JETRUS

JET в России

MBS-1824LDAS	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 КНР

JRM81824T

Сентябрь 2026

Инструкция по эксплуатации ленточнопильного станка модели MBS-1824LDAS

Оглавление

1. Защита от аварий и меры безопасности 3

1.1 Предписания оператору 3

1.2 Соответствие электрического оборудования требованиям европейского стандарта «CENELEC 60204-1» 3

1.3 Предупреждающие наклейки 4

1.4 Соответствие систем безопасности требованиям европейского стандарта «CENELEC 60204-1» 4

2. Транспортировка и ввод в эксплуатацию 5

2.1 Транспортировка станка 5

2.2 Технические характеристики 5

2.3 Минимальные требования для установки станка 6

2.4 Установка станка 6

2.5 Панель управления 6

2.6 Отключение станка на долгий срок 7

2.7 Демонтаж (в связи с износом и/или устареванием) — общие правила 7

3. Наладка и регулировка 8

4. Работа на станке (система управления) 9

5. Перечень ежедневных проверок 10

6. Техническое обслуживание 11

7. Устранение неисправностей 11

8. Защита окружающей среды 12

1. ЗАЩИТА ОТ АВАРИЙ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Настоящий станок разработан в соответствии с национальными и общественными требованиями предотвращения аварийных ситуаций и несчастных случаев. Производитель не несет ответственность за последствия неправильной эксплуатации и / или повреждение защитных устройств.

1.1 Предписания оператору

- Убедитесь, что напряжение, указанное на двигателе станка, соответствует напряжению сети.
- Проверьте исправность электросети и системы заземления; подключите кабель питания станка к розетке и заземляющий провод (желто-зеленого цвета) к системе заземления.
- Если пильная рама подвешена (или поднята), пильное полотно не должно перемещаться.
- Только та часть полотна, которая используется для резки, должна оставаться незащищенной. Для регулировки защитных кожухов используйте направляющие полотна.
- Запрещено работать на станке со снятыми кожухами.
- Всегда отсоединяйте станок от электрической розетки перед заменой полотна или выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию, а также в случае неправильной работы станка.
- Всегда работайте в защитных очках.
- Никогда не кладите руки или кисти в зону резания во время работы станка.
- Не перемещайте станок во время резки.
- Не носите широкополую одежду, например: рубашки с рукавами, слишком длинные перчатки, браслеты, цепи или любые другие предметы, которые могут попасть в станок во время работы. Подвяжите длинные волосы.
- Следите за тем, чтобы в рабочей зоне отсутствовало оборудование, инструменты или другие предметы.
- Выполняйте только одну операцию за переход. Никогда не держите в руках несколько предметов одновременно. Руки должны быть чистыми.
- Все рабочие операции, техническое обслуживание или ремонт должны выполняться в условиях хорошего освещения, чтобы исключить риск даже незначительных аварий.

1.2 Соответствие электрического оборудования требованиям европейского стандарта «CENELEC EN 60204-1»

- Электрооборудование обеспечивает защиту от поражения электрическим током в результате прямого или косвенного контакта. Рабочие части оборудования размещены в щитке, который закрыт с применением фасонных винтов. Для откручивания указанных винтов требуется специальный инструмент. На электрические компоненты подается переменный ток низкого напряжения (24В). Оборудование защищено от брызг воды и пыли.
- Защита электрической системы от коротких замыканий обеспечивается с помощью малоинерционных предохранителей и заземления; в случае перегрузки двигателя срабатывает тепловая защита.
- В случае отключения питания кнопка запуска должна быть перезапущена.

Станок протестирован в соответствии с пунктом 20 стандарта EN60204.

1.3 Предупреждающие наклейки



Замените предупреждающие наклейки, если они загрязнены или отсутствуют.

