

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ




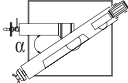


Стрічкова металообробна пила *G5013W (550 Вт 220В)*






ЗМІСТ

Технічні характеристики	1	Вибір леза	10
Знайомство з різанням металу	2	Швидкість подачі	11
Стрічкова пила		Напрямні леза	12
РОЗДІЛ 1: БЕЗПЕКА	3	Поради щодо експлуатації	13
Інструкції з техніки безпеки для стрічкової пилки	3	Натяг леза	13
Додаткові інструкції з техніки безпеки для стрічкової пилки для різання металу	3	РОЗДІЛ 4: ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	14
		РОЗДІЛ 5:	14
		Сервіс	15
		Усунення несправностей	15
РОЗДІЛ 2: НАЛАШТУВАННЯ	5	Операції стрічкової пилки	16
Розпакування, інвентаризація	5	Зміна полотна	17
Прибирання, зупинка роботи	6	Відстеження полотна	18
Збірка	7	РОЗДІЛ 6:	
Тестовий запуск	8	Список деталей і схема	19
РОЗДІЛ 3: ЕКСПЛУАТАЦІЯ	9		
Безпека експлуатації	9		
Швидкість леза	9		

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MODEL	G5013W
	230V~, 50Hz, 550W 400V, 3~, 50Hz, 550W <small>110V~, 60Hz; 220V, 3~, 60Hz motor available</small>
	1638x12.7x0.64 mm
	20, 29, 50 m/min
	60°L~0°~45°R
	25W
	950x460x550mm ³

G5013W	0°	45°L	60°L	45°R
	128	95	44	95
	100	90	40	90
	127X150	75X95	44X56	75X95

ЗНАЙОМСТВО З ВАШОЮ СТРІЧКОВОЮ ПИЛОЮ ДЛЯ РІЗАННЯ МЕТАЛУ

Ознайомтеся з назвами та розташуванням елементів керування та функцій, наведених нижче, щоб краще зрозуміти інструкції в цьому посібнику.

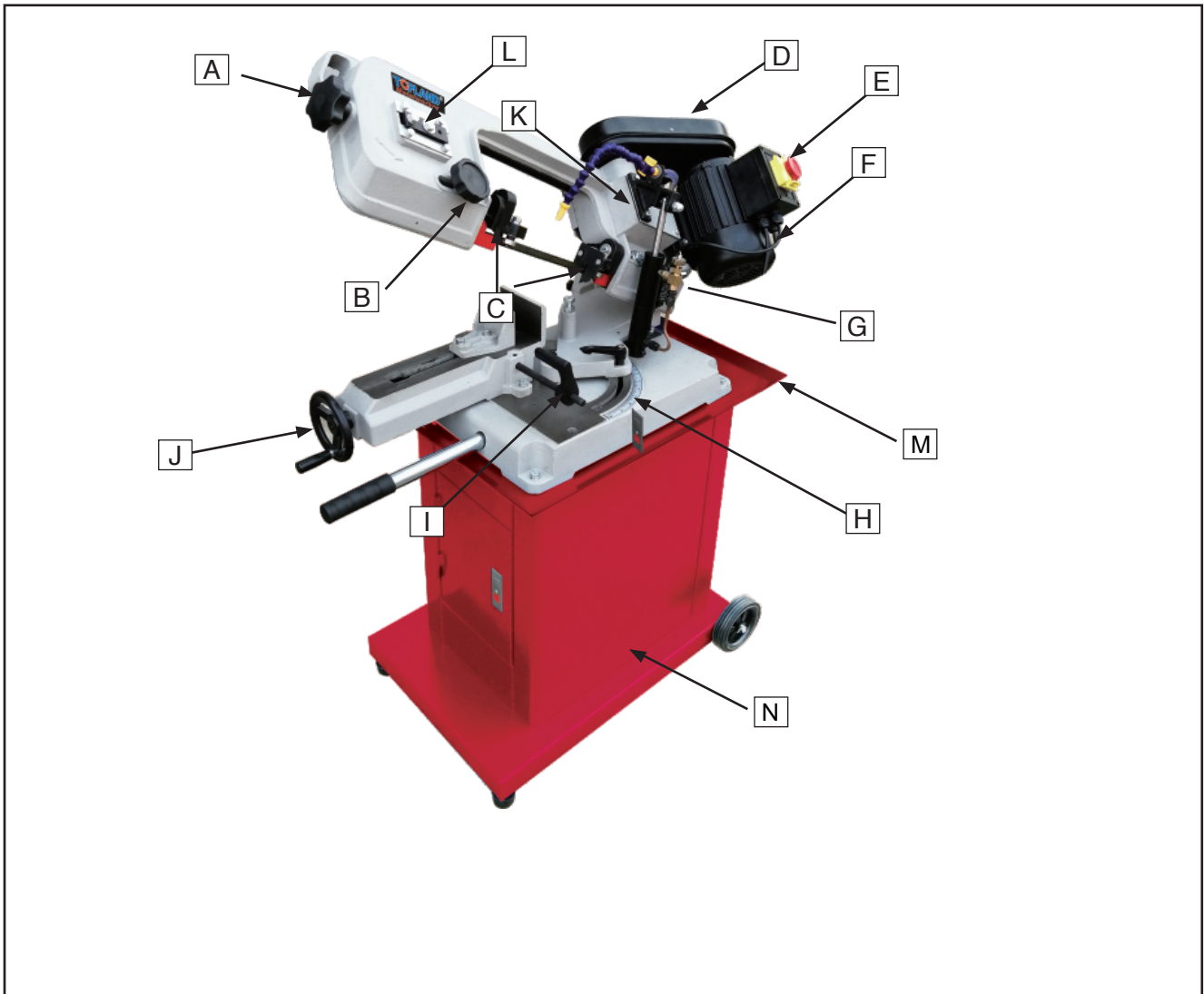
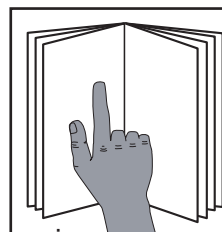


Рис. 1.

- A. Ручка натягу леза
- B. Направляюча ручка леза
- C. Направляючі для леза
- D. Кришка шківів
- E. Збірка кнопкового перемикача
- F. Двигун
- G. Гідравлічний циліндр і регулятор швидкості подачі
- H. Таблиця кутової шкали
- I. Чавунна скоба
- J. Маховик
- K. Коробка передач
- L. Сидіння для натягу леза
- M. Ємність для води
- N. Шафа



Щоб зменшити ризик отримання серйозної травми, прочитайте весь цей посібник ПЕРЕД використанням машини.

РОЗДІЛ 1: БЕЗПЕКА

Для вашої власної безпеки прочитайте посібник з експлуатації перед початком роботи з цим обладнанням

Ціль символів безпеки полягає в тому, щоб привернути вашу увагу до можливих небезпечних умов. У цьому посібнику використовується серія символів: сигнальні слова, які призначені, щоб передати рівень важливості повідомлень, що стосуються безпеки.

Пам'ятайте, що повідомлення про безпеку не усувають небезпеку та не є заміною належних заходів із запобігання нещасним випадкам.



Вказує на неминучу небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, призведе до смерті або серйозних травм.



УВАГА МОЖЕ призвести до смерті або серйозних травм.



ОБЕРЕЖНО Вказує на потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, МОЖЕ призвести до незначних або помірних травм. Використовується, щоб попередити небезпечні дії

ПРИМІТКИ Цей символ використовується, щоб попередити користувача про корисну інформацію щодо правильної роботи обладнання.

