JETRUS

JET в России

HBS-916L HBS-1018L	**Ленточнопильный станок по металлу**
RUS √ **Инструкция по эксплуатации**	

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
Москва, Переведеновский пер., д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Made in PRC / Сделано в КНР

JRM80916T / JRM81018T

Ноябрь 2026



ЗАЩИТА ОТ АВАРИЙ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

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

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

1.1. ПРЕДПИСАНИЯ ОПЕРАТОРУ:

- **НАДЕВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Рекомендуется надевать нескользящую обувь. Надевайте головной убор, чтобы защитить длинные волосы.
- **ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Также используйте маску для лица или пылезащитную маску, если при резке образуется пыль.
- **СОХРАНЯЙТЕ УСТОЙЧИВОСТЬ.** Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- **НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА СТАНКЕ.** При случайном контакте с режущим инструментом станка можно получить серьёзную травму.
- **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА. ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Не оставляйте станок, пока он полностью не остановится.
- **НАРКОТИКИ, АЛКОГОЛЬ, ЛЕКАРСТВА.** Не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо лекарств.
- **ОБЯЗАТЕЛЬНО ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ.** Во время установки, подключения или повторного подключения двигателя.
- **ВСЕГДА** держите руки и пальцы подальше от полотна.
- **ОСТАНОВИТЕ** станок перед удалением стружки.
- **ОТКЛЮЧИТЕ** питание и очистите ленточную пилу и рабочую зону перед тем, как покинуть станок.

1.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА:

- **СНИМИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Обязательно проверяйте, сняты ли со станка ключи и регулировочные гайки, прежде чем включать его.
- **НЕ НАЖИМАЙТЕ СИЛЬНО НА СТАНОК.** Вы будете выполнять работу лучше и с той скоростью, для которой он предназначен.
- **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Не используйте инструмент или насадку для работы, для которой они не предназначены.
- **ОБЕСПЕЧЬТЕ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧИХ ПРОЦЕССОВ.** Используйте надежные зажимы или тиски для фиксации заготовок. Это безопаснее, чем держать заготовку в руке, и позволяет освободить обе руки для работы.
- **СОДЕРЖИТЕ СТАНОК В ИДЕАЛЬНОМ СОСТОЯНИИ.** Для обеспечения наилучшей и наиболее безопасной работы следите за тем, чтобы инструменты были острыми и чистыми. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.

- **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Рекомендуемые принадлежности указаны в руководстве пользователя. Использование неподходящих принадлежностей может привести к травмам. (7).
- **ИЗБЕГАЙТЕ СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА.** Перед подключением шнура питания убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ».
- **ПОДАЧА.** Подавайте заготовку на пильное полотно или резак только против направления вращения полотна или резака.
- **НАСТРОЙТЕ И УСТАНОВИТЕ** направляющую для пильного полотна перед началом распила.
- **НАДЁЖНО ЗАКРЕПИТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ ДЛЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.** Ослабленная направляющая для пильного полотна повлияет на точность распила.
- **УБЕДИТЕСЬ,** что скорость вращения полотна соответствует обрабатываемому материалу.
- **ПРОВЕРЬТЕ,** что размер и тип полотна соответствуют требованиям.
- **ОСТАНОВИТЕ** станок, прежде чем помещать материал в тиски.
- **ПЕРЕД НАЧАЛОМ ОБРАБОТКИ ВСЕГДА ПЛОТНО ЗАЖИМАЙТЕ ЗАГОТОВКУ В ТИСКАХ.**
- **ЗАЗЕМЛЕНИЕ СТАНКА.** Если станок оснащен трех-контактной вилкой, его следует подключать к трех-контактной электрической розетке. Если для подключения к розетке с двумя контактами используется адаптер, его наконечник должен быть подключен к известному заземлению. Никогда не вынимайте третий контакт.

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

1.4 УСЛОВИЯ РАБОТЫ:

- **СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ.** Беспорядок на рабочем месте и на верстаке может привести к несчастным случаям.
- **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТАНОК В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ.** Не используйте станок во влажных или мокрых помещениях и не подвергайте его воздействию дождя. Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.
- **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ И ПОСЕТИТЕЛЕЙ.** Все дети и посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
- **НЕ УСТАНАВЛИВАЙТЕ И НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** это устройство во взрывоопасной среде.

1.5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

- **ОТКЛЮЧИТЕ** устройство от источника питания при выполнении ремонтных работ.
- **ПРОВЕРЬТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Перед дальнейшим использованием станка необходимо тщательно проверить защитный кожух или другую поврежденную деталь, чтобы убедиться, что она будет работать должным образом и выполнять свою функцию. Проверьте соосность движущихся частей, их фиксацию, крепление и любые другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Поврежденный защитный кожух или другую деталь необходимо отремонтировать или заменить.
- **ОТСОЕДИНЯЙТЕ СТАНОК** перед обслуживанием и при замене комплектующих, таких как полотна, насадки и т. д.
- **УБЕДИТЕСЬ,** что натяжение полотна и его крепление отрегулированы правильно.

