

# JETRUS

JET в России

**HVBS-912L**

**Ленточнопильный станок  
по металлу**

RUS ✓  
Инструкция по  
эксплуатации



**EAC**



Made in PRC / Сделано в КНР

JRM80912M / JRM80912T

Август-2025

# Содержание

I.	Предупреждения по технике безопасности при работе с оборудованием .....	3
II.	Основные характеристики .....	6
III.	Установка и запуск .....	7
IV.	Регулировка и выбор .....	11
V.	Смазка и техническое обслуживание .....	14
VI.	Таблица устранения неисправностей .....	15

# I. Предупреждения по технике безопасности при работе с оборудованием



## **Предупреждение!**

Данное руководство содержит важные инструкции по технике безопасности при правильной настройке, эксплуатации и техническом обслуживании данного оборудования.

Сохраняйте руководство и НЕ удаляйте предупреждающие или инструкционные надписи на оборудовании.

Несоблюдение всех инструкций, приведенных в данном руководстве, может привести к серьезным травмам или материальному ущербу, включая ампутацию, поражение электрическим током или смерть.

Владелец данного оборудования несет единоличную ответственность за его безопасное использование. Эта ответственность включает в себя, помимо прочего, правильную установку в безопасном месте, обучение персонала и выдачу разрешений на использование, надлежащий осмотр и техническое обслуживание, наличие и понимание инструкции по эксплуатации, применение защитных устройств, целостность полотен и использование средств индивидуальной защиты.

Производитель не несет ответственности за травмы или материальный ущерб, возникшие в результате халатности, недостаточной подготовки, модификации оборудования или его неправильного использования.

**Перед использованием устройства убедитесь, что на конце кабеля питания есть розетка или вилка. Установите розетку или вилку на конце кабеля питания.**

## **ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ**

- 1) ТОЛЬКО ДЛЯ ОБУЧЕННЫХ ОПЕРАТОРОВ.** Перед использованием станка прочтите и усвойте данное руководство пользователя. Необученные операторы подвергаются повышенному риску получения травм или гибели. Используйте этот станок только под руководством обученных людей.
- 2) ОПАСНЫЕ УСЛОВИЯ.** Содержите рабочее место в чистоте, беспорядок и темные углы могут привести к несчастным случаям. Не используйте оборудование во влажных, захламлённых помещениях с плохим освещением. Не используйте изделие в местах, где существует риск возникновения пожара или взрыва, например в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Эксплуатация оборудования в таких местах значительно повышает риск несчастных случаев и травм.
- 3) ДЕТИ И ПОСЕТИТЕЛИ.** Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Прекратите использование оборудования, если они отвлекают вас.
- 4) ТРЕБУЕТСЯ ВНИМАНИЕ.** Для безопасной работы с оборудованием требуется полная концентрация внимания. Никогда

не работайте под воздействием наркотиков или алкоголя, в состоянии усталости или рассеянности.

- 5) **БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ.** Во время подъема никому не разрешается находиться под оборудованием или перемещаться под ним. Чтобы оборудование не опрокинулось и не упало, что может привести к опасным последствиям, пожалуйста, следите за центром тяжести во время подъема.
- 6) **ЗАЩИТА ГЛАЗ.** При работе с оборудованием или наблюдении за ним всегда надевайте защитные очки, одобренные ANSI, или защитную маску для лица, чтобы снизить риск травмирования глаз или слепоты из-за летящих частиц. Обычные очки не являются одобренными защитными очками.
- 7) **НАДЕВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца или ювелирные украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Надевайте защитный головной убор, чтобы скрыть длинные волосы, и нескользящую обувь.
- 8) **ОПАСНАЯ ПЫЛЬ.** Помните, что некоторые виды пыли могут быть опасны для дыхательной системы людей и животных, особенно мелкодисперсная пыль. Убедитесь, что вы знаете об опасностях, связанных с тем видом пыли, с которым вы будете контактировать, и всегда носите респиратор, подходящий для этого вида пыли.
- 9) **СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ СЛУХА.** Всегда используйте средства защиты слуха при работе с шумным оборудованием или при наблюдении за ним. Длительное воздействие такого шума без средств защиты слуха может привести к необратимой потере слуха.
- 10) **УБЕРИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ.** Инструменты, оставленные на станке, могут стать опасными снарядами при запуске. Никогда не оставляйте на станке ключи для патрона, гаечные ключи или любые другие инструменты. Всегда проверяйте, что инструменты убраны со станка, перед запуском!
- 11) **При работе со станком всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.**
- 12) **ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И НАКЛАДКИ.** Защитные элементы и накладки снижают риск случайного контакта с движущимися частями или разлетающимися обломками. Перед началом работы со станком убедитесь, что он правильно установлена, не поврежден и исправно работает.
- 13) **ИНСТРУМЕНТ.** Используйте инструмент только по назначению — не выполнять работу, для которой он не предназначен