Інструкції з техніки безпеки для електроінструментів

1. ЗБЕРІГАЙТЕ В СПЕЦІАЛЬНО ВІДВЕДЕНОМУ МІСЦІ
2. ВИДАЛІТЬ РЕГУЛЮВАЛЬНІ КЛЮЧІ ТА ГАЙКОВІ КЛЮЧІ.
Форма перевірки, щоб ключі та регулювальні ключі були зняті з інструмента перед точінням
3. ТРИМАЙТЕ РОБОЧЕ МІСЦЕ В ЧИСТОТІ.
4. НЕ ВИКОРИСТУЙТЕСЯ У НЕБЕЗПЕЧНОМУ СЕРЕДОВИЩІ
Не використовуйте електроінструменти у вологих або мокрих місцях або в будь-яких легкозаймистих або шкідливих середовищах. Тримайте робочу зону добре освітленою
5. ТРИМАЙТЕ! ДІТЕЙ І ВІДВІДУВАЧІВ ПОДАЛІ. Усі діти та відвідувачі повинні бути на безпечній відстані від робочої зони.
6. НЕ ПОСИЛЮЙТЕ ІНСТРУМЕНТ. Він НЕ буде виконувати свою роботу краще та безпечніше за швидкість, для якої його було розроблено.
7. КОРИСТУЙТЕСЯ ПРАВИЛЬНО ІНСТРУМЕНТОМ. Не примушуйте інструмент або не прив'язуйтеся до виконання роботи, для якої він не був призначений.
8. КОРИСТУЙТЕСЯ ПРАВИЛЬНИМ ПОДОВЖУВАЛЬНИМ ШНУРОМ
Переконайтеся, що Ваш подовжувач перебуває у справному стані.
9. ОДЯГАЙТЕ ПРАВИЛЬНИЙ ОДЯГ. Не носіть вільний одяг, він може застрягнути у рухомих частинах.
10. ЗАВЖДИ КОРИСТУЙТЕСЯ ЗАХИСНИМИ ОКУЛЯРАМИ.
11. БЕЗПЕЧНА РОБОТА. Використовуйте затискачі або лещата, щоб утримувати заготовку.

13. ОБСЛУГОВУЙТЕ ІНСТРУМЕНТИ. Тримайте інструменти гострими та чистими для найкращої та безпечної роботи
Дотримуйтесь інструкцій щодо змащування та заміни аксесуарів
14. ВІДКЛЮЧАЙТЕ ІНСТРУМЕНТ
перед обслуговуванням та заміною аксесуарів
ЗМЕНШИТЬ РИЗИК НЕНАВМИСНОГО ЗАПУСКУ. Переконайтеся, що перемикач перебуває у вимкненому положенні перед підключенням до мережі.
ВИКОРИСТАННЯ РЕКОМЕНДОВАНИХ АКСЕСУАРІВ.
15. Зверніться до посібника користувача щодо рекомендованих аксесуарів. Використання невідповідних аксесуарів може призвести до ризику отримання травми.
16. ПЕРЕВІРТЕ ЧИ НЕ ПОШКОДЖЕНІ ЧАСТИНИ Перед подальшим використанням інструменту.
17. Перевірити, чи правильно розташовані рухомі деталі, кріплення та будь-яке інші речі, які можуть вплинути на роботу, захисний кожух. Пошкоджену деталь, слід належним чином відремонтувати або замінити.
18. НИКОЛИ НЕ ЗАЛИШАЙТЕ ІНСТРУМЕНТ ПРАЦЮЮЧИМ БЕЗ НАГЛЯДУ.
Не ВИМИКАЙТЕ ІНСТРУМЕНТ, доки він повністю не зупиниться.

Додаткові інструкції з техніки безпеки для різання металу стрічковою пилкою

1. Не використовуйте свою стрічкову пилку з тупими або сильно зношеними лезами. Контролюйте перед кожним використанням.
2. Переконайтеся, що лезо правильно натягнуте та чи слідує по центру коліс.
3. Завжди тримайте заготовку у лещатах і переконайтеся, що вона надійно закріплена. Ніколи не намагайтеся тримати матеріал рукою під час пиляння.
4. Періодично перевіряйте горизонтальний стопорний гвинт і кінцевий вимикач автоматичного вимикання, щоб переконаватися, що вони правильно відрегульовані.
5. Будьте дуже обережні під час заміни леза.
Одягайте захисні рукавички та захисні окуляри під час поводження з лезом.
6. Підтримуйте довгі або важкі заготовки, які виходять за станину верстата, за допомогою роликів стійки або іншого опорного пристрою.



Експлуатація цього обладнання може потенційно спричинити травму очей через викид пилу. Завжди одягайте захисні окуляри або окуляри. Повсякденні окуляри або окуляри для читання не мають ударних лінз та не є захисними.



Жоден список небезпек не є повним.
Користуйтеся здоровим глуздом!

Загальний стан

1. Електричне підключення: напруга в стабільному стані: 0,9-1,1 номінальної напруги.
Частота: 0,99-1,01 номінальної частоти постійно;
0,98-1,02 короткий час

Підключення до мережі повинно мати запобіжник максимум на 16 А.

Електропостачання, яке має пристрої захисту від зниженої напруги, перенапруги, перевантаження по струму, а також пристрій захисного відключення (RCD), максимальний залишковий струм якого становить 0,03 А.

Висота не перевищує 1000 м.

2. ДІАПАЗОН РОБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР

Максимальна температура навколишнього повітря +40°C, мінімальна температура навколишнього повітря не нижче +5°C.

Температурний режим зберігання і транспортування -25° С-55°С.

Відносна вологість не перевищує 50% при максимальній температурі +40°C, більш висока відносна вологість може бути дозволена при нижчій температурі (наприклад, 90% при 20°C).

Навантаження на підлогу

Ця машина представляє помірно велике навантаження при невеликій площі. Більшість комерційних цехів будуть достатніми для ваги машини. Для деяких підлог може знадобитися додаткова опора.

Щоб забезпечити достатню стійкість машини у вертикальному положенні, її слід прикрутити до підлоги.

Робоче місце

Враховуйте існуючі та очікувані потреби в машинах, розмір матеріалу, який буде оброблятися на кожній машині, і простір для допоміжних підставок і/або робочих столів. Також враховуйте відносне розташування кожної машини одна до одної для ефективного транспортування матеріалів. Обов'язково забезпечте собі достатньо місця для безпечної роботи під час будь-якої передбачуваної операції.

Освітлення та розетки

Освітлення має бути досить яскравим, щоб усунути тінь і запобігти перевтоми очей. Електричні ланцюги мають бути виділеними або достатньо потужними, щоб витримувати комбіноване навантаження підсилювача двигуна. Розетки повинні бути розташовані біля кожної машини, щоб шнури живлення або подовжувачі не заважали. Обов'язково дотримуйтеся місцевих електричних правил для правильного встановлення нового освітлення, розеток або ланцюгів.

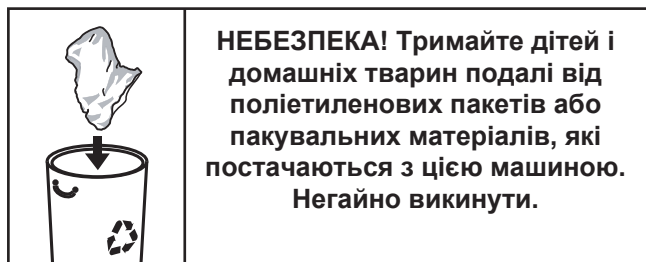


Прочитайте інструкцію перед складанням і експлуатацією. Ознайомтеся з машиною та її роботою перед початком будь-якої роботи. Серйозні тілесні ушкодження можуть виникнути, якщо інформація про техніку безпеки чи експлуатацію не буде зрозуміла або недотримана.

РОЗДІЛ 2: НАЛАШТУВАННЯ

Розпакування

Ваша машина була ретельно упакована для безпечного транспортування. Зніміть пакувальні матеріали з машини та перевірте її. Якщо ви виявите будь-які пошкодження, збережіть всі пакувальні матеріали, зателефонуйте своєму постачальнику.



Комплектація

Нижче наведено список елементів, які постачаються разом із вашим апаратом. Перед початком налаштування розкладіть ці елементи та перегляньте їх.

- A. Двері 1
- B. Передня частина.....2
- C. Задня частина..... 1
- D. Права частина 1

- E. Ліва частина 1
- F. Охолоджуюча рідина1
- G. Піддон для води..... 1
- H. Вал зупинки роботи 1
- I. Вимикач..... 1

ПРИМІТКА

Якщо ви не можете знайти елемент у цьому списку, уважно перевірте навколо/всередині машини та пакувальні матеріали. Часто ці елементи губляться в пакувальних матеріалах під час розпакування або вони попередньо встановлені на заводі.

Очищення

Нефарбовані поверхні вашої машини покриті міцним засобом для захисту від іржі, який запобігає корозії під час транспортування та зберігання. Цей засіб для запобігання іржі працює надзвичайно добре, але очищення займе трохи часу.

Існує багато способів видалити цей засіб для запобігання іржі, але наступні кроки добре працюють у багатьох ситуаціях. Завжди дотримуйтесь інструкцій виробника з будь-яким м'яким засобом, який ви використовуєте, і переконайтеся, що ви працюєте в добре провітрюваному приміщенні, щоб мінімізувати вплив токсичних випарів.

