



JWBS-14SFX

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



JPW Tool Group Hong Kong Limited

98 Granville Road, Tsimshatsui East, Kowloon, Hong Kong, PRC
www.jettools.com

Импортер в РК: TOO «STANKO Group» 010000,
Астана, ул.Айтеке би, 3

www.stankogroup.kz

Made in PRC / Сделано в КНР

JT1-3467 2024-01

Декларация о соответствии ЕАС

Изделие: Ленточнопильный станок

JWBS-14SFX

Артикул: JT1-3467

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW Tool Group Hong Kong Limited,
98 Гранвиль-роуд, Цимшацуи Ист, Коулун, Гонконг, Китай

Декларация о соответствии требованиям технического регламента Евразийского
экономического союза (технического регламента Таможенного союза)

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала ленточнопильных станков **JET JWBS-14SFX** с целью обеспечения надежного пуска в работу, эксплуатации и технического обслуживания станка. Обратите внимание на информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для достижения максимального срока службы и производительности станка, а также для безопасной эксплуатации, внимательно прочитайте инструкцию и тщательно следуйте нашим указаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности

Надлежащее применение

Общие указания по технике безопасности

Остаточные риски

3. Техническое описание станка

Технические характеристики

Уровень шума

Комплект поставки

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка

Сборка

Подключение к питающей сети

Подключение устройства сбора пыли

Запуск

5. Эксплуатация станка

6. Настройка и регулировка

Параллельный упор

Угловой упор (опционная принадлежность)

Наклон стола

Направляющая стойка

Настройка приводного ремня

Щетка шкива

7. Техническое обслуживание и проверка

8. Устранение неисправностей

Неисправности в работе станка

Механические и электрические неисправности

9. Охрана окружающей среды

10. Поставляемые принадлежности

1. Декларация соответствия

Мы со всей ответственностью заявляем, что данный продукт соответствует нормативам*, приведенным на странице 2.

2. Техника безопасности

2.1 Надлежащее применение

Станок предназначен для распиловки древесины, материалов, сходных по свойствам с деревом, а также твердых полимерных материалов. Обработка других материалов не допускается и может быть проведена в конкретных случаях только после консультации с производителем.

Запрещается распиловка металлических заготовок.

Заготовка должна загружаться, поддерживаться и направляться с учетом правил безопасности.

Надлежащее применение включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и

техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем.

Станком разрешено управлять только лицам, ознакомленным с его работой, техобслуживанием, ремонтом и с опасностями при его эксплуатации.

Соблюдайте требования к минимально допустимому возрасту оператора.

Станок разрешено использовать только в технически исправном состоянии.

При работе на станке все защитные механизмы и кожухи должны быть установлены на своих местах. В дополнение к требованиям техники безопасности, содержащимся в этой инструкции по эксплуатации и действующими государственными нормами, вы должны соблюдать общепринятые технические правила, касающиеся работы с деревообрабатывающими станками.

Любое другое применение не допускается.

В случае ненадлежащего применения станка производитель отказывается от всей ответственности, и ответственность переносится исключительно на оператора.

2.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающие станки могут быть опасны, если используются неправильно. Поэтому должны быть соблюдены соответствующие общие технические правила, а также нижеследующие указания.

Полностью прочитайте и уясните инструкцию по эксплуатации перед сборкой или работой на станке.



Храните инструкцию по эксплуатации рядом со станком, защищенной от грязи и влаги. Передайте её новому владельцу вместе со станком.

Не вносите изменения в конструкцию станка.

Ежедневно проверяйте правильность функционирования и наличие защитных приспособлений, прежде чем запустить станок.

В случае обнаружения неполадок с защитными приспособлениями не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок от случайного запуска посредством отключения от сети.

Перед началом работы на станке снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтя.

Уберите свисающие края одежды и приберите длинные волосы.

Носите защитную обувь, никогда не работайте в обуви для отдыха или сандалиях.

Всегда носите требуемые средства индивидуальной защиты:

- защитные очки
- средства защиты органов слуха
- защиту дыхательной системы от пыли.



Не надевайте перчатки при работе со станком.

Для безопасного обслуживания пильного полотна надевайте рабочие перчатки. Соблюдайте требования раздела “Техника безопасности” данной инструкции.

Контролируйте время остановки станка, оно не должно превышать 10 секунд.

При распиливании круглых заготовок обезопасьте их от прокручивания.

Используйте подходящие расширения стола и поддерживающие устройства при затруднительной загрузке заготовок.

Устанавливайте направляющие полотна пилы как можно ближе к заготовке.

При наклонном столе станка используйте в работе параллельный упор, при этом располагайте его только с нижней стороны.

Всегда надежно удерживайте и направляйте заготовки во время обработки.

Удаляйте заклинившие заготовки только при выключенном двигателе и после полной остановки станка.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для безопасной работы и подачи заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть установлен устойчиво на твердом ровном основании.

Удостоверьтесь, что сетевой шнур не мешает работе и перемещению людей.

Содержите пол вокруг станка в чистоте и свободным от отходов, масла и смазки.

Будьте бдительны!

Уделяйте вашей работе пристальное внимание. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Обеспечьте удобное положение тела.

Все время поддерживайте устойчивое положение.

Не работайте на станке в состоянии усталости.

Не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Учитывайте, что медицинские препараты могут повлиять на Ваше поведение.



Никогда не дотрагивайтесь до внутренних частей станка во время его работы или в процессе остановки.

Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра.

Перед уходом с рабочего места выключите станок.

Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Ознакомьтесь со средствами пожаротушения и оповещения о пожаре, например с работой и наличием огнетушителя на рабочем месте.

Не используйте станок в загрязнённой среде и под дождем.

Древесная пыль взрывоопасна, а также может представлять опасность для здоровья.

Пыль некоторых видов тропической древесины, в частности древесины таких лиственных пород, как пальма и дуб, классифицируется как канцерогенные вещества.

Всегда используйте подходящее устройство сбора пыли.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие инородные предметы из заготовки.

При продольном пилении концов узких заготовок используйте толкатель или прижимной деревянный брусок.

Толкатель или прижимной брусок должны оставаться со станком, когда он хранится и не используется.

Соблюдайте требования к максимальному или минимальному размеру заготовок.

Не убирайте стружку и части заготовок до полной остановки станка.

Запрещается работать на станке со снятыми защитными кожухами - высок риск получения травмы!

Не вставляйте на станок ногами.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешается производить только квалифицированным электрикам.



Любые настройки или техобслуживание производите при отключенном питании станка.

Немедленно замените поврежденный или изношенный провод.

Немедленно замените поврежденное пильное полотно.

2.3 Остаточные риски

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные риски:

Опасность повреждения движущимся пильным полотном в рабочей зоне.

Опасность получения травм при разрыве пильного полотна.

Опасность получения травм от отлетающих заготовок.

Стружка и древесная пыль могут быть опасны для здоровья. Обязательно носите средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, наушники и защиту дыхательной системы. Применяйте подходящую вытяжную установку.

Использование электросети с параметрами, отличными от рекомендованных, или поврежденного провода питания может стать причиной поражения электрическим током.

3. Техническое описание станка

3.1 Технические характеристики

Диаметр шкивов	Ø355 мм
Максимальная ширина заготовки	345 мм
Максимальная высота заготовки	330 мм
Длина пильного полотна	2953 мм
Ширина полотна	3 - 25 мм
Скорость движения полотна	750 м/мин
Размеры стола (ДхШ)	435х535 мм
Угол наклона стола	0° - 45°
Высота рабочей зоны	1020 мм
Диаметр вытяжного штуцера (2 шт.)	Ø100 мм

Габаритные размеры (Д x Ш x В) 940x 700x 1915 мм
Вес 128 кг

Параметры сети	230 В ~1/N/PE, 50 Гц
Потребляемая мощность двигателя	2.2 кВт, S1
Выходная мощность двигателя	1.5 кВт, S1
Номинальный ток	9.5 А
Удлинитель (H07RN-F):	3x1.5 мм²
Плавкий предохранитель	16 А
Класс защиты	B

3.2 Уровень шума

(Точность испытаний 4 дБ)

Заготовка из бука: 20 мм

Уровень звукового давления (согласно стандарту EN ISO 3746):

Холостой ход	L _{WA} 80 дБ(А)
Обработка	L _{WA} 93,6 дБ (А)

Уровень звукового давления (согласно стандарту EN ISO 11202):

Холостой ход	L _{pA} 74,7 дБ (А)
Обработка	L _{pA} 87,2 дБ (А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Эта информация даёт возможность пользователю станка лучше оценить возможные опасности и риски.

3.3 Комплект поставки

См. рис. 1.

- 1 Подставка (не показана)
- 1 Ленточнопильный станок (не показан)
- 1 Стол - **A** с предварительно установленными принадлежностями:
 - 1 Штанга параллельного упора (предварительно установлена на столе) - **G**
 - 1 Болт M8x65 - **HP8**
 - 1 Гайка M8 - **HP6**
- 1 Вкладыш стола - **B**
- 1 Ручка - **C**
- 1 Вытяжной штуцер - **D**
- 1 Профиль параллельного упора - **E**
- 1 Корпус параллельного упора - **F**
- 4 Резиновые ножки с гайками (не показаны)
- 6 Шестигранные ключи, 2.5/3/4/5/6/8 мм (не показаны)
- 1 Инструкция по эксплуатации и деталировка
- 1 Крепеж (JWBS14SFX-HPN):
 - 4 Винта с внутр. шестигранником M8x50 - **HP1**
 - 8 Болтов M8x16 - **HP2**
 - 4 Винта с внутр. шестигранником M8x20 - **HP3**
 - 4 Винта с внутр. шестигранником M5x8 - **HP4**
 - 20 Шайб 8 мм - **HP5**
 - 8 Гаек M8 - **HP6**
 - 4 Контргайки 8 мм - **HP7**
 - 4 Большие гайки, 8 мм - **HP9**

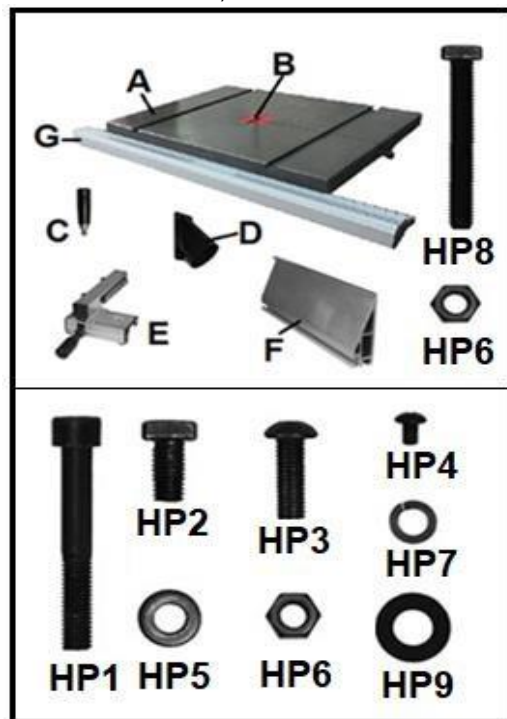


Рис.1

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Для перемещения станка используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Убедитесь, что станок не ударится и не упадет при перемещении.

