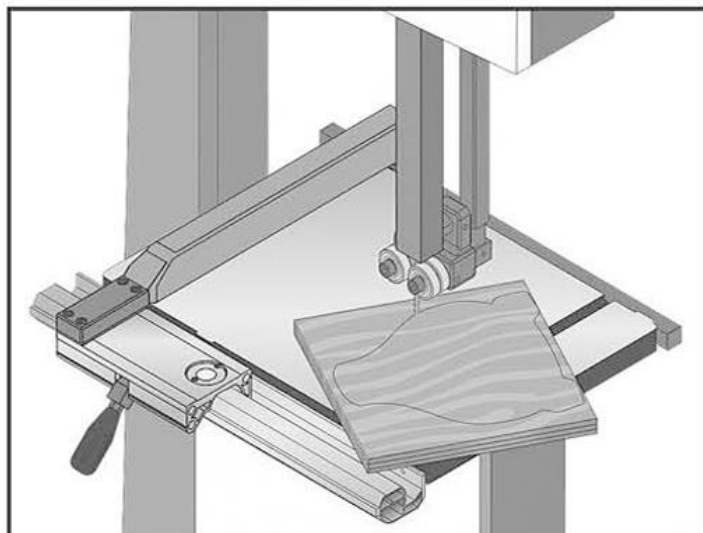


Рисунок 41. Пример настройки многоуровневого реза.

АКСЕССУАРЫ

ВНИМАНИЕ ! Установка принадлежностей, не предназначенных для этого станка, может привести к неисправности станка, что в свою очередь может привести к серьезным травмам пользователя. Чтобы снизить этот риск, устанавливайте только аксессуары, рекомендованные производителем для данного ленточнопильного станка.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ ! Чтобы снизить риск поражения электрическим током или случайного запуска, всегда отключайте станок от электрической сети перед регулировкой, техническим обслуживанием.

ГРАФИК

Для обеспечения оптимальной производительности ленточнопильного станка необходимо строго соблюдать данный график технического обслуживания.

ТЕКУЩИЙ

Чтобы снизить риск получения травм и обеспечить правильную эксплуатацию машины, если вы когда-либо заметите что-либо из приведенных ниже пунктов, немедленно выключите станок и устраните неполадку, прежде чем продолжать работу:

- Ослаблены крепежные болты.
- Поврежденное пильное полотно.
- Изношенные или поврежденные провода.
- Любое другое небезопасное состояние.

ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ

- Проверьте ремень на наличие натяжения, повреждений или износа.
- Снимите пильное полотно и тщательно очистите все налипшие опилки с резиновых шин на маховиках.
- Очистите/пропылесосьте скопления пыли внутри корпуса и выключите двигатель.

СМАЗЫВАЮЩИЙ

Пропылесосьте излишки древесной стружки и опилок, а оставшуюся пыль вытрите сухой тканью. Если образовалась смола, используйте средство для ее удаления, растворяющее смолу.

Раз в месяц снимайте пильное полотно и тщательно счищайте все налипшие опилки с резиновых шин на колесах.

Если наклонять стол становится трудно, смажьте шестерню кронштейна стола.

9. 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 поперочной линейкой и отрегулировать упор. 2. Проверить пильное полотно поперочной 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.

10. ПРОВЕРКА НАСТРОЕК И РЕГУЛИРОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Чтобы обеспечить оптимальную передачу мощности от двигателя к пильному полотну, ремень должен быть в хорошем состоянии и работать при надлежащем натяжении.

Натяжение ремня следует проверять не реже одного раза в месяц — чаще, если ленточная пила используется ежедневно. Если на ремне имеются признаки трещин, истирания и чрезмерного износа, замените его в соответствии с инструкциями по замене ремня на стр. 41.

Необходимые инструменты

Шестигранный ключ 6 мм – 1 шт.

ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Откройте нижнюю крышку маховика (колеса).

3. Проверьте состояние ремня и его прогиб. Ремень натянут должным образом, если имеется прогиб примерно на 6,35 мм ($\frac{1}{4}$ "). Прогиб проверяют, надавливая на ремень с умеренным давлением, как показано на рисунке 51, и отмечая, насколько сильно он перемещается.

- Если ремень натянут неправильно, выполните процедуру регулировки натяжения ремня.

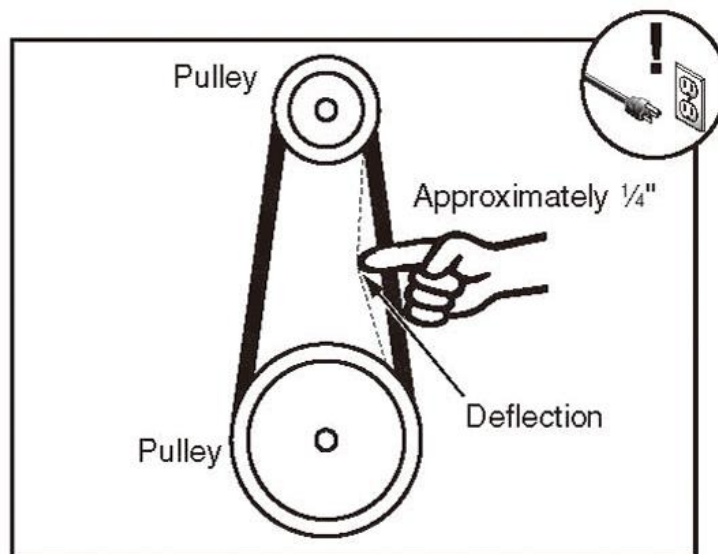


Рисунок 51. Проверка натяжения ремня.

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Ослабьте винты крепления двигателя, показанные на рисунке 52.

