

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ленточнопильный станок Metal Master BSG – 110



Перед тем, как включить данное изделие в работу в первый раз, прочитайте и соблюдайте правила техники безопасности и руководство по эксплуатации. Храните данное руководство с инструментами.



ОПАСНО! Непосредственная опасность, которая может привести к серьезным телесным повреждениям или смерти персонала.

Предисловие

Уважаемый клиент, благодарим за приобретение изделия, изготовленного компанией ООО «МеталМастер».

Настоящее руководство подготовлено для владельца и операторов горизонтальной ленточной пилы для резки металла с целью обеспечения безопасности во время установки, эксплуатации и техобслуживания рассматриваемого изделия. Ознакомьтесь с информацией, содержащейся в данном руководстве и других прилагаемых документах. Чтобы обеспечить максимальный срок службы, высокую эффективность и безопасную работу данного станка, внимательно прочитайте данное руководство и соблюдайте его указания.

Иллюстрации и информация, содержащаяся в настоящем руководстве, может отличаться от фактической конструкции станка. Будучи изготовителем, мы постоянно стремимся усовершенствовать и обновить свою продукцию. Следовательно в станок могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. Внешний вид станка может в некоторой степени отличаться от изображений в этом руководстве. Однако это не имеет какого-либо влияния на пригодность станка к эксплуатации. Следовательно мы отклоняем любые рекламации, связанные с указаниями и описаниями. Изменения и ошибки исключены!

Ваши рекомендации в отношении настоящего руководства по эксплуатации послужат важным вкладом в оптимизацию результатов нашего труда, которые мы предлагаем нашим клиентам. В случае любых вопросов или рекомендаций в целях усовершенствования незамедлительно обращайтесь в наш отдел сервисного обслуживания.

В случае возникновения любых вопросов после прочтения настоящего руководства по эксплуатации, либо если проблему не удалось устранить с помощью этого руководства по эксплуатации, обратитесь к своему специализированному торговому представителю или непосредственно в компанию ООО «МеталМастер».

Компания ООО «МеталМастер»

РФ, 115191, г. Москва, 4-й Рощинский проезд д.18, стр. 7

Телефон/факс (495) 737-08-80

Эл. почта: info@metalmaster.ru

Веб-сайт: www.metalmaster.ru

1. Значение символов.....	4
2. Общие правила техники безопасности	5
3. Правила техники безопасности при работе с ленточной пилой для резки металла	8
4. Технические характеристики	9
4.1. Излучение шума.....	10
5. Основные свойства.....	10
6. Транспортировка и установка	10
6.1. Поставка.....	10
6.2. Установка и сборка	11
6.3. Распаковка	11
6.4. Установка электрооборудования.....	12
7. Описание ленточной пилы	12
7.1. Сборка рамы (b)	13
7.2. Крепление транспортировочных колесиков (n) к раме.....	13
7.3. Установка ленточной пилы на раму	13
7.4. Установка рабочего упора	14
7.5. Регулировка скорости резания	14
7.6. Регулировка подшипников направляющей ножовочного полотна.....	15
7.7. Регулировка хода ножовочного полотна.....	15
7.8. Регулировка натяжения ленточного полотна.....	16
7.9. Регулировка скорости подачи.....	16
7.10. Регулировка кронштейнов направляющей ножовочного полотна	17
7.11. Регулировка ножовочного полотна.....	17
8. Настройка станка.....	18
8.1. Использование тисков.....	18
8.2. Перенастройка ленточной пилы для использования в вертикальном положении.....	19
8.3. Перенастройка ленточной пилы для использования в горизонтальном положении.....	20
8.4. Пуск станка: пробный прогон	21
9. Правила работы в вертикальном положении	21
10. Правила работы в горизонтальном положении	23
11. Техобслуживание.....	25
11.1. Ежедневное техобслуживание.....	25
11.2. Еженедельное техобслуживание	25
11.3. Ежемесячное техобслуживание.....	25
11.4. Полугодовое техобслуживание	25
11.5. Масло для смазочно-охлаждающей жидкости	25
11.6. Утилизация масла	25
11.7. Специальное техобслуживание	26
11.8. Замена ножовочного полотна	26
11.9. Замена клинового ремня	27
12. Принципиальная электрическая схема.....	28
12.1. Список электрических компонентов.....	28
13. Выявление и устранение неисправностей.....	29
14. Изображение в разобранном виде.....	30
14.1. Спецификация деталей.....	31

1. Значение символов

В данном руководстве и на станке используются следующие символы:

Безопасность изделия:



Соответствие изделия определенным стандартам ЕС.

Ограничения:



Риск повреждения пальцев и рук ножовочным полотном.

Предостережения:



Опасно! Указывает на риск телесных повреждений или серьезный материальный ущерб.



Риск поражения электрическим током! Риск телесных повреждений при поражении электрическим током.

Инструкции:



Ознакомьтесь с руководством по эксплуатации перед использованием станка



Примечание.



Используйте средства защиты органов слуха.



Используйте пылезащитную маску.



Используйте нескользящую обувь.



Предохраняйте от воздействия дождя и влаги.



Отсоедините от сети перед техобслуживанием или регулировкой.



Используйте защитные очки.



Используйте только плотно облегающую одежду.



Для защиты длинных волос используйте кепку или сетку для волос.

Окружающая среда:



Не засоряйте окружающую среду. Утилизируйте отходы должным образом.



Поврежденные или вышедшие из строя электрические или электронные устройства должны отправляться в соответствующие организации на переработку.



Картонная упаковка должна утилизироваться только в специальных пунктах.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: пыль, образующаяся при механической шлифовке, резании, обтачивании, сверлении и выполнении других операций содержит химические вещества, которые могут вызвать рак, врожденные дефекты или другие репродуктивные нарушения. Ниже приведены некоторые примеры таких химических веществ:

- Свинец в красках на основе свинца
- Кварц от кирпича, цемента и других строительных материалов
- Мышьяк и хром из обработанных пиломатериалов

Ваш риск от воздействия данных материалов изменяется в зависимости от того, как часто Вы выполняете данную работу. Для того чтобы уменьшить степень воздействия этих химических веществ, следует работать в хорошо проветриваемом помещении с использованием одобренных средств индивидуальной защиты, включая пылезащитные маски, специально разработанные для фильтрации микроскопических частиц.

2. Общие правила техники безопасности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: полностью ознакомьтесь с руководством. Несоблюдение указаний, приведенных ниже, может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным телесным повреждениям.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: предупреждения, предостережения и указания, приведенные в данном руководстве, не могут охватить все возможные состояния или ситуации. Оператор должен понимать, что общий смысл и предостережения представляют собой факторы, которые не могут быть встроены в изделие, а должны обеспечиваться самим оператором.

Сохраните данные инструкции

1) Рабочая зона

- Поддерживайте рабочее место в чистоте и обеспечьте хорошее освещение. Загроможденное и темное рабочее пространство может привести к аварийной ситуации.
- Не используйте станок во взрывоопасной среде, включая воспламеняющиеся жидкости, газы или пыль. При работе станок образует искры, от которых может воспламениться пыль или пары.
- Дети и посторонний персонал должны находиться подальше от станка. Отвлекаясь Вы можете потерять контроль над станком.

2) Электрическая безопасность



Всегда проверяйте, чтобы подаваемое питание совпадало с напряжением, указанным на заводской табличке.

- а) Штепсельные вилки станка должны подходить к настенной розетке. В любом случае не допускается изменение штепсельной вилки. Запрещается использовать штепсельные вилки-переходники с заземленным станком. Штепсельные вилки без изменений и соответствующие настенные розетки уменьшают риск поражения электрическим током.
- б) Избегайте прикосновения с заземленными поверхностями, например, труб, радиаторов, батарей и холодильников. При заземлении своего тела возрастает риск поражения электрическим током.
- в) Не подвергайте станок воздействию дождя или влаги. Вода, попавшая в станок увеличивает риск поражения электрическим током.
- г) Правильно используйте шнур питания: запрещается использовать шнур питания для переноса, протягивания или отсоединения станка от сети. Шнур питания должен находиться подальше от источников тепла, масла, острых кромок и подвижных частей. Поврежденный или переломанный шнур питания повышает риск поражения электрическим током.
- д) При использовании станка в помещении, используйте подходящий шнур-удлинитель. Использование шнура питания, пригодного для наружного применения, уменьшает риск поражения электрическим током.
- е) Если использование станка снаружи помещения оказывается неизбежным, используйте устройство защиты от токов замыкания на землю. Использование такого устройства уменьшают риск поражения электрическим током.
- ж) Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур питания на предмет повреждения. Если шнур питания поврежден, его нужно заменить на специальный шнур, который можно приобрести у изготовителя или в сервисном центре.