Станок предназначен для работы в сухих помещениях и должен быть установлен на твердой и ровной поверхности.

При необходимости станок можно прикрутить к полу.

По соображениям целесообразности упаковки станок поставляется не полностью собранным.

Необходимый для сборки инструмент

(Примечание: для настройки может потребоваться дополнительный инструмент).

5 мм, 6 мм шестигранные ключи (входят в комплект поставки)

13 мм, 14 мм ключи

Резиновый молоток (либо молоток и деревянный блок)

Линейка

Рулетка или штангенциркуль

Угольник (либо другое устройство с 90°)

Распаковка и чистка

Откройте коробки и осмотрите содержимое. Сообщите поставщику о любых повреждениях, возникших при транспортировке, или недостающих деталях. Не выбрасывайте упаковочный материал до тех пор, пока не соберете станок и не запустите его в нормальную работу.

Ленточнопильный станок должен располагаться в сухом, хорошо освещенном месте, с достаточным пространством для обработки длинных заготовок, обслуживания или регулировки станка с любой стороны.

Удалите защитную смазку против ржавчины слабым растворителем или керосином и мягкой тканью. Не используйте разбавитель для лака, краски или бензин, так как они могут повредить окрашенные поверхности.

4.2 Сборка

Если при распаковке Вы обнаружили какие-либо повреждения от транспортировки, сразу же сообщите об этом поставщику. Не работайте на станке!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Очистите станок от защитной антикоррозионной смазки с помощью мягкого растворителя.

Сборка подставки

Соберите подставку, опираясь на взрыв-схему. Используйте крепеж HP2/5/6 и резиновые ножки, как показано.

Не снимая картонную коробку с поддона, разрежьте ее и срежьте часть пенопластовой вставки, чтобы освободить основание пилы. Закрепите узел пилы на подставке с помощью винта и шайбы HP 1/5/7. См. рис. 2.

Аккуратно поднимите собранную подставку с пилой при помощи строп и вилочного погрузчика либо тали.

Отрегулируйте резиновые ножки, чтобы выровнять ленточнопильный станок.

Установка рукоятки

Навинтите рукоятку (С, Рис. 1) на передний маховик и затяните при помощи 10 мм ключа.

Установка вытяжного штуцера

Установите вытяжной штуцер (D, Рис. 1) при помощи винтов (HP4).

Установка рабочего стола



Рабочий стол тяжелый, рекомендуем установку совместно с ассистентом.

Разместите стол на поворотной опоре и выровняйте стол в пазах поворотной опоры. Вставьте винты и шайбы (HP3/5, Рис. 3). На данном этапе затяните винты только вручную – перед полной затяжкой крепежа сначала необходимо установить ленточное полотно и выровнять стол.

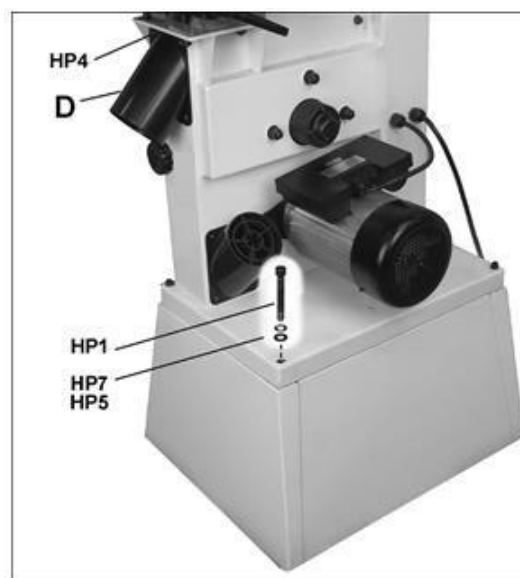


Рис. 2

Следуйте всем инструкциям по установке и регулировке пильной ленты, затем продолжите выравнивание стола.

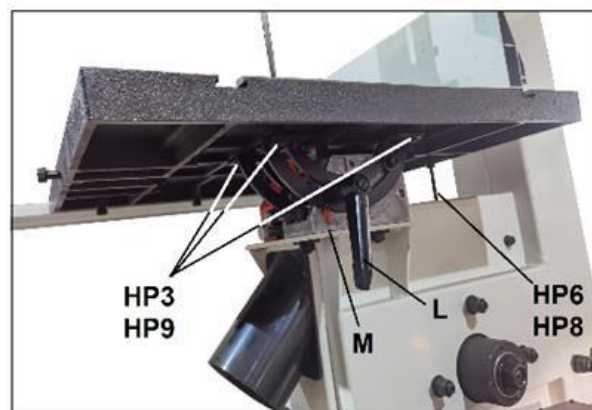


Рис. 3

Установка пильного полотна

1. Отключите станок от питающей сети.
2. Вытяните штифт стола (K, Рис. 4) из гнезда и снимите вкладыш стола (B).

3. Ослабьте верхнюю и нижнюю направляющую пильного полотна, чтобы образовался зазор для установки полотна.
4. Поднимите рычаг быстрого натяжения (см. D, Рис. 6), чтобы освободить позиционирование. При необходимости поверните маховик натяжения (Е, Рис. 6) против часовой стрелки для дополнительного ослабления.

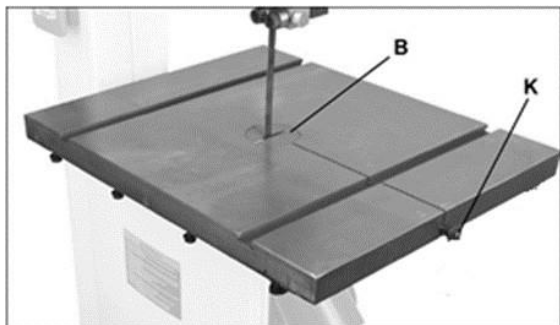


Рис. 4

5. Откройте верхнюю и нижнюю дверцу, повернув ручки дверец.
6. Снимите устройство очистки полотна от пыли (С, Рис. 5).

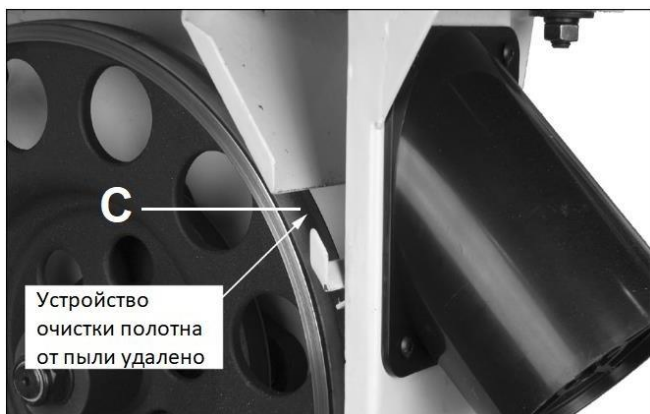


Рис. 5

7. Проденьте полотно через прорезь стола. Разместите полотно свободно в верхней и нижней направляющей полотна. Убедитесь, что вершины зубьев пильного полотна направлены вниз к рабочему столу и к передней стороне станка.

(Если зубья не направлены вниз, не важно, как расположено полотно, оно расположено наизнанку. Поверните его в правильное положение и снова установите.)

8. Расположите полотно по центру верхнего и нижнего шкива.
9. Установите устройство очистки полотна от пыли и штифт стола на место. (Штифт стола предотвращает отклонение стола вдоль прорези для полотна.)
10. Перед работой на станке, нужно отрегулировать натяжение и направление нового ленточного полотна.

11. Направляющие полотна также следует настроить должным образом согласно инструкции.

Замена деревянного вкладыша

Ленточнопильный станок поставляется с деревянным вкладышем, который предварительно обработан и надрезан, чтобы подходить ленточному полотну. Если вкладыш требуется заменить, его размеры следующие:

Размеры деревянного вкладыша:
Д 70 x Ш 113 x В 7.5 мм.

При замене деревянного вкладыша проведите следующие процедуры, чтобы сделать прорезь под полотно.

1. **Отключите станок от источника питания.**
2. Откройте нижнюю дверцу и проденьте деревянный вкладыш, пока он не коснется кромки полотна (см Рис. 5a).

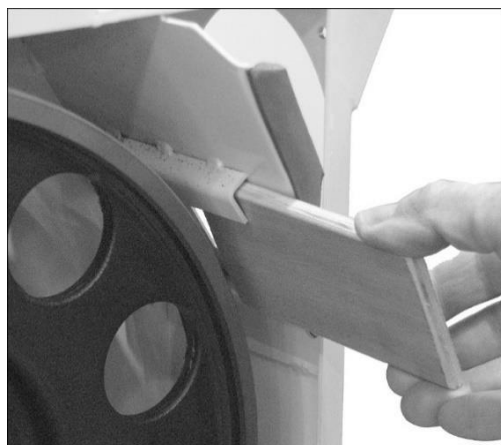


Рис. 5a

3. Вращайте нижний шкив рукой, чтобы надрезать засечку на кромке деревянного вкладыша. Это будет ориентировочный угол реза.
4. Оцените требуемую длину прорези, когда вкладыш будет полностью установлен. Отметьте эту точку на деревянном вкладыше.