- 14) **НИКОГДА НЕ ВНОСИТЕ НЕЗАКОННЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ** — модификация инструмента или его использование не по назначению может привести к неисправности или механическому повреждению, что может стать причиной травмы или смерти!
- 15) **НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА СТАНКЕ.** На многих станках заготовка падает на оператора. Знайте и избегайте условий, при которых заготовка “отскакивает” от стана
- 16) **СОХРАНЯЙТЕ УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА.** Неожиданное движение во время работы значительно повышает риск получения травмы или потери контроля. Перед запуском убедитесь, что станок устойчива и подвижное основание (если оно используется) заблокировано.
- 17) **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Используйте рекомендованные принадлежности. Использование неподходящих аксессуаров повышает риск получения серьезных травм.
- 18) **НИКОГДА НЕ УХОДИТЕ, ПОКА СТАНОКА РАБОТАЕТ.** Перед тем как оставить станок без присмотра, выключите питание и дождитесь полной остановки всех движущихся частей.
- 19) **ОБРАЩАЙТЕСЬ СО СТАНКОМ АККУРАТНО.** Следуйте всем инструкциям по техническому обслуживанию и графикам смазки, чтобы поддерживать станок в хорошем рабочем состоянии. Все проверки, регулировки и техническое обслуживание должны проводиться при выключенной станке и отключённом питании. Дождитесь полной остановки всех движущихся частей. Неправильно обслуживаемый станок может выйти из строя, что приведет к серьезным травмам или смерти.
- 20) **ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Регулярно проверяйте станок на наличие поврежденных, незакрепленных или неправильно отрегулированных деталей, а также на наличие любых других дефектов, которые могут повлиять на безопасность эксплуатации. Немедленно отремонтируйте/замените детали ПЕРЕД началом работы со станком. В целях вашей безопасности НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ станок с поврежденными деталями!

## **ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ:**

1. **ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕМ:** Прикосновение к электрическим компонентам, находящимся под напряжением, или к неправильно заземленному оборудованию может привести к поражению электрическим током, ожогам или смерти. Чтобы снизить этот риск, разрешайте выполнять электромонтажные или ремонтные работы только квалифицированному обслуживающему персоналу.
2. **ПОДКЛЮЧИТЕ ПРАВИЛЬНОЕ ПИТАНИЕ.** Убедитесь, что устройство подключено к правильному источнику питания, чтобы избежать его повреждения.
3. **ЗАЗЕМЛИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Вы должны подключить станок к заземлённой цепи, иначе это может привести к серьёзному поражению электрическим током или возгоранию.

4. **СНАЧАЛА ОТКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Всегда отключайте станок от источника питания ПЕРЕД тем, как вносить изменения, менять оснастку или обслуживать станок. Перед повторным подключением убедитесь, что выключатель находится в положении «ВЫКЛ».
5. **НЕ МЕНЯЙТЕ И НЕ ЗАМЕНЯЙТЕ** эл. цепь и проводку в защитном оборудовании, это может привести к блокировке станка, перегрузке или прерыванию работы. Эти детали используются для защиты оператора и оборудования. Любая регулировка может повлиять на их работу.
6. **ОБСЛУЖИВАЙТЕ КАБЕЛИ ПИТАНИЯ.** При отключении оборудования, подключенного к сети, беритесь за вилку, а не за шнур. Если тянуть за шнур, можно повредить провода внутри. Не беритесь за шнур/вилку мокрыми руками. Чтобы не повредить шнур, держите его подальше от нагретых поверхностей, мест с высокой проводимостью, агрессивных химикатов и влажных/сырых мест.

### **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКОВ**

- 1) **ОБРАЩЕНИЕ С ЗАГОТОВКОЙ.** Всегда надежно фиксируйте заготовку на столе, в тисках или с помощью какого-либо другого приспособления. Всегда закрепляйте заготовку в тисках перед резкой. Никогда не держите заготовку руками во время резки.
- 2) **НЕУСТОЙЧИВЫЕ ЗАГОТОВКИ.** Не режьте заготовки, которые невозможно надежно зафиксировать в тисках или приспособлении, так как они могут неожиданно сдвинуться во время резки и затянуть руки оператора в полотно, что может привести к серьезным травмам. Например, цепи, кабели, заготовки круглой или продолговатой формы, а также заготовки с внутренними или встроенными движущимися или вращающимися частями и т. д.
- 3) **ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА.** При резке магния соблюдайте **ОСОБУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ.** Использование неподходящей смазочно-охлаждающей жидкости может привести к возгоранию стружки и возможному взрыву.
- 4) **БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ РАБОТЕ СО СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТЬЮ.** Смазочно-охлаждающие жидкости ядовиты. Всегда соблюдайте инструкции производителя по технике безопасности при работе со смазочно-охлаждающей жидкостью. Обратите особое внимание на предупреждения о контакте, загрязнении, вдыхании, хранении и утилизации. Пролитая смазочно-охлаждающая жидкость может привести к скольжению.
- 5) **СОСТОЯНИЕ ЛЕНТЫ.** Не работайте с затупившейся, треснувшей или сильно изношенной лентой. Перед каждым использованием проверяйте ленту на наличие трещин и отсутствующих зубьев.
- 6) **ПОЛОЖЕНИЕ РУК.** Никогда не располагайте руки или пальцы на линии реза или под передней бабкой ленточной пилы во время опускания или работы. Руки могут быть порезаны или раздавлены.