Перед чищенням підготуйте наступне:

- Одноразові ганчірки
- Очисник/знежирювач (WD•40 добре працює)
- Захисні окуляри та одноразові рукавички
- Пластиковий скребок для фарби (не обов'язково)

Основні кроки для запобігання іржі:

1. Одягніть захисні окуляри.
2. Покрийте засіб для запобігання іржі великою кількістю очищувача/знежирювача, а потім дайте йому просочитися протягом 5–10 хвилин.
3. Протріть поверхні. Якщо ваш очисник/знежирювач ефективний, засіб для запобігання іржі легко зітреться. Якщо у вас є пластиковий скребок для фарби, спочатку зіскрібайте стільки, скільки зможете, а потім витріть решту ганчіркою.
4. За потреби повторюйте кроки 2–3, доки не очистите, а потім покрийте всі нефарбовані поверхні якісним захисним засобом для металу, щоб запобігти іржі.

Зупинка роботи

Щоб встановити робочу зупинку:

1. Вставте стрижень робочого обмежувача через отвір у основі та зафіксуйте гвинтом (див. Малюнок 3).



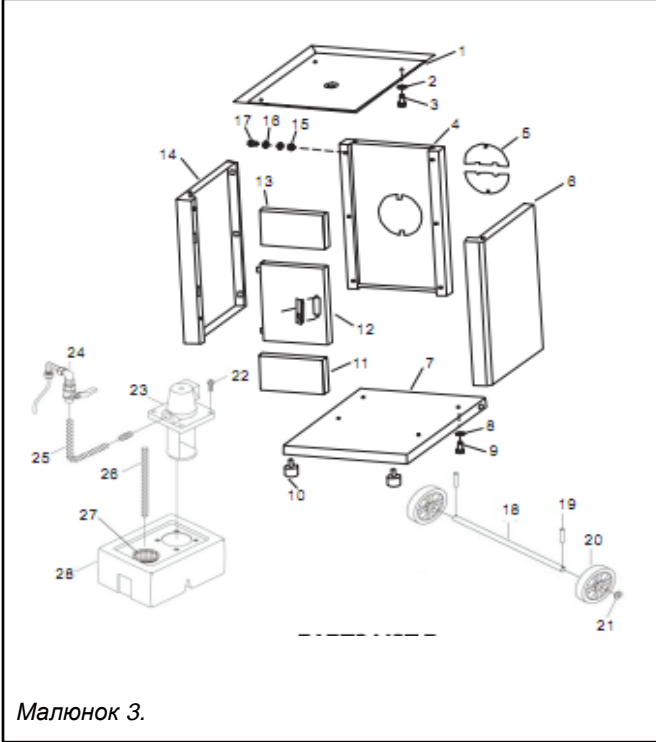
Малюнок 2. Встановлена зупинка роботи.

2. Насуньте робочий упор на штангу.
3. Вимірявши зовнішню сторону леза, затягніть гвинт, щоб встановити робочий обмежувач на потрібну довжину.

МОНТАЖ

Ця стрічкова пилка для різання металу повністю зібрана, залишилося лише зібрати підставку верстата.

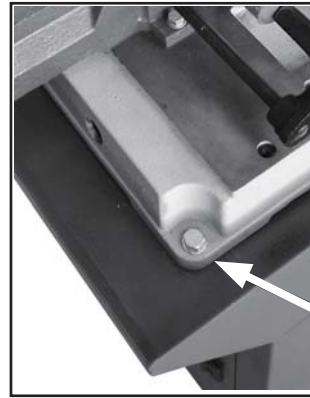
Збірка стійки машини



Перш ніж почати піднімати машину, переконайтеся, що всі рухомі частини надійно закріплені.

За допомогою помічника або підйомного пристрою помістіть стрічкову пилу на бачок охолоджуючої рідини.

Закріпіть стрічкову пилу на баку з охолоджуючою рідиною чотирма шестигранниками М10х30, болти та 10-міліметрові плоскі шайби, а також з чотирма ущільнювальними кільцями «о» між основою та резервуаром охолоджувальної рідини з міркувань водонепроникності. (див. Малюнок 4).

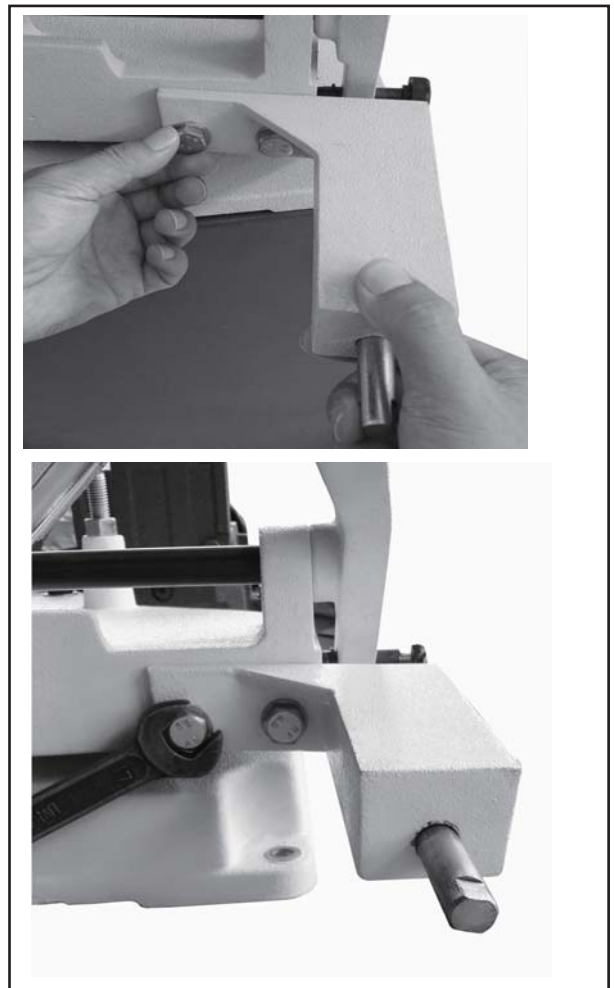


Додайте чотири ущільнювальні кільця для водонепроникності.



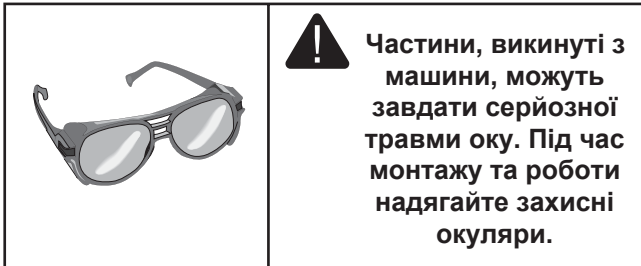
Малюнок 4 . Кріплення стрічкової пили

Для встановлення пружинного тримача вирівняйте два отвори в тримачі пружини з двома отворами в задній частині корпусу пилки та використовуйте два болти М10х20 мм, щоб закріпити тримач пружини на пилці.



Малюнок 5

Тестовий запуск



Запуск машини:

1. Прочитайте всю інструкцію з експлуатації
2. Переконайтесь, що всі сторонні предмети видалено
3. Одягніть захисні окуляри та закріпіть вільний одяг
4. Підійміть стрічкову пилу за ручку
5. Увімкніть стрічкову пилу, тримаючи палець біля перемикача ВКЛ/ВИКЛ весь час під час пробного запуску. Стрічкова пила повинна працювати плавно з невеликою відбрацією або взагалі неї.

- Якщо Ви помітили будь-які відхилення або неполадки, негайно зупиніть стрічкову пилу та усуньте їх, перш ніж продовжувати експлуатувати верстат.

Рекомендовані коригування

Наведені нижче налаштування були сформовані на виробництві. Рекомендуємо перевірити наведені нижче коригування

Покрокові інструкції щодо перевірки цих коригувань можна знайти на сторінках 11, 12, 17.

Заводські налаштування, які слід перевірити :

1. Направляючі для лез(Сторінка 12).
2. Натяг леза (Сторінка 13).
3. Відстеження леза (Сторінка 18).

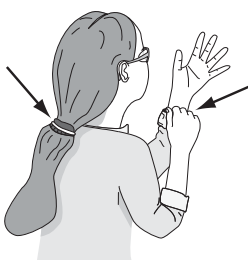
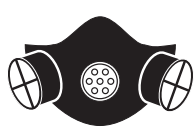
РОЗДІЛ 3: ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Безпека експлуатації

Швидкість леза



Використання цієї машини без належного захисного спорядження може призвести до пошкодження очей, легенів і вух. Завжди надягайте захисні окуляри, респіратор і засоби захисту слуху під час роботи з цією машиною.