3) Безопасность персонала

- а) Будьте осторожными и смотрите, что Вы делаете; руководствуйтесь здравым смыслом во время работы на станке. Не включайте станок в работу, если Вы находитесь в состоянии усталости или под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарственных средств. Даже короткая невнимательность может привести к серьезным телесным повреждениям.
- б) Используйте индивидуальные средства защиты. Всегда работайте в защитных очках. Такие индивидуальные средства защиты, как пылезащитная маска, нескользящая защитная обувь, каска или средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, уменьшают риск телесных повреждений.
- в) Избегайте случайного включения станка. Убедитесь, что выключатель станка находится в выключенном (OFF) положении, перед тем как подсоединить источник питания и/или батарею, убрать или передвинуть станочное оборудование. Перемещение станка с пальцем на выключателе питания или подача питания на включенный станок может привести к аварийной ситуации.
- г) Перед тем как включить питание станка, уберите регулировочные ключи. Ключ, оставленный на вращающейся части станка может привести к телесным повреждениям.

е) Не наклоняйтесь слишком сильно над станком. Поддерживайте устойчивость и равновесие при работе на станке. Это поможет лучше контролировать работу станка в неожиданных ситуациях.

ф) Используйте правильную одежду. Не допускается работа в слишком свободной одежде; снимайте также украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от подвижных частей. Слишком свободная одежда, украшения или длинные волосы могут оказаться затянутыми в подвижные части.

г) Если предусмотрены средства сбора и вытяжки пыли, проверьте их подсоединение и убедитесь, что они используются правильно. Сбор и вытяжка пыли могут уменьшить опасности, связанные с пылью.

4) Использование и обслуживание станка

а) Не перегружайте станок. Для своей работы используйте станок правильного типа. Правильный станок выполнит работу лучше и безопасней со скоростью, на которую он был рассчитан.

б) Не используйте станок, если он не включается и не выключается с помощью выключателя. Станок с неработающим выключателем представляет опасность и подлежит ремонту.

с) Отсоедините станок от источника питания, перед тем как приступить к его регулировке, замене принадлежностей или передаче на хранение. Такие меры предосторожности снижают риск случайного включения станка.

д) Храните неработающие станки в недоступном для детей месте. Не допускайте к работе на станке персонал, который не знаком с этим станком или с данным руководством по эксплуатации. Станки представляют опасность в руках необученного персонала.

е) Проводите техническое обслуживание станков. Проверяйте подвижные части станка на предмет центровки или деформации, поломки и какого-либо другого состояния, которое может нарушить работу станка. При обнаружении повреждений, станок нужно отремонтировать перед использованием. Плохое техническое обслуживание часто становится причиной несчастных случаев.

ф) Режущий инструмент должен быть острым и чистым. Правильно подготовленный режущий инструмент с острыми кромками меньше изгибается и с ним легче работать.

г) Используйте станок, принадлежности, инструмент и т.д. в соответствии с настоящим руководством и только по назначению, учитывая рабочий режим и характер предстоящей работы. Использование станка не по назначению может привести к опасной ситуации.

5) Техобслуживание станка

а) Техническое обслуживание станка должен производить квалифицированный ремонтный персонал с использованием только идентичных запасных частей. Это обеспечит надлежащую безопасность станка.

3. Правила техники безопасности при работе с ленточной пилой для резки металла



Ради собственной безопасности прочитайте настоящее руководство перед использованием пилы.

1. Используйте средства защиты глаз.
2. Не доставайте застрявшие отрезанные куски до тех пор, пока ножовочное полотно не остановится.
3. Обеспечьте правильную регулировку натяжения полотна, его направляющих и подшипников направляющих полотна.
4. Отрегулируйте верхнюю направляющую до заготовки.
5. Надежно прижимайте заготовку к столу.
6. Будьте особо осторожными во время распаковки или замены ножовочного полотна. Если ножовочное полотно находится под натяжением, оно может неожиданно размотаться. Используйте одобренные защитные очки, защитную маску для лица и надежные рабочие перчатки.
7. Держите руки подальше от зоны резания и ножовочного полотна.
8. Не допускается работа станка, если его какое-либо защитное устройство заблокировано, повреждено или снято. Подвижные защитные устройства должны перемещаться свободно и немедленно закрываться.
9. Перед каждым использованием правильно регулируйте верхнюю направляющую пилы, а также подшипник направляющей полотна пилы в целях снижения риска повреждений. Описание нужных регулировок приводится в руководстве по эксплуатации.
10. Не оставляйте пилу без присмотра, когда она подключена к сети. Перед тем как уйти, выключите станок и отсоедините его от сети.
11. Убедитесь, что ленточная пила установлена на ровную, плоскую и устойчивую поверхность, способную выдержать вес пилы и заготовки.
12. Перед тем как использовать ленточную пилу, проверьте и убедитесь, что ножовочное полотно установлено правильно, на нем нет трещин или загибов.
13. Не пытайтесь отрезать более одной заготовки за один раз.
14. Не пытайтесь резать вручную. Убедитесь, что заготовка для отрезания надежно прижата к столу и/или зажата в тисках.
15. При отрезании большой заготовки, обеспечьте ее поддержку по всей длине. При необходимости используйте рольганг (не включен в комплект поставки).
16. Не наклоняйтесь на ленточную пилу, когда инструмент находится в вертикальном положении.
17. При перемещении ленточной пилы, ее головка должна быть опущена в горизонтальное положение, а стопорный палец должен быть вставлен в шарнир.
18. Перед тем как подать заготовку для резки, ленточная пила должна набрать полную скорость. При выключении пилы она должна замедлить ход и остановиться самостоятельно. Запрещается нажимать на пилу для ее остановки.
19. Замену ножовочного полотна производите в прочных рабочих перчатках.
20. Если ножовочное полотно нужно достать из незавершенного разреза, выключите пилу и подождите, пока ножовочное полотно не остановится полностью.

21. По возможности работайте только внутри помещения.
22. Если зубья пилы находятся на большом расстоянии друг от друга и охватывают заготовку, заготовка и/или ножовочное полотно могут получить серьезные повреждения.
23. Использование принадлежностей или приспособлений, не рекомендованных изготовителем, может привести к риску телесных повреждений.
24. Во время техобслуживания пилы, используйте только идентичные запасные части.
25. Используйте только такие средства защиты, которые одобрены соответствующей организацией по стандартизации. Не одобренные средства защиты могут не обеспечить адекватную защиту. Средства защиты глаз и органов дыхания должны быть одобрены для специальных опасностей в рабочей зоне.
26. Будьте осторожными и смотрите, что Вы делаете; руководствуйтесь здравым смыслом во время работы на станке. Никогда не включайте станок в работу, если Вы находитесь в состоянии усталости или под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Даже короткая невнимательность может привести к серьезным телесным повреждениям.
27. Поддерживайте в хорошем состоянии этикетки и указательные таблички на станке, так как они содержат важную информацию по технике безопасности.
28. Избегайте непреднамеренного пуска станка в работу. Перед тем как включить станок, подготовьтесь к работе.
29. Предупреждения, предостережения и указания, приведенные в данном руководстве, не могут охватить все возможные условия или ситуации. Оператор должен понимать, что общий смысл и предостережения представляют собой факторы, которые не могут быть встроены в изделие, а должны обеспечиваться самим оператором.

4. Технические характеристики				
Номер модели	BSG – 110			
Двигатель	230 В~50 Гц			
Расчетная мощность двигателя	250 Вт			
Скорость двигателя	1420 оборот/мин			
Скорость ножовочного полотна	20 / 29 / 50 м/мин			
Размер вертикальной режущей пластины	180 x 200 мм			
Размер ножовочного полотна	1640 x 12,7 x 0,64 мм			
Диапазон поворота тисков	90° - 45°			
Режущая способность				
90°		110 мм		100 x 150 мм
45°		100 мм		75 x 100 мм
Размеры станка (Д x Ш x В)	1430 x 510 x 1470 мм			
Размеры упаковки (Д x Ш x В)	1020 x 330 x 400 мм			
Вес (брутто/нетто)	61 / 60 кг			

Технические характеристики в данном руководстве приводятся в качестве общей информации и не носят обязательного характера. Мы оставляем за собой право на внесение изменений в любое время без предварительного уведомления, а также на установку дополнительного оборудования, если это потребуется по каким-либо причинам.

4.1. Излучение шума

Излучение шума горизонтальной ленточной пилы для резки металла составляет менее 73 дБ(А). Если данный станок устанавливается в цеху, где работают и другие станки, шумовое воздействие (излучение шума) на оператора станка может превышать 85 дБ (А).



Используйте средства защиты органов слуха!

5. Основные свойства

1. Специально разработанная горизонтальная и вертикальная ленточная пила.
2. Имеются три скорости для резания металла, пластика или дерева.
3. Предусмотрен дополнительный рабочий стол для вертикальной работы пилы.
4. После отрезания материала станок автоматически останавливается.
5. Имеется магнитный предохранительный выключатель для легкого и безопасного использования.
6. Шкала для поворота тисков.
7. Опорные колесики для быстрой и удобной транспортировки.
8. Почти нет шума во время работы.

6. Транспортировка и установка

6.1. Поставка

1. Транспортировка до нужной точки перед распаковкой; используйте подъемное устройство.
2. Распакуйте все части.
3. Для транспортировки после распаковки используйте прочную волоконную ленту для подъема станка.