- 7) **ПОЛОЖЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПОЛОТНОИЯ.** Перед резкой установите защитное приспособление как можно ближе к обрабатываемой детали, чтобы свести к минимуму воздействие на оператора неиспользуемой части полотна.
- 8) **ОПАСНОСТЬ ЗАЦЕПЛЕНИЯ.** Не используйте эту пилу без защитного приспособления для полотна. Свободная одежда, украшения, длинные волосы и рабочие перчатки могут быть причиной травмы при работе.
- 9) **ЗАМЕНА ПОЛОТНА.** При замене полотна отключите станок от сети, наденьте перчатки, чтобы защитить руки, и защитные очки, чтобы защитить глаза.
- 10) **РАСКАЛЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ.** Контакт с раскаленными поверхностями компонентов станка, выброс раскаленной стружки, опилок и самой заготовки могут привести к ожогам.
- 11) При перемещении пилы ВСЕГДА опускайте раму в горизонтальное положение.  
**ВНИМАНИЕ:** ни один список правил техники безопасности не может быть исчерпывающим. Условия в каждом цеху разные. Всегда в первую очередь думайте о безопасности, исходя из ваших индивидуальных условий работы. Используйте это и другое оборудование с осторожностью и уважением. Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам, повреждению оборудования или неудовлетворительным результатам работы.

## II. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Артикул		JRM80912M	JRM80912T
Модель		HVBS-912L	
Макс. размер заготовки	Круг при 90°	229 мм (9")	
	Прямоугольник при 90°	178x305 мм (7"x12")	
	Круг при 45°	150 мм (6")	
	Прямоугольник при 45°	127x150 мм (5"x6")	
Диаметр шкива		Ø 318 мм	
Скорость вращения полотна		26, 50, 73, 95 м/мин	
Размер полотна		27x0,9 x 2655 мм	
Главный двигатель (M1)		~ 230 В, 50 Гц, 6,3 А, P2 = 1,1 кВт	3~ 400 В, 50 Гц, 2,6 А, P2 = 1,1 кВт
Двигатель охлаждения (M2)		~ 230 В, 50 Гц, 0,40 А, P2 = 45 Вт	3~ 400 В, 50 Гц, 0,22 А, P2 = 45 Вт
Привод		Клиновой ремень	
Размер упаковки		1540x590x1190 мм	
Вес нетто/брутто		190/252 кг	

### III. Установка и запуск

#### Распаковка и сборка

1. Снимите транспортировочную ленту и сохраните её на случай, если пилу придётся перемещать на какое-либо расстояние.
2. Осмотрите пилу на предмет повреждений при транспортировке. Если пила повреждена, обратитесь к своему дистрибьютору.
3. Открутите пилу от полозьев и установите её на ровную поверхность.
4. Очистите защищённые от ржавчины поверхности керосином, дизельным топливом и т. д. мягким растворителем. Не используйте растворители на основе целлюлозы, такие как разбавитель для краски или лака. Это может привести к повреждению окрашенных поверхностей.
5. После очистки обработайте станок антикоррозийным маслом.

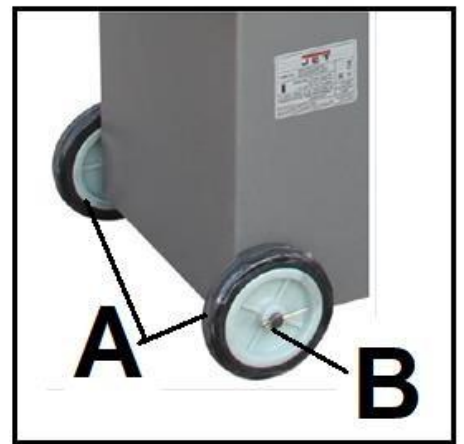


#### Сборка колеса

1. Подложите бруски под основание пилы, чтобы можно было установить колесо.

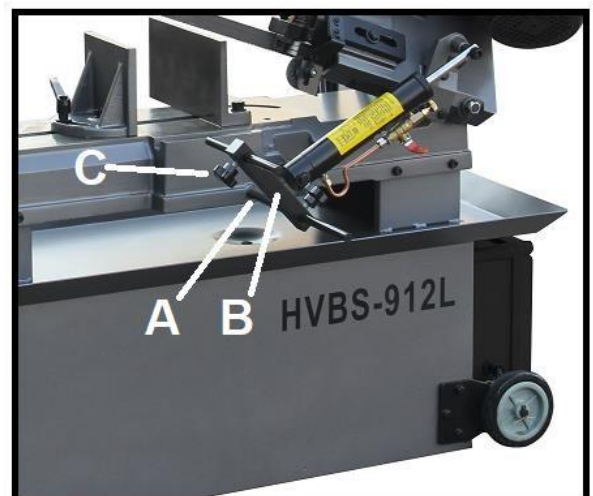
**ВНИМАНИЕ:** убедитесь, что пила устойчиво стоит на временной опоре.

