

Инструкция по эксплуатации

Ленточнопильный станок Jet JWBS-24 1791260T

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/lentochnye_pily/po_derevu/jet/jwbs-24_1791260t/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/lentochnye_pily/po_derevu/jet/jwbs-24_1791260t/#tab-Responses

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА JWBS-24

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Ленточная пила JWBS-24



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Нельзя пилить изделия из металла.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $4 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Стол станка
2. Направляющая
3. Крепление направляющей
4. Параллельный упор
5. Торцовочный упор
6. Монтажные принадлежности
7. Полотно пилы 20 мм
8. Инструкция по эксплуатации
9. Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ JWBS-24

Сетевое питание 400 В ~3/PE 50 Гц
Выходная мощность 3,7 кВт (5 л.с.) S1
Рабочий ток 8 А
Соединительный провод 5x1,5 мм²
Устройство защиты 16 А

Диаметр шкива 625 мм
Ширина распила макс. 610 мм
Высота пропила макс. 360 мм
Длина полотна пилы 4585 мм
Ширина полотна пилы 6- 35 мм
Толщина полотна пилы 0,6-0,9 мм
Скорость пиления 500 или 1000 м/мин
Рабочий стол (ДхШ) 610x710 мм
Наклон рабочего стола 10° до 45°
Высота рабочего стола 900 мм
Масса станка 488 кг

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

Для работы с пыльной лентой надевайте рабочие перчатки.

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Перед началом работы проверьте правильное направление зубьев пыльной ленты.

Перед распиловкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

При пилении заготовок круглого сечения необходимо предохранять их от проворачивания. При пилении неудобных для обработки заготовок применяйте дополнительные крепления и подходящие вспомогательные удлинения стола.

Верхнюю направляющую пыльной ленты опускать как можно ближе к заготовке.

При наклоненном столе установите продольный упор на нижнюю половину стола.

Следить за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались.

Удаляйте отрезанные и заклинившие заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке полотна пилы.

Убирать стружку и заготовки только при выключенном станке.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

Не оставляйте без присмотра работающий станок.

Перед уходом с рабочего места отключите станок.

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

Полотно ленты пилы должно достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Учитывайте время пробега полотна ленты пилы при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Работы с электрическим оборудованием станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

Никогда не используйте станок, если выключатель-выключатель не функционирует надлежащим образом.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об нее нельзя было споткнуться.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключенном эл. питании.

Немедленно заменяйте поврежденные пыльные ленты.

Изношенный вкладыш стола должен быть заменен.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

Опасность получения травмы от вращающегося полотна пилы в рабочей зоне.

Опасность из-за разрушения полотна пилы.

Опасность из-за разлетающихся частей заготовок.

Опасность из-за шума и пыли.

Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как очки для глаз и наушники. Использовать отсасывающую установку!

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

4.2. Звуковая эмиссия

Значения определяют согласно стандарту EN 1807:1999 (Коэффициент погрешности измерения 4 дБ).

Заготовка из бука:

T=30 мм, D=1500 мм, влажность 8,5%

Уровень мощности звука (согласно EN 3746):

Холостой ход 82,8 дБ (A)

Обработка 93,8 дБ (A)

Уровень звукового давления (согласно EN 11202):

Холостой ход 74,9 дБ (A)

Обработка 87,5 дБ (A)

Указанные величины являются указателем шума станка, но не являются указателем для безопасной работы.

4.3. Пылевыведение

Ленточная пила JWBS-24 была оценена с точки зрения вредного воздействия пыли при скорости воздуха 20 м/сек на всасывающем патрубке диаметром 100мм:

Разрежение 1250 Па

Объемный поток 565 м³/час

Действительное в настоящее время предельное допустимое значение концентрации пыли 2 мг/м³ надежно соблюдается на рабочем месте.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

Станки установлены на деревянном поддоне.

Для транспортировки используйте стандартный штабелер или погрузчик. Предохраняйте станок при транспортировке от падения.

Установка станков должна производиться в закрытых помещениях, при этом являются вполне достаточными условия обычной столярной мастерской.

Поверхность, на которой устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным.

Внимание! Станок очень тяжелый – 488 кг. Грузоподъемность подъемного средства должна соответствовать массе станка.

Никогда не вставляйте под транспортируемый груз!

5.2. Монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Утилизируйте, пожалуйста, упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Мягким растворителем уберите защитную антикоррозионную смазку.