- Держите руки и другие части тела в стороне от движущегося пильного полотна.
- Не открывайте крышку пильного полотна во время работы станка.
- Не храните горючие материалы рядом со станком.
- Всегда работайте в сертифицированных защитных очках / защитных масках.
- Все защитные кожухи должны оставаться на месте.
- Не работайте в перчатках.
- Не работайте в свободной одежде и подколите длинные волосы.
- Содержите рабочее место в чистоте и порядке, уберите все посторонние предметы
-

1.4 Соответствие систем безопасности требованиям европейского стандарта «CENELEC EN 60204-1»

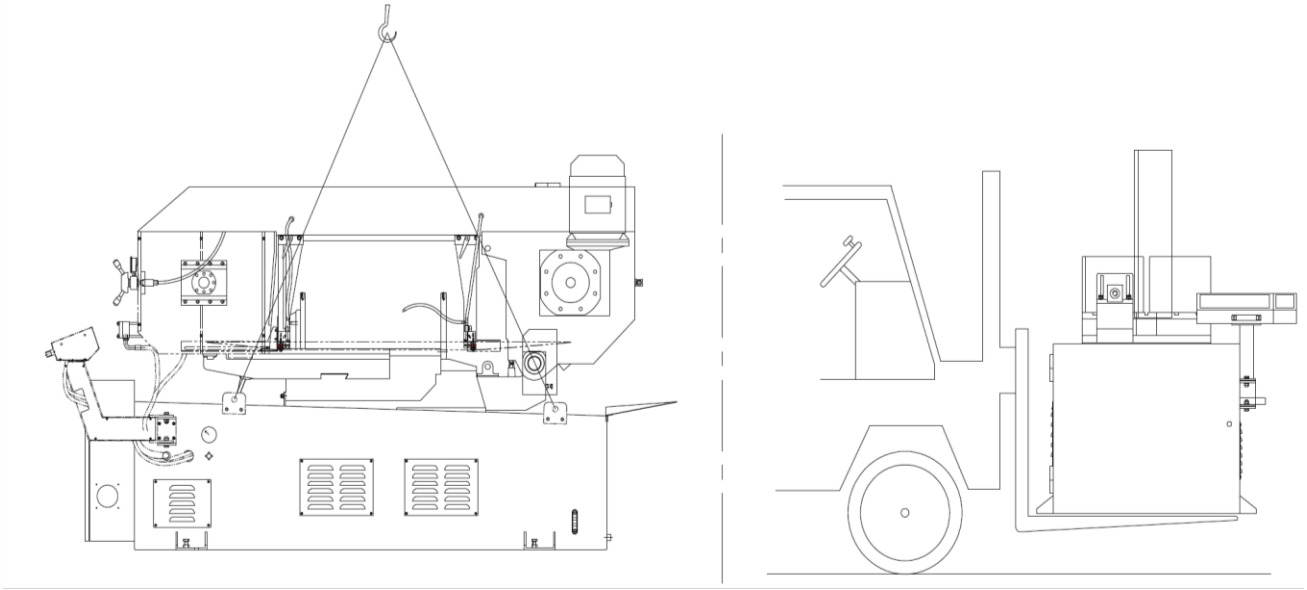
В случае неправильной работы или возникновения опасных условий станок может быть немедленно остановлен нажатием красной грибовидной кнопки.

Примечание. После каждого аварийного останова требуется перезапуск кнопки аварийного останова.

2. ТРАНСПОРТИРОВКА И ВВОД ВЭКСПЛУАТАЦИЮ

2.1 Транспортировка станка

Аккуратно распакуйте станок, используйте кран или вилочный погрузчик для установки станка на свое место. Если используете кран, аккуратно прикрепите подъемный трос к станку. Вокруг станка следует оставить свободное пространство, достаточное для размещения материала, проверки, технического обслуживания. При выборе места размещения станка примите меры, чтобы предотвратить влияние вибраций на станок, а также пыли, исходящих от другого оборудования.