2. Проденьте оси колеса (B) через отверстия в основании.
3. Наденьте колесо (A) на оси и закрепите штифтами (B). Согните штифты, чтобы зафиксировать их на месте.



#### Сборка рабочего стола

1. Вставьте стопорную планку (A, фото) в основание и закрепите её, затянув винт.
2. Отрегулируйте её до нужной длины, наденьте стопор (B) на планку и затяните винт с накатной головкой (C).

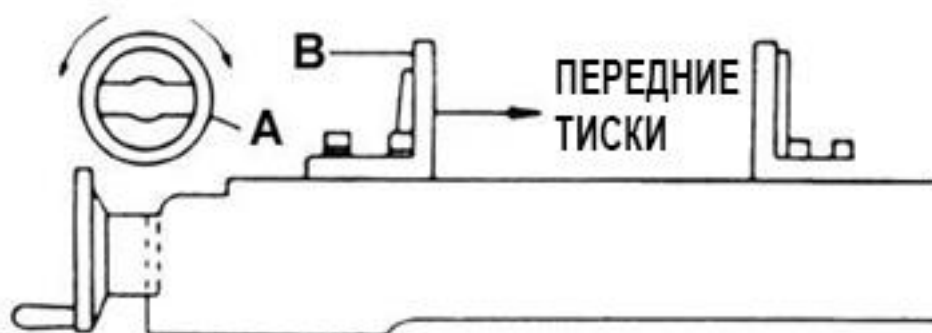


## РЕГУЛИРОВКА ТИСКОВ:

**ВНИМАНИЕ:** не выполняйте никаких регулировок и не загружайте/не выгружайте материал из тисков во время работы станка! Несоблюдение этого требования может привести к серьёзным травмам!

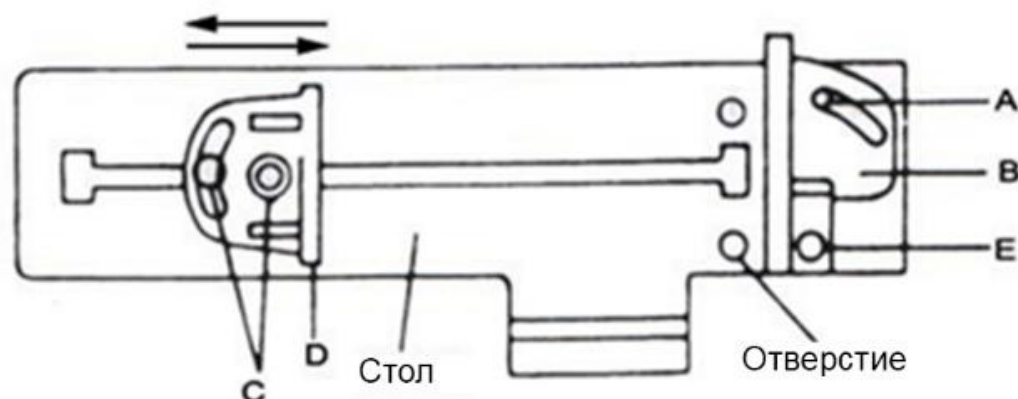
### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БЫСТРОЗАЖИМАЮЩИХ ТИСКОВ

Если ваш станок оснащен быстрозажимными тисками, которые позволяют мгновенно установить подвижную губку тисков (В). Просто поверните маховик (А) против часовой стрелки на 1/2 оборота и установите губку тисков (В) в нужное положение. Затем затяните губку тисков (В) на заготовке, повернув маховик по часовой стрелке..



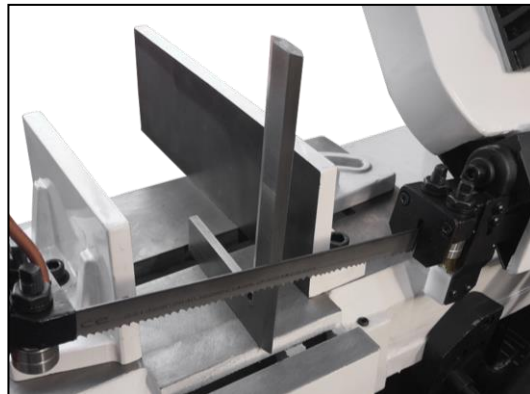
### БЫСТРАЯ РЕГУЛИРОВКА ТИСКОВ ДЛЯ УГЛОВОГО РЕЗАНИЯ

1. Ослабьте винт А.В.С.
2. Отрегулируйте заднюю губку тисков в соответствии с положением резьбового отверстия. (Е)
3. Установите шкалу на нужный угол.
4. Отрегулируйте переднюю губку тисков (D) так, чтобы она была параллельна задней губке тисков (Е).
5. Затяните винт А.В.С..