При перемещении данного станка используйте надлежащую точку опоры и соответствующую балансировку.

Так как вес данного станка составляет примерно 60 кг, для его транспортировки рекомендуется использовать подъемное устройство.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

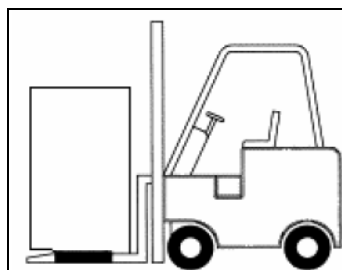
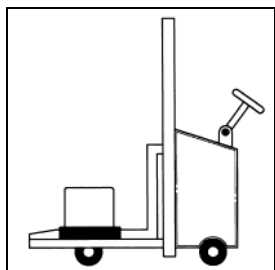
Станок или его части, упавшие с вилочного погрузчика или другого транспортного средства, могут привести к серьезным повреждениям или даже смерти. Соблюдайте инструкции и информацию, указанную на упаковочном ящике.

Использование неустойчивых транспортно-подъемных устройств, а также строп, не выдерживающих нагрузки, может привести к серьезным повреждениям или даже смерти.

Проверьте и убедитесь, что транспортно-подъемное устройство:

- обладает достаточной грузоподъемностью
- находится в отличном состоянии.

Соблюдайте правила техники безопасности, изданные Вашим предприятием или другими контрольными органами, для предотвращения несчастных случаев на производстве и обеспечения безопасности на рабочем месте. Поддерживайте груз должным образом. Запрещается ходить под поднятым грузом!



6.2. Установка и сборка

Рабочее пространство вокруг ленточной пилы для резки металла должно быть организовано согласно местным правилам техники безопасности.



ИНФОРМАЦИЯ

Для того чтобы обеспечить хорошую функциональность и высокую точность обработки, а также длительный срок службы станка, рабочая площадка должна отвечать определенным требованиям:

- Ленточная пила для резки металла должна устанавливаться и эксплуатироваться только в сухих проветриваемых местах.
- Избегайте места рядом со станками, работа которых сопровождается образованием стружки и пыли.
- Рабочая площадка должна быть свободной от вибрации, т.е. она должна быть вдали от прессов, строгальных станков и т.д.
- Под ленточную пилу следует подготовить надлежащее основание. При этом пол должен обладать соответствующей несущей способностью и должен быть ровным.
- Основание под станок необходимо подготовить так, чтобы возможные проливания смазочно-охлаждающей жидкости не попали в землю.
- Выступающие части, такие как упоры, ручки и т.д. должны крепиться способами, предусмотренными заказчиком, если это необходимо для того, чтобы исключить опасности для персонала.
- Оставьте достаточное пространство для сборочного и эксплуатационного персонала, а также для транспортировки материала.
- Предусмотрите также доступ к оборудованию для проведения настроек и техобслуживания.
- Сетевая вилка станка должна находиться в легкодоступном месте.
- Обеспечьте достаточное освещение (минимальный уровень составляет 500 люксов при измерении на режущей кромке инструмента). Если яркости системы освещения не хватает, обеспечьте дополнительное освещение, т.е. установите дополнительный светильник на рабочем месте.

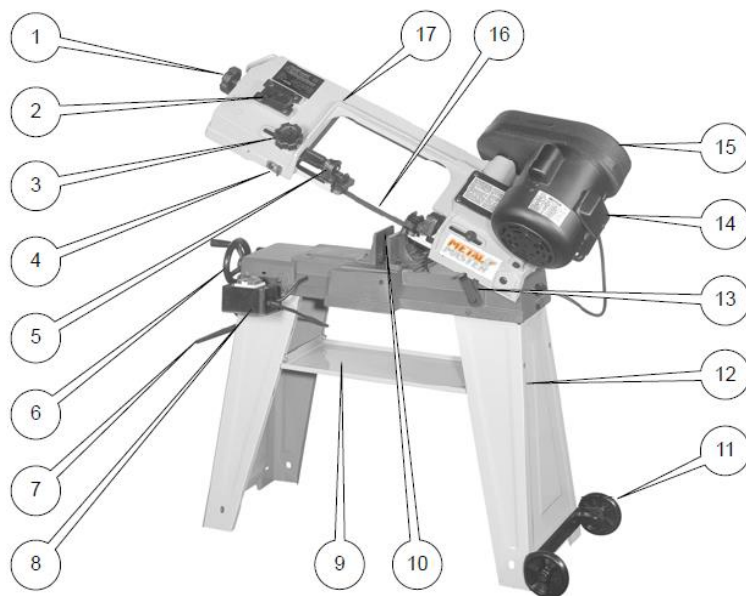
6.3. Распаковка

Ваш станок был тщательно упакован для безопасной транспортировки. Снимите упаковочные материалы со станка и осмотрите его. При обнаружении каких-либо повреждений, немедленно обратитесь к своему продавцу. Сохраните контейнеры и упаковочные материалы, так как у перевозчика или его агента может возникнуть необходимость их проверки. В противном случае будет трудно составить требование о возмещении убытков грузоотправителя.

6.4. Установка электрооборудования

Установите станок рядом с имеющимся источником питания. Убедитесь, что все шнуры питания защищены от транспортных средств, от погрузочно-разгрузочной техники, от воздействия влаги, химических веществ или других опасностей.

7. Описание ленточной пилы



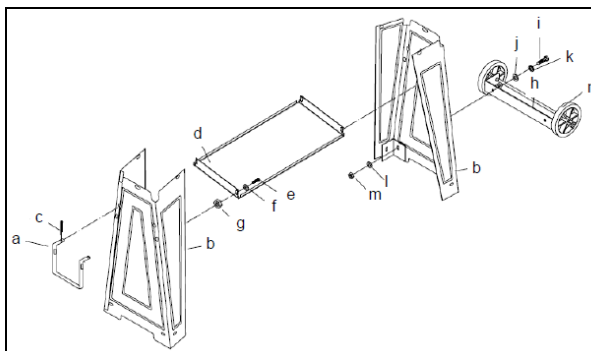
1. Регулятор натяжения ножовочного полотна
2. Механизм натяжения ножовочного полотна
3. Регулятор защиты ножовочного полотна
4. Автоматический выключатель
5. Подшипник направляющей ножовочного полотна
6. Маховичок тисков
7. Транспортировочная ручка
8. Двухпозиционный переключатель (ВКЛ/ВЫКЛ)
9. Лоток для инструмента
10. Тиски на станине станка
11. Транспортировочные колесики
12. Рама
13. Опорная пластина
14. Двигатель
15. Крышка шкива
16. Ножовочное полотно
17. Консоль ленточной пилы

7.1. Сборка рамы (b)

1. Вставьте транспортировочную ручку (a) в два монтажных отверстия, расположенных в верхней части рамы (b). Прикрепите транспортировочную ручку к раме с помощью двух шпилек (c) (см. рисунок ниже).
2. Прикрепите один конец лотка для инструмента (d) к верхней части одной стойки (b), используя два винта (e), две плоские шайбы (f) и две гайки (g).
3. Прикрепите другой конец лотка для инструмента к верхней части другой стойки (b), используя два винта (e), две плоские шайбы (f) и две гайки (g).

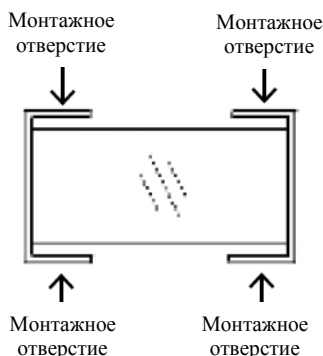
7.2. Крепление транспортировочных колесиков (n) к раме

1. Выровняйте два монтажных отверстия в кронштейне колесиков (h) с двумя монтажными отверстиями в нижней части рамы без транспортировочной ручки.
2. Прикрепите кронштейн колесиков к стойке рамы, используя два болта (i), две пружинные шайбы (j), две плоские шайбы (k), две плоские шайбы (l) и две гайки (m).

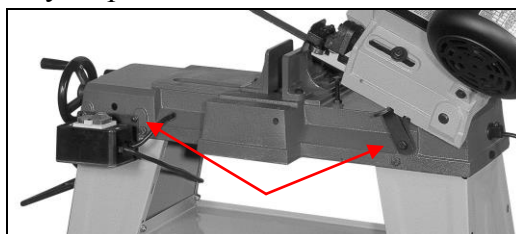


7.3. Установка ленточной пилы на раму

1. Используя помощника и соответствующее подъемное устройство, аккуратно установите ленточную пилу на верхнюю часть собранной рамы. Установите конец пилы с двигателем на стойку к транспортировочным колесикам, убедившись, что верхняя часть рамы выступает наружу основания ленточной пилы.
2. Теперь выровняйте резьбовые монтажные отверстия с каждого конца основания пилы с двумя монтажными отверстиями, расположенными с каждого конца собранной рамы.

