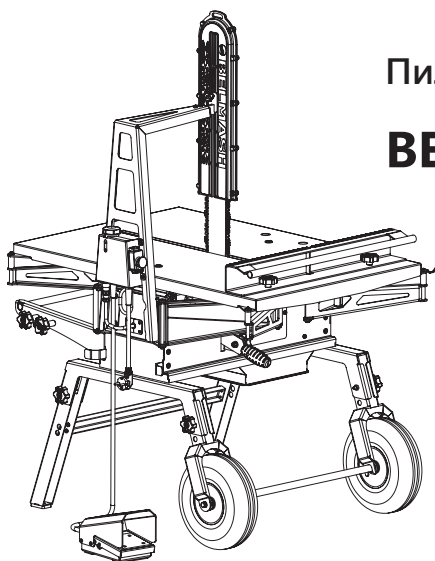


BELMASH

RU Руководство по эксплуатации



Пила цепная строительная BELMASH MCS-400

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

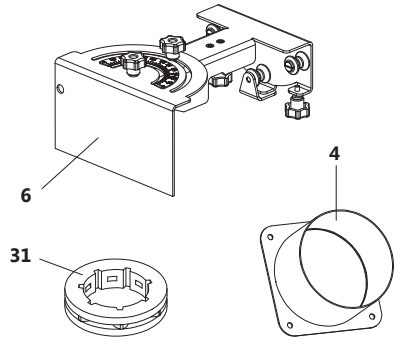
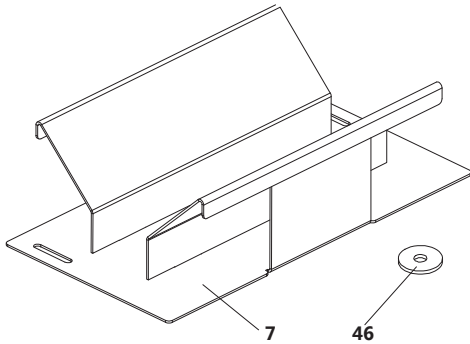
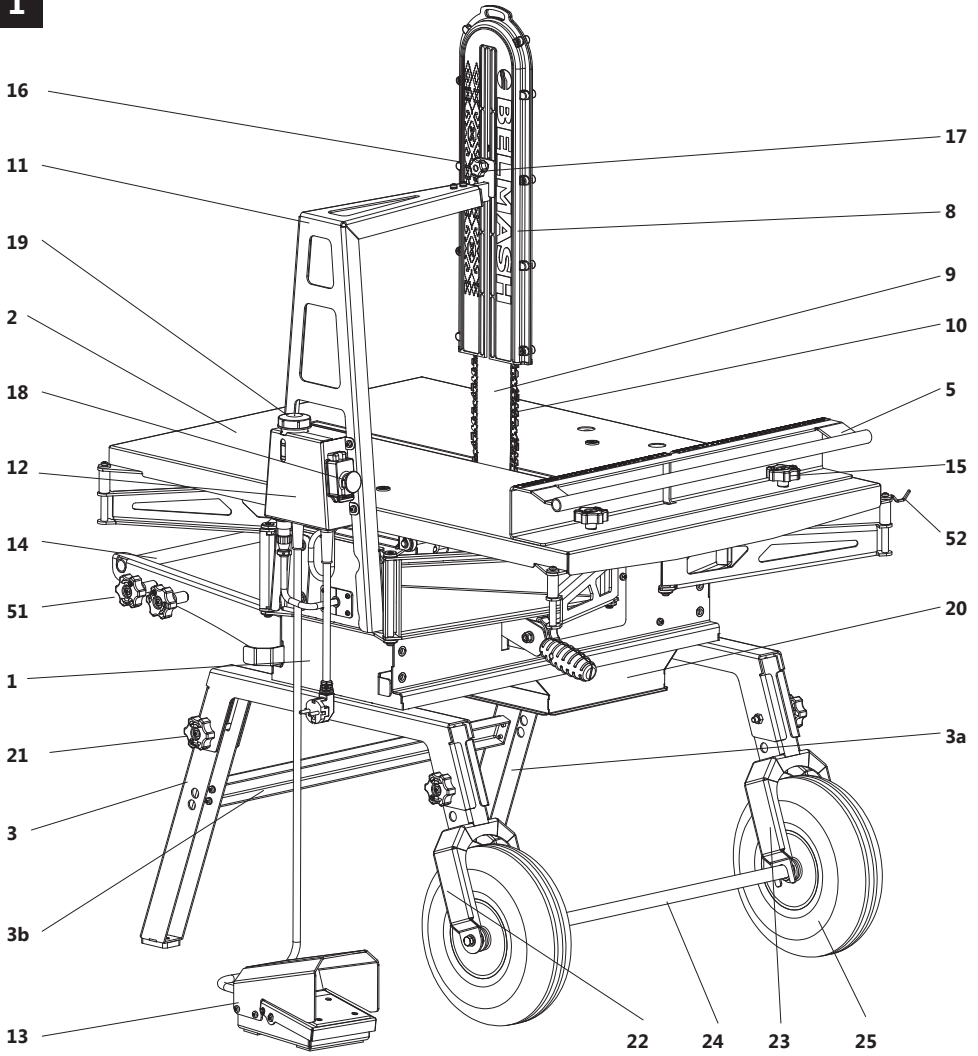
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