Розпучене волосся та одяг можуть потрапити в механізм і спричинити серйозну травму. Тримайте вільний одяг і довге волосся подалі від механізмів, що рухаються.

ПРИМІТКА

Якщо ви ніколи раніше не користувалися обладнанням цього типу, **МИ РЕКОМЕНДУЄМО** вам прочитати посібник, або пройти формальне навчання перед початком будь-яких проектів. Незалежно від змісту цього розділу, виробник не несе відповідальності за нещасні випадки, спричинені відсутністю підготовки.

Модель має три швидкості лез:

20, 29 та 50 м/хв

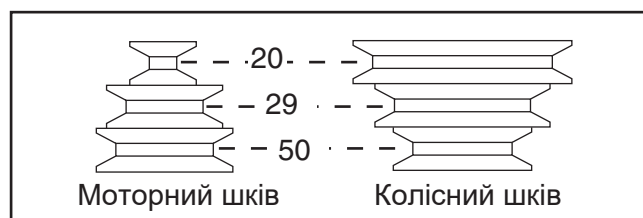
Щоб змінити швидкість леза:

1. Вимкніть стрічкову пилку
2. Визначте оптимальну швидкість для свого розрізу. Таблиця рисунків надається як основна вказівка. Товщина матеріалу та тип використовуваного леза впливають на вибір швидкості.

Матеріал	Швидкість
Інструментальна сталь Нержавіюча сталь Легована сталь Тверда бронза	20m/min
М'яка сталь Латунь середньої твердості Середня твердість Бронза	29m/min
М'який латунний алюміній Пластик Інші легкі матеріали	50m/min

Малюнок 6. Таблиця швидкості леза

3. Послабте клиновий ремінь та розташуйте його для бажаної швидкості м/хв (див. Малюнок 7.)



Малюнок 7. Розташування клинового реміня

4. Натягніть клиновий ремінь.

Вибір леза

Нижче представлено таблицю, яка є основною відправною точкою для вибору леза на основі числа зубів на дюйм, для лез із змінним кроком зубів та для стандартних біметалічних лез із швидкорізної сталі. Однак для отримання точних характеристик полотен для стрічкової пилки, звертайтеся до виробника полотна. Ось декілька загальних правил використання полотна стрічкової пилки:





- Принаймі три зуба повинні контактувати з металом на будь-якій фазі різання. В іншому випадку зуби можуть навантажуватися металом і зламатись.

- Для швидшого, але грубшого різу, використовуйте лезо з меншим зубом та вищою швидкістю подачі.

- Для повільнішого, але більш гладшого різу, використовуйте лезо з більшим дюймом, але меншою швидкістю різання.

Щоб вибрати правильні леза:

1. Вимірювання товщини матеріалу. Це вимірювання - довжина розрізу, взята з того місця, де зуб входить у заготовку, проходить і виходить із заготовки.
2. Зверніться до рядка "Товщина матеріалу" таблиці вибору леза на малюнку 8 і прочитайте, щоб знайти товщину заготовки, яку потрібно розрізати.
3. Зверніться до розділів "Форма" та "Матеріал" та підберіть форму та матеріал, який потрібно вирізати.
4. У відповідному рядку прочитайте праворуч та знайдіть поле, де перетинаються рядок та стовпець. У рамці вказано мінімальний дюйм, рекомендований для лез із змінним кроком зубів та для біметалевих грабельних лез в дужках.

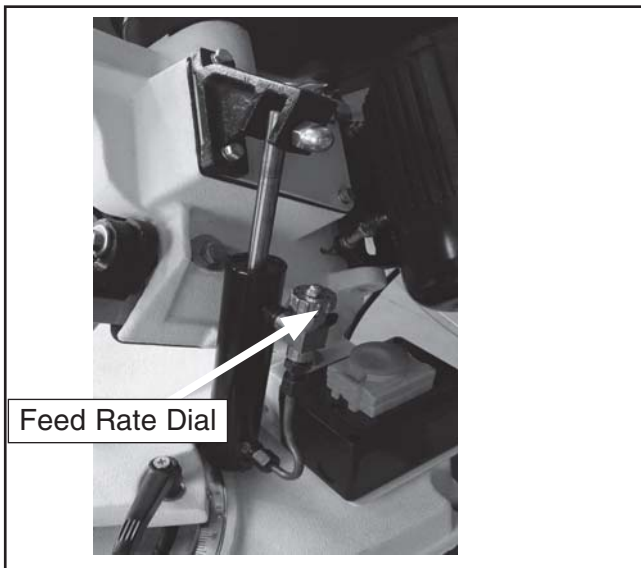
Форма	Товщина Матеріалу Тип матеріалу	5 10 15 20 25 50 75 100 150 200 250(mm)										
		1/8 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 7/8 1.5 2 2.5 3 4 6 8 10(in)										
	Чорні кольорові	14/18	10/14	8/14	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5		
		(24)	(12)	(12)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	
	Сплав міді/ алюмінію	14/18	10/14	8/14	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5		
	(24)	(12)	(12)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	
	Вуглецева сталь, чавун	14/18	10/14	8/14	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5		
	(24)	(12)	(12)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	
	Нержавіюча сталь/ інструментальна сталь	14/18	10/14	8/14	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3			
	(24)	(12)	(12)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	

Малюнок 8. Таблиця вибору леза. Примітка: номери дюймів в дужках стосується лише лопатей

Швидкість подачі

Швидкість, з якою полотно розрізає заготовку, контролюється типом полотна та швидкістю подачі.

Швидкість подачі контролюється регулятором швидкості подачі на гідравлічному циліндрі, показаному на малюнку 13.



Мал. 13 Регулювання швидкості подачі стрічкової пилки

Регулятор швидкості подачі контролює кількість рідини, яка циркулює навколо гідравлічного циліндра, що, у свою чергу, контролює швидкість його руху.

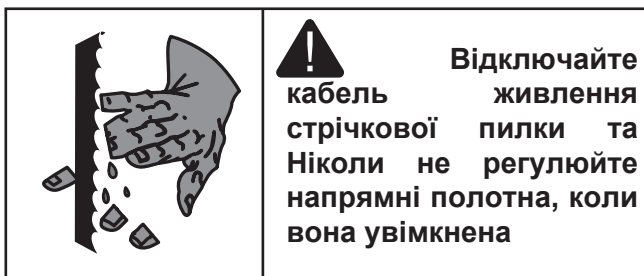
Щоб встановити швидкість подачі:

1. Підніміть гриф
2. Затисніть заготовку в настільних лещатах
3. Перемістіть гриф та лезо на кілька дюймів над заготовкою
4. Встановіть правильне полотно та вибравши швидкість полотна, увімкніть пилку
5. Повільно повертайте регулятор швидкості подачі на консервативну швидкість подачі, поки пилка не почне різати заготовку
6. Спостерігайте за стружкою, яка виходить з різку та збільшуйте або зменшуйте швидкість подачі відповідно до характеристик стружки (див. Малюнок 14)

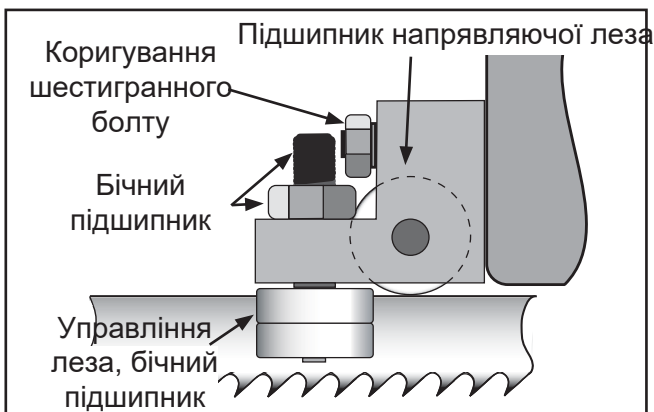


Мал. 14 Характеристики стружки

Направляючі для лез



Бічні підшипники леза підтримують та повертають лезо прямо, щоб воно входило в заготовку перпендикулярно поверхні столу. Опорні підшипники направляючої леза запобігають скрученню, не даючи лезу відштовхуватись назад під час різання. Обидва налаштування є критичними для правильної роботи пилки. (див. Мал. 15)



Мал. 15 Регулювання направляючої леза

Щоб відрегулювати напрямні підшипники:

Примітка: Перед тим, як регулювати напрямні підшипники, переконайтеся, що лезо натягнуте та має правильну доріжку. Подальші вказівки див. у розділі Натяг леза та відстеження леза на сторінках 23 і 30.

