



**ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ  
СТАНОК  
WARRIOR  
W0802&W0801**

**РУКОВОДСТВО  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**ВАЖНО!**

В целях безопасности перед сборкой и эксплуатацией данного изделия следует внимательно изучить настоящее Руководство.

Следует сохранить настоящее Руководство для последующего использования



Оригинальное  
Руководство

## УКАЗАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

Необходимо выполнять указания, приведенные в настоящем Руководстве. При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки. Перед выполнением регулировок на оборудовании отключать электропитание. Несоблюдение данных требований техники безопасности может привести к получению тяжелой травмы.

**ВНИМАНИЕ!** Не допускать небрежности (из-за частого использования станка и приспособлений). Всегда следует помнить, что отсутствия внимания в течение доли секунды достаточно для причинения тяжелой травмы.



При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки



Перед началом эксплуатации деревообрабатывающего оборудования изучить настоящее Руководство



## ВНИМАНИЕ!

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

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

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

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



## ВНИМАНИЕ!

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

Примеры данных химикатов:

- ✓ Свинец из красок на основе свинца;
- ✓ Кристаллический кремнезём из кирпичей, цемента и других каменных изделий;

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

**ВНИМАНИЕ!!!** Пожалуйста, внимательно прочтите руководство по эксплуатации перед использованием ленточнопильного станка, а затем сохраните ее для последующего использования.

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	4
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА .....	15
4. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА .....	17
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ .....	18
6. РАСПАКОВКА И ОЧИСТКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА .....	19
7. СБОРКА И НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	19
8. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫМ СТАНКОМ .....	36
9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	36
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА.....	42
11. РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ПОЛОТНА.....	43
12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ .....	45
13. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА .	48
14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0802/W0801 .....	49

# 1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

## Условия гарантии

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

### Гарантия не распространяется на:

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

### Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

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

- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

### **Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.**

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

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

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

## **ВВЕДЕНИЕ**

В соответствии с действующим законодательством о безопасности данной продукции, производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный устройству или вызванный устройством в результате:

- Неправильного обращения;
- Несоблюдением инструкций по эксплуатации;
- Ремонт в неавторизованном сервисном центре;
- Установки и замены неоригинальных запасных частей;
- Применения, отличное от указанного в данном руководстве;
- Поломки электрической системы, которая происходит из-за несоответствия электрическим нормам и правилам VDE 0100, DIN 57113 / VDE0113.

Перед началом работы необходимо внимательно ознакомиться с полным текстом руководства и понять основные принципы работы станка.

Руководство по эксплуатации предназначено для того, чтобы помочь пользователю ознакомиться с основными принципами работы станка, изучить вопросы, связанные с безопасной работой на станке, узнать о настройках, возможностях станка, возможных неисправностях и методах их устранения.

Руководство по эксплуатации содержит важную информацию о том, как безопасно, профессионально и экономично эксплуатировать станок, как избежать травм, дорогостоящего ремонта, сократить время простоя и как повысить надежность и срок службы станка.

Всегда храните руководство по эксплуатации вместе со станком и храните его в пластиковом чехле для защиты от грязи и влаги. Каждый раз перед началом эксплуатации станка внимательно читайте руководство по эксплуатации и следуйте приведенной в нем информации. Станком могут управлять только лица, прошедшие инструктаж по эксплуатации станка и проинформированные о связанных с ней опасностях. Необходимо соблюдать требования к минимальному возрасту.

В дополнение к указаниям по технике безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации, и конкретным инструкциям, необходимо соблюдать общепризнанные технические правила эксплуатации идентичных устройств.

Производитель не несет ответственности за ущерб или несчастные случаи, которые возникают из-за несоблюдения этих инструкций, изложенных в данном руководстве, и информации по технике безопасности.

## 2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

**Предупреждение:** При использовании электроинструментов всегда следует соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током и получения травм. Прочтите Руководство по эксплуатации, прежде чем приступать к работе на станке. Сохраните данное Руководство для дальнейшего использования.

1. Держите рабочую зону чистой.

- Загроможденные места и скамейки могут привести к травмам.

2. Оцените окружающую среду рабочей зоны.

- Не подвергайте станок воздействию дождя.

- Не используйте станок во влажных местах.

- Держите рабочую зону хорошо освещенной.

- Не используйте станок рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами.

3. Остерегайтесь поражения электрическим током.

- Избегайте контакта с заземленными поверхностями (например, трубами, радиаторами, плитами, холодильниками).

4. Не допускайте посторонних к станку.

- Не позволяйте лицам, особенно детям, не участвующим в работе, прикасаться к станку или удлинителю и держите их подальше от рабочей зоны.

5. Хранение неработающего станка.

- Когда станок не используется, его следует хранить в сухом закрытом месте, недоступном для детей.

6. Не нажимайте на станок с усилием.

- Ленточнопильный станок будет работать лучше и безопаснее с той скоростью, которая предусмотрена производителем.

7. Используйте правильный инструмент.
  - Не перегружайте станок работой, предназначенной для более мощного станка.
  - Не используйте станок не по назначению.
8. Одевайтесь правильно.
  - Не носите свободную одежду или украшения, они могут зацепиться за движущиеся части.
  - При работе на открытом воздухе рекомендуется использовать нескользящую обувь.
  - Носите защитное покрытие для волос, чтобы зафиксировать длинные волосы.
9. Используйте средства защиты.
  - Используйте защитные очки.
  - Используйте маску или респиратор, если при выполнении рабочих операций образуется пыль.
10. Подключите пылеулавливающее оборудование.
  - Если в станке предусмотрено подключение системы пылеудаления, убедитесь, что они подключены и используются должным образом.
11. Берегите провод питания.
  - Никогда не дергайте за шнур, чтобы отсоединить его от розетки. Держите провод подальше от источников тепла, масла и острых краев.
12. Безопасная работа.
  - По возможности используйте зажимы или тиски для удержания работы. Это безопаснее, чем использовать вашу руку.
13. Не перенапрягайтесь.
  - Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие.
14. Бережно относитесь к станку.
  - Держите режущие инструменты острыми и чистыми для лучшей и безопасной работы.
  - Следуйте инструкциям по смазке и замене движущихся элементов станка.
  - Периодически проверяйте провод питания станка. В случае неисправности, замените его.
  - Держите ручки сухими, чистыми и свободными от масла и жира.
15. Отсоедините инструменты.
  - Перед обслуживанием и заменой аксессуаров, таких как пильное полотно, отключите его от источника питания.
16. Снимите регулировочные ключи и гаечные ключи.
  - Перед началом работы убедитесь, что регулировочные и гаечные ключи не находились на станке.
17. Избегайте случайного запуска станка.
  - При подключении убедитесь, что переключатель находится в положении "выкл."
18. Используйте наружные удлинители.
  - При использовании станка на открытом воздухе используйте только удлинители, предназначенные для использования на открытом воздухе и маркированные таким образом.
19. Будьте внимательны.

- Следите за тем, что вы делаете, руководствуйтесь здравым смыслом и не используйте инструмент, когда вы устали.

20. Проверьте поврежденные детали.

- Перед дальнейшим использованием инструмента его следует тщательно проверить, чтобы убедиться, что он будет работать должным образом и выполнять свои функции по назначению.

- Проверьте соосность движущихся частей, сцепление движущихся частей, поломку деталей, монтаж и любые другие условия, которые могут повлиять на его работу.

- Защитный кожух или другая поврежденная деталь должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в данном руководстве по эксплуатации.

- Замените неисправные выключатели в авторизованном сервисном центре.

- Не используйте инструмент, если переключатель не включает и не выключает его.

**Предупреждение:** Использование любых аксессуаров или приспособлений, отличных от рекомендованных в данном руководстве по эксплуатации, может привести к травмам.

Данный ленточнопильный станок соответствующим правилам безопасности. Ремонт должен выполняться только квалифицированными специалистами с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае это может привести к значительной опасности для пользователя.

### **СИГНАЛЫ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ**

Таблички с сигналами могут быть наклеены на станок, в некоторых случаях они указывают на возможные опасные условия, в других служат в качестве индикации. Следует соблюдать осторожность

#### **СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ**



Риск поражения глаз. Использовать защитные



очки.Использовать средства защиты органов



слуха.



Опасность поражения электрическим током.

Внимательно изучить руководство по эксплуатации перед началом работы на станке.

## **ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ**

Указывают технические характеристики, направление вращения и наклона, торможение и отпускание и т.д. Внимательно изучить указания по эксплуатации и регулировке станка. Сигналы исполняются графическими и не требуют разъяснений.

## **ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ**

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

**СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

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

## **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УХОД ЗА ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ**

1. Не нажимайте сильно на станок. Используйте электроинструмент для работ, которых он предназначен.

2. Не используйте электроинструмент, если выключатель не включает и не выключает его. Любой электроинструмент, которым нельзя управлять с помощью выключателя, опасен и подлежит ремонту.

3. Перед выполнением каких-либо регулировок, заменой принадлежностей или хранением электроинструмента отсоедините вилку от источника питания и/или аккумуляторную батарею от электроинструмента. Такие превентивные меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента.

4. Храните неработающие электроинструменты в недоступном для детей месте и не допускайте к работе с электроинструментом лиц, незнакомых с электроинструментом или настоящими инструкциями. Электроинструменты опасны в руках неподготовленных пользователей.

5. Обслуживайте электроинструменты. Проверьте, нет ли несоосности или сцепления движущихся частей, поломки деталей и любых других условий, которые могут повлиять на работу электроинструмента. Если электроинструмент поврежден, перед использованием отремонтируйте его. Многие несчастные случаи происходят из-за плохого обслуживания электроинструментов.

6. Держите режущие инструменты острыми и чистыми. Правильно обслуживаемые режущие инструменты с острыми режущими кромками с меньшей вероятностью сцепляются и ими легче управлять.

7. Используйте электроинструмент, принадлежности, насадки и т.д. в соответствии с этими инструкциями, принимая во внимание условия труда и выполняемую работу. Использование электроинструмента для операций, отличных от предназначенных,

может привести к возникновению опасной ситуации.

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

**ВСЕГДА ДЕРЖИТЕ ЗАЩИТУ НА МЕСТЕ** и в рабочем состоянии.

## **ОБСЛУЖИВАНИЕ**

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

### **КАЛИФОРНИЙСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ 65 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

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

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

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

## **ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Не используйте ленточнопильный станок, пока не прочтете и не поймете следующие инструкции и предупреждающие надписи.

### **БЕЗОПАСНОСТЬ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА**

1. Всегда надевайте защитные перчатки при обращении с пильным полотном.
2. Используйте пильные полотна правильного размера и типа как для вашего ленточнопильного станка, так и для обрабатываемой детали.
3. Никогда не используйте поврежденные или деформированные пильные полотна. Используйте только острые пильные полотна.
4. Установите пильное полотно в правильное положение, указанном в инструкции.
5. Держите руки подальше от пути движения пильного полотна. Никогда не используйте свои руки для удаления опилок или обрезков древесины. Всегда используйте щетку.
6. Никогда не дотягивайтесь до пильного полотна или до задней части пильного

полотна.

7. Использование принадлежностей или приспособлений, не рекомендованных производителем, может привести к риску получения травм.

### **ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ**

1. Работайте в хорошо проветриваемом помещении. Следите за тем, чтобы поверхность пола вокруг ленточной пилы была ровной и свободной от скользких предметов или других опасностей спотыкания.

2. Наденьте защитные очки, одобренные ANSI, чтобы защитить глаза от опилок. Используйте средства защиты слуха, чтобы защитить себя от потери слуха.

3. Люди с кардиостимуляторами должны проконсультироваться со своим врачом (врачами) перед использованием. Электромагнитные поля в непосредственной близости от кардиостимуляторов могут вызвать помехи в работе кардиостимулятора или его отказ.

4. При обращении с пыльными дисками надевайте рабочие перчатки. НЕ надевайте перчатки, галстуки, украшения или свободную одежду во время работы с пилой.

5. Опилки вредны для вашего здоровья. Во время работы и чистки используйте респираторы или другие средства защиты органов дыхания.

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

7. Используйте ленточную пилу только для резки древесины.

### **ПОДГОТОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА К РАБОТЕ**

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

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

### **ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ**

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

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

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

4. Никогда не держите вручную заготовку, которая слишком мала, чтобы ее можно было зажать, так как она может вылететь и привести к травме. Используйте надлежащую опору и направляющие для закрепления небольшой заготовки.
5. Будьте особенно осторожны с очень большими, очень маленькими или неправильной формы заготовками. Небольшие кусочки должны быть закреплены с помощью зажимов. Не держите мелкие кусочки рукой, потому что ваши пальцы могут попасть под защитное ограждение лезвия.
6. Поддерживайте круглую работу должным образом (используйте V-образный блок или прижмите его к торцовочному датчику), чтобы предотвратить его перекачивание и закусывание лезвия.
7. Тщательно планируйте сложную или мелкую работу, чтобы избежать защемления лезвия. Избегайте неудобных операций и положения рук, чтобы предотвратить случайный контакт с лезвием.

### **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ**

1. При работе со станком всегда стойте в стороне. Никогда не располагайте какую-либо часть тела на одной линии с траекторией пилы. Никогда не держите заготовку в руке или поперек ног во время резки.
2. Убедитесь, что руки находятся подальше от зоны резки и лезвия. Держите одну руку на задней ручке, а другую - на передней рукоятке. Если обе руки держат инструмент, они не могут быть разрезаны лезвием.
3. Подавайте заготовку в нож только против направления вращения ножа.
4. Если вас прервали во время работы с пилой, завершите процесс и выключите ленточнопильный станок, прежде чем смотреть вверх.
5. Электроинструмент всегда должен удерживаться изолированными захватными поверхностями при выполнении операции, обеспечивая защиту, если режущий инструмент соприкасается со своим собственным шнуром или скрытой проводкой. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что открытые металлические части электроинструмента будут "под напряжением", и оператор будет поражен электрическим током, если изолированные захватные поверхности не используются.
6. Не используйте ленточнопильный станок, если все защита не установлена. Не работайте с отключенным, поврежденным или снятым защитным кожухом. Защитный кожух должен свободно перемещаться и мгновенно закрываться.
7. Направляющая пильного полотна, опоры, подшипники и натяжение полотна должны быть правильно отрегулированы, чтобы избежать случайного контакта лезвия и свести к минимуму поломку лезвия. Чтобы обеспечить максимальную поддержку полотна, всегда регулируйте верхнюю направляющую полотна и защитный кожух пильного полотна так, чтобы они едва касались обрабатываемой детали.
8. Включите ленточнопильный станок и дайте ей набрать полную скорость, затем медленно двигайте заготовку в сторону пильного полотна. Это поможет производить более безопасные и чистые разрезы.
9. Никогда не режьте больше одного куска за раз. Не складывайте заготовки вместе.

Не пытайтесь резать материал толще, чем указано в данном руководстве. Отрегулируйте глубину резания в соответствии с толщиной обрабатываемой детали.

10. Если разрез не доходит до края заготовки или если пильное полотно застряло в разрезе, дайте лезвию полностью остановиться и извлеките пилу из заготовки.

11. Выключите инструмент и подождите, пока пильное полотно остановится, прежде чем перемещать заготовку или изменять настройки. Не замедляйте и не останавливайте полотно с помощью куска дерева или вручную. Позвольте пильному полотну отдохнуть естественным образом. Не пытайтесь освободить застрявшее полотно, пока машина все еще работает и подключена к источнику питания.

12. Всегда поднимайте полотно, чтобы оно было закрыто защитным кожухом после использования.

## **ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАЗЕМЛЕНИЮ**

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

1. Не модифицируйте прилагаемый штекер. Если он не подходит к розетке, попросите лицензированного электрика установить соответствующую розетку.

2. Неправильное подключение заземляющего провода оборудования может привести к поражению электрическим током. Проводник с зеленой изоляцией (с желтыми полосами или без них) является проводником заземления оборудования. Если необходим ремонт или замена электрического шнура или вилки, НЕ подключайте провод заземления оборудования к клемме, находящейся под напряжением.

3. Проконсультируйтесь с лицензированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не совсем понимаете инструкции по заземлению или правильно ли заземлен инструмент.

4. Используйте только трехпроводные удлинители с трехконтактными штекерами и розетками, в которые вставляется штекер инструмента. Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный шнур.

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

## **ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ В ОТНОШЕНИИ УДЛИНИТЕЛЕЙ**

При использовании удлинителя обязательно используйте шнур, достаточно тяжелый, чтобы выдерживать ток, который будет потреблять ваше устройство. Шнур меньшего размера приведет к падению напряжения в сети, что приведет к потере питания и

перегреву. В таблице ниже показан правильный размер для использования в зависимости от длины шнура и номинальной мощности. Если вы сомневаетесь, используйте более тяжелый шнур. Чем меньше калибровочный номер, тем тяжелее шнур.

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

1. Осмотрите удлинитель перед использованием. Убедитесь, что ваш удлинитель правильно подключен и находится в хорошем состоянии. Всегда заменяйте поврежденный удлинитель или ремонтируйте его квалифицированным специалистом перед его использованием.

2. Не злоупотребляйте удлинителем. Не тяните за шнур, чтобы отсоединиться от розетки; всегда отсоединяйте, потянув за вилку. Отсоедините удлинитель от розетки, прежде чем отсоединять устройство от удлинителя. Защитите удлинители от острых предметов, чрезмерного тепла и влажных / влажных мест.

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

Наиболее частыми рисками при работе на ленточнопильном станке являются

- Опасности, связанные с движущимся пильным диском.
- Отрезки от заготовки, которые могут быть выброшены в сторону пользователя.
- Отдача заготовки.