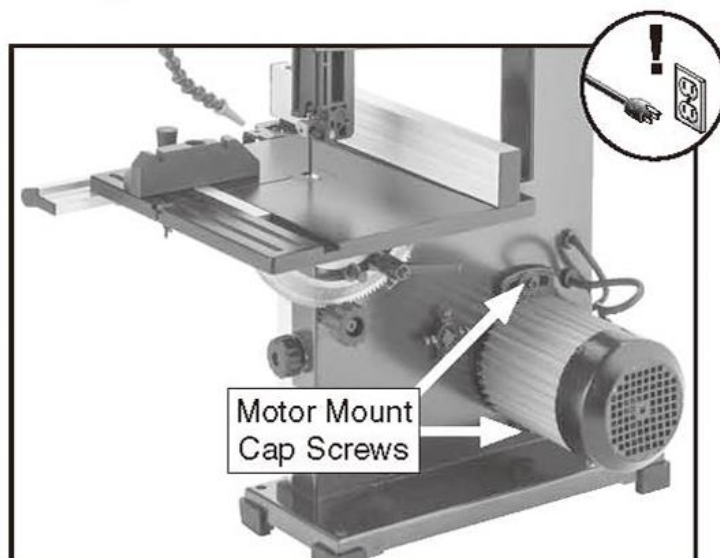


Рисунок 52. Расположение винтов крепления двигателя, используемых для регулировки натяжения приводного ремня.

3. Толкайте двигатель вправо (если смотреть с задней стороны станка) до тех пор, пока не почувствуете умеренное натяжение, затем снова затяните оба винта с заглушками.
4. Проверьте натяжение ремня. При необходимости повторяйте шаги 2-3 до тех пор, пока ремень не прогнется примерно на 6,35 мм (¼").
5. Закройте крышку колеса.

ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Чтобы обеспечить оптимальную передачу мощности от двигателя к пильному полотну, ремень должен быть в хорошем состоянии и правильно натянут.

Замените ремень, если на нем появились признаки растрескивания, истирания и чрезмерного износа.

Необходимые инструменты:

Шестигранный ключ 6 мм – 1 шт.

Плоскогубцы для удерживающего кольца – 1 шт.

Перчатки из толстой кожи (пара) – 1 шт.

Сменный ремень (деталь # P0803Z068) – 1 шт.

ДЛЯ ЗАМЕНЫ РЕМНЯ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Наденьте плотные кожаные перчатки и извлеките пильное полотно из станка.
3. Ослабьте винты крепления двигателя (см. рис. 52 на стр. 40).
4. Поверните двигатель влево (если смотреть с задней стороны ленточной пилы), чтобы ослабить натяжение ремня.
5. Откройте нижнюю крышку маховика (колеса) и снимите ремень со шкива двигателя.
6. Снимите внешнее стопорное кольцо с вала нижнего маховика (колеса) (см. рис. 53) и снимите нижний маховик (колесо).

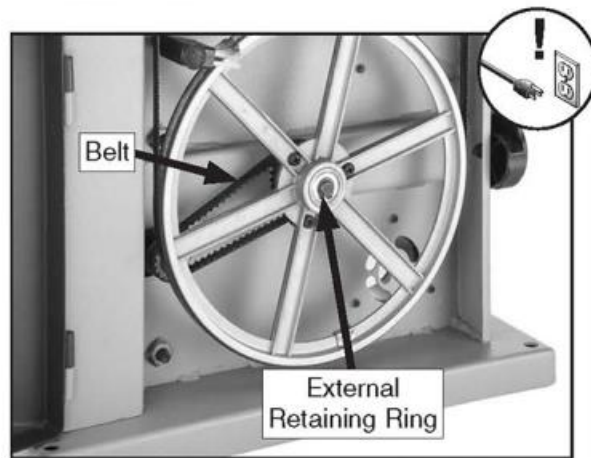


Рисунок 53. Компоненты для замены приводного ремня находятся внутри корпуса нижнего маховика.

7. Установите новый ремень на оба шкива, а затем установите маховик (колесо) и стопорное кольцо на место.
8. Правильно натяните ремень, как указано в предыдущем разделе.
9. Правильно установите пильное полотно, отрегулируйте и натяните, а затем отрегулируйте направляющие и опорные подшипники.

ВЫРАВНИВАНИЕ МАХОВИКОВ (КОЛЕС)

Выравнивание маховиков важно для оптимальной работы ленточнопильного станка. Маховики (колеса) правильно выровнены, когда они параллельны друг другу и находятся в одной плоскости (см. иллюстрацию на рисунке внизу).

Когда маховики (колеса) расположены в одной плоскости, ленточнопильного станка с большей вероятностью будет резать прямо, не отклоняясь; а вибрация, нагрев и износ пильного полотна значительно снижаются, поскольку полотна автоматически балансируются на маховике (колесе).

Для выравнивания маховики (колеса) может потребоваться сочетание регулировки положения колеса и нижнего вала колеса.

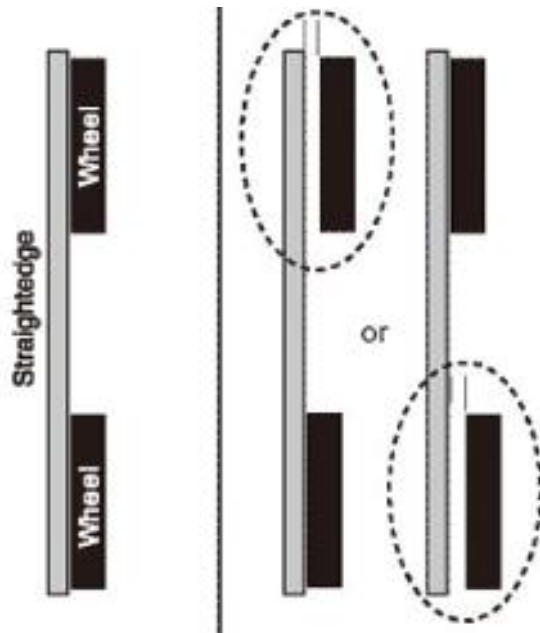
Необходимые инструменты

Прямая кромка 3" – 1 шт.

Тонкая линейка – 1 шт.