Установите рукоятку (А, Рис. 1) на маховик.

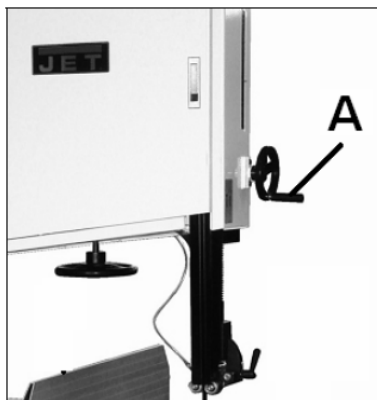


Рис. 1

Прикрепите упоры (А, В, Рис. 2) к рабочему столу при помощи шестигранных болтов, пружинных шайб и шайб. Выставьте упоры параллельно относительно поверхности стола.

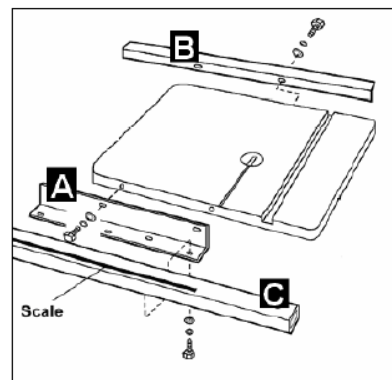


Рис. 2

Установите направляющий профиль (С, Рис. 2) и закрепите его с помощью шестигранных винтов, пружинных шайб и обычных шайб.

Установите упор на направляющую и отрегулируйте профиль упора (F, Рис. 3) параллельно канавке стола.

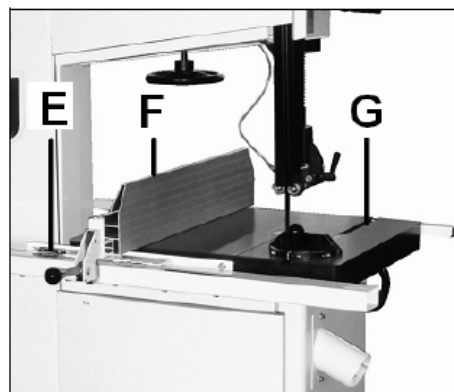


Рис. 3

Переместите упор к полотну пилы и обнулите шкалу (Е).

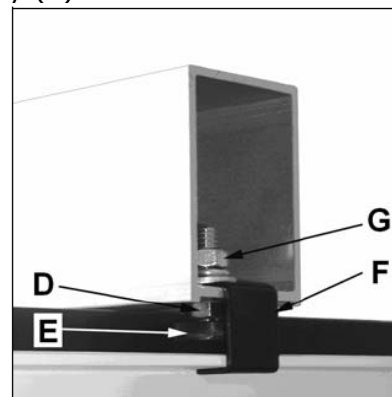


Рис. 4

Проверьте зазор между столом и упором. Выставьте параллельный упор с помощью упорных дисков и задней опоры (Е, Рис. 4) так, чтобы его расстояние от стола составляло 1 мм.

5.3. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые силовые кабели должны соответствовать нормам.

Напряжение в сети и частота должны соответствовать параметрам, указанным на заводской табличке станка.

Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Используйте соединительные провода с маркировкой H07RN-F.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

В случае перегрузки двигатель останавливается.

Станок можно включить через 10 минут (время охлаждения) после остановки двигателя.

5.4. Подсоединение вытяжной вентиляции

Перед пуском в эксплуатацию станок должен быть подключен к вытяжной установке таким образом, чтобы при включении станка автоматически включалась вытяжная вентиляция.

Минимальная скорость воздуха на всасывающем патрубке должна составлять 20 м/сек.

Всасывающие шланги должны характеризоваться по качеству как „тяжело горючие“ и соединены с заземлением станка.

5.5. Пуск в эксплуатацию

Станок включается посредством нажатия зеленой кнопки (N, Рис. 5). С помощью красной кнопки производится остановка станка (О, Рис. 5).

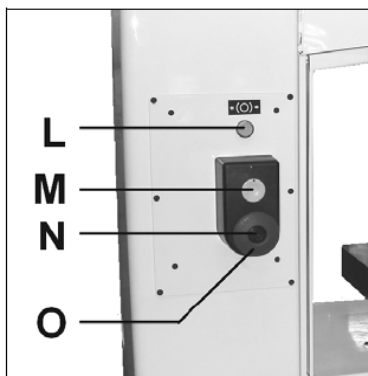


Рис. 5

Если снят желтый магнитный выключатель (M), станок нельзя эксплуатировать. При нажатии на пусковую кнопку (L) отключается режим работы двигателя, и маховик можно вращать рукой.