**Несмотря на то, что ленточная пила оснащена всеми необходимыми предохранительными устройствами и соответствует соответствующим стандартам безопасности, по-прежнему существуют следующие риски**

- Повреждение слуха, вызванное высоким уровнем шума.
- Риск несчастного случая в незащищенной зоне вокруг пильного полотна.
- Риск получения травм при замене пильного полотна.
- Риск отлетания обрезков или древесной щепы.
- Риск получения травм при раздавливании.
- Риск возникновения опасных ситуаций, вызванных отдачей.
- Риск вдыхания вредной пыли, особенно дубовых и буковых опилок.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0802 230В (15")

Диаметр маховика	375 мм
Высота распиловки	356 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	316 мм
Скорость движения пильного полотна	780 м/мин
Ширина пильного полотна	3,2 - 25,4 мм
Длина пильного полотна	3373 мм
Размеры стола	546 x 406 мм
Наклон стола	0-45 град
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	2,25 кВт/10 А
Мощность двигателя	1,5 кВт
Масса нетто/брутто	174 / 203 кг

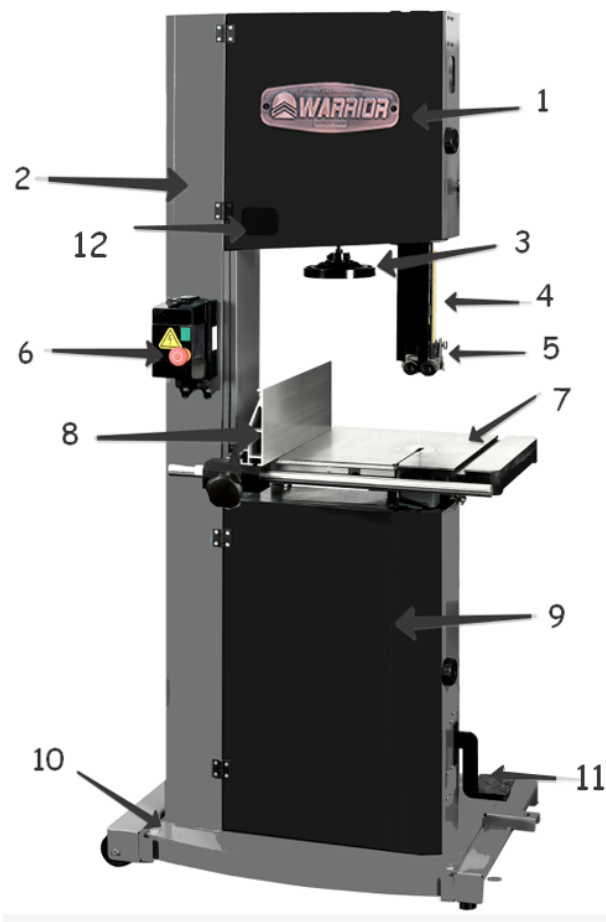
#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0801 230В (18")

Диаметр маховика	470 мм
Высота распиловки	406 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	406 мм
Скорость движения пильного полотна	478/780 м/мин
Ширина пильного полотна	3,2 - 38 мм
Длина пильного полотна	3810 мм
Размер стола	692 x 510 мм
Наклон стола	0-45 град
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	3,3 кВт/ 15 А
Мощность двигателя	2,2 кВт
Масса нетто/брутто	220 / 270 кг

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА  
WARRIOR W0801 400В (18")**

Диаметр маховика	470 мм
Высота распиловки	406 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	406 мм
Скорость движения пильного полотна	478/780 м/мин
Ширина пильного полотна	3,2 - 38 мм
Длина пильного полотна	3810 мм
Размер стола	692 x 510 мм
Наклон стола	0-45 град
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	400 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	3,3 кВт/ 9 А
Мощность двигателя	2,2 кВт
Масса нетто/брутто	220 / 270 кг

#### 4. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА



1. Дверь верхнего колеса

7. Рабочий стол

2. Стальная рама

8. Параллельный упор

3. Маховик натяжения пильного полотна

9. Дверь нижнего колеса

4. Направляющая пильного полотна

10. Основание станка

5. Подшипники направляющей пильного полотна

11. Ножной тормоз

6. Выключатель

12. Окно индикатора натяжения

**ВНИМАНИЕ !** Прочтите и уясните все содержание данного руководства, прежде чем приступать к сборке или эксплуатации. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

## 5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Смотрите рисунок 5-1.

1 Ленточная пила (не показана)

1 Корпус ограждения – А

1 Новое ограждение – В

1 Стол – С

1 Вставка для стола – D

1 Направляющая рейка – E

1 Подъемное кольцо – F

1 Маховик с ручкой – G

1 Транспортер – H

1 Комплект крепежа:

4 винта с шестигранной головкой – HP3

4 стопорные шайбы – HP4

4 плоские шайбы – HP5

1 Ручка с пазом для стола в сборе – HP6 гровер – HP4 4 плоские шайбы – HP5 1 Ручка с пазом для стола в сборе – HP6

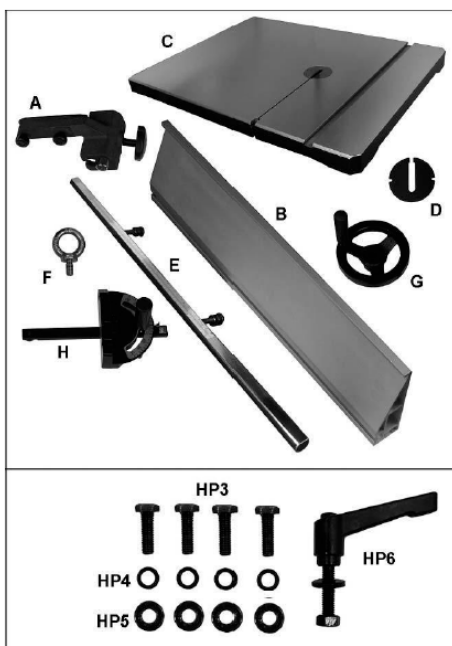


Рисунок 5-1

## ИНСТРУМЕНТЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ СБОРКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Перечисленные ниже инструменты не входят в комплект поставки, но необходимы для сборки.

1 шестигранный ключ диаметром 2,5 мм

1 шестигранный ключ диаметром 3 мм

1 прямой ключ

1 гаечный ключ диаметром 17 мм

1 гаечный ключ диаметром 13 мм

## 6. РАСПАКОВКА И ОЧИСТКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Снимите с ленточнопильного станка ящик и упаковочный материал, за исключением транспортировочного поддона. Осмотрите станок на предмет повреждений. Сообщите о любых повреждениях своему дистрибьютору и транспортному агенту. Не выбрасывайте упаковочный материал до тех пор, пока станок не будет собран и нормально работать.

Переместите станок на ее постоянное рабочее место (освободите место заранее).

Место размещения станка должно быть сухим, хорошо освещенным и иметь достаточно места для обработки длиномерных заготовок и обслуживания или регулировки станка с любой стороны.

Установите подъемное кольцо на ленточную пилу и с помощью подъемника снимите пилу с направляющей. Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины мягким растворителем или дизельным топливом и мягкой тканью.

**ВНИМАНИЕ !** Не используйте растворители для лака, краски или бензин, так как они могут повредить окрашенные поверхности.

## 7. СБОРКА И НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

**ВНИМАНИЕ !** Во время сборки ленточнопильный станок должен быть отключен от источника электрического питания. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

### УСТАНОВКА МАХОВИКА

Установите маховик (G, рис. 5-2) на вал и затяните два установочных винта шестигранным ключом диаметром 3 мм. Рисунок 5-2

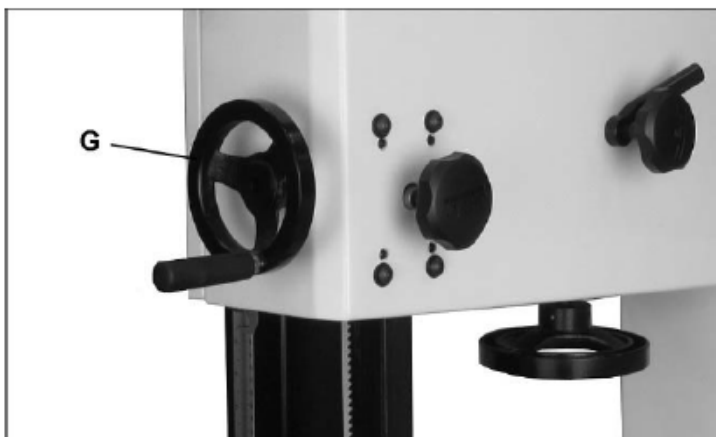


Рисунок 5-2

## УСТАНОВКА И ВЫРАВНИВАНИЕ СТОЛА

**ВНИМАНИЕ !** Стол тяжелый. Рекомендуется выполнять монтаж с помощью другого человека.

См. рисунки с 5-3 по 5-4:

1. Сдвиньте стол так, чтобы пильное полотно прошло через прорезь (А).
2. Выровняйте стол по цапфам и вставьте четыре винта с шестигранной головкой со стопорными и плоскими шайбами (рис. 5-4). Затягивайте винты только вручную.
3. Убедитесь, что стол расположен параллельно лезвию: переведите рычаг натяжения лезвия в положение полного натяжения (показано на рисунке Рис. 7-9) и приложите длинную линейку вплотную к лезвию, убедившись, что она соприкасается как с передней, так и с задней сторонами лезвия. Смотрите рисунок 5-5. (Не отклоняйте лезвие, нажимая на него.)
4. С помощью измерительного прибора тщательно измерьте расстояние от прорези для скола до прямой кромки. Проведите измерения как спереди, так и сзади стола – они должны совпадать.
5. Если прорезь для торцовок не параллельна лезвию, сдвиньте стол по мере необходимости.
6. Надежно затяните четыре винта (рис. 5-4).
7. Установите вставку для стола (D, рис. 5-3).
8. Установите ручку с пазом в сборе (HP6) и затяните.

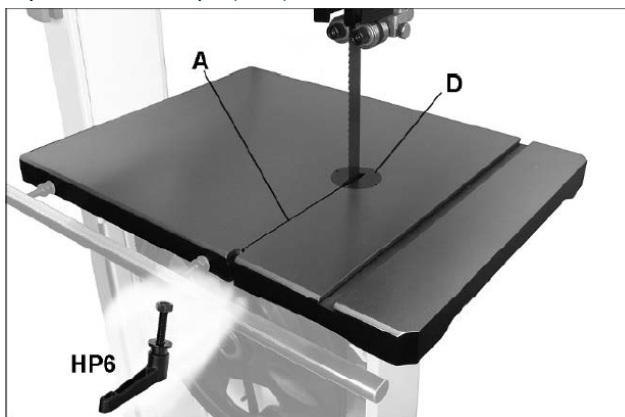


Рисунок 5-3



Рисунок 5-4

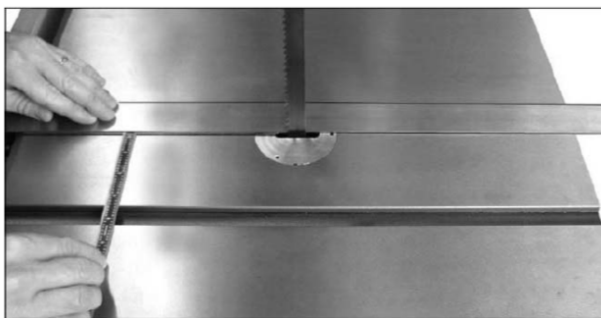


Рисунок 5-5

### УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКИ

Смотрите рисунок 5-6. 1. Прикрепите направляющую рейку (E) к столу, вставив две шпильки с резьбой в край стола. Закрепите с помощью прилагаемых крепежных элементов (см. вставку). Не затягивайте до конца, пока не будут выполнены регулировки ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА, описанные в следующем разделе.



Рисунок 5-6

### СБОРКА И ВЫРАВНИВАНИЕ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА См. рис. 5-7.

1. Установите корпус параллельного упора (A, рис. 5-7) на направляющую и переместите корпус упора справа от пильного полотна.
2. Установите упор (B) и затяните двумя ручками (A1).
3. Сместите упор к краю прорези, как показано на рисунке, и затяните ручку (A2) до упора. Параллельный упор должен быть установлен параллельно прорези по всей длине упора. Если требуется регулировка:
4. При необходимости ослабьте и поверните шестигранные гайки на шпильках направляющей рейки (A3), пока повторно не установите упор параллельно прорези.
5. Затяните гайки на шпильках направляющей рейки. Рисунок 5-7

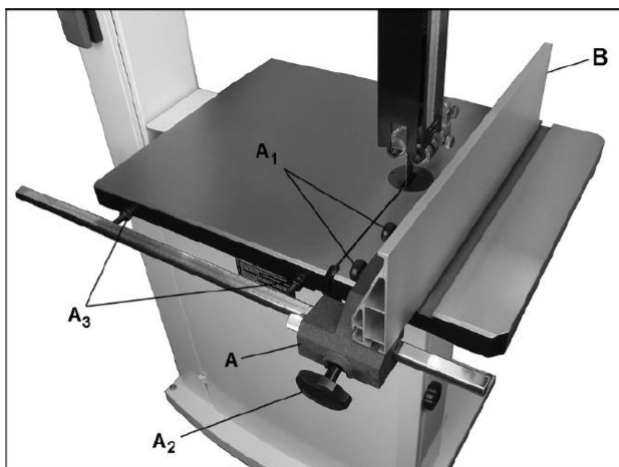


Рисунок 5-7

### РЕГУЛИРОВКИ

#### РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА СМ. РИСУНКИ 7-1 И 7-2.

Ослабьте ручки (A1) до тех пор, пока фиксатор не выступит настолько, чтобы можно было сдвинуть алюминиевый упор с одного конца, как показано на рисунке 7-1. Снова затяните ручки.

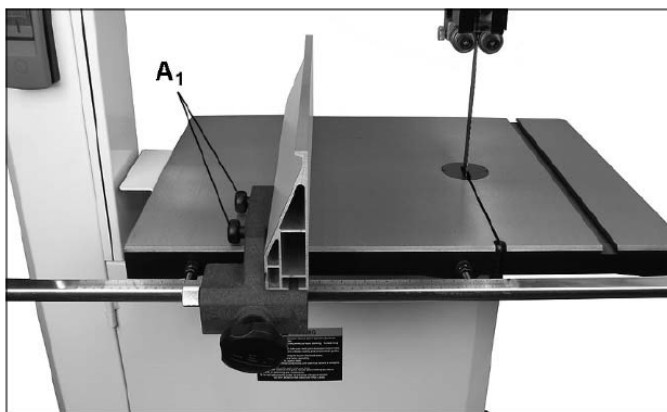


Рисунок 7-1: вертикальное положение

Алюминиевый упор может быть установлен в одном из двух положений, как показано на рисунке 7-1, или горизонтально, как показано на рисунке 7-2. Горизонтальное положение удобно для небольших заготовок. (Положение указателя не будет соответствовать реальному расстоянию до полотна при горизонтальном расположении упора).

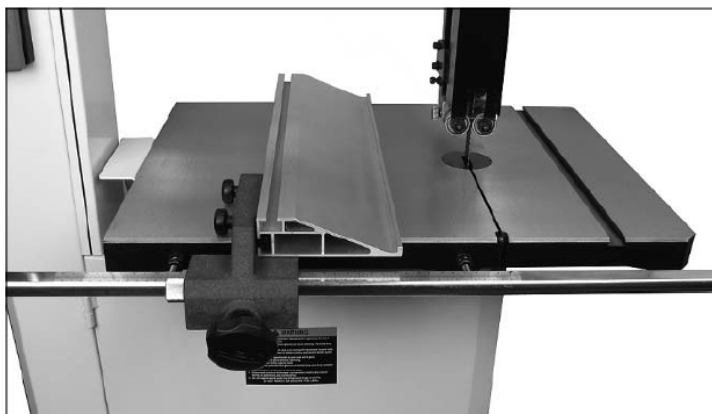


Рисунок 7-2: горизонтальное положение

**ТОЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА** См. Рисунок 7-3.

1. Ослабьте фиксатор упора (А, рисунок 7-3).
2. Ослабьте фиксатор (В).
3. Установите направляющую в нужное положение, ориентируясь на шкалу измерения справа от упора.
4. Затяните ручку (В).
5. Поверните ручку (С) для точной регулировки.
6. По достижении заданной настройки затяните ручку фиксации ограждения (А).

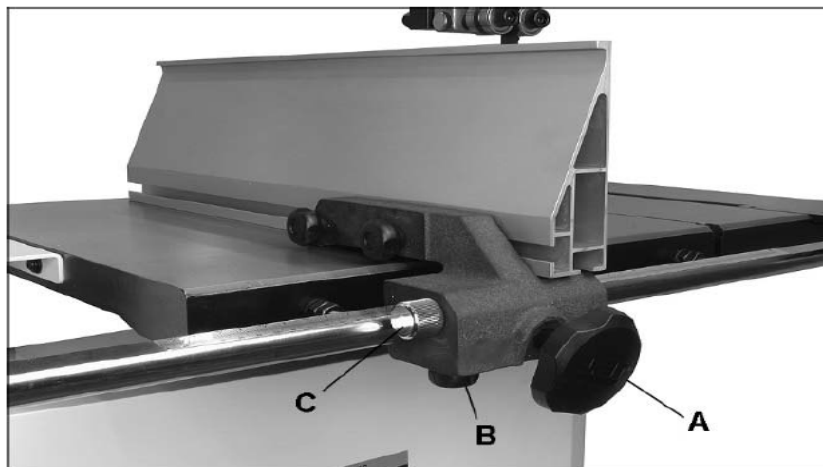


Рисунок 7-3

**РЕГУЛЬРОВКА НАКЛОН СТОЛА** см. рисунок 7-4.

1. Отключите ленточнопильный станок от источника питания.
2. Ослабьте фиксатор (D).
3. Наклоните стол на 45 градусов вправо (со стороны оператора) или на 5 градусов влево.
4. Затяните фиксирующую ручку.

Примечание: Ограничительный болт (F, рис. 7-4) должен быть повернут в сторону, чтобы наклонить стол влево.

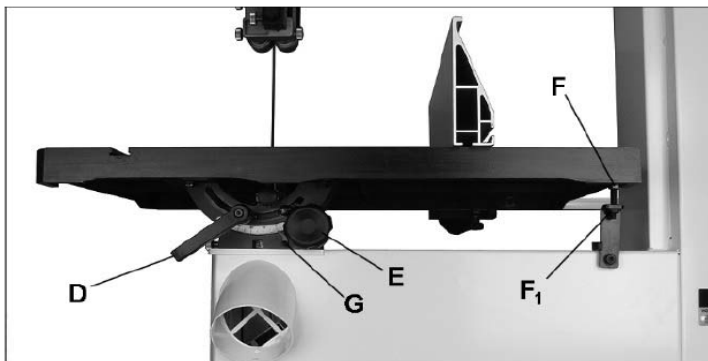


Рисунок 7-4

### РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА СТОЛА ПОД УГЛОМ 90°

Перед регулировкой упора стола под углом 90 ° необходимо правильно отрегулировать натяжение пильного полотна.