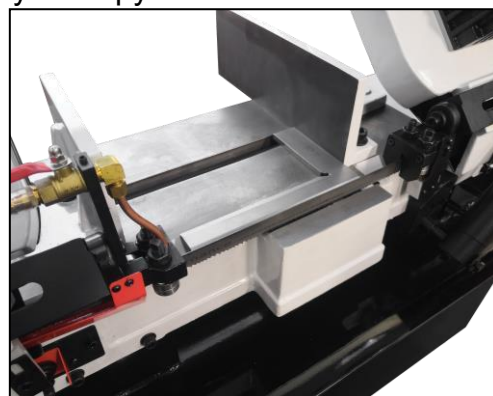
### Регулировка угла наклона полотна

1. Отключите станок от источника питания.
2. Положите L-образный угольник на стол рядом с полотном, как показано на рисунке.
3. Убедитесь, что полотно соприкасается с угольником по всей ширине.
4. Если требуется регулировка, слегка ослабьте болты, которыми крепится регулируемая опора, и слегка поверните направляющие полотна в том же направлении, пока полотно не будет соприкасаться с угольником по всей ширине.
5. Затяните болты, чтобы зафиксировать регулируемую опору.



### Регулировка угла наклона полотна по отношению к тискам

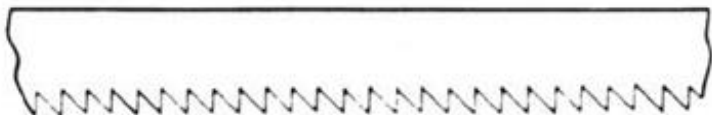
1. Отключите станок от источника питания.
2. Установите L-образный угольник, как показано на рисунке. Угольник должен плотно прилегать ко всей длине тисков и полотна.
3. Если требуется регулировка, ослабьте болты, чтобы выровнять тиски по угольнику.
4. Затяните болты.



### НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Убедитесь, что полотно установлен на шкивах таким образом, чтобы вертикальная кромка сначала соприкасалась с заготовкой.

Движение полотна



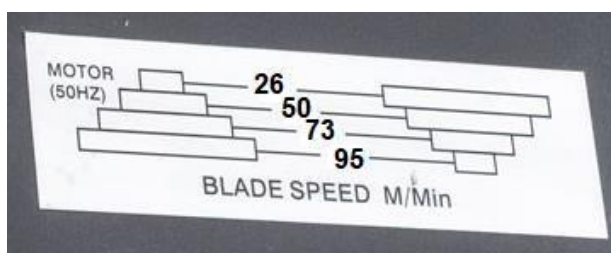
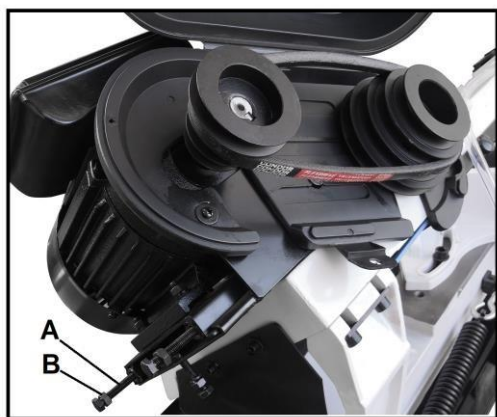
### СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ПОЛОТНА

При использовании ленточной пилы всегда меняйте скорость движения полотна в соответствии с типом разрезаемого материала. Рекомендуемая скорость резки материалов указана в таблице ниже.

Материал	Скорость (м/мин)	Используемая канавка для ремня	
	50 Гц	Шкив двигателя	Пильный шкив
Инструментальная и нержавеющая легированная сталь, подшипниковая бронза	26	Малый	Самый большой
Сталь со средним и высоким содержанием углерода	50	Средний	Большой
Сталь с низким и средним содержанием углерода, мягкая латунь	73	Большой	Средний
Алюминий и пластик	95	Самый большой	Маленький

## Настройка скорости вращения шкива

- 1) Обязательно отключите станок от источника питания.
- 2) Открутите и снимите винт защиты ремня и поднимите крышку ремня.
- 3) Ослабьте болты со стороны двигателя (А, ) и (В, ), после чего вы сможете сдвинуть двигатель внутрь, чтобы ослабить натяжение ремня.
- 4) Установите желаемую скорость вращения шкива, как указано в таблице выше.
- 5) После того как ремень будет настроен на нужную скорость, отрегулируйте натяжение ремня, затянув болты.
- 6) Закройте защитный кожух ремня и закрепите его винтом.



## Подготовка резервуара для охлаждающей жидкости

Использование водорастворимой охлаждающей жидкости повысит эффективность резки и продлит срок службы полотна. Не используйте в качестве заменителя загрязнённое масло для резки. Для получения качественной резки часто меняйте СОЖ.