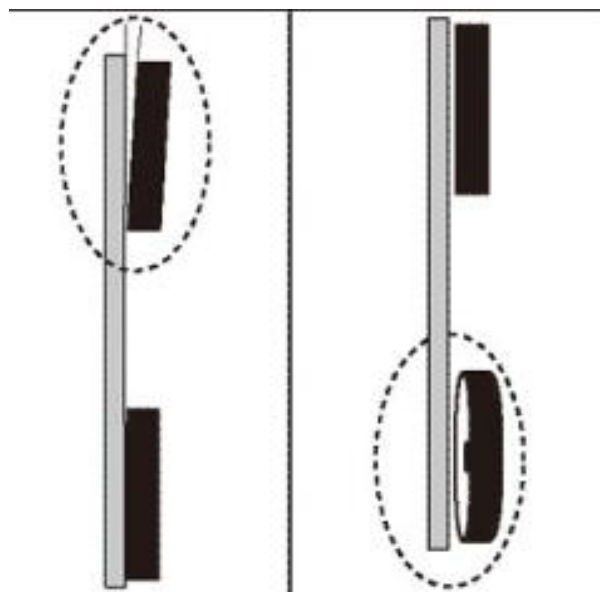
ПРОВЕРКА ЦЕНТРОВКИ МАХОВИКОВ (КОЛЕС)

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите рабочий стол.
3. С включенным пильным полотном и должным образом натянутым, держите линейку близко к центру обоих маховиков (колес). Убедитесь, что линейка полностью проходит по ободам обоих колес, как показано на рисунке 54.
4. Проверьте центровку маховики (колеса) и отрегулируйте ручку, чтобы максимально выровнять оба маховика (колеса). Если маховики (колеса) не могут быть отрегулированы в одной плоскости, используйте рисунок 55, чтобы определить, как выполнить регулировку центровки.



Колеса параллельны и выровнены:
регулировка не требуется.

Колеса параллельны, но
верхнее или нижнее колесо
не находится в одной плоскости с
другим колесом: Переместите
верхнее колесо внутрь или наружу.



Верхнее колесо не
выровнено по вертикали с
нижним колесом: используйте
ручку управления лезвием
, чтобы наклонить верхнее колесо.

Нижнее колесо не
выровнено по боковым поверхностям с
верхним колесом: Регулировка
задними регулировочными
болтами для наклона нижнего колеса
влево/вправо.

Рисунок 55. Иллюстрация выравнивания колес.

ВРАЩЕНИЕ МАХОВИКА (КОЛЕСА)

Маховик (колесо), параллельное другому маховику (колес), но не копланарное, должно быть смещено на такое расстояние, чтобы оно не находилось в одной плоскости с другим маховиком (колесом).

СОВЕТ: Стандартные шайбы хорошо подходят для выравнивания маховика (колеса), поскольку их можно легко укладывать друг на друга, чтобы получить желаемую высоту.

Для прокладки колеса:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Отрегулируйте положение верхнего маховика (колеса) таким образом, чтобы оно было параллельно нижнему колесу.

3. Прямой кромкой, касающейся обоих ободьев маховика (колеса), которую не нужно регулировать, измерьте расстояние от другого колеса тонкой линейкой, как показано на рисунке 56. Расстояние, измеренное линейкой, - это расстояние, на которое необходимо отрегулировать этот маховик (колесо).

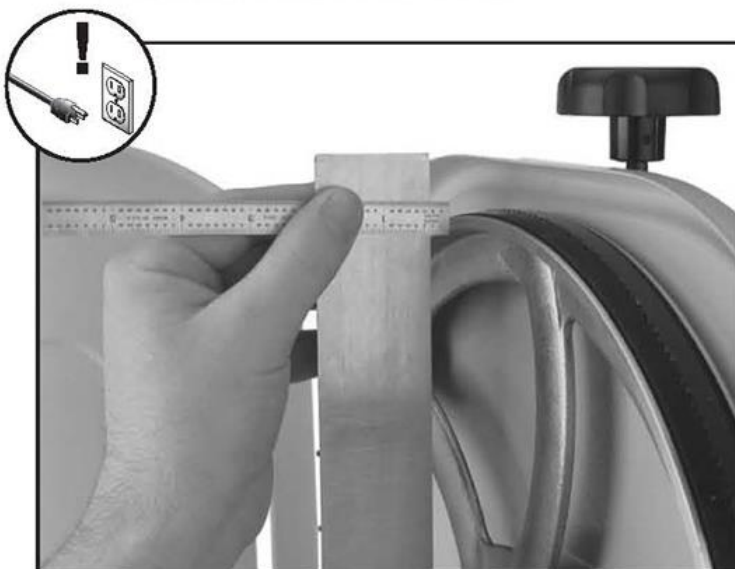


Рисунок 56. Пример измерения расстояния до прокладки колеса.

4. Снимите пыльное полотно.

5. Снимите маховик (колесо), подлежащее регулировке. Установите на вал маховика (колеса) столько прокладок, сколько необходимо для устранения зазора, измеренного на шаге 3.

6. Установите маховик (колесо) на место и закрепите его на месте.

7. Установите пыльное полотно на место и должным образом натяните его.

8. Выполните предыдущую процедуру проверки центровки колес. Если необходимо, чтобы маховики (колеса) были параллельны, повторите эту процедуру.

9. В первый раз, когда вы расположите маховики (колеса) в одной плоскости, отметьте на каждом маховике (колесе) место, где вы удерживали линейку, затем используйте это положение снова в будущем, если вам нужно повторить процедуру. Это обеспечивает повторяющуюся точность при каждой регулировке маховиков (колес).

10. Закройте крышки маховиков (колес).

Регулировка положения вала нижнего колеса Если нижнее колесо наклонено вбок (из стороны в сторону), выполните следующую процедуру, чтобы оно находилось в одной плоскости с верхним колесом.

В нижнем кронштейне колеса имеются четыре регулировочных болта с шестигранными гайками, показанные на рисунке 57, которые регулируют наклон колеса из стороны в сторону и вверх-вниз.

Примечание: Если вы допустите ошибку во время следующей процедуры, исправить ее может быть очень трудно. Поэтому важно дважды проверить центровку колес и устранить все другие возможные решения, прежде чем регулировать положение нижнего вала колеса.