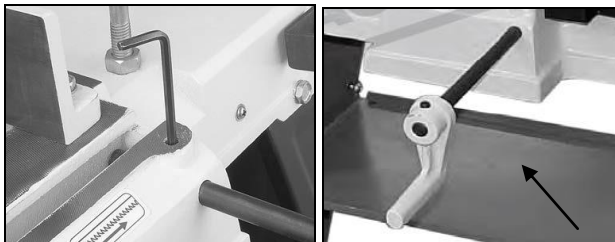


3. Закрепите ленточную пилу на раме с помощью 4 винтов и 4 пружинных шайб.



7.4. Установка рабочего упора

1. Регулируемый рабочий упор устанавливается на ленточной пиле для повторной резки заготовок одинаковой длины.
2. Для того чтобы установить рабочий упор, вставьте вал в монтажное отверстие на станине станка и закрепите вал с помощью установочного винта (см. рисунок ниже).
3. Наденьте рабочий упор на вал и закрепите с помощью винта с внутренним шестигранником.

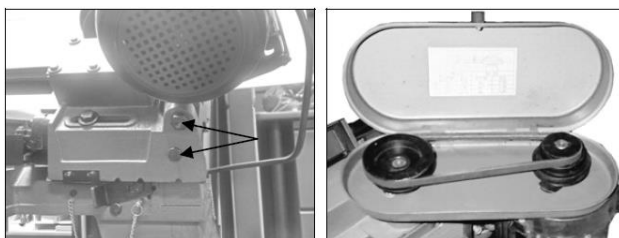


7.5. Регулировка скорости резания

1. Данная ленточная пила может производить резку с тремя разными скоростями: 20, 29 и 50 м/мин (метров в минуту) в зависимости от типа обрабатываемого материала.
2. Скорость резки указывается в таблице для определенных типов материалов.

Материал	Скорость (м/мин)	Желобок шкива	
		Шпиндель	Двигатель
Инструментальная сталь Нержавеющая сталь Подшипниковая бронза	20	Большой	Малый
Мягкая сталь Твердая латунь Бронза	29	Средний	Средний
Мягкая латунь Алюминий Другие легкие металлы	50	Малый	Большой

3. Скорость резания регулируется посредством изменения положения клинового ремня.
 - Отпустите болты и нажмите на двигатель в сторону корпуса.
 - Установите клиновой ремень в желобки выбранных шкивов шпинделя и двигателя.
 - Сдвиньте двигатель обратно в исходное положение до достижения нужного натяжения клинового ремня.
 - Затяните болты так, чтобы закрепить двигатель на месте.



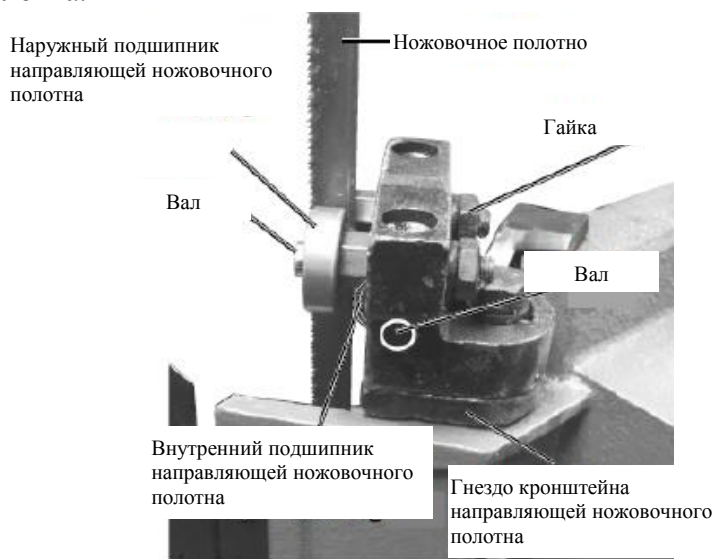
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда надежно закрывайте крышку шкива после установки клинового ремня или регулировки скорости резания.

7.6. Регулировка подшипников направляющей ножовочного полотна



ПРИМЕЧАНИЕ. Регулировка подшипников направляющей ножовочного полотна имеет важное значение для работы ленточной пилы. Прежде чем приступать к регулировке подшипников направляющей ножовочного полотна, попробуйте установить новое ножовочное полотно для устранения плохого резания. Если ножовочное полотно тупеет с одной стороны быстрее чем с другой, разрез будет неровным. Регулировка подшипников направляющей ножовочного полотна не решит данную проблему; для ее устранения потребуется замена ножовочного полотна.

1. Если новое ножовочное полотно не решает проблему, убедитесь, что ножовочное полотно не заходит в гнезда кронштейна направляющей.
2. Между ножовочным полотном и подшипниками направляющей зазор должен составлять всего 0,1 мм (легкое касание). Такой зазор настраивается следующим образом:
 - Наружные подшипники направляющей ножовочного полотна устанавливаются на валы и могут регулироваться.
 - Отпустите гайки, удерживая валы шестигранным ключом (в комплект не входит).
 - Поверните валы так, чтобы подшипники направляющей ножовочного полотна были свободны надлежащим образом от ножовочного полотна. Зажмите гайки.
 - Аналогичным образом отрегулируйте внутренние подшипники направляющей ножовочного полотна.



7.7. Регулировка хода ножовочного полотна

- Достаньте стопорный палец из шарнира.
- Поднимите консоль полностью в вертикальное положение. Поверните опорную пластину вправо так, чтобы она надежно зашла в консоль и вставьте стопорный палец для фиксации консоли на месте (см. рисунок на странице 14 «Перенастройка ленточной пилы для вертикального использования»).
- Отпустите и снимите винт и плоскую шайбу, чтобы открыть заднюю крышку ножовочного полотна. Включите пилу и проверьте верхний шкив.

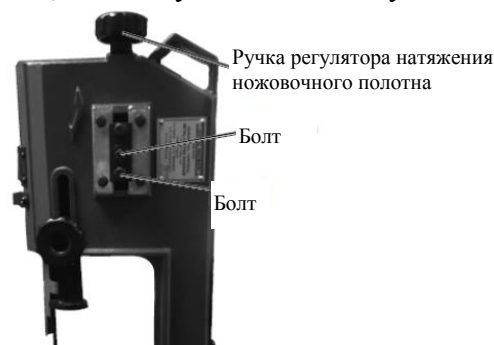


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Чтобы избежать травм, держите руки подальше от вращающегося ножовочного полотна.



ПРИМЕЧАНИЕ! Если требуется регулировка, подшипники направляющей должны быть полностью свободными от ножовочного полотна (см. выше рисунок «Регулировка подшипников направляющей ножовочного полотна»).

- Выключите ленточную пилу и отпустите средний болт до точки, в которой он будет свободным, но плотно прилегающим.
- Включите ленточную пилу в работу и поверните нижний болт так, чтобы добиться правильного хода ножовочного полотна. Поверните ручку-регулятора натяжения ножовочного полотна и проверьте натяжение.
- После завершения регулировки выключите пилу, подтяните средний болт, закройте заднюю крышку ножовочного полотна и зажмите, используя винт и плоскую шайбу.



7.8. Регулировка натяжения ленточного полотна

- Поднимите консоль полностью в вертикальное положение. Поверните опорную пластину вправо так, чтобы она надежно зашла в консоль и вставьте стопорный палец для фиксации консоли на месте.
- Поверните ручку регулятора натяжения ножовочного полотна по часовой стрелке для того чтобы увеличить натяжение полотна.
- Поверните ручку регулятора натяжения ножовочного полотна против часовой стрелки для того чтобы уменьшить натяжение полотна.
- Правильным считается натяжение, когда шкивы можно повернуть за ножовочное полотно.



ПРИМЕЧАНИЕ. Снимите натяжение с ножовочного полотна, если ленточная пила не будет использоваться длительный период времени.

7.9. Регулировка скорости подачи

Отрегулируйте скорость подачи консоли, для чего поверните ручку подачи по часовой стрелке для уменьшения скорости подачи или против часовой стрелки для увеличения скорости подачи.



ВНИМАНИЕ! Не поворачивайте ручку подачи более чем на один оборот за один раз. Повышенное давление подачи может привести к поломке ножовочного полотна. Недостаточное давление подачи приводит к быстрому затуплению пилы.



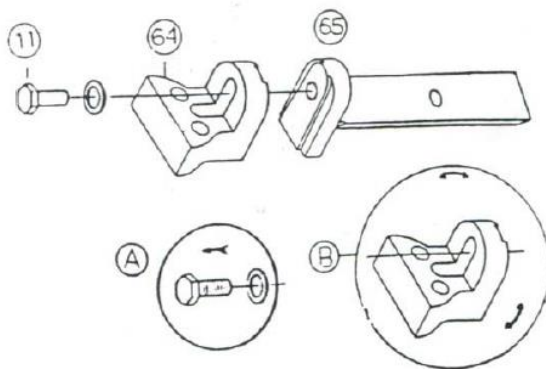
7.10. Регулировка кронштейнов направляющей ножовочного полотна

- Для регулировки верхнего кронштейна направляющей ножовочного полотна необходимо отпустить ручку регулировки направляющей и сдвинуть кронштейн вверх или вниз в зависимости от глубины обрабатываемой заготовки.
- Кронштейны направляющей ножовочного полотна должны устанавливаться как можно ближе к заготовке, но не мешая ей и не контактируя со станиной станка.
- После завершения регулировки, вновь зажмите ручку регулировки направляющей.