- **ПЕРЕПРОВЕРЬТЕ** натяжение полотна после первого реза новым полотном.
- **ЧТОБЫ ПРОДЛИТЬ СРОК СЛУЖБЫ ПОЛОТНА, ВСЕГДА** ослабляйте натяжение полотна в конце каждого рабочего дня.
- **ЕЖЕДНЕВНО ПРОВЕРЯЙТЕ УРОВЕНЬ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ.** Низкий уровень охлаждающей жидкости может привести к пенообразованию и перегреву полотна. Грязная или отработанная охлаждающая жидкость может засорить насос и привести к его поломке. Это может привести к низкой скорости резки и поломке полотна. Грязная охлаждающая жидкость может стать причиной размножения бактерий, что приведет к раздражению кожи.
- **ПРИ РЕЗКЕ МАГНИЯ НИКОГДА** не используйте растворимые масла или эмульсии (смесь масла и воды), так как вода может привести к возгоранию магниевой стружки. Обратитесь к поставщику промышленной охлаждающей жидкости, чтобы узнать о конкретных рекомендациях по использованию охлаждающей жидкости при резке магния.
- **ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ КОРРОЗИЮ ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ** при использовании растворителя в качестве охлаждающей жидкости, уделяйте особое внимание вытиранию насухо поверхностей, на которых используется растворитель в качестве охлаждающей жидкости. Уделяйте особое внимание вытиранию насухо поверхностей, на которых скапливается жидкость, которая не испаряется быстро, например между станиной станка и тисками.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		HBS-916L	HBS-1018L
Двигатель		400В, ~3/PE, 1.5кВт	400В, ~3/PE, 1.5кВт
Макс. размер заготовки	Круг при 90°	229 мм	254 мм
	Прямоугольник при 90°	127x380 мм	127x457 мм
	Круг при 45°	150 мм	235 мм
	Прямоугольник при 45°	150x190 мм	240x230 мм
Диаметр шкива		320	320
Размер полотна		27x0,9x3090 мм	27x0,9x3280 мм
Скорость движения полотна		29/ 50/ 73/ 95	29/ 50/ 73/ 95
Объем бака СОЖ		12	12
Высота рабочего стола		675	675
Мощность помпы подачи СОЖ		45Вт	45Вт
Вес: нетто/брутто		280/340 кг	310/392 кг
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		1700x820x1290	1830x750x1180мм
Размер упаковки (Д x Ш x В)		172x82x129 см	183x82x129 см

2.1 УРОВЕНЬ ШУМА

Уровень акустического давления (EN 11202): на холостом ходу 75,6 дБ (А), при работе 86,5 дБ (А) Указанные значения являются уровнями излучения и не обязательно соответствуют безопасным рабочим уровням. Поскольку условия на рабочем месте могут быть разными, эта информация предназначена только для того, чтобы пользователь мог лучше оценить связанные с этим опасности и риски.

2.2 ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

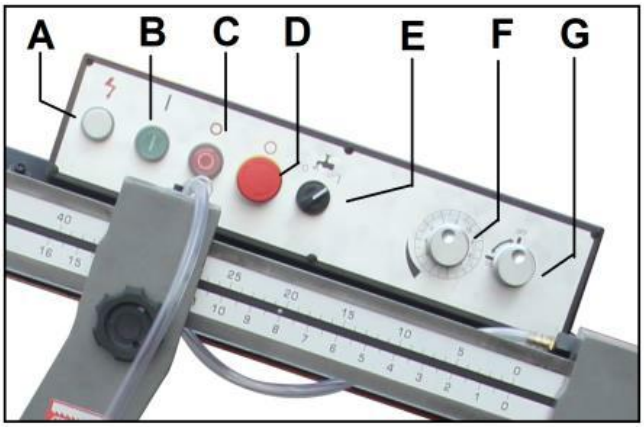


Рис.1

A. Индикатор питания
B. Кнопка включения
C. Кнопка выключения
D. Кнопка аварийной остановки
E. Включение помпы подачи СОЖ.
F. Регулирующий клапан подачи
G. Клапан включения/выключения подачи

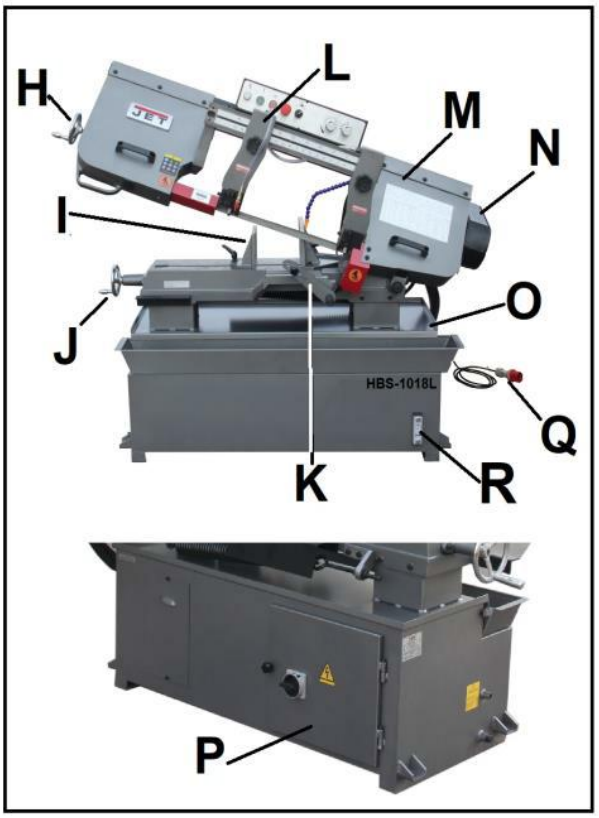


Рис.2

H. Маховик натяжения полотна
I. Быстро-переставляемая губка тисков
J. Маховик зажима тисков
K. Регулируемый концевой упор
L. Регулируемая направляющая полотна
M. Крышка шкива
N. Крышка ременного редуктора
O. Съемный лоток для стружки
P. Шкаф электрооборудования
Q. Вилка электропитания
R. Смотровое окно уровня СОЖ

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ЗАПУСК

3.1 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Снимите машину с поддона и перенесите в нужное место. Используйте подъемные ремни и расположите их так, как показано на Рис.3.