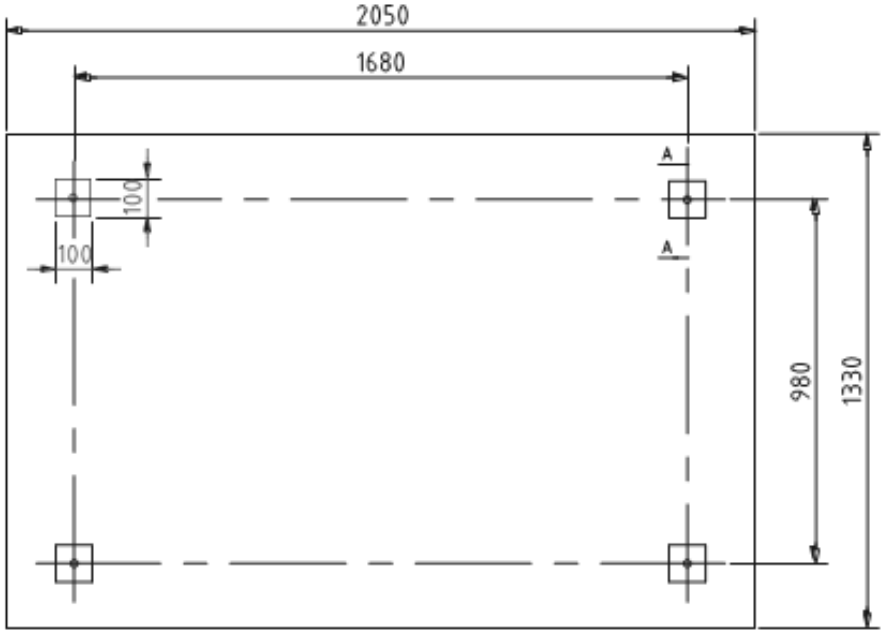
2.2 Технические характеристики

Артикул		JRM81824T
Номер модели.		MBS-1824LDAS
Максималь-ный размер и форма заготовки, угол распила	Круг под 90°	460 мм
	Прямоугольник под 90°	650x350 мм
	Круг под 45°	460 мм
	Прямоугольник под 45°,	460x350 мм
	Круг под 60°, правый	310 мм
	Прямоугольник под 60°,	310x350 мм
	Круг под 45°, левый	460 мм
	Прямоугольник под 45°, левый	460x350 мм
Диаметр шкива		535 мм
Скорость движения полотна		0-95 м/мин
Размер полотна		41x1.3x5220 мм
Главный двигатель (M1)		3~ 400В 50Гц 11.4А P2=5.5 кВт,1420/мин
Двигатель вентилятора (M2)		3~ 400В 50Гц 0.21А P2=55Вт,1400/мин
Двигатель масляного насоса (M3)		3~ 400В 50Гц 2.90А P2=1.1кВт,1420/мин
Двигатель подачи СОЖ (M4)		3~ 400В 50Гц 0.40А P2=75Вт, 2800/мин
Привод		Зубчатая передача
Размер упаковки		3300x2280x2220 мм
Масса нетто/брутто		1800/2100 кг

2.3 Минимальные требования для установки станка

- Напряжение и частота должны соответствовать требованиям двигателя станка.
- Температура окружающей среды должна находиться в пределах (-10°C до + 50°C).
- Относительная влажность не более 90%.
- Установите станок на горизонтальной поверхности. Требования к помещению для установки станка минимальны.

2.4 Установка станка



Установите станок на прочном цементном полу, соблюдая минимальное расстояние от стены в задней части станка 800 мм. Закрепите его на полу, как показано на схеме, с помощью винтов и распорных втулок или стяжных стержней в цементе. Проверьте уровень. См. рис. выше.

2.5 Панель управления

Подвижная панель управления показана на рис. ниже.





2.6. Отключение станка на долгий срок

Если ленточнопильный станок не планируется использовать долгое время, рекомендуется выполнить следующие действия:

- Выдерните вилку из розетки,
- Ослабьте пильное полотно,
- Ослабьте пружину возврата рамы,
- Опустошите бак для СОЖ,
- Тщательно очистите станок и смажьте,
- При необходимости накройте станок.

2.7. Демонтаж (в связи с износом и/или устареванием) — общие правила

Если оборудование подлежит окончательному демонтажу и/или утилизации, разделите материалы, подлежащие утилизации, по типу и составу следующим образом:

- Детали, состоящие только из чугуна или черных металлов, являются вторичным сырьем, поэтому их можно отправить на чугунолитейный завод для переплавки после удаления содержимого.
- Электрокомпоненты, в том числе кабели и электронные материалы (магнитные карты и т. д.), относятся к категории материалов, которые утилизируются вместе с бытовыми отходами.
- Отработанные минеральные и синтетические и/или смешанные масла, эмульгированные масла и смазки считаются опасными или специальными отходами. Поэтому их необходимо собирать, транспортировать и утилизировать в специальных пунктах приёма отходов.

ПРИМЕЧАНИЕ. Стандарты и законодательство в отношении отходов постоянно совершенствуются, поэтому возможны изменения. Пользователь должен знать действующие на момент утилизации правила, поскольку они могут отличаться от описанных выше.