7.11. Регулировка ножовочного полотна

- А. Отпустите винт «11».
- В. Отрегулируйте регулируемое гнездо ножовочного полотна «64» из кронштейна направляющей ножовочного полотна «65», чтобы перевести ножовочное полотно в вертикальное положение относительно станины.
- С. Положите угольник на станину для проверки вертикальности ножовочного полотна. Если вертикальность нарушена, повторите процесс от А до С.
- Д. Зажмите винт 11.



8. Настройка станка

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Чтобы предотвратить серьезное повреждение при выполнении опасных операций:

Выключите выключатель питания станка и отсоедините его от сети, перед выполнением какой-либо процедуры в данном разделе.

Для предотвращения серьезного повреждения, эксплуатация станка с заблокированной, поврежденной или снятой защитой запрещается.

Подвижные защитные устройства должны свободно перемещаться и мгновенно закрываться.

8.1. Использование тисков

- Поднимите консоль в вертикальное положение и зафиксируйте ее на месте с помощью опорной пластины и стопорного пальца.
- Поверните маховичок против часовой стрелки для того, чтобы отвести подвижную губку тисков и принять заготовку.
- Положите заготовку на станину станка. Если заготовка длинная, ее можно положить на - рольганг.
- Прижмите заготовку к поворотной губке тисков, для чего подвиньте к ней подвижную губку с помощью маховичка.

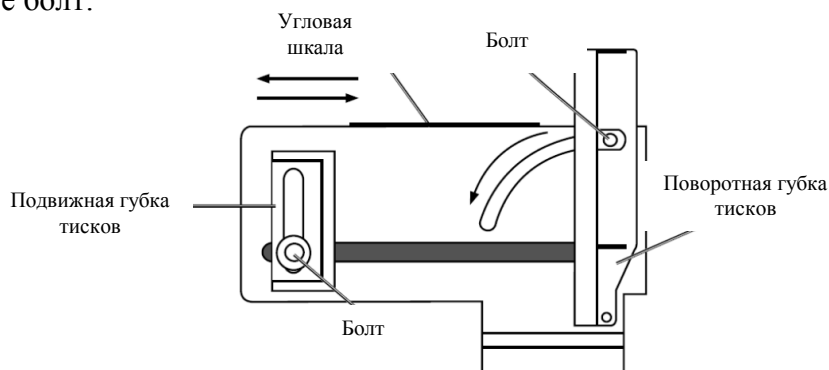


Методы правильного зажима заготовок разной формы.



Используйте быструю регулировку тисков для углового резания

- Отпустите болт и отрегулируйте поворотную губку тисков на нужный угол согласно угловой шкале. Вновь затяните болт.
- Отпустите болт и отрегулируйте подвижную губку тисков параллельно поворотной губке. Затяните болт.

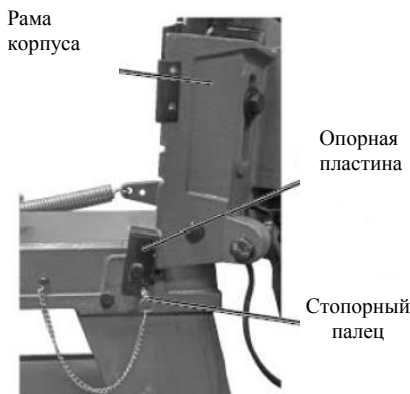


8.2. Перенастройка ленточной пилы для использования в вертикальном положении

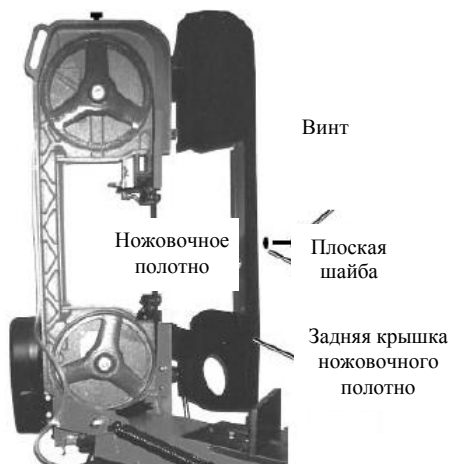
! ПРИМЕЧАНИЕ: для прорезания пазов, для продольной и контурной резки ленточную пилу лучше всего перенастроить в вертикальное положение.

- Достаньте стопорный палец из шарнира.

Поднимите консоль полностью в вертикальное положение. Поворачивайте опорную пластину по часовой стрелке так, чтобы она надежно зафиксировалась в раме корпуса; вставьте стопорный палец, чтобы зафиксировать консоль в положении.

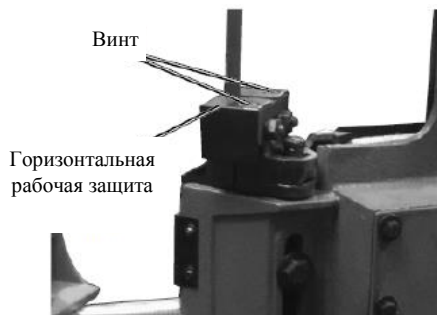


- Снимите винт и плоскую шайбу чтобы открыть заднюю крышку ножовочного полотна.

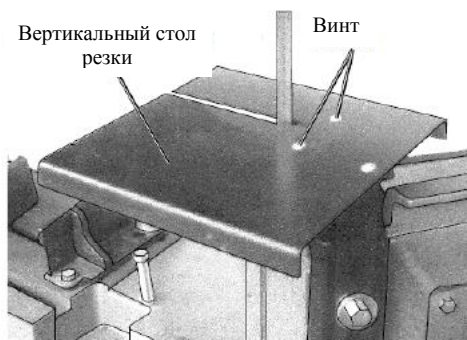


! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от ножовочного полотна.

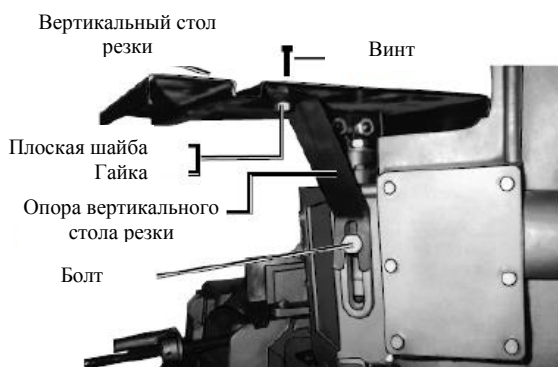
- Выкрутите два винта и снимите горизонтальную рабочую защиту.



- Закройте заднюю крышку ножовочного полотна и закрепите винтом с плоской шайбой.



- Направьте ножовочное полотно через паз в вертикальном столе и закрепите данный стол в выбранном положении с помощью двух винтов.
- Вставьте один винт вниз через монтажное отверстие в вертикальном столе резки.
- Прикрепите верхнюю часть опоры к вертикальному столу резки, используя одну плоскую шайбу и одну гайку.
- Отпустите болт и установите опору вертикального стола резки между рамой корпуса и головкой болта.
- Поставьте болт на место и надежно зажмите.



8.3. Перенастройка ленточной пилы для использования в горизонтальном положении

- Выкрутите винты, удерживая вертикальный стол резки на месте.
- Отпустите болт и отведите опору вертикального стола резки от ножовочного полотна.
- Снимите винт и плоскую шайбу чтобы открыть заднюю крышку ножовочного полотна.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от ножовочного полотна.

- Направьте защиту горизонтального стола резки вокруг ножовочного полотна и закрепите на месте винтами.
- Закройте заднюю крышку ножовочного полотна и закрепите винтом с плоской шайбой.
- Достаньте стопорный палец и поверните опорную пластину против часовой стрелки так, чтобы она расцепилась с рамой корпуса.
- Опустите консоль в полное горизонтальное положение.

- Если станок нужно отправить на хранение или переместить в другое место, зафиксируйте его в горизонтальном положении, для чего вставьте стопорный палец в шарнир.

8.4. Пуск станка: пробный прогон

1. Прочитайте все руководство по эксплуатации
2. Убедитесь, что все инструменты и посторонние предметы убраны со станка
3. Подсоедините ленточную пилу к сети
4. Наденьте защитные очки и уберите слишком свободную одежду или длинные волосы
5. Поднимите ленточную пилу за рукоятку
6. Включите ленточную пилу в работу, но все время в течение пробного прогона держите палец рядом с двухпозиционным выключателем (ВКЛ/ВЫКЛ)

Ленточная пила должна работать плавно с небольшой вибрацией или без нее вообще. Если у Вас появятся какие-либо сомнения, немедленно остановите ленточную пилу и устраните проблему, прежде чем продолжить работу.