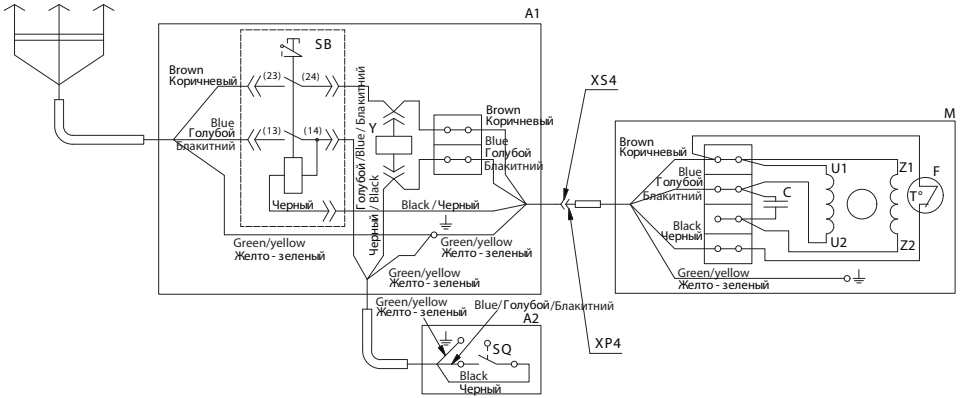
Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

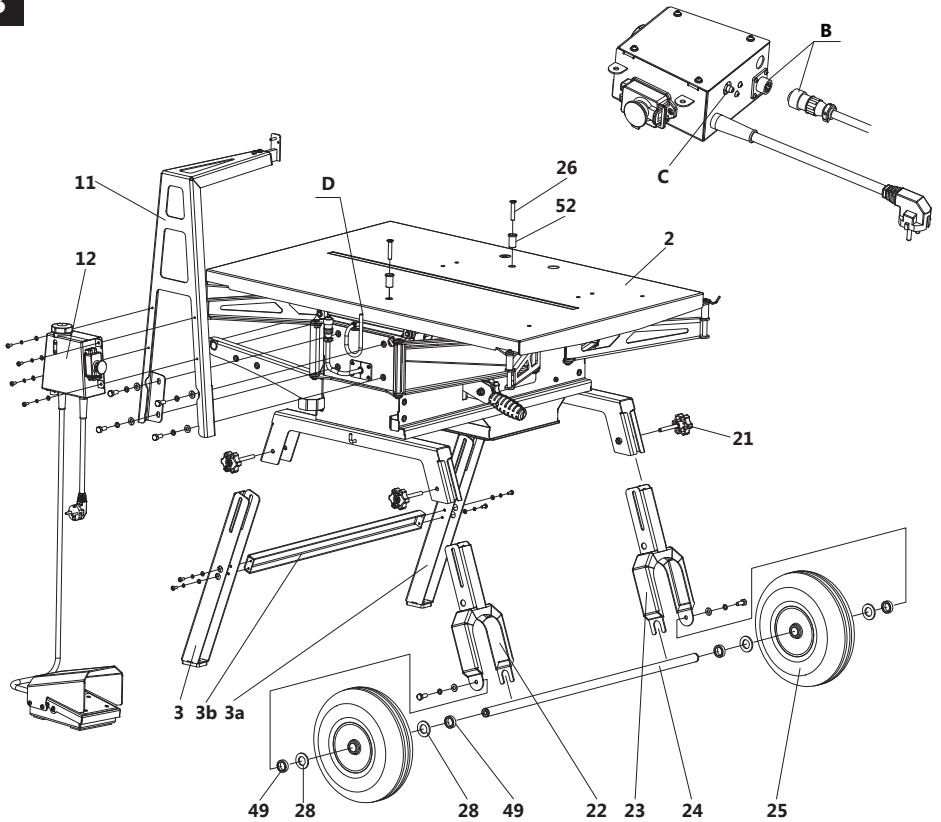
Эл. почта: bha@nt-rt.ru || Сайт: <http://belmash.nt-rt.ru/>



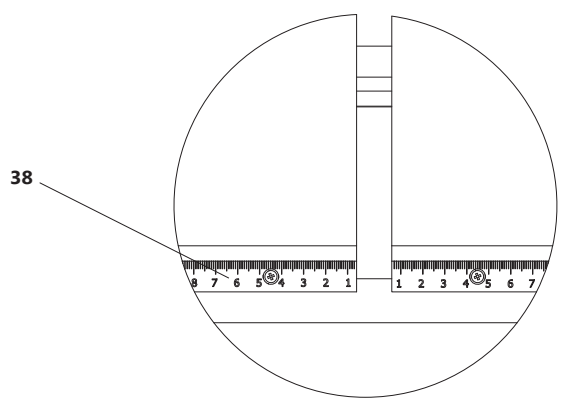
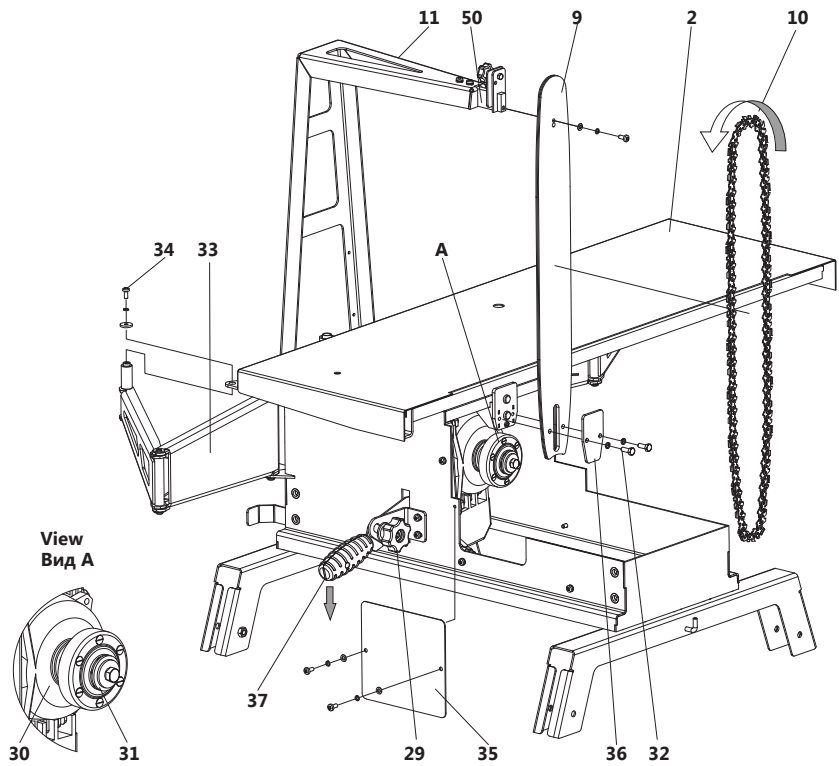
2