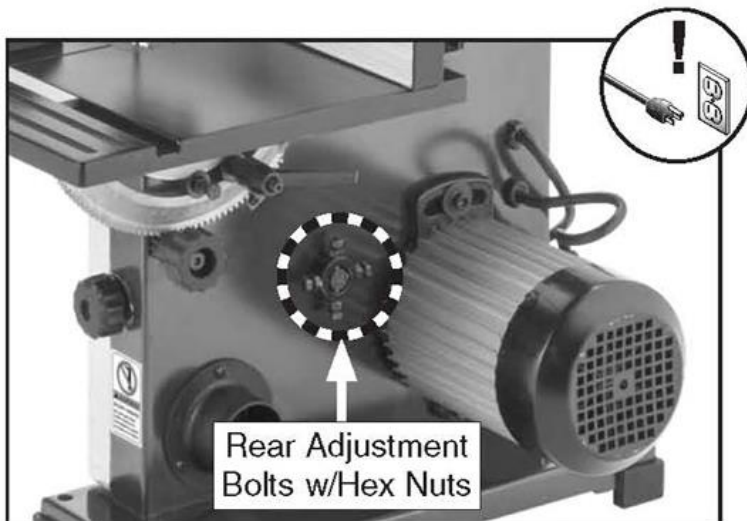


Рисунок 57. Расположение задних боковых регулировочных элементов.

Необходимый инструмент

Прямая кромка 3' – 1 шт.

Ключ с открытым концом или торцевой патрон 10 мм – 1 шт.

РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО МАХОВИКА (КОЛЕСА) В БОКОВОМ НАПРАВЛЕНИИ:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!
2. Снимите параллельный упор и стол со станка.
3. Проверьте маховики (колеса) в точках А и В (см. рис. 58). Колеса должны выровняться.
- Если колеса не выровнены, требуется их боковая регулировка (см. рис. 59); переходите к шагу 4.

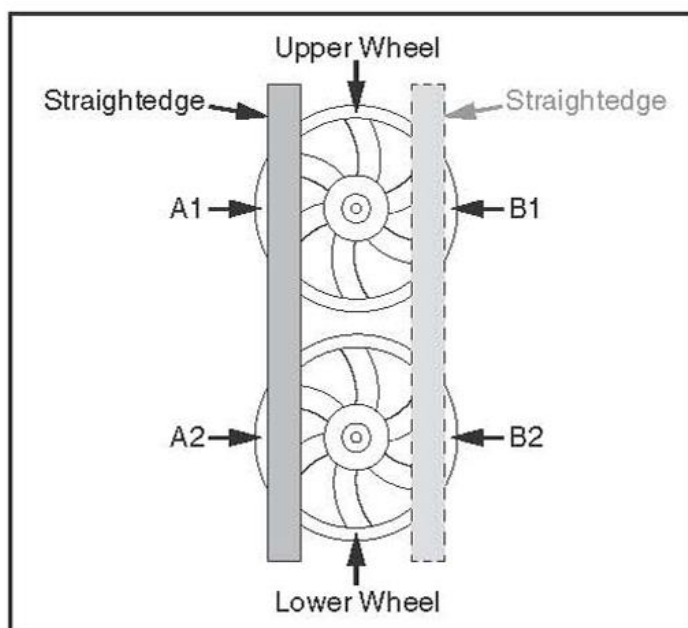


Рисунок 58. Пример использования линейки для проверки боковой центровки маховиков (колес).

4. Пометьте верхний и нижний маховики (колеса) карандашом или маркером, чтобы отметить места измерения (см. рис. 58).

ПРИМЕЧАНИЕ: Маркировка колес обеспечивает более точные результаты в случае наличия неровностей на маховиках (колесах).

5. Ослабьте шестигранные гайки на задних левом и правом регулировочных болтах (см. рисунок 57).

6. Вращайте левый и правый регулировочные болты до тех пор, пока нижний маховик (колесо) не окажется на одной плоскости с верхним маховиком (колесом), см. рис. 59.

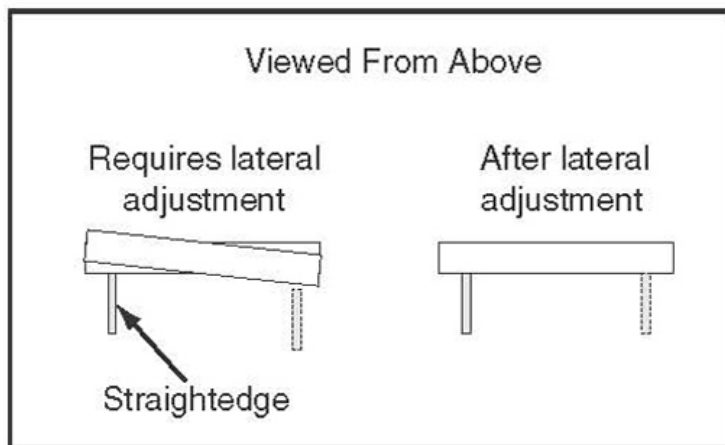


Рисунок 59 До и после бокового выравнивания маховиков (колес).

7. Снова затяните шестигранные гайки, ослабленные на шаге 6.

КОРРЕКТИРОВКА ДВИЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА И НАСТРОЙКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

Пильное полотно ленточнопильного станка при распиливании могут отклоняться от линии реза, как показано на рисунке 60. Это называется отведением пильного полотна.

Отклонение пильного полотна обычно вызвано слишком высокой скоростью подачи заготовки, тупым или поврежденным полотном или неправильным натяжением полотна. Если ваше пильное полотно острое / неповрежденное, правильно натянуто, выполните следующие процедуры.