3. НАЛАДКА И РЕГУЛИРОВКА

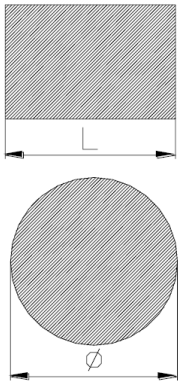
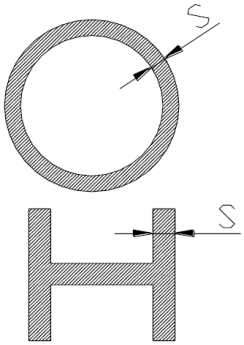
3.1 Регулировка

После установки станка отрегулируйте его уровень следующим образом:

3.1.1 Включите масляный насос, чтобы зажимной цилиндр был в зажатом положении, давление системы 5МПа (предварительно настроено на заводе-изготовителе).

3.11.2. Отрегулируйте расстояние между подвижной губкой и заготовкой в соответствии с размером заготовки. Уменьшите расстояние для лучшей фиксации. Расстояние между губками тисков обычно устанавливают на 5–10 мм больше заготовки.

3.1.3 Подберите соответствующее полотно. Шаг зубьев необходимо выбрать исходя из материала и формы заготовки, см. таблицу ниже.

Форма	Длина или Ø	Рекомендуемый шаг
	Менее 40 мм	8 или 6/10T
	40-80 мм	6T или 4/6T
	80-200 мм	4T или 3/4T
	200-300 мм	3T или 2/3T
	300-460 мм	1.25T или 1.4/2.5T
	Менее 1.5 мм	14T или 10/14T
	1.5-3 мм	10T или 8/12T
	3-6 мм	8T или 6/10T
	6-10 мм	6T или 5/8T
	10-15 мм	4T или 4/6T
	Более 15 мм	3T или 3/4T

3.1.4 Подберите соответствующую подачу в зависимости от материала и формы заготовки.

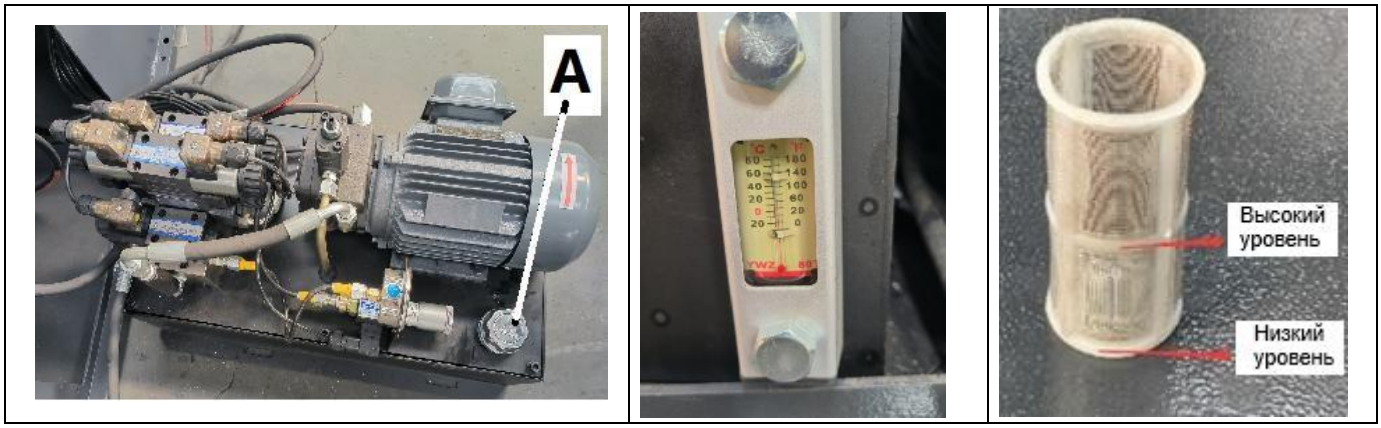
3.1.5. Отрегулируйте положение заднего упора в соответствии с длиной заготовки и зафиксируйте. Упор должен находиться в середине заготовки.

3.1.6. Установите пильное полотно на шкивы, затем натяните его.