1. **Отключите станок от источника питания.**
2. Выдвиньте бак из основания пилы и наполните его до 8 литров примерно на 80%.
3. Установите бак обратно на основание и подсоедините возвратный шланг к отверстию в крышке бака.
4. **Во время резки включите подачу охлаждающей жидкости.**

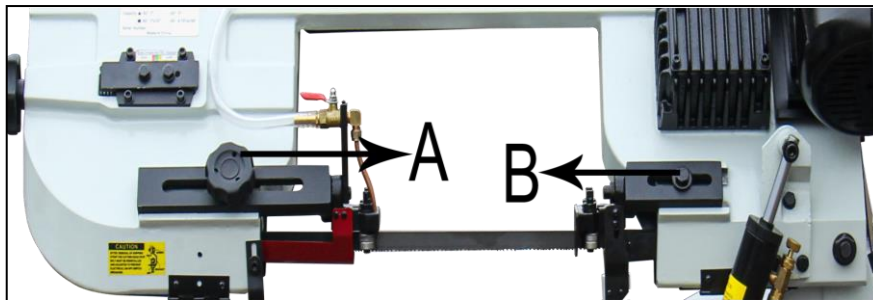
**ВНИМАНИЕ:** станки были собраны и протестированы на заводе. Обычно нет необходимости регулировать полотно перед резкой, но если это необходимо, следуйте инструкциям по регулировке и техническому обслуживанию. В любом случае перед резкой проведите тестирование и убедитесь, что станок исправен.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Сначала поднимите пыльную раму.
2. Откройте тиски, чтобы поместить в них заготовку, повернув маховик на конце основания (против часовой стрелки).
3. Поместите заготовку на пыльную платформу. Если заготовка длинная, поддерживайте ее конец.
4. Надежно закрепите заготовку в тисках, повернув маховик по часовой стрелке.

### Регулировка направляющих полотна

1. Отключите станок от источника питания.
2. Ослабьте ручку А и болт В.
3. Сдвиньте направляющие полотна как можно ближе к заготовке.
4. Затяните ручку А и болт В .



### **ЗАПУСК ПИЛЫ ОСТОРОЖНО: НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ С ПИЛОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ.**

- Убедитесь, что полотно не соприкасается с заготовкой при запуске двигателя. • Запустите двигатель, дайте пиле набрать полную скорость, а затем начинайте резку, медленно опуская пильную раму на заготовку.
- НЕ ПАДАЙТЕ И НЕ ПРИЖИМАЙТЕ. Вес пильной рамы обеспечивает силу реза. Пила может автоматически отключаться в конце реза.
- Очистите пилу от мусора и металлических опилок и нанесите тонкий слой масла на неокрашенные поверхности, чтобы предотвратить появление ржавчины после работы.

## **IV. НАСТРОЙКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ:** ПЕРЕД НАСТРОЙКОЙ ИЛИ ОБСЛУЖИВАНИЕМ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО УСТРОЙСТВО ОТКЛЮЧЕНО ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ.

### **РЕГУЛИРОВКА ПОДШИПНИКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ**

**ВНИМАНИЕ:** это самая важная регулировка вашей пилы. Невозможно добиться удовлетворительной работы пилы, если направляющие пластины не отрегулированы должным образом. Подшипники направляющих пластин были отрегулированы и протестированы на заводе для обеспечения правильной настройки.

**При правильном использовании пилы необходимость в регулировке возникает редко.** Если направляющие пластины вышли из строя, крайне важно немедленно обратиться в сервисный центр. Если регулировка выполнена неправильно, полотно будет резать криво, и если не исправить ситуацию, это может привести к серьёзному повреждению полотна. Например, если полотно затупится с одной стороны раньше, чем с другой, оно начнёт резать криво. Прежде чем регулировать направляющий подшипник полотна, попробуйте установить новое полотно и проверьте, исправит ли это проблему с резкой. Если замена полотна решит проблему, регулировка направляющего подшипника не потребуется. Если нет, проверьте, правильно ли расположены полотно и направляющие.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Между полотном и направляющими подшипниками должен быть зазор от 000 (простое касание) до 0,01 мм. Чтобы добиться такого зазора, выполните следующие действия.

1. Внутренний направляющий подшипник зафиксирован и не подлежит регулировке.
2. Внешний направляющий подшипник установлен на эксцентриковой втулке и может регулироваться.
3. Ослабьте гайку, удерживая болт шестигранным ключом.
4. Установите эксцентрик, повернув болт в нужное положение для регулировки зазора.
5. Затяните гайку.
6. Аналогичным образом отрегулируйте второй направляющий подшипник полотна.



## РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПИЛЫ

Эта регулировка направляющей пилы была выполнена на заводе-изготовителе и проверена на работоспособность. При правильном использовании пилы необходимость в регулировке возникает редко. Если регулировка не выполняется, следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы отрегулировать ее.

1. Откройте защитный кожух пилы.
2. Ослабьте два винта с шестигранной головкой №117 в откидном механизме (как на фото) до такой степени, чтобы они были свободными, но плотно прилегали.
3. При работающем станке одновременно отрегулируйте установочный винт № 116 и ручку натяжения полотна, чтобы обеспечить постоянное натяжение полотна. Установочный винт № 116 и ручка натяжения полотна № 107 всегда настраиваются в противоположных направлениях. При повороте одного из них по часовой стрелке другой поворачивается против часовой стрелки. Полотно движется правильно, если его задняя сторона лишь слегка касается выступа шкива или если рядом с центральной линией шкива образуется небольшой зазор. Следует следить за тем, чтобы не перетянуть полотно, так как это приведёт к неправильной регулировке и сократит срок службы полотна.
4. Затяните винты с шестигранной головкой в механизме наклона.
5. Отключите питание станка.
6. Установите защитные кожухи полотна.