9. Правила работы в вертикальном положении



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда используйте одобренные противоударные защитные очки во время работы на ленточной пиле.

1. Не подсоединяйте шнур питания к сетевой электрической розетке до тех пор, пока не будут выполнены все регулировки (указанные раньше в данном руководстве).
2. Достаньте стопорный палец из шарнира и поднимите консоль в полное вертикальное положение, как указано в разделе «Перенастройка ленточной пилы для использования в вертикальном положении»).
3. Поверните опорную пластину по часовой стрелке так, чтобы она надежно зашла в раму конпуса; вставьте стопорный палец для того, чтобы зафиксировать раму на месте.
4. После завершения всех настроек ленточной пилы, подсоедините шнур питания к ближайшей сетевой настенной розетке.
5. Перед тем как приступить к резке, включите (I) ленточную пилу и проверьте ее на предмет слабого натяжения ножовочного полотна или вибрации станка. При обнаружении каких-либо проблем, выключите станок (O) и устраните выявленные неисправности.
6. Установите выключатель питания в положение (I).



ВНИМАНИЕ! Когда ленточная пила находится в вертикальном положении, режущая обработка должна производиться только плоских заготовок. Не пытайтесь резать трубы или другие круглые предметы, когда ленточная пила находится в вертикальном положении.



7. Положите заготовку на вертикальный стол резки. Во время процесса обработки на заготовку должно оказываться давление вниз.
8. При отрезании большой заготовки, обеспечьте ее поддержку по всей длине. При необходимости используйте ролик (не включен в комплект поставки).
9. Перед тем как подать заготовку для резки, ленточная пила должна набрать полную скорость.

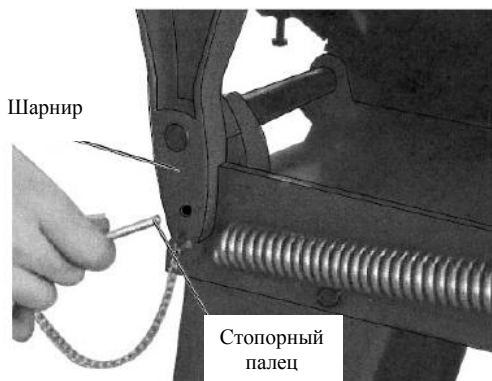
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от зоны резки.

10. Подводите заготовку к ножовочному полотну постепенно. Не заставляйте ленточную пилу отрезать материал быстрее, чем на это был рассчитан станок.
11. Используйте две руки и все время надежно удерживайте заготовку.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не пытайтесь удалять заклинивший материал из подвижных частей ленточной пилы, когда она подключена к сети и работает. Выключите ленточную пилу, если заготовку нужно достать из незавершенного разреза.

12. После завершения операции резки установите выключатель в положение (О) (ВЫКЛ) и отсоедините шнур питания от сетевой розетки.
13. Подождите, когда ножовочное полотно полностью остановится. Снимите заготовку и отходы материала с вертикального стола резки.

14. Снимите стопорный палец и поверните опорную пластину влево. Теперь опустите консоль в горизонтальное положение.
15. Очистите станок, вставьте стопорный палец в шарнир и зафиксируйте пилу в горизонтальном положении. Храните станок в помещении в недоступном для детей месте.



10. Правила работы в горизонтальном положении

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Всегда используйте одобренные противоударные защитные очки во время работы на ленточной пиле.

1. Не подсоединяйте шнур питания к сетевой электрической розетке до тех пор, пока не будут выполнены все регулировки (указанные раньше в данном руководстве).
2. Если необходимо, перенастройте ленточную пилу для использования в горизонтальном положении. Правила работы приводятся в разделе «Перенастройка ленточной пилы для использования в горизонтальном положении».
3. Достаньте стопорный палец из шарнира.
4. Поднимите консоль в полное вертикальное положение, поверните опорную пластину по часовой стрелке так, чтобы она надежно зашла в консоль; вставьте стопорный палец для того, чтобы зафиксировать раму на месте (см. рисунок на предыдущей странице).
5. Закрепите заготовку в тисках. При отрезании большой заготовки, обеспечьте ее поддержку по всей длине. При необходимости используйте рольганг (не включен в комплект поставки).
6. Если обрабатывается несколько заготовок одной длины, Вы можете отрегулировать ограничитель/упор и установить его нужное положение.
7. После завершения всех настроек ленточной пилы, подсоедините шнур питания к ближайшей сетевой настенной розетке.
8. Перед тем как приступить к резке, включите (I) ленточную пилу и проверьте ее на предмет слабого натяжения ножовочного полотна или вибрации станка. При обнаружении каких-либо проблем, выключите станок (O) и устраните выявленные неисправности.



9. Чтобы включить процедуру резки, установите выключатель питания в положение (I). Достаньте стопорный палец и медленно опустите консоль так, чтобы ножовочное полотно оказалось чуть выше линии отрезания заготовки.
10. Перед тем как подать заготовку для резки, ленточная пила должна набрать полную скорость.



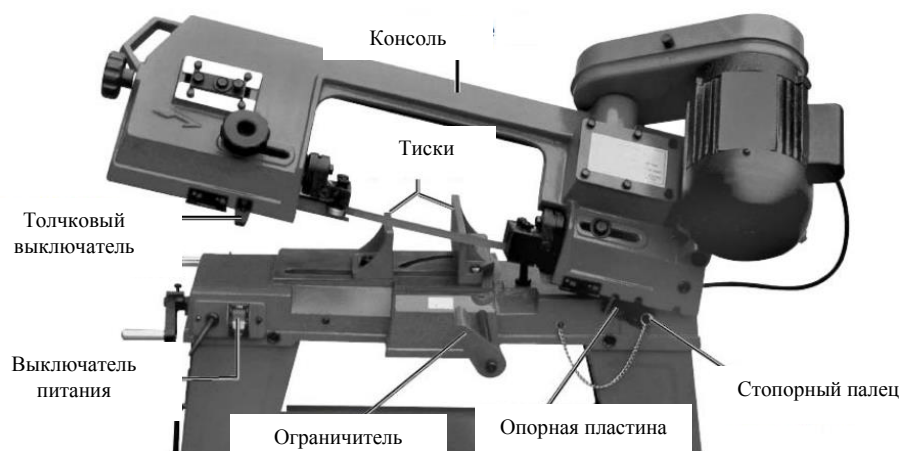
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от зоны резки.

11. Медленно опускайте консоль по мере того, как она будет постепенно вводить пилу в заготовку. Не заставляйте ленточную пилу отрезать материал быстрее, чем на это был рассчитан станок.
12. Никогда не пытайтесь удалять залипший материал из подвижных частей ленточной пилы, когда она подключена к сети и работает. Выключите ленточную пилу, если заготовку нужно достать из незавершенного разреза.



ВАЖНО! Только в горизонтальном режиме резания толчковый выключатель (Push-Off Tip) автоматически выключает питание и останавливает двигатель ленточной пилы после завершения операции резки.

13. После завершения операции резки установите выключатель в положение (O) (ВЫКЛ) и отсоедините шнур питания от сетевой розетки.
14. Подождите, когда ножовочное полотно полностью остановится. Поднимите консоль в полное вертикальное положение, поверните опорную пластину по часовой стрелке так, чтобы она надежно зашла в консоль; вставьте стопорный палец для того, чтобы зафиксировать раму на месте. Достаньте заготовку из тисков и уберите отходы обработки с поверхности станины станка. После этого медленно опустите консоль в горизонтальное положение.
15. Очистите станок, вставьте стопорный палец в шарнир и зафиксируйте пилу в горизонтальном положении. Храните станок в помещении в недоступном для детей месте.



11. Техобслуживание

Работы, предусмотренные регламентом техобслуживания, указаны ниже с разбивкой на ежедневную, еженедельную, ежемесячную и полугодовую периодичность. Нарушение следующих операций может привести к преждевременному износу станка и ухудшению его рабочих характеристик.

11.1. Ежедневное техобслуживание

- Общая очистка станка для удаления скопившихся опилок.
- Очистите дренажное отверстие для смазочно-охлаждающей жидкости на случай слива избыточной жидкости.
- Долейте смазочно-охлаждающей жидкости до нужного уровня.
- Проверьте полотно пилы на предмет износа.
- Поднимите раму пилы в верхнее положение и частично ослабьте полотно пилы для предотвращения бесполезного напряжения текучести.
- Проверьте функциональность защитных экранов и систем аварийного останова.

11.2. Еженедельное техобслуживание

- Тщательная очистка станка для удаления скопившихся опилок, в частности, из бака смазочно-охлаждающей жидкости.
- Достаньте насос из кожуха, очистите всасывающий фильтр и зону всасывания.
- Очистите фильтр всасывающей головки насоса и зону всасывания.
- Используйте сжатый воздух для очистки направляющих полотна пилы (подшипники направляющей и дренажное отверстие смазочно-охлаждающей жидкости).
- Очистите корпуса маховиков и поверхности скольжения полотна пилы на маховиках.