1. Вимкніть стрічкову пилку

2. Дайте грифу стрічкової пилки повністю зупинитись вниз

3. Використовуючи гайковий ключ на 12 мм, послабте шестигранний гвинт регулювання підшипника (див. Мал. 16)



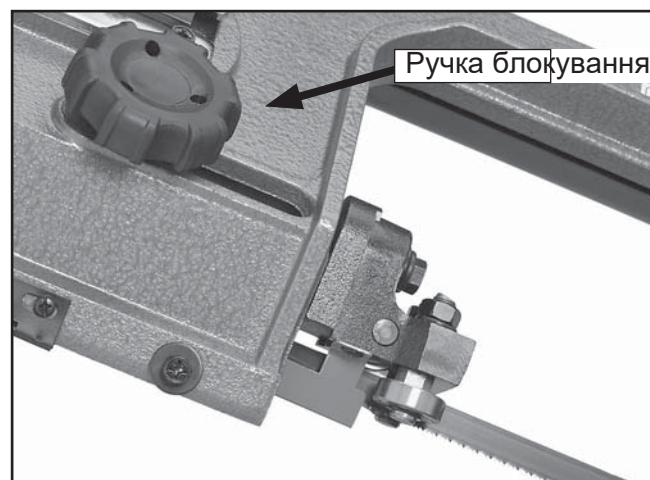
Мал. 16. Регулювання напрямної

4. Відрегулюйте корпус леза так, щоб опорний підшипник прилягав до задньої частини леза (Мал. 15)

5. Використовуючи гайковий ключ на 12 мм, послабте контргайки зовнішнього бічного підшипника

6. Використовуючи гайковий ключ на 12 мм, повертайте ексцентрики бічних підшипників доки між підшипниками та лезом не буде зазору. Підшипники не повинні затискати лезо, а лезо має бути перпендикулярним до столу.

7. Послабте ручку фіксатора та посуňte напрямну леза ближче до заготовки, щоб лезо підтримувалося та не перекручувалося під час різання (див. Мал. 17)



Мал. 17 Ручка фіксатора положення напрямної леза

Натяг леза

Правильне натягнення леза має важливе значення для тривалого терміну служби леза, прямих і ефективних різів.

Двома основними ознаками того, що у вас недостатньо натягнуто лезо, є: 1) лезо зупиняється в розрізі та ковзає на колесах, і 2) лезо часто ламається через надто туге натягування.

Щоб натягнути полотно на стрічковій пилці:

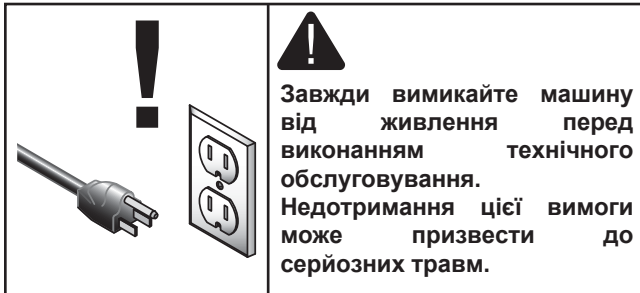
1. Переконайтеся, що лезо слідує належним чином.
2. **ВИМКНІТЬ СТРІЧКОВУ ПИЛУ!**
3. Розсуньте напрямні леза якомога далі одна від одної, потім знову затягніть їх.
4. Поверніть ручку натягу за годинниковою стрілкою, щоб затягнути лезо.

Поради щодо експлуатації

Поради щодо горизонтального різання:

- Використовуйте робочу зупинку, щоб швидко та точно відрізати кілька частин матеріалу однакової довжини
- Міцно затисніть матеріал у лещатах, щоб забезпечити прямий розріз матеріалу та використовуйте замок, щоб прискорити виробництво
- Перш ніж доторкнутись до заготовки, дайте лезу набрати повну швидкість. Ніколи не починайте різання, якщо лезо торкається заготовки.
- Стружка повинна бути згорнута та срібляста. Якщо стружка тонка та схожа на порошок, збільште швидкість подачі.
- Згоріла стружка вказує на необхідність зменшити швидкість подачі леза.
- Зачекайте, поки лезо повністю зупиниться, перш ніж виймати заготовку з лещат. Не торкайтесь обрізаного кінця - він може бути дуже гарячим!
- Підтримуйте довгі частини, щоб вони не впали та не створили небезпеку.
- Відрегулюйте леза якомога ближче до заготовки, щоб мінімізувати переміщення леза.
- За можливості використовуйте охолоджуючу рідину.

РОЗДІЛ 4: ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



Порядок обслуговування

Для оптимальної продуктивності вашої машини дотримуйтеся цього графіка технічного обслуговування та конкретних інструкцій, наведених у цьому розділі.

Щоденна перевірка

- Ослаблені кріпильні болти.
- Пошкоджене полотно пилки.
- Зношені або пошкоджені дроти.
- Будь-які інші небезпечні умови.
- Очищайте після кожного використання.
- Правильний натяг леза.

Щомісячна перевірка

- Змастіть гвинт лещат.
- Перевірте клиновий ремінь на знос.

Щорічна перевірка

- Перевірити мастило редуктора.

Очищення

Тримайте металеву стружку подалі від механізмів стрічкової пилки. Регулярно очищайте поверхню від стружки.

Змащення

Коробка передач та всі підшипники герметичні та постійно змащені, тому планове змащення не потрібне. Однак, Ви повинні періодично змащувати місця регулювання та металеві поверхні. Місця змащення показані на Мал.19

Змастіть наведені нижче ділянки:

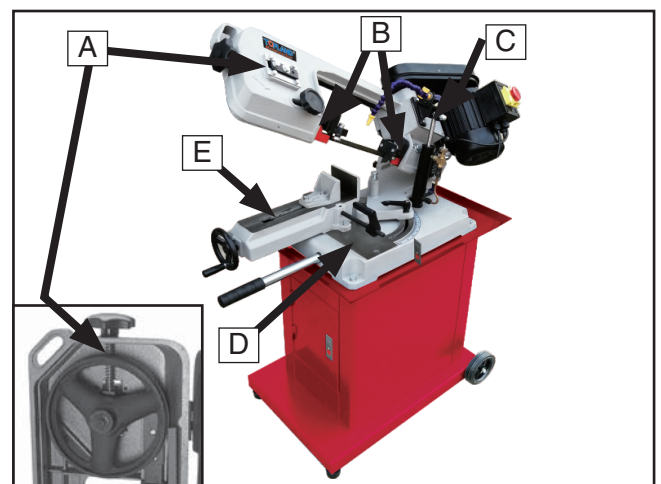
A. Механізм натягу леза: Відкрийте головний захист леза та капніть кілька крапель мастила на ходовий гвинт ручки натягу.

B. Лезо та напрямні: Щодня капайте кілька крапель на лезо та напрямні леза.

C. Коробка передач змащена мастилом. Однак її слід змащувати, якщо Ви підозрюєте, що мастило забруднене.

D. Столи та оброблені поверхні: Зберігайте металеві поверхні чистими від іржі.

E. Ходовий гвинт тиску: Щотижня капайте декілька крапель на ходовий гвинт лещат.

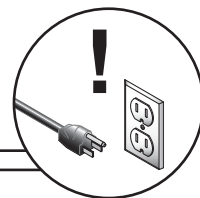


Мал. 19 Місця змащення

РОЗДІЛ 5: СЕРВІС

Ознайомтеся з усуненням несправностей і процедурами в цьому розділі, щоб усунути проблему, якщо виникне проблема.