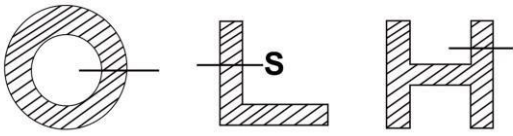
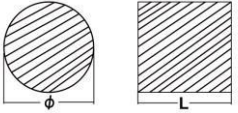
## ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Поднимите пильную раму в вертикальное положение и откройте защитный кожух полотна. Ослабьте натяжение винта настолько, чтобы пильное полотно могло соскользнуть со шкива. Установите новое полотно так, чтобы зубья были направлены в сторону двигателя, следующим образом:

1. Вставьте полотно между направляющими подшипниками.
- 2.левой рукой наденьте полотно на шкив двигателя (внизу) и зафиксируйте его в этом положении.
3. Прижмите полотно к шкиву двигателя, потянув его вверх правой рукой, которая находится в верхней части полотна.
4. Уберите левую руку с нижнего шкива и положите её на верхнюю часть полотна, чтобы продолжить тянуть полотно вверх.
5. Уберите правую руку с полотна и отрегулируйте положение верхнего шкива так, чтобы левая рука могла продеть полотно через шкив, используя большой, указательный и безымянный пальцы в качестве направляющих.
6. Отрегулируйте ручку натяжения полотна по часовой стрелке так, чтобы полотно не проскальзывало. Не затягивайте слишком сильно.
7. Установите защитные кожухи на полотно.



## ВЫБОР ПОЛОТНА

Выбор шага зубьев очень важен для качественной резки. Шаг зубьев зависит от твердости материала, размера сечения и толщины стенок заготовки. Если зубья расположены слишком далеко друг от друга и не захватывают заготовку, это может привести к серьезному повреждению заготовки и полотна.

Заготовка		Полотно	
Материал		Толщина	Шаг
Профильная заготовка: S = толщина 		до 1 мм	10/14
		1-2 мм	8/12
		2-3 мм	8/10
		3-5 мм	5/8
		4-6 мм	4/6
		>6 мм	3/4
Цельная заготовка: диаметр и длина L = толщина 		0-30 мм	5/8
		30-80 мм	4/6
		>80 мм	3/4

## СТРУЖКА (контрольный признак)

Стружка — лучший индикатор правильного усилия подачи и т. д. Отслеживайте информацию о полотне и вносите соответствующие коррективы. Ознакомьтесь с приведенной ниже таблицей проверки, чтобы оценить характеристики и определить, нужно ли регулировать усилие подачи, скорость вращения полотна или и то, и другое. Обычно для легко поддающегося резке материала можно использовать высокую скорость вращения полотна и подачу, а для твердого материала — низкую скорость вращения полотна и подачу.

Внешний вид стружки	Описание	Цвет стружки	Скорость полотна	Скорость подачи/давление	Другие действия
	Тонкий и вьющийся	Серебристый	Хорошо	Хорошо	
	Жесткий, толстый и короткий	Коричневый или синий	Увеличить	Уменьшить	
	Жесткий, прочный	Коричневый или синий	Увеличить	Уменьшить	
	Жесткий, прочный, вьющийся и толстый	Серебристый или светло-коричневый	Хорошо	Немного уменьшить	Проверьте шаг полотна
	Жесткий, скрученный и тонкий	Серебристый	Увеличить	Уменьшить	Проверьте шаг полотна
	Прямой и тонкий	Серебристый	Хорошо	Увеличить	
	Как пыль	Серебристый	Увеличить	Увеличить	
	Скрученный, плотный и тонкий	Серебристый	Хорошо	Уменьшить	Проверьте шаг полотна

## V. СМАЗКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Смазывайте следующие компоненты маслом SAE-30, как указано.

1. Подшипник ведомого шкива — 6–8 капель в неделю.
2. Ходовой винт — по мере необходимости.
3. Ведущие шестерни работают в масляной ванне и не требуют замены смазки чаще одного раза в год, если только смазка не была случайно загрязнена или не произошла утечка из-за неправильной установки крышки коробки передач. Если необходимо заменить масло, просто откройте крышку. Если вам нужна какая-либо помощь, обратитесь к своему дилеру.
4. По окончании работы очистите пилу от мусора и обрезков металла и нанесите тонкий слой масла на неокрашенные поверхности, чтобы предотвратить появление ржавчины.
5. Хранение пилы, когда она не используется. Храните его в сухом, надежном месте, недоступном для детей.
6. Перед хранением и перед повторным использованием проверьте пилу на исправность.