11.3. Ежемесячное техобслуживание

- Проверьте зажатие винтов маховика двигателя.
- Убедитесь, что подшипники направляющих полотна пилы на головках находятся в хорошем рабочем состоянии.
- Проверьте зажатие винтов редуктора двигателя, насоса и защитных ограждений.

11.4. Полугодовое техобслуживание

- Проверьте целостность защитных цепей напряжения оборудования.

11.5. Масло для смазочно-охлаждающей жидкости

Учитывая широкий выбор продукции на рынке, пользователь может выбрать наиболее подходящий тип, в полной мере отвечающий конкретным требованиям, используя в качестве контрольного масла тип SHELLLUTEM OIL ECO или его аналог. Минимальное процентное содержание масла в воде составляет 7-10%.

11.6. Утилизация масла

Утилизация масла регламентируется жесткими нормами. Старое минеральное и синтетическое и/или смешанное масло, а также эмульгированное масло и консистентные смазочные материалы считаются опасными или специальными отходами. Поэтому они должны собираться, транспортироваться и утилизироваться специализированными организациями, занимающимися утилизацией специальных отходов.



Примечание: стандарты и законодательство в области утилизации отходов постоянно совершенствуются и поэтому могут изменяться. Пользователь должен знать последнюю редакцию законодательных норм на момент утилизации, так как они могут отличаться от норм, приведенных выше.

11.7. Специальное техобслуживание

Специальное техобслуживание должно проводиться квалифицированным персоналом. Мы рекомендуем Вам обратиться к своему ближайшему дилеру и/или импортеру. Специальное техобслуживание требуется также для переустановки защитных и предохранительных устройств (редуктора), двигателя, насоса с электроприводом, а также других электрических компонентов.

11.8. Замена ножовочного полотна



Опасность повреждения!

Всегда убедитесь, что станок выключен и отсоединен от сетевой электрической розетки. Перед тем как приступить к регулировке, очистке или техобслуживанию, подождите, пока станок полностью не остановится.

- Используйте прочные рабочие перчатки, чтобы избежать случайных порезов от полотна пилы при выполнении данной операции.
- Поднимите консоль полностью в вертикальное положение. Поверните опорную пластину по часовой стрелке так, чтобы она надежно зашла в консоль и вставьте стопорный палец для фиксации консоли на месте.
- Поверните ручку регулятора натяжения ножовочного полотна и отпустите ножовочное полотно.
- Снимите винт с плоской шайбой и откройте заднюю крышку для доступа к ножовочному полотну.
- Снимите старое ножовочное полотно с верхнего шкива, с нижнего шкива и направляющей. Установите новое ножовочное полотно между каждой из направляющих, а также вокруг верхнего и нижнего шкива.



ВАЖНО! Зубья пилы должны быть направлены вниз в направлении двигателя.

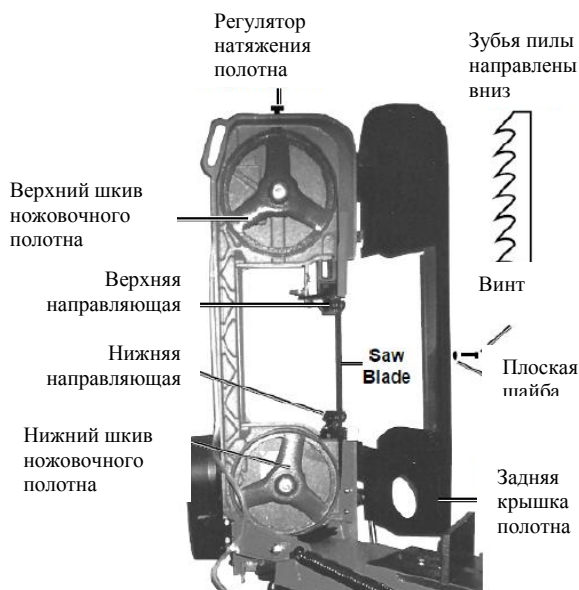


ПРИМЕЧАНИЕ. Ленточная пила оснащается ножовочным полотном 1640 x 12,7 x 0,64 мм. Выбор шага полотна зависит от толщины материала, предназначенного для резания. Чем тоньше заготовка, тем большее количество зубьев требуется для правильной резки. В любой момент в заготовку должно входить не менее 3 зубьев.



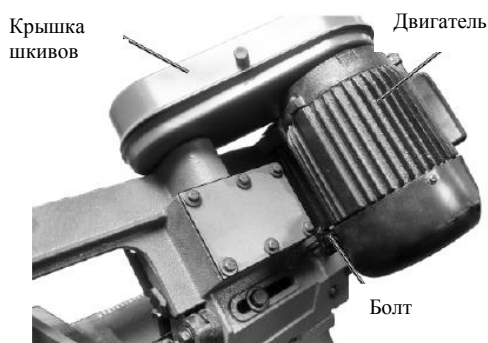
ВНИМАНИЕ! Если зубья пилы находятся на большом расстоянии друг от друга и охватывают заготовку, заготовка и/или ножовочное полотно могут получить серьезные повреждения.

- Натяните новое ножовочное полотно посредством вращения регулятора натяжения.
- Закройте заднюю крышку и закрепите винтом с плоской шайбой.

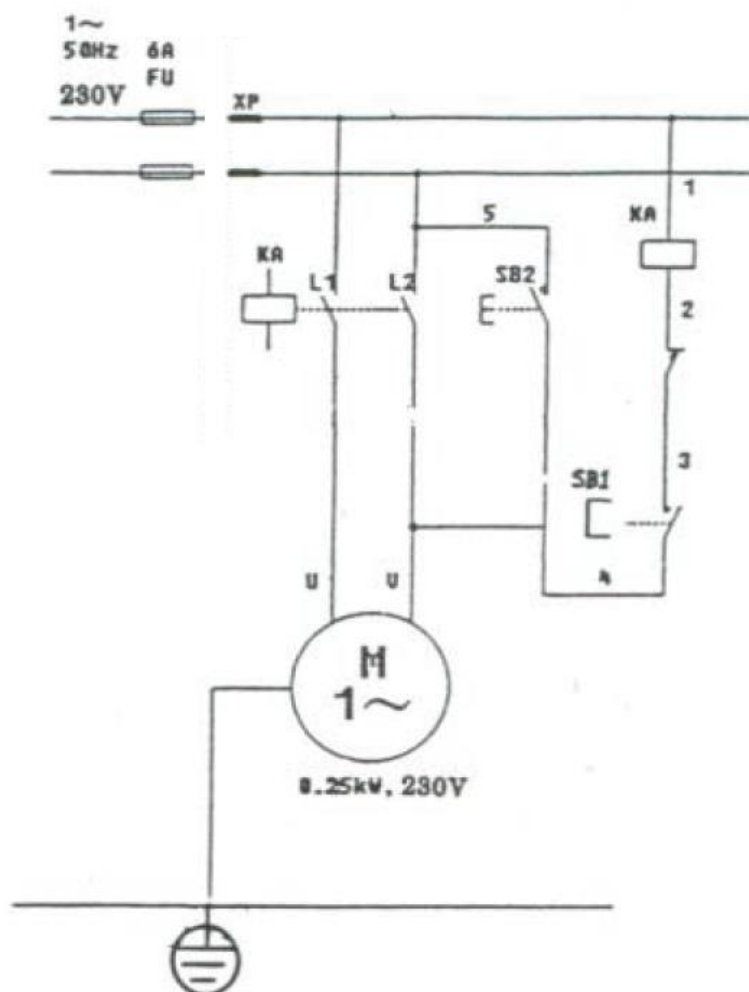


11.9. Замена клинового ремня

- Откройте крышку шкива.
- Отпустите болты и сместите двигатель в сторону корпуса для ослабления старого клинового ремня.
- Снимите старый клиновой ремень с двух шкивов.
- Установите новый клиновой ремень на правильную комбинацию шкивов для нужной скорости полотна (см. таблицу на стр. 12).
- Отрегулируйте положение двигателя для получения прогибания клинового ремня, равного примерно 1/2", при нажатии на ремень большим пальцем.
- Зажмите болты для крепления двигателя, а затем закройте крышку шкивов.