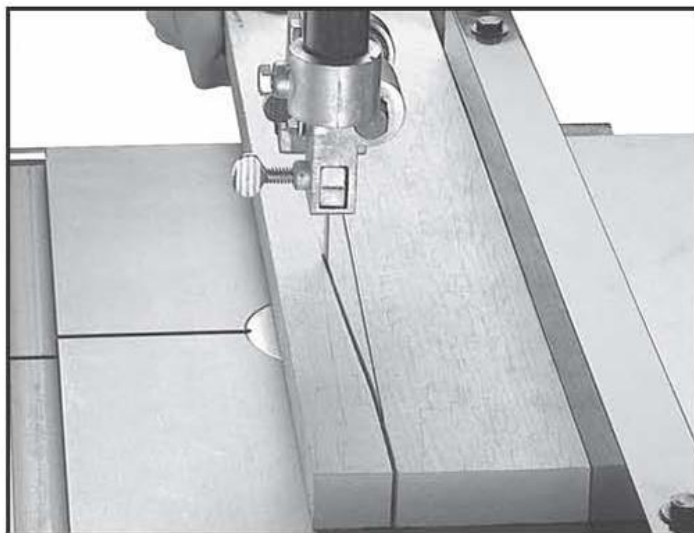


Рисунок 60. Пример отклонения пильного полотна.

Необходимые инструменты

Шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.

Для корректировки хода пильного полотна:

1. Убедитесь, что пильное полотно правильно натянуто и направляющие пильного полотна отрегулированы правильно.
2. Используйте меньшее давление при подаче заготовки через пильное полотно.
3. Убедитесь, что прорезь для пилы и параллельный упор параллельны линии лезвия (подробную информацию смотрите в таблице выравнивания и процедурах выравнивания параллельного упора).
4. Выполните пробный разрез.

- Если все еще присутствует выступ полотна, устраните это, настроив параллельный упор параллельно пильному полотну или сдвинув стол, как указано в следующих процедурах.

Чтобы настроить параллельный упор параллельно резу:

1. Отрежьте кусок тестовой заготовки толщиной примерно 1/2 дюйма, шириной 3 дюйма и длиной 17 дюймов. На широкой поверхности доски нарисуйте прямую линию, параллельную длинному краю.
2. Отодвиньте параллельный упор пилой в сторону и разрежьте по линии, проходящей наполовину через доску. Выключите ленточнопильный станок и подождите, пока пильное полотно остановится. Не двигайте доску.
3. Прикрепите доску к столу ленточной пилы, затем придвиньте параллельный упор к доске так, чтобы оно едва касалось одного конца доски.
4. Ослабьте два регулировочных винта крышки параллельного упора, наклоните его так, чтобы оно было параллельно тестовой заготовке, затем снова затяните винты крышки.
5. Сделайте несколько резов с помощью этого упора.

- Если выступ лезвия все еще присутствует, повторяйте шаги 1-4 до тех пор, пока полотно и упор не станут параллельны друг другу.

РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРНОГО МАРКЕРА

Если луч лазерного маркера не попадает непосредственно на траекторию движения пильного полотна, его необходимо отрегулировать.

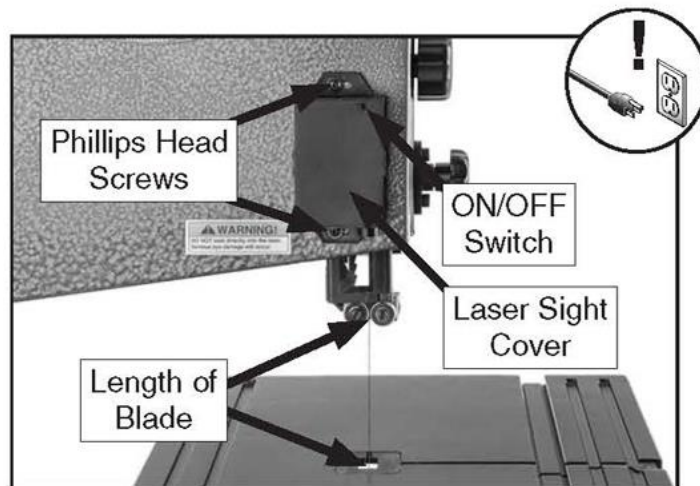


Рисунок 61. Компоненты лазерного маркера.

Необходимые инструменты

Крестообразная отвертка # 1- 2 шт.

Для настройки лазерного маркера:

1. ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ!

2. Ослабьте винты с крестообразной отверткой (см. рис. 61), которыми лазерный маркер крепится к корпусу ленточнопильного станка.
3. Включите лазерный маркер и слегка переместите блок лазера до тех пор, пока луч не осветит пильное полотно по всей длине (см. рис. 61), затем затяните винты с крестообразной отверткой для фиксации в нужном положении.
4. Проверьте отметку маркера перед началом работы и выключите.