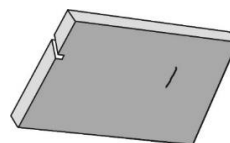
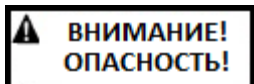


Рис. 5b

5. Угол прорези на деревянном вкладыше будет больше 45 градусов, а это больше максимального наклона ленточной пилы. Поэтому требуется либо использовать шаблон при пилении на ленточнопильном станке, либо использовать другой метод пиления. Как вариант, можно зажать деревянный вкладыш в тисках и сделать прорезь ручной пилой, либо использовать другой станок, в котором можно сделать рез под углом.

Какой метод вы бы не выбрали, убедитесь, что приняты все необходимые меры безопасности.



Попытка надпилить деревянный вкладыш в то время, как ленточнопильный станок работает, представляет собой риск. Проводите вышеуказанные действия со станком, отключенным от сети.

Натяжение полотна

См. Рис. 6 и Рис. 7.

Натяжение полотна следует проверять во время каждой замены полотна, а также периодически во время эксплуатации, так как оно растягивается во время работы.

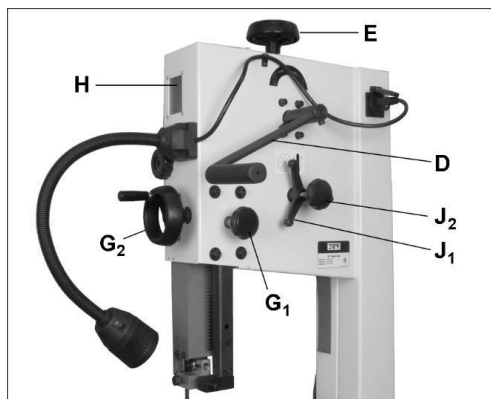


Рис. 6

1. Опустите вниз рычаг натяжения (D, Рис. 6) в положение «натянута».
2. Установите необходимое натяжение полотна, вращая маховик (E, Рис. 6) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение, и против часовой стрелки, чтобы ослабить.
3. Индикатор (F, Рис. 7) показывает примерное натяжение в зависимости от ширины полотна в дюймах. Изначально установите натяжение полотна в зависимости от ширины полотна. Когда вы ознакомитесь с ленточнопильным станком, возможно, вам потребуется изменить натяжение полотна и отступить от начальной настройки.

Учтите, что слишком малое или слишком большое натяжение может привести к поломке полотна или некачественной распиловке.

Примечание: Когда полотно не используется, поднимите рычаг натяжения полотна (D) в положение «ослаблено».

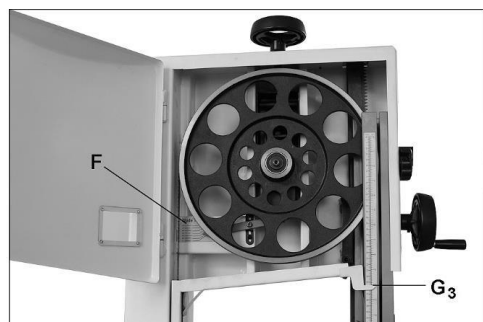


Рис. 7

Ход полотна

См. Рис. 6 и Рис. 7.

После настройки надлежащего натяжения полотна, необходимо настроить его ход. Ход полотна – это позиционирование полотна на шкивах во время работы станка. Ход необходимо периодически проверять, и обязательно проверять после смены полотна. Настройка хода полотна осуществляется изначально рукой, когда станок отключен от источника питания.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Полотно должно быть правильно натянуто. Опустите рычаг натяжения полотна в положение «натянута».
3. Ослабьте направляющие полотна, чтобы они не мешали движению пильной ленты.
4. Ослабьте ручку фиксации направляющей стойки (G₁, Рис. 6), чтобы опустить направляющую стойку и увидеть ленточное полотно через окошко (H).
5. Откройте верхнюю дверцу, чтобы получить доступ к шкиву.
6. Вращайте шкив рукой, наблюдая за положением полотна в окне хода. Полотно должно перемещаться примерно по центру резинового обода (Рис. 8).
7. Если полотно смещается к левому или правому краю шкива, ослабьте фиксатор (J₁, Рис. 6) против часовой стрелки, и поверните ручку хода (J₂) правой рукой, в то время как продолжаете вращать шкив левой рукой.

ВАЖНО: Данная настройка чувствительная, производите ее небольшими шагами и давайте время полотну отреагировать на изменения.

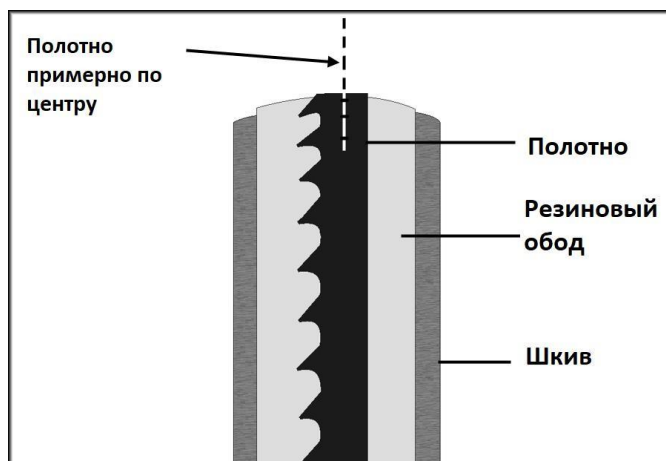


Рис. 8

8. Когда ход полотна находится примерно по центру шкива, затяните фиксатор (J₁) и закройте верхнюю дверцу.
9. Подключите станок к источнику питания и включите его, чтобы посмотреть в действии на полотно через окно хода. Сделайте еще настройку, если потребуется.

Обзор направляющих полотна

Опорные подшипники (задняя опора) расположены за ленточным полотном и обеспечивают опору спинки полотна во время работы станка.

Направляющие подшипники расположены с каждой стороны полотна и обеспечивают стабильность полотна во время работы станка. Подшипники вращаются на эксцентриковой оси, таким образом расстояние от полотна может быть настроено для оптимальной производительности.

Верхние направляющие



Зубья полотна острые, будьте аккуратны при работе с полотном.

Направляющие подшипники следует настроить так, чтобы касание полотна и направляющих возникало, только когда полотно находится под давлением заготовки. Чтобы отрегулировать верхние подшипниковые направляющие для надлежащего управления полотном, сделайте следующее:

См. Рис. 9 и Рис. 10.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Полотно должно быть правильно натянуто, а ход отрегулирован.

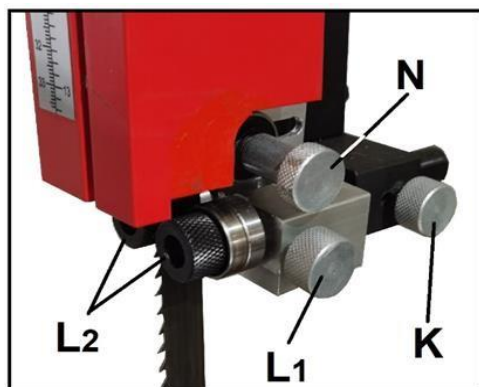


Рис. 9

3. Поместите рукоятку быстрого натяжения в положение «натянуто».
4. Ослабьте ручку (K, Рис. 9).
5. Сдвиньте направляющую стойку целиком так, чтобы направляющие подшипники находились на 0,4 мм позади впадин зубьев ленточного полотна (изогнутая область у основания зубьев). См. рис. 11.
6. Затяните ручку (K, Рис. 9).
7. Если опорный подшипник не выровнен с полотном, можно провести боковую настройку всей направляющей стойки при помощи ручки (K) и 2 установочных винтов на противоположной стороне верхней направляющей.

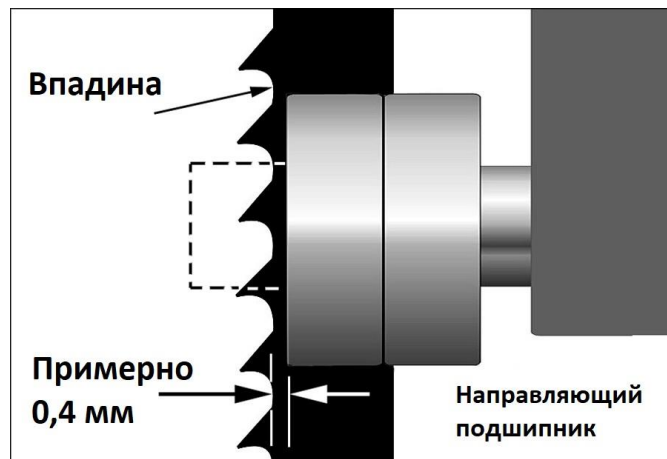


Рис. 10

8. Направляющий подшипник вращается на эксцентриковой оси. Отрегулируйте направляющий подшипник, вращая ручку (L₂), пока направляющий подшипник не заденет полотно.

Примечание: расстояние между полотном и подшипником можно быстро настроить, вставив визитку или денежную купюру, сложенную вдвое (4 толщины купюры), между ними, и затем позволив направляющему подшипнику слегка коснуться визитки/купюры.



Не прилагайте излишнего усилия, когда прижимаете направляющий подшипник к боковой поверхности полотна. Излишний прижим снижает срок службы подшипника. Направляющие подшипники не должны вращаться, когда станок работает без заготовки. В основном они касаются полотна, когда есть давление от операции пиления.

9. Затяните ручку (L₁).
10. Повторите процесс настройки для противоположного направляющего подшипника.

Верхний опорный подшипник



Зубья полотна острые, будьте аккуратны при работе с полотном.

См. Рис. 9 и Рис. 10.

Опорный подшипник предотвращает отклонение спинки полотна назад во время распиловки.

1. Отключите станок от источника питания.
2. Ослабьте винты (M, Рис. 9) при помощи 3 мм шестигранного ключа и поднимите защитное ограждение так, чтобы получить доступ к опорному подшипнику.
3. Ослабьте винт (N) при помощи 5 мм шестигранного ключа и сдвиньте опорный подшипник, пока он не коснется спинки полотна. (Расстояние между подшипником и полотном

можно настроить также, как у боковых направляющих, при помощи визитки или купюры).

ПРИМЕЧАНИЕ: на узких полотнах, возможно, будет лучше настроить опорный подшипник так, чтобы он касался полотна.

4. Затяните винт (N).
5. Опустите защитное ограждение (M) и затяните его на месте.
6. После завершения настройки убедитесь, что все винты и фиксирующие ручки на узле верхних направляющих подшипников затянуты.

Нижние направляющие



Зубья полотна острые, будьте аккуратны при работе с полотном.

См. рис. 11.

1. Отключите станок от источника питания.

2. Откройте нижнюю дверцу и поверните нижнее ограждение (M, Рис. 11) в сторону.
3. Настройте нижние направляющие и опорный подшипник под столом таким же образом, как верхние направляющие и опорный подшипник.

Описание перемещений: ослабьте ручку (P), чтобы переместить весь узел направляющих подшипников. Ослабьте ручку (S) и поверните ее, чтобы отрегулировать направляющий подшипник по отношению к полотну. Опорный подшипник регулируется при помощи фиксирующей ручки (O).

4. После завершения настройки убедитесь, что все винты и ручки затянуты.

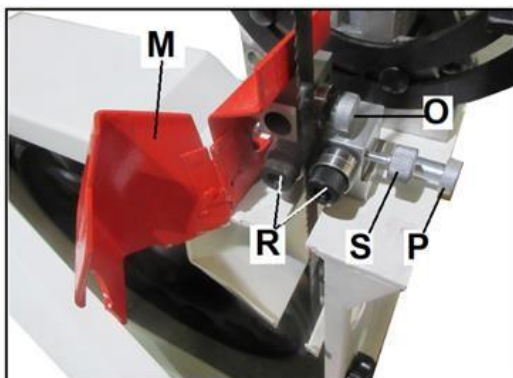


Рис. 11

Выравнивание стола

Стол должен быть настроен так, чтобы:

- Ленточное полотно проходило через центр вкладыша стола.
- Стол был выровнен по полотну.
- Стол перпендикулярен по отношению к полотну.

1. Отключите станок от источника питания.

2. Винты стола по-прежнему остаются затянутыми вручную.
3. Опустите рычаг натяжения полотна (см. D, Рис. 6) в положение «натянuto».
4. Установите вкладыш стола (B, Рис. 4). Полотно пилы должно позиционироваться в центре отверстия вкладыша. Если это не так, сдвиньте стол влево или вправо по мере необходимости, чтобы отцентрировать его.

Теперь стол должен быть выровнен по отношению к полотну, а его поверхность должна быть выставлена перпендикулярна к полотну следующим образом:

Выравнивание полотна и стола

5. Рычаг натяжения полотна находится в положении «натянuto», приложите длинную линейку вплотную к полотну, убедившись, что она равномерно соприкасается как спереди, так и сзади полотна. См. рис. 13. *Не отклоняйте полотно, нажимая на него.*

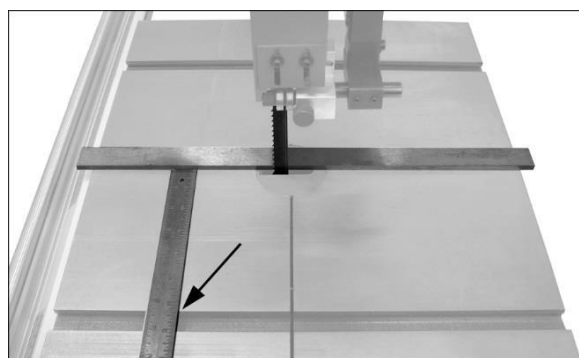


Рис. 13

6. Используйте измерительный инструмент (Рис. 13), чтобы точно измерить расстояние от прорези стола до линейки. Сделайте измерения с обеих, передней и задней, сторон стола. Оно должно быть одинаковым.
7. Если паз не параллелен полотну, сдвиньте стол резиновым молотком в требуемом направлении.
8. Когда параллельность достигнута (и полотно по-прежнему отцентрировано во вкладыше стола), надежно затяните четыре винта поворотной опоры (НР3, Рис. 14).

Перпендикулярность стола полотну и 90° ограничитель

9. Вставьте стопорные винты с гайкой (см. НР6/8, Рис. 14) в резьбовые отверстия стола.
10. Установите угольник на верх стола и полотна, как показано на рис. 15.
11. Ослабьте фиксатор (L) и вручную наклоните стол, пока стол не будет перпендикулярен полотну.

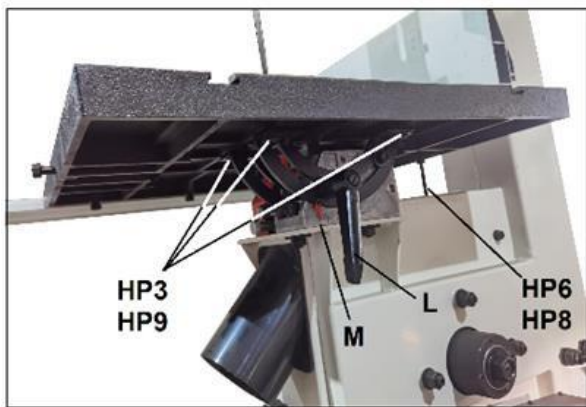


Рис. 14

12. Затяните фиксатор (L).

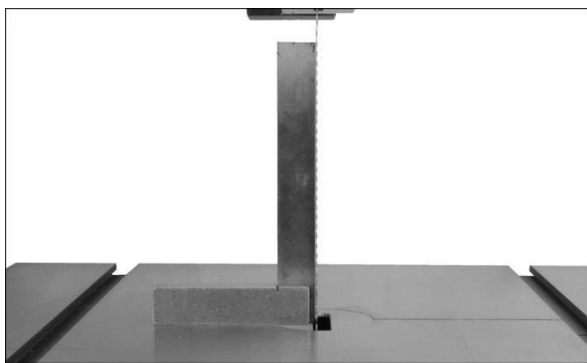


Рис. 15

13. Закручивайте стопорный винт (HP6), пока он не коснется рамы станка, затяните гайку на столе.
14. При необходимости, ослабьте винт и переместите указатель (M, Рис. 14) в нулевую точку шкалы. Затяните винт.

Установка направляющей штанги и упора

1. Штанга упора предварительно установлена на стол заводом-изготовителем, как показано на рис. 16.

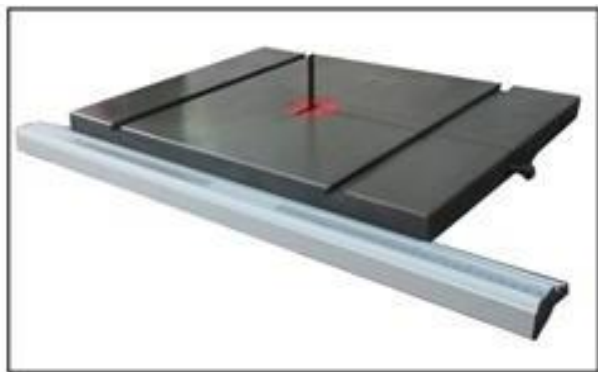


Рис. 16

2. Продвиньте корпус упора к краю направляющей штанги (Рис. 18) и нажмите на рукоятку, чтобы зафиксировать корпус упора на штанге. Между поверхностью стола и корпусом упора по всей длине должен быть равный зазор.

3. Если требуется регулировка, используйте установочные винты, которые расположены рядом с винтами корпуса упора (Е₃, рис. 18). Ослабьте четыре винта (Е₃) и поверните любой из четырех соседних установочных винтов внутрь или наружу по мере необходимости, пока упор не будет плотно прилегать к полотну.
4. Затяните винты (Е₃).

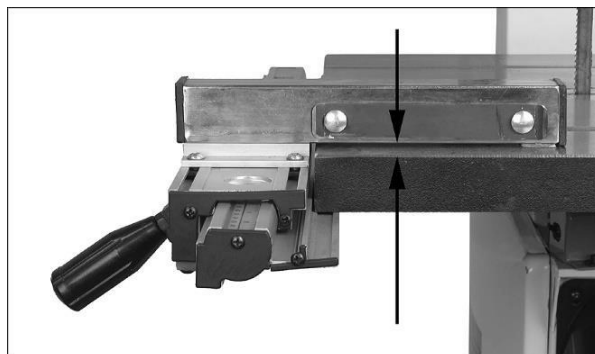


Рис. 17

Выравнивание упора по отношению к пазу стола

5. Ослабьте ручки (Е₁, Рис. 18) и надвиньте упор на штангу. Затяните ручки (Е₁).
6. Сдвиньте упор к пазу стола (Рис. 18) и нажмите на ручку (Е₂), чтобы зафиксировать положение. Упор по всей своей длине должен быть строго параллельно пазу стола.
7. Если требуется настройка, ослабьте четыре винта (Е₃, Рис. 18) и сдвиньте корпус, чтобы выровнять его параллельно пазу стола.

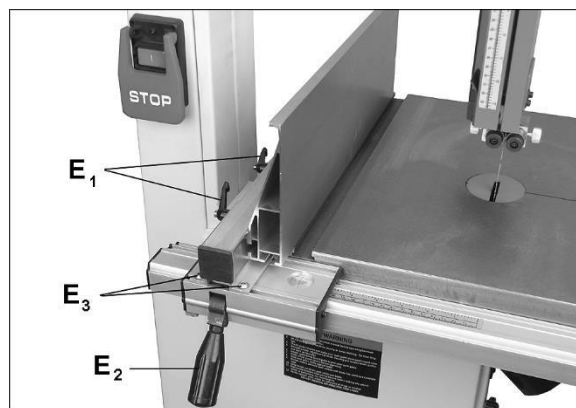


Рис. 18

8. Затяните винты (Е₃).

Выравнивание упора относительно полотна

9. Установите рабочий стол под 90° относительно пильного полотна и зафиксируйте на месте.
10. Сдвиньте упор к полотну (не давите на полотно, чтобы его не отгибать). См. рис. 19.
11. Убедитесь, что упор сверху до низу плотно прилегает к боковой стороне полотна. Если это не так, используйте установочные винты, которые расположены рядом с винтами корпуса упора (Е₃,

Рис. 18). Ослабьте четыре винта (Е₃) и поверните любой из четырех соседних установочных винтов внутрь или наружу, пока упор не будет плотно прилегать к полотну.

12. Затяните четыре винта (Е₃).

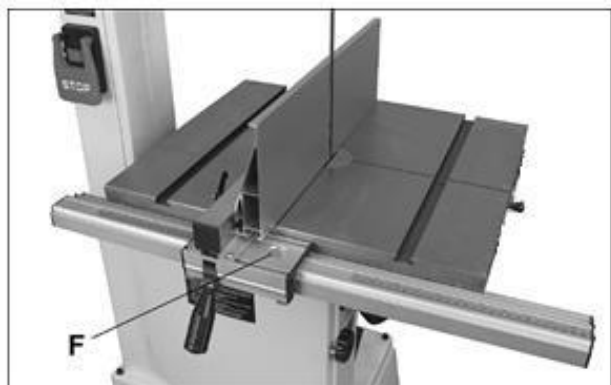


Рис. 19

Выравнивание указателя

13. Когда упор находится у полотна, проверьте, что указатель (F, Рис. 19) совпадает с нулем на шкале.

14. Если требуется поднастройка, ослабьте четыре винта (Е₃, Рис.18) на корпусе упора и сдвиньте корпус влево или вправо по направляющим упора до тех пор, пока указатель не выровняется с нулем, когда упор прижат к полотну.

15. Затяните четыре винта (Е₃).

5.3 Подключение к сети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение сети должно соответствовать информации на заводской табличке станка.

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем на 10 А.

Используйте только шнуры питания с маркировкой H07RN-F.

Подключение и ремонт электрооборудования разрешено выполнять только квалифицированным электрикам.

5.4 Отвод пыли

Перед первым применением станок следует подключить к устройству удаления пыли через вытяжной штуцер (D, Рис. 20). Когда станок включается, отвод пыли должен включаться автоматически.

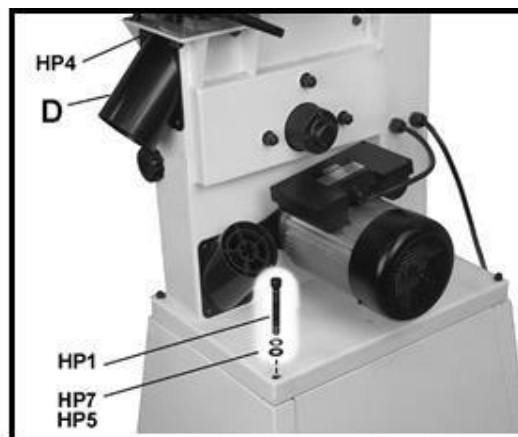


Рис. 20

Настоятельно рекомендуем подключить устройство отвода пыли (не включено в поставку) через два вытяжных штуцера диаметром 100 мм, находящихся на ленточнопильном станке. Это поможет поддерживать чистоту в цехе, а также предотвратит потенциальную опасность для здоровья, связанную с древесной пылью в воздухе. Полную линейку вытяжных установок смотрите на нашем веб-сайте.

5.5 Запуск станка

Чтобы запустить станок, нажмите на зеленую кнопку ON (Вкл.), (A, Рис. 21).

Красная кнопка Off (Выкл.) останавливает станок.

При перегрузке станка сработает устройство защиты от перегрузки двигателя.

Примерно после 10 минут охлаждения станок можно снова запустить.

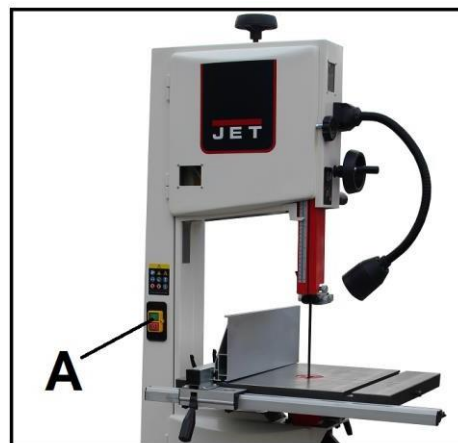


Рис. 21

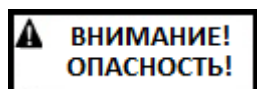
6. Работа станка

Следующий раздел содержит основную информацию и не охватывает все возможные применения или техники с использованием ленточнопильного станка. Обратитесь к опубликованным источникам информации, пройдите официальное обучение и/или пообщайтесь с опытными пользователями ленточнопильных станков, чтобы получить навыки и знания о работе на данном оборудовании.

Приведенные ниже рисунки носят общий характер и могут не отражать вашу конкретную модель.

6.1 Общие процедуры

1. Убедитесь, что ленточное полотно, его ход и натяжение, а также верхний и нижний подшипники надлежащим образом настроены.
2. Настройте направляющий узел так, чтобы направляющие подшипники находились слегка над заготовкой (примерно на 5 мм), позволяя полотну отклоняться лишь минимально. См. рис. 22.
3. Если пользуетесь упором, сдвиньте его в нужное место и зафиксируйте на направляющей штанге. Если пользуетесь угловым упором для поперечного распила, параллельный упор следует аккуратно отодвинуть в сторону.
4. Включите ленточнопильный станок и выждите несколько секунд, чтобы он набрал полную скорость.



По возможности используйте толкатель, прижимное устройство, приводное устройство подачи, брусок или аналогичное устройство при подаче заготовки, чтобы руки не находились слишком близко к полотну пилы.

5. Расположите самую прямую сторону заготовки на упоре и медленно толкайте ее к полотну. Не вдавливайте с усилием заготовку в полотно.



При распиловке не прилагайте излишние усилия к подаче заготовки, это приведет к сокращению срока службы полотна и его поломке.

6. При пилении длинных заготовок оператору следует использовать роликовые опоры, опорные столы или ассистента для стабилизации заготовки.

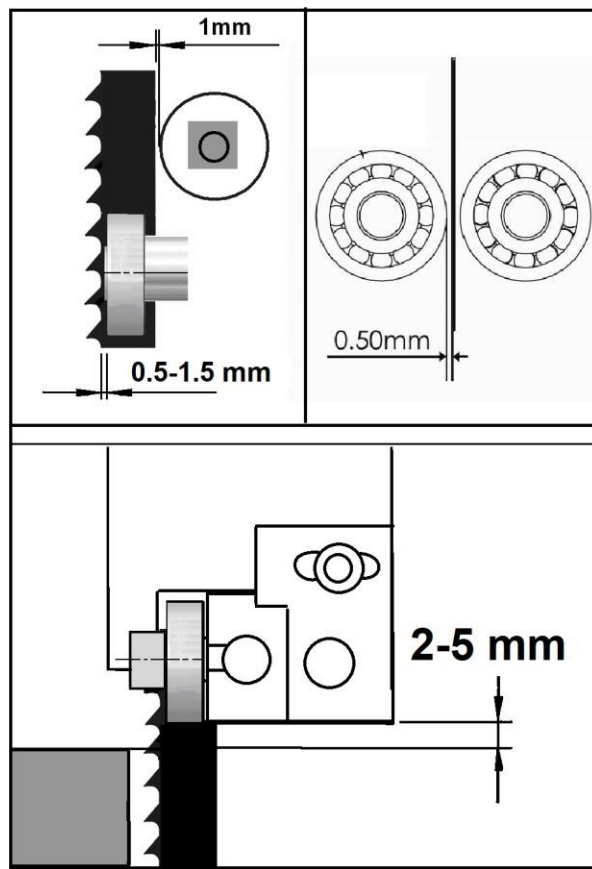


Рис. 22

6.2 Продольное пиление

Продольное пиление – это продольная распиловка заготовки вдоль волокон. См. рис. 23.

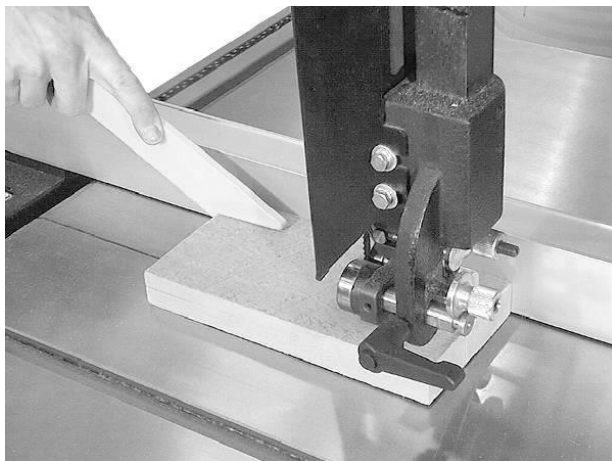


Рис. 23

6.3 Поперечное пиление

Поперечное пиление - это распиловка заготовки поперек волокон, при этом для подачи заготовки на полотно используется угловой упор.

Вставьте стержень углового упора в конец паза стола.

Правой рукой следует плотно прижимать заготовку к угловому упору, а левой рукой проталкивать угловой упор за полотно, как показано на Рис. 24.

Не используйте параллельный упор в сочетании с угловым упором. Распил заготовки не должен быть ограничен ни во время, ни после процесса распила.



Использование параллельного упора в сочетании с угловым упором может привести к заклиниванию и возможному повреждению полотна.

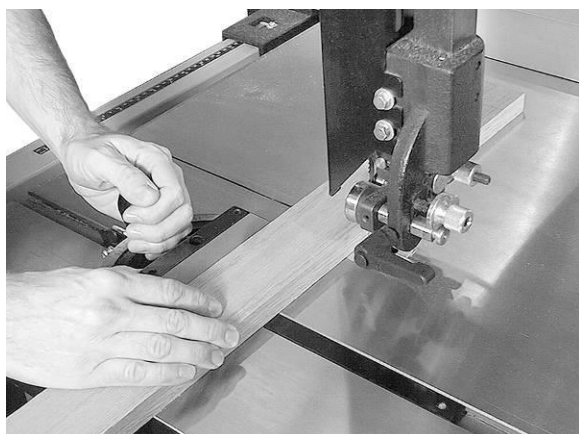


Рис. 24 (поперечный распил)

6.4 Распиловка по толщине

Распиловка по толщине – это процесс разрезания заготовки в целях уменьшения ее толщины или получения более тонких досок по сравнению с первоначальной заготовкой. См. Рис. 25.

Наиболее подходящим пильным полотном для продольной распиловки является самое широкое, которое можно установить на станок, так как чем шире полотно, тем лучше оно сохраняет прямолинейность при работе.

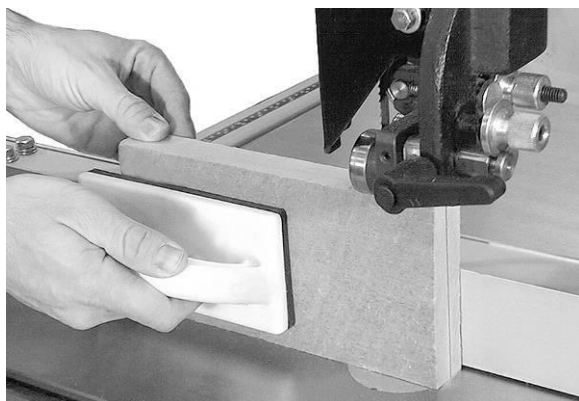


Рис. 25

При работе с упором используйте толкатель, направляющую линейку или подобное приспособление, чтобы не подводить руки к пильному полотну.

6.5 Смещение полотна

Смещение полотна, или занос, возникает, когда полотно начинает уходить от линии распила даже при использовании упора. На Рис. 26 изображен пример смещения полотна.

Чаще всего это случается с малыми, узкими полотнами и почти всегда смещение присуще полотнам низкого качества или случается при

неправильной регулировке. Проверьте ленточнопильный станок по следующим пунктам:

- Упор не параллелен пазу стола и пильному полотну.
- Неправильно натянуто пильное полотно.
- Зубья пилы износились.
- Слишком много зубьев разведены на одну из сторон пильного полотна.
- Слишком быстрая подача заготовки

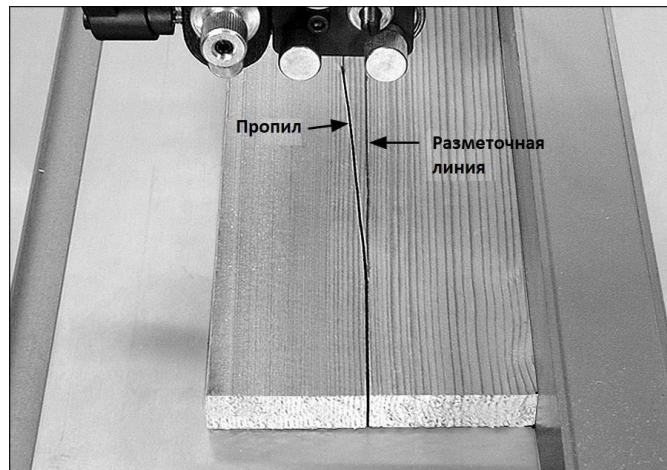


Рис. 26

6.6 Выбор пильного полотна

Использование подходящего для работы полотна повысит эффективность ленточнопильного станка, поможет сократить его техническое обслуживание и повысит Вашу производительность. Таким образом, при выборе пильного полотна важно следовать определенным рекомендациям.

При выборе полотна учитывайте следующие факторы:

- ☐ Тип материала для распиловки.
- ☐ Толщина заготовки.
- ☐ Особенности заготовки, такие как изгибы или криволинейные линии с малыми радиусами

Эти факторы важны, потому что они связаны с основными концепциями конструкции пильного полотна. Существует (5) пять характеристик пильного полотна, которые обычно изменяются в соответствии с определенными требованиями к распиловке. Факторы:

1. ширина
2. шаг (количество зубьев на дюйм)
3. форма зуба
4. разводка зубьев
5. материал полотна.

6.7 Ширина

Полотна ленточных пил бывают разной стандартной ширины, измеряемой от задней стороны полотна до вершины зуба. Как правило, более широкие полотна используются для поперечного распила или выполнения прямых пропилов; более узкие полотна часто используются, когда вырезаемая деталь имеет

изгибы с малыми радиусами. При производстве прямых резов узким полотном оно может отклоняться, что приводит к смещению полотна. (см. раздел 6.5)

6.8 Шаг

Шаг измеряется в "зубьях на дюйм" (TPI). На рис. 27 показаны полотна с разным шагом. Мелкий шаг (больше зубьев на дюйм) будет пилить медленнее, но ровнее. Крупный шаг (меньше зубьев на дюйм) будет пилить грубее, но быстрее. Как правило, чем толще заготовка, тем больше будет шаг полотна. Если вы пилите твердый или очень хрупкий материал, используйте полотно с более мелким шагом, чтобы получить чистый рез.

Общее правило: Используйте полотно, которое в любой момент времени будет иметь не менее 6 и не более 12 зубьев в обрабатываемой заготовке.

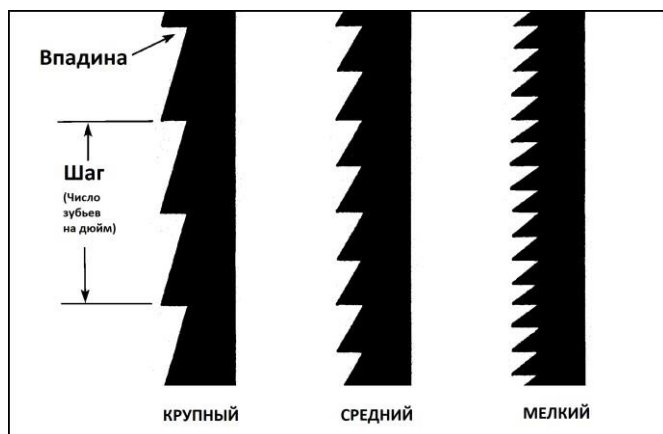


Рис. 27

6.9 Форма зубьев

На Рис. 28 показаны распространенные типы форм зубьев. Форма зубьев влияет на скорость резания, и, за редким исключением, типы «с пропуском» и «с положительным передним углом» используются для получения более высокой скорости подачи при распиловке толстых заготовок. Также доступны полотна с различной формой зубьев, которые сочетают в себе характеристики других типов.

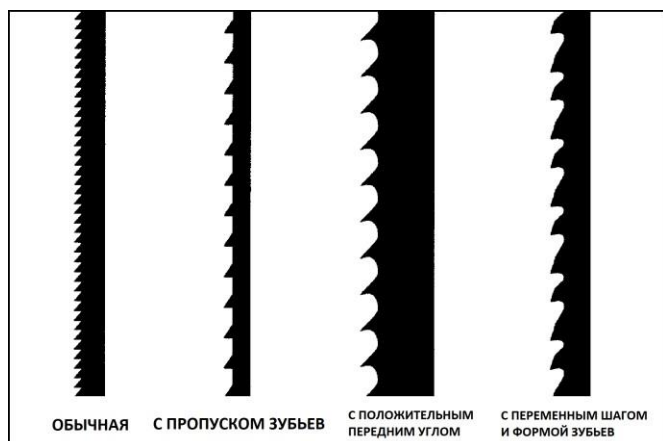


Рис. 28

6.10 Разводка полотна

Термин "разводка" относится к способу отгибки или расположения зубьев пилы. Типы разводок обычно выбираются в зависимости от типа материала,

который необходимо распилить. Три распространенных разводки показаны на Рис. 29.

Как правило, зачищающая разводка используется для пиления металлических заготовок; волнистая разводка - при изменении толщины заготовки, например, при распиле полых труб или конструкций. Прямая разводка чаще всего предпочтительна при распиле дерева или пластмасс.

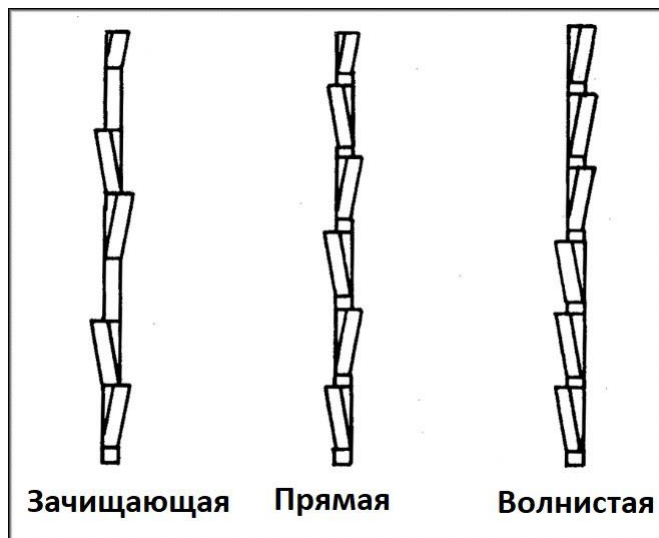


Рис. 29

6.11 Материал полотна

Ленточные полотна могут быть изготовлены из различных материалов. Чаще всего их изготавливают из пружинной стали, углеродистой стали, углеродистой стали с приваренной кромкой из быстрорежущей стали или твердосплавными вершинами зубьев (биметаллические).

6.12 Поломка полотна

Полотна пилы испытывают высокие нагрузки и их поломка иногда неизбежна. Тем не менее, чтобы предотвратить поломку, необходимо контролировать множество факторов. Ниже следуют чаще всего встречающиеся причины поломок:

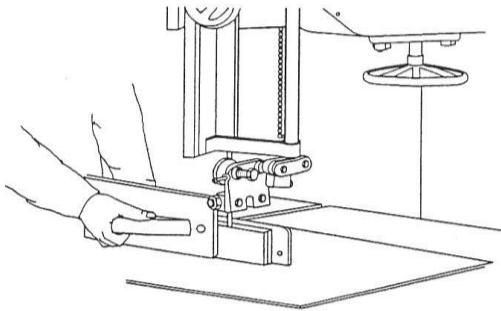
1. Невыровненные направляющие полотна
2. Слишком высокая подача
2. Применение широких полотен для распиловки криволинейного распила с малым диаметром
4. Слишком большое натяжение
5. Износились зубья или неподходящая разводка зубьев
6. Верхние направляющие установлены слишком высоко от заготовки
7. Бракованная сварка полотна

6.13 Безопасная эксплуатация:

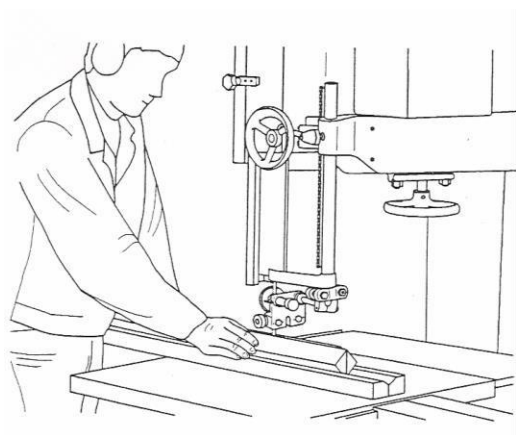
Вблизи с зоной распила для подачи заготовки используйте толкатель.

Используйте лекало для безопасной подачи небольших и узких заготовок.

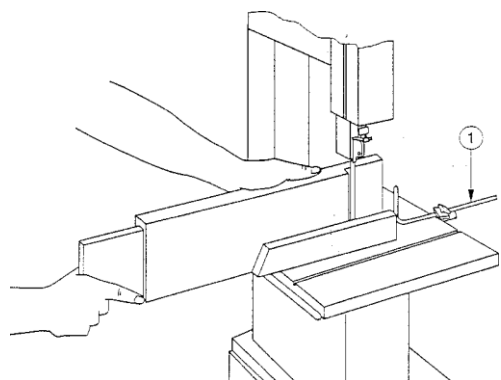
Используйте подходящий клин, чтобы предотвратить проворачивание круглого бруса под давлением распила.



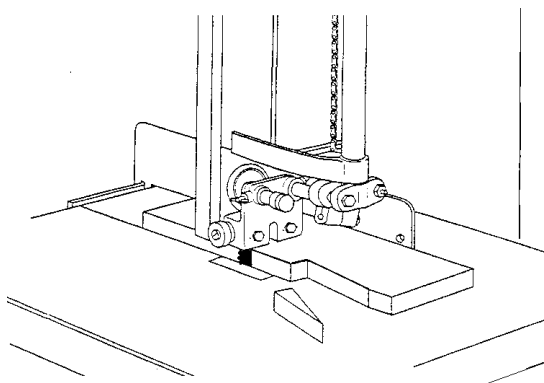
Высокий распил



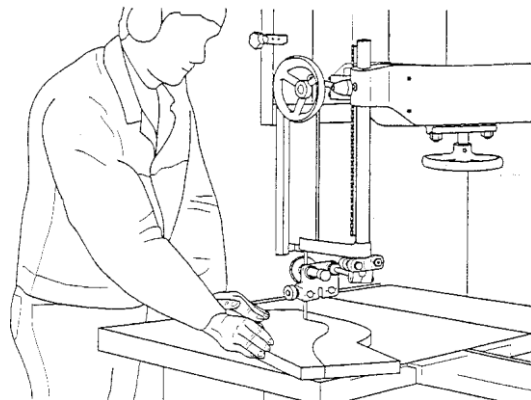
Диагональный распил



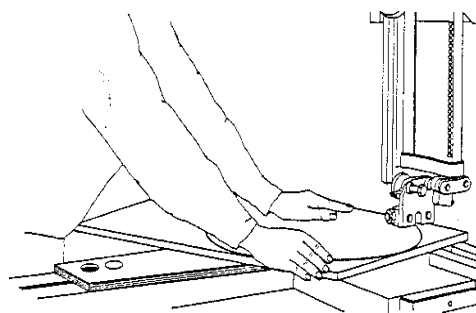
Выполнение прорези



Клиновидный вырез



Криволинейный распил



Распил по окружности

7. Настройка и регулировка

Важное примечание:

Настройку и регулировку допускается проводить только после защиты станка от непреднамеренного включения, выдерните вилку из розетки.

7.1 Параллельный упор

См. Рис. 30.

Упор может быть установлен в двух положениях: вертикально (для продольной распиловки) или горизонтально. Горизонтальное положение используется для небольших или тонких заготовок и позволяет опустить направляющие полотна без создания препятствий упору. Нулевая настройка указателя не используется с упором в горизонтальном положении.

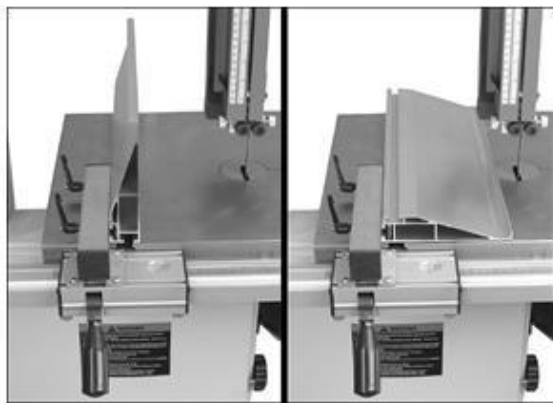


Рис. 30

7.2 Угловой упор (опционная принадлежность)

См. рис. 31.

1. Продвиньте угловой упор (не включен в поставку, опционная принадлежность) в паз стола с передней стороны рабочего стола.
2. Ослабьте ручки (A_1) и установите профиль упора (A_2) на узел углового упора. Спозиционируйте упор как вам необходимо и затяните ручки.
3. Ослабьте ручку (A_3), вытяните штифт (A_4) и поверните корпус на требуемый угол. Затяните ручку.



Рис. 31

7.2.1 Ограничители

Угловой упор имеет ограничители на 0 (90°) и 45° влево и вправо, расположенные на нижней стороне корпуса упора.

4. При помощи угольника проверьте, что угловой упор перпендикулярен полотну пилы при настройке на шкале на 90° .
5. Если угловой упор не перпендикулярен полотну, ослабьте рукоятку (A_3) и отрегулируйте перпендикулярность. Затяните рукоятку.
6. Убедитесь, что указатель (A_5) указывает на 90° . Если нет, ослабьте винт и сдвиньте указатель на 90° . Затяните винт.
7. При необходимости отрегулируйте ограничитель, ослабив шестигранную гайку и вращая винт (A_6). Затяните гайку.

Верхний канал на профиле углового упора предназначен для размещения дополнительных элементов, таких как фиксаторы. Снимите торцевую крышку и установите Т-образные болты в канал.

7.3 Наклон стола

См. рис. 32.

1. Ослабьте фиксатор (В, Рис. 32).
2. Наклоните стол на 45° вправо (смотреть со стороны оператора).
3. Затяните фиксатор (В).

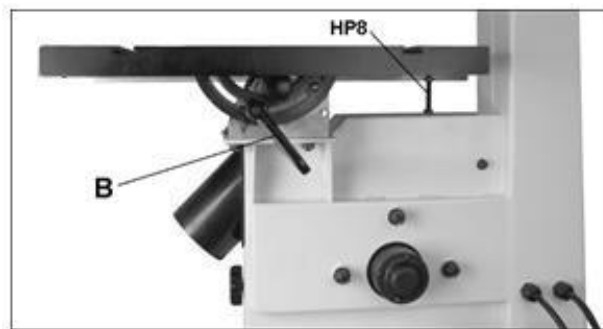


Рис. 32

7.4 Направляющая стойка

1. Ослабьте ручку (см. G_1 , Рис. 6) и поднимите или опустите направляющую стойку при помощи маховика (G_2 , Рис. 6).
2. Расположите направляющий узел полотна так, чтобы нижний направляющий подшипник находился на расстоянии 5 мм над материалом заготовки под распил. Указатель шкалы (G_3 , Рис. 7) определяет высоту направляющего узла над столом. Это обеспечивает минимальный зазор между заготовкой и нижней частью направляющих подшипников, таким образом минимизируется отклонение полотна и обеспечивается безопасность оператора.
3. Затяните ручку (G_1 , Рис. 6).

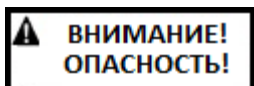
7.5 Настройка приводного ремня

Приводной ремень и шкивы настроены надлежащим образом на заводе-изготовителе. Тем не менее, у нового ленточнопильного станка натяжение ремня следует периодически проверять, так как новый ремень может немного растягиваться во время процесса останова.

7.5.1 Натяжение приводного ремня

Проверьте натяжение, надавив с умеренным нажимом на ремень посередине между шкивами. Должным образом натянутый ремень прогибается примерно на 12 мм.

7.5.2 Замена приводного ремня



Перед заменой ремня отключите станок от источника питания.

Если ремень износился, треснул, истерся или засалился, его следует заменить следующим образом:

1. Отключите станок от источника питания.
2. Откройте верхнюю и нижнюю дверцу и снимите пыльное полотно.
3. Ослабьте винты держателя двигателя (А, Рис. 33). При необходимости слегка ослабьте поворотный винт (В). Приподнимите двигатель, чтобы снять натяжение с ремня, и затяните винты (А), чтобы зафиксировать двигатель в приподнятом положении.

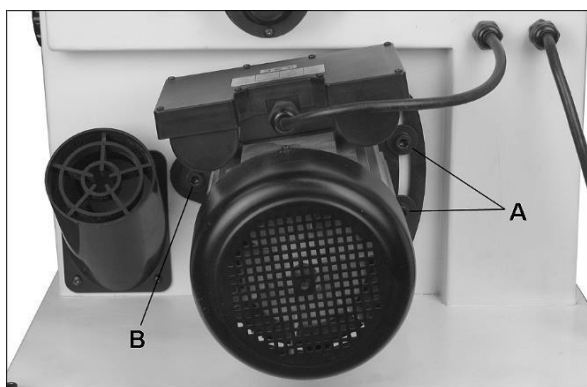


Рис. 33

4. Откройте нижнюю дверцу. Снимите гайку и шайбу, снимите шкив полотна. Если нижний шкив невозможно снять легко, возможно, потребуется съемник колеса.
5. Снимите старый ремень со шкивов и установите новый ремень, убедитесь, что он хорошо встал в канавки ременных шкивов.
6. Проверьте выравнивание ременных шкивов. Чтобы их выровнять, ослабьте установочные винты шкивов и сдвиньте их до выравнивания. Затяните установочные винты.
7. Установите на место шкив полотна, шайбу и гайку, надежно их затяните.
8. Ослабьте винты держателя двигателя (А) и позвольте двигателю опуститься вниз, тем самым он натянет ремень. Затяните винты (А).
9. Установите пыльное полотно, перед работой проверьте его натяжение и ход.

7.6 Щетка шкива

На опоре нижнего шкива расположена регулируемая щетка. Она должна постоянно касаться полотна пилы и шкива, чтобы предотвратить скопление смолы и опилок. При необходимости для настройки ослабьте гайку.

8. Техническое обслуживание и проверка

Важное

примечание:

Работы по техническому обслуживанию, чистке и ремонту можно выполнять только после того, как станок будет защищен от непреднамеренного запуска, выдерните вилку из розетки.

Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрической системы могут выполняться только квалифицированным электриком.

Регулярно производите чистку станка.

Ежедневно проверяйте исправность пылеудаления.

Все защитные устройства должны быть подключены сразу после завершения работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию.

Неисправные защитные устройства должны быть немедленно заменены.

Регулярно проверяйте правильность натяжения полотна. Ослабьте натяжение полотна, если станок не используется в течение длительного времени.

Регулярно проверяйте настройку направляющих полотна.

Регулярно проверяйте ленточные полотна на наличие неисправностей. Немедленно замените неисправное пыльное полотно.

Чистка шкивов:

Регулярно очищайте резиновые ободы шкивов.

Чтобы подтянуть ремень

выньте вилку станка из розетки.

Вкладыш стола:

Заменяйте изношенный вкладыш стола.

Вкладыш стола следует изготавливать из поддающегося резанию материала (например, дерева, пластика, алюминия).

Вкладыш стола может не выступать над поверхностью стола.

Пильные полотна:

Обслуживание пильных полотен должно осуществляться только обученным персоналом.

Используйте только острые полотна с надлежащей разводкой.

9. Устранение неисправностей

9.1 Неполадки в работе станка

Описание	Возможная причина	Исправление
Стол не держит наклон под нагрузкой	Фиксирующая рукоятка не затянута.	Затяните фиксирующую рукоятку.
	Механизм блокировки поворотной опоры сломан или изношен.	Замените механизм блокировки поворотной опоры.
Стол не наклоняется	Поворотная опора не смазана.	Смажьте поворотную опору.
	Поворотную опору заклинило.	Снимите и замените заклинившие детали.
Вибрации стола во время распила.	Ленточнопильный станок стоит на неровной поверхности.	Установите станок на ровной поверхности, при необходимости используйте подкладные опоры.
	Ослаб крепеж.	Проверьте и затяните винты, гайки и т.д.
	Приводной ремень ослаб.	Увеличьте натяжение приводного ремня. Замените ремень, если он изношен.
	Неверный выбор шага пильного полотна.	Проверьте таблицу подбора полотен и используйте правильное полотно.
	Пыль и опилки на шкиве полотна. Либо резиновый обод шкива изношен/поврежден.	Содержите шкивы полотна в чистоте. При необходимости замените резиновые ободы.
Неудовлетворительное качество распила	Шаг полотна слишком крупный.	Замените на полотно с более мелким шагом.
	Слишком сильное усилие подачи заготовки.	Снизьте усилие подачи.
Плотно пилит неточно. Распил не прямой.	Смола или скопление опилок на полотне.	Очистите полотно.
	Зубья пилы изнашивались или полотно повреждено.	Замените полотно.
	Упор не параллелен полотну.	Выверните упор.
	Неправильная настройка направляющих полотна.	Отрегулируйте направляющие полотна.
	Заготовка слишком сильно подается.	Снизьте усилие подачи.
	Верхние направляющие полотна расположены не достаточно близко к заготовке.	Расположите направляющие примерно на расстоянии примерно 5 мм над заготовкой.
	Неправильный выбор пильного полотна для данной операции.	Установите подходящее полотно.
	Недостаточное натяжение полотна.	Увеличьте натяжение.
Невозможно натянуть полотно.	Ослабла пружина натяжения.	Замените пружину натяжения (свяжитесь с представителями сервисной службой JET).
Полотно защемляется в заготовке.	Неправильное натяжение полотна или полотно повреждено.	Исправьте.
	Полотно слишком широкое для данного радиуса пропила.	Выберите более узкое полотно.
Образуются трещины у основания зубьев полотна.	Зубья не подходят для данной операции, либо неподходящая разводка.	Замените на подходящее полотно.
	Толщина полотна не подходит для диаметра шкива.	Замените на полотно с подходящей толщиной.
	Полотно неправильно переточили, его перегрели.	Заточите полотно правильно или замените.
	Шкивы полотна не выровнены.	Свяжитесь с представителями сервисной службы JET.
Трещины у задней кромки полотна.	Слишком быстрая подача заготовки.	Снизьте скорость подачи заготовки, чтобы уменьшить нагрузку на лезвие.
	При сварке полотно плохо выравнили.	Удалите приваренную часть и произведите повторную сварку надлежащим образом или приобретите новое полотно. Закруглите (т.е. "обработайте камнем") заднюю кромку нового полотна.

Описание	Возможная причина	Исправление
	Изношен опорный подшипник в результате постоянного контакта со спинкой полотна.	Замените опорный подшипник. Отрегулируйте новый подшипник согласно инструкциям.
Преждевременная поломка полотна.	Слишком большое усилие подачи.	Снизьте усилие подачи.
	Слишком крупный шаг полотна.	Согласно таблице выбора шага пилы подберите полотно с более мелким шагом.
	Направляющие подшипники не поддерживают полотно должным образом.	Проверьте, правильно ли расположены направляющие подшипники и их износ. При необходимости отрегулируйте или замените.
	Слишком большое натяжение полотна пилы.	Уменьшите натяжение.
Полотно сломалось близко к сварному шву.	Полотно перегрели во время сварки.	Произведите отжиг полотна или удалите его хрупкую часть и произведите правильную сварку.
	После сварки полотно слишком быстро охладили.	Произведите отжиг полотна или удалите его хрупкую часть и произведите правильную сварку.
Преждевременный износ зубьев полотна пилы.	Слишком мелкий шаг зубьев полотна.	Согласно таблице выбора полотен подберите полотно с более крупным шагом.
	Слишком большое усилие подачи.	Снизьте усилие подачи.
	Слишком медленная подача.	Увеличьте давление подачи и режимы резания.
	Неправильный выбор полотна.	Вновь изучите материал заготовки. Выберите надлежащий материал полотна из таблицы.
	Сломанный зуб или в распил попал посторонний предмет.	Остановите станок и удалите посторонний предмет. Замените полотно, если оно повреждено.

9.2 Механические и электрические неисправности

Описание	Возможная причина	Исправление*
Станок не запускается/перезапускается повторно, неоднократно срабатывает автоматический выключатель или перегорают предохранители.	Нет питания.	Проверьте подключение станка.
	Провод поврежден.	Замените провод.
	Станок часто отключается.	Одна из причин останова из-за перегрузки, которая не связана с электрикой, это слишком тяжелый распил. Решение – снизить давление подачи на полотно. Если это не устраняет проблему, проверьте, нет ли незакрепленного электрического провода.
	Срабатывает автоматический выключатель здания или перегорают предохранитель.	Убедитесь, что ленточнопильный станок подключен к цепи правильного размера. Если размер цепи правильный, вероятно, имеется незакрепленный электрический провод.
	Не исправен переключатель или двигатель.	Если есть доступ к вольтметру, вы можете отделить неисправность выключателя от неисправности двигателя, сначала проверив входящее напряжение на уровне 230 +/-10%, проверив напряжение между выключателем и двигателем на уровне 230 +/-10%. Если входящее напряжение неправильное, у вас проблема с источником питания. Если напряжение между переключателем и двигателем неправильное, у вас проблема с переключателем. Если напряжение между переключателем и двигателем правильное, у вас проблема с двигателем.
	Перегрев двигателя.	Очистите двигатель от пыли или опилок, чтобы обеспечить надлежащую циркуляцию воздуха. Дайте двигателю остыть перед повторным запуском. В случае перегрузки станка сработает система защиты двигателя от перегрузки. Примерно через 10 минут охлаждения станок можно запустить снова.

Описание	Возможная причина	Исправление*
	Неисправность двигателя.	Обратитесь к квалифицированному электрику или в мастерскую по ремонту двигателей для проверки работоспособности двигателя.
	Неправильное подключение станка.	Дважды проверьте правильность всех электроподключений. Для внесения необходимых исправлений обратитесь к электрической схеме.
	Неисправность переключателя.	Если выключатель start/stop (Вкл./Выкл.) вызывает подозрение, у вас есть два варианта: попросите квалифицированного электрика проверить работоспособность выключателя или приобретите новый выключатель и при замене установите, была ли проблема в нем.
Ленточнопильный станок не разгоняется до полной скорости.	Удлинитель слишком тонкий или длинный.	Замените удлинитель на другой с надлежащим сечением и длиной.
	Низкий ток.	Свяжитесь с квалифицированным электриком.
	Неисправность двигателя.	Обратитесь к квалифицированному электрику или в мастерскую по ремонту двигателей для проверки работоспособности двигателя.

* **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Некоторые устранения неисправностей требуют привлечения квалифицированных электриков.

10. Защита окружающей среды

Берегите окружающую среду.

В оборудовании содержатся ценные материалы, которые можно утилизировать. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.



Данный символ указывает на отдельный сбор электрического и электронного оборудования, требуемый в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действующий только на территории Европейского союза.

11. Доступные принадлежности.

Посетите сайт <https://www.jettools.ru/>.