Для регулировки параллельного упора стола под углом 90°:

1. Ослабьте фиксирующую ручку (D, рис. 7-4) и с помощью ручки (E) наклоняйте стол до тех пор, пока он не упрется в стопорный болт стола (F). Снова затяните фиксирующую ручку.
2. Приложите угольник (рис. 7-5) к пильному полотну, чтобы убедиться, что стол расположен под углом 90 градусов к полотну.
3. Если требуется регулировка, ослабьте фиксатор (D). Наклоните стол так, чтобы он был перпендикулярен пильному полотну; затем снова затяните фиксирующую ручку.
4. Ослабьте контргайку (F1) и поверните стопорный болт стола (F). до тех пор, пока он не коснется стола. Затяните контргайку, чтобы зафиксировать упор стола на месте. При затягивании гайки удерживайте болт упора стола на месте гаечным ключом, чтобы предотвратить его перемещение.
5. При необходимости установите указатель (G, рис. 15) на ноль.

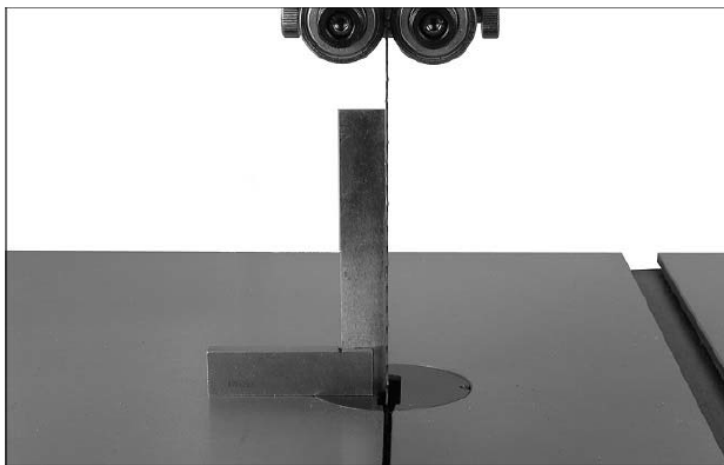


Рисунок 7-5

## ВЫРАВНИВАНИЕ ВСТАВКИ СТОЛА

Снимите вставку стола, чтобы открыть установочные винты в выступе стола. При необходимости поверните винты (шестигранный ключ 2 мм) до тех пор, пока вставка не окажется на одном уровне с поверхностью стола.

## УСТАНОВКА/ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА (См. рис. 7-6, 7-7 и 7-8.)

**ВНИМАНИЕ !** При работе с пильным полотном всегда надевайте перчатки. Новые полотна обычно упаковываются в свернутом виде; во избежание травм разматывайте их медленно и осторожно, надев рабочие перчатки и защитные очки.

1. Отключите ленточнопильный станок от источника питания.
2. Ослабьте рукоятку и снимите ее со стола (см. НР6, рис. 5-3).
3. Отрегулируйте верхнюю и нижнюю направляющие полотна.
4. Переведите рычаг быстрого натяжения в положение "Полное снятие (смена пильного полотна)".

5. Откройте верхнюю и нижнюю дверцы, повернув дверные ручки.

6. Откиньте крышку направляющей стойки в сторону (рис. 7-6).

7. Поверните нижний защитный кожух (Н, рис. 7-7) влево.

Слегка наклоните стол, чтобы обеспечить больший зазор для поворота защитного кожуха.

8. Снимите кожух (J, рис. 7-8).

9. Осторожно снимите пильное полотно с верхнего колеса, затем между верхней и нижней направляющими полотна и нижним колесом. Выдвиньте пильное полотно через прорезь в столе.

10. Вставьте новое пильное полотно в прорезь на столе.

Свободно вставьте полотно в верхнюю и нижнюю направляющие.

Убедитесь, что зубья пильного полотна направлены вниз, к столу и передней части пилы.

(Если зубья не направлены вниз, независимо от того, как вы ориентируете пильное полотно, значит, полотно вывернуто наизнанку. Поверните его в правильное положение и установите на место.)

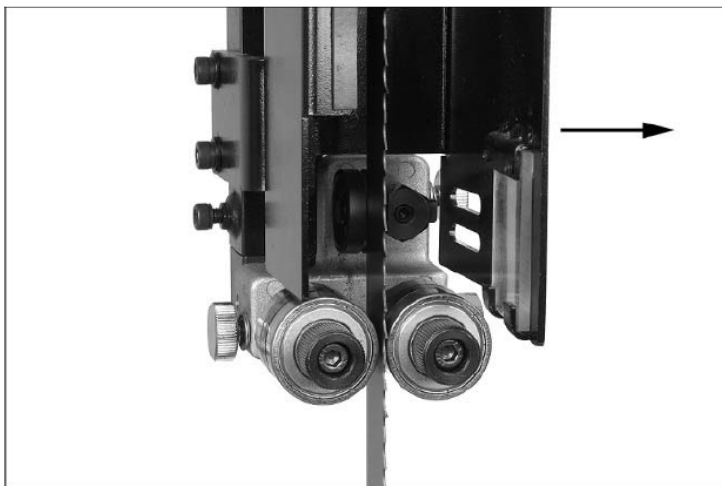


Рисунок 7-6

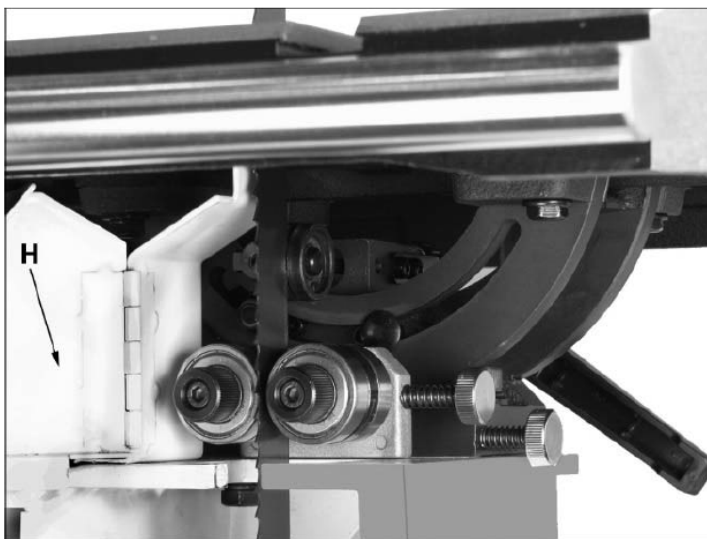


Рисунок 7-7



Рисунок 7-8

11. Расположите пыльное плотно по центру верхнего и нижнего колеса.
12. Установите на место пылезащитный блок (J, рис. 7-8) и ручку с прорезью для стола (НР6, рис. 5-3).
13. Перед началом работы с ленточного станка необходимо установить новое пыльное полотно и проследить за его движением в указанном порядке.
14. Направляющие пыльного полотна также должны быть установлены надлежащим образом в соответствии с инструкциями.

## РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Натяжение пильного полотна регулируется с помощью маховика натяжения полотна (L, рис. 7-10) и выполняется после замены пильного полотна и периодически, когда полотно вытягивается после использования.

**ВНИМАНИЕ !** Перед выполнением каких-либо регулировок отключите ленточнопильный станок от источника электрического питания. См. рисунки 7-9 и 7-10.

1. Установите натяжной рычаг (K, рис. 7-9) до упора Положение натяжения.
2. Установите натяжение полотна, вращая маховик (L) в соответствии со стрелками, оказанными на рисунке 7-10, по часовой стрелке для натяжения, против часовой стрелки для ослабления.
3. Индикатор (M) показывает приблизительное натяжение в зависимости от ширины полотна в дюймах.

Сначала установите натяжение полотна в соответствии с шириной вашего полотна.

По процессе работы может возникнуть необходимость изменить натяжение полотна по сравнению с первоначальной настройкой.

Имейте в виду, что слишком малое или слишком сильное натяжение пильного полотна может привести к поломке полотна и/или ухудшению качества реза.

**СОВЕТ:** Когда ленточнопильный станок не используется, установите рычаг натяжения в положение частичного натяжения – это продлит срок службы пильного полотна.



Рисунок 7-9

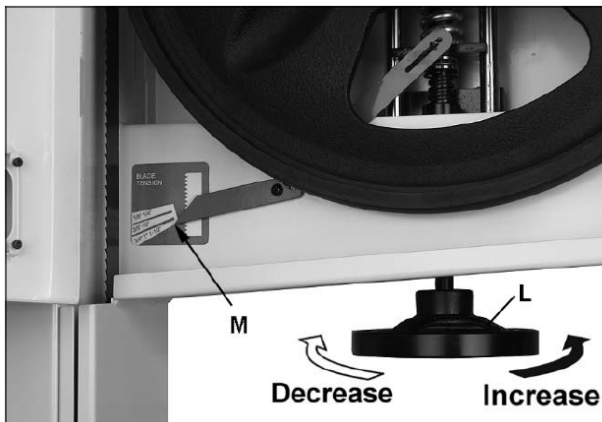


Рисунок 7-10

## РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Рычаг натяжения полотна оснащен регулировочным винтом или стопорной втулкой, которые позволяют регулировать степень ослабления натяжения при использовании рычага.

Для регулировки натяжения рычага:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Переведите рычаг в положение ослабления натяжения и извлеките полотно.
3. Переведите рычаг натяжения в положение полного натяжения.
4. Поворачивайте регулировочный винт (рис. 7-11) до тех пор, пока зазор между винтом и шарниром вала колеса не составит от 3,17 мм (1/8 дюйма) до 12,7 мм (3/16 дюйма).

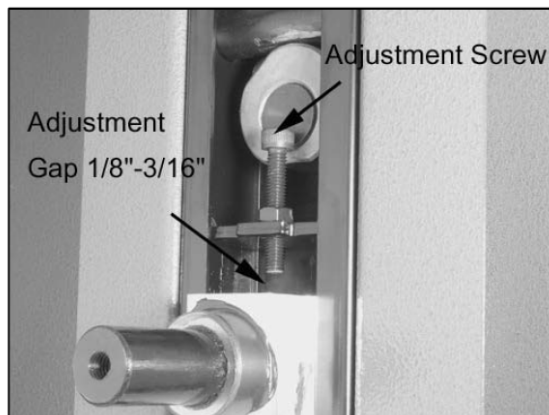


Рисунок 7-11

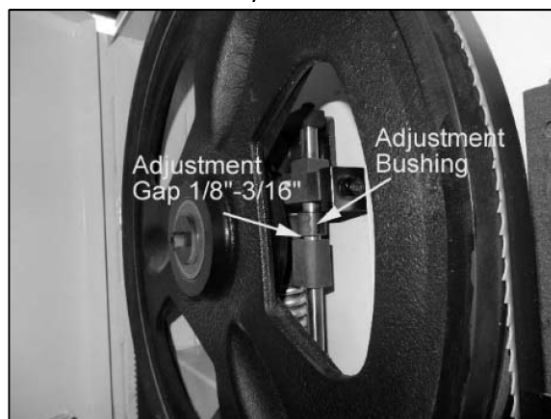


Рисунок 7-12

## РЕГУЛИРОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА См. рис. 7-13 и 7-14.

После установки, пильное полотно должно быть правильно настроено.

Правильная настройка пильного полотна означает положение полотна на колесах во время работы станка. Необходимо регулярно проверять правильность движения пильного полотна - это является обязательным после каждой замены полотна. Перемещение пильного полотна выполняется вручную при отключенном от сети электропитании.

1. **ВНИМАНИЕ !** Отключите станок от источника электрического питания.

2. Пильное полотно должно быть правильно натянуто.

3. Убедитесь, что направляющие пильного полотна и другие детали станка не мешают движению полотна.

С помощью маховика (N) опустите направляющую стойку до тех пор, пока вы можете видеть пильное полотно в окне регулировки (O, рис. 7-13).

4. Сначала установите рычаг натяжения пильного полотна в положение частичного натяжения



Рисунок 7-13

5. Откройте верхнюю дверцу, чтобы открыть колесо.

6. Поверните колесо вручную, наблюдая за положением пильного полотна через окно регулировки. При повороте колеса переведите рычаг натяжения в положение полного натяжения. Пильное полотно должно продолжать двигаться по центру шины (рис. 7-14).

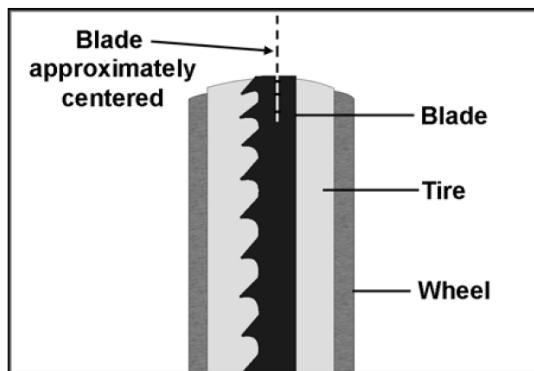


Рисунок 7-14

7. Если полотно смещается к краю колеса, установите рычаг в положение частичного натяжения.

8. Ослабьте фиксирующую ручку (P, рис. 7-13) и слегка поверните ручку регулировки (R) правой рукой, продолжая вращать колесо левой. Наблюдайте за полотном через окно регулировки. Вращение ручки по часовой стрелке приведет к перемещению пильного полотна к заднему краю колеса. Вращение ручки против часовой стрелки приведет к перемещению полотна к переднему краю колеса.

**ВАЖНО:** Эта настройка является тонкой, выполняйте работу небольшими движениями и дайте пильному полотну время принять изменения.

9. Когда полотно пройдет по центру колеса, снова затяните фиксирующую ручку (P) и закройте верхнюю дверцу.

10. Переведите рычаг в положение полного натяжения и подключите ленточнопильный станок к источнику питания. Включите его на короткое время, чтобы понаблюдать за работой полотна через окно.

11. Если требуется дополнительная регулировка, отключите питание и повторите описанную выше процедуру.

### РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКОВ

Опорные (задние опорные) подшипники расположены за полотном и обеспечивают поддержку задней части пильного полотна во время работы пилы.

Направляющие подшипники расположены по обе стороны полотна и обеспечивают устойчивость лезвия во время работы пилы. Эти подшипники вращаются на эксцентриковом валу, поэтому расстояние до полотна необходимо регулировать для достижения оптимальной производительности.

### ВЕРХНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

**ВНИМАНИЕ !** Перед выполнением каких-либо регулировок отключите станок от источника электрического питания!

**ВНИМАНИЕ !** Зубья полотна острые – будьте осторожны при работе с полотном, всегда одевайте перчатки. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

Направляющие подшипников должны быть установлены таким образом, чтобы контакт между полотном и направляющими возникал только тогда, когда на пильное полотно давит обрабатываемая деталь. Чтобы отрегулировать верхние направляющие подшипников для правильной работы полотна, выполните следующие действия. Смотрите рисунки 7-15 и 7-16.

1. **ВНИМАНИЕ !** Отключите станок от источника электрического питания.
2. Полотно должно быть уже натянуто. Установите ручку натяжения в положение полного натяжения.
3. Опускайте направляющую стойку до тех пор, пока верхние направляющие опоры не окажутся на расстоянии нескольких дюймов от стола.
4. Ослабьте фиксатор (A, рис. 7-15).

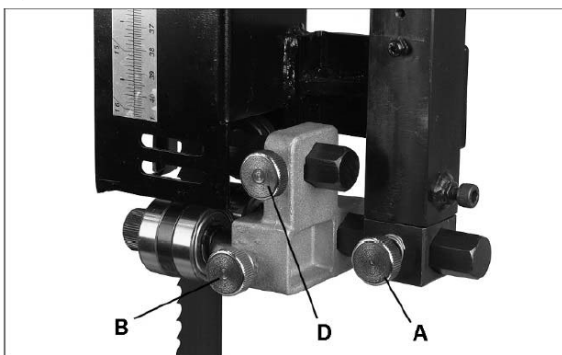


Рисунок 7-15

5. Сдвиньте весь блок до тех пор, пока передняя часть направляющих подшипников не окажется примерно на 0,38 мм (1/64 дюйма) сзади пильного полотна (изогнутая область у основания зуба). см. рис. 7-17.

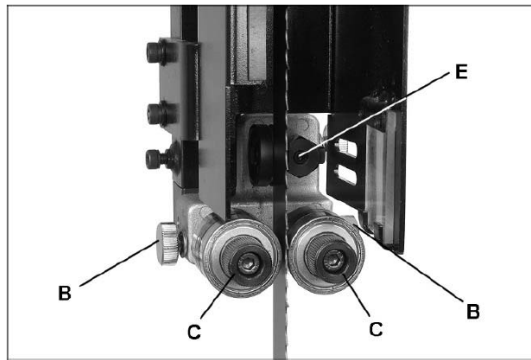


Рисунок 7-16

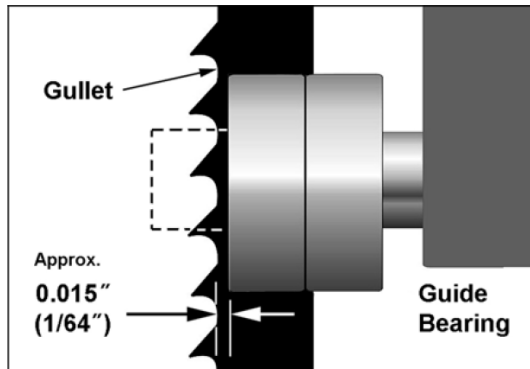


Рисунок 7-17

6. Затяните стопорную ручку (A), чтобы зафиксировать ее в этом положении.

7. Ослабьте стопорную ручку (B) любого из передних направляющих подшипников.

8. Направляющий подшипник вращается на эксцентриковом валу.

Отрегулируйте направляющую опору, поворачивая ручку с накаткой (C) до тех пор, пока направляющая опора не окажется примерно на расстоянии 0,1 мм (0,004 дюйма) от пильного полотна.

Быстрый способ добиться такого расстояния – поместить лист а4 между пильным полотном и направляющим подшипником.

Отрегулируйте направляющий подшипник так, чтобы он слегка касался листа.

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Не прижимайте направляющий подшипник к боковой поверхности пильного полотна. Как правило, он должен соприкасаться с лентой только при наличии давления в процессе резки.

9. Затяните фиксирующую ручку (B).

10. Повторите процедуру для противоположного направляющего подшипника.

### **ВЕРХНИЙ УПОРНЫЙ ПОДШИПНИК** См. рис. 7-15 и 7-16.

Упорный подшипник предотвращает отклонение пильного полотна назад во время резки. Канавка на поверхности опоры помогает стабилизировать движение полотна.

1. Ослабьте фиксатор (D) и передвиньте упорный подшипник

на заднюю часть полотна.

2. Отрегулируйте положение упорного подшипника так, чтобы расстояние между дном паза и задней кромкой полотна составляло приблизительно 0,38 мм (1/64 дюйма). Затяните стопорную ручку (D).

3. Если для выравнивания паза с полотном требуется боковая регулировка подшипника, ослабьте установочный винт (E) в передней части подшипникового узла и при необходимости сдвиньте подшипник. Затяните установочный винт еще раз.