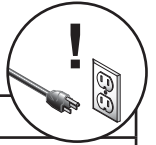
Вирішення неполадок



Двигун і електрика

Причина	Можливе усунення	Можливе вирішення
Постійно запускається або спрацьовує вимикач.	<ol style="list-style-type: none">1. Вилка/розетка несправна або неправильно підключена.2. Стартовий конденсатор несправний.3. Перегорів/спрацював запобіжник4. Підключення двигуна виконано неправильно.5. Джерело живлення несправне/вимкнено.6. Перемикач ON/OFF двигуна несправний.7. Проводка розімкнена/має високий опір.8. Мотор несправний.	<ol style="list-style-type: none">1. Перевірте контакти; виправте електропроводку.2. Перевірте/замініть у разі несправності.3. Не перенапружуйте запобіжник4. Правильно підключіть проводку двигуна.5. Переконайтеся, що лінії мають правильну напругу основне джерело живлення ввімкнено.6. Замініть несправний вимикач.7. Перевірте, чи немає зламаних проводів або роз'єднаних/корозійних з'єднань, і за необхідності відремонтуйте/замініть.8. Перевірити/відремонтувати/замінити.
Пристрій зупиняється або має недостатню потужність.	<ol style="list-style-type: none">1. Невідповідне лезо для матеріалу заготовки.2. Швидкість подачі/швидкість різання занадто висока для завдання.3. Лезо ковзає на колесах.4. Низька напруга живлення.5. Несправні підшипники двигуна.6. Вилка/розетка несправна.7. Двигун підключено неправильно.8. Двигун перегрівся.9. Двигун несправний.	<ol style="list-style-type: none">1. Використовуйте лезо з відповідними характеристиками для вашого типу різання.2. Використовуйте метал з відповідними властивостями для вашого типу різання.3. Зменшіть подачу/швидкість різання.4. Відрегулюйте відстеження та натяг леза.5. Переконайтеся, що гарячі лінії мають правильну напругу на всіх ніжках.6. Випробування обертовим валом; слабкий вал потребує заміни підшипника.7. Тест на електропроводку.8. Правильно підключіть проводку двигуна.9. Очистіть двигун, дайте охолонути та зменшіть навантаження.10. Перевірити/відремонтувати/замінити.
Пристрій працює вібраційно або шумно.	<ol style="list-style-type: none">1. Вентилятор двигуна третється об кришку вентилятора.2. Лезо зламане3. Коробка передач несправна.4. Неправильне лезо та надто низька швидкість	<ol style="list-style-type: none">1. Замініть пом'яту кришку вентилятора; замініть пошкоджений вентилятор.2. Замініть/заточіть лезо.3. Відновити коробку передач для пошкоджених шестерень/підшипників.

Стрічково-пилні роботи



ПРИЧИНА	Можливе усунення	Можливе вирішення
Машина шумить під час різання або застряє в розрізі.	<ol style="list-style-type: none"> Надмірна швидкість подачі. ТИП леза занадто великий, або матеріал занадто грубий. 	<ol style="list-style-type: none"> Зміна швидкості леза на сторінці 9 і відрегулюйте за потреби. Зверніться до розділу Вибір леза на сторінці 10 і відрегулюйте за потреби.
Леза часто ламаються.	<ol style="list-style-type: none"> Лезо не натягнуте належним чином. Заготовка нещільно лежить у лещатах. Неправильна швидкість подачі або різання. ТИП леза занадто великий, або матеріал занадто грубий. Лезо натирає фланець колеса. Стрічкова пила запускається, коли полотно лежить на заготовці. Направляючі підшипники зміщені, або лезо третєся об фланець колеса Лезо занадто товсте, або леза низької якості. 	<ol style="list-style-type: none"> Перевірте, чи лезо не натягнуте занадто туго або занадто вільно. Затисніть заготовку сильніше. Зміна швидкості леза на сторінці 9 і відрегулюйте за потреби. Зверніться до розділу Вибір леза на сторінці 10 і відрегулюйте за потреби. Зверніться до Відстеження леза на сторінці 17 і відрегулюйте за потреби. Запустіть стрічкову пилку, а потім повільно опустіть передній граф, встановивши швидкість подачі. Зверніться до Відстеження леза на сторінці 17 або напрямних для леза на сторінці 11 і відрегулюйте за потреби. Використовуйте лезо вищої якості.
Лезо затуплюється передчасно.	<ol style="list-style-type: none"> Швидкість різання занадто висока. ТИП леза занадто грубий. Тиск подачі леза занадто слабкий. На заготовці є тверді плями, зварні шви або окалина на матеріалі. Лезо кручене. Лезо ковзає по колесах. 	<ol style="list-style-type: none"> Зверніться до розділу Зміна швидкості леза на сторінці 9 і відрегулюйте за потреби. Зверніться до розділу Вибір леза на сторінці 10 і відрегулюйте за потреби. Збільште тиск подачі та зменшіть швидкість різання. Замініть лезо. Зверніться до розділу Натяг леза на сторінці 12 і відрегулюйте за потреби.
Лезо одягається з одного боку.	<ol style="list-style-type: none"> Направляючі леза зношені або неправильно відрегульовані. Кронштейн напрямної леза ослаблений. Колеса не вирівняні. 	<ol style="list-style-type: none"> Зверніться до напрямних для лез на сторінці 11 і замініть або відрегулюйте. Затягніть напрямний кронштейн леза. Зверніться до Відстеження леза на сторінці 17 і відрегулюйте за потреби.
Зуби вириваються з леза.	<ol style="list-style-type: none"> Тиск подачі занадто великий, а швидкість леза надто низька; або тип леза занадто грубий для заготовки. Заготовка вібує в лещатах. Проріз завантажуються стружкою. 	<ol style="list-style-type: none"> Зверніться до розділу Вибір леза на сторінці 10 і зменшіть тиск подачі. Знову затисніть заготовку в лещатах і за потреби скористайтеся зажимом. Використовуйте лезо з більш грубими зубами.
Зрізи криві.	<ol style="list-style-type: none"> Тиск подачі занадто високий. Направляючі підшипники не відрегульовані або надто далеко від заготовки. Натяг леза низький. Лезо тупе. Неправильна швидкість леза. 	<ol style="list-style-type: none"> Зверніться до напрямних для лез на сторінці 11 і замініть або відрегулюйте. Зверніться до розділу Натяг леза на сторінці 12 і відрегулюйте за потреби. Зверніться до розділу Заміна леза на сторінці 16 і замініть лезо. Зверніться до розділу Зміна швидкості леза на сторінці 9 і відрегулюйте за потреби.

Заміна леза

Леза слід міняти, коли вони затупилися, пошкодилися або коли ви використовуєте матеріали, для яких потрібне лезо певного типу чи кількості зубів.

Щоб змінити полотно стрічкової пилки:

1. ВИМКНІТЬ СТРІЧКОВУ ПИЛУ!
2. Повністю підніміть дужку пили, натисніть запобіжний упор і зніміть запобіжний кожух маховика.
3. Зніміть верхній та нижній захисні напрямні леза та послабте їх (див. Мал. 13)



Мал. 13 Захист напрямних лез та кріплення

4. Послабте ручку натягу та зніміть лезо з коліс.
5. Встановіть нове лезо через обидва направляючі підшипники леза, як показано на малюнку 14, і навколо нижнього колеса.



Мал. 14 Типове встановлення леза

6. Однією рукою тримайте лезо навколо нижнього колеса, а іншою рукою протягніть його навколо верхнього колеса, тримаючи лезо між направляючими підшипниками леза.
Примітка: іноді можна перевернути лезо навиворіт, і в цьому випадку лезо буде встановлено в неправильному напрямку. Після встановлення на стрічкову пилку переконайтеся, що зуби полотна спрямовані до заготовки, як показано на малюнку. Деякі стрічки матимуть стрілку напрямку як орієнтир.
7. Коли лезо знаходиться навколо обох коліс, відрегулюйте положення так, щоб задня частина леза прилягала до плеча коліс.
8. Затягніть ручку натягу настільки сильно, наскільки це необхідно, щоб лезо не ковзало по колесах під час запуску.

—Якщо відстеження потрібно налаштувати, зверніться до процедури відстеження в наступному розділі.

— Якщо відстеження добре, перейдіть до розділу Натяг леза на сторінці 12.

9. Встановіть захисні кожухи леза та відрегулюйте напрямні леза як показано в розділі "Напрямні леза" на ст.11

Направляючі леза

Направляючі леза було правильно встановлено на заводі. Направляючі рідко потребуватиме регулювання, якщо стрічкова пилка використовується належним чином.

Щоб налаштувати відстеження полотна на стрічковій пилці:

1. ВИМКНІТЬ СТРИЧКОВУ ПИЛУ!
2. Підійміть гриф та зафіксуйте його на місці, натиснувши на ручку захисного фіксатора
3. Зніміть обидві напрямні леза
4. Відкрийте кришку доступу до колеса.
5. Послабте, але не знімайте нижній гвинт у механізмі нахилу ножового колеса (Малюнок 15).