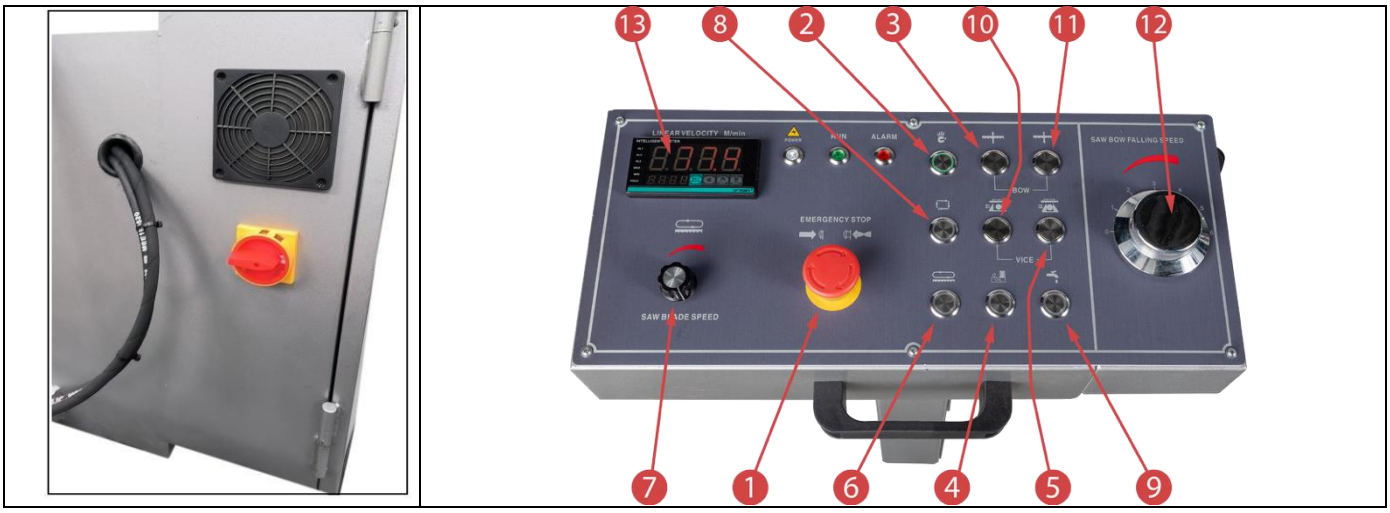
3.1.7. Проверьте, исправен ли источник питания, правильно ли работают масляный и водяной насосы, достаточно ли масла.

4. Работа на станке (СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ)

4.1 Залейте масло в гидростанцию (заливная горловина поз. **A**). Отслеживайте уровень масла в указателе уровня или на фильтре.



4.2. Включите главный выключатель. (установлен на эл.шкафу)
4.3. Освободите кнопку аварийного останова на панели управления. (поз.1)
4.4. Выберите ручной режим на панели управления. (поз. 2)



4.5 Включите гидравлику на панели управления (поз. 4)
4.6. Включите функцию подъема рамы на панели управления (BOW поз. 3). После этого рама пилы поднимется. Если рама не поднимается, проверьте правильность направления вращения двигателя гидростанции (правильность подключения фаз станка).
4.7. Проверьте работу каждой кнопки на панели управления (кроме кнопки полуавтоматического режима).
4.8. Отрегулируйте максимальную высоту подъема рамы пилы с помощью рукоятки A. Ослабьте рукоятку A и отрегулируйте положение планки B, тем самым отрегулировав угол открытия и закрытия пильной рамы. На заводе-изготовителе пильная рама была настроена на максимальное раскрытие. (Рис 4.8)