## VI. ТАБЛИЦА УСТРАНЕНИЯ НЕПОЛАДОК

Симптом	Возможная причина (причины)	Корректирующие действия
Поломка полотна	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Материал неплотно закреплен в тисках</li><li>2. Неправильная скорость или подача</li><li>3. Слишком большой шаг зубьев полотна</li><li>4. Слишком грубый материал</li><li>5. Неправильное натяжение полотна</li><li>6. Зубья соприкасаются с материалом до начала работы пилы</li><li>7. Полотно трется о фланец</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Надежно закрепите заготовку</li><li>2. Отрегулируйте скорость или подачу</li><li>3. Замените полотно, на полотно с малым шагом зубьев</li><li>4. Используйте полотно с низкой скоростью и малым шагом зубьев</li><li>5. Отрегулируйте положение полотна так, чтобы оно не проскальзывало на шкиве</li><li>6. Установите полотно правильно после запуска двигателя</li></ol>

	<p>8. Не соосность направляющих подшипников</p> <p>9. Трещины в сварных швах</p>	<p>7. Отрегулируйте положение шкива</p> <p>8. Отрегулируйте направляющие подшипники</p> <p>9. Снова приварите, обратите внимание на качество сварки</p>
Преждевременное затупление полотна	<p>1. Слишком крупные зубья.</p> <p>2. Слишком высокая скорость.</p> <p>3. Недостаточное давление подачи.</p> <p>4. Твердые участки или окалина на материале.</p> <p>5. Нагалтовка материала.</p> <p>6. Закручивание полотна.</p> <p>7. Недостаточное натяжение полотна.</p>	<p>1. Используйте полотно с более мелкими зубьями</p> <p>2. Уменьшите скорость</p> <p>3. Уменьшите натяжение пружины со стороны пилы</p> <p>4. Уменьшите скорость, увеличив давление подачи</p> <p>5. Увеличьте давление подачи, уменьшив натяжение пружины</p> <p>6. Замените полотно на новое и отрегулируйте натяжение</p> <p>7. Затяните регулировочную ручку натяжения полотна</p>
Необычный износ полотна сбоку/сзади	<p>1. Изношены направляющие полотна.</p> <p>2. Подшипники направляющих полотна отрегулированы неправильно.</p> <p>3. Кронштейн подшипника направляющих полотна ослаблен.</p>	<p>1. Замените</p> <p>2. Отрегулируйте в соответствии с инструкцией по эксплуатации</p> <p>3. Затяните</p>
Поломка зубьев полотна	<p>1. Зубья слишком грубые для работы</p> <p>2. Слишком сильное давление, слишком низкая скорость</p> <p>3. Вибрирующая заготовка</p> <p>4. Забиты впадины между зубьями</p>	<p>1. Используйте полотно с более мелкими зубьями.</p> <p>2. Уменьшите давление, увеличьте скорость.</p> <p>3. Надежно закрепите заготовку.</p> <p>4. Используйте полотно с крупными зубьями или щетку для удаления стружки</p>

<p>Двигатель перегревается</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком сильное натяжение полотна.</li> <li>2. Слишком сильное натяжение приводного ремня.</li> <li>3. Шестерни нуждаются в смазке.</li> <li>4. Полотно застревает.</li> <li>5. Шестерни неправильно выровнены.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите натяжение полотна.</li> <li>2. Уменьшите натяжение приводного ремня.</li> <li>3. Проверьте масляную ванну.</li> <li>4. Уменьшите подачу и скорость.</li> <li>5. Отрегулируйте шестерни так, чтобы червяк находился в центре шестерни.</li> </ol>
<p>Плохие резы</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокое давление подачи.</li> <li>2. Направляющий подшипник отрегулирован неправильно.</li> <li>3. Недостаточное натяжение полотна.</li> <li>4. Тупое полотно.</li> <li>5. Неправильная скорость.</li> <li>6. Слишком большое расстояние между направляющими полотна.</li> <li>7. Направляющая полотна ослаблена.</li> <li>8. Полотно слишком далеко от фланцев шкива.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите давление, увеличив натяжение пружины со стороны пилы.</li> <li>2. Отрегулируйте направляющий подшипник, зазор не должен превышать 0,01 мм.</li> <li>3. Увеличьте натяжение полотна, отрегулировав его.</li> <li>4. Замените полотно.</li> <li>5. Отрегулируйте скорость.</li> <li>6. Отрегулируйте расстояние между направляющими.</li> <li>7. Затяните</li> <li>8. Отрегулируйте положение полотна в соответствии с инструкцией по эксплуатации</li> </ol>
<p>Плохие резы (грубые)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокая скорость или подача.</li> <li>2. Слишком грубое полотно.</li> <li>3. Ослаблено натяжение полотна.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите скорость или подачу.</li> <li>2. Замените на более тонкое полотно.</li> <li>3. Отрегулируйте натяжение полотна.</li> </ol>
<p>Полотно скручивается</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обрыв полотна</li> <li>2. Слишком сильное натяжение полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите давление подачи.</li> <li>2. Уменьшите натяжение полотна.</li> </ol>