ЗАМЕНА БАТАРЕЙ ЛАЗЕРНОГО МАРКЕРА

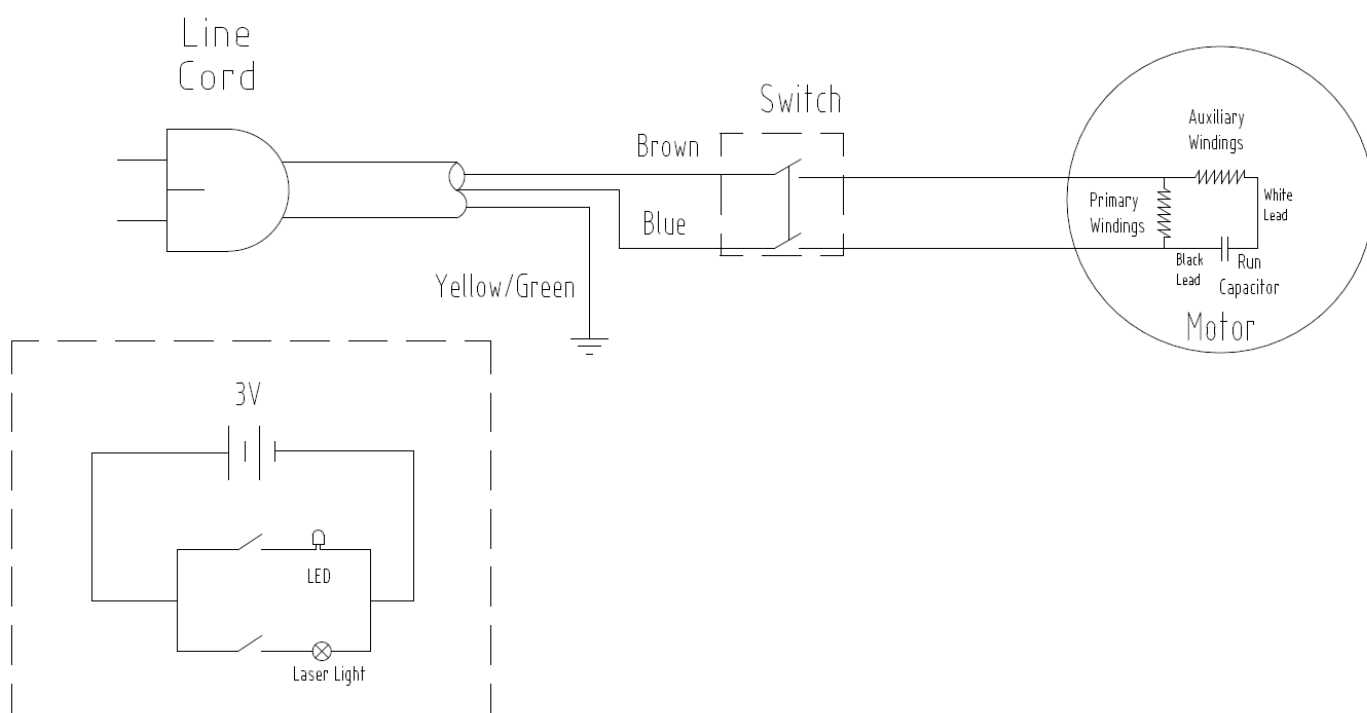
Чтобы заменить батарейки лазерного маркера, просто откройте крышку лазерного маркера (см. рис. 61) и замените батарейки, совместив положительные и отрицательные клеммы. Когда закончите, установите крышку на место.

Необходимые инструменты

Батарейка типа AA – 2 шт.

11. ЭЛЕКТРОПРОВОДКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Электрическая схема подключения ленточнопильного станка JIB 22116



ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. Работа с проводкой, подключенной к источнику питания, чрезвычайно опасна. Прикосновение к электрифицированным частям может привести к травмам, включая, но не ограничиваясь этим, серьезные ожоги, поражение электрическим током или смерть. Перед обслуживанием электрических компонентов отключите станок от электрической сети!

МОДИФИКАЦИИ. Изменение проводки сверх того, что показано на схеме, может привести к непредсказуемым результатам, включая серьезные травмы или пожар. Это включает в себя установку неутвержденных запасных частей, продаваемых на вторичном рынке.

ПРОВОДНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. Все соединения должны быть герметичными, чтобы предотвратить ослабление проводов во время работы станка. Дважды проверьте все отсоединенные или подсоединенные провода во время выполнения любых работ по монтажу, чтобы убедиться в герметичности соединений.

ТРЕБОВАНИЯ К СХЕМЕ. При подключении устройства к источнику электрического питания необходимо соблюдать требования, приведенные в начале данного руководства.

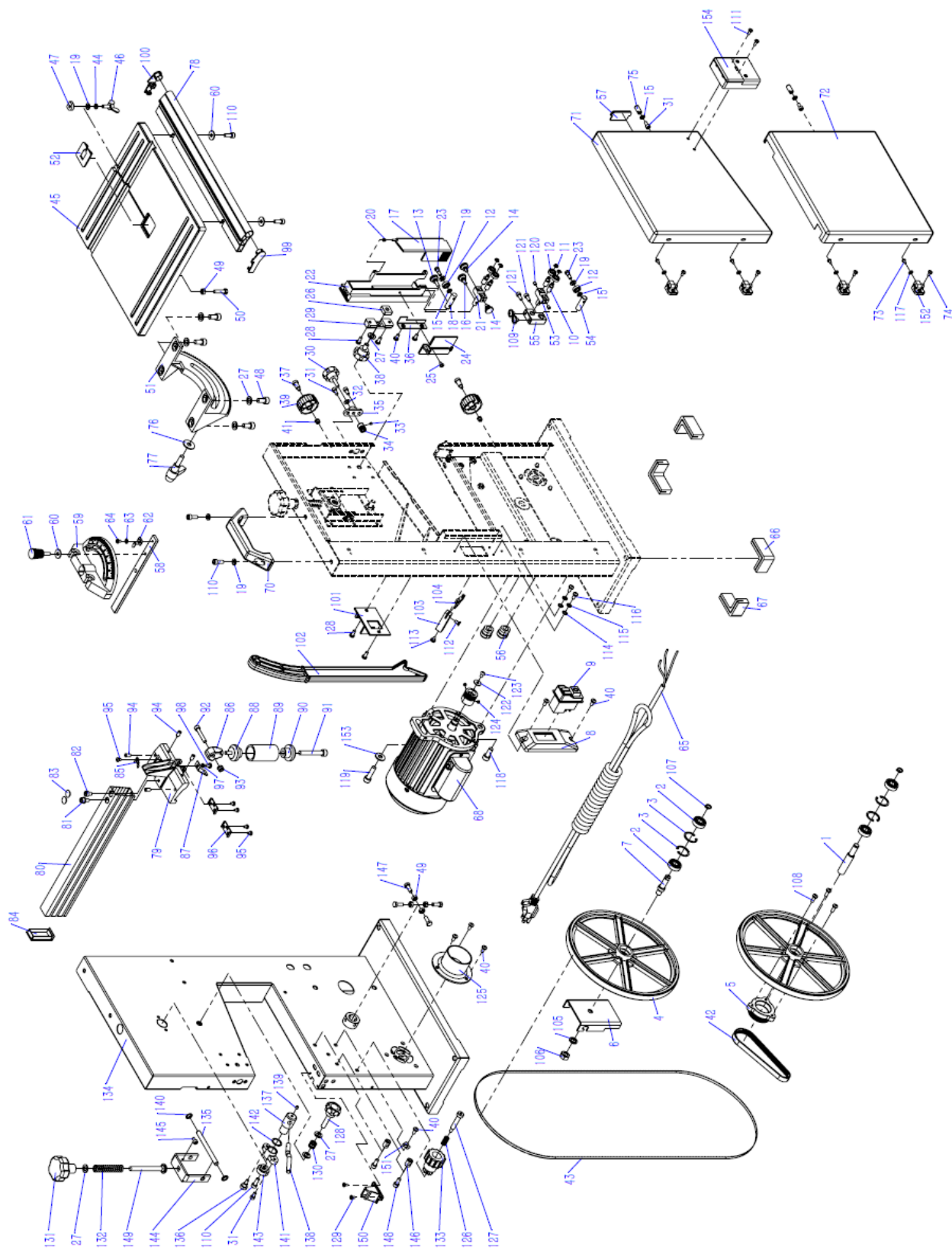
ПОВРЕЖДЕНИЕ ПРОВОДА/КОМПОНЕНТА. Поврежденные провода или компоненты увеличивают риск серьезных травм, пожара или повреждения машины. Если вы заметили, что при выполнении работ по монтажу какие-либо провода или компоненты повреждены, замените эти провода или компоненты.