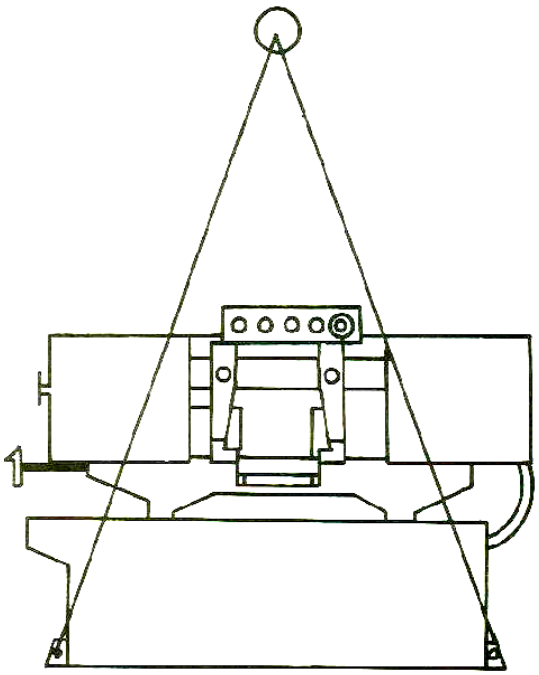


Рис.3

Предупреждение: Вес машины составляет 280–400 кг. Убедитесь, что ваши подъемные устройства обладают достаточной грузоподъемностью и находятся в надлежащем состоянии. Никогда не вставайте под подвешенные грузы. Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна устойчиво стоять на твердой и ровной поверхности. В целях экономии места при транспортировке машина поставляется в неполной сборке.

3.2 СБОРКА

Если при распаковке вы обнаружите какие-либо повреждения, полученные при транспортировке, немедленно сообщите об этом поставщику. Не включайте машину! Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом. Очистите все поверхности с антикоррозийным покрытием мягким растворителем.

3.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

Подключение к сети и использование удлинителей должно соответствовать действующим нормам. Напряжение в сети должно соответствовать указанному на заводской табличке машины. В сетевом разъеме должен быть установлен предохранитель на 16 А, защищенный от скачков напряжения. Используйте только шнуры питания с маркировкой H07RN- F Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

3.4 ЗАПУСК

Машину можно запустить с помощью зеленой кнопки включения (B). Красная кнопка выключения (C) на блоке управления останавливает машину. Насос для охлаждающей жидкости (E) можно включать и выключать отдельно. Кнопка аварийной остановки (D) расположена справа от блока управления.

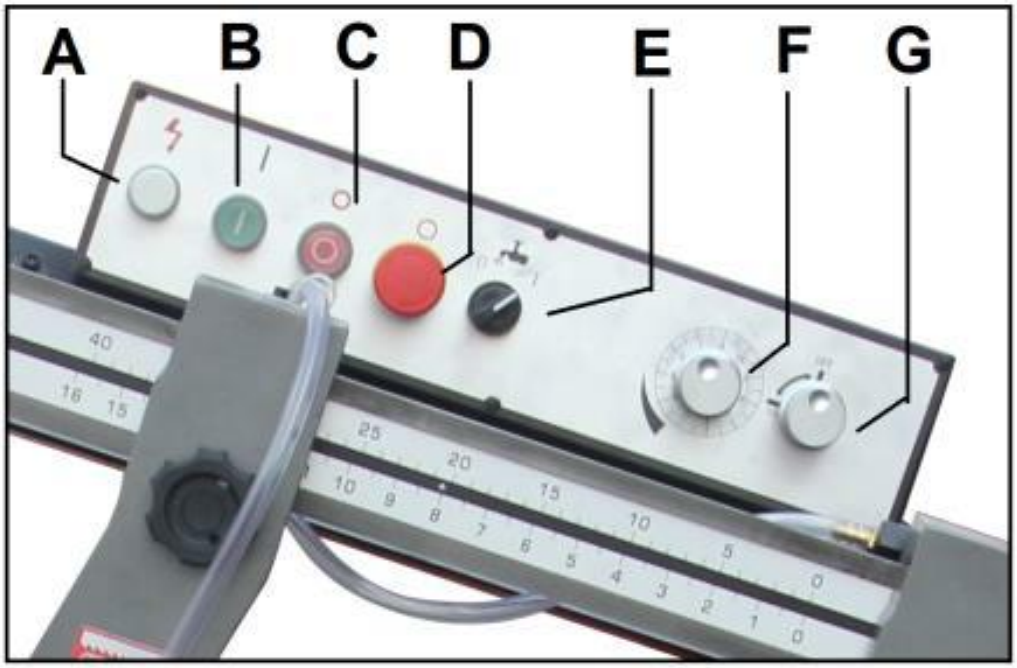


Рис.4

Примечание: Пила оснащена функцией автоматического отключения. Пила должна останавливаться сразу после завершения распила. Необходимо соответствующим образом отрегулировать упор.