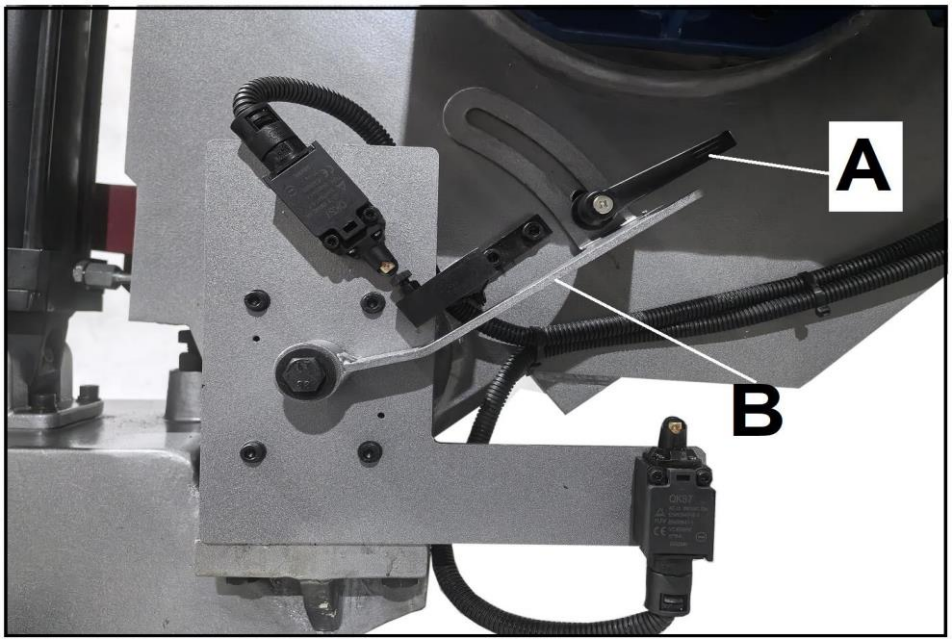


Рис. 4.8

4.9. Поместите заготовку на рабочий стол и конвейер, установите заготовку в нужное положение.

4.10. Включите гидравлический зажим на панели управления и приведите в действие зажимной цилиндр для фиксации заготовки. (поз. 5)

4.11. Выберите скорость пильного полотна. (поз. 7)

4.12. Отключите Ручной режим (Manual) на панели управления (поз.2) и включите Полуавтоматический режим (Semi-Auto) на панели управления (поз 8).

4.13. Включите Подачу СОЖ (Cooling) на панели управления. (поз.9)

4.14. Включите движение пильного полотна (поз. 6) на панели управления, полотно начнет движение, рама станка начнет опускаться.

4.15. После окончания пиления полотно остановится, рама начнет подниматься, зажимной цилиндр ослабится, разожмет заготовку, работа завершится. Повторите описанные выше действия для цикла пиления.

4.16. **Дополнительная информация:**

Поз.**10 –** разжим заготовки

Поз.11 – опускание пильной рамы

Поз.12 – регулировка скорости опускания пильной рамы

Поз.13 – дисплей скорости пильного полотна

5. Перечень ежедневных проверок

5.1. Проверка подачи СОЖ: низкий уровень СОЖ может привести к ее вспениванию и перегреву пильной ленты. Загрязненная или сильно разбавленная СОЖ может привести к засорению насоса, искривленному резу, низкой скорости резания и необратимым последствиям.

5.2. Содержите направляющие тисков в чистоте и хорошо смазанными.

5.3. Очищайте стружку со шкивов и вокруг них.

5.4. Направляющая пильной ленты должна быть затянута. Ослабленная направляющая негативно влияет на точность распиловки.

5.5. Полотно пилы должно быть острой.

5.6. Проверьте скорость движения полотна. Она должна соответствовать материалу и форме заготовки.

5.7. Проверяйте натяжение полотна, особенно после первых резов новым полотном.

6. Техническое обслуживание

ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ДЕМОНТАЖЕМ КАКОГО-ЛИБО КОМПОНЕНТА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СТАНОК ОТКЛЮЧЕН ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ!

6.1. Всегда следите за надлежащей работой всех деталей станка. При наличии сбоев немедленно устраняйте проблему.

6.2 Регулярно и тщательно очищайте станок от стружки, иначе стружка может налипнуть на полотно, что повлияет на качество распиловки и срок службы полотна.

6.3. Проверьте чистоту СОЖ, убедитесь, что СОЖ и масла достаточно.

6.4. Убедитесь, что на направляющей поверхности и в точках смазки достаточно смазочного материала. В подшипник ведомого шкива следует добавлять смазку раз в полгода.

6.5. Каждый день после завершения распиловки ослабляйте натяжение полотна, чтобы продлить срок его службы.

6.6. Регулярно меняйте смазочное масло в редукторе, обычно раз в год.