6. РАБОТА СТАНКА

Правильное рабочее положение:

Становитесь перед станком лицом к направлению распила.

Обращение с заготовкой:

Держите заготовку руками за пределами зоны пиления.

Подавать заготовку к полотну пилы в направлении нанесенной риски и устанавливать поворачивая ее по риске при уводе пилы в ходе распила.

Подавать заготовку равномерно, не перекашивать, распил выполнять полностью до конца.

Не вытягивайте заготовку назад, так как при этом полотно пилы может соскочить с ходовых шкивов.

Широкие и длинные заготовки поддерживать роликовыми опорами.

Указания по работе:

Работайте только с острым и достаточно заточенным полотном пилы.

В зоне пиления подавать заготовку только с помощью толкающего штока.

Для безопасной подачи маленьких и узких заготовок применять подающую доску.

При пилении заготовок круглого сечения необходимо предохранять их от проворачивания за счет прижима с помощью подходящих приспособлений.

Установите верхнюю направляющую полотна на расстоянии примерно 5 мм от заготовки.

Для использования станка согласно предписанию обратите внимание также на Приложение А.

Безопасная работа

- A.1.: выполнение высоких распилов;
- A.2.: выполнение распилов под углом;
- A.3.: пропиливание шипов;
- A.4.: распиливание шпона;
- A.5.: изогнутые пропилы;
- A.6.: дугообразные пропилы;
- A.7.: пиление по шаблону;
- A.8.: выполнение пиления по кругу.
 - A.8.1: настройка без заготовки
 - A.8.2: установка заготовки
 - A.8.3: обработка

7. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И РЕГУЛИРОВКЕ

Общие указания

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Отсоедините от Эл.сети!

7.1. Монтаж полотна пилы

Полотно пилы должно соответствовать приведенным техническим характеристикам.

Перед установкой проверить полотно пилы на наличие повреждений (трещин, поврежденных зубьев, изгибов). Не применяйте поврежденные полотна пил.

Следите за тем, чтобы зубья полотна пилы

были направлены в направлении распила (вниз).

При обращении с полотном пилы надевайте подходящие защитные перчатки.

Замена полотна пилы должна производиться только при отключенном станке от эл. сети.

7.2. Регулировка движение полотна пилы

Никогда не проводить регулировку при работающем станке.

При монтаже полотна пилы обратите внимание на правильный ход полотна пилы по шкивам.

Полотно пилы должно передвигаться посередине резинового покрытия шкива (Рис. 6). С помощью ручки на задней стороне станка может быть выставлен правильный ход пилы.

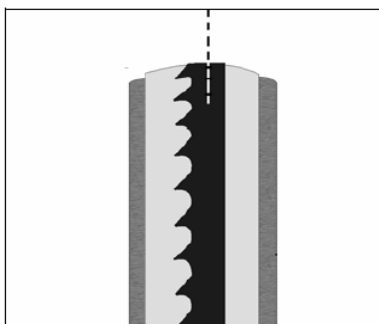


Рис. 6

После установки полотна пилы необходимо обратить внимание на его достаточное натяжение. Индикацию для этого Вы найдете на обратной стороне станка.

7.3 Регулировка направляющей полотна пилы

Никогда не проводите регулировку при работающем станке.

Направляющую установите в глубину так, чтобы расстояние от основания зуба до направляющих элементов составляло примерно 2 мм.

Задний ролик установить на расстоянии 1 мм от полотна пилы. Рис. 7

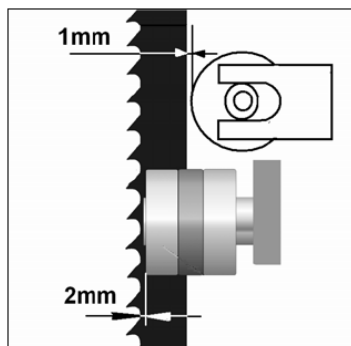


Рис. 7

Боковые направляющие ролики установить так, чтобы они слегка касались полотна и при работающем станке свободно вращались.

Необходимо следить за тем, чтобы полотно пилы не сдвигалось в сторону.