4. По завершении регулировки убедитесь, что все фиксаторы на верхней направляющей в сборе затянуты

### **НИЖНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА** См. рисунки 7-18 и 7-19.

**ВНИМАНИЕ !** Перед выполнением каких-либо регулировок отключите станок от источника электрического питания!

Зубья пилы острые - будьте осторожны при работе вблизи пильного полотна. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

1. Отключите ленточнопильный станок от источника питания.

2. Откройте нижнюю дверцу и отодвиньте нижний защитный кожух в сторону.

3. Отрегулируйте нижние направляющие и нижний упорный подшипник под столом таким же образом, как и верхние направляющие и упорные подшипники.

4. Краткое описание перемещения: Ослабьте фиксирующую ручку (F), чтобы переместить весь узел направляющих подшипников. Ослабьте фиксирующую ручку (G) и поверните ручку (H), чтобы отрегулировать положение направляющего подшипника относительно полотна. Упорный подшипник регулируется фиксирующей ручкой (J), а боковая регулировка - установочным винтом (K).

5. После завершения регулировки убедитесь, что все выступы и рукоятки затянуты

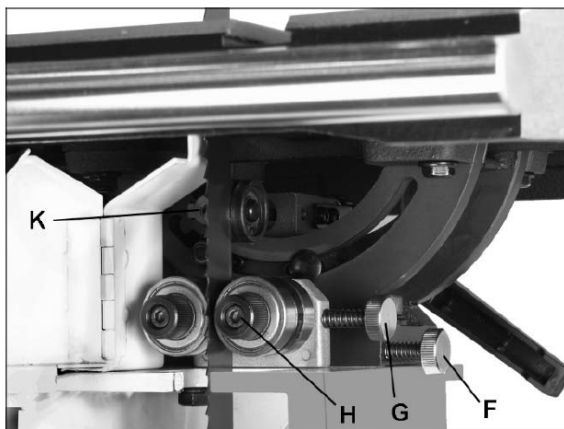


Рисунок 7-18

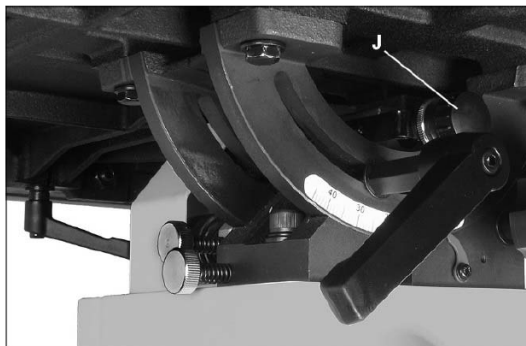


Рисунок 7-19

### НАПРАВЛЯЮЩАЯ СТОЙКА См. рис. 7-20.

1. Отключите ленточнопильный станок от источника электрического питания.
2. Ослабьте фиксатор (L) и поднимите или опустите направляющую стойку с помощью маховика (M).



Рисунок 7-20

3. Расположите направляющий узел пильного полотна так, чтобы нижняя часть направляющих подшипников была примерно на 3,17 мм (1/8 дюйма) выше обрабатываемого материала. Или просто опустите направляющую стойку до тех пор, пока стрелка шкалы (N) не укажет высоту вашей заготовки.

Это обеспечивает минимальный зазор между обрабатываемой деталью и нижней частью направляющих подшипников, что сводит к минимуму отклонение ленты, а также повышает безопасность оператора.

4. Затяните фиксатор (L).

### НАСТРОЙКА ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ СТОЕК

Направляющая стойка должна быть параллельна полотну на протяжении всего вертикального перемещения направляющей стойки; таким образом, направляющие подшипники будут сохранять свою связь с пильным полотном.

При каждом перемещении направляющей стойки не потребуется его переустанавливать. Эта настройка была точно выполнена производителем и не требует внимания, но может быть проверена следующим образом:

1. Отключите ленточнопильный станок от источника питания.

2. Переведите рычаг натяжения полотна в положение полного натяжения.
3. Направляющие подшипники в нижнем положении уже должны быть установлены относительно пильного полотна.
4. Ослабьте фиксирующую ручку (L, рис. 7-20) и поднимите направляющую стойку в высокое положение.
5. Убедитесь, что направляющая стойка перемещается вертикально вверх и вниз, а направляющие подшипники сохраняют свое положение относительно пильного полотна.
6. Если направляющая стойка не поднимается и не опускается вертикально (пильное полотно начинает отклоняться, когда направляющая стойка поднята), слегка ослабьте винты (O) и поверните любой из установочных винтов (P) по мере необходимости, чтобы выровнять направляющую стойку.
7. После завершения регулировки надежно затяните четыре винта (O).
8. Проверьте правильность настройки, поднимая и опуская направляющую стойку.

### ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

**ВНИМАНИЕ !** Перед выполнением каких-либо регулировок отключите станок от источника питания.

Ленточнопильный станок WARRIOR W0801 имеет два варианта скорости движения пильного полотна, которая зависит от положения приводного ремня.

Характеристики скорости приведены в разделе Характеристики.

4. Ослабьте фиксатор (A, рис. 7-21).

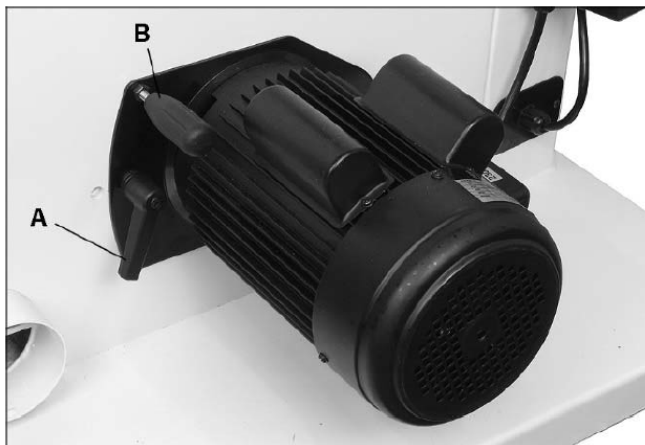


Рисунок 7-21

5. Ослабьте натяжение ремня, потянув ручку (B) вверх, затем затяните фиксатор (A), чтобы зафиксировать его в поднятом положении. 3. Откройте нижнюю дверцу. 4. См. рисунок 7-22: Для увеличения скорости вращения полотна установите ремень в дальнее положение на шкивах шпинделя и двигателя, как показано на рисунке. Для уменьшения скорости вращения ножа установите ремень в ближнее положение на шкивах. После изменения положения ремня: 5. Ослабьте фиксирующую ручку (A, рис. 7-21). Для натяжения ремня слегка надавите на ручку (B). 17 6. Затяните фиксирующую ручку (A), чтобы зафиксировать двигатель в нужном положении.

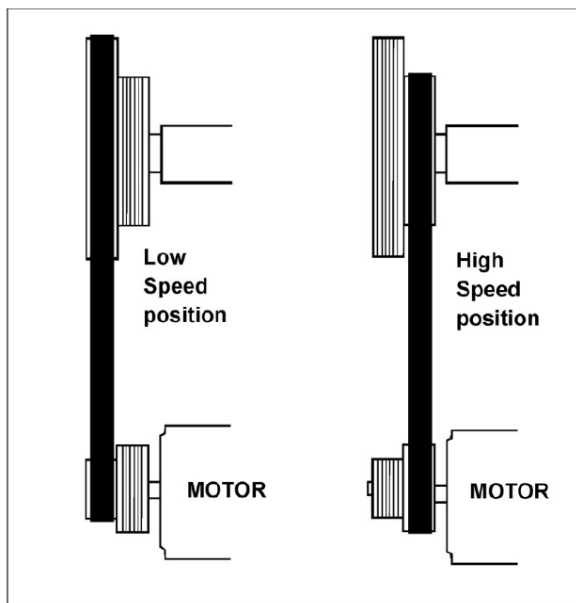


Рисунок 7-22

### ЗАМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Станок поставляется с правильно отрегулированным приводным ремнем и шкивом. Однако, если ленточнопильный станок новый, следует регулярно проверять натяжение ремня, так как новый ремень может слегка растянуться в процессе эксплуатации.

**ВНИМАНИЕ !** Перед выполнением каких-либо регулировок отключите ленточнопильный станок от источника электрического питания.

Если ремень изношен, треснул, протерся, его следует заменить следующим образом:

1. Отключите ленточнопильный станок от источника электрического питания.
2. Откройте верхнюю и нижнюю дверцы и извлеките пильное полотно.
3. Ослабьте фиксатор двигателя (А, рис. 7-21).
4. Поднимите ручку подъема двигателя (В) и затяните ручку блокировки (А), чтобы зафиксировать двигатель в поднятом положении.
5. Откройте нижнюю дверцу. Выверните болт и шайбы и снимите колесо. Если нижнее колесо снимается с трудом, возможно, вам придется воспользоваться съемником шкива, чтобы снять его.
6. Снимите старый ремень со шкива двигателя, а затем со шкива нижнего колеса.
7. Установите новый ремень, убедившись, что он правильно входит в пазы шкива. Проверьте центровку шкива. Обратитесь к соответствующему разделу руководства, затем вернитесь к шагу 9.
9. Установите на место нижнее колесо, болт и шайбы и затяните.
10. Ослабьте фиксатор двигателя (А, рис. 7-21) и дайте двигателю опуститься. Проверьте натяжение, слегка надавив на ремень посередине между шкивами. При надлежащем натяжении ремень прогнется примерно на 12,7 мм (1/2 дюйма). Если натяжение недостаточно сильное, надавите на двигатель.

11. Затяните ручку блокировки двигателя (А). 12. Установите пыльное полотно и перед началом работы проверьте натяжение полотна и его направление

Выравнивание шкива выполняется в сочетании с заменой ремня.

В соответствии с указаниями, действуйте следующим образом:

1. Приложите прямую кромку к шкиву колеса и шкиву двигателя. Если прямая кромка не прилегает вплотную к обоим шкивам, необходимо выполнить выравнивание. Если необходимо выполнить выравнивание:
2. Открутите два установочных винта на (нижнем) шкиве двигателя с помощью шестигранного ключа диаметром 4 мм.
3. Отрегулируйте положение шкива двигателя, сдвинув его внутрь или наружу.
4. Проверьте выравнивание ремня с помощью прямой кромки. 5. Затяните два установочных винта на шкиве двигателя.

### ЩЕТКИ

Регулируемая щетка расположена в нижней части корпуса колеса. Она должна постоянно соприкасаться с полотном, предотвращая скопление смолы и мусора. Ослабьте винт и отрегулируйте по мере необходимости, затем снова затяните винт.

## 8. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫМ СТАНКОМ

### ВКЛЮЧАТЕЛЬ

Нажмите зеленую кнопку ВКЛЮЧЕНИЯ (А, рисунок 8-1), чтобы запустить ленточнопильный станок. Нажмите красную кнопку STOP (В) для остановки.

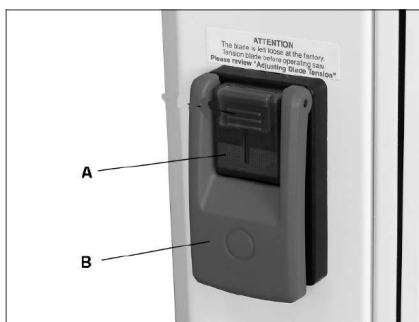


Рисунок 8-1 – Переключатель запуска/остановки

## 9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

Внимательно прочитайте данное руководство перед эксплуатацией станка, пройдите обучение и/или поговорите с опытными пользователями ленточнопильных станков, чтобы приобрести навыки и знания в области работы с ленточнопильными станками.

## НАЧАЛО РАБОТЫ

1. Убедитесь, что полотно, верхний и нижний подшипники правильно отрегулированы по натяжению и перемещению.
2. Отрегулируйте направляющий узел пильного полотна таким образом, чтобы направляющие опоры находились чуть выше обрабатываемой детали (примерно на 4,8мм (3/16 дюйма)) обеспечивая минимальное воздействие на полотно. Рис. 9-1.
3. При использовании параллельного упора установите его на место и зафиксируйте на направляющей рейке. Если вы используете торцовочный станок для поперечного распила, упор следует безопасно отодвинуть в сторону.
4. Включите ленточнопильный станок и подождите несколько секунд, пока станок наберет полную скорость. При подаче заготовки, по возможности, используйте толкатель, прижимное устройство или аналогичное приспособление, чтобы ваши руки не находились слишком близко к пильному полотну.
5. Приложите заготовку самым прямым краем к упору и медленно направляйте ее в сторону пильного полотна. Не толкайте заготовку с усилием. При резе не перегружайте полотно; чрезмерная сила подачи сократит срок службы пильного полотна и может привести к его поломке.
6. При резке длинномерных заготовок необходимо использовать роликовые стойки, опорные столы или помощника, которые помогут придерживать заготовку.

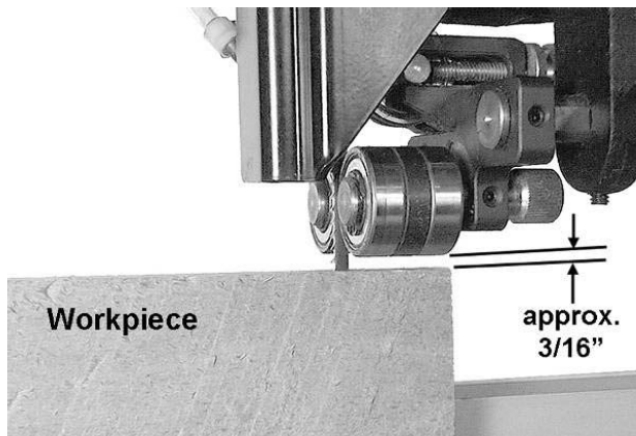


Рисунок 9-1

## ПРОДОЛЬНЫЙ РАСПИЛ ЗАГОТОВКИ ВДОЛЬ ВОЛОКОН. СМ. РИС. 9-2.

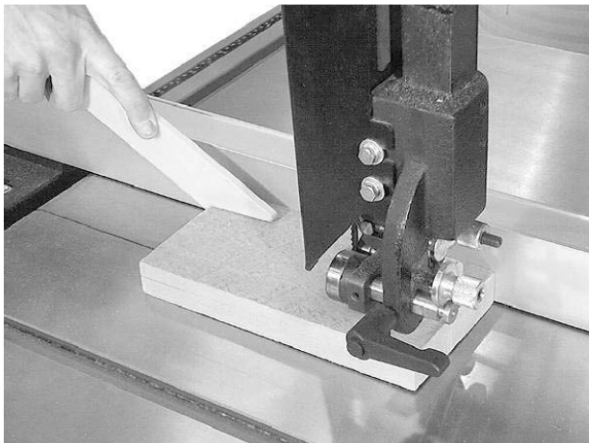


Рисунок 9-2

### ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА

Поперечная резка - это распил поперек волокон заготовки, при этом заготовка подается в сторону пильного полотна с помощью транспортера/углового упора. Вставьте планку транспортера в прорезь на столе. Правой рукой следует плотно прижимать заготовку к упору, в то время как левой рукой проталкивать мимо пильного полотна, как показано на рисунке 9-3.

Не используйте упор в сочетании с транспортером. Во время или после процесса резки не должно быть никаких предметов на выходе заготовки. Использование упора совместно с использованием торцовочного приспособления может привести к заеданию и возможному повреждению полотна.

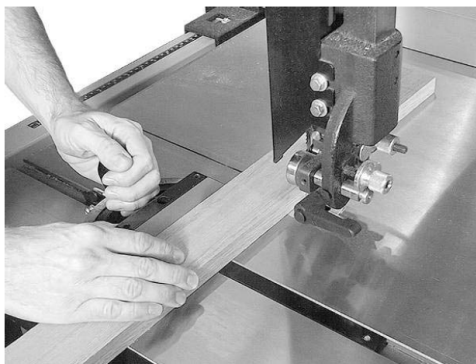


Рисунок 9-3

### РОСПУСК ДРЕВЕСИНЫ

Распуск- это процесс нарезки заготовки для уменьшения ее толщины или получения досок, которые будут тоньше, чем исходная заготовка. На рисунке 9-4 показано положение. Идеальным полотном для распуска заготовки является широкое пильное полотно, которое может быть установлено на станок, поскольку чем шире полотно, тем лучше оно удерживает ровную линию. При распиловке тонких заготовок используйте толкатель или аналогичное приспособление, чтобы держать руки подальше от движущегося пильного полотна.

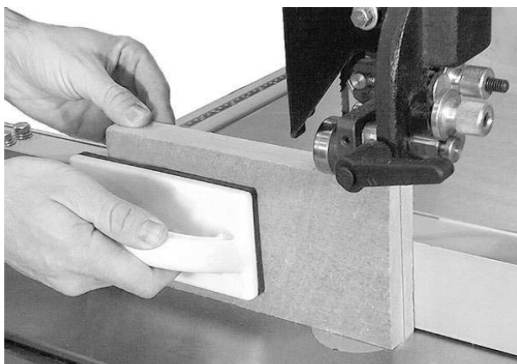


Рисунок 9-4

### ОТКЛОНЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Отклонение полотна - это когда пильное полотно начинает отклоняться от линии резания. На рисунке 9-5 показан пример отклонения лезвия. Чаще всего это происходит при работе с маленькими узкими пильными полотнами и почти всегда связано с плохим качеством полотна или отсутствием надлежащей регулировки.

Проверьте ленточнопильный станок на наличие следующих неисправностей:

- Направляющая не параллельна пазу и полотну.
- Пильное полотно натянуто неправильно.
- Пильное полотно затупилось.
- Зубья слишком сильно “посажены” (затупились) на одной стороне пильного полотна.
- Заготовка подается слишком быстро.

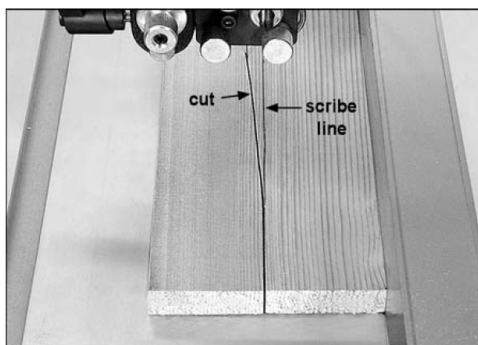


Рисунок 9-5

### ВЫБОР ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Использование подходящего для данной работы пильного полотна повысит эффективность работы ленточнопильного станка, сократит количество необходимых работ по техническому обслуживанию пилы и повысит вашу производительность. Таким образом, при выборе пильного полотна важно следовать определенным рекомендациям. Вот факторы, которые следует учитывать при выборе лезвия:

- Тип материала, который вы будете резать.
- Толщина заготовки или детали.