7. Устранение неисправностей

№	Неисправность	Причина	Устранение
1	Визгливый звук при пилении	1. Слишком высокая скорость. 2. Неподходящая СОЖ. 3. Направляющие блоки слишком близко к полотну. 4. Дефекты материала или слишком твёрдый материал.	1. Уменьшите скорость. 2. Замените СОЖ. 3. Отрегулируйте зазор между направляющими пластинами. 4. Измените положение заготовки или замените материал.
2	Неровный рез	1. Неподходящее полотно. 2. Полотно расположено не параллельно раме. 3. Ослаблены направляющие блоки. 4. Неправильный шаг зубьев. 5. Полотно недостаточно натянуто. 6. Слишком большая подача. 7. Неправильное расположение заготовки.	1. Выберите подходящее полотно. 2. Отрегулируйте полотно. 3. Отрегулируйте направляющие блоки. 4. Выберите подходящее полотно. 5. Отрегулируйте натяжение полотна. 6. Уменьшите подачу. 7. Отрегулируйте положение заготовки.
3	Проскальзы-вание полотна или остановка пиления	1. Слишком большая подача. 2. Полотно недостаточно натянуто.	1. Уменьшите подачу. 2. Увеличьте натяжение полотна.
4	Полотно соскальзывает при движении	Изношенные шкивы.	Замените шкивы.
5	Поломка зуба	1. Недостаточное усилие зажима заготовки в тисках. 2. Слишком большая подача. 3. Слишком большой шаг зубьев. 4. Неравномерная скорость подачи. 5. Плохая сварка полотна.	1. Проверьте зажим заготовки. 2. Уменьшите подачу. 3. Замените полотно на полотно с меньшим шагом зубьев. 4. Проверьте клапан скорости и цилиндр подъёма. 5. Замените полотно или выполните повторную сварку.

6	Поломка полотна	1. Слишком сильное натяжение полотна. 2. Плохая сварка. 3. Недостаточное усилие зажима заготовки в тисках. 4. Низкое качество полотна. 5. Слишком большая подача.	1. Уменьшите натяжение. 2. Переварите шов на полотне. 3. Усильте зажим заготовки в тисках. 4. Замените полотно. 5. Уменьшите подачу.
7	Подача слишком быстрая	1. Изношенный регулирующий клапан 2. Изношенное уплотнительное кольцо	1. Замените клапан. 2. Замените уплотнительное кольцо.
8	Регулировка скорости не работает	Пружина внутри клапана не работает или изношена.	Замените пружину или промойте детали.
9	Станок не работает	1. Заклинивание сердечника клапана. 2. Низкое давление.	1. Промойте сердечник клапана. 2. Повысьте давление в системе.
10	Пильная рама остается опущенной при остановке	1. Клапан не работает. 2. Изношено уплотнительное кольцо подъёмного цилиндра.	1. Промойте клапан. 2. Замените уплотнительное кольцо.
11	Пильная рама поднимается очень медленно	1. Низкое давление в системе.	1. Увеличить давление в системе.
12	Стрелка манометра нестабильна	Неисправен манометр, или в масле есть воздух, или слишком большое проходное отверстие для масла.	Выпустите воздух, уменьшите проходное масляное отверстие.
13	Электроуправ-ление не работает	1. Пружина электрического контакта не работает. 2. Низкое напряжение.	1. Замените пружину. 2. Увеличьте напряжение.
14	Насос подачи СОЖ не выдает нужное давление	1. Неправильное направление вращения. 2. Засорение фильтра. 3. Засорение трубопровода.	1. Поменяйте фазы. 2. Промойте фильтр. 3. Прочистите трубу.
15	Насос гидросистемы не выдает нужное давление	1. Засорение фильтра. 2. Износ уплотнительного кольца. 3. Утечка в трубопроводе.	1. Промойте фильтр. 2. Замените уплотнительное кольцо. 3. Замените трубку.
16	Недостаточное усилие зажима в тисках	1. Низкое давление. 2. Проблема с уплотнительным кольцом.	1. Увеличьте давление. 2. Замените уплотнительное кольцо.

8. Защита окружающей среды

Защищайте окружающую среду. Станок содержит ценные материалы, которые можно восстановить или переработать. Сдайте его на переработку в специализированное учреждение.



Этот символ указывает на необходимость раздельного сбора электрического и электронного оборудования в соответствии с Директивой об утилизации электрического и электронного оборудования (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.