7. Відрегулюйте установчий гвинт контролю за допомогою шестигранного ключа на 4 мм, як показано на малюнку 15, а потім затягніть гвинт, ослаблений на кроці 5.
8. Натягніть лезо.
9. Покрутіть колесо вручну та спостерігайте, як лезо рухається по колесу.

—Якщо лезо відходить від плеча колеса або вдаряється об плече, повторіть кроки 5-8.

10. Замініть кожух леза та вузли направляючої леза.
11. За потреби відрегулюйте напрямні леза. Зверніться до посібника на ст. 11

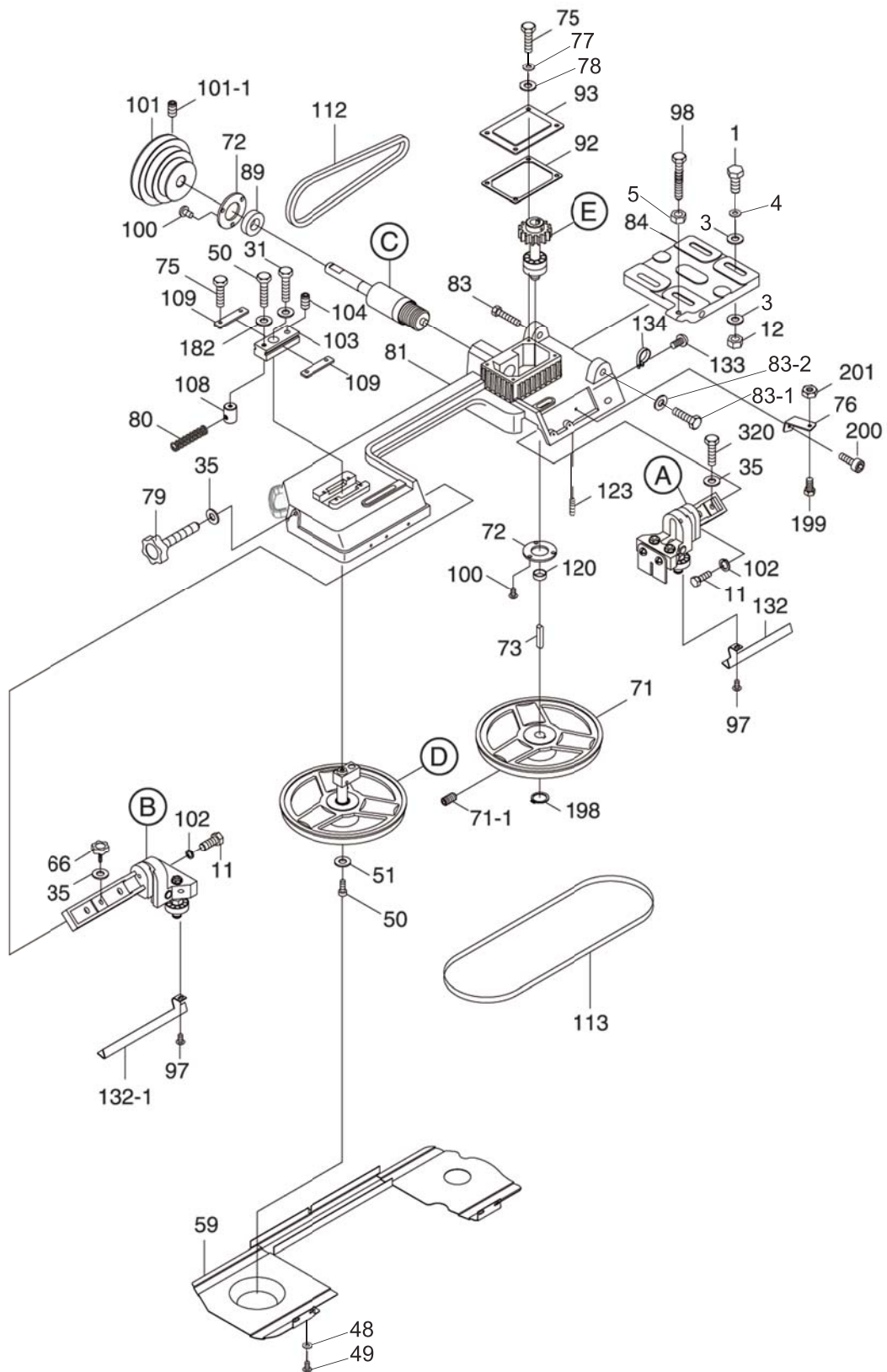


Малюнок 15. Установчий гвинт контролю.

6. Послабте натяг леза.

РОЗДІЛ 6: СПИСОК ЧАСТИН ТА СХЕМА

СХЕМА ЧАСТИН А



СПИСОК ЧАСТИН А

№	ОПИС	№	ОПИС
1	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М6Х30	84	ПЛАСТИНА ДВИГУНА
3	ПЛОСКА ШАЙБА	89	САЛЬНИК
4	ПРУЖИННА ШАЙБА	92	ПРОКЛАДКА КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
5	ШЕСТИГРАННА ГАЙКА	93	КРИШКА
11	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М8Х30	97	Гвинт з круглою головкою М4Х10
12	ШЕСТИГРАННА ГАЙКА М6	98	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М8Х40
31	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М8Х30	100	Гвинт з головкою М4Х10
35	ПЛОСКА ШАЙБА	101	ПЕРЕДАЧА ШКІВ
48	Гвинт з круглою головкою М4Х6	101-1	НАСТАНОВНИЙ ГВИНТ М8Х10
50	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М5Х12	102	ПРУЖИННА ШАЙБА
51	ПЛОСКА ШАЙБА	103	КОВЗНА ПЛАСТИНА НАТЯГУ ЛЕЗА
59	ЗАДНЯ ЗАХИСНА ЧОХЛА ЛЕЗА	104	НАСТАНОВНИЙ ГВИНТ М8Х20
66	РУЧКА М10Х35	108	ВАЛОБЛОК
71	ПЕРЕДНЄ КОЛЕСО ЛЕЗА	109	НАПРЯЖЕННЯ ЛЕЗА КОВЗАННЯ
71-1	ВСТАНОВЛЕНИЙ ГВИНТ	112	КЛИНОВИЙ РЕМІНЬ
72	КРИШКА ПІДШИПНИКА	113	ЛЕЗО
73	КЛЮЧ	120	ВТУЛКА
75	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М6Х16	123	НАСТАНОВНИЙ ГВИНТ М8Х10
76	ВИМИКАЧ	132	ЗАХИСТНИК ПРАВИЙ
77	ПРУЖИННА ШАЙБА	132-1	ЗАХИСТНИК ЛІВИЙ
78	ПЛОСКА ШАЙБА	133	Гвинт з круглою головкою
79	РУЧКА РЕГУЛЮВАННЯ НАТЯГУ ЛЕЗА	134	ЗАЖИМ ДРОТУ
80	ПРУЖИНА СТИСКУ	182	ПЛОСКА ШАЙБА
81	ОСНОВА	198	СТОПОРНЕ КІЛЬЦЮ ДЛЯ ВАЛА
83	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ	199	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ
83-1	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М12Х30	200	Гвинт з внутрішнім шестигранником
83-2	ПЛОСКА ШАЙБА	201	ШЕСТИГРАННА ГАЙКА
		320	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М10Х30