Верхняя направляющая полотна

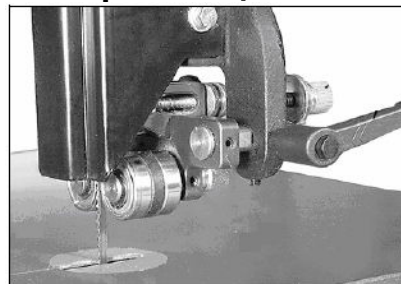


Рис. 8

Нижняя направляющая полотна

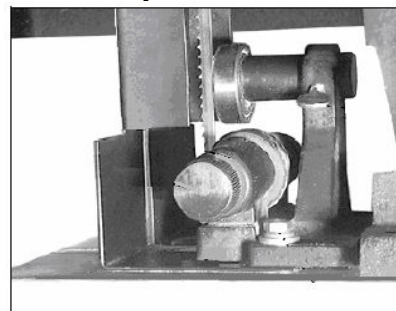


Рис. 9

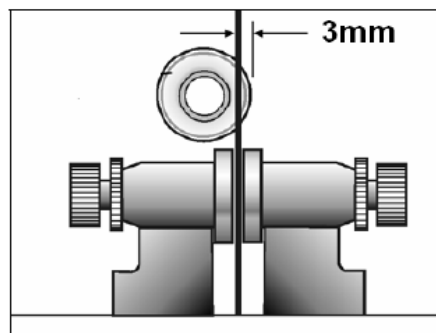


Рис. 10

Пробный запуск:

Нажмите пусковую кнопку (L, Рис. 5) и, вращая маховики рукой, проверьте регулировку полотна.

Запускайте станок очень осторожно!

Положение заготовки:

Установите верхнюю направляющую на высоте примерно 5 мм над заготовкой (Рис. 11).

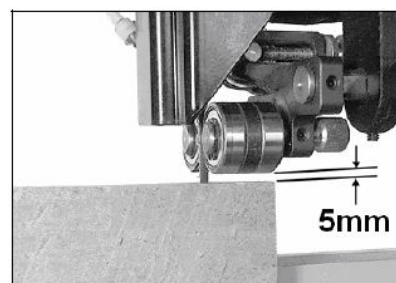


Рис. 11

Всегда устанавливайте верхнюю направляющую полотна как можно ближе к заготовке.

7.4 Наклон стола

Ослабьте рукоятку (S, Рис. 12).

Вращайте маховик (Q) по часовой стрелке, чтобы наклонить стол на 45°.

Чтобы наклонить стол влево на 10° , вращайте маховик против часовой стрелки.

Примечание:

Перед тем как наклонить стол влево, откройте стопорную пластинку (R).

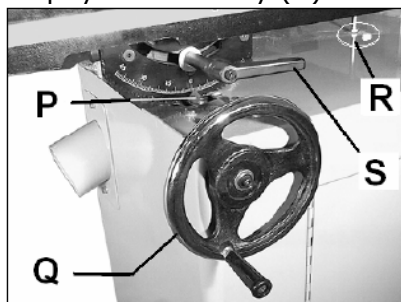


Рис. 12

7.5 Установка стопора стола под углом 90°

Используйте угольник для проверки (Рис. 13).

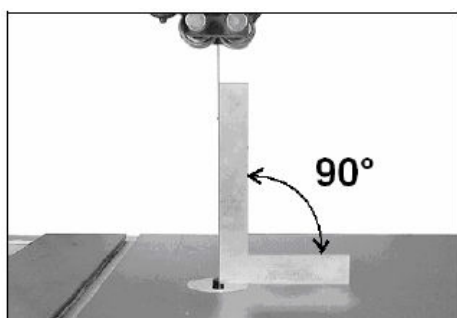


Рис. 13

Отрегулируйте стопор стола (Т, Рис. 14) под углом 90° таким образом, чтобы стол был перпендикулярен ленточному полотну.

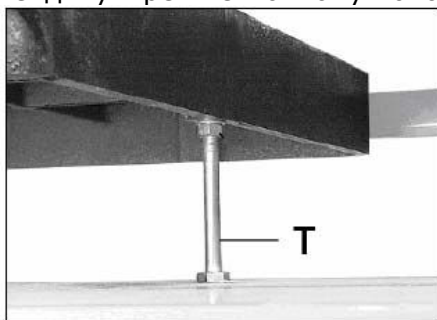


Рис. 14

7.6 Регулировка скорости движения ленточного полотна

Скорость движения полотна 500 или 1000 м/мин (Рис. 15).