ПРОВОДКА ДВИГАТЕЛЯ. Проводка двигателя, показанная на схеме выше, является актуальной.

КОНДЕНСАТОРЫ/ИНВЕРТОРЫ. Некоторые конденсаторы и силовые инверторы сохраняют электрический заряд до 10 минут после отключения от источника питания. Чтобы снизить риск поражения электрическим током, подождите по крайней мере столько времени, прежде чем приступать к работе с конденсаторами.

ВНИМАНИЕ ! Если вы испытываете трудности с пониманием информации, содержащейся в этом разделе, обратитесь в службу технической поддержки или к аккредитованному электрику.

12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА ЛВ 23116



Чертеж №1 Общая схема

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	Номер детали по каталогу производителя
1	ВАЛ	SHAFT	204010310
2	ПОДШИПНИК	BEARING	408010012
3	КОНТРОЛЬНОЕ КОЛЬЦО	CHECK RING	405020002
4	ГРУППА ПОЛИУРЕТАНОВЫХ КОЛЕЦ НИЖНЕГО КОЛЕСА	LOWER WHEEL PU RING GROUP	20401111Z
5	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVING PULLEY	204013490
6	КРОНШТЕЙН	BRACKET	204010040
7	ВАЛ	SHAFT	204010050
8	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА	SWITCH BOX	204010850
9	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	MAGNETIC SWITCH	203030550
10	ВРАЩАЮЩИЙСЯ ВАЛ ПОДШИПНИКА	ROTATING BEARING SHAFT	204011360
11	ШАЙБА	SPLIT WASHER	405030001
12	ПОДШИПНИК	BEARING	408990012
13	ВИНТЫ	KNURLED THUMB SCREWS	401990232
14	ВИНТЫ	KNURLED THUMB SCREWS	401990230
15	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010005
16	ВИНТЫ	KNURLED THUMB SCREWS	401990231
17	ЗАЩИТА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	BLADES SAVE COVER	204013660
18	КРОНШТЕЙН	BRACING PIECE	204010230
19	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010008
20	ПРУЖИНА	SPRING	204010590
21	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК	GUIDE BLOCK	204011340
22	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	GUIDE BAR	204013650
23	ВИНТ	SCREW	204010440
24	СКОЛЬЗЯЩАЯ КРЫШКА	GLIDE COVER	204013640
25	ВИНТ	SCREW	401080080
26	ГАЙКА	SQUARE NUT	204010100
27	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010013
28	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990039
29	КРЕПЕЖНАЯ ПЛАСТИНА	FIXING PLATE	204010090
30	РУЧКА	HANDLE	204010130
31	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401010015

32	ШАЙБА	WASHER	404050002
33	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	SET SCREW	401070001
34	КОЛЕСО	WHEEL	204010140
35	КРЕПЕЖ РУЧКИ	HANDLE SEAT	204010110
36	ОГРАНИЧИТЕЛЬ	RESTRAINER	204010610
37	ВИНТ	STEPPED SCREW	204012280
38	РУЧКА	HANDLE	204010160
39	ВРАЩАЮЩАЯСЯ РУЧКА	TOTATING HANDLE	204012270
40	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990036
41	КОНТРГАЙКА	LOCK NUT	403040003
42	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ	MULTI WEDGE BELT	204013560
43	ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	BLADES	204011060
44	ГРОВЕР	SPING WASHER	404030008
45	СТОЛ	TABLE	204012540
46	ВИНТ-БАБОЧКА	BUTTERFLY SCREW	401090003
47	ГАЙКА	NUT	204011600
48	ВИНТ	CAP SCREW	401010078
49	ГАЙКА	HEXAGON NUT	403010008
50	ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	HEX HEAD SCREW	402010022
51	НАКЛОННЫЙ КРОНШТЕЙН	ROTATE	204010350
52	ВСТАВКА ДЛЯ СТОЛА	TABLE INSERT	204012560
53	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК ПИЛЫ 1	SAW GUIDE BLOCK 1	204011350
54	КРОНШТЕЙН	BRACING PIECE	204010580
55	НАПРАВЛЯЮЩИЙ БЛОК	GUIDE BLOCK	204010290
56	ВТУЛКА	BUSHING	205012060
57	ОКНО	LUCENCY WINDOW	204012430
58	ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ПЛАНКА	MITER GAUGE BAR	204010500
59	ШКАЛА	MITER GAUGE SCALE	204012220
60	ШАЙБА	ENLARGED FLAT WASHER	404020016
61	РУЧКА	HANDLE	201030770
62	ПОКАЗАТЕЛЬ	INDICATOR	204010550
63	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010002
64	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990011
65	КАБЕЛЬ	POWER LINE	203012190