- Особенности заготовки или детали, такие как изгибы или кривые с малыми радиусами.

Эти факторы важны, поскольку они включают основные принципы проектирования пильного полотна. Существует пять (5) характеристик пильного полотна, которые обычно изменяются в соответствии с требованиями к определенным видам распиловки. Они являются: 1. ширина 2. шаг (количество зубьев на дюйм) 3. форма зубьев (или фасон) 4. "набор" зубьев 5. материал самого полотна.

### ШИРИНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.

Полотна для ленточных пил бывают разной стандартной ширины, измеряемой от тыльной стороны полотна до кончика зуба. Как правило, более широкие полотна используются для распуска или выполнения прямых разрезов; более узкие лезвия часто используются, когда разрезаемая деталь имеет изгибы с небольшими радиусами. При резке прямых линий узким лезвием лезвие может отклоняться в сторону, что приводит к отклонению пильного полотна.

### ШАГ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Шаг пильного полотна измеряется в "зубьях на дюйм" (TPI). На рисунке 9-6 показаны пильные полотна с разным шагом резания. При малом шаге (больше зубьев на дюйм) резание будет более медленным, но более плавным. При большом шаге (меньше зубьев на дюйм) резание будет более грубым, но более быстрым. Как показывает опыт, чем толще заготовка, тем крупнее шаг лезвия. Если вам нужно разрезать твердый или очень хрупкий материал, нужно использовать лезвие с более маленьким шагом в чтобы получились хорошие чистые срезы.

**ОБЩЕЕ ПРАВИЛО:** Используйте пильное полотно, у которого не менее 6 и не более 12 зубьев.

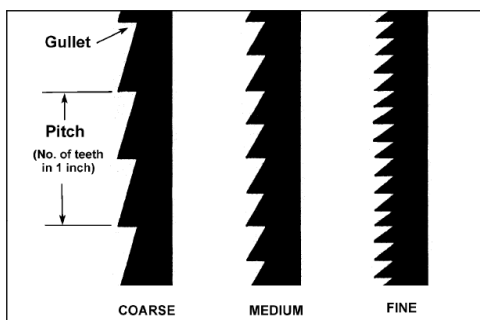


Рисунок 9-6

### ФОРМА ЗУБЬЕВ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

На рисунке 9-7 показаны распространенные типы зубьев. Форма зубьев влияет на скорость резания, и, за редким исключением, для получения более высокой скорости подачи при резке толстых заготовок используются скипы и зацепы. Также есть пильные полотна с изменяемыми зубьями, которые сочетают в себе черты разных форм зубьев.

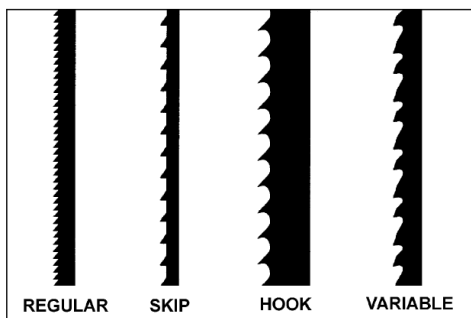


Рисунок 9-7

### НАПРАВЛЕНИЕ ЗУБЬЕВ.

Направление зубьев относится к способу изгиба или расположения зубьев пилы. Схемы установки обычно выбираются в зависимости от типа материала, который необходимо распилить. Три общие схемы показаны на рисунке 9-8. Как правило, набор режущих кромок используется для резки металлических деталей; набор "Волна" - при изменении толщины заготовки, например, при резке полых труб или конструкций. Прямой набор чаще всего используется при резке древесины или пластмасс.

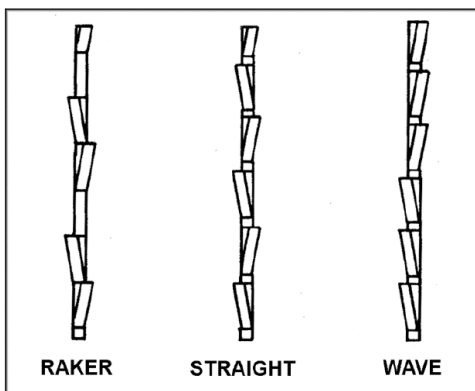


Рисунок 9-8

### МАТЕРИАЛ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.

Пильные полотна для ленточнопильных станков могут быть изготовлены из различных материалов. К наиболее распространенным относятся пружинная сталь, углеродистая сталь, углеродистая сталь с быстрорежущей или приваренной кромкой (биметаллическая), а также твердосплавные наконечники. Особый тип пильного полотна изготавливается из "быстрорежущей стали"; его не следует использовать на ленточнопильных станках с низкой скоростью вращения. Из-за важности выбора лезвия рекомендуется использовать параметр

### ПОЛОМКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.

Полотна ленточного станка подвержены высоким нагрузкам, и иногда поломка может быть неизбежной. Однако многие факторы можно контролировать, чтобы предотвратить поломку. Вот несколько распространенных причин:

1. Несоосность направляющих пильного полотна

2. Слишком быстрая подача заготовки
3. Использование широкого полотна для нарезания кривых с малым радиусом
4. Чрезмерное натяжение полотна
5. Зубья затуплены или подобраны неправильно
6. Верхние направляющие установлены слишком высоко от заготовки
7. Некачественный сварной шов на пильном полотне

## 10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

**ВНИМАНИЕ !** Перед началом любых работ по техническому обслуживанию ленточнопильного станка отключите его от электрической сети, вынув вилку из розетки. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

Регулярно чистите ленточнопильный станок для удаления смолистых отложений и опилок.

Прорези в столе для транспортира и направляющие подшипники должны быть чистыми и не содержать смолы.

Пильное полотно должно быть чистым и острым. Регулярно проверяйте его на наличие трещин или других признаков износа.

Регулярно проверяйте приводной ремень. Если он выглядит изношенным, потертым, покрытым глазурью или иным образом поврежденным, немедленно замените его.

Проверьте, чтобы чистящая щетка не касалась ленточного диска.

Чтобы избежать сильной вибрации и поломки пильного полотна, удалите все отложения с дисков. Следите за тем, чтобы в верхнем и нижнем корпусах дисков не скапливалась пыль. Регулярно очищайте корпус станка от пыли. При очистке используйте респираторы.

Для достижения наилучших результатов работы, поверхность стола необходимо содержать в чистоте и без ржавчины. При появлении ржавчины ее часто можно удалить с помощью смеси нашатырного спирта, хорошего моющего средства и стальной щетки.

Кроме того, во многих хозяйственных магазинах можно найти специальные средства для удаления ржавчины.

Нанесите на поверхность стола легкий слой восковой пасты. Аэрозольные защитные средства также можно приобрести в крупных хозяйственных магазинах и каталогах расходных материалов. Независимо от выбранного метода, покрытие должно защищать металл и обеспечивать гладкую поверхность, не оставляя пятен на обрабатываемых деталях.

Если шнур питания изношен, перерезан или поврежден каким-либо образом, немедленно замените его.

Подключите ленточнопильный станок к системе сбора пыли соответствующей мощности.

Пропылесосьте крышку вентилятора двигателя.

### СМАЗКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

1. Периодически наносите легкую незатвердевающую смазку на систему ременной передачи направляющей стойки.
2. Смажьте поверхности скольжения цапф стола.
3. Смажьте маслом все штифты, валы и шарниры. (Не допускайте попадания масла на шкивы или ремни.)
4. Очистите и смажьте механизм натяжения, если его трудно отрегулировать.

Примечание: Подшипники ленточной пилы предварительно смазаны и герметизированы и не требуют особого внимания.

## 11. РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ПОЛОТНА.

Определите материал и толщину вашей заготовки. В таблице 3 указаны рекомендуемый ШАГ, тип пильного полотна и скорость подачи заготовки.

Ключ: Н – Крючок L – Низкий S – Пропуск, M – Средний R – Обычный, H – Высокий Пример: 10/Н/М означает 10 зубьев на дюйм / Лезвие крючкового типа / Средняя подача

Таблица 3

Обозначения

H – Крючок L – Низкая подача

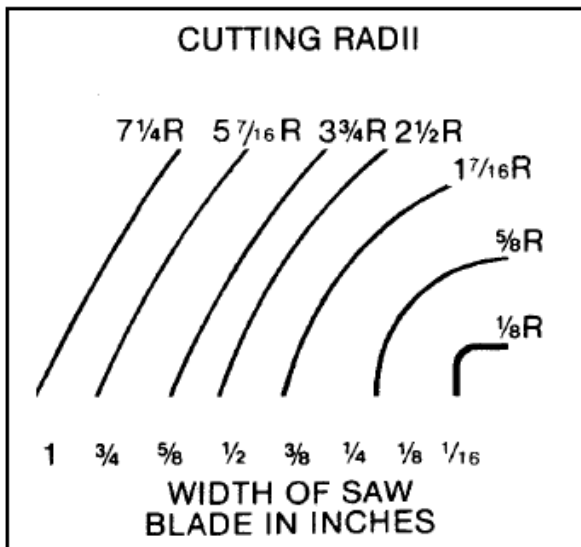
S – Пропуск, M – Средний уровень подачи

R – Обычный, H – Высокая подача

Пример: 10/Н/М означает 10 зубьев на дюйм / Пильное полотно крючкового типа / Средняя подача

Материалы		Толщина заготовки			
		1/2"	1"	3"	6+"
Дерево	Твердая древесина	10/R/L	8/R/L	3/H/M	3/H/M
	Мягкая древесина	10/R/L	8/R/L	3/H/M	3/H/M
Неметаллы	Углерод	10/R/L	6/R/L	3/S/M	3/S/M
	Слюда	32/R/L	--	--	--
	Асбест	8/R/L	6/R/L	3/S/M	3/S/M
	Твердая резина	10/R/L	8/R/L	6/R/M	2/S/H
Пластик	Формовка	14/R/M	10/R/M	4/H/H	4/H/H
	Масонит	10/R/L	4/S/L	3/S/M	3/H/M
	Микарта	14/R/M	10/R/M	4/H/H	3/H/H
	Оргстекло	10/R/L	6/R/L	3/S/M	3/S/M
	Бумага	14/R/L	10/R/L	4/S/L	3/S/M

Изучите чертеж детали или прототип или измерьте наименьший требуемый радиус резания и найдите этот радиус (в дюймах) на диаграмме ниже. Следуйте по кривой до того места, где указана приблизительная ширина пильного полотна. Если радиус находится между двумя кривыми, выберите самое широкое полотно, которое будет отпиливать этот радиус. Эту процедуру следует использовать для первоначального выбора пильного полотна. Эти рекомендации, могут быть скорректированы в соответствии с конкретными требованиями к резке.



## 12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

### ВНИМАНИЕ!

В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАТЬ СТАНОК И ИЗВЛЕКАТЬ ВИЛКУ ИЗ СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ.

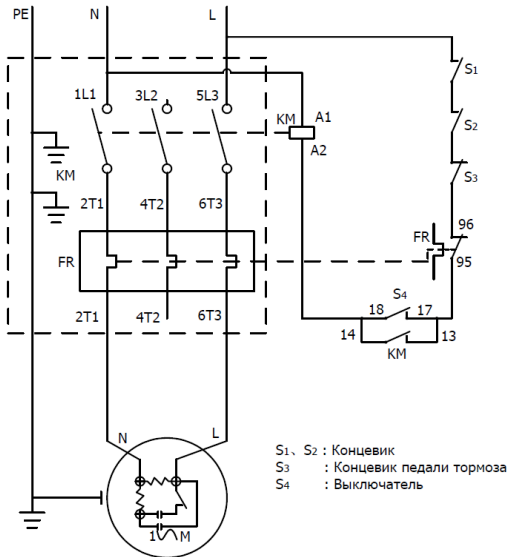
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Наклон стола не удерживает положение под нагрузкой.	Ручка замка не затянута. Механизм блокировки цапфы сломан или изношен.	Затяните ручку замка. Замените механизм блокировки цапфы
Стол не наклоняется.	Цапфа не смазана. Цапфу заклинило.	Смажьте цапфу. Разберите и замените заклинившие детали.
Вибрация во время работы.	Слишком слабое натяжение приводного ремня.  Неправильный выбор шага пильного полотна.  На пильном полотне остаются пыль или мусор от опилок Или изношена/повреждена шина. Слишком слабо натянут приводной ремень. Неправильный выбор шага пильного полотна.	Увеличьте натяжение приводного ремня. Замените ремень, если он изношен. Проверьте таблицу выбора пильного полотна и используйте правильное полотно. Содержите ленточные диски в чистоте. При необходимости замените шины. Увеличьте натяжение приводного ремня. Замените ремень, если он изношен. Проверьте таблицу выбора пильного полотна и используйте правильное полотно. Шина изношена/повреждена. Поддерживайте чистоту колесных дисков. При необходимости замените шины.
Поверхность заготовки шероховатая.	Слишком большой шаг пильного полотна. Заготовка подается слишком быстро.	Установите пильное полотно с более мелким шагом. Уменьшите скорость подачи заготовки.
Пильное полотно режет неточно. Режет неровно.	Зазубрины или выступы на пильном полотне. Изношенные зубья или повреждено пильное полотно. Упор не параллелен пильному полотну. Неправильная регулировка направляющих пильного полотна.  Заготовка подается слишком сильно. Верхние направляющие пилы расположены недостаточно близко к обрабатываемой	Очистите лезвие.  Замените пильное полотно.  Правильно выровняйте параллельный упор. Правильно отрегулируйте направляющие пильного полотна. Уменьшите усилие подачи.  Расположите направляющие примерно на 3,17мм (1/8 дюйма) выше заготовки.

	<p>детали. Неправильный выбор пильного полотна для данной конкретной операции. Слишком слабое натяжение полотна.</p>	<p>Установите правильное полотно.  Увеличьте натяжение.</p>
<p>Пильное полотно не натянуто должным образом.</p>	<p>Износилась пружина натяжения.</p>	<p>Замените пружину натяжения</p>
<p>Пильное полотно заклинивает в заготовке.</p>	<p>Неправильное натяжение пильного полотна или его повреждение. Пильное полотно слишком широкое для требуемого радиуса.</p>	<p>Натяните и исправьте повреждение.  Выберите более узкое пильное полотно.</p>
<p>Пильное полотно образует трещины у основания зубьев</p>	<p>Зубья не подходят для работы или установлены неправильно. Толщина пильного полотна не соответствует диаметру. Пильное полотно заточено неправильно, перегревается. Ленточные диски вышли из строя.</p>	<p>Замените пильное полотно на подходящее. Замените пильное полотно надлежащей толщины.  Заточите пильное полотно должным образом или замените.</p>
<p>Трещины на задней кромке лезвия.</p>	<p>Заготовка подается слишком быстро. Уменьшите скорость подачи, чтобы уменьшить нагрузку на лезвие. Сварка на лезвии выполнена не идеально ровно. Устраните сварную деталь и проведите повторную сварку должным образом или приобретите новое лезвие. Закруглите заднюю кромку нового лезвия. Износ упорного подшипника вызван постоянным контактом с обратной стороной лезвия. Замените упорный подшипник. Отрегулируйте новый подшипник в соответствии с инструкциями.</p>	
<p>Пильное полотно повреждено или ломается.</p>	<p>Слишком большое усилие подачи. Шаг пильного полотна слишком большой.  Направляющие подшипники неправильно поддерживают пильное полотно.  Лезвие натянуто слишком сильно.</p>	<p>Уменьшите усилие подачи.  Обратитесь к таблице выбора лезвия; используйте лезвие с более тонким шагом. Проверьте правильность положения направляющих подшипников и наличие признаков износа. При необходимости отрегулируйте или замените. Уменьшите натяжение.</p>

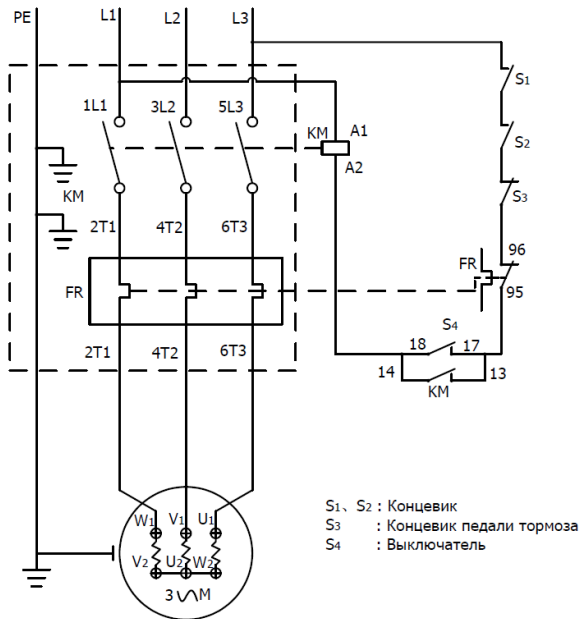
<p>Лезвие ломается вблизи места сварки.</p>	<p>Лезвие перегрелось во время сварки. Подвергните лезвие отжигу или устраните хрупкую часть и выполните правильную сварку. Лезвие слишком быстро остыло после сварки. Подвергните лезвие отжигу или устраните хрупкую часть и выполните правильную сварку</p>	
<p>Преждевременное затупление зубьев пильного полотна.</p>	<p>Слишком мелкий шаг пильного полотна. Слишком низкое давление подачи. Слишком низкая скорость резания. Неправильный выбор пильного полотна. В пиле застрял зуб или посторонний предмет.</p>	<p>Смотрите таблицу выбора пильного полотна. Используйте полотно с более крупным шагом. Увеличьте давление подачи. Увеличьте давление подачи и скорость резания. Пересмотрите материал. Выберите подходящее пильное полотно из таблицы. Остановите пилу и удалите застрявшие частицы. При повреждении замените пильное полотно.</p>