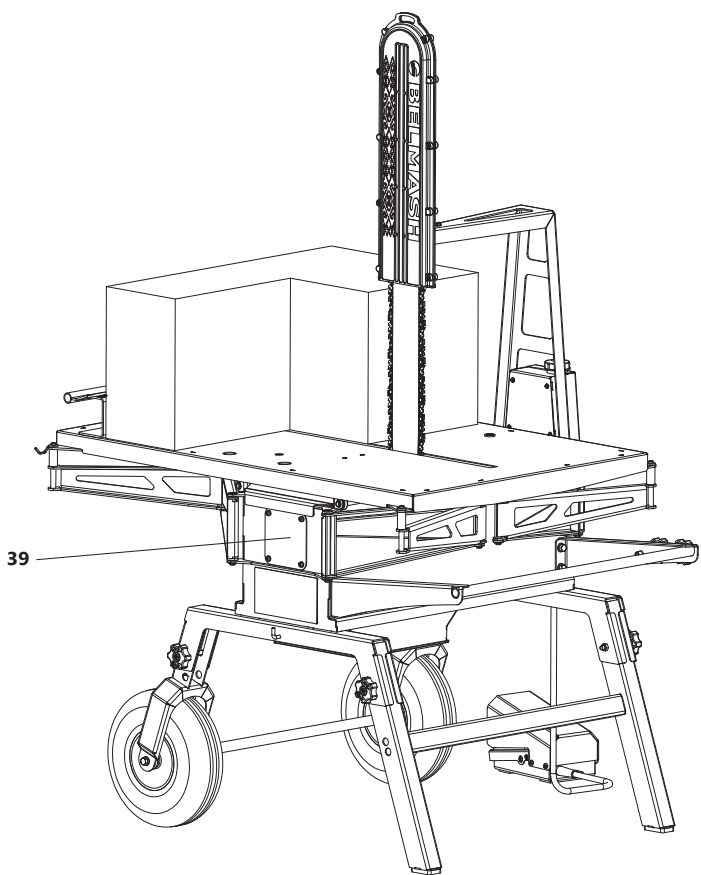
3



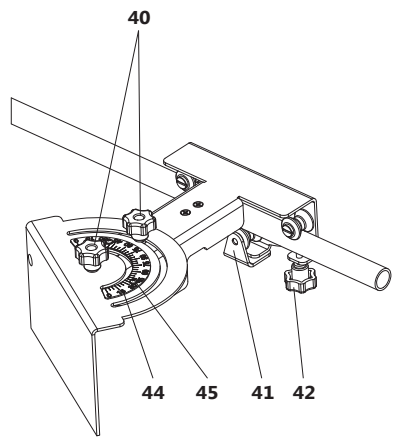
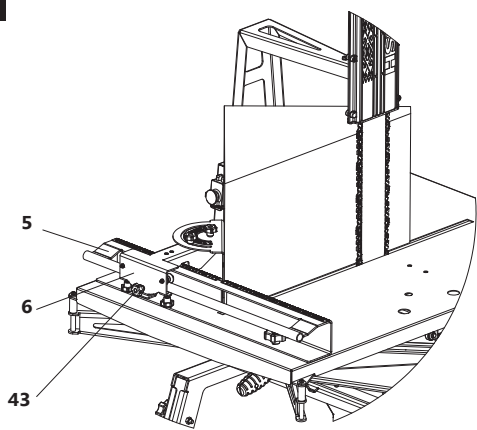
5