4. РАБОТА НА СТАНКЕ

Поддерживайте длинные заготовки с помощью роликовых опор. Работайте только с острым и ровным пильным полотном.

Не проводите измерения во время работы станка. Не зажимайте слишком короткий пруток в тисках. Используйте систему охлаждения, чтобы снизить температуру резания, уменьшить трение и продлить срок службы ленточного полотна. Используйте только водорастворимые смазочно-охлаждающие эмульсии и утилизируйте их безопасным для окружающей среды способом. Не режьте магний — это очень пожароопасно!

5. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА

Общее указание: Работы по настройке и регулировке допускается проводить только после того, как станок будет защищен от случайного включения путем извлечения сетевой вилки из розетки.

5.1 ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Общее правило: чем тверже обрабатываемый материал, тем ниже должна быть скорость движения полотна.

29 м/мин - для инструментальной стали, легированной стали и подшипниковых бронз.
50 м/мин - для низкоуглеродистой стали, твердых сортов латуни или бронзы.
73 м/мин - для мягких сортов латуни.
95 м/мин - для алюминия или других легких материалов.

Отключите станок от источника питания.

Установите пильную раму в горизонтальное положение.

Откройте крышку шкивов и установите ремень на требуемую комбинацию шкивов.

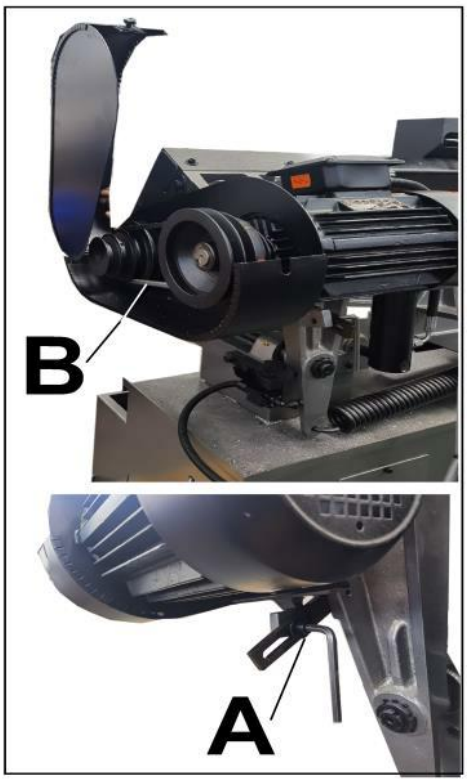


Рис.5

Ослабьте натяжение ремня, повернув стопорный винт натяжения (A, Рис.5) против часовой стрелки и наклонив поворотный кронштейн двигателя вперед.

Переместите ремень (B, Рис.5) в нужные канавки на шкивах, затем отрегулируйте натяжение ремня, потянув двигатель назад до достижения требуемого уровня натяжения, после чего затяните стопорный винт (A).

Закройте крышку шкивов и подключите устройство к источнику питания.

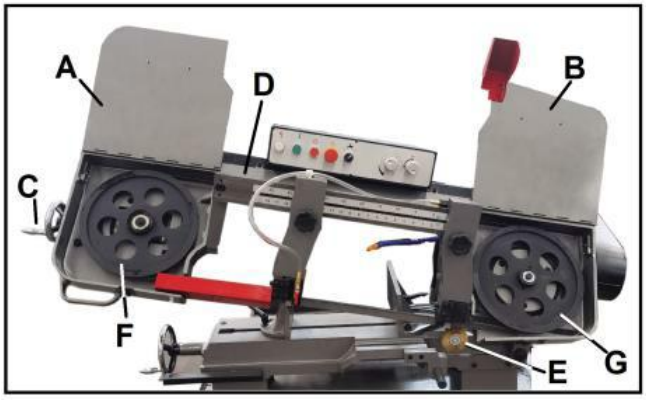


Рис.6

5.2 ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Отключите станок от источника питания.

Пильное полотно должно соответствовать техническим характеристикам.

Перед установкой проверьте пильное полотно на наличие дефектов (трещин, сломанных зубьев, искривлений). Не используйте неисправные пильные полотна.

При работе с пильными полотнами всегда надевайте подходящие защитные перчатки.

Откройте обе крышки шкивов (A, B, Рис.6) и удалите из станка накопившиеся отходы.

Снимите защитную пластину (D, Рис.6).

Снимите щеточный узел (E, Рис.6). Ослабьте натяжение полотна, повернув маховик натяжения (C, рис. 6) против часовой стрелки.

Снимите полотно с обоих шкивов (F, G, Рис.6) и извлеките его из всех направляющих. Ослабьте натяжение полотна и снимите его.

Убедитесь, что зубья нового полотна направлены в сторону движения. При необходимости выверните полотно наизнанку.

Установите полотно на шкивы (F, G, Рис.6). При установке нового полотна следите за тем, чтобы зубья были направлены в сторону резания (Рис.7).

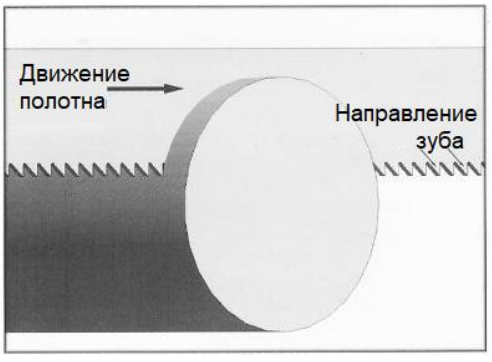


Рис.7

Введите полотно (F) до упора в направляющий роликовый подшипник (D) так, чтобы задняя кромка полотна прилегала к направляющему кронштейну, как показано на Рис.8.