66	РЕЗИНОВАЯ НОЖКА	RUBBER FOOT	201040580
67	РЕЗИНОВАЯ НОЖКА	RUBBER FOOT	201040610
68	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	20401357Z
69	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVING PULLEY	204013580
70	ПЕРЕНОСНАЯ РУЧКА	PORTABLE HANDLE	204012320
71	КОЖУХ	ARCH COVER	204013620
72	КОЖУХ	ARCH COVER	204013630
73	ВИНТ	SCREW	401080058
74	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990015
75	ШТИФТ	PIN	204012290
76	ШАЙБА	ENLARGED FLAT WASHER	404020046
77	СТОПОРНЫЙ ВИНТ	LOCK SCREW	204010630
78	РАСШИРИТЕЛЬ СТОЛА	FRONT ALUMINUM EXTRUSION	204012230
79	ОСНОВАНИЕ УПОРА V1	FENCE BASE V1	204013120
80	НАПРАВЛЯЮЩИЙ СТЕРЖЕНЬ	GUIDE ROD	204013140
81	ТОРЦЕВОЙ ВИНТ	SOCKET SCREW	401010052
82	ТОРЦЕВОЙ ВИНТ	SOCKET SCREW	401010045
83	ЗАГЛУШКА	HOLE PLUG	204020180
84	КОЖУХ	COVER	204012340
85	УКАЗАТЕЛЬ	GUIDE ROD POINTER	204012400
86	КОЛЕСО	ECCENTRIC WHEEL	204012410
87	ДЕРЖАТЕЛЬ	HOLDER	204012420
88	КОЛПАЧОК РУЧКИ	HANDLE CAP	204012550
89	РУЧКА	HANDLE	205012460
90	КРЫШКА РУЧКИ	HANDLE COVER	204021210
91	ВИНТ С ЗАГЛУШКОЙ	CAP SCREW	401010180
92	ВИНТ	SCREW	401010063
93	СТОПОРНАЯ ГАЙКА	BLOCK NUT	403990048
94	НЕЙЛОНОВЫЙ ВИНТ	NYLON SCREW	204013160
95	ВИНТ	SCREW	401990012
96	ЗАЖИМ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ УПОРА V1	FENCE BASE CLIP V1	204013130
97	ГРОВЕР	SPING WASHER	404030005
98	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990032
99	ЛЕВАЯ КРЫШКА	LEFT COVER	204012240

100	ПРАВАЯ КРЫШКА	RIGHT COVER	204012250
101	ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ТОЛКАТЕЛЯ	PUSH ROD SEAT	204021270
102	ТОЛКАТЕЛЬ	PUSH POLE	205014670
103	КРОНШТЕЙН ЩЕТКИ	WHEEL BRUSH SEAT	204012650
104	ЩЕТКА	WHEEL BRUSH	204011750
105	ГРОВЕР	SPRING WASHER	404030015
106	ГАЙКА	HEXAGON NUT	403010016
107	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	CHECK RING	405010006
108	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990042
109	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401020013
110	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401010055
111	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990016
112	КОЛПАЧКОВЫЙ ВИНТ	CAP SCREW	401990102
113	ВИНТ	SCREW	401080082
114	СТОПОРНАЯ ШАЙБА	LOCK WASHER	404040004
115	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010006
116	ВИНТ	PAN HEAD SCREW	401990038
117	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010003
118	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401010080
119	КОЛПАЧКОВЫЙ ВИНТ	CAP SCREW	401010088
120	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	SET SCREW	401040006
121	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401010019
122	ШАЙБА	ENLARGED WASHER	404020010
123	ВИНТ	HEX SOC HD SCR	401010013
124	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	SET SCREW	401070005
125	ПАТРУБОК АСПИРАЦИИ	TUBAL	204010390
126	ПРУЖИНА	SPRING	204010540
127	ПОВОРОТНЫЙ БОЛТ	ROTATE BOLT	204010530
128	БОЛТ С РУЧКОЙ	KNOB BOLT	204010280
129	ВИНТ	TAP SCREW	401990093
130	ПРУЖИНА СЖАТИЯ	COMPRESSION SPRING	204010460
131	РУЧКА	HANDLE	204010080
132	ПРУЖИНА	SPRING	204010450
133	РУЧКА	HANDLE	204011670

134	АРКА	ARCH	204013540
135	ШТИФТ	PIN	407010058
136	ВИНТ	STEPPED SCREW	204011320
137	РУЧКА	HANDLE	204010270
138	ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВАЛ	ECCENTRIC SHAFT	204010600
139	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	SET SCREW	401070007
140	КОНТРОЛЬНОЕ КОЛЬЦО	CHECK RING	405040001
141	РУКАВ	SLEEVE	204010260
142	ШАЙБА	WASHER	404050007
143	ЭКСЦЕНТРИК	ECCENTRIC	204010250
144	КРОНШТЕЙН	BRACKET	204010070
145	ВИНТ	HEX SOC HD SCREW	401010013
146	ВТУЛКА	BUSHING	204010510
147	ВИНТ	HEX HEAD SCREW	402010016
148	ВИНТ	HEX SOC HD SCREW	401010053
149	БОЛТ	SCREW BOLT	402020013
150	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	BLADE SAFE COVER	204011720
151	ИНДИКАТОР	INDICATOR	204010430
152	ШАРНИР	HINGE	204013480
153	ШАЙБА	FLAT WASHER	404010019
154	ЛАЗЕР	LASER SIGHT UNIT	20401361Z



Производитель

НАНДЖИНГ ДЖИШЕНЧЕНГ МАШИНЕРИ & ЭЛЕКТРОН КО. ЛТД,
КСИОНГЖОУ ИНДАСТРИАЛ ЗОНЕ ЛЮХЕ НАНДЖИНГ, 211500, КИТАЙ

Дистрибьютор в РФ

ООО «ДЖЕЙ АЙ БИ ЭДВАНСТ МАШИНЕРИ»
105082, Г.МОСКВА, УЛ БАКУНИНСКАЯ, Д. 69 СТР. 1,
ЭТ/ПОМ/КОМ/ОФИС АНТР 1-ГО А/І/10/51
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