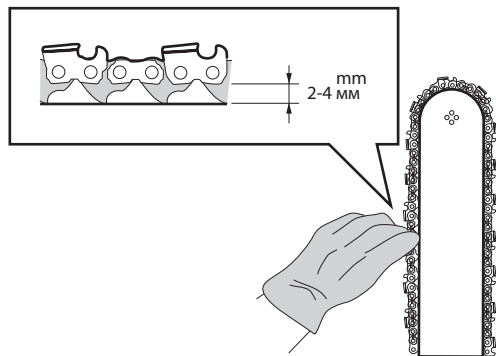
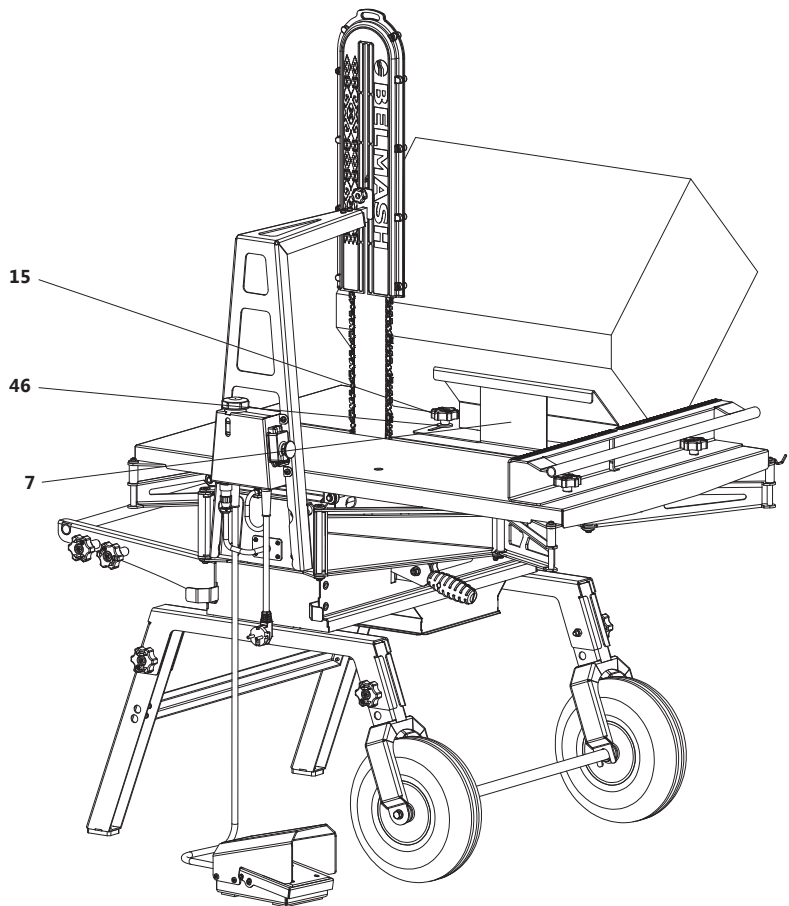
6