### 13. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

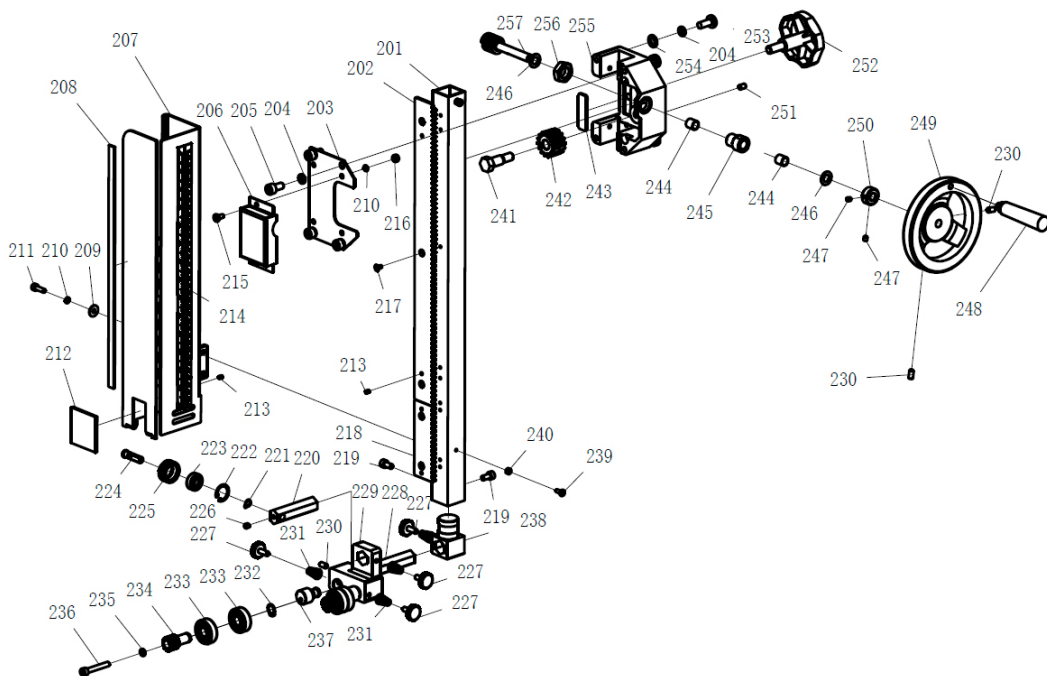
#### Электрическая схема подключения ленточнопильного станка WARRIOR W0802/W0801 230В



#### Электрическая схема подключения ленточнопильного станка WARRIOR W0801 400В



# 14. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА WARRIOR W0802/W0801

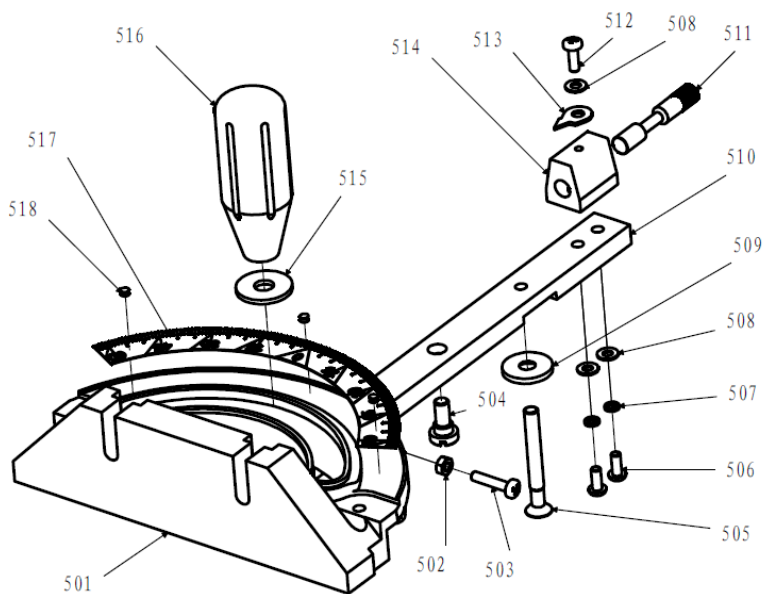


Чертеж №1 Верхняя направляющая WARRIOR W0802/W0801

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
201	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	GUIDE BAR	1
202	СТОЙКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ (ДЛИННАЯ)	GUIDE BAR RACK (LONG)	1
203	КОЖУХ	COVER	1
204	ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER Ø 8	8
205	ВИНТ М8*16	CAP SCREW M8*16	4
206	ЗАЩИТА	GUARD PLATE	1
207	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА ПИЛЬНОГО ПОЛТНА	BLADE GUARD COVER	1
208	МАГНИТ	MAGNET	1
209	ШАЙБА Ø 5	ENLARGE WASHER Ø 5	2
210	ШАЙБА Ø 5	LOCK WASHER Ø 5	4
211	ВИНТ М5*16	CAP SCREW M5*16	2

212	ОКНО	VIEWING WINDOW	1
213	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М4*6	SET SCREW M4*6	6
214	ШКАЛА	SCALE	1
215	ВИНТ М5*10	PHILLIPS HEAD SCREW M5*10	2
216	ГАЙКА М5	HEX NUT M5	2
217	ВИНТ М4*8	FLAT HEAD SCREW M4*8	5
218	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА (КОРОТКАЯ)	GUIDE BAR RACK(SHORT)	1
219	ВИНТ М6*12	CAP SCREW M6*12	2
220	ВТУЛКА	SLEEVE	1
221	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 8	EXTERNAL RETAINING RING 8	1
222	ВНУТРЕННЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 22	INTERNAL RETAINING RING 22	1
223	ПОДШИПНИК 608-2LS	BALL BEARING 608-2LS	1
224	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВАЛ	ADJUST SHAFT	1
225	ДЕРЖАТЕЛЬ УПОРНОГО ПОДШИПНИКА	THRUST BEARING HOLDER	1
226	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6*6	SET SCREW M6*6	1
227	СТОПОРНАЯ РУЧКА М6*16	LOCK KNOB M6*16	4
228	СТОЙКА	HEX POST	1
229	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА	UPPER BLSDE GUIDE SUPPORT	1
230	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6*12	SET SCREW M6*12	3
231	КОНИЧЕСКАЯ ПРУЖИНА	CONE SPRING	4
232	НАРУЖНЫЙ ФИКСАТОР 12	EXTERNAL RETAINING 12	2
233	ПОДШИПНИК 6201-2LS	BALL BEARING 6201-2LS	4
234	ВИНТ С НАСЕЧКОЙ	KUURLED KNOB	2
235	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 6	LOCK WASHER 6	2
236	ВИНТ М6*40	CAPSCREW M6*40	2
237	ЭКЦЕНТРИКОВЫЙ ВАЛ	ECCENTRIC SHAFT	2
238	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА	UPPER GUIDE SUPPORT BLOCK	1

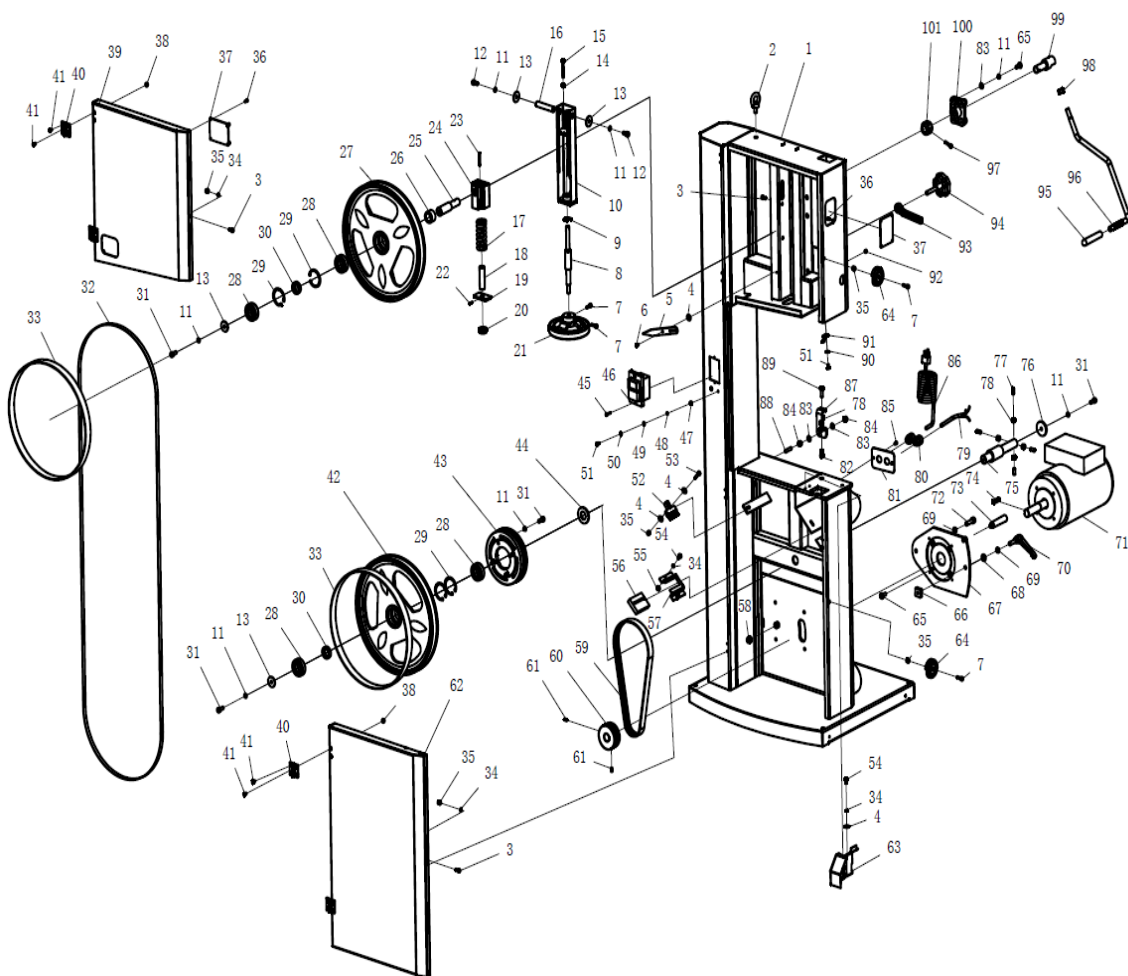
239	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW M4*10	2
240	ГАЙКА М4	HEX NUT M4	2
241	ШТИФТ	FIXED PIN	1
242	ШЕСТЕРНЯ	GEAR	1
243	ПЛАСТИНА	FIXED PLATE	1
244	ПОДШИПНИК 1012	BUSHING BEARING 1012	2
245	ВТУЛКА	BUSHING	1
246	ФИБРОВАЯ ШАЙБА 10	FIBER WASHER 10	2
247	ВИНТ М5*6	SET SCREW M5*6	2
248	РУЧКА М8	HANDLE M8	1
249	МАХОВИК	HANDWHEEL	1
250	ХОМУТ	COLLAR	1
251	ВИНТ М6*10	PLASTIC NYLON SET SCREW M6*10	4
252	РУЧКА ЗАМКА М10*25	LOCK KNOB M10*25	1
253	ВИНТ М8*20	BUTTON HEAD SCREW M8*20	4
254	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	4
255	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КРОНШТЕЙН	GUIDE BRACKET	1
256	ГАЙКА М16*1,5	THIN NUT M16*1.5	1
257	ЧЕРВЯЧНЫЙ ВАЛ	WORM SHAFT	1



**Чертеж №2 Транспорт WARRIOR W0802/W0801**

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
501	КОРПУС	MITER GAUGE BODY	1
502	ГАЙКА М4	HEX NUT M4	3
503	ВИНТ М4*20	PHILLIPS HEAD SCREW M4*20	3
504	ШТИФТ	PIVOT PIN	1
505	ВИНТ М6*50	FIAT HEAD SCREW M6*50	1
506	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW M4*10	2
507	ШАЙБА М4	LOCK WASHER M4	2
508	ШАЙБА	FIAT WASHER 4	3
509	ШАЙБА	T-SOLT WASHER	1
510	ПОЛЗУН	MITER BAR	1
511	СТОПОРНЫЙ ШТИФТ	STOP PIN	1
512	ВИНТ М4*12	PHILLIPS HEAD SCREW M4*12	1
513	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	1

514	СТОПОРНЫЙ БЛОК	STOP BLOCK	1
515	ШАЙБА	FIAT WASHER 6	1
516	РУКОЯТКА	HANDLE	1
517	ШКАЛА	MITER	1
518	ЗАКЛЕПКА 2*6	RIVEY 2*6	3



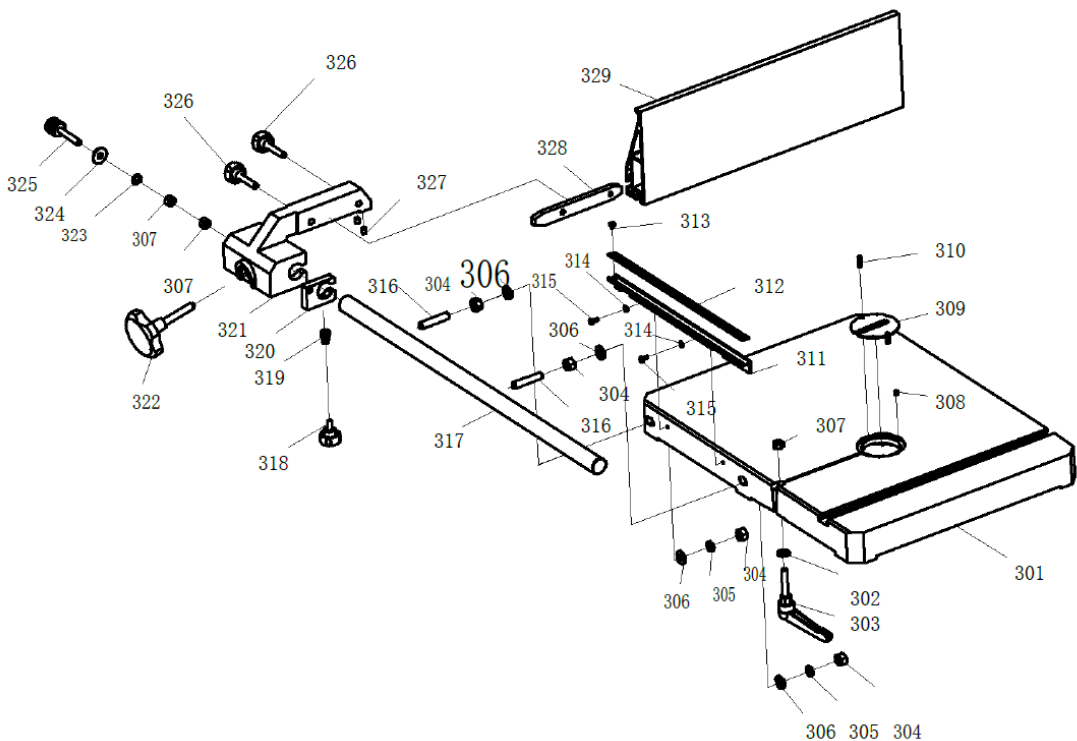
Чертеж №3 Общая схема WARRIOR W0802

<b>ПОЗ</b>	<b>НАИМЕНОВАНИЕ</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
1	ОСНОВНАЯ РАМА	MACHINE MAIN BODY FRAME	1
2	РЫМ БОЛТ М10	LIFTING RING M10	1
3	ВИНТ М6*12	CAP SCREW M6*12	4
4	ШАЙБА 6	ENLARGE WASHER 6	5
5	УКАЗАТЕЛЬ	TENSION POINT	1
6	ФИКСИРУЮЩИЙ ВИНТ М4*8	STEP SCREW M4*8	1
7	ВИНТ М6*20	CAP SCREW M6*20	4
8	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ БОЛТ	ADJUSTING BOLT	1
9	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ТИПА Е, 15 ММ	E-CLIP 15	1
10	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КРОНШТЕЙН ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SLIDING BRACKET	1
11	ШАЙБА 8	LOCK WASHER 8	13
12	ВИНТ М8*16	CAP SCREW M8*16	2
13	ШАЙБА Ф8*Ф32*3	FLAT WASHER Ф8*Ф32*3	4
14	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	1
15	ВИНТ М6*50	CAP SCREW M6*50	1
16	ВЕРХНИЙ ВАЛ	UPPER SHAFT	1
17	ПРУЖИНА	SPRING	1
18	ВТУЛКА	BUSHING	1
19	ОПОРНЫЙ БЛОК	LOCATE BLOCK	1
20	ПОДШИПНИК 51201	BEARING 51201	1
21	МАХОВИК	HANDWHEEL	1
22	ШТИФТ Ø 3*16	TENSION PIN Ø 3*16	1
23	ШТИФТ Ø 5*40	TENSION PIN Ø 5*40	1
24	ПОДВИЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КОЛЕСА	UPPER WHEEL SLIDING BRACKET	1
25	ОСЬ ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SHAFT	1
26	ВТУЛКА	BUSHING	1

27	ВЕРХНЕЕ КОЛЕСО В СБОРЕ	UPPER WHEEL ASSEMBLY	1
28	ПОДШИПНИК 6205-2LS	BEARING 6205-2LS	4
29	ВНУТРЕННЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 52	INTERNAL RETAINING RING 52	4
30	ВТУЛКА	SPACER	2
31	ВИНТ М8*20	CAP SCREW M8*20	7
32	ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	SAW BLADE	1
33	ШИНА	TIRE	2
34	ШАЙБА Ø 6	LOCK WASHER Ø 6	6
35	ГАЙКА М6	LOCK NUT M6	5
36	ВИНТ М4*10	CAP SCREW M4*10	8
37	ОКНО	VIEWING WINDOW	2
38	ФЛАНЦЕВАЯ ГАЙКА М5	FLANGE NUT M5	8
39	ВЕРХНЯЯ ДВЕРЬ	UPPER DOOR	1
40	ШАРНИР	HINGE	4
41	ВИНТ М5*12	FLAT HEAD SCREW M5*12	16
42	НИЖНЕЕ КОЛЕСО В СБОРЕ	LOWER WHEEL ASSEMBLY	1
43	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	1
44	НИЖНЯЯ ВТУЛКА	LOWER BUSHING	1
45	ВИНТ М4*18	PHILLIPS HEAD SCREW M4*18	2
46	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	SWITCH	1
47	ГАЙКА М5	HEX NUT M5	2
48	ШАЙБА Ø 5	LOCK WASHER Ø 5	2
49	ШАЙБА Ø 5	FLAT WASHER Ø 5	2
50	ЗУБЧАТАЯ ШАЙБА Ø 5	SERRATED SPACER Ø 5	2
51	ВИНТ М5*10	PHILIPS HEAD SCREW M5*10	3
52	ЩЕТКА	BRUSH	1
53	БОЛТ М6*25	HEX BOLT M6*25	1