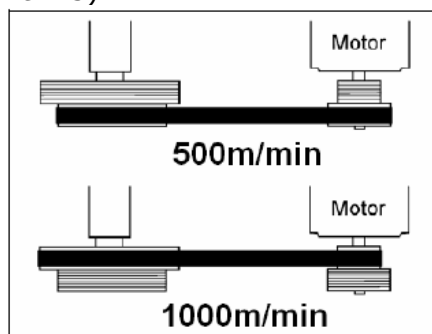


Рис. 15

Изменение скорости движения полотна:

Отключите станок от источника питания.

Ослабьте четыре шестигранные гайки (А, Рис. 16) на пластине двигателя.

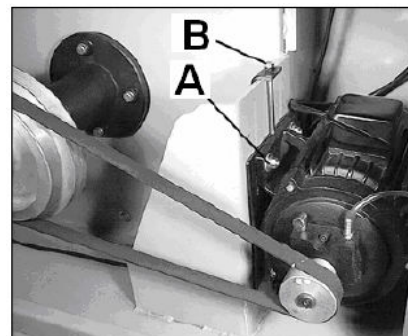


Рис. 16

При помощи натяжного винта (В) ослабьте натяжение ремня.

Переместите ремень на соответствующий ручей шкива.

Снова затяните ремень.

При нажатии большим пальцем на центр ремня, ремень должен прогнуться примерно на 12 мм (Рис. 17).

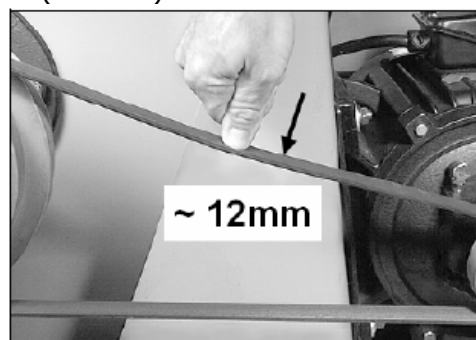


Рис. 17

Надежно зафиксируйте все четыре шестигранные гайки на пластине двигателя (А).

7.7 Свертывание ленточного полотна

Держите полотно в одной руке. Пусть полотно свеситься до пола, прижмите край полотна ногой к полу. Проверните руку на 360° (полный круг), как будто Вы двигаете ее вниз по направлению к полу.

8. КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие указания

Перед проведением работ по техническому обслуживанию, чистке и ремонту - отключите станок от эл. сети!

Ремонтные и сервисные работы по электрической системе могут проводиться только квалифицированным электриком.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте исправность функционирования системы удаления опилок.

Все защитные и охранные приспособления должны быть установлены обратно, как

только работы по обслуживанию, очистке или ремонту завершены.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезающие валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Регулярно проверяйте правильность установки направляющей полотна пилы.

Рабочие шкивы:

Резиновое покрытие шкивов должно регулярно чиститься.

Регулировочный узел верхнего шкива должен регулярно смазываться.

Привод:

Необходимо регулярно проверять натяжение приводного ремня.

При нажатии большим пальцем на центр ремня, ремень должен прогнуться примерно на 12 мм (Рис. 17).

Выравнивание ремня относительно шкива:

Приводной ремень можно выровнять при помощи винтов установочных (Рис. 18).

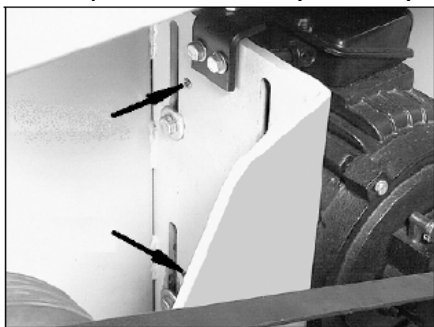


Рис. 18

Для проверки установите угольник к поверхности шкивов.

Регулируйте угол двигателя, пока ремень не будет выровнен (Рис. 19).

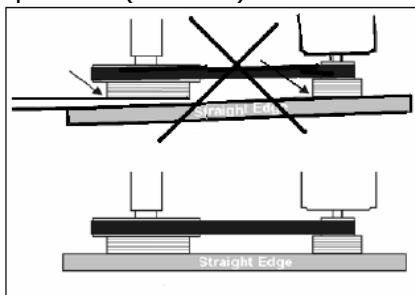


Рис. 19

Затяните все четыре шестигранные гайки на пластине двигателя (А, Рис. 16).