Вращайте ручку натяжения полотна (C, Рис.6) до тех пор, пока натяжение полотна не достигнет требуемого уровня, соответствующего зеленому сектору на шкале натяжения.

Нанесите несколько капель жидкого масла на полотно.

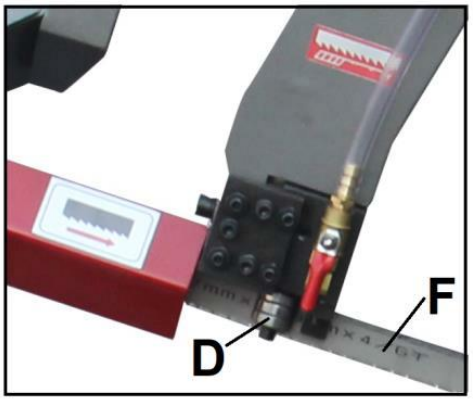


Рис.8.

Установите крышку (D, Рис.6) и щеточный узел (E, Рис.6), затем закройте кожух колес (A, B, Рис.6).

Подключите устройство к источнику питания.

5.3 РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОЛОТНА.

Отключите станок от источника питания.

Переместите узлы направляющих полотна как можно ближе к разрезаемому материалу.

Направляющие полотна должны быть установлены максимально близко к губке тисков. Правый кронштейн направляющей полотна (T) (Рис.9) не регулируется; он настроен на заводе-изготовителе таким образом, чтобы не задевать правую губку тисков.

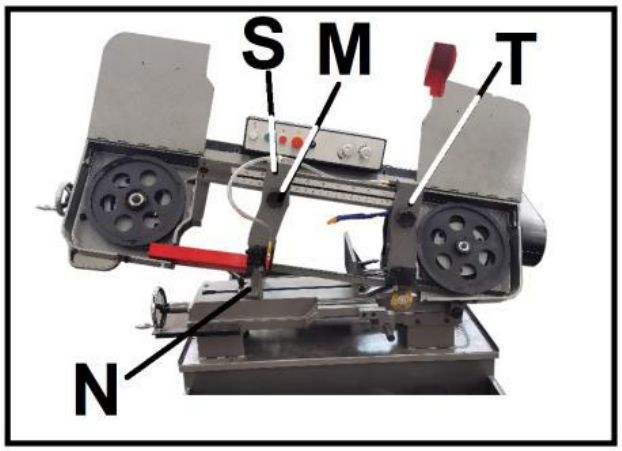


Рис.9.

Левый кронштейн направляющей полотна (S) можно перемещать влево или вправо в зависимости от положения левой губки тисков (N). Чтобы переместить левый кронштейн направляющей полотна (S), ослабьте ручку (M), установите кронштейн (S) в нужное положение и затяните ручку (M).

5.4 РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПОДШИПНИКА.

Отключите станок от источника питания.

Ослабьте винт с внутренним шестигранником (A, Рис.10) с помощью шестигранного ключа.

Поверните эксцентриковый вал ключом B (Рис.10) так, чтобы задний роликовый подшипник находился на расстоянии примерно 0,1 мм от задней кромки полотна. Затяните винт с внутренним шестигранником A (Рис.10).

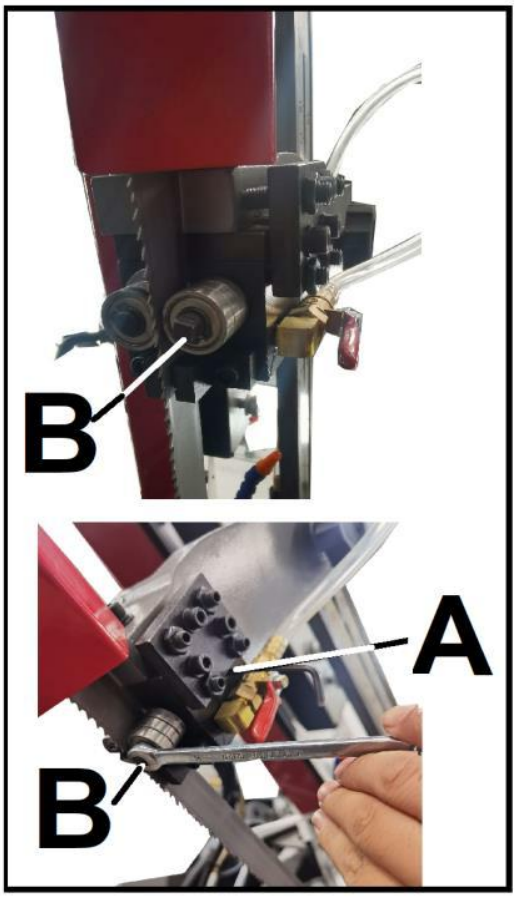


Рис.10

Ослабьте винт с внутренним шестигранником (E, Рис.11) и отрегулируйте установочный винт (D, Рис.11) так, чтобы направляющие пильного полотна (F, Рис.11) были отрегулированы со стороны задней кромки полотна. Также можно отрегулировать положение пильного полотна и стола, установив их перпендикулярно друг другу.