СХЕМА ЧАСТИН В

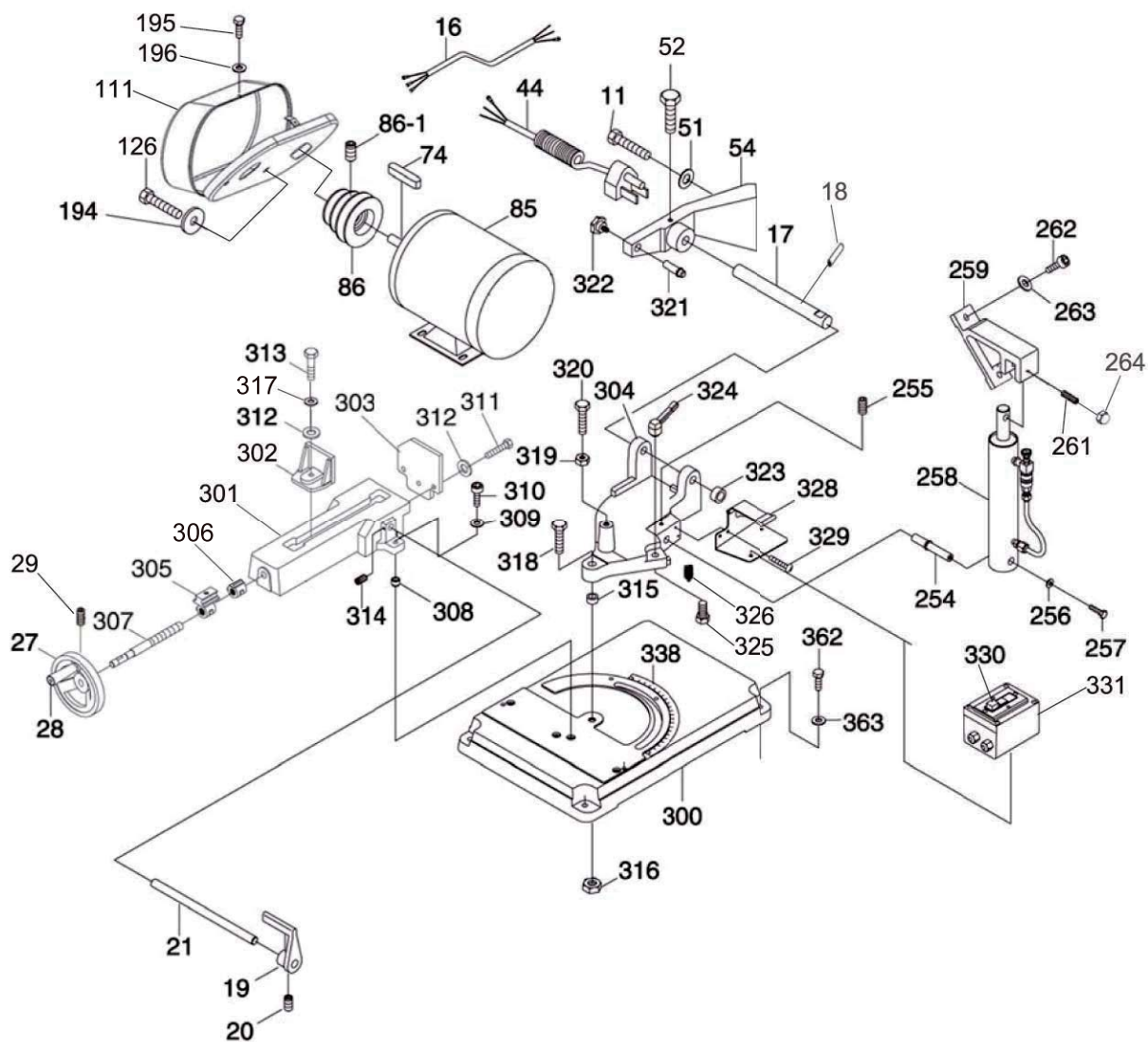
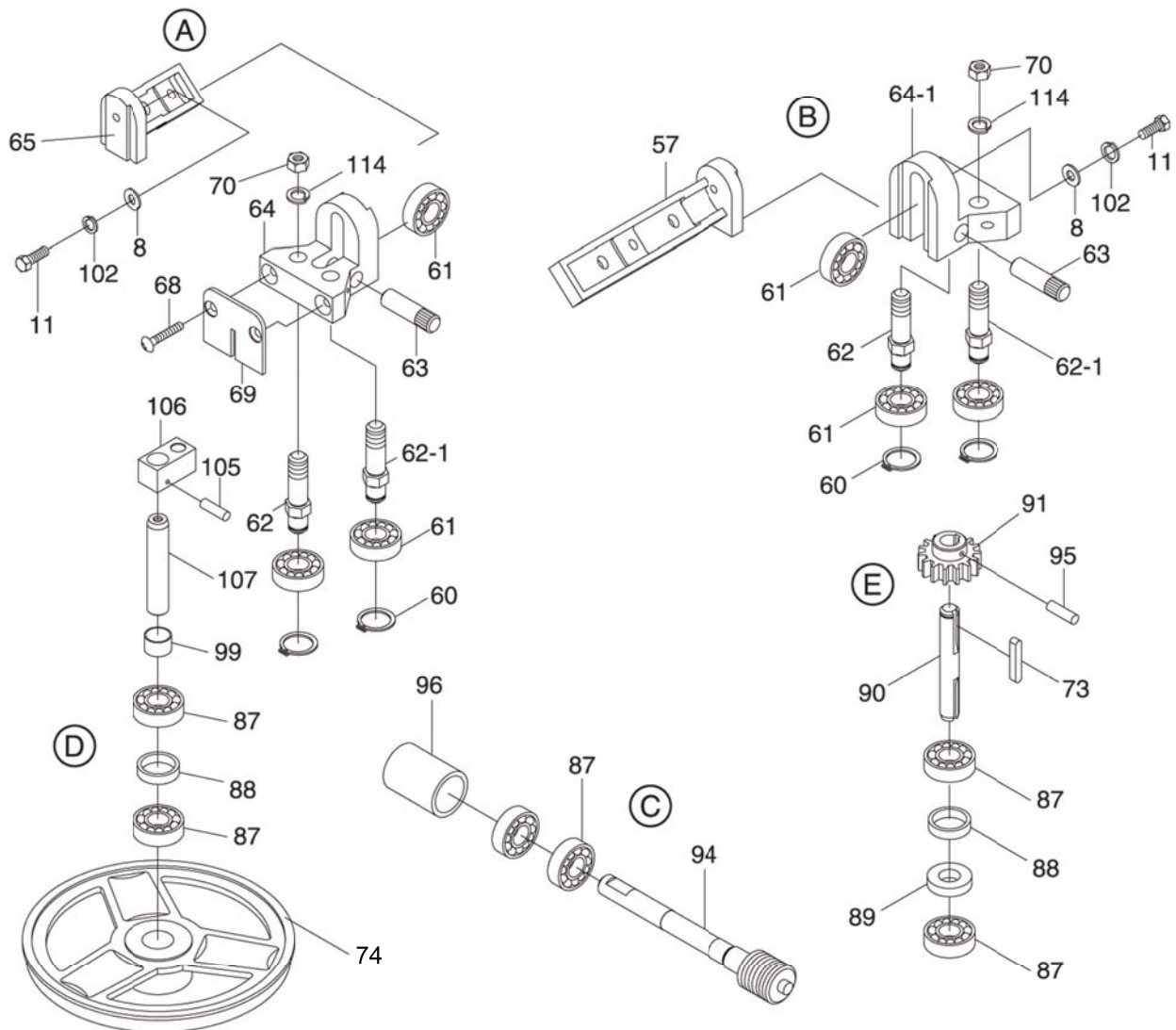


СХЕМА ЧАСТИН С



СПИСОК ЧАСТИН С

№	ОПИС	№	ОПИС
8	ШАЙБА ПЛОСКА 8ММ	74	ЗАДНЄ КОЛЕСО ЛЕЗА
11	ШЕСТИГРАННИЙ БОЛТ М8Х30	87	ПІДШИПНИК 6202ZZ
57	КРОНШТЕЙН РЕГУЛЬОВАНИЙ-ЛІВ	88	ВТУЛКА
60	СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ ДЛЯ ВАЛА	89	САЛЬНИК
61	ПІДШИПНИК 6000ZZ	90	КОЛЕСНИЙ ВАЛ
62	НАПРАВЛЯЮЧА ПОВОРОТ ВЛІВ	91	ПЕРЕДАЧА
62-1	НАПРАВЛЯЮЧА ПОВОРОТ ВПР.	94	ПЕРЕДАЧА
63	ШПИЛЬКА ПІДШИПНИКА	95	ШПИЛЬКА
64	ЗАДНЯ НАПРАВЛЯЮЧА ЛЕЗА	96	ВТУЛКА ПІДШИПНИКА
64-1	НАПРАВЛЯЮЧА ЛЕЗА ПЕРЕДНЯ	99	ВТУЛКА
65	КРОНШТЕЙН РЕГУЛЬОВАНИЙ-ПР	102	ПРУЖИННА ШАЙБА
68	Гвинт з потопленою головою	105	ШПИЛЬКА
69	Пластина	106	ВАЛОБЛОК
70	ШЕСТИГРАННА ГАЙКА	107	ВАЛ ЛЕЗОВОГО КОЛЕСА
73	КЛЮЧ	114	ПРУЖИННА ШАЙБА

СХЕМА ЧАСТИН D