Тормозной механизм двигателя:

Тормоз двигателя электромеханический. Если время торможения превышает 10 сек., тормоз необходимо заменить. Обратитесь в сервисную службу.

Вставка стола:

Всегда заменяйте поврежденную вставку стола.

Вставка стола должна быть выполнена из режущегося материала (дерево, пластик, алюминий).

Очищайте посадочное место вставки стола с выфрезерованным пазом для пилы.

Следите за тем, чтобы новая вставка стола не возвышалась над столом.

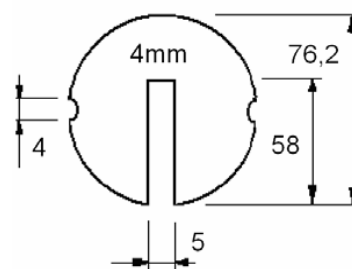


Рис. 18

Номер заказа детали: 6295177AE.

Вентилятор:

Ежемесячно смазывайте маслом вентилятор двигателя.

Полотна пил:

Уход за полотнами пилы должен быть поручен только обученному персоналу.

Применяйте только качественно заточенные полотна пил.

9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

мотор не работает

- *нет тока – проверить соединительные провода и предохранитель;
- *дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;
- *сработала защита от перегрузки – дать двигателю остыть и снова включить станок;

сильные вибрации станка

- *станок стоит неровно – выровнять станок;
- *загрязнена опорная поверхность шкивов – очистить резиновое покрытие;
- *треснуло полотно пилы – немедленно замените полотно пилы;

угол распила не равен 90°

- *неправильно установлен параллельный упор;
- *неправильно установлена направляющая пилы;

плохое качество поверхности распила

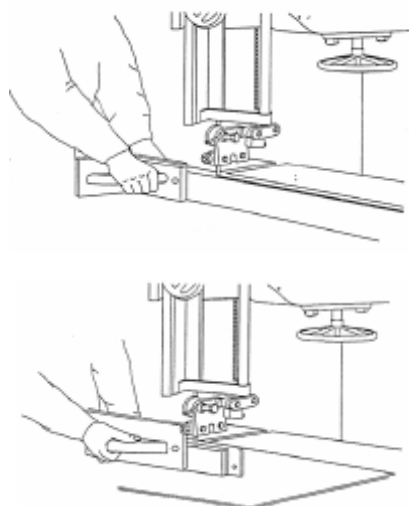
- *неправильно выбрано полотно пилы;
- *полотно пилы загрязнено смолой;
- *тупое полотно пилы;
- *неправильно отрегулирована направляющая полотна пилы;
- *недостаточное натяжение полотна пилы;
- *неоднородная заготовка;
- *слишком большое усилие подачи – не перегружайте станок при обработке.

10. ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

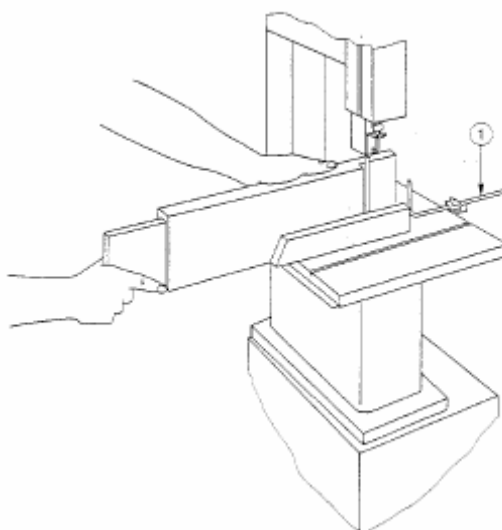
Полотна пил с различным количеством зубьев Вы найдете в прайс-листе Jet.

Приложение А.