Ослабьте винт с внутренним шестигранником (E, Рис.11) и отрегулируйте установочный винт (C, Рис.11).

Это позволит настроить положение направляющих пильного полотна (F, Рис.11) в поперечном направлении (внутрь или наружу).

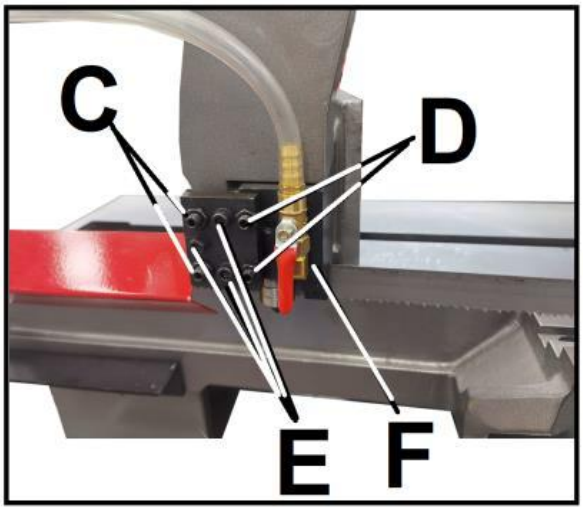


Рис.11.

Затяните винт с внутренним шестигранником (E, Рис.11).

5.5 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА (ЦЕНТРИРОВАНИЕ)

Предупреждение: Регулировка положения пильного полотна требует работы станка при открытой крышке кожуха колеса. Данная процедура должна выполняться только квалифицированным персоналом.

Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам!

Положение пильного полотна настроено на заводе-изготовителе и, как правило, не требует дополнительной регулировки.

Убедитесь, что натяжение пильного полотна установлено правильно.

Запустите станок на минимальной скорости.

Пильное полотно должно проходить рядом с ребордой (бортиком) колеса, но не прижиматься к ней вплотную.

Если требуется отрегулировать положение полотна, вращайте маховик (A), показанный на Рис.12, по часовой стрелке до момента, когда часть (B) начнет проскальзывать — это означает, что достигнуто необходимое натяжение полотна.

Обратите внимание: нажимать на маховик не нужно, достаточно просто вращать его. Если задняя кромка пильного полотна расположена неправильно относительно реборды колеса, ослабьте винт (E), показанный на Рис.12, и отрегулируйте положение полотна с помощью винта (C) (см. Рис.12). После того как полотно займет правильное положение, затяните винт (E).

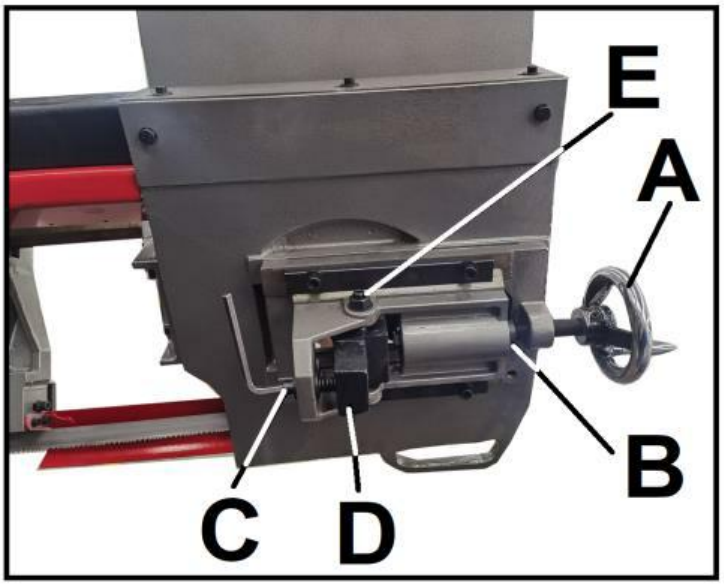


Рис.12.

5.6 РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Вы можете управлять опусканием пильного полотна с помощью рукоятки регулировочного клапана (F, Рис.13).

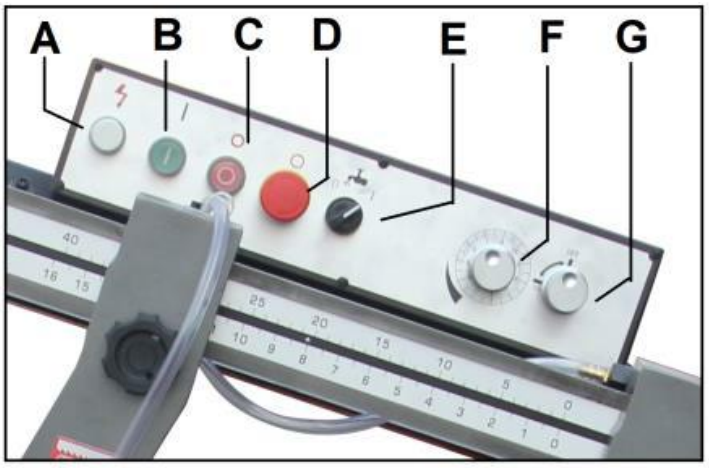


Рис.13.

Резка тонкостенных заготовок (профили, трубы и т. д.) требует медленной подачи во избежание чрезмерного износа пильного полотна.

5.7 РЕГУЛИРОВКА ТИСКОВ

Для открывания и закрывания тисков (зажима заготовки) используйте рукоятку (A, Рис.14).