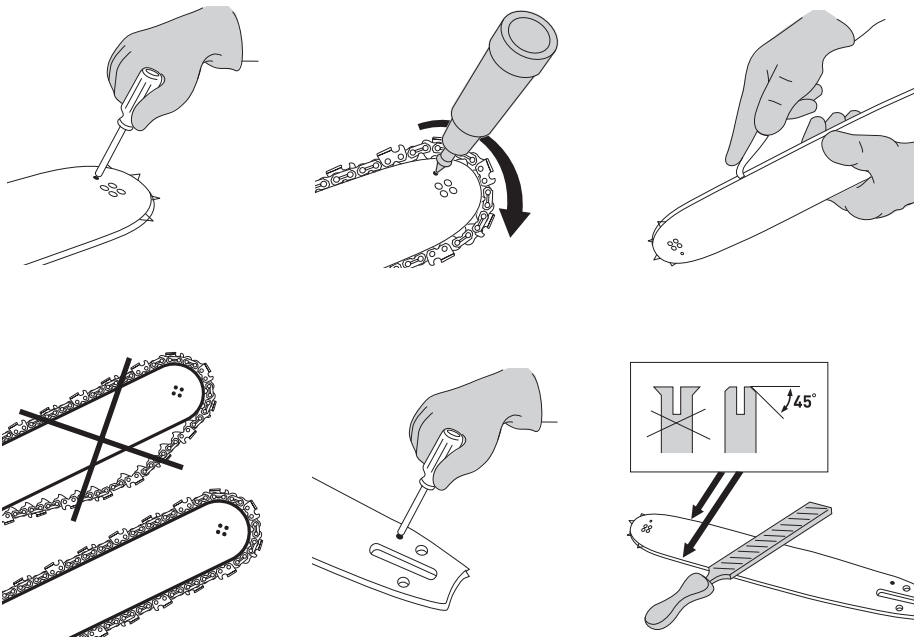
7



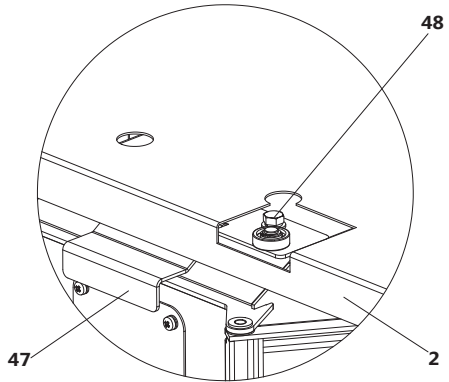
7

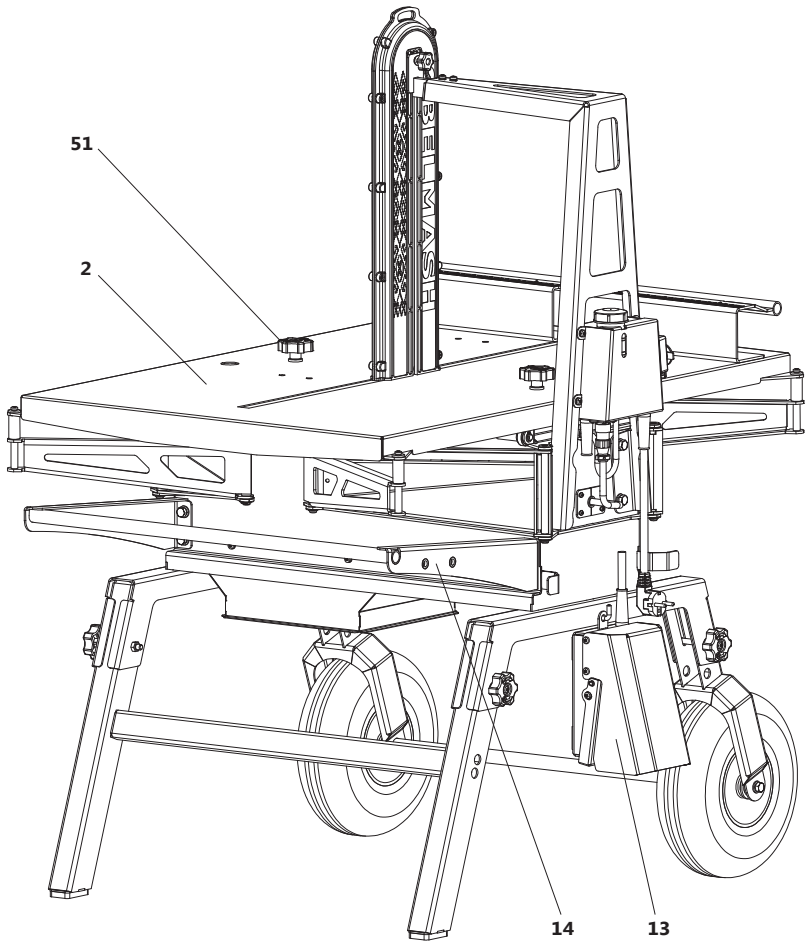


10



11





СОДЕРЖАНИЕ

Рисунки.....	4
Введение.....	26
1. Общие сведения	26
2. Основные параметры.....	28
3. Комплект поставки.....	29
4. Основные элементы и маркировка станка.....	30
5. Требования по технике безопасности.....	31
5.1 Требования к рабочему месту.....	31
5.2 Дополнительные меры безопасности.....	32
5.3 Опасности при эксплуатации станка	32
6. Устройство станка, электрическая схема	32
7. Подготовка к работе	33
7.1 Сборка станка	33
7.2 Пуск станка.....	34
8. Основные операции	35
8.1 Резка строительных материалов	35
8.1.1 Продольный и поперечный рез	35
8.1.2 Промежуточный рез (выбор четверти).....	35
8.1.3 Рез под углом с помощью устройства углового.....	35
8.1.4 Рез фаски (кромки) с помощью устройства фасочного	35
9. Техническое обслуживание и ремонт	36
9.1 Натяжение и заточка цепи	36
9.2 Обслуживание шины направляющей	36
9.3 Регулировка рабочего стола	37
10. Возможные неисправности и способы их устранения	37
11. Правила хранения и транспортирования	38
12. Охрана окружающей среды	38

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Компания ООО «Завод Белмаш» благодарит Вас за покупку пилы цепной строительной BELMASH MCS-400 (далее станок). Мы разрабатываем и производим станки, которые позволяют выполнять работу качественно, быстро, надежно и безопасно. Характеристики и параметры станка являются результатом тщательных исследований и всесторонних испытаний.

Перед началом использования станка внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации. Соблюдение требований и указаний, содержащихся в нем, обеспечит Вам безопасность работ, поможет избежать проблем при эксплуатации и обслуживании станка.

При покупке станка обязательно проверьте заполнение торгующей организацией свидетельства о приемке и гарантийных талонов. Требуйте проверки его комплектности, исправности путем пробного запуска. Талоны на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи.

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в станках, внесенных изготовителем после публикации данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок относится к оборудованию для промышленного и индивидуального пользования.

Станок предназначен для резки строительных материалов: блоков из пористого бетона, ячеистого бетона и газобетона с целью придания им необходимых форм и размеров.

Конструкция станка позволяет удобно перемещать его вручную, а также транспортировать на автомобиле.

Условия эксплуатации – на открытых площадках, под навесом, в закрытых помещениях, кроме жилых помещений.

Станок должен эксплуатироваться в следующих условиях:

- высота над уровнем моря – до 1000 м;
- температура окружающего воздуха от +5 до +40°C;
- относительная влажность окружающего воздуха – не более 80% при температуре +20°C.

При соответствующей наладке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- продольный рез;
- поперечный рез;
- промежуточный рез (выбор четверти);
- рез под углом с помощью устройства углового;
- рез фанки (кромки) с помощью устройства фасочного.

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока с защитным (заземляющим) проводом; качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144; источник электрической энергии должен иметь защиту, рассчитанную на ток плавкой вставки 16 А.

Вид двигателя – асинхронный, однофазный, с рабочим конденсатором, перемежающимся режимом работы – S6-40%.

Уровень шума станка соответствует требованиям ГОСТ 12.1.003, МСанПиН001. Эквивалентный и максимальный уровни звука в режиме реза составляют 80 дБА и 90 дБА соответственно.

Станок имеет встроенное устройство отключения от источника питания при перегреве асинхронного двигателя. Повторное включение станка производится после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

Для подключения внешних вытяжных устройств с целью сбора пыли и отходов резания станок имеет патрубок 4 диаметром 100 мм (рис. 1), который устанавливается взамен крышки 39 (рис.6).

Станок соответствует требованиям, приведенных в ТУ и технических регламентах:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Расшифровка серийного номера станка:



2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные технические параметры станка, применяемых подшипников и цепи, указаны в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1

Наименование	Параметры
Максимальная высота реза, мм	400
Максимальная ширина от стойки до шины направляющей, мм	330
Максимальный ход рабочего стола, мм	635
Диапазон углов реза с помощью приспособления углового, град	-90 ÷ +90
Длина шины направляющей, дюйм	20
Номинальная линейная скорость цепи, м/с	3,2
Номинальная частота вращения вала двигателя на холостом ходу, мин ⁻¹	2850
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2200
Номинальное напряжение, В	230
Номинальная частота питающей сети, Гц	50
Габаритные размеры, L×B×H, мм	973×855×1270
Габаритные размеры рабочего стола, L1×B1, мм	973×653
Масса станка с приспособлениями, не более, кг	87
<i>Предельные отклонения линейных, угловых размеров и массы не должны превышать ±5%</i>	
<i>Предельное отклонение частоты вращения не должно превышать ±10%</i>	
<i>Предельное отклонение номинального напряжения не должно превышать ±10%</i>	

Таблица 2

Обозначение подшипника	ГОСТ	Основные размеры	Место установки	Количество подшипников
80100	7242-81	10×26×8	Боковые кронштейны	8

Таблица 3

Наименование	Обозначение	Количество
Цепь с твердосплавным зубом	3/8"	72 звена

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки приводится в таблице 4.

Таблица 4

№	Позиция, рисунок	Наименование	Количество, штук
1	Рис. 1	Пила цепная строительная	1
2	Поз. 3, рис. 1	Опора правая	1
3	Поз. 3а, рис. 1	Опора левая	1
4	Поз. 3б, рис. 1	Перемычка	1
5	Поз. 4, рис. 1	Патрубок	1
6	Поз. 5, рис. 1	Упор	1
7	Поз. 6, рис. 1	Устройство угловое	1
8	Поз. 7, рис. 1	Устройство фасочное	1
9	Поз. 8, рис. 1	Кожух защитный	1
10	Поз. 9, рис. 1	Шина направляющая	1
11	Поз. 11, рис. 1	Стойка	1
12	Поз. 12, рис. 1	Пульт управления	1
13	Поз. 13, рис. 1	Педаля управления	1
14	Поз. 15, рис. 1	Винт-барашек	4
15	Поз. 16, рис. 1	Гайка-барашек	1
16	Поз. 17, рис. 1	Планка	1
17	Поз. 20, рис. 1	Обечайка*	1
18	Поз. 21, рис. 1	Винт-барашек	4
19	Поз. 22, рис. 1	Опора левая	1
20	Поз. 23, рис. 1	Опора правая	1
21	Поз. 24, рис. 1	Ось	1
22	Поз. 25, рис. 1	Колесо	2
23	Поз. 28, рис. 1	Шайба	4
24	Поз. 36, рис. 4	Планка	1
24	Поз. 46, рис. 1	Шайба	2
26	Поз. 49, рис. 3	Втулка	4
27	Поз. 51, рис. 1	Ручка транспортная	2
28	—	Мешок для отходов (на рисунках не показан)	1
Стандартные изделия			
29	Поз. 10, рис. 1	Цепь с твердосплавным зубом, 72 звена, 3/8"	1
30	Поз. 31, рис. 1	Венец звездочки 3/8" 7 зубьев	1
31	—	Щетка сметка	1
32	—	Крепежные изделия	1 комплект
Документация			
33	—	Руководство по эксплуатации	1
Индивидуальные средства защиты			
34	—	Очки защитные	1
35	—	Маска защитная	1
* - позиции поставляются в сборе			

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И МАРКИРОВКА СТАНКА

1 – корпус	15 – винт-барашек
2 – рабочий стол	16 – винт-барашек
3 – опора правая	17 – планка
3a – опора левая	18 – выключатель
3b – перемычка	19 – бачок
4 – патрубок	20 – обечайка
5 – упор	21 – винт-барашек
6 – устройство угловое	22 – опора левая
7 – устройство фасочное	23 – опора правая
8 – кожух защитный	24 – ось
9 – шина направляющая	25 – колесо
10 – цепь	31 – венец звездочки
11 – стойка	46 – шайба
12 – пульт управления	51 – ручка транспортная
13 – педаль управления	52 – крючок
14 – ручка для перемещения	

Основные элементы станка указаны на рисунке 1.

На корпусе станка имеется табличка с информацией о параметрах источника питания. При подключении станка в сеть необходимо соблюдать эти требования.



Не подставляйте руки в зону обработки, когда инструмент работает. При контакте с инструментом возникает опасность травмирования.



Применяйте респиратор, средства защиты органов слуха, защитные очки.



Не выбрасывайте электроинструмент в бытовой мусор. Отработанные электрические приборы нужно собирать отдельно и сдавать на экологически чистую рециркуляцию.



Перемещать станок используя рабочий стол **ЗАПРЕЩЕНО!**



Беречь станок от воздействия капель и брызг, а также не использовать на открытых площадках во время снегопада или дождя.



Изучите руководство по эксплуатации.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



Прежде чем приступить к работе изучите требования по технике безопасности. Соблюдайте все требования настоящего руководства

Приступая к работе на станке пользователю необходимо учитывать свое физическое состояние, уровень подготовки и сложность выполняемых задач. К работе на станке допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, изучившие настоящее руководство по эксплуатации.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- работать в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя;
- оставлять станок, присоединённый к питающей сети, без надзора;
- передавать для работы станок лицам, не умеющим пользоваться им;
- использовать станок не по назначению;
- обрабатывать дерево, пластик, металлы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения, электрического шнура;
- повреждение цепи заземления;
- появление запаха, характерного для горячей изоляции или дыма;
- нечёткой работе выключателя, педали управления;
- появление повышенного шума, стука, вибрации;
- поломке или появлении трещин в корпусных деталях, кожухах.

Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (при заклинивании цепи).

Станок должен отключаться от электросети штепсельной вилкой:

- при смене цепи, шины направляющей, установке приспособлений и наладке;
- при перемещении станка с одного рабочего места на другое;
- при перерывах в работе, по окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении отходов реза.

Электрический шнур станка должен быть защищен от случайного повреждения (его рекомендуется подвешивать). Непосредственное соприкосновение электрического шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

При работе на открытой площадке применяйте только предусмотренный для этого и соответствующим образом промаркированный кабель удлинительный.

При появлении открытого пламени отключить станок от сети и погасить его углекислотным или порошковым огнетушителем. Запрещается гасить пламя водой, не отключив станок от сети.

5.1. Требования к рабочему месту

- рабочее место должно быть определено с учетом расположения блоков, направлением их перемещения;
- пространство по периметру рабочего стола станка должно быть свободным на расстоянии минимум двух метров для его обслуживания. Необходимо обеспечивать свободное рабочее пространство для перемещения рабочего стола и съёма заготовки;

- пол должен иметь ровную горизонтальную поверхность, не должен быть скользким и иметь препятствия;
- содержите в чистоте станок и рабочее место;
- рабочее место должно быть хорошо освещено от естественных или искусственных источников; учитывайте, что при использовании люминесцентного освещения возникает стробоскопический эффект, при котором можно допустить ошибку при определении направления вращения подвижных частей станка;
- в помещении необходимо обеспечивать непрерывный воздухообмен, например, проветриванием или с помощью вентиляции;
- не работайте в помещениях с взрывоопасной или химически активной средой;
- в помещении должны соблюдаться меры противопожарной безопасности.

5.2. Дополнительные меры безопасности

- не разрешайте детям и посторонним лицам находиться в рабочей зоне;
- при работе на станке сохраняйте устойчивое положение и не пытайтесь дотянуться до предметов находящихся вне досягаемости через станок;
- во время работы избегайте контакта с заземленными устройствами (например, трубопроводами, электроплитами, холодильниками и т.п.);
- будьте внимательны, следите за тем, что делаете, не пользуйтесь станком, если устали;
- применяйте только режущий инструмент рекомендованный изготовителем;
- всегда держите руки на безопасном расстоянии от места реза;
- пользуйтесь защитным кожухом режущего инструмента и регулируйте его положение надлежащим образом.

5.3. Опасности при эксплуатации станка

Даже при правильной эксплуатации станка могут возникать следующие виды опасностей:

- опасность получения травмы ломающимися частями режущего инструмента;
- опасность от шума и пыли;
- опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического шнура.

Для уменьшения воздействия шума, возникающего при работе станка, обязательно используйте средства индивидуальной защиты органов слуха (вкладыши противозумные или наушники).

Для защиты дыхательных путей от пыли используйте маску. Для защиты глаз – очки.

6. УСТРОЙСТВО СТАНКА, ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

Станок представляет собой электромеханическое устройство. В качестве привода используется асинхронный электродвигатель 30 (рис. 4). Вращение от двигателя к режущему инструменту (цепь) передается напрямую. Натяжение цепи осуществляется с помощью ручки 37, перемещающую которую происходит подъем/опускание электродвигателя с последующей его фиксацией вручную гайкой-барашком 29.

В станок входит пульт управления 12 (рис. 1), который состоит из выключателя 18, педали управления 13, электроклапана и емкости для масла (бачок) 19.

Выключатель 18 обеспечивает подключение электрооборудования станка к питающей сети.

Педали управления 13 предназначена для включения/отключения электродвигателя.

Шина направляющая 9, по которой перемещается цепь 10, закреплена жестко на корпусе

станка 1. При включении станка педалью управления 13 открывается электроклапан, через который по гибким шлангам поступает масло от бачка 19 в зону смазывания цепи. Смазывание цепи происходит капельным способом.

Подача заготовки в зону резания осуществляется перемещением рабочего стола 2 за круглую направляющую упора 5 (рис. 1).

Подача заготовки должна быть равномерной (без рывков), скорость подачи должна обеспечивать спокойную работу станка, исключать его перегрузку и заклинивание режущего инструмента.

Допускаемая максимальная нагрузка на рабочий стол станка 50 кг.

Для предотвращения доступа к движущейся цепи 10 в конструкции предусмотрен кожух защитный 8, который регулируется в зависимости от высоты разрезаемой заготовки.

Для сбора отходов реза применяется мешок, который крепится на обечайке 20 станка.

Для перемещения станка применяется ручка 14. При подъеме за ручку станок можно перемещать на колесах до нужного места.

На корпусе станка 1 имеется крючки, предназначенные для подвеса педали управления 13 с одной стороны корпуса и устройства углового 6 – с другой. Имеются зацепы для намотки кабелей штепсельной вилки и педали управления при транспортировке или хранении станка.

На углу рабочего стола 2 имеется крючок 52 для подвеса щетки сметки.



Перемещать станок используя рабочий стол ЗАПРЕЩЕНО!

Схема электрическая соединений представлена на рисунке 2.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Безотказная работа станка во многом зависит от правильного обращения и ухода, своевременного устранения недостатков.

При подготовке к работе необходимо произвести:

- сборку;
- пуск.

7.1 Сборка станка (рис. 3, 4)

Необходимо извлечь станок и комплект поставки из упаковки.



Станок комплектуется шиной направляющей с отверстием для смазки ведущей звездочки или без. При наличии отверстия произведите смазку звездочки (п. 9.2)

- Соедините опоры 3 и 3а с перемычкой 3б с помощью шайб, винтов и установите на станок, зафиксировав их винтами-барашками 21;
- На ось 24 установите втулки 49, шайбы 28 и колеса 25;
- Установите опоры 22 и 23 на ось 24 и зафиксируйте болтами, шайбами и установите на станок, зафиксировав их винтами-барашками 21;

- Накачайте колеса 25, обеспечив давление 3 – 4 bar;
- Выверните винты транспортные 26 и выньте втулки 52 фиксирующие рабочий стол 2;
- Установите и закрепите (болты не зажимать) стойку 11 болтами с шайбами к корпусу станка;
- Выверните винты 34, приподняв рабочий стол 2, отведите кронштейн 33 в сторону (рис. 4);
- Снимите крышку 35;
- Введите шину направляющую 9 в паз рабочего стола 2 станка и закрепите ее на корпусе станка 1 планкой 36 с помощью шайб и болтов 32 через технологическое окно в корпусе станка;
- Закрепите шину направляющую 9 к стойке 11;
- Освободите винты крепления планки 50 стойки 11. Перемещая планку 50 по пазам, выставите с помощью угольника перпендикулярно шину направляющую 9 относительно стола рабочего 2. Зафиксируйте винты;
- Зафиксируйте болты крепления стойки 11;
- Освободите гайку-барашек 29 крепления двигателя 30 и переместите ручку 37 вниз (по стрелке, рисунок 4), тем самым поднимите двигатель вверх;
- Зажмите ручку 37 гайкой-барашком 29;
- Установите цепь 10 в паз шины направляющей 9 и на венец звездочки 31. Направление движения цепи показано стрелкой на рисунке 4;
- Придерживая ручку 37 освободите гайку-барашек 29. Приподнимая ручку 37 цепь автоматически натянется. Перемещая цепь по шине рукой, убедитесь в ее достаточной натяжке, зафиксируйте гайку-барашек 29;
- Установите крышку 35, кронштейн 33 на место;
- Закрепите пульт управления 12 к стойке 11 винтами с шайбами;
- Подсоедините гибкий шланг D к штуцеру C (рисунок 3). Перегибы гибкого шланга D не допускаются, так как это будет мешать прохождению масла;
- Соедините штекерный разъем B (рисунок 3, вид A);
- Установите упор 5 на рабочий стол 2 и зафиксируйте его винтами-барашками 15 (рис. 1);
- Установите кожух защитный 8 и зафиксируйте его планкой 17 и гайкой-барашком 16 (рис. 1);
- Залейте машинное масло в бачок 19 (рис. 1) (рекомендации п.9).



Рекомендации по натяжению цепи в п.п.9.1

7.2 Пуск станка

Для пуска станка необходимо (рис. 1):

- подключите станок к электросети штепсельной вилкой;
- расфиксируйте и откройте крышку выключателя 18, нажмите на зелёную кнопку;
- нажмите ногой на педаль управления 13.

Для отключения станка необходимо:

- отпустите педаль управления 13;
- нажмите на красную кнопку;
- или закройте приоткрытую крышку выключателя 18, нажав на красную аварийную кнопку.

Время запуска станка не превышает 5 секунд. Если станок не запускается, его следует отключить выключателем. В случае незапуска повторное включение следует производить не ранее, чем через 1 минуту.

По окончании работы и во время перерывов в работе крышка выключателя должна быть закрыта

Перед началом работы запустите станок, чтобы он поработал несколько минут на холостом ходу. Это необходимо для того, чтобы масло поступило в зону смазывания цепи и шины направляющей через электроклапан по шлангу



8. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

8.1 Резка строительных материалов

Резку строительных материалов можно осуществлять вдоль, поперек и под углом. Также можно проводить промежуточный рез (выбор четверти) и обработку фаски (кромки).

8.1.1 Продольный и поперечный рез

Установите упор 5, как указано на рисунке 1. Отрегулируйте кожух защитный 8 по высоте, так чтобы заготовка при резке проходила под кожухом. Расстояние между кожухом защитным 8 и разрезаемой заготовкой по высоте не должно составлять более 5 мм.

Рез производится по предварительной разметке или с помощью линейки 38 (рис. 5), установленной на упоре 5.

Установите заготовку на рабочий стол 2 станка и в упор 5. Включите станок, выполните рез.

8.1.2 Промежуточный рез (выбор четверти) (рис. 6)

Установите заготовку на рабочий стол станка. Произведите рез на необходимую глубину. Выключите станок и выньте заготовку. Поверните заготовку на необходимый угол для выбора четверти и проведите повторный рез.

8.1.3 Рез под углом с помощью устройства углового (рис. 7)

Устройство угловое 6 позволяет произвести рез заготовки под углом в диапазоне от -90° до $+90^\circ$ в соответствии со шкалой.

Перед началом работы следует произвести наладку станка.

Наладка выполняется следующим образом:

- установите устройство угловое 6 на направляющую упора 5 справа или слева от шины направляющей;
- нажмите на кронштейн 41 и зафиксируйте его гайкой-барашком 43. Это действие предназначено для устранения люфта при перемещении устройства по направляющей упора;
- для настройки угла ослабьте фиксацию винтов-барашков 40;
- установите на необходимый угол по шкале 44 по указателю и зафиксируйте винты-барашки 40;
- зафиксируйте приспособление винтами-барашками 42.

Шкала 44 имеет регулировку. Для этого необходимо выставить опорную часть устройства перпендикулярно шине направляющей по угольнику, обеспечив угол 90° , ослабить винты 45, выставить позицию «0» по указателю, зафиксировать винты.

8.1.4 Рез фаски (кромки) с помощью устройство фасочного (рис. 8)

На станке можно выполнить рез фаски (кромки) высотой до 40 мм.

Для этого необходимо установить на рабочий стол станка устройство фасочное 7, выставить необходимый размер фаски, перемещая приспособление по пазам. Закрепить устройство винтами-барашками 15 и шайбами 46.

Размер фаски контролируется индивидуальным измерительным прибором, например линейкой.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

С целью поддержания станка в постоянной технической исправности и готовности к работе проводят ежемесячное техническое обслуживание – ЕТО.

ЕТО – ежемесячное техническое обслуживