



**ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ
СТАНОК
JIB TBS-356-10**

**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 JIB TBS-356-10.....	15
4.	ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА	16
5.	РАСПАКОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB TBS-356-10	17
6.	СБОРКА И УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB TBS-356-10	19
7.	НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА	25
8.	ОСНОВНАЯ ОПЕРАЦИИ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ	41
9.	ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА	42
10.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	42
11.	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ	48
12.	ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА TBS-356-10.....	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 стертым 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 для лица 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
Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10

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.

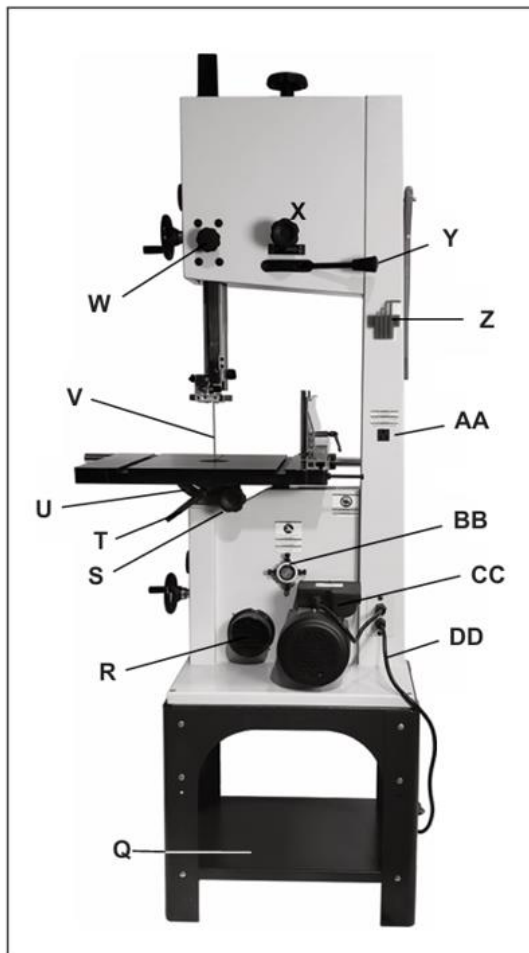
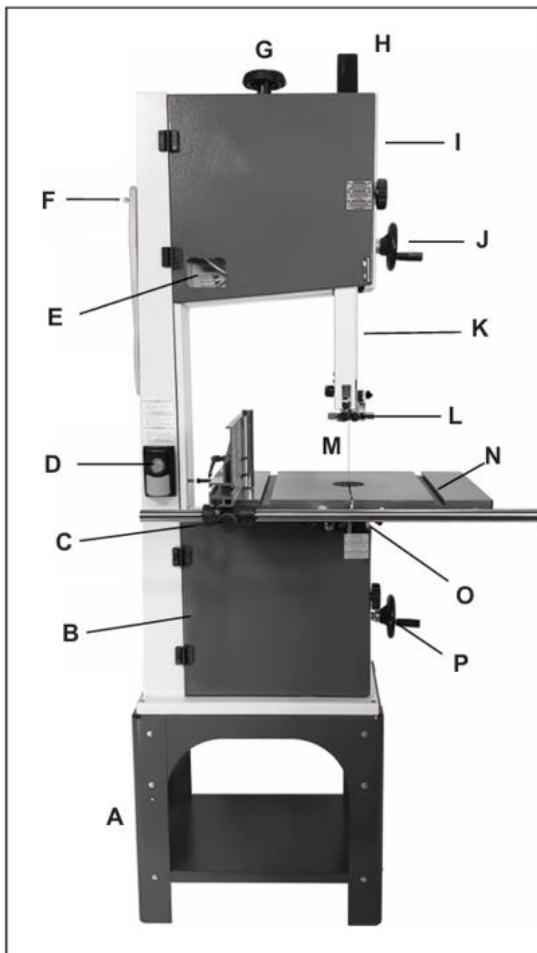
Несмотря на то, что ленточная пила оснащена всеми необходимыми предохранительными устройствами и соответствует соответствующим стандартам безопасности, по-прежнему существуют следующие риски

- 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 JIB TBS-356-10

Диаметр маховика	350 мм
Высота распиловки	330 мм
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	346 мм
Скорость движения пильного полотна, м/мин	440/900
Ширина пильного полотна	4,8-19 мм
Длина пильного полотна	2819 мм
Размер стола	546 x 400 мм
Высота стола от пола	1003 мм
Высота стола до основания	504 мм
Наклон стола	-5+45 град
Размер параллельного упора	476 x 45 x 152 мм
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	1,6 кВт/ 7А
Мощность двигателя	1,1 кВт
Размеры станка в собранном виде	1895 x 843 x 635 мм
Размеры станка в упаковке	1385 x 454 x 606 мм
Масса нетто /брутто	99 / 105 кг

4. ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА



- A. Подставка
 - B. Нижняя дверца
 - C. Съёмный параллельный упор и передняя рейка в сборе
 - D. Выключатель
 - E. Окошко для натяжения пильного полотна
 - F. Толкатель и болт для крепления
 - G. Ручка для натяжения пильного полотна
 - H. Крышка направляющей стойки
 - I. Верхняя дверца и Окошко для проверки пильного полотна
- Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10

- J. Маховик регулировки защиты пильного полотна
- K. Защита пильного полотна со шкалой
- L. Верхние направляющие
- M. Стол со вставкой для пильного полотна
- N. Т-образные прорези для транспорта
- O. Нижние направляющие и ограничитель
- P. Маховик натяжения приводного ремня
- Q. Полка для хранения
- R. Двигатель
- S. Шкив привода
- T. Регулятор натяжения ремня
- U. Рычаг натяжения ремня
- V. Шкив натяжения ремня
- W. Маховик натяжения ремня
- X. Рычаг блокировки
- Y. Рычаг натяжения ремня
- Z. Направляющая стойка
- AA. Поддон для пыли
- BB. Корпус двигателя
- CC. Регулятор скорости
- DD. Кабель питания

R. Отверстие для пылеудаления
диаметром 100 мм
S. Маховик наклона стола
T. Ручка фиксации стола
U. Цапфа со шкалой углов
наклона
V. Полотно ленточной пилы
W. Ручка блокировки направляющей
стойки

X. Ручка для регулировки пильного
полотна и рычаг блокировки
Y. Быстроразъемный рычаг натяжения
пильного полотна
Z. Держатель инструмента
AA. Электрическая розетка
BB. Крепления нижнего вала колеса
CC. Двигатель
DD. Шнур питания

5. РАСПАКОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB TBS-356-10

Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10 поставляется в комплекте в одной коробке.

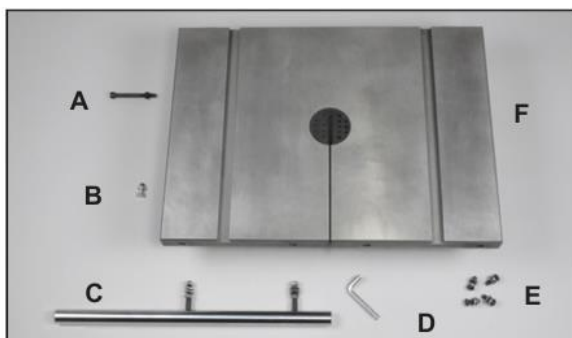
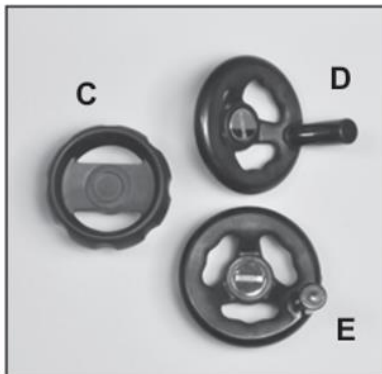
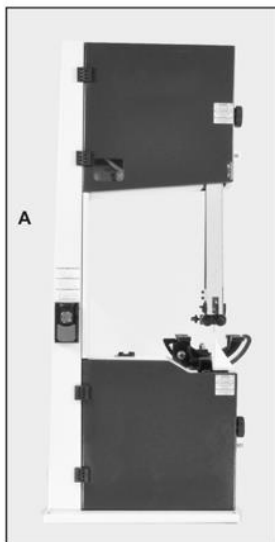
РАСПАКОВКА, ПРОВЕРКА СОДЕРЖИМОГО И ОЧИСТКА СТАНКА

1. Аккуратно извлеките все содержимое из упаковочной коробки. Прежде чем выбрасывать упаковочный материал, сравните содержимое с перечнем, чтобы убедиться, что все элементы учтены. Для удобства идентификации и сборки разложите детали на защищенной поверхности. Если какие-либо детали отсутствуют или сломаны, пожалуйста, свяжитесь с нами как можно скорее для замены. НЕ включайте станок, если отсутствует какая-либо из этих деталей. Вы можете травмировать себя или повредить машину.
2. Сообщите о любых повреждениях при транспортировке своему местному дистрибьютору. Сделайте фотографии для любых возможных страховых случаев.
3. С помощью помощника осторожно извлеките ленточную пилу из упаковки и положите ее на ровный пол.
4. Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, обычной бытовой смазкой или пятновыводителем. Не используйте бензин, растворитель для краски, минеральные спирты и т.д. Это может привести к повреждению окрашенных поверхностей.
5. Нанесите на стол слой воска для предотвращения образования ржавчины. Тщательно протрите все детали чистой сухой тканью. Будьте осторожны, так как предварительно установленное полотно ленточной пилы имеет острые зубья, и прикосновение к нему может привести к травмам.
6. Отложите упаковочный материал и упаковочную коробку в сторону. Не выбрасывайте устройство, пока оно не будет настроено и не заработает должным образом.

КОМПЛЕК ПСТАВКИ

- A. Рама ленточной пилы в сборе
 - B. Подставка в сборе
 - C. Маховик натяжения пильного полотна
 - D. Маховик для поднятия защитного кожуха пильного полотна
- Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10

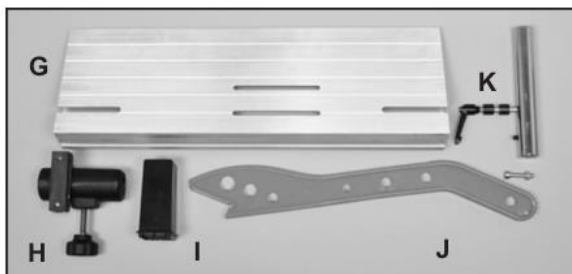
- E. Маховик для натяжения приводного ремня
- F. Руководство пользователя (не показаны)



СТОЛ [В СБОРЕ]:

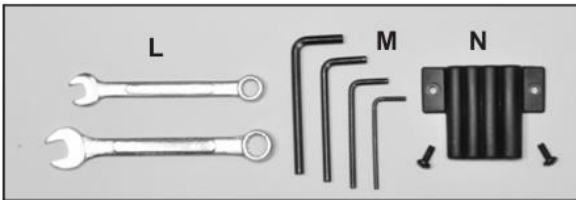
- A. Болт и гайка крепления параллельного упора
- B. Болт и гайка упора для выравнивания стола под углом 90°
- C. Передняя рейка ограждения и крепежные детали
- D. Штифт и ремешок для выравнивания стола
- E. Болты и шайбы для крепления стола

F. Стол со вставкой для пильного полотна



УЗЕЛ И ДЕТАЛИ СЪЕМНОГО ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА:

- G. Съёмный параллельный упор
- H. Узел крепления параллельного упора
- I. Крышка направляющей стойки
- J. Нажимная ручка, крепежный болт и гайка
- K. Распиловочная планка в сборе



ИНСТРУМЕНТЫ И ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА:

Ключи К. Гаечные ключи: 10, 13 мм
 L. Шестигранные ключи; 3, 4, 5, 6 мм
 М. Держатель инструмента и
 крепежные винты

6. СБОРКА И УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА JIB TBS-356-10

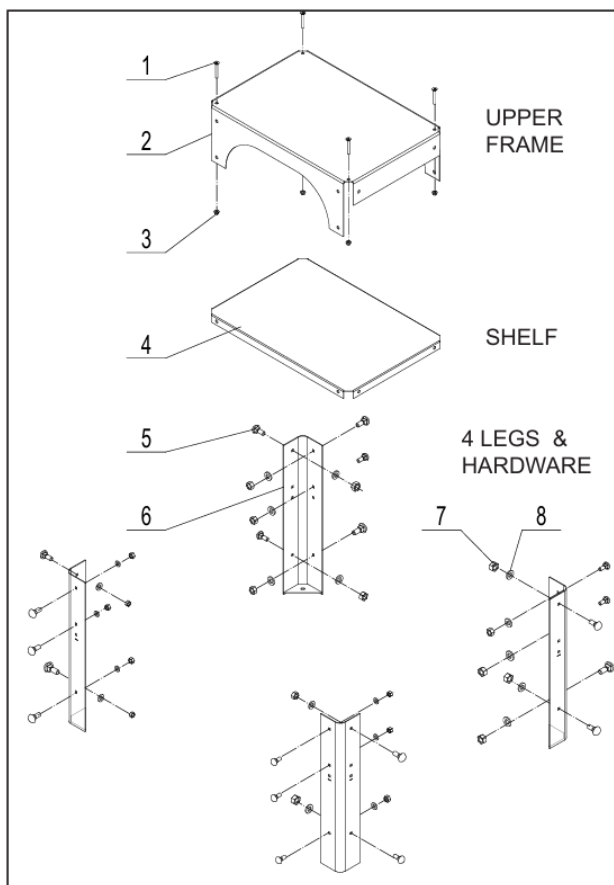
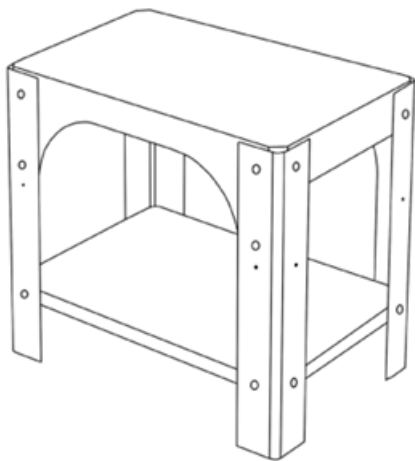
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ: Ленточнопильный станок имеет большой вес - более 95 кг! Лучше всего собирать станок вблизи места, где он в конечном итоге будет находиться. При перемещении или установке собранного ленточнопильного станка НЕ пользуйтесь столом или верхним ограждением пильного полотна, так как это может привести к повреждению станка. Перемещайте ленточнопильный станок, держась за опорную стойку и нижнюю раму, которые для большей жесткости приварены друг к другу. Ленточнопильный станок также можно перемещать, положив его на заднюю/левую сторону стойки, чтобы не повредить конструкцию стола. НЕ устанавливайте ролики на ножки подставки, так как это сделает ленточнопильный станок неустойчивым. Используйте универсальное передвижное основание (приобретается отдельно у розничных продавцов), на котором пила устанавливается внутри широкой рамы на колесной базе для обеспечения устойчивости при перемещении.

1. Аккуратно извлеките станок из упаковочной коробки. Смотрите приведенные выше инструкции по обращению с пилой.
2. Установите станок на прочное ровное основание, расположенное в зоне, где достаточно места спереди, справа и сзади ленточнопильного станка для резки крупногабаритных или длинномерных материалов. Для обеспечения наилучшего питания и безопасности ленточнопильный станок следует подключать непосредственно к специальной заземленной электрической розетке, длина шнура которой не превышает длины, предусмотренной для машины в комплекте поставки. Не рекомендуется использовать удлинитель.
3. Расположите станок таким образом, чтобы во время использования разрезаемый материал не был обращен к проходам, дверным проемам или другим рабочим зонам, где могут находиться посторонние лица. Не устанавливайте и не используйте станок во влажных условиях.
4. После установки в вашем цехе выровняйте станок с помощью прокладок и закрепите его на полу с помощью крепежных винтов (не входят в комплект поставки), используя 4 отверстия в ножках основания подставки. НЕ УСТАНАВЛИВАЙТЕ РОЛИКИ на подставку, используя 4 отверстия, так как это может привести к повреждению крепежных

элементов подставки.

СБОРКА ПОДСТАВКИ



1. Сверьте содержимое подставки со списком деталей, приведенным выше, и разложите детали для быстрого ознакомления.

2. Положите верхнюю раму (№2) вверх ногами на защищенную поверхность, чтобы можно было прикрепить ножки.

3. Прикрепите четыре ножки (№6) к раме с помощью кареточных болтов, шайб и гаек (№5, 8, 7).

Обратите внимание, что ножки универсальны и могут крепиться к любому углу подставки. В данный момент не затягивайте гайки до конца.

4. Переверните полку (№4) вверх дном, установите ее на одну из четырех ножек и закрепите на месте. Гайки затягивайте только вручную.

5. Теперь стойка собрана и может быть установлена вертикально.

6. Закрепите ленточнопильный станок на собранной стойке четырьмя болтами с плоской головкой и шестигранной головкой (#1).

Это можно сделать двумя способами: А) С посторонней помощью поднимите ленточнопильный станок и аккуратно установите его на подставку. Надежно закрепите его на подставке четырьмя болтами.

В) Если ленточная пила стоит отдельно, положите ее на стойку на деревянные бруски размером 4 x 4 дюйма. Затем также положите подставку на бок на деревянные бруски, чтобы она соответствовала высоте ленточной пилы, и совместите отверстия в

Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10

основании ленточной пилы с отверстиями в верхней части подставки. При установке пилы и подставки на блоки у вас будет достаточно места для установки четырех болтов. Когда подставка будет надежно закреплена на ленточнопильном станке, приподнимите пилу вертикально над блоками.

7. Когда ленточнопильный станок закреплен на стойке, любое окончательное перемещение или выравнивание деталей стойки будет производиться автоматически под действием веса пилы. Теперь можно окончательно затянуть все гайки на стойке.

СБОРКА СТОЛА

ВНИМАНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОДКЛЮЧАТЬ СТАНОК К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ СБОРКИ.

1. Снимите штифт для выравнивания стола (деталь №4В) с передней части стола. Этот металлический штифт удерживает обе стороны стола на одном уровне в области прорези. Рис. 1.

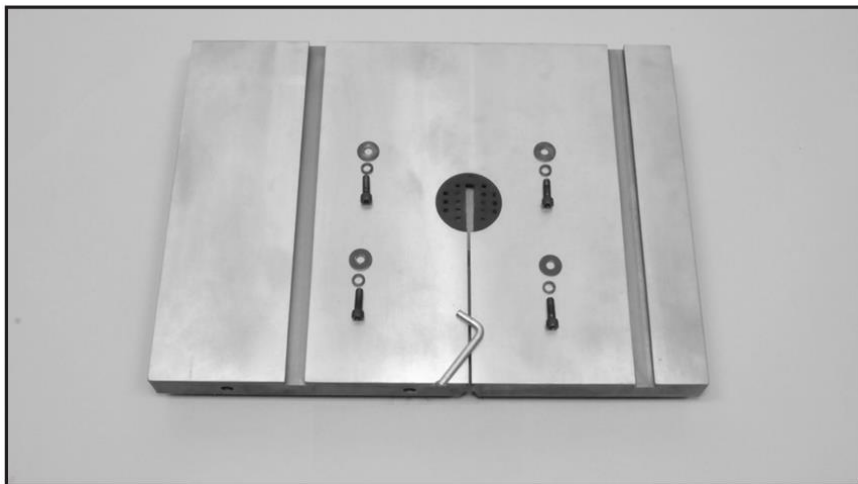


Рис. 1

2. Установите стол на цапфу с помощью помощника. Стол тяжелый! Делайте это с задней стороны станка, чтобы было легче вставить предварительно установленное пильное полотно в прорезь в столе.

3. Прикрепите стол к цапфе с помощью четырех винтов с шестигранной головкой, пружинных шайб (детали №11В, 10В, 9В). Установите два болта справа от пильного полотна, затягивая их только вручную. Рис. 2. Затем наклоните стол на 45 градусов и закрепите два болта слева от лезвия. Рис. 3. В данный момент не затягивайте болты до конца. Верните стол в горизонтальное положение.

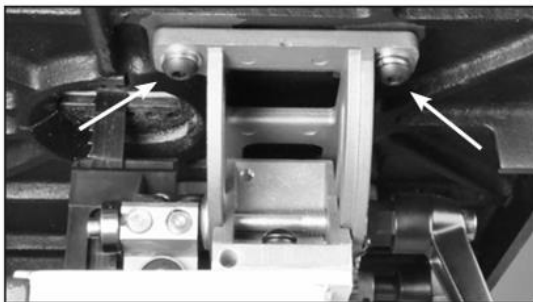


Рис. 2

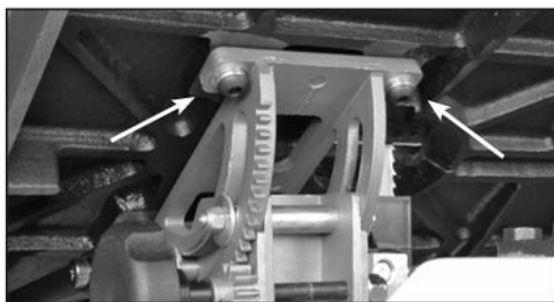


Рис.3

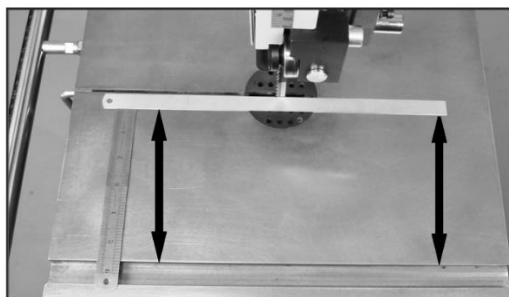


Рис.4

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед окончательной установкой стол можно слегка передвинуть влево и вправо. Убедитесь, что прорезь для торцовочного диска стола параллельна боковой стороне пильного диска. Это обеспечит точный рез при распиловке заготовки. Приложите тонкую металлическую линейку сбоку к пильному полотну. Следите за тем, чтобы она не касалась зубьев пилы, так как это может привести к наклону линейки. Измерьте расстояние от одного конца линейки до паза углового упора. Рис. 4. Затем измерьте такое же расстояние от другого конца линейки до прорези для измерительного прибора. Сравните эти два измерения и при необходимости наклоните стол так, чтобы расстояния между ними совпали.

4. Как только стол будет выровнен параллельно пильному полотну, затяните все четыре установленных болта, чтобы закрепить стол на месте.

УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА ПОД УГЛОМ 90°

Вверните болт с шестигранной головкой (#8В) и гайку (#7В) в нижнюю часть стола в предварительно просверленное отверстие с резьбой. См. рис. 12. Установка стола под углом 90° к лезвию будет выполнена позже.



станок JIB TBS-356-10

УСТАНОВКА БОЛТА КРЕПЛЕНИЯ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

На задней, левой угловой кромке стола установите болт крепления упора и гайку (#32В) в предварительно просверленное отверстие с резьбой. Когда упор передвинут в крайнее левое положение на передней рейке, он будет снят со стола, но будет удерживаться на этом болте.

СБОРКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

1. Закрепите направляющую планку упора (№ 11С) на передней кромке стола с помощью двух гаек и шайб (№ 15С, 16С) Рис. 5. Расположите планку так, чтобы она была параллельна поверхности стола и находилась на равном расстоянии от переднего края стола при измерении как на левом, так и на правом передних краях стола.

2. Наденьте держатель упора (#6С) и узел параллельного упора на направляющую планку упора. Рис. 6.

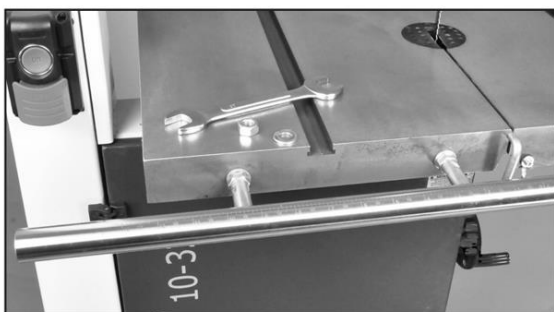


Рис.5

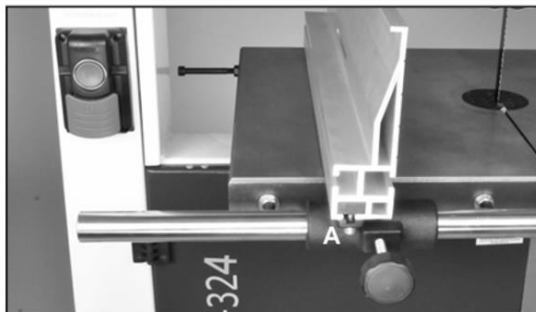


Рис.6

3. Зафиксируйте держатель упора на рейке, затянув ручку фиксации ограждения (#7С), расположенную на передней панели держателя. Рис. 6, А.

4. Окончательная регулировка параллельного упора описана в данном руководстве.



Рис. 7

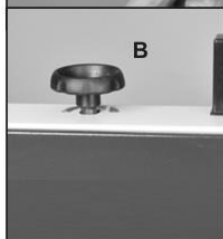


FIGURE 8



Рис. 8

УСТАНОВКА МАХОВИКА

1. Прикрепите маховик (#31E) к верхней правой части рамы с помощью шестигранного ключа диаметром 5 мм. Этот маховик поднимает и опускает защитный кожух пильного полотна. Рис. 7, А.
2. Прикрепите маховик (#26H) к нижней правой части рамы с помощью шестигранного ключа диаметром 5 мм. Этот маховик регулирует натяжение приводного ремня двигателя. Рис. 7, А.
3. Установите маховик натяжения полотна (#1D) на верхнюю часть пильной рамы. Никаких инструментов не требуется, так как металлический стержень маховика снабжен двумя простыми штифтами, которые входят в зацепление со штангой натяжения полотна (#2D). Рис. 7, В.

УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

1. Прикрепите держатель инструмента (#46A) к задней части стойки с помощью двух крестообразных винтов (#45A). Рис. 8. Удобное хранилище для шестигранных ключей (3, 4, 5, 6 мм).

УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ДЛЯ ТОЛКАТЕЛЯ

1. Закрепите болт крепления толкателя и гайку (№50А, 51А) на левой стороне стойки с помощью шестигранного ключа диаметром 5 мм. Удобное хранение толкателя, когда он не используется. Рис. 9.



Рис.9

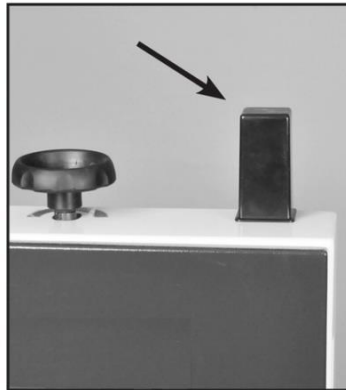


Рис.10

УСТАНОВКА КОЛПАЧКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ СТОЙКИ

1. Вставьте колпачок направляющей стойки (#1A) в квадратное отверстие в верхней части верхней рамы. Этот колпачок защищает направляющую стойку в сборе от попадания пыли и мусора. Рис. 10.

7. НАСТРОЙКА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: СТАНОК НЕЛЬЗЯ ПОДКЛЮЧАТЬ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ, ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ ВСЕХ РЕГУЛИРОВОК.

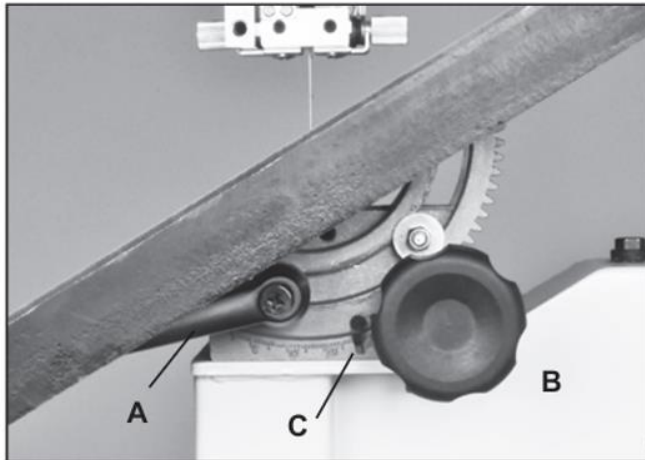


Рис.11

РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА СТОЛА

1. С задней стороны станка ослабьте фиксирующую ручку (#27В) на цапфе стола, повернув ее против часовой стрелки. Рис.11, А.
2. Поверните ручку наклона стола (#30В), чтобы установить желаемый угол наклона стола. Рис. 11, В. Для определения желаемого угла используйте шкалу индикатора угла, встроенную в опору кронштейна (#17В, С). А
3. Затяните фиксирующую ручку, чтобы закрепить стол.

УСТАНОВКА СТОЛА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ПИЛЬНОМУ ПОЛОТНУ

Стол можно установить под углом 90° к сторонам пильного полотна, отрегулировав стопорный болт стола (#8В) под столом. Стопорный болт стола опирается на верхнюю часть поворотного стопорного блока (#33А). Рис. 12.

1. Сначала ослабьте стопорную гайку болта (#7В) Рис. 12, А.

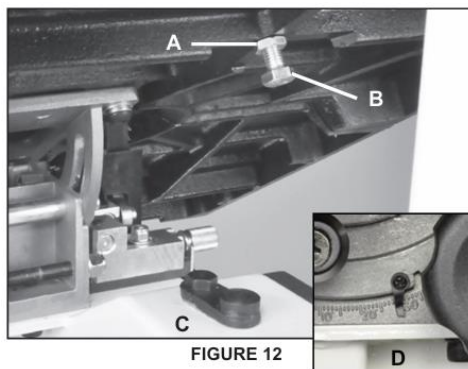


FIGURE 12

Рис.12

2. Положите на стол уголок так, чтобы он располагался плоской стороной к пильному полотну. Наклоняйте стол так, чтобы он был направлен точно под углом 90° к пильному полотну, затем зафиксируйте его в нужном положении.
3. Отрегулируйте болт (рис. 12, B) вверх или вниз до тех пор, пока он не коснется упора угла поворота стола (#33A), рис. 12, C. Снова затяните стопорную гайку, убедившись, что заданный угол наклона стола сохранен.
4. Индикатор угла наклона (#28B) на цапфе можно отрегулировать, ослабив винт и установив указатель в нужное положение. Рис. 12 D.

УСТАНОВКА СТОЛА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЕ ПИЛЬНОГО ДИСКА

При необходимости стол можно также установить под углом 90° к тыльной стороне пильного диска, отрегулировав микрорегулировочные винты цапфы.

1. На нижней опоре цапфы (#17B) слегка ослабьте два болта с шестигранной головкой (#22B, 25B), которые крепят опору к раме ленточнопильного станка. Рис. 13, A.
2. Положите уголок на стол и прижмите его плоской кромкой к тыльной стороне пильного полотна.
3. С помощью шестигранного ключа диаметром 3 мм поверните шестигранные винты с микрорегулировкой нижней цапфы (#23B), чтобы отрегулировать положение стола. Рис. 13, B.
 - При движении по часовой стрелке цапфа и стол поднимутся.
 - При движении против часовой стрелки цапфа и стол опустятся.
4. Проверьте, чтобы угол наклона стола и пильного полотна составлял 90° , и, когда это будет достигнуто, снова затяните болты, чтобы зафиксировать стол на месте.

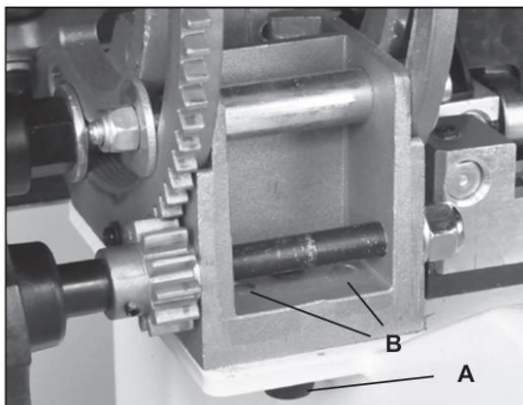


Рис.13

РЕГУЛИРОВКА ХОДА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: ОТКЛЮЧИТЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ. Полотно установлено на заводе-изготовителе. Перед использованием станка, рекомендуется проверить настройки пильного полотна. Убедитесь, что верхняя и нижняя направляющие полотна отрегулированы в направлении от полотна, а шкала натяжения установлена в соответствии с шириной используемого пильного полотна.

1. Откройте обе дверцы. На задней панели устройства ослабьте фиксирующий рычаг (#22D, рис. 14, А), повернув его против часовой стрелки.

2. Поверните ручку управления лезвием (#23D, рис. 14,В) по часовой стрелке или против нее, одновременно осторожно поворачивая верхнее колесо (#24Н) вручную. Рис. 15. Проверьте, как лезвие движется по колесу через боковое окно (рис. 14, В). Сделайте не менее трех оборотов колеса или до тех пор, пока лезвие не окажется по центру колеса.

3. Как только лезвие встанет по центру, затяните рычаг блокировки и закройте дверцы. Инструкции по перемещению лезвия на нижнем колесе (#13Н) приведены на стр. 26.

ПРИМЕЧАНИЕ: нижнее колесо было предварительно настроено на заводе, и любые изменения, вносимые в это колесо, должны производиться после тщательного прочтения и понимания инструкций. Несоблюдение этого требования может привести к повреждению машины.

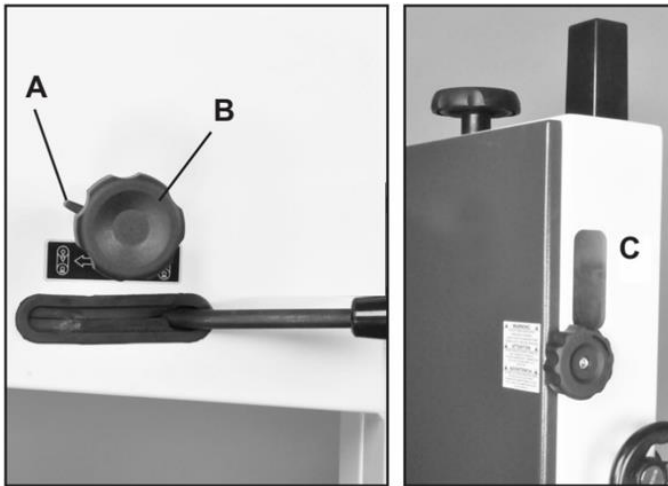


Рис. 14



Рис. 15

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: Всегда натягивайте пильное полотно с помощью быстроразъемного рычага (#17D) в положении “ВКЛЮЧЕНО”. Несоблюдение этого требования может привести к недостаточному натяжению лезвия или его поломке. Рисунок 16.



Рис. 16

ПРИМЕЧАНИЕ: Отпускайте / выключайте рычаг натяжения только для замены полотна или для продления срока службы полотна, если пила не используется в течение длительного времени. 1. Чтобы отрегулировать натяжение полотна, поверните маховик натяжения полотна (#1D, рис. 17) на верхней части пилы. Чтобы отрегулировать натяжение полотна, поверните маховик по часовой стрелке. Натягивайте лезвие до тех пор, пока стрелка индикатора натяжения (#19А, рис. 19) не будет соответствовать ширине используемого вами лезвия. Посмотрите на стрелку индикатора через переднее стекло верхней дверцы. Рис. 18.

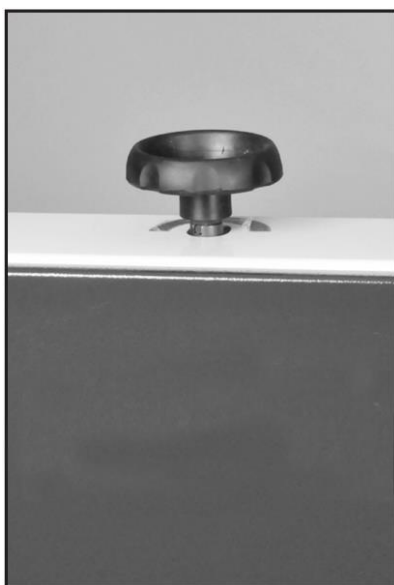


Рис. 17

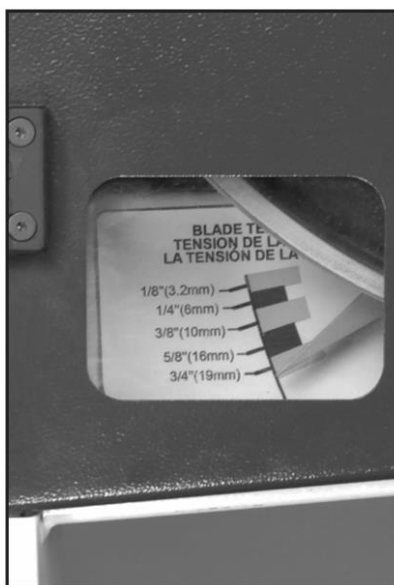
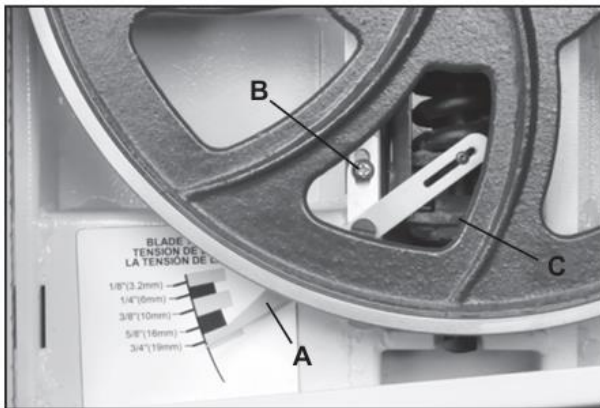


Рис. 18

ПРИМЕЧАНИЕ: Показания шкалы натяжения лезвия могут отличаться из-за различных характеристик лезвия у производителей - толщины стали, материала или длины свариваемого лезвия. Возможно, потребуется отрегулировать стрелку натяжения вверх

/ вниз на шкале натяжения лезвия в соответствии с вашим лезвием. Обратите внимание на настройку лезвия, когда будете использовать его в следующий раз.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА: При отключенной пиле и поднятом защитном кожухе пильное полотно должно отклоняться примерно на 6,35 мм (1/4 дюйма) при нажатии пальцем сбоку на полотно.



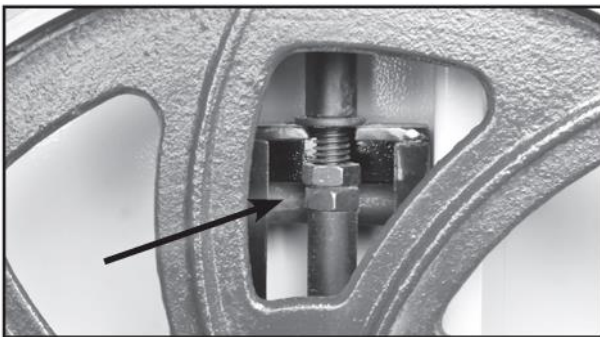
резьбового блока (#13D, рис. 19, В). В этом случае натяжение пильного полотна невозможно, так как маховик будет просто свободно вращаться. Для возобновления натяжения полотна необходимо снова вставить стержень в блок.

РЕГУЛИРОВКА ИНДИКАТОРА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Стрелку индикатора натяжения полотна (#16А, рис. 19,А) следует проверять и регулировать при первой настройке и запуске пилы, а также при установке нового пильного полотна.

Индикатор натяжения пильного полотна должен быть отрегулирован для полотен, изготовленных из более толстой стали, с чрезмерным срезом или нестандартных по длине, а также изготовленных другими производителями.

1. При умеренном натяжении лезвия ослабьте регулировочный винт (#14А) с помощью крестообразной отвертки (рис. 19, В).
2. При необходимости отрегулируйте положение индикатора лезвия вверх/вниз, а затем снова затяните регулировочный винт.



Смотрите данное руководство для получения информации о "Регулировке ограничителя натяжения лезвия" для натяжения лезвий, длина которых немного превышает указанную в 2819 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чрезмерное вращение маховика натяжения пильного полотна против часовой стрелки для ослабления натяжения полотна может привести к отвинчиванию резьбового стержня натяжения полотна (# 2D) от его

РЕГУЛИРОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Если вы не можете установить полное натяжение на новом полотне, то, скорее всего, полотно приварено немного длиннее стандартной длины в 2819 мм (111 дюймов) и, таким образом, выходит за пределы

заданного диапазона натяжения пилы. Чтобы исправить это, за верхним колесом ленточной пилы находится резьбовой стержень для натяжения полотна (#2D). Ослабьте гайки (#3D) и вверните их вверх примерно на 6,35 мм (1/4 дюйма), затем затяните снова. Это увеличит диапазон натяжения полотна пилы для вашего нового полотна.

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ВНИМАНИЕ: ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ. Это предотвратит случайное включение ленточнопильного станка при нажатии на выключатель.

1. Откройте верхнюю и нижнюю дверцы колес.
2. Ослабьте натяжение лезвия, переместив рычаг быстрого снятия справа налево. Рис. 20.

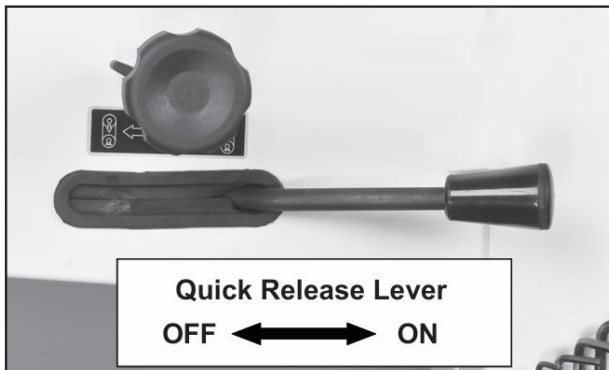


Рис. 20

3. Откройте откидную дверцу (№11E) на защитном кожухе ножа, ослабив фиксирующую ручку (№14E). Рис. 21, А.

4. Снимите пильное полотно с верхнего колеса, затем пропустите его через верхние направляющие (B), прорезь в столе (C), нижние направляющие и нижний защитный кожух (D), через прорезь в стойке станка (E), сняв с нижнего колеса, а затем вокруг передней направляющей (F).

ВНИМАНИЕ: Будьте осторожны, чтобы не порезаться об острые зубья пилы. Для защиты наденьте перчатки.

5. При установке нового пильного полотна выполните шаги 1-4, описанные выше, в обратном порядке. Убедитесь, что зубья полотна направлены вниз и к вам в том месте, где лезвие проходит через стол.

6. Отцентрируйте пильное полотно на обоих колесах.

7. Снова натяните новое пильное полотно, переведя быстроразъемный рычаг обратно в положение ВКЛ., рис. 20, и проверьте правильность перемещения пильного полотна. Пильное полотно должно проходить по центру колес.

8. Установите направляющие пильного полотна на место, как описано в разделе “Регулировка направляющих пильного полотна”.

9. Отрегулируйте натяжение пильного полотна, как описано в разделе “Регулировка натяжения пильного полотна”.

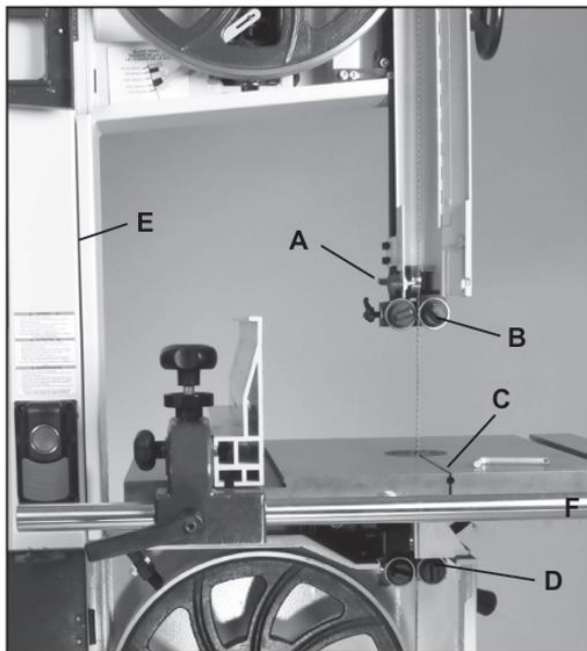


Рис. 21

10. Закройте откидную дверцу защитного кожуха пыльного полотна и затяните фиксирующую ручку, чтобы дверца оставалась закрытой.

11. Перед повторным подключением источника питания закройте и заблокируйте обе дверцы с колесами.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПЫЛЬНОГО ПОЛОТНА

Ленточнопильный станок оснащен промышленными направляющими на шарикоподшипниках, которые регулируют перемещение полотна из стороны в сторону и назад. Если полотно ленточной пилы правильно отцентрировано на ведущих колесах, можно установить направляющие подшипники. Чтобы отрегулировать направляющие лезвия:

Верхние направляющие:

1. Расположите правую и левую направляющие относительно близко к пыльному полотну. Сначала ослабьте передние фиксаторы. (А, рис. 22) Чтобы переместить направляющие по направлению к лезвию или от него, поверните ручки микрорегулировки с накаткой. (Б, рис. 22).

2. Передняя часть направляющих должна находиться примерно на 1,59 мм (1/16 дюйма) позади пазов пыльного полотна (рис. 23, врезка). Если их необходимо переместить вперед или назад, ослабьте фиксирующую ручку (С, рис. 23). 23) и перемещайте опорный блок верхней направляющей (D) до тех пор, пока направляющие не окажутся правильно расположенными за пазами ножа. После этого снова затяните фиксирующую ручку.

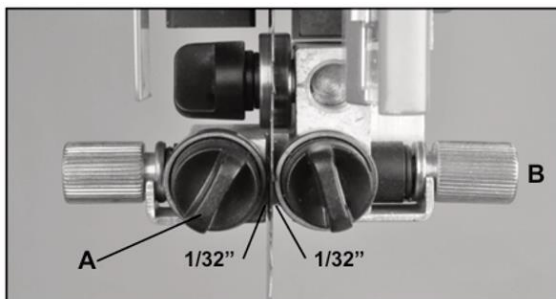


Рис. 22

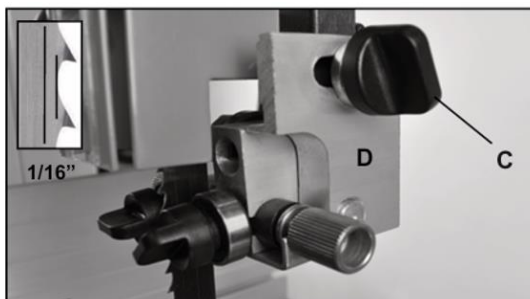


Рис. 23

3. Установите обе боковые направляющие подшипника на расстоянии 0,8 мм (1/32 дюйма) от пильного полотна - примерно на толщину визитной карточки (рис. 22). Не устанавливайте направляющие подшипников слишком близко друг к другу и не допускайте их соприкосновения с боковыми сторонами полотна, так как это отрицательно скажется на сроке службы пильного полотна и подшипников.

4. Отрегулируйте направляющую заднего подшипника (Е, рис. 24) так, чтобы она находилась на достаточном расстоянии от задней части пильного полотна. Ослабьте фиксатор задней направляющей (F, рис. 24) и переместите заднюю направляющую к полотну, повернув заднюю ручку микрорегулировки с накаткой (G, рис. 24), которая нажимает на конец длинного стержня направляющей. После правильной регулировки зафиксируйте направляющую на месте, затянув фиксирующую ручку.

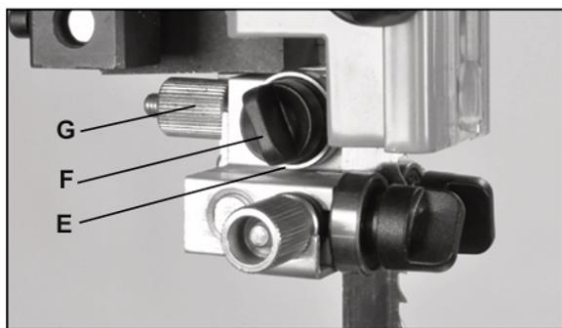


Рис. 24

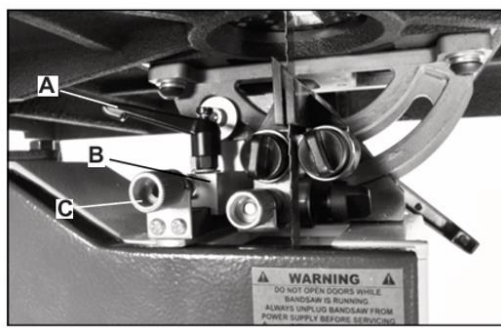


Рис. 25

Нижние направляющие:

Регулировка нижних направляющих шарикоподшипников, расположенных под столом, аналогична регулировке верхних направляющих.

1. Ослабьте фиксатор нижней опоры (А, рис. 25). Затем переместите направляющий блок лезвия (В, рис. 25) с помощью ручки микрорегулировки (С, рис. 25) до тех пор, пока обе боковые направляющие опоры не окажутся примерно на 0,8 мм (1/16 дюйма) позади пазов ленточнопильного полотна. см. рис. 23, вставка. После установки затяните фиксирующую ручку (А).

2. Установите обе боковые направляющие подшипника на расстоянии 1/16 дюйма от пильного полотна - примерно на толщину визитной карточки. Не устанавливайте

направляющие подшипника слишком близко и не касайтесь боковых сторон полотна, так как это отрицательно скажется на сроке службы пильного полотна и подшипников.

3. Сначала ослабьте передние фиксаторы (А, рис. 26). Чтобы переместить направляющие по направлению к пильному полотну или от него, используйте фиксаторы в качестве ручек для установки подшипников на место. После установки закрепите фиксаторы.

4. Отрегулируйте направляющую заднего подшипника так, чтобы она находилась на достаточном расстоянии от задней части пильного полотна. Ослабьте фиксирующую ручку задней направляющей (А, рис. 27) и переместите заднюю направляющую в направлении полотна, повернув нижнюю переднюю ручку микрорегулировки (В, рис. 27). После правильной регулировки зафиксируйте направляющую на месте, затянув фиксирующую ручку (А).

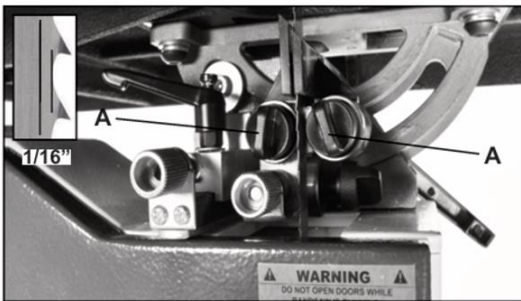


Рис.26

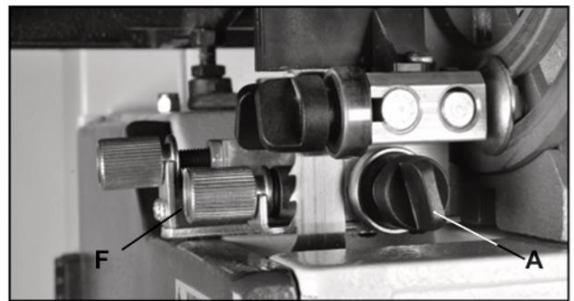


Рис.27

ПРИМЕЧАНИЕ: Если задняя направляющая не устанавливается близко к задней части лезвия (возможна проблема с тонкими лезвиями), можно отрегулировать положение лезвия на колесе или передвинуть нижнюю пластину. В пластине имеется второе отверстие для установки болта с шестигранной головкой. Открутите болт и вставьте его в другое отверстие пластины. Это позволит изменить расстояние перемещения направляющей.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ И ЗАЩИТНОГО КОЖУХА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед резкой установите верхние направляющие опоры примерно на 6,35 мм (1/4 дюйма) выше верхней поверхности заготовки. Это обеспечит наилучшее управление пильным полотном. Рис. 28.

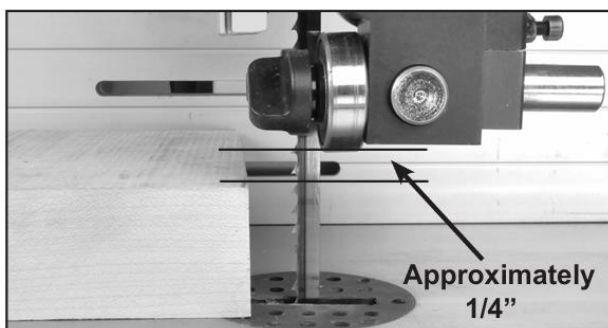


Рис.28

1. Ослабьте фиксатор направляющей стойки (А, рис. 30) и поверните ручку направляющей стойки (В, рис. 29), чтобы поднять или опустить направляющую стойку/верхнюю направляющую полотна на нужную высоту.

На правой стороне направляющей стойки имеется измерительная шкала, позволяющая быстро определить высоту направляющих подшипников над поверхностью стола.

2. Когда направляющие подшипники будут установлены в правильное положение, снова затяните фиксатор направляющей стойки.

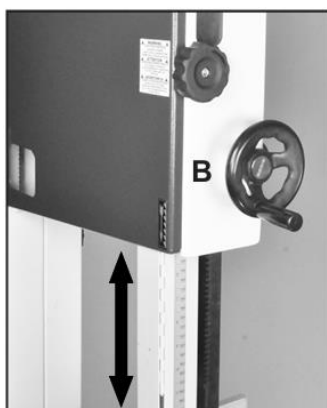


Рис. 29

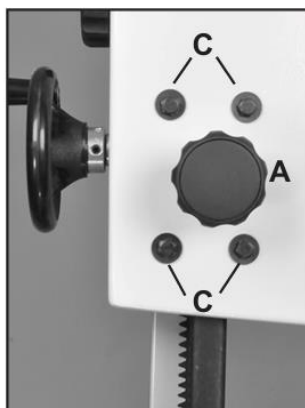


Рис. 30

ПРИМЕЧАНИЕ: На заводе-изготовителе направляющая стойка настроена так, чтобы она была выровнена по вертикали с полотном ленточной пилы. Если потребуется небольшая регулировка положения направляющей стойки:

3. Откройте верхнюю дверцу и опустите защитный кожух ножа до упора на стол, чтобы получить доступ к направляющему кронштейну. Рис. 31.

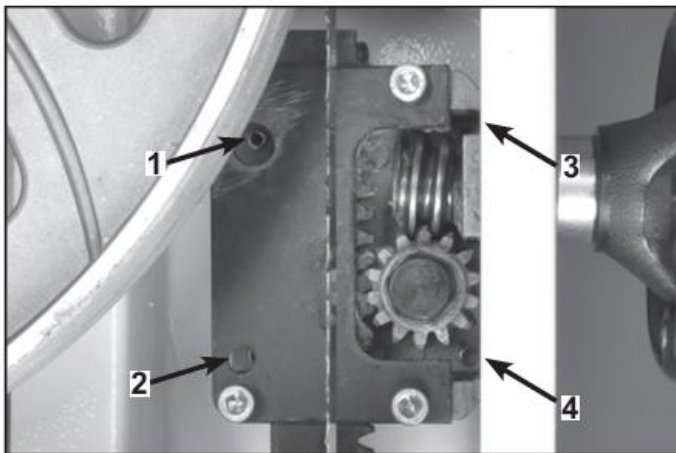


Рис.31

4. Ослабьте четыре болта с шестигранной головкой (С, рис. 30), расположенные в задней части верхней рамы. Это позволит немного сдвинуть направляющую стойку влево или вправо для устранения любых проблем с позиционированием.

5. В задней части направляющего кронштейна рядом с углами также имеются четыре установочных винта (рис. 31). Если защитную стойку необходимо слегка наклонить к передней или задней стенке стола или даже закрутить под углом, выполните регулировку с помощью этих винтов.

- При повороте двух верхних установочных винтов стойка будет повернута под углом к задней части стола.

- При закручивании двух нижних установочных винтов стойка будет наклонена к передней части стола.

- При закручивании двух левых или правых винтов стойка будет повернута вправо или влево.

6. Когда стойка будет установлена вертикально, затяните четыре болта с шестигранной головкой, которые были ослаблены на шаге 4.

РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10 можно отрегулировать для устранения неточности реза - приведения параллельного упора в параллельное положение с пильным полотном - двумя способами. Чтобы отрегулировать параллельность упора:

Способ 1. Открутите два винта с шестигранной головкой (#10С), которые крепят съемную планку (#1С) к держателю планки (#6С). Установите планку так, чтобы она была параллельна пазам для полотна, затем снова затяните винты с шестигранной головкой.

Способ 2. Ослабьте гайки направляющей параллельного упора (№ 15С, рис. 32 В), чтобы можно было установить направляющую упора на край стола или отодвинуть ее. Это позволит расположить параллельный упор влево или вправо, в зависимости от необходимости, чтобы он был выровнен параллельно пазам в столе. После установки параллельного упора затяните крепежные элементы. Рис. 32, А.

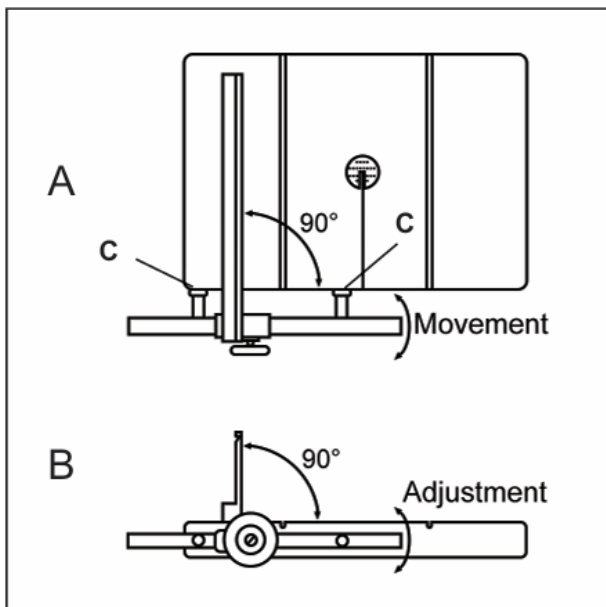


Рис. 32

УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА ПОД УГЛОМ 90°

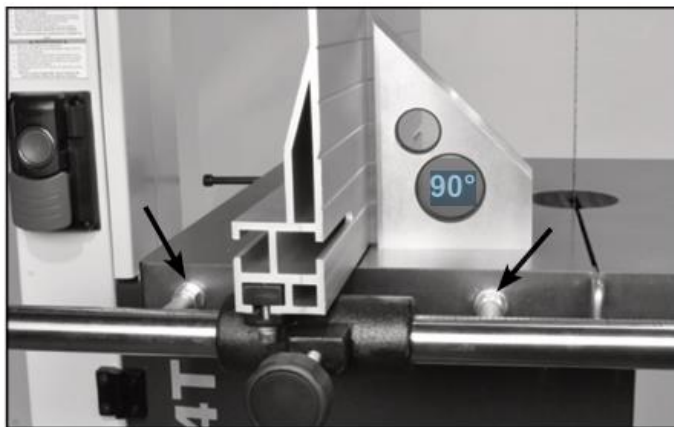


Рис. 33
гайки планки упора. Рис. 32, В и 33. 90°.

С помощью угольника убедитесь, что параллельный упор расположен под углом 90° к столу. Если требуется регулировка параллельного упора, ослабьте гайки направляющей планки упора (#15С, рис. 32, В) поднимайте или опускайте направляющую планку упора с обеих сторон до тех пор, пока планка упора не окажется под углом 90 градусов к столу. После установки под углом 90 градусов полностью затяните

УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

Убедитесь, что параллельный упор находится ровно или параллельно поверхности стола. Зазор между столом и нижней частью параллельного упора должен быть одинаковым по всей длине параллельного упора. Если требуется небольшая регулировка, ослабьте гайки направляющей параллельного упора (#16С), чтобы можно было поднимать или опускать направляющую параллельного упора от поверхности

стола. Это позволит поднять или опустить параллельный упор по мере необходимости, чтобы выровнять его параллельно поверхности стола. После установки параллельного упора затяните гайки на рейках параллельного упора. Рис. 34, А.

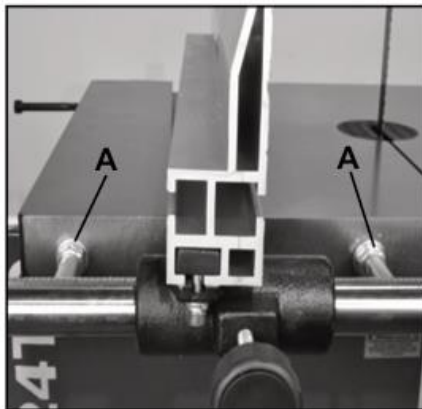


Рис. 34

РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА НА ПЕРЕДНЕЙ РЕКЕ СТОЛА

Параллельный упор можно перевести из вертикального положения в горизонтальное или установить с левой стороны для наклона вправо, просто отрегулировав крепежные элементы держателя и переднюю рейку.

Чтобы изменить положение параллельного упора с вертикального на горизонтальное:

1. Открутите два винта с шестигранной головкой (А, рис. 35), которые крепят съемный упор (В, рис. 35) к держателю (С, рис. 35). Сдвиньте параллельный упор вперед, чтобы снять его с выдвигного блока держателя (D, рис. 35).

2. Опустите параллельный упор в горизонтальное положение и установите его обратно на держатель. В нижней части упора есть прорези для установки на выдвигной блок. Рис. 36.

3. После установки снова затяните два винта с шестигранной головкой, чтобы закрепить параллельный упор на держателе. Проверьте, не смещен ли упор, и при необходимости внесите коррективы.

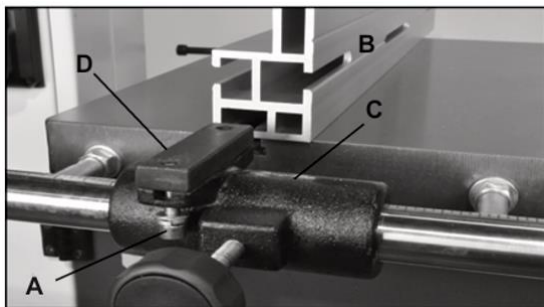


Рис. 35

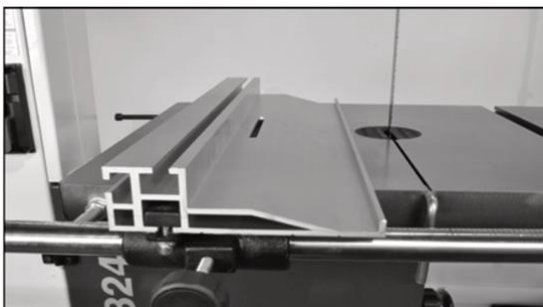


Рис.36

Чтобы переместить параллельный упор с левой стороны держателя на правую сторону, используйте съемный упор справа от ножа:

1. Снимите держатель с параллельного упора с передней направляющей.
2. Установите держатель параллельного упора (#6С) обратно на переднюю рейку с правой стороны пильного полотна.
- 3 Ослабьте два винта с шестигранной головкой (#10С, рис. 35, А), которыми упор (# 1С) крепится к держателю (#6С). Сдвиньте упор вперед, чтобы снять его со скользящего блока держателя (#5С).
4. Поверните параллельный упор на 180° до упора и установите его обратно на выдвижной блок. Рис. 37. После установки снова затяните два винта с шестигранной головкой, чтобы закрепить ограждение на держателе. Рис. 38.
5. Проверьте параллельный упор на предмет смещения и при необходимости внесите коррективы.

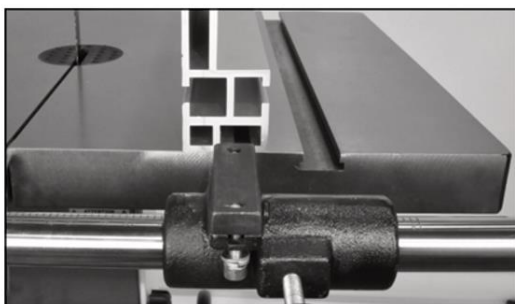


Рис. 37

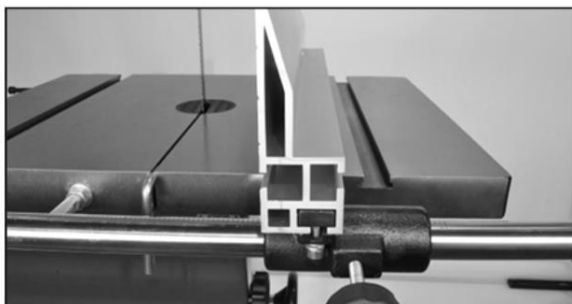


Рис.38

ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Ленточнопильный станок JIB TBS-356-10 имеет две скорости пильного полотна: высокую (900 м/мин) и низкую (440 м/мин).

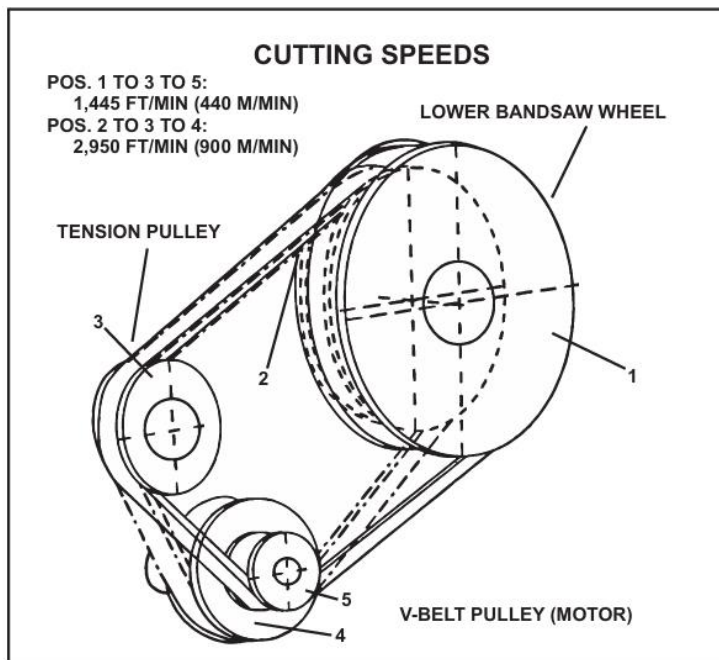
ПРИМЕЧАНИЕ: Ленточнопильный станок поставляется в режиме высокой скорости. Нижнее колесо оснащено двумя встроенными шкивами "мульти-V", а вал двигателя оснащен двумя шкивами "мульти-V". Ремень "мульти-V" проходит вокруг шкива колеса и шкива двигателя. Натяжение ремня ослабляется с помощью маховика (#26Н) Рис. 39, А.



Рис. 39

Для работы на **ВЫСОКОЙ СКОРОСТИ** (900 м/мин) ремень должен быть установлен как на заднем шкиве двигателя, так и на колесе, как показано на рис. 40.

Настройка высокой скорости является стандартной для всех видов распиловки древесины и композиционных материалов.



При низкой скорости (440 м/мин) ремень должен быть установлен на переднем шкиве как двигателя, так и колеса, как показано на рис. 40. Режим низкой скорости лучше всего подходит для резки особо твердых материалов - дерева, пластмасс и цветных металлов. Для чистого и эффективного резания этих материалов необходим правильный тип лезвия.

Рис.40

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

Для регулировки натяжения ремня поворачивайте нижний маховик (#26H, рис. 39, А) до тех пор, пока приводной ремень "мульти-V" не прогнется примерно на 9,52-12,7 мм (3/8-1/2 дюйма).

НЕ натягивайте ремень слишком сильно, так как это может привести к чрезмерному повреждению ремня, шкивов и двигателя. Рис. 41.

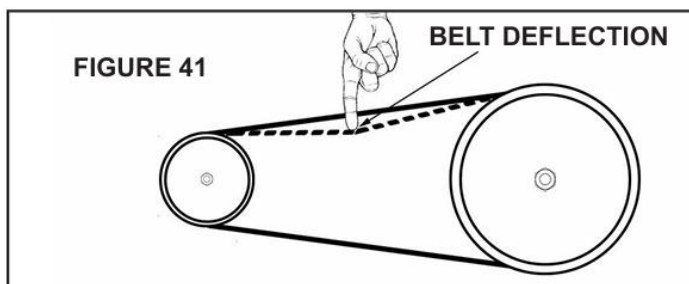


Рис. 41

8. ОСНОВНАЯ ОПЕРАЦИИ НА ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОМ СТАНКЕ

Пильное полотно режет при непрерывном движении вниз.

ВНИМАНИЕ Никогда не запускайте пилу, когда заготовка соприкасается с пильным полотном.

Крепко держите заготовку на столе обеими руками и медленно подводите ее в сторону пильного полотна, слегка надавливая на нее и держа руки подальше от пильного полотна.

Держите ладони и пальцы подальше от пильного полотна. При работе вблизи пильного полотна используйте толкатель.

Для достижения наилучших результатов пильное полотно должно быть острым. Тупое пильное полотно не позволяет выполнять чистый срез, особенно при прямой резке, и создает избыточное давление на задние направляющие подшипники.

Выберите подходящее пильное полотно для работы, в зависимости от толщины древесины и выполняемого разреза. Чем тоньше и тверже древесина, тем более мелкими должны быть зубья пильного полотна. Используйте пильное полотно с мелкими зубьями для вырезания острых изгибов.

Ленточнопильный станок подходит для резки по кривой, но также может выполнять прямые пропилы. При резке следуйте указаниям на схеме, равномерно вдавливая заготовку в сторону пильного полотна и поворачивая ее.

Не пытайтесь поворачивать заготовку, не нажимая на нее, так как это может привести к ее застреванию или изгибу пильного полотна. Для прямых распилов используйте направляющую, которая входит в комплект поставки, чтобы медленно и по прямой линии перемещать заготовку вдоль пильного полотна. Для работы с толстой или труднопроходимой древесиной используйте пильный диск. Используйте торцовочный станок для поперечного или углового распила.

ПОВТОРНАЯ РАСПИЛОВКА

В комплект поставки входит направляющая планка для повторной распиловки, которая помогает устранить любое отклонение пильного полотна во время определенных операций повторной распиловки.

Для повторной распиловки прикрепите планку повторного пропила к пазу на параллельном упоре. Расположите планку повторного пропила так, чтобы она находилась на одной линии с передней частью пильного полотна. Проведите контрольную линию вниз по заготовке. Используйте планку в качестве точки поворота, наклоняя древесину влево или вправо, прижимая ее к планке, чтобы следить за линией пропила Рис. 43.

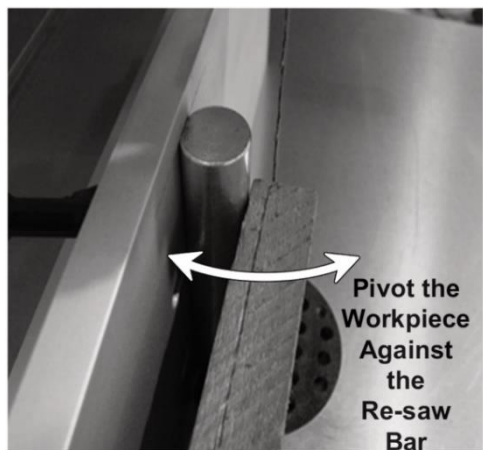


Рис. 43.

Примечание: Планка для перепила нужна не
41

для всех операций перепиливания. Правильное натяжение и выбор пильного полотна, а также правильная установка направляющей позволят повторно распиливать плоскую заготовку у забора без использования пильного бруса.

9. ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ЧИСТКОЙ ИЛИ ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ (СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ). НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВОДУ ИЛИ ДРУГИЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ ЧИСТКИ СТАНКА. ИСПОЛЬЗУЙТЕ РУЧНУЮ ЩЕТКУ. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ ВБЛИЗИ ПОДШИПНИКОВ. РЕГУЛЯРНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ПРЕДОТВРАТИТ ВОЗНИКНОВЕНИЕ НЕНУЖНЫХ ПРОБЛЕМ.

1. Поддерживайте чистоту на столе для обеспечения точной резки.
2. Поддерживайте чистоту снаружи станка для обеспечения точной работы всех движущихся частей и предотвращения чрезмерного износа.
3. Следите за чистотой вентиляционных отверстий двигателя, чтобы предотвратить его перегрев.
4. Поддерживайте чистоту внутри станка (рядом с пильным диском и т.д.), чтобы предотвратить скопление пыли. По возможности используйте пылесборник.
5. Для продления срока службы полотна, если ленточнопильный станок не используется в течение длительного времени, ослабьте натяжение полотна. Перед повторным использованием ленточнопильного станка убедитесь, что пильное полотно снова натянуто и проверено его положение.
6. Не допускайте попадания пыли на направляющие подшипники и часто чистите направляющие подшипниковые узлы.

10. 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
При включении, станок не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет источника питания 2. Неисправный выключатель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте кабель на предмет обрыва. 2. Обратитесь за ремонтом к своему местному дилеру.
Пильное полотно не двигается при работающем двигателе	<ol style="list-style-type: none"> 1. Рычаг натяжения пильного полотна не зафиксирован. 2. Пильное полотно соскочило с одного из колёс 3. Пильное полотно порвалось. 4. Оборвался приводной ремень. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зафиксируйте рычаг 2. Слегка надавите на заготовку и убедитесь, что пильное полотно не изгибается. 3. Установите новое полотно 4. Отрегулируйте

		направляющие приводного ремня
Пильное полотно режет не по прямой линии.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Боковой упор при резе не используется. 2. Слишком высокая скорость подачи заготовки. 3. Зубья пильного полотна затупились или повреждены. 4. Направляющие пильного полотна отрегулированы неправильно. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте боковой упор. 2. Уменьшите скорость подачи заготовки 3. Установите новое пильное полотно. 4. Отрегулируйте направляющие пильного полотна.
Пильное полотно не режет или режет очень медленно.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зубья притупились из-за резки твердого материала или длительного использования. 2. Пильное полотно было установлено в неправильном направлении. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените пильное полотно. Используйте полотно для твердых пород дерева 2. Установите правильно пильное полотно
Внутри станка скапливаются опилки.	Это нормально	Регулярно очищайте станок. Откройте дверцы колес и удалите опилки пылесосом.
Опилки внутри корпуса двигателя.	Чрезмерное скопление пыли на внешних компонентах станка.	Очистите вентиляционные отверстия двигателя пылесосом. Время от времени удаляйте опилки, чтобы предотвратить их засасывание в корпус двигателя.
Станок не режет под углом 45 или 90.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стол расположен не под прямым углом к пильному полотну. 2. Пильное полотно затупилось или на заготовку было оказано слишком сильное давление. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте положение стола. 2. Замените пильное полотно или оказывайте меньшее давление на обрабатываемую деталь.
Пильное полотно не может быть правильно установлено на колесах.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ручка фиксации пильного полотна отрегулирована неправильно. 2. Неправильный размер пильного полотна. 3. Колеса не выровнены 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте ручку фиксации 2. Замените пильное полотно 3. Выровняйте колёса

ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ ДВИГАТЕЛЯ

ВНИМАНИЕ Перед заменой ремня убедитесь, что ленточнопильный станок отключен от источника питания. Как заменить приводной ремень:

1. Ослабьте натяжение ленточнопильного полотна и снимите его с нижнего колеса или

полностью снимите с пилы.

2. Ослабьте натяжение приводного ремня, повернув маховик натяжения ремня (#26H). Снимите старый ремень с колеса и шкивов.

3. Снимите с пилы нижнее колесо (№ 13H). Выверните шестигранный винт, пружинную шайбу и плоскую шайбу (№ 22, 23, 21H) в середине нижнего колеса. Осторожно снимите колесо с вала (#15H).

4. Установите новый ремень и повторите описанный выше процесс в обратном порядке. Натяните приводной ремень так, чтобы его прогиб составлял от 3/8" до 1/2".

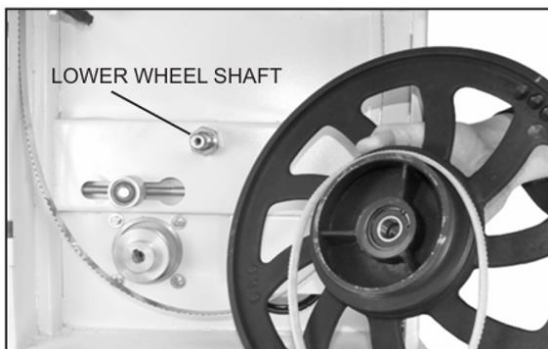


Рис. 44



Рис. 45

ВЫРАВНИВАНИЕ ВСТАВКИ СТОЛА

Вставка стола имеет инновационную встроенную функцию микрорегулировки. Эту регулировку можно использовать, если вставка стола расположена слишком высоко или слишком низко в посадочном месте стола. Если вставка расположена над столом, поверните микровинты шестигранным ключом "L" против часовой стрелки, чтобы опустить вставку. Если вставка расположена под столом, поверните микровинты по часовой стрелке, чтобы поднять вставку на уровень стола.

ВНИМАНИЕ: Если пластина расположена ниже верхней части стола, это может привести к тому, что заготовка может застрять на кромке посадочного места стола, особенно на задней поверхности посадочного места стола за полотном.

ЗАМЕНА ШИН ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

С помощью шпателя подберитесь под шину и потяните ее вверх и в сторону от колеса. Проведите шпателем по всему кругу колеса, чтобы ослабить натяжение шины. Затем используйте шпатель в качестве рычага, чтобы перевернуть шину и снять ее с колеса. Очистите внутреннюю поверхность паза, удалив грязь, мусор или цемент с помощью растворителя для лака.

Замочите новую шину в теплой воде, чтобы она стала более эластичной. Высушите шину и, пока она еще теплая, положите ее поверх колеса. Для начала установите шину в канавку в верхней части колеса. Используя шпатель, обработайте новую шину вокруг колеса, стараясь не порезать ее. Если в качестве связующего используется резиновый

цемент, распределите его равномерно. Наличие выступов между колесом и шиной может вызвать вибрацию и привести к заеданию лезвия.

РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО КОЛЕСА

Приведенные ниже инструкции помогут устранить распространенные проблемы с пильным полотном, связанные с регулировкой положения нижнего колеса относительно верхнего. Эти настройки позволят скорректировать положение пильного полотна на нижнем колесе и колебания пильного полотна. Это важные настройки, которые влияют на производительность и точность ленточного станка.

ВНИМАНИЕ: ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ И ПОЙМИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ВЫПОЛНЯТЬ КАКИЕ-ЛИБО НАСТРОЙКИ. НЕСОБЛЮДЕНИЕ ЭТОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ УСТРОЙСТВА.

Пожалуйста, свяжитесь с представителем технической поддержки, если у вас возникнут вопросы, прежде чем приступить к выполнению этих настроек.

Прежде чем выполнять какие-либо регулировки нижнего колеса, полностью ослабьте натяжение пильного полотна. Необходимо ослабить давление на нижнее колесо, чтобы обеспечить правильную регулировку и избежать повреждения машины.

Если полотно вращается неправильно или не по центру нижнего колеса, но правильно по верхнему, то требуется отрегулировать ступицу колеса на задней части ленточнопильного станка.



Цифры, показанные на фотографии задней ступицы, соответствуют положению на циферблате часов.

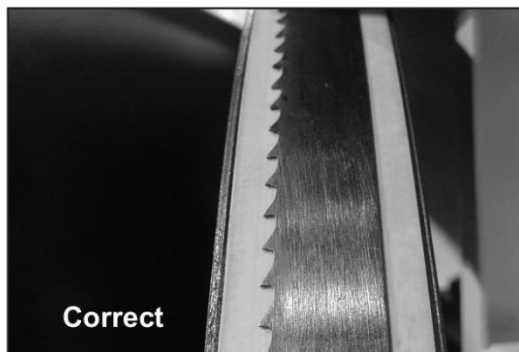
ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы определить степень поворота болта, отметьте черную точку на краю болта в качестве визуального индикатора.

Если пильное полотно движется вперед на нижнем колесе в направлении двери, выполните следующие действия по исправлению положения:

- 1.) Ослабьте натяжение пильного полотна.
- 2.) Ослабьте 9-часовой болт крепления вала, чтобы снять давление с вала.
- 3.) Ослабьте 12-часовой болт крепления вала на половину оборота.
4. Затяните болт крепления вала на 6 часов до тех пор, пока он не коснется регулировочного болта на 12 часов.
- 5.) Зафиксируйте все три болта крепления.
- 6.) Снова натяните пильное полотно и установите верхнее колесо в вертикальное положение, отрегулировав регулировочную ручку. Поверните верхнее колесо вручную

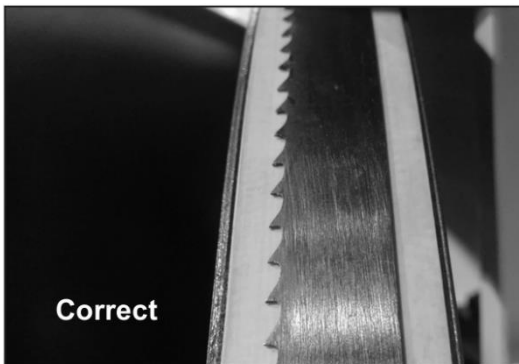
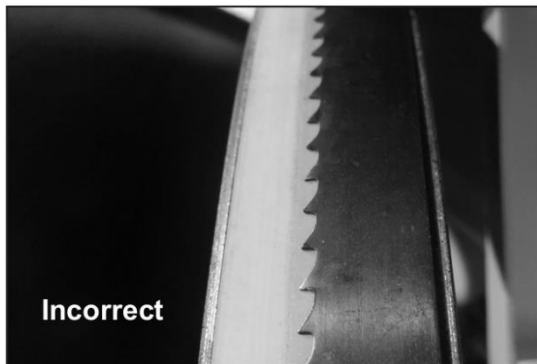
и проследите за движением лезвия.

7.) Повторите, если требуется дополнительная регулировка.



Если пильное полотно движется по задней части нижнего колеса в сторону от двери, выполните следующие действия:

- 1.) Ослабьте натяжение пильного полотна.
- 2.) Ослабьте 9-часовой болт крепления вала, чтобы снять давление с вала.
- 3.) Ослабьте болт вала на 6 часов на половину оборота.
- 4.) Затяните болт вала на 12 часов до тех пор, пока вал не коснется регулировочного болта на 6 часов.
- 5.) Зафиксируйте все три болта вала.
- 6.) Снова натяните пильное полотно и установите верхнее колесо в положение отвеса, отрегулировав регулировочную ручку. Поверните верхнее колесо вручную и проследите за ходом полотна.
- 7.) Повторите, если потребуется дополнительная регулировка.



Если пильное полотно движется вперед-назад (раскачивается), выполните следующие действия:

Сначала проверьте полотно ленточной пилы, чтобы убедиться, что оно правильно приварено, а задняя сторона полотна находится в правильном положении - ровно (если оно лежит на поверхности стола).

Если полотно приварено правильно, то необходимо установить его на ступицу колеса с

задней стороны ленточнопильного станка.

1.) Ослабьте натяжение пильного полотна.

2.) Ослабьте 6-часовой болт крепления вала, чтобы снять давление с вала.

3.) Ослабьте болт крепления вала на 9 часов на половину оборота.

4.) Затяните болт крепления вала на 3 часа до тех пор, пока вал не коснется регулировочного болта на 9 часов.

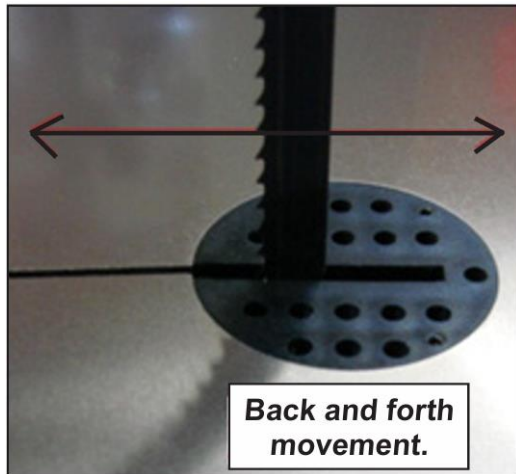
5.) Закрепите все три болта на валу.

6.) Снова натяните пильное полотно и установите верхнее колесо в вертикальное положение, отрегулировав регулировочную ручку. Поверните верхнее колесо вручную и проследите за ходом полотна.

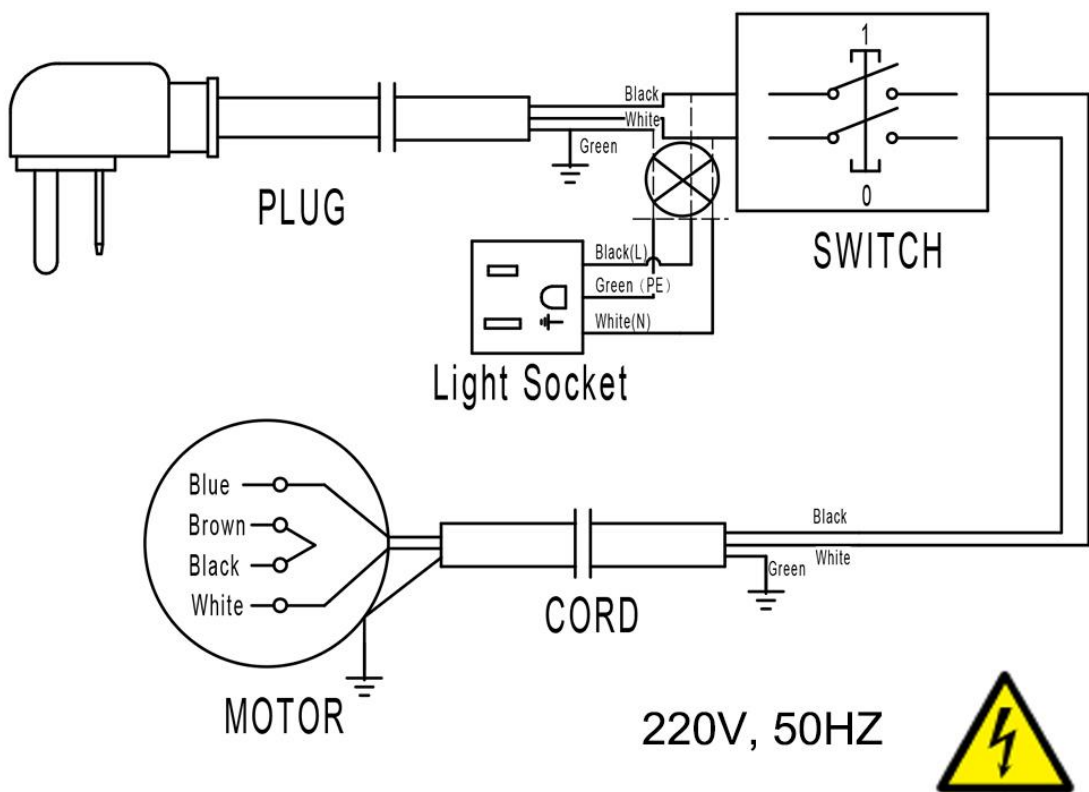
7.) Запустите ленточнопильный станок и проверьте движение полотна.

8.) Если движение уменьшилось, продолжайте корректировку.

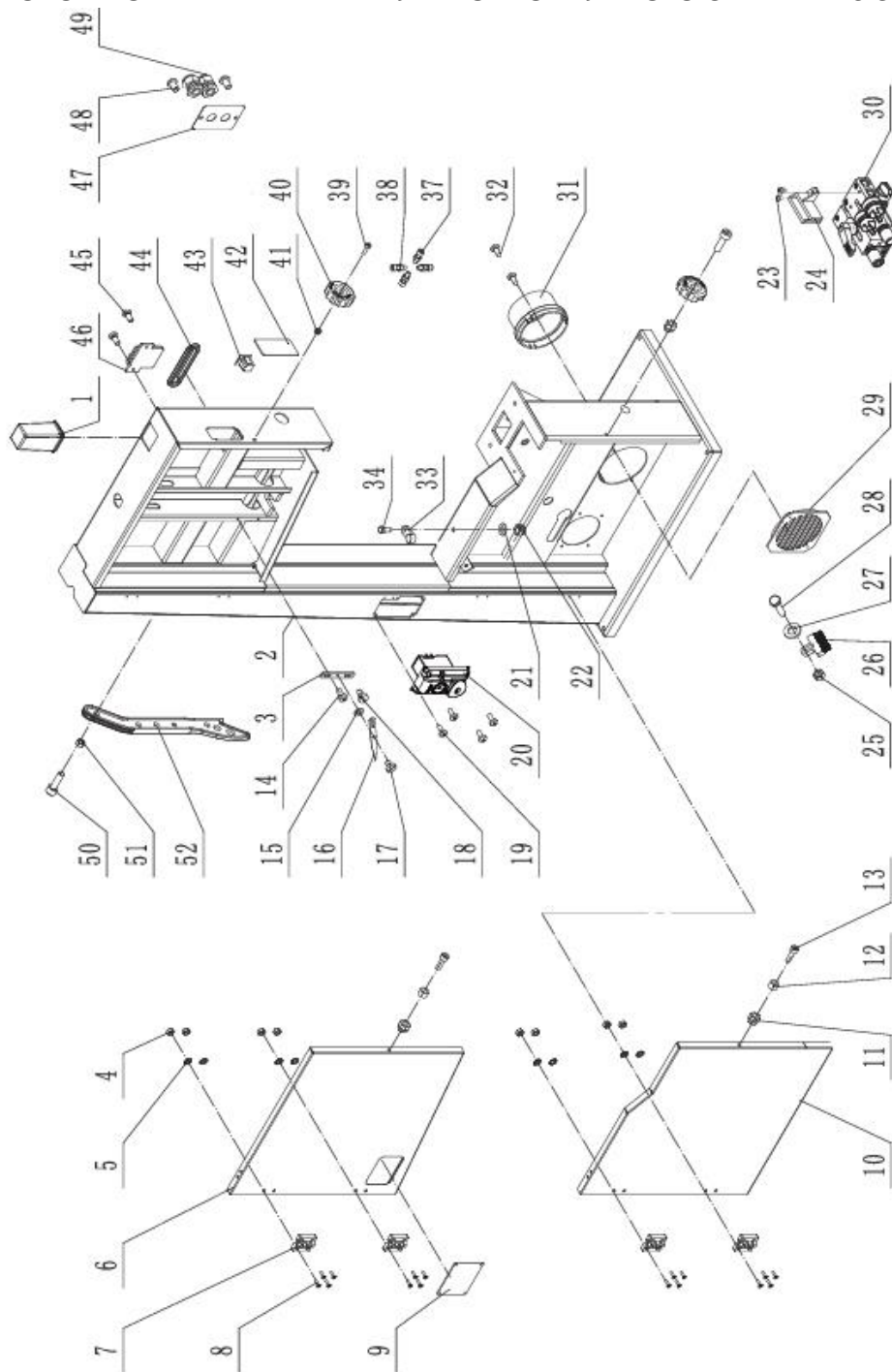
9.) Если движение ухудшилось, измените настройки, указанные в шагах 3 и 4, в обратном порядке.



11. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



12. ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА TBS-356-10

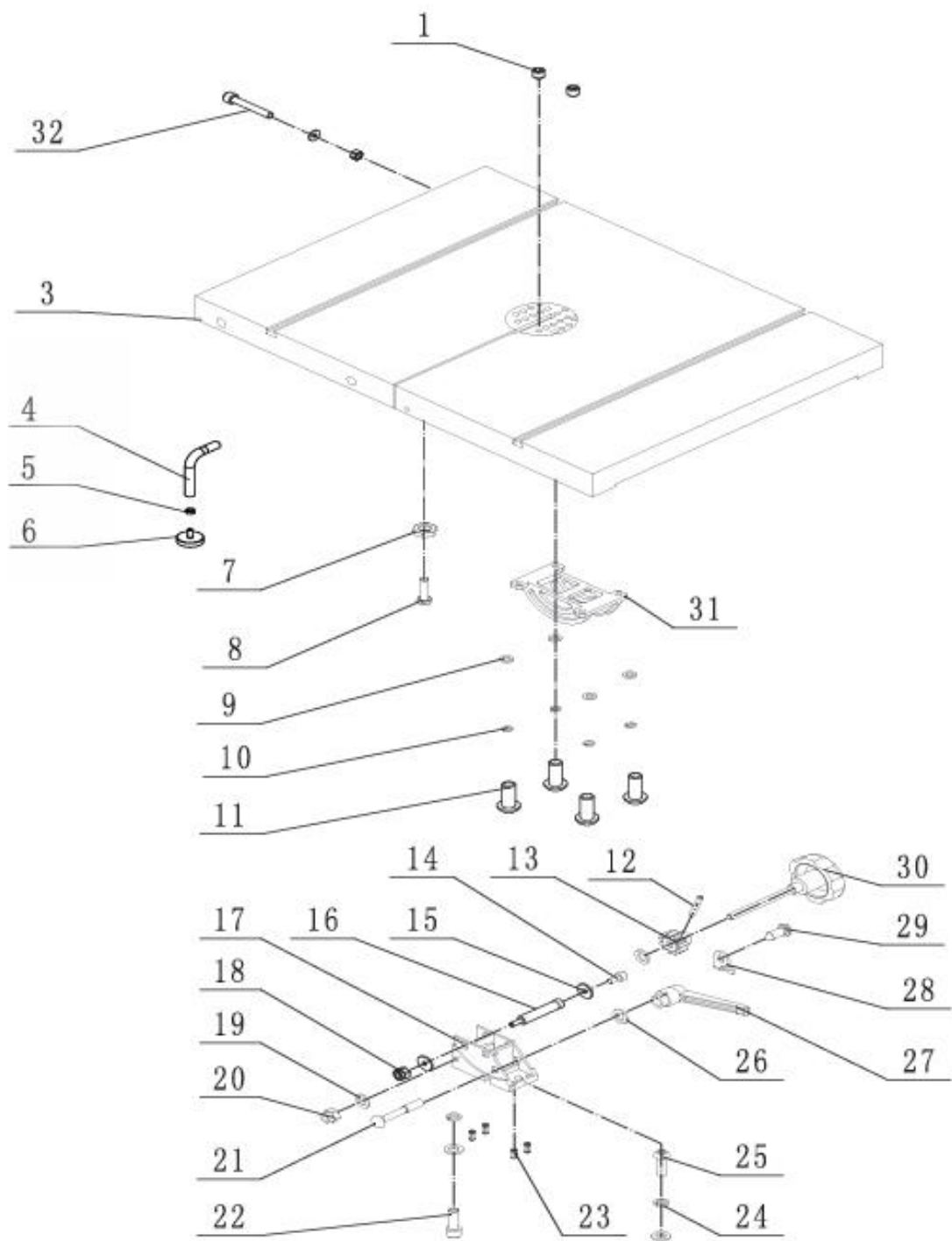


Чертеж №1А Общая схема

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1A	КОЛПАЧОК НАПРАВЛЯЮЩЕЙ СТОЙКИ	GUIDE POST CAP	P10-324-1A	1
2A	РАМА	FRAME	P10-324-2A	1
3A	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛАСТИНА ИНДИКАТОРА	INDICATOR ADJUSTMENT PLATE	P10-324-3A	1
4A	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	P10-324-4A	8
5A	СТОПОРНАЯ ШАЙБА	LOCK WASHER	P10-324-5A	8
6A	ВЕРХНЯЯ КРЫШКА КОЛЕСА	UPPER WHEEL COVER	P10-324-6A	1
7A	ШАРНИР	HINGE	P10-324-7A	4
8A	ВИНТ М4Х16	HEX SOCKET SCREW M4X16	P10-324-8A	16
9A	ПРОЗРАЧНОЕ ОКНО	CLEAR WINDOW	P10-324-9A	1
10A	НИЖНЯЯ КРЫШКА КОЛЕСА	LOWER WHEEL COVER	P10-324TG-10A	1
11A	НЕЙЛОНОВАЯ ГАЙКА М6-1.0	NYLON NUT M6-1.0	P10-324-11A	2
12A	ВТУЛКА	BUSHING	P10-324-12A	2
13A	КАРЕТОЧНЫЙ БОЛТ М6Х20	CARRIAGE BOLT M6X20	P10-324-13A	2
14A	ВИНТ М5Х10	SCREW M5X10	P10-324-14A	1
15A	ШАЙБА	WASHER	P10-324-15A	1
16A	УКАЗАТЕЛЬ	POINTER	P10-324-16A	1
17A	ВИНТ	SPECIAL SCREW	P10-324-17A	1

18A	БОЛТ	FIXED BOLT	P10-324-18A	1
19A	ВИНТ М4Х10	PAN HEAD SCREW M4X10	P10-324-19A	4
20A	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	SWITCH	P10-324-20A	1
21A	ШАЙБА	WASHER	P10-324-21A	1
22A	НЕЙЛОНОВАЯ ГАЙКА М8	NYLON NUT M8	P10-324-22A	1
23A	ВИНТ М4Х6	PAN HEAD SCREW M4X6	P10-324-23A	2
24A	НИЖНИЙ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ	LOWER BLADE GUARD	P10-324-24A	1
25A	НЕЙЛОНОВАЯ ГАЙКА М6-1.0	NYLON NUT M6-1.0	P10-324-25A	1
26A	ЩЕТКА	BRUSH	P10-324-26A	1
27A	ШАЙБА	WASHER	P10-324-27A	1
28A	БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М6Х25	HEX BOLT M6X25	P10-324-28A	1
29A	РЕШЕТКА ПЫЛЕУЛОВИТЕЛЯ	DUST PORT GRILLE	P10-324-29A	1
30A	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ В СБОРЕ	LOWER GUIDE ASSEMBLY	P10-324TG-LGA	1
31A	ПАТРУБОК АСПИРАЦИИ 100 ММ	DUST PORT 100MM	P10-324-31A	1
32A	ВИНТ	TAPPING SCREW	P10-324-32A	2
33A	УГЛОВОЙ БЛОК СТОЛА В СБОРЕ	TABLE ANGLE BLOCK ASSEMBLY	P10-324-33A	1
34A	БОЛТ	QUICK STOP BOLT	P10-324-34A	1
37A	БОЛТ М8Х25	CARRIAGE BOLT M8X25	P10-324-37A	4
38A	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	P10-324-38A	4

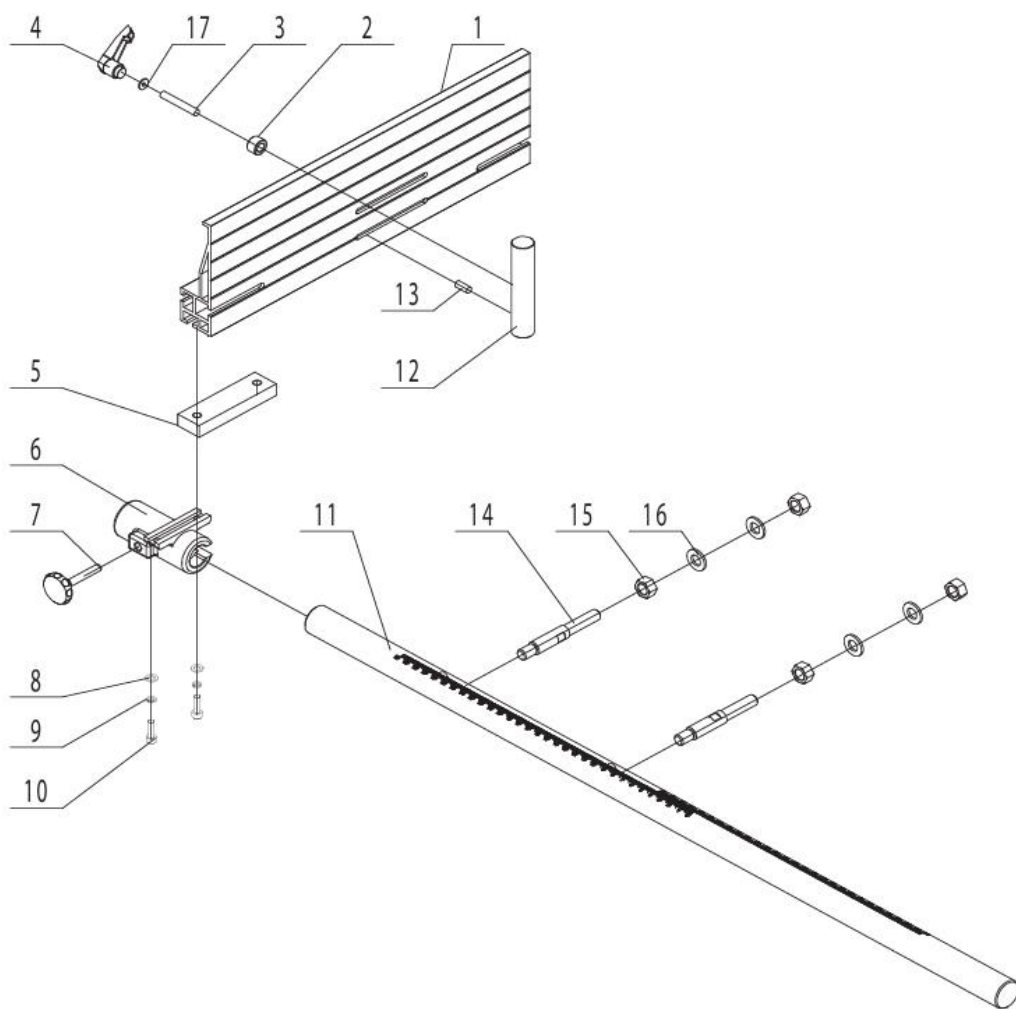
39A	БОЛТ М6Х20	CARRIAGE BOLT M6X20	P10-324-39A	2
40A	ЗВЕЗДЧАТАЯ РУЧКА	STAR KNOB	P10-324-40A	2
41A	НЕЙЛОНОВАЯ ГАЙКА М6-1.0	NYLON NUT M6-1.0	P10-324-41A	2
42A	ПРОЗРАЧНОЕ ОКНО	CLEAR WINDOW	P10-324-42A	1
43A	ВТУЛКА	PLUG SEAT	P10-324-43A	1
44A	РЕЗИНОВАЯ КРЫШКА	RUBBER COVER	P10-324-44A	1
45A	ВИНТ М5Х10	PAN HEAD SCREW M5X10	P10-324-45A	2
46A	ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА	TOOL HOLDER	P10-324-46A	1
47A	ПЛАСТИНА ДЛЯ СНЯТИЯ НАПРЯЖЕНИЯ	STRAIN RELIEF PLATE	P10-324-47A	1
48A	ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М6Х10	HEX SOCKET SCREW M6X10	P10-324-48A	2
49A	ДЛЯ СНЯТИЯ НАПРЯЖЕНИЯ	STRAIN RELIEF	P10-324-49A	2
50A	БОЛТ М6Х10	HEX BOLT M6X10	P10-324-50A	1
51A	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	P10-324-51A	1
52A	ТОЛКАТЕЛЬ	PUSH STICK	P10-324-52A	1



Чертеж №2В Стол

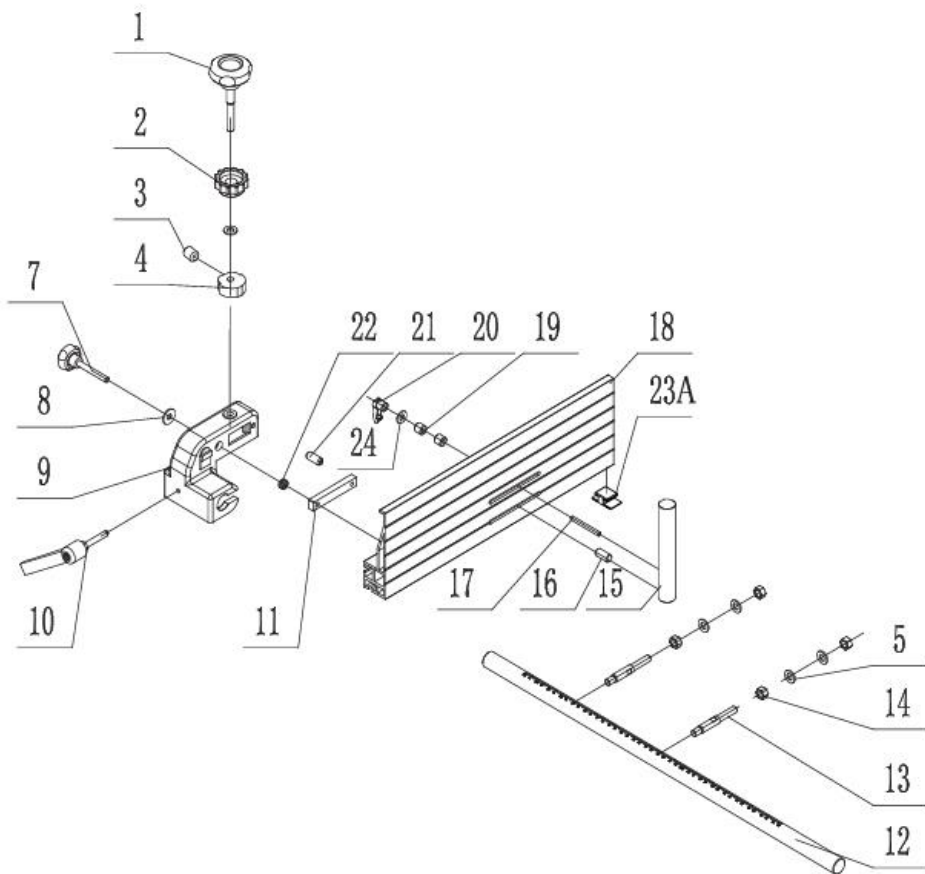
ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1B	ВИНТ М6Х4	SET SCREW M6X4	P10-324-1B	2
2B	ВСТАВКА СТОЛА	TABLE INSERT	P10-324-2B	1
3B	СТОЛ	TABLE	P10-324-3B	1
4B	УСТАНОВОЧНЫЙ ШТИФТ СТОЛА	TABLE ALIGNMENT PIN	P10-324TG-4B	1
5B	ГАЙКА М4	HEX NUT M4	P10-324TG-5B	1
6B	МАГНИТ	MAGNET	P10-324TG-6B	1
7B	ГАЙКА М8	HEX NUT M8	P10-324-7B	2
8B	БОЛТ М8Х45	HEX BOLT M8X45	P10-324-8B	1
9B	ШАЙБА	WASHER	P10-324-9B	5
10B	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-10B	4
11B	ВИНТ М8Х20	HEX SOCKET CAP SCREW M8X20	P10-324-11B	4
12B	ШТИФТ 3Х18	ROLL PIN 3X18	P10-324-12B	1
13B	ШЕСТЕРНЯ	GEAR	P10-324-13B	1
14B	ВИНТ М6Х12	HEX SOCKET CAP SCREW M6X12	P10-324-14B	2
15B	ШАЙБА	WASHER	P10-324-15B	2
16B	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛ	GUIDE SHAFT	P10-324-16B	1
17B	ПОДДЕРЖКА	SUPPORT	P10-324-17B	1
18B	ГАЙКА	SELF-LOCKING NUT	P10-324-18B	1
19B	ШАЙБА	WASHER	P10-324-19B	4
20B	ГАЙКА М8	SELF-LOCKING NUT M8	P10-324-20B	1
21B	БОЛТ М12Х80	SQUARE NECK BOLT M12X80	P10-324-21B	1
22B	БОЛТ М8Х25	HEX BOLT M8X25	P10-324-22B	1
23B	ВИНТ	HEX SCREW	P10-324-23B	4
24B	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-24B	2
25B	БОЛТ М8Х25	HEX BOLT M8X25	P10-324-25B	1

26B	ШАЙБА	WASHER	P10-324-26B	1
27B	РУЧКА ЗАМКА	LOCK HANDLE	P10-324-27B	1
28B	ИНДИКАТОР	INDICATOR	P10-324-28B	1
29B	ВИНТ	TAPPING SCREW	P10-324-29B	1
30B	РУЧКА ДЛЯ НАКЛОНА СТОЛА	TABLE TILTING KNOB	P10-324-30B	1
31B	НИЖНЯЯ ЦАПФА СТОЛА	LOWER TABLE TRUNNION	P10-324-31B	1
32B	БОЛТ М8Х80	HEX BOLT M8X80	P10-324-32B	1



Чертеж №3С Параллельный упор

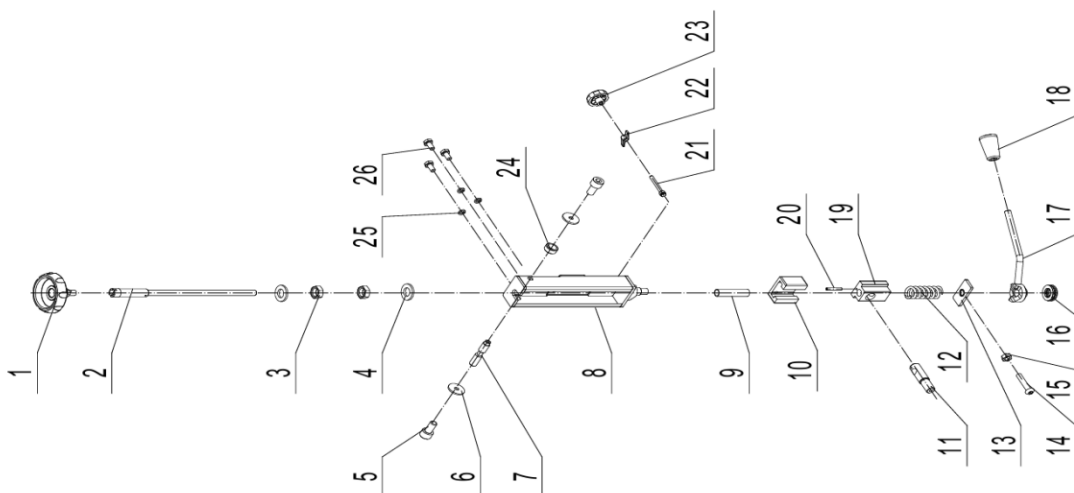
ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1С	ПРАЛЛЕЛЬНЫЙ УПОР	FENCE	P10-324-1C	1
2С	ТРУБКА	TUBE	P10-324-2C	1
3С	БОЛТ	BOLT	P10-324-3C	1
4С	РУЧКА БЛОКИРОВКИ	LOCK HANDLE	P10-324-4C	1
5С	СКОЛЬЗЯЩИЙ БЛОК	SLIDING BLOCK	P10-324-5C	1
6С	ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА	RIP FENCE CARRIER	P10-324-6C	1
7С	РУЧКА БЛОКИРОВКИ	LOCK HANDLE KNOB	P10-324-7C	1
8С	ШАЙБА	WASHER	P10-324-8C	2
9С	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-9C	2
10С	ВИНТ М6Х25	HEX SOCKET SCREW M6X25	P10-324-10C	2
11С	ПЕРЕДНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА	FRONT GUIDE RAIL	P10-324-11C	1
12С	ПЛАНКА	RE-SAW BAR	P10-324-12C	1
13С	ГАЙКА	SCREW	P10-324-13C	1
14С	ОПОРНЫЙ ВАЛ	SUPPORT SHAFT	P10-324TG-14C	2
15С	ГАЙКА М8	NUT M8	P10-324TG-15C	4
16С	ШАЙБА	FLAT WASHER	P10-324-16C	4
17С	ШАЙБА	FLAT WASHER	P10-324-17C	1



Чертеж №4С Параллельный упор

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	Артикул	КОЛ-ВО
1С2	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУЧКА	ADJUSTING HANDLE	P10-326-1F	1
2С2	ФИКСИРУЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING KNOB	P10-326-2F	1
3С2	ВИНТ М8Х10	CAP SCREW M8X10	P10-326-3F	1
4С2	ЭКЦЕНТРИК	CAM	P10-326-4F	1
5С2	ШАЙБА	FLAT WASHER	P10-326-5F	5
7С2	РУЧКА	HANDLE	P10-326-7F	1
8С2	ШАЙБА	BIG WASHER	P10-326-8F	1

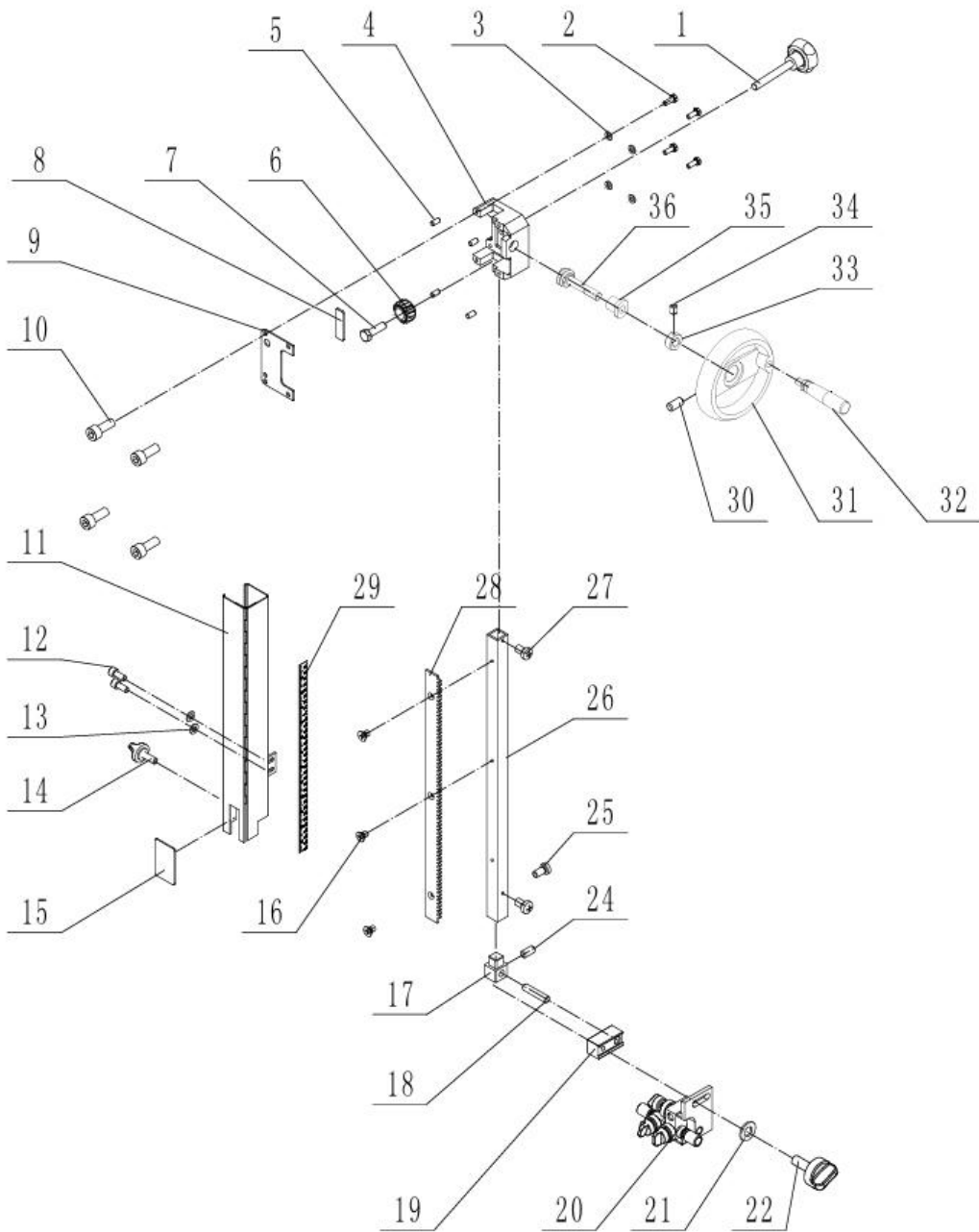
9C2	ДЕРЖАТЕЛЬ ПАР АЛЛЕЛЬ- НОГО УПОРА	RIP FENCE CARRIER	P10-326-9F	1
10C2	ФИКСИРУЮЩАЯ Р УЧКА	LOCKING HANDLE	P10-326-10F	1
11C2	СКОЛЬЗЯЩИЙ БЛ ОК	SLIDING BLOCK	P10-326-11F	1
12C2	ПЕРЕДНЯЯ НАПР АВЛЯЮЩАЯ РЕЙК А	FRONT GUIDE RAIL	P10-326-12F	1
13C2	ШАТУН	CONNECTING ROD	P10-326-13F	2
14C2	ГАЙКА M10	HEX NUT M10	P10-326-14F	4
15C2	ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	RE-SAW BAR	P10-326-15F	1
16C2	ГАЙКА	SCREW	P10-326-16F	1
17C2	БОЛТ	BOLT	P10-326-17F	1
18C2	УПОР	RIP FENCE	P10-326-18F	1
19C2	ТРУБКА	TUBE	P10-326-19F	2
20C2	ФИКСИРУЮЩАЯ Р УЧКА	LOCKING HANDLE	P10-326-20F	1
21C2	РОЛИКОВЫЙ ШТИ ФТ	ROLL PIN	P10-326-21F	1
22C2	ПРУЖИНА	SPRING	P10-326-22F	1
23C2	НЕЙЛОНОВАЯ ПЛ АСТИНА	NYLON PLATE	P10-326-23F	1
24C2	ШАЙБА	WASHER	P10-326-24F	1



Чертеж №5D Узел верхней направляющей пильного полотна

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	Артикул	КОЛ-ВО
1D	МАХОВИК НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	BLADE TENSION HANDWHEEL	P10-324-1D	1
2D	СТЕРЖЕНЬ НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА	BLADE TENSION ROD	P10-324-2D	1
3D	ГАЙКА	SPECIAL HEX NUT	P10-324-3D	2
4D	ШАЙБА	WASHER	P10-324-4D	2
5D	ВИНТ М6Х12	HEX SOCKET SCREW M6X12	P10-324-5D	2
6D	ШАЙБА	WASHER	P10-324-6D	2
7D	ВЕРХНИЙ ВАЛ	UPPER SHAFT	P10-324-7D	1
8D	СКОЛЬЗЯЩИЙ КРОНШТЕЙН	SLIDE BRACKET	P10-324-8D	1
9D	ТРУБКА	TUBE	P10-324-9D	1
10D	НАПРАВЛЯЮЩАЯ СКОЛЬЖЕНИЯ	SLIDING RAIL	P10-324-10D	1
11D	ОСЬ ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SHAFT	P10-324-11D	1
12D	ПРУЖИНА	SPRING	P10-324-12D	1
13D	БЛОК	BLOCK	P10-324-13D	1
14D	ВИНТ М3Х16	HEX SOCKET SCREW M3X16	P10-324-14D	1
15D	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	P10-324-15D	1

16D	УПОРНЫЙ ПОДШИПНИК	THRUST BEARING	P10-324-16D	1
17D	БЫСТРОРАЗЪЕМНАЯ РУКОЯТКА	QUICK RELEASE HANDLE	P10-324-17D	1
18D	БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	QUICK RELEASE ROD	P10-324-18D	1
19D	ШАРНИР ВАЛА ВЕРХНЕГО КОЛЕСА	UPPER WHEEL SHAFT HINGE	P10-324-19D	1
20D	РОЛИК ШТИФТА 5X35	PIN ROLL 5X35	P10-324-20D	1
21D	БОЛТ	QUICK STOP BOLT	P10-324-21D	1
22D	БАРАШКОВАЯ ГАЙКА	WING NUT	P10-324-22D	1
23D	РУКОЯТКА ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	BLADE TRACKING HANDLE	P10-324-23D	1
24D	ШАЙБА	WASHER	P10-324-24D	1
25D	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-25D	3
26D	БОЛТ	HEX BOLT	P10-324-26D	3

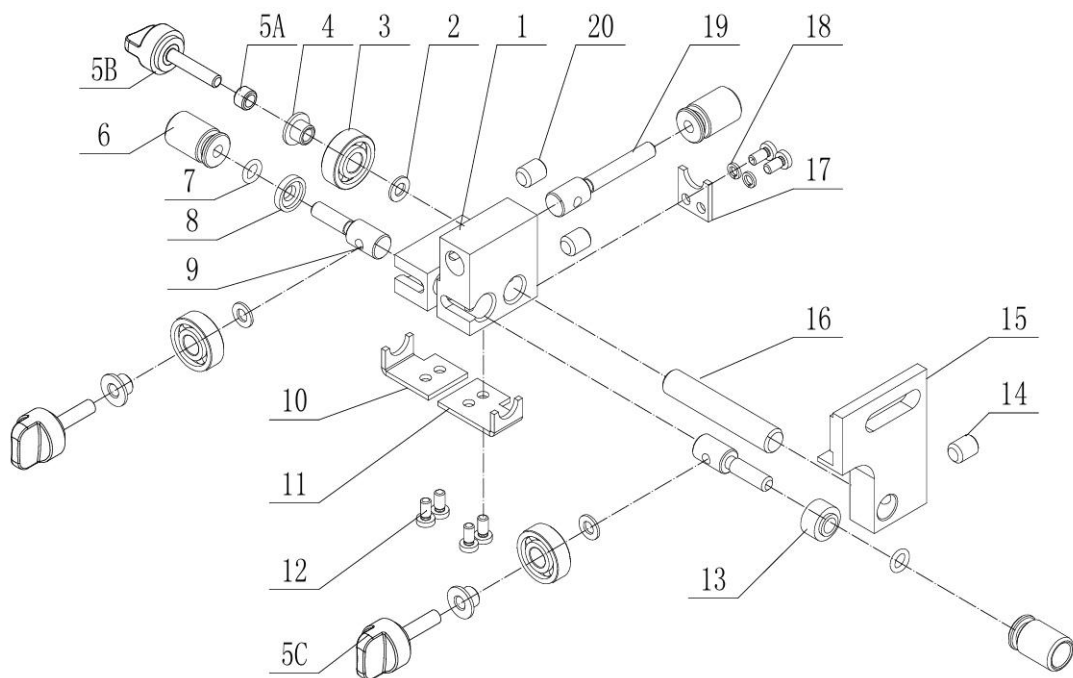


Чертеж №6Е Защита пильного полотна и верхняя направляющая.

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1Е	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6Х4	SET SCREW M6X4	P10-324-1E	1

2E	БОЛТ С ШЕСТИ ГРАННОЙ ГОЛО ВКОЙ М6Х16	HEX BOLT M6X16	P10-324-2E	4
3E	ШАЙБА	WASHER	P10-324-3E	4
4E	НАПРАВЛЯЮЩИ Й КРОНШТЕЙН	GUIDE BRACKET	P10-324-4E	1
5E	УСТАНОВОЧНЫ Й ВИНТ М6Х12	SET SCREW M6X12	P10-324-5E	4
6E	МЕХАНИЗМ	GEAR	P10-324-6E	1
7E	ФИКСИРУЮЩИЙ БОЛТ	FIXED BOLT	P10-324-7E	1
8E	ФИКСИРУЮЩАЯ ПЛАСТИНА	FIXED PLATE	P10-324-8E	1
9E	КРЫШКА НАПРА ВЛЯЮЩЕГО КРО НШТЕЙНА	GUIDE BRACKET COVER	P10-324-9E	1
10E	ВИНТ С ШЕСТИ ГРАННОЙ ГОЛО ВКОЙ М6Х16	HEX SOCKET SCREW M6X16	P10-324-10E	4
11E	ОТКИДНАЯ ДВЕ РЬ	HINGED DOOR	P10-324TG-11E	1
12E	КАРЕТОЧНЫЙ Б ОЛТ М5Х12	CARRIAGE BOLT M5X12	P10-324-12E	2
13E	СТИРАЛЬНАЯ М АШИНА	WASHER	P10-324-13E	2
14E	ФИКСИРУЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING HANDLE	P10-324-14E	1
15E	ПРОЗРАЧНОЕ О КНО	CLEAR WINDOW	P10-324-15E	1
16E	ВИНТ С ШЕСТИ ГРАННОЙ ГОЛО ВКОЙ М5Х8	HEX SOCKET SCREW M5X8	P10-324-16E	3
17E	ВЕРХНИЙ НАПР АВЛЯЮЩИЙ БЛО К	UPPER GUIDE SUPPORT BLOCK	P10-324-17E	1
18E	РЕГУЛИРОВОЧ НАЯ ПЛАНКА	ADJUSTMENT BAR	P10-324-18E	1
19E	ВЫДВИЖНОЙ КР ОНШТЕЙН	SLIDING BRACKET	P10-324-19E	1

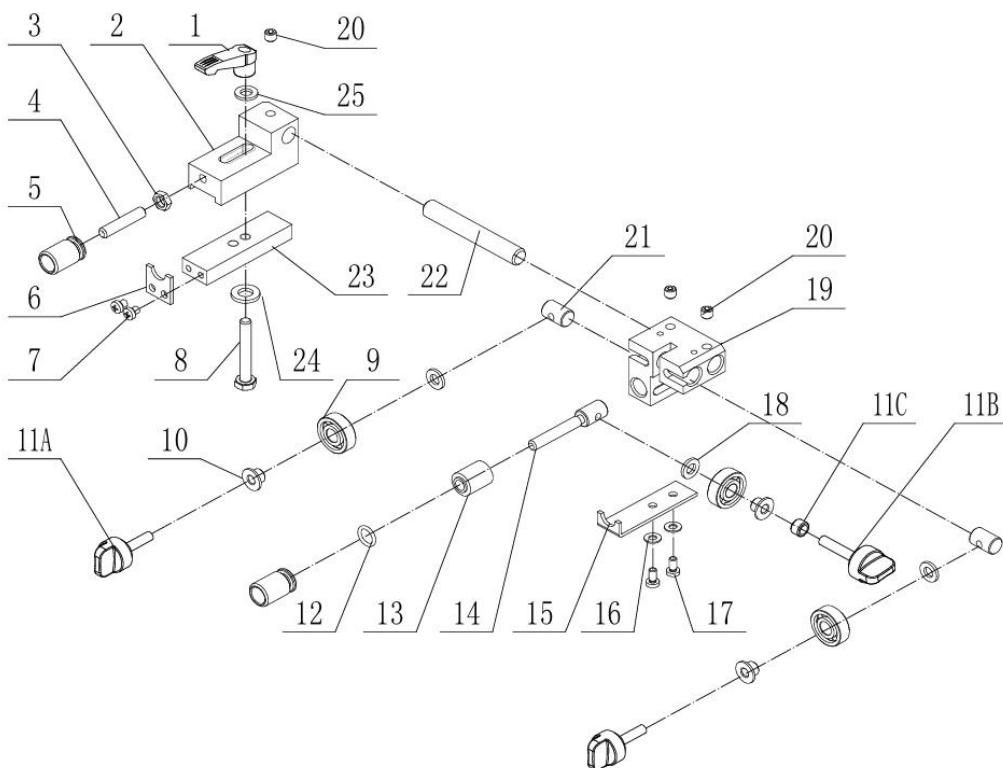
20E	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ В СБОРЕ	UPPER GUIDE ASSEMBLY	P10-324TG-UGA	1
21E	ШАЙБА	WASHER	P10-324-21E	1
22E	СТОПОРНАЯ РУЧКА	LOCKING KNOB	P10-324-22E	1
23E	НЕЙЛОНОВАЯ СТОПОРНАЯ ГАЙКА М8	NYLON LOCK NUT M8	P10-324-23E	1
24E	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6Х10	SET SCREW M6X10	P10-324-24E	2
25E	ВИНТ М5Х25	SCREW M5X25	P10-324-25E	1
26E	НАПРАВЛЯЮЩАЯ СТОЙКА	GUIDE POST	P10-324-26E	1
27E	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ ПОДОНА М5Х8	PAN HEAD SCREW M5X8	P10-324-27E	2
28E	СТЕЛЛАЖ	RACK	P10-324-28E	1
29E	ЛИНЕЙКА	RULER	P10-324-29E	1
30E	ВИНТ М6Х12	SET SCREW M6X12	P10-324-30E	1
31E	КРИВОШИПНЫЙ МАХОВИК	CRANK HANDWHEEL	P10-324-31E	1
32E	РУКОЯТКА МАХОВИКА	HANDWHEEL HANDLE	P10-324-32E	1
33E	УСТАНОВОЧНЫЙ ХОМУТ	SET COLLAR	P10-324-33E	1
34E	ВИНТ М5Х8	SET SCREW M5X8	P10-324-34E	1
35E	ВТУЛКА	BUSHING	P10-324-35E	1
36E	ЧЕРВЯЧНЫЙ ЦИЛИНДР	WORM CYLINDER	P10-324-36E	1



Чертеж №7F Верхний защитный кожух пильного полотна

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1F	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ	UPPER GUIDE	P10-324-1F	1
2F	ШАЙБА	WASHER	P10-324-2F	3
3F	ПОДШИПНИК	BEARING	P10-324-3F	3
4F	ВТУЛКА ПОДШИПНИКА	BEARING BUSH	P10-324-4F	3
5AF	ВТУЛКА	SLEEVE	P10-324TG-5AF	1
5BF	ФИКСИРУЮЩАЯ РУКОЯТКА	LOCKING HANDLE	P10-324TG-5BF	1
5CF	ФИКСИРУЮЩАЯ РУКОЯТКА	LOCKING HANDLE	P10-324TG-5CF	2
6F	РУЧКА ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ	FINE TURNING KNOB	P10-324-6F	3
7F	РЕЗИНОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ	RUBBER SEAL	P10-324-7F	3
8F	КОРОТКАЯ ВТУЛКА	SHORT SLEEVE	P10-324-8F	2
9F	БОЛТ	LONG BOLT	P10-324-9F	2

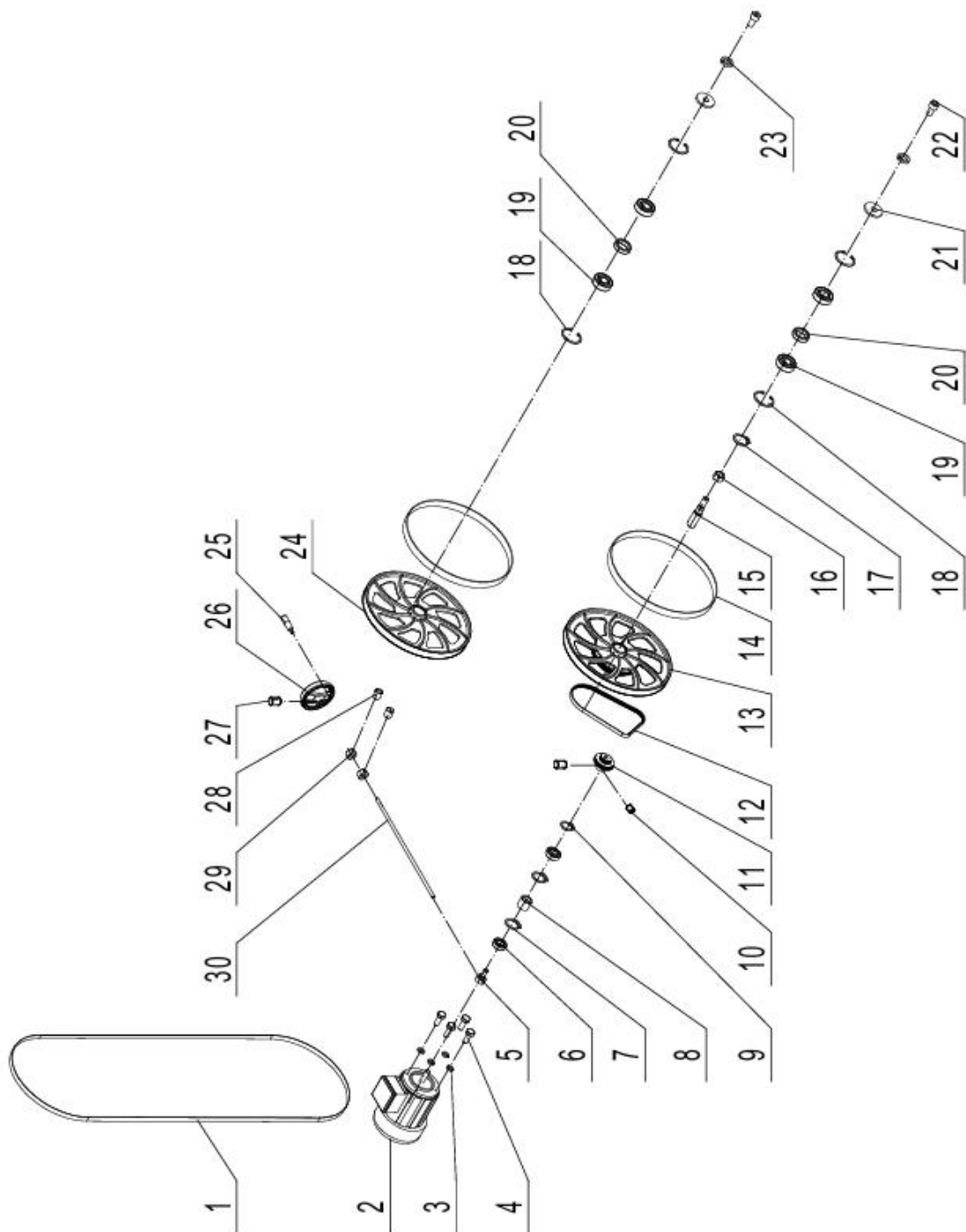
10F	ЛЕВАЯ ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	LEFT POSITIONING SUPPORT PLATE	P10-324-10F	1
11F	ПРАВАЯ ОПОРНАЯ ПЛАСТИНА	RIGHT POSITIONING SUPPORT PLATE	P10-324-11F	1
12F	ВИНТ М4Х8	C ROSS RECESSED PAN HEAD SCREW M4X8	P10-324-12F	6
13F	ДЛИННАЯ ВТУЛКА	LONG SLEEVE	P10-324-13F	1
14F	ВИНТ М8Х10	HEX SOCKET SET SCREW WITH FLAT END M8X10	P10-324-14F	1
15F	ВЕРХНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА	UPPER GUIDE SUPPORT	P10-324-15F	1
16F	ВЕРХНИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛ	UPPER GUIDE SHAFT	P10-324-16F	1
17F	ПЕРЕДНЯЯ И ЗАДНЯЯ УСТАНОВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ	FRONT AND REAR POSITIONING SUPPORT PLATE	P10-324-17F	1
18F	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-18F	2
19F	БОЛТ	LONG BOLT	P10-324-19E	1
20F	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ М6Х10	HEX SOCKET SET SCREW M6X10	P10-324-20F	2



Чертеж №8G Нижний защитный кожух пильного полотна

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АТИКУЛ	КОЛ-ВО
1G	РЕГУЛИРУЕМАЯ РУЧКА	ADJUSTABLE HANDLE	P10-324-1G	1
2G	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ОПОРА	LOWER GUIDE SUPPORT	P10-324-2G	1
3G	ГАЙКА М6	HEX THIN NUT M6	P10-324-3G	1
4G	ВИНТ М6Х30	HEX SOCKET SET SCREW WITH FLAT END M6X30	P10-324-4G	1
5G	РУЧКА ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ	FINE TUNING KNOB	P10-324-5G	2
6G	ПЕРЕДНЯЯ И ЗАДНЯЯ ОПОРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	FRONT AND REAR POSITIONING SUPPORT PLATE	P10-324-6G	1
7G	ВИНТ М4Х5	CROSS RECESSED PAN HEAD SCREW M4X5	P10-324-7G	2

8G	БОЛТ М6Х40	HEX BOLT M6X40	P10-324-8G	1
9G	ПОДШИПНИК	BEARING	P10-324-9G	3
10G	ВТУЛКА ПОДШИПНИКА	BEARING BUSH	P10-324-10G	3
11AG	ЗАПИРАЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING HANDLE	P10-324-11AG	2
11BG	ЗАПИРАЮЩАЯ РУЧКА	LOCKING HANDLE	P10-324-11BG	1
11CG	РУКАВ	SLEEVE	P10-324-11CG	1
12G	РЕЗИНОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ	RUBBER SEAL	P10-324-12G	1
13G	ДЛИННАЯ ВТУЛКА	LONG SLEEVE	P10-324-13G	1
14G	БОЛТ	LONG BOLT	P10-324-14G	1
15G	ШАЙБА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ УСТАНОВОЧНЫХ ОПОРНЫХ ПЛАСТИН	FRONT AND REAR POSITIONING SUPPORT PLATE WASHER	P10-324-15G	1
16G	ШАЙБА	WASHER	P10-324-16G	2
17G	ВИНТ М4Х5	CROSS RECESSED PAN HEAD SCREW M4X5 WASHER	P10-324-17G	2
18G	ШАЙБА	WASHER	P10-324-18G	3
19G	НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ	LOWER GUIDE	P10-324-19G	1
20G	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ М6Х6	HEX SOCKET SET SCREW M6X6	P10-324-20G	3
21G	ЗАДНИЙ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ШПИДЕЛЬ	REAR ADJUSTING SPINDLE	P10-324-21G	2
22G	НИЖНИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛ	LOWER GUIDE SHAFT	P10-324-22G	1
23G	ОПОРНАЯ ПЛИТА	BASE PLATE	P10-324-23G	1
24G	ШАЙБА	WASHER	P10-324-24G	1
25G	ШАЙБА	WASHER	P10-324-25G	1

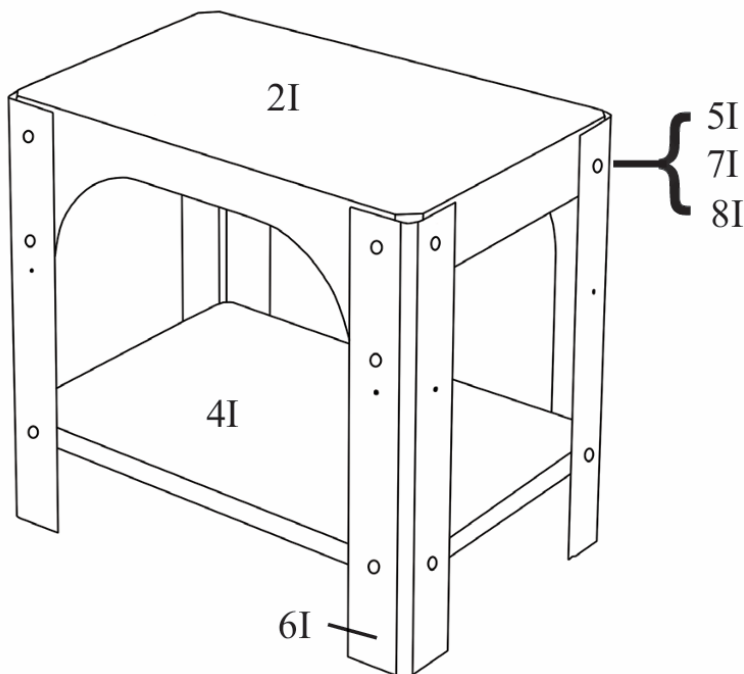


Чертеж № 9Н Двигатель

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ-ВО
1Н	ПИЛЬНОЕ ПОЛОТНО	BLADE	P10-324-1Н	1
2Н	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	P10-324-2Н	1
3Н	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-3Н	4
4Н	БОЛТ М6Х20	HEX. BOLT M6X20	P10-324-4Н	4
5Н	СКОЛЬЗЯЩИЙ ВАЛ	SLIDING SHAFT	P10-324-5Н	1
6Н	ПОДШИПНИК	BEARING	P10-324-6Н	2
7Н	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	RETAINER RING	P10-324-7Н	2
8Н	НАТЯЖНОЕ КОЛЕСО	TENSION WHEEL	P10-324-8Н	1
9Н	УДЕРЖИВАЮЩАЯ ПРУЖИНА	RETAINING SPRING	P10-324-9Н	1
10Н	ВИНТ М6Х8	HEX SOCKET SCREW M6X8	P10-324-10Н	2
11Н	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR PULLEY	P10-324-11Н	1
12Н	ПОЛИКЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ	MULTI-VEE BELT	P10-324-12Н	1
13Н	КОЛЕСО НИЖНЕГО БАНДАЖА	LOWER BANDWHEEL	P10-324-13Н	1
14Н	ШИНА	TIRE	P10-324-14Н	2
15Н	ВАЛ НИЖНЕГО ЛЕНТОЧНОГО КОЛЕСА	LOWER BANDWHEEL SHAFT	P10-324-15Н	1
16Н	ГАЙКА	NUT	P10-324-16Н	1
17Н	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 17	RETAINING RING 17	P10-324-17Н	1
18Н	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО 40	RETAINING RING 40	P10-324-18Н	4
19Н	ПОДШИПНИК	BEARING	P10-324-19Н	4
20Н	ТРУБКА	TUBE	P10-324-20Н	2
21Н	ШАЙБА	WASHER	P10-324-21Н	2
22Н	ВИНТ М8Х16	HEX SCREW M8X16	P10-324-22Н	2
23Н	ГРОВЕР	SPRING WASHER	P10-324-23Н	2
24Н	КОЛЕСО ВЕРХНЕГО БАНДАЖА	UPPER BANDWHEEL	P10-324-24Н	1
25Н	РУКОЯТКА МАХОВИКА	HANDWHEEL HANDLE	P10-324-25Н	1

26H	К Р И В О Ш И П Н Ы Й М А Х О В И К	CRANK HANDWHEEL	P10-324-26H	1
27H	В И Н Т М8Х35	SET SCREW M8X35	P10-324-27H	1
28H	В И Н Т М5Х8	SET SCREW M5X8	P10-324-28H	2
29H	Х О М У Т	SET COLLAR	P10-324-29H	2
30H	З А В О Д Н А Я Р У Ч К А	CRANK	P10-324-30H	1

1I, 3I NOT SHOWN



Чертеж №10I Подставка

П О З	НАИМЕНОВАНИЕ	DESCRIPTION	АРТИКУЛ	КОЛ- ВО
1I	БОЛТ М6Х50	HEX FLAT HEAD BOLT M6X50 TO ATTACH SAW TO STAND	P10-324-1I	4
2I	ВЕРХНЯЯ РАМА	UPPER FRAME	P10-324-2I	1
3I	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА С ФЛАНЦЕМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПИЛЫ К СТОЙКЕ	HEX NUT WITH FLANGE TO ATTACH SAW TO STAND	P10-324-3I	4
4I	ПОЛКА	SHELF	P10-324-4I	1

5I	БОЛТ М6Х16	CARRIAGE BOLT M6X16	P10-324-5I	20
6I	НОГА	LEG	P10-324-6I	4
7I	ГАЙКА М6	HEX NUT M6	P10-324-7I	20
8I	ШАЙБА	FLAT WASHER	P10-324-8I	20



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ЭЙЧБВ (ЦИНДАО) СИНСИ ТЕХНОЛОДЖИ КО., ЛТД.
КИТАЙ, НО.11 ЮЖНЫЙ ЛИДЖИАТУМ ДЖИАНГШАН ТАУН, ЛАИКСИ, ЦИНДАО

ДИСТРИБЬЮТОР В РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
РОССИЯ, 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 - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки
оборудования www.harvey-rus.ru