Для быстрой регулировки переместите блок с зубчатой рейкой (B) в нужное положение и введите рейку в зацепление.

Всегда проверяйте настройку тисков с помощью комбинированного угольника, прикладывая его к полотну пилы и тискам.

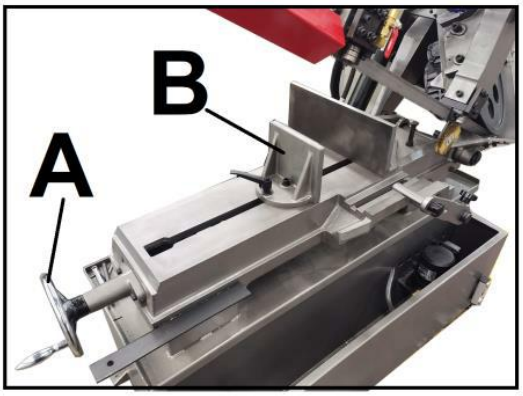


Рис.14.

5.8 РЕГУЛИРОВКА УПОРА ДЛЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

Упор для подачи заготовки используется главным образом в тех случаях, когда необходимо нарезать несколько заготовок одинаковой длины.

Просто установите упор (A), показанный на Рис.15, на нужном расстоянии от ленточного полотна. Положение упора можно изменить, ослабив ручку (B) и соответствующим образом переместив стержень (C). Чтобы убрать упор (A) в сторону, достаточно перевести его в нижнее положение.



Рис.15.

5.9 АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ

Управление станком и всеми подключенными к его электрической системе вспомогательными устройствами осуществляется с помощью кнопок «пуск» и «стоп». По завершении процесса резки станок отключается автоматически. Выключатель (A) срабатывает при контакте с верхней частью опоры (C), что приводит к отключению станка.

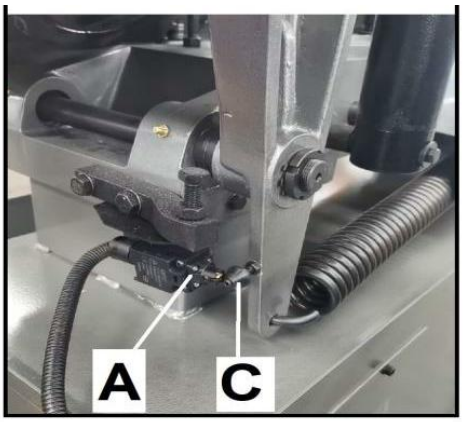
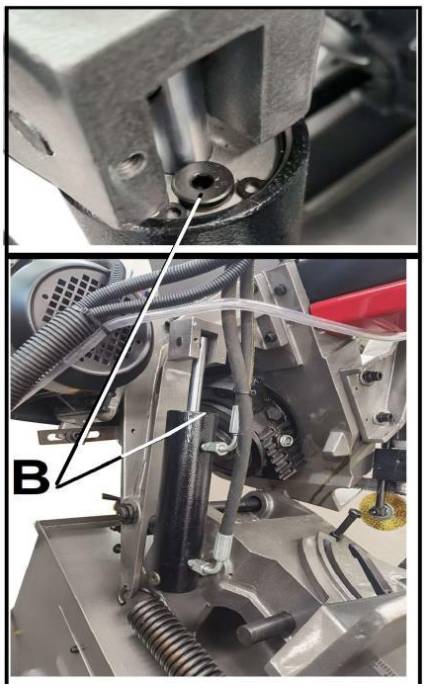


Рис.16.



Смазка гидравлической системы: если возникла необходимость заполнить гидравлический цилиндр маслом, выполните следующие действия:

Приподнимите пильную раму (примерно на 15°) и подложите под нее брусок, чтобы зафиксировать ее в этом положении.

Ослабьте регулировочный винт (B), вращая его против часовой стрелки, затем залейте гидравлическое масло (или его аналог) до заполнения емкости. После заполнения затяните винт (B).

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ: Работы по техническому обслуживанию, очистке и ремонту разрешается проводить только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем извлечения сетевой вилки из розетки.

Ремонт и техническое обслуживание электрической системы должны выполняться только квалифицированным электриком.

Регулярно очищайте машину.

Используйте только острые и правильно отрегулированные ленточные полотна.

Неисправное ленточное полотно подлежит немедленной замене.

По завершении работ по очистке, ремонту или техническому обслуживанию все защитные и предохранительные устройства должны быть установлены на место.

Неисправные защитные устройства подлежат немедленной замене.

6.1 ЕЖЕГОДНОЕ СМАЗЫВАНИЕ:

- Редуктор:

При опущенном рычаге пилы уровень масла должен доходить до отметки на смотровом окне.

Для долива масла снимите пробку маслозаливного отверстия, расположенную сбоку на корпусе редуктора (A, Рис.17).

После первых 2000 часов эксплуатации масло в редукторе необходимо полностью слить и заменить на новое. Выкрутите сливную пробку (A, Рис.17) и слейте всё масло из редуктора.

Снимите пробку маслозаливного отверстия, расположенную под правым колесом, и залейте в корпус редуктора 650 мл универсального трансмиссионного масла (или его аналога).