12. Принципиальная электрическая схема



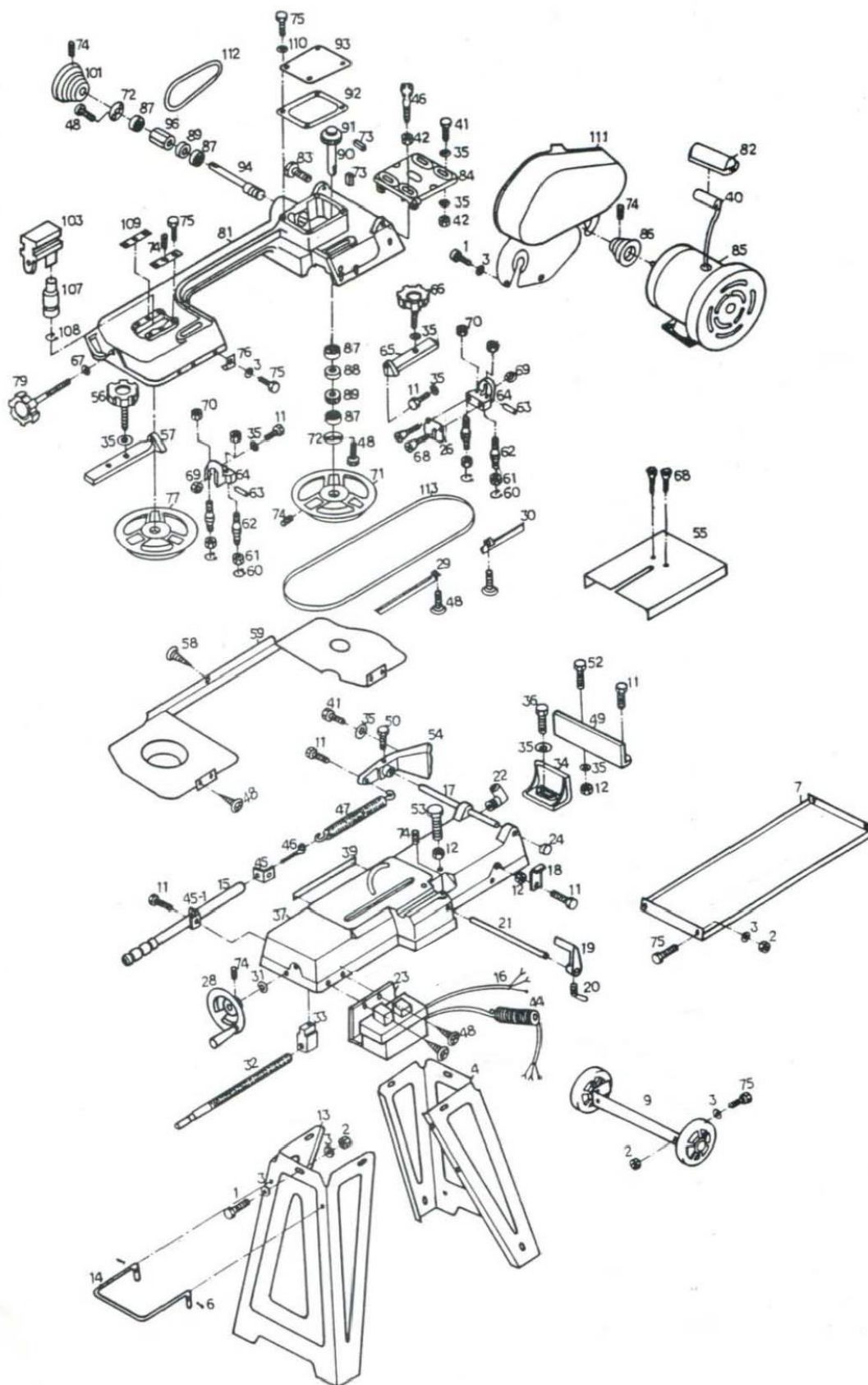
12.1. Список электрических компонентов

Описание компонента	Описание и функция	Технические данные
KA	Контактор - реле	Катушка: 240 В переменного тока Контакт: 10А
SB1 SB2	Кнопка ВЫКЛ: 1<> красный ВКЛ: 1<<a>> зеленый	IP54: 250 В переменного тока IP54: 250 В переменного тока
XP	Клеммный блок	380 В переменного тока: макс. 10А
Подача питания	Кабель питания	600 В переменного тока, 10А, 3G/0,75мм ² для двигателя 0,25 кВт
M	Электродвигатель	0,25 кВт / 230 В~50 Гц, IP54

13.Выявление и устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Станок не запускается	•Нет напряжения •Неисправный выключатель, двигатель или шнур питания	•Проверить сеть и предохранитель •Требуется техобслуживание
Перегрузка электродвигателя пилы	•Неправильно подсоединен двигатель •Неправильно подсоединен источник питания для ленточной пилы	•Требуется техобслуживание. Станок требует ремонта в мастерской
Система охлаждения не работает	•Пустой бак системы охлаждения •Закрыт клапан системы охлаждения •Засорена трубка системы охлаждения •Не работает насос системы охлаждения	•Залить •Открыть •Очистить •Требуется техобслуживание. Станок требует ремонта в мастерской
Короткий срок службы ножовочного полотна	•Качество ножовочного полотна не подходит для данного материала •Поломка зубьев вызвана неправильно выбранным шагом зубьев •Не работает система охлаждения •Слишком высокая скорость резания •Слишком большая подача	•Используйте полотно пилы более высокого качества •Выбрать правильный шаг зубьев •Использовать систему охлаждения •Уменьшить скорость резания •Уменьшить подачу
Поломка зубьев	•Заполнено пространство для опилок; неправильно выбран шаг зубьев	•Используйте пилу с другим шагом зубьев или уменьшите подачу
Разрыв ножовочного полотна	•Слишком высокое или низкое натяжение ножовочного полотна •Дефект ножовочного полотна •Неправильная настройка направляющей ножовочного полотна	•Проверить натяжение пилы •Заменить ножовочное полотно •Правильно отрегулировать направляющую ножовочного полотна
Искривленный разрез (отклонение ножовочного полотна)	•Слишком большое расстояние между направляющей и заготовкой •Затуплено ножовочное полотно •Слишком низкое натяжение ножовочного полотна •Слишком высокая подача •Слишком высокое давление резания •Неправильная настройка направляющей ножовочного полотна	•Подвести направляющую как можно ближе к заготовке •Заменить ножовочное полотно •Подтянуть •Уменьшить подачу •Уменьшить давление резания •Произвести перенастройку

14.Изображение в разобранном виде



14.1. Спецификация деталей

Поз.	Описание	К-во	Поз.	Описание	К-во
1	Винт с шестигранной головкой	8	56	Фиксирующая ручка, левая	1
2	Шестигранная гайка	9	57	Кронштейн направляющей, левый	1
3	Шайба	18	58	Винт	1
4	Правая сторона рамы	1	59	Крышка полотна пилы	1
6	Палец	4	60	Разрезное кольцо	1
7	Лоток рамы	1	61	Подшипник	4
9	Колесики для рамы, в сборе	1	62	Шарнир направляющей	4
11	Винт с шестигранной головкой	13	63	Шпилька вала подшипника	2
12	Шестигранная гайка	10	64	Гнездо полотна пилы	2
13	Левая сторона рамы	1	65	Кронштейн направляющей, правый	1
14	Транспортировочная рукоятка рамы	1	66	Фиксирующая ручка, правая	2
15	Регулировочный стержень	1	67	Шайба	2
16	Переключатель с электрическим кабелем	1	68	Винт	5
17	Поворотный стержень	1	69	Подшипник 608	2
18	Опорная пластина	1	70	Шестигранная гайка	4
19	Рабочий упор	1	71	Ведущий шкив ножовочного полотна	1
20	Винт с накатанной головкой	1	72	Крышка подшипника	2
21	Стержень, рабочий упор	1	73	Шпонка	2
22	Разгрузка натяжения кабеля	1	74	Установочный винт	4
23	Двухпозиционный переключатель	1	75	Винт с шестигранной головкой	9
24	Втулка	1	76	Толчковый выключатель	1
26	Защита ножовочного полотна	1	77	Ведомый шкив ножовочного полотна	1
28	Маховичок	1	79	Регулятор натяжения	1
29	Крышка ножовочного полотна, левая	1	81	Консоль	1
30	Крышка ножовочного полотна, правая	1	82	Крышка конденсатора	1
31	Разрезное кольцо	1	83	Установочный винт	2
32	Ходовой винт, тиски	1	84	Заводская табличка двигателя	1
33	Гайка тисков	1	85	Электродвигатель	1
34	Зажимная губка, тиски	1	86	Шкив двигателя	1
35	Шайба	1	87	Шариковый подшипник 6202Z	4
36	Винт с шестигранной головкой	1	88	Втулка	1
37	Отливка основания	1	89	Масляное уплотнение	2
39	Шкала	1	90	Вал трансмиссионной коробки	1
40	Конденсатор, электродвигатель	1	91	Трансмиссионная коробка	1

41	Винт с шестигранной головкой	1	92	Прокладка, коробка передач	1
42	Шестигранная гайка	4	93	Крышка коробки передач	1
44	Кабель питания	1	94	Червячный привод	1
45	Гайка в форме пластины	2	96	Втулка	1
46	Регулировочный винт пружины	1	101	Зубчатый шкив	1
47	Пружина	1	107	Вал кожуха ножовочного полотна	1
48	Винт	14	108	Разрезное кольцо	1
49	Губка тисков	1	109	Направляющая натяжения полотна	2
50	Винт с шестигранной головкой	1	110	Пружинная шайба	4
52	Винт с шестигранной головкой	1	111	Крышка шкивов	1
53	Винт с шестигранной головкой	1	112	Клиновой ремень	1
54	Рычаг	1	113	Ножовочное полотно	1
55	Вертикальный стол для резки	1			