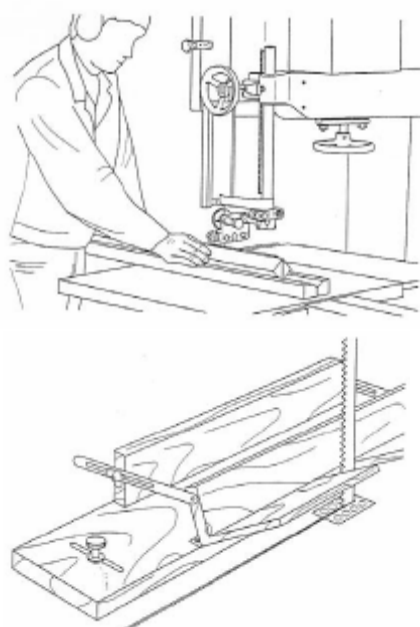
A1



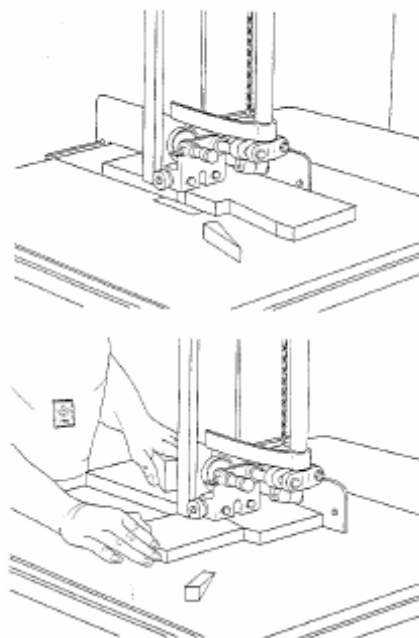
A3



A2

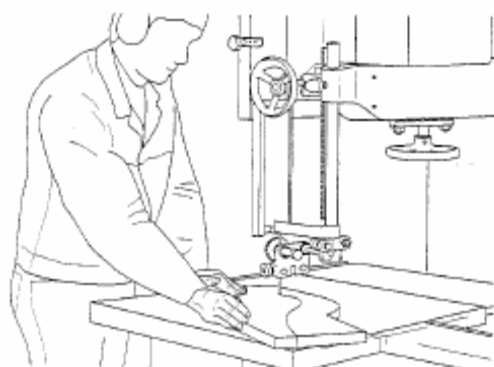


A4

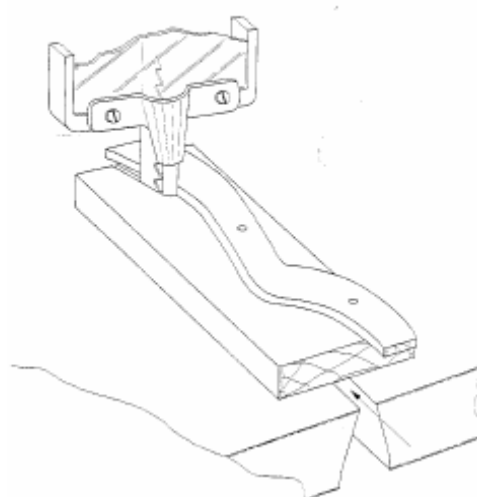


A5

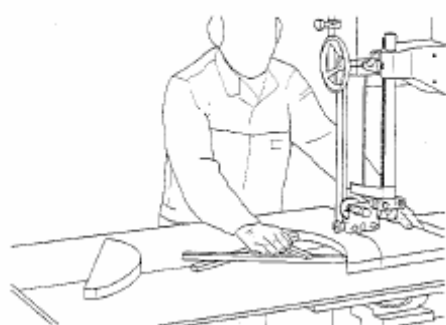
CH 183



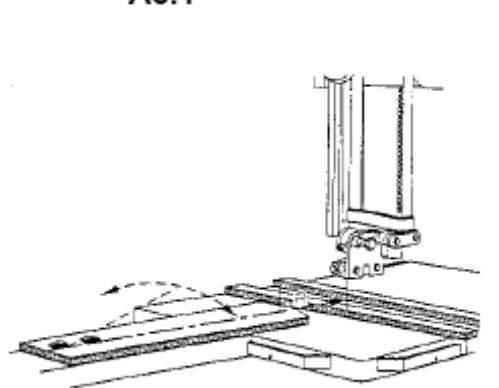
A7



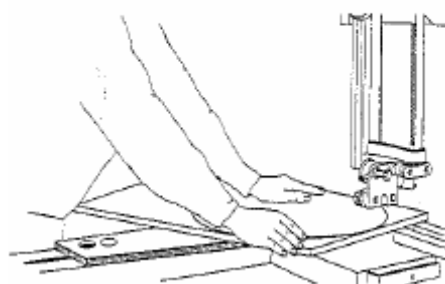
A6



A8.1



A8.3



A8.2