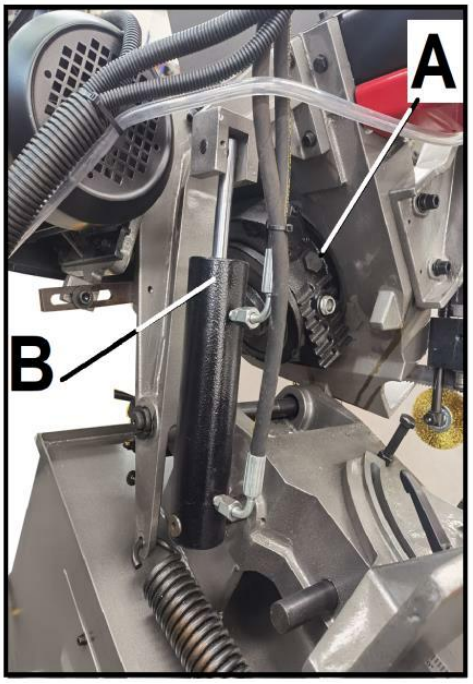


Рис.17.

6.2 ЕЖЕДНЕВНОЕ СМАЗЫВАНИЕ:

Регулярно смазывайте ходовой винт тисков консистентной смазкой.

Регулярно смазывайте направляющие тисков консистентной смазкой.

7. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Устранение
Избыточная поломка лезвия	1. Заготовка плохо закреплена в тисках 2. Неправильно выбраны скорость или подача 3. Слишком большой шаг зубьев полотна 4. Слишком грубая структура материала 5. Неправильное натяжение полотна 6. Зубья касаются заготовки до запуска пилы 7. Полотно задевает реборду шкива 8. Направляющие подшипники установлены неверно 9. Появление трещин в месте сварного шва	1. Надежно закрепите заготовку 2. Отрегулируйте скорость или подачу 3. Замените полотно на вариант с более мелким шагом зубьев 4. Используйте полотно, рассчитанное на низкую скорость, с мелким шагом зубьев 5. Отрегулируйте натяжение так, чтобы полотно не проскальзывало на шкиве 6. Подводите полотно к заготовке только после запуска двигателя 7. Отрегулируйте положение шкивов 8. Отрегулируйте направляющие подшипники 9. Выполните сварку повторно, уделив внимание качеству сварного шва
Преждевременное затупление лезвия	1. Слишком крупный зуб 2. Слишком высокая скорость 3. Недостаточное усилие подачи 4. Твердые включения или окалина на материале 5. Наклеп (упрочнение) материала 6. Скручивание полотна 7. Недостаточное натяжение полотна	1. Используйте более мелкие зубья 2. Снизьте скорость 3. Уменьшите натяжение пружины сбоку пилы 4. Снизьте скорость, увеличив давление подачи 5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины 6. Замените пильное полотно на новое и отрегулируйте натяжение полотна 7. Затяните регулировочную ручку натяжения полотна
Необычный износ на боковой/задней стороне лезвия	1. Износ направляющих полотна 2. Неправильная регулировка подшипников направляющих полотна 3. Ослаблено крепление кронштейна подшипников направляющих полотна	1. Замените на новые 2. Отрегулируйте в соответствии с инструкцией по эксплуатации 3. Затяните
Отрыв зубьев от лезвия	1. Слишком крупный зуб для данной работы 2. Чрезмерное давление, слишком низкая скорость 3. Вибрация заготовки 4. Забивание межзубных впадин	1. Используйте пильное полотно с мелкими зубьями 2. Уменьшите давление, увеличьте скорость 3. Надежно закрепите заготовку 4. Используйте пильное полотно с крупными зубьями или щетку для удаления стружки
Двигатель перегревается	1. Слишком сильное натяжение полотна 2. Слишком сильное натяжение приводного ремня 3. Шестерни требуют смазки 4. Полотно заклинивает в пропиле 5. Неправильная центровка шестерен	1. Ослабьте натяжение полотна 2. Ослабьте натяжение приводного ремня 3. Проверьте масляную ванну 4. Уменьшите подачу и скорость 5. Отрегулируйте зубчатую передачу так, чтобы червяк находился по центру зубчатого колеса

Неисправность	Причина	Устранение
Плохие резы	1. Слишком большое усилие подачи	1. Снизьте давление, увеличив натяжение пружины сбоку пилы
	2. Неправильно отрегулирован направляющий подшипник	2. Отрегулируйте направляющий подшипник; зазор не должен превышать 0,001 мм
	3. Недостаточное натяжение полотна	3. Увеличьте натяжение полотна
	4. Затупившееся полотно	4. Замените полотно
	5. Неправильно выбранная скорость	5. Отрегулируйте скорость
	6. Слишком большой зазор в направляющих полотна	6. Отрегулируйте зазор в направляющих
	7. Ослаблено крепление узла направляющих полотна	7. Затяните крепления
	8. Полотно расположено слишком далеко от реборд шкивов	8. Выполните повторную настройку положения полотна (центрирование) в соответствии с инструкцией по эксплуатации
Неудачные грубые резы	1. Слишком высокая скорость или подача	1. Уменьшите скорость или подачу
	2. Слишком крупный зуб полотна	2. Замените полотно на более мелкое
	3. Слабое натяжение полотна	3. Отрегулируйте натяжение полотна
Полотно скручивается	1. Полотно заклинивает в пропиле	1. Уменьшить давление подачи
	2. Слишком сильное натяжение полотна	2. Уменьшить натяжение полотна

8. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Берегите окружающую среду.

Ваш станок содержит ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны. Пожалуйста, сдайте его в специализированный пункт приема.