54	ВИНТ М6*12	BUTTON HEAD SCREW M6*12	4
55	ГАЙКА М6	FLANGE NUT M6	2
56	ВСТАВКА ДЛЯ СБОРА ПЫЛИ	DUST COLLECT INSERT	1
57	ПЛАСТИНА	FIXED PLATE	1
58	КОНТРГАЙКА М10	LOCK NUT M10	1
59	ПОЛИКЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ POLY 9PJ350	POLY V BELT 9PJ350	1
60	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR PULLEY	1
61	ВИНТ М6*12	SET SCREW M6*12	2
62	НИЖНЯЯ ДВЕРЦА	LOWER DOOR	1
63	НИЖНЯЯ ЗАЩИТА ЛЕЗВИЯ	LOWER BLADE GUARD	1
64	РУЧКА	KNOB	2
65	ВИНТ М8*20	BUTTON HEAD SCREW M8*20	8
66	УСТАНОВОЧНЫЙ БЛОК	LOCATING BLOCK	1
67	КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR BRACKET	1
68	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	1
69	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
70	РУЧКА ФИКСАТОРА А М10*32	LOCK HANDLE M10*32	1
71	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	1
72	ВИНТ М10*35	CAP SCREW M10*35	1
73	РУЧКА М8	HANDLE M8	1
74	ШПОНКА 8*7*36	KEY 8*7*36	1
75	ОСЬ НИЖНЕГО КОЛЕСА	LOWER WHEEL SHAFT	1
76	ШАЙБА Ф45*Ф8,5*5	WASHERФ45*Ф8.5*5	1
77	ВИНТ М8*20	SET SCREW M8*20	4
78	ГАЙКА М8	HEX NUT M8	6
79	ШНУР	CORD	1
80	РАЗГРУЗКА М20	STRAIN RELIEF M20	2

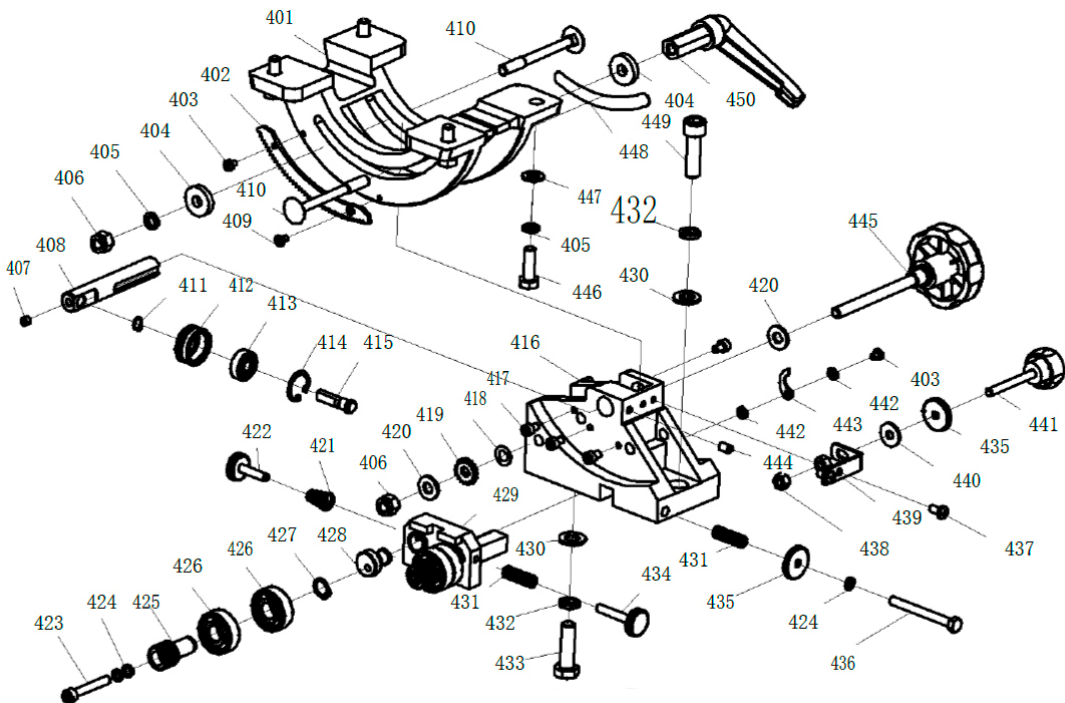
81	ПЛАСТИНА РАЗГРУЗКИ	STRAIN RELIEF PLATE	1
82	БОЛТ М8*16	HEX BOLT М8*16	1
83	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	6
84	ШАЙБА М8	LOCK WASHER М8	2
85	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW М4*10	2
86	ШНУР ПИТАНИЯ	POWER CORD	1
87	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	SUPPORT PLATE	1
88	ВИНТ М8*35	SET SCREW М8*35	1
89	БОЛТ М8*25	HEX BOLT М8*25	1
90	ШАЙБА Ø 5	ENLARGE WASHER Ø 5	1
91	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	1
92	ВИНТ М8*8	SET SCREW М8*8	4
93	ФИКСАТОР М10	LOCK HANDLE М10	1
94	РУЧКА ЗАМКА М10*55	OCK LKNOB М10*55	1
95	ГРИПСА	GRIP	1
96	РЫЧАГ БЫСТРОГО СБРОСА НАТЯЖЕНИЯ	TENSION QUICK RELEASE LEVER	1
97	ВИНТ М6*25	CAP SCREW М6*25	1
98	ГАЙКА М12	HEX NUT М12	1
99	ВАЛ БЫСТРОРАЗЪЕМНОГО РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ	TENSION QUICK RELEASE LEVER SHAFT	1
100	ФИКСИРУЮЩИЙ БЛОК ВАЛА	SHAFT FIXED BLOCK	1
101	КУЛАЧОК	CAM	1



**Чертеж №4 Параллельный упор WARRIOR W0802**

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
301	СТОЛ	TABLE	1
302	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	1
303	РУЧКА ФИКСАТОРА М8*45	LOCK HANDLE М8*45	1
304	ГАЙКА М10	HEX NUT М10	4
305	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
306	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	4
307	ГАЙКА М8	HEX NUT М8	3
308	М5*6	SET SCREW М5*6	3
309	ВСТАВКА ДЛЯ СТОЛА	TABLE INSERT	1

310	ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ 4*16	TENSION PIN 4*16	2
311	МОНТАЖНАЯ ПЛАНКА	SIGHT RAMP	1
312	ШКАЛА	SCALE	1
313	ВИНТ М4*6	PHILLIPS HEAD SCREW M4*6	1
314	ШАЙБА Ø 4	FLAT WASHER Ø 4	2
315	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW M4*10	2
316	ВИНТ М10*50	SET SCREW M10*50	2
317	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА	FENCE GUIDE RAIL	1
318	РУЧКА М6*15	KNOB M6*15	1
319	КОНУСНАЯ ПРУЖИНА	CONE SPRING	1
320	ФИКСАТОР	LOCATE BLOCK	1
321	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	FENCE BODY	1
322	РУЧКА М10*55	KNOB M10*55	1
323	ШАЙБА Ø 9*Ф13	SADDLE WASHER Ø 9*Ф13	1
324	ФИБРОВАЯ ШАЙБА 8	FIBER WASHER 8	1
325	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА М8*5	ADJUSTMENT KNOB M8*5	1
326	РУЧКА М8*40	KNOB M8*40	2
327	НЕЙЛОНОВЫЙ ВИНТ М6*10	NYLON SCREW M6*10	2
328	ФИКСАТОР	LOCK BAR	1
329	ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР (АЛЮМИНИЕВЫЙ)	FENCE ALUMINUM	1

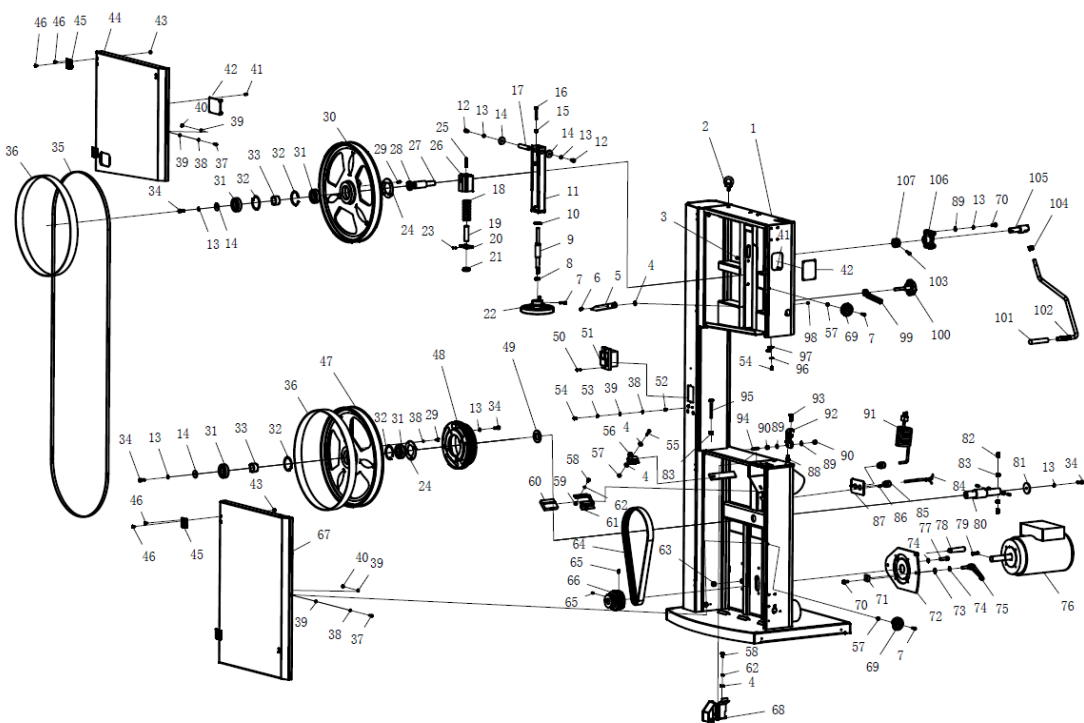


**Чертеж №5 Кронштейн стола WARRIOR W0802**

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
401	ЦАПФА	TRUNNION BLOCK	1
402	ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА	GEAR RACK	1
403	КРЕСТОВАЯ ГОЛОВКА М4*6	PHILLIPS HEAD M4*6	2
404	ШАЙБА Ф8,5*Ф23*5	FLAT WASHER Ф8.5*Ф23*5	2
405	ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER 8	5
406	КОНТРГАЙКА М8	406 LOCK NUT M8	2
407	ВИНТ М6*6	407 SET SCREW M6*6	1
408	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛАНКА	ADJUSTMENT BAR	1
409	ВИНТ М4*8	FLAT HEAD SCREW M4*8	1
410	БОЛТ М8*90	CARRIAGE BOLT M8*90	2
411	НАРУЖНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 8	EXTERNAL RETAINING RING 8	1
412	ДЕРЖАТЕЛЬ УПОРНОГО ПОДШИПНИКА	THRUST BEARING HOLDER	1

413	ПОДШИПНИК 608-2LS	BALL BEARING 608-2LS	1
414	ВНУТРЕННЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 22	INTERNAL RETAINING RING 22	1
415	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВАЛ	ADJUSTMENT SHAFT	1
416	ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН ЦАПФЫ	TRUNNION SUPPORT BRACKET	1
417	ВИНТ М5*8	CAP SCREW М5*8	6
418	ШАЙБА Ø 8	SADDLE WASHER Ø 8	1
419	ШЕСТЕРНЯ	GEAR	1
420	ШАЙБА Ф8*Ф18*2	FLAT WASHER Ф8*Ф18*2	2
421	КОНУСОБРАЗНАЯ ПРУЖИНА	CONE SPRING	1
422	ФИКСАТОР М6*25	LOCK KNOB М6*25	1
423	ВИНТ М6*40	CAP SCREW М6*40	2
424	ШАЙБА Ø 6	LOCK WASHER Ø 6	5
425	РИФЛЕНАЯ РУЧКА	KNURLED KNOB	2
426	ПОДШИПНИК 6201-2LS	BALL BEARING 6201-2LS	4
427	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 12	EXTERNAL RETAINING RING 12	2
428	ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВАЛ	ECCENTRIC SHAFT	2
429	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА НОЖА	LOWER BLADE GUIDE SUPPORT	1
430	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	2
431	ПРУЖИНА	SPRING	2
432	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
433	БОЛТ М10*35	HEX BOLT М10*35	1
434	ФИКСАТОР М6*35	LOCK KNOB М6*35	1
435	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО М6	LOCKING RING М6	2
436	БОЛТ М6*60	HEX BOLT М6*60	1
437	ВИНТ М5*10	PHILLIPS HEAD SCREW М5*10	2
438	ГАЙКА М6	HEX NUT М6	2
439	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛАСТИНА	ADJUSTMENT PLATE	1

440	ШАЙБА Ø 6	ENLARGE WASHER Ø 6	1
441	БОЛТ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ РУЧКИ M6*50	ADJUSTMENT KNOB BOLT M6*50	1
442	ШАЙБА Ø 4	FLAT WASHER Ø 4	2
443	УКАЗАТЕЛЬ УГЛА НАКЛОНА	ANGLE POINTER	1
444	ВИНТ M6*10	SET SCREW M6*10	1
445	БОЛТ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ РУЧКИ	ADJUSTMENT KNOB BOLT	1
446	БОЛТ M8*25	HEX BOLT M8*25	4
447	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	4
448	ШКАЛА НАКЛОНА	TILT SCALE	1
449	ВИНТ M10*35	CAP SCREW M10*35	1
450	РУЧКА ЗАМКА M8	LOCK HANDLE M8	1



Чертеж №6 Общая схема WARRIOR W0801

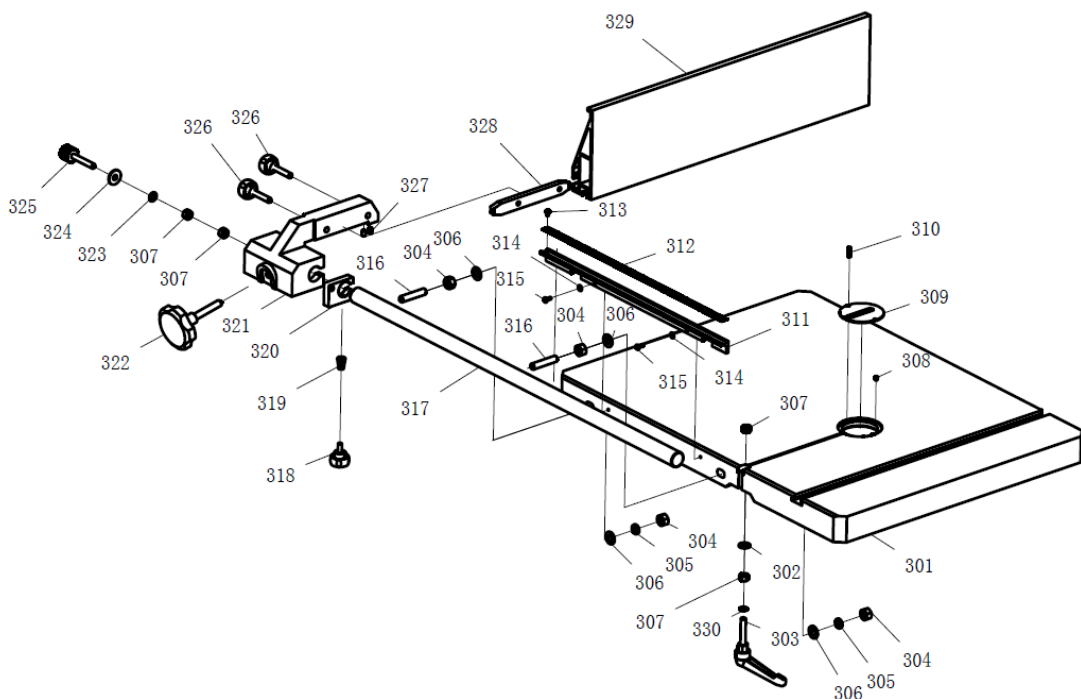
ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
1	ОСНОВНАЯ РАМА	MACHINE MAIN BODY FRAME	1
2	РЫМ БОЛТ М10	LIFTING RING M10	1
3	ВИНТ М6*12	CAP SCREW M6*12	2
4	ШАЙБА Ø 6	ENLARGE WASHER Ø 6	5
5	ТОЧКА НАТЯЖЕНИЯ	TENSION POINT	1
6	ФИКСИРУЮЩИЙ ВИНТ М4*8	STEP SCREW M4*8	1
7	ВИНТ М6*20	CAP SCREW M6*20	4
8	УПОРНАЯ ШАЙБА МАХОВИКА	HANDWHEEL WASHER	1
9	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ БОЛТ	ADJUSTING BOLT	1
10	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ТИПА Е, 15 ММ	E-CLIP 15	1

11	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КРОНШТЕЙН ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SLIDING BRACKET	1
12	ВИНТ М8*16	CAP SCREW M8*16	2
13	ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER Ø 8	13
14	ШАЙБА Ф8*Ф32*3	FLAT WASHER Ф8*Ф32*3	4
15	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	1
16	ВИНТ М6*50	CAP SCREW M6*50	1
17	ВЕРХНИЙ ВАЛ	UPPERT SHAFT	1
18	ПРУЖИНА	SPRING	1
19	ВТУЛКА	BUSHING	1
20	ОПОРНЫЙ БЛОК	LOCATE BLOCK	1
21	ПОДШИПНИК 51201	BEARING 51201	1
22	МАХОВИК	HANDWHEEL	1
23	НАТЯЖНОЙ ШТИФТ Ф3*16	TENSION PIN Ф3*16	1
24	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	BEARING COVER	2
25	НАТЯЖНОЙ ШТИФТ Ø 5*40	TENSION PIN Ø 5*40	1
26	ПОДВИЖНЫЙ КРОНШТЕЙН ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SLIDING BRACKET	1
27	ОСЬ ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SHAFT	1
28	ВТУЛКА	BUSHING	1
29	БОЛТ М5*10	HEX BOLT M5*10	8
30	ВЕРХНЕЕ КОЛЕСО В СБОРЕ	UPPER WHEEL ASSEMBLY	1
31	ПОДШИПНИК 6206-2LS	BEARING 6206-2LS	4
32	ВНУТРЕННЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 62	INTERNAL RETAINING RING 62	4
33	ВТУЛКА	SPACER	2
34	ВИНТ М8*20	CAP SCREW M8*20	7
35	ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	SAW BLADE	1
36	ШИНА	TIRE	2
37	ВИНТ М5*16	CAP SCREW M5*16	2

38	ШАЙБА Ø 5	LOCK WASHER Ø 5	8
39	ШАЙБА Ø 5	FLAT WASHER Ø 5	6
40	ГАЙКА М5	LOCK NUT M5	2
41	ВИНТ М4*10	CAP SCREW M4*10	8
42	СМОТРОВОЕ ОКНО	VIEWING WINDOW	2
43	ФЛАНЦЕВАЯ ГАЙКА М5	FLANGE NUT M5	8
44	ВЕРХНЯЯ ДВЕРЬ	UPPER DOOR	1
45	ШАРНИР	HINGE	4
46	ВИНТ М5*12	FLAT HEAD SCREW M5*12	16
47	НИЖНЕЕ КОЛЕСО В СБОРЕ	LOWER WHEEL ASSEMBLY	1
48	ПРИВОДНОЙ ШКИВ	DRIVE PULLEY	1
49	НИЖНЯЯ ВТУЛКА	LOWER BUSHING	1
50	ВИНТ М4*18	PHILLIPS HEAD SCREW M4*18	2
51	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	SWITCH	1
52	ГАЙКА М5	HEX NUT M5	2
53	ЗУБЧАТАЯ ШАЙБА 5	SERRATED SPACER 5	2
54	ВИНТ М5*10	PHILIPS HEAD SCREW M5*10	3
55	БОЛТ М6*25	HEX BOLT M6*25	1
56	ЩЕТКА	BRUSH	1
57	ГАЙКА М6	LOCK NUT M6	3
58	ВИНТ М6*12	BUTTON HEAD SCREW M6*12	4
59	ФЛАНЦЕВАЯ ГАЙКА М6	FLANGE NUT M6	2
60	ВСТАВКА ПЫЛЕСБОРНИКА	DUST COLLECT INSERT	1
61	ПЛАСТИНА	FIXED PLATE	1
62	ШАЙБА Ø 6	LOCK WASHER Ø 6	4
63	ГАЙКА М10	LOCK NUT M10	1
64	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ 9PJ350	POLY V BELT 9PJ350	1

65	ВИНТ М6*12	SET SCREW M6*12	2
66	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR PULLEY	1
67	НИЖНЯЯ ДВЕРЦА	LOWER DOOR	1
68	НИЖНИЙ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ НОЖА	LOWER BLADE GUARD	1
69	РУЧКА	KNOB	2
70	ВИНТ М8*20	BUTTON HEAD SCREW M8*20	8
71	УСТАНОВОЧНЫЙ БЛОК	LOCATING BLOCK	1
72	КРОНШТЕЙН ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR BRACKET	1
73	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	1
74	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
75	РУЧКА ФИКСАТОРА М10*32	LOCK HANDLE M10*32	1
76	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	1
77	ВИНТ М10*35	CAP SCREW M10*35	1
78	РУЧКА М8	HANDLE M8	1
79	ШПОНКА 8*7*36	KEY 8*7*36	1
80	ОСЬ НИЖНЕГО КОЛЕСА	LOWER WHEEL SHAFT	1
81	ШАЙБА Ф45*Ф8,5*5	WASHERФ45*Ф8.5*5	1
82	ВИНТ М8*20	SET SCREW M8*20	4
83	ГАЙКА М8	HEX NUT M8	7
84	ШНУР	CORD	1
85	РАЗГРУЗКА М20	STRAIN RELIEF M20	2
86	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW M4*10	2
87	ПЛАСТИНА РАЗГРУЗКИ	STRAIN RELIEF PLATE	1
88	БОЛТ М8*16	HEX BOLT M8*16	1
89	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	6
90	ШАЙБА М8	LOCK WASHER M8	2
91	ШНУР ПИТАНИЯ	POWER CORD	1

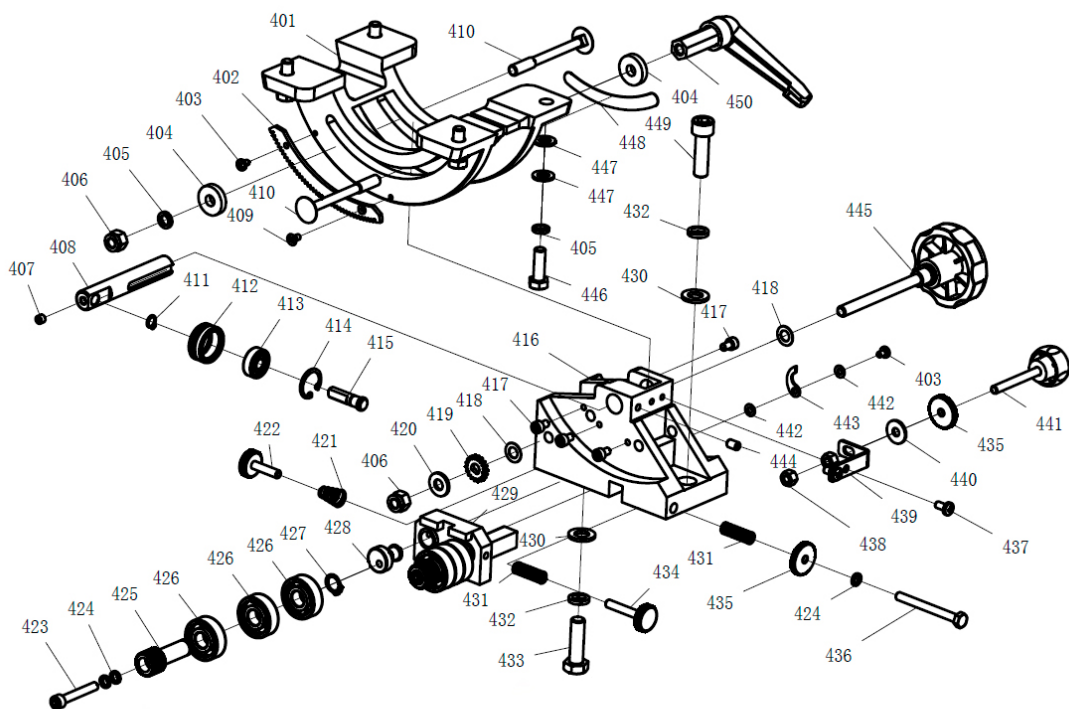
92	ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	SUPPORT PLATE	1
93	БОЛТ М8*25	HEX BOLT M8*25	1
94	ВИНТ М8*35	SET SCREW M8*35	1
95	БОЛТ М8*90	HEX BOLT M8*90	1
96	ШАЙБА Ø 5	ENLARGE WASHER Ø 5	1
97	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	1
98	ВИНТ М8*8	SET SCREW M8*8	4
99	РУЧКА ФИКСАТОРА М10	LOCK HANDLE M10	1
100	ФИКСАТОР М10*55	LOCK KNOB M10*55	1
101	ХОМУТ	GRIP	1
102	РЫЧАГ БЫСТРОГО СБРОСА НАТЯЖЕНИЯ	TENSION QUICK RELEASE LEVER	1
103	ВИНТ М6*25	CAP SCREW M6*25	1
104	ГАЙКА М12	HEX NUT M12	1
105	ВАЛ	TENSION QUICK RELEASE LEVER SHAFT	1
106	ФИКСИРУЮЩИЙ БЛОК ВАЛА	SHAFT FIXED BLOCK	1
107	КУЛАЧОК	CAM	1



**Чертеж №7 Параллельный упор WARRIOR W0801**

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
301	СТОЛ	TABLE	1
302	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	1
303	РУЧКА ФИКСАТОРА М8*45	LOCK HANDLE M8*45	1
304	ГАЙКА М10	HEX NUT M10	4
305	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
306	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	4
307	ГАЙКА М8	HEX NUT M8	4
308	ВИНТ М5*6	SET SCREW M5*6	3
309	ВСТАВКА ДЛЯ СТОЛА	TABLE INSERT	1
310	ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ4*16	TENSION PIN 4*16	2

311	МОНТАЖНАЯ ПЛАНКА	SIGHT RAMP	1
312	ШКАЛА	SCALE	1
313	ВИНТ М4*6	PHILLIPS HEAD SCREW M4*6	1
314	ШАЙБА Ø 4	FLAT WASHER Ø 4	2
315	ВИНТ М4*10	PHILLIPS HEAD SCREW M4*10	2
316	ВИНТ М10*50	SET SCREW M10*50	2
317	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА	FENCE GUIDE RAIL	1
318	РУЧКА М6*15	KNOB M6*15	1
319	КОНУСНАЯ ПРУЖИНА	CONE SPRING	1
320	ФИКСАТОР	LOCATE BLOCK	1
321	НАПРАВЛЯЮЩАЯ	FENCE BODY	1
322	РУЧКА М10*55	KNOB M10*55	1
323	ШАЙБА Ø 9*Ф13	SADDLE WASHER Ø 9*Ф13	1
324	ФИБРОВАЯ ШАЙБА Ø 8	FIBER WASHER Ø 8	1
325	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА М8*5	ADJUSTMENT KNOB M8*5	1
326	РУЧКА М8*40	KNOB M8*40	2
327	НЕЙЛОНОВЫЙ ВИНТ М6*10	NYLON SCREW M6*10	2
328	СТОПОРНАЯ ПЛАНКА	LOCK BAR	1
329	ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР (АЛЮМИНИЙ)	FENCE ALUMINUM	1
330	ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER Ø 8	1

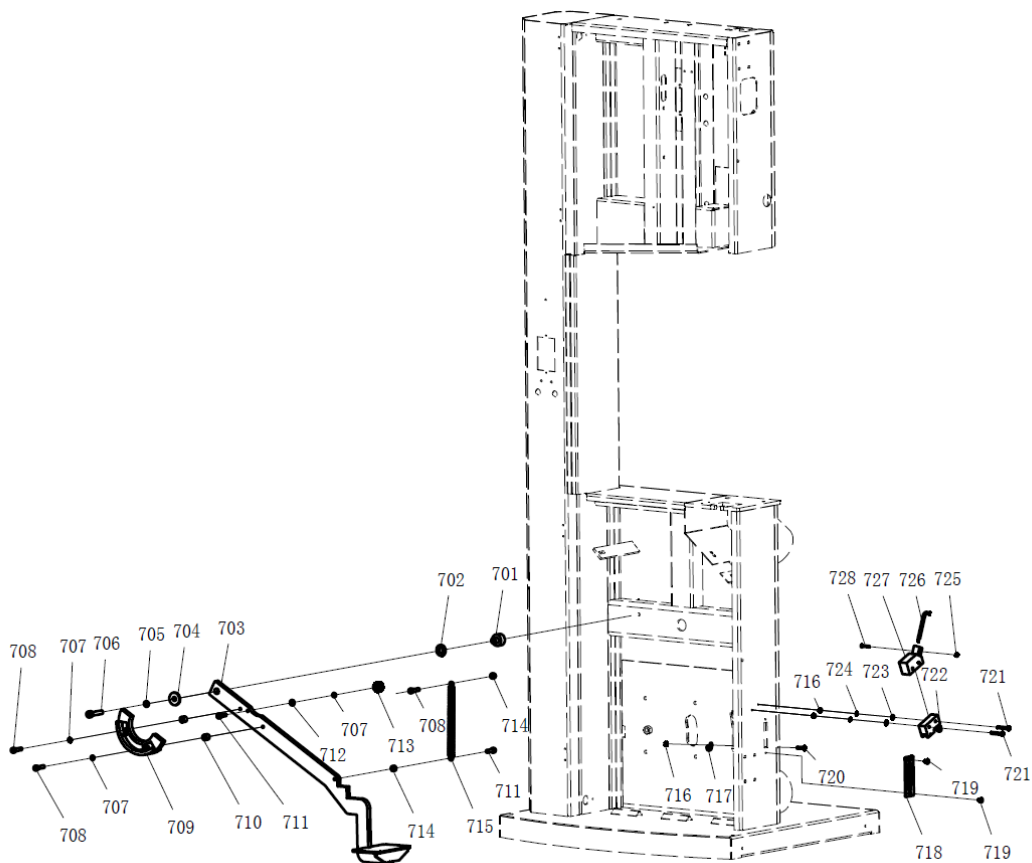


**Чертеж №8 Кронштейн стола WARRIOR W0801**

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
401	ЦАПФА	TRUNNION BLOCK	1
402	ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА	GEAR RACK	1
403	КРЕСТОВАЯ ГОЛОВКА М4*6	PHILLIPS HEAD M4*6	2
404	ШАЙБА Ф8,5*Ф23*5	FLAT WASHER Ф8.5*Ф23*5	2
405	ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER Ø 8	5
406	КОНТРГАЙКА М8	LOCK NUT M8	2
407	ВИНТ М6*6	SET SCREW M6*6	1
408	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛАНКА	ADJUSTMENT BAR	1
409	ВИНТ М4*8	FLAT HEAD SCREW M4*8	1
410	БОЛТ М8*90	CARRIAGE BOLT M8*90	2

411	НАРУЖНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 8	EXTERNAL RETAINING RING 8	1
412	ДЕРЖАТЕЛЬ УПОРНОГО ПОДШИПНИКА	THRUST BEARING HOLDER	1
413	ПОДШИПНИК 608-2LS	BALL BEARING 608-2LS	1
414	ВНУТРЕННЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 22	INTERNAL RETAINING RING 22	1
415	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВАЛ	ADJUSTMENT SHAFT	1
416	ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН ЦАПФЫ	TRUNNION SUPPORT BRACKET	1
417	ВИНТ М5*8	CAP SCREW M5*8	6
418	ШАЙБА Ø 8	SADDLE WASHER Ø 8	2
419	ШЕСТЕРНЯ	GEAR	1
420	ШАЙБА Ø 8* Ø 18*2	FLAT WASHER Ø 8* Ø 18*2	1
421	КОНУСООБРАЗНАЯ ПРУЖИНА	CONE SPRING	1
422	Фиксатор М6*25	LOCK KNOB M6*25	1
423	ВИНТ М6*40	CAP SCREW M6*40	2
424	ШАЙБА Ø 6	LOCK WASHER Ø 6	5
425	РИФЛЕНАЯ РУЧКА	KNURLED KNOB	2
426	ПОДШИПНИК 6201-2LS	BALL BEARING 6201-2LS	6
427	ВНЕШНЕЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 12	EXTERNAL RETAINING RING 12	2
428	ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ВАЛ	ECCENTRIC SHAFT	2
429	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА НОЖА	LOWER BLADE GUIDE SUPPORT	1
430	ШАЙБА Ø 10	FLAT WASHER Ø 10	2
431	ПРУЖИНА	SPRING	2
432	ШАЙБА Ø 10	LOCK WASHER Ø 10	2
433	БОЛТ М10*35	HEX BOLT M10*35	1
434	ФИКСАТОР М6*35	LOCK KNOB M6*35	1
435	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО М6	LOCKING RING M6	2
436	БОЛТ М6*60	HEX BOLT M6*60	1
437	ВИНТ М5*10	PHILLIPS HEAD SCREW M5*10	2

438	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	2
439	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛАСТИНА	ADJUSTMENT PLATE	1
440	ШАЙБА Ø 6	ENLARGE WASHER Ø 6	1
441	БОЛТ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ РУЧКИ М6*50	ADJUSTMENT KNOB BOLT M6*50	1
442	ШАЙБА Ø 4	FLAT WASHER Ø 4	2
443	УКАЗАТЕЛЬ УГЛА НАКЛОНА	ANGLE POINTER	1
444	ВИНТ М6*10	SET SCREW M6*10	1
445	БОЛТ РЕГУЛИРОВОЧНОЙ РУЧКИ	ADJUSTMENT KNOB BOLT	1
446	БОЛТ М8*25	HEX BOLT M8*25	4
447	ШАЙБА Ø 8	FLAT WASHER Ø 8	8
448	ШКАЛА НАКЛОНА	TILT SCALE	1
449	ВИНТ М10*35	CAP SCREW M10*35	1
450	РУЧКА ЗАМКА М8	LOCK HANDLE M8	1



Чертеж № 9 Педаль WARRIOR W0802/W0801

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	КОЛ-ВО
701	ГИЛЬЗА	BUSHING	1
702	ШАЙБА Ø 12 (НЕЙЛОН)	FLAT WASHER Ø 12 (NYLON)	1
703	РЫЧАГ НОЖНОГО ТОРМОЗА	FOOT BRAKE ARM	1
704	ШАЙБА Ø 8*Ф28*3	FLAT WASHER Ф8*Ф28*3	1
705	СТОПОРНАЯ ШАЙБА Ø 8	LOCK WASHER Ø 8	1
706	ВИНТ М8*40	CAP SCREW М8*40	1
707	СТОПОРНАЯ ШАЙБА Ø 6	LOCK WASHER Ø 6	3
708	ВИНТ М6*25	CAP SCREW М6*25	3

709	ТОРМОЗНАЯ КОЛОДКА	BRAKE SHOE	1
710	ВТУЛКА	BUSHING	2
711	ВИНТ М6*20	CAP SCREW M6*20	2
712	ШАЙБА Ø 6	FLAT WASHER Ø 6	1
713	ГАЙКА М6	PLASTIC NUT M6	1
714	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	2
715	УДЛИНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	EXTENSION SRING	1
716	ГАЙКА М4	HEX NUT M4	3
717	ЗАЖИМ	CLAMP	1
718	ТОРМОЗ	BRAKE	1
719	ВИНТ М5*8	FLAT HEAD SCREW M5*8	2
720	ВИНТ М4*16	PH HEAD SCREW M4*16	1
721	ВИНТ М4*30	PH HEAD SCREW M4*30	2
722	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	LIMIT SWITCH	1
723	ШАЙБА Ø 4	FLAT WASHER Ø 4	2
724	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 4	LOCK WASHER 4	2
725	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М3	HEX NUT M3	1
726	ШНУР ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	LIMIT SWITCH CORD	1
727	ОГРАНИЧИТЕЛЬ	SHIELD	1
728	ВИНТ М3*20	PH HEAD SCREW M3*20	1



## **ПРОИЗВОДИТЕЛЬ**

ЯНТАЙ ВАРРИОР МАШИНЕРИ КО. ЛТД  
Китай, №3 ул. Ташан Стрит, г. Хайяанг Сити, Шандонг.

## **ДИСТРИБЬЮТОР В РФ**

ООО «ХАРВИ РУС»

Россия, 105082, г. Москва, 105082, г. Москва, ул. Бакунинская, д. 69 стр. 1, пом. 35/1.  
+7 (800) 500-27-83, +7 (495) 120-17-42, факс +7 (495) 120-17-41

e-mail:

[info@harvey-rus.ru](mailto:info@harvey-rus.ru) - по общим вопросам  
[sales@harvey-rus.ru](mailto:sales@harvey-rus.ru) - по вопросу приобретения оборудования  
[support@harvey-rus.ru](mailto:support@harvey-rus.ru) - по вопросу технической поддержки  
[оборудованияwww.harvey-rus.ru](http://www.harvey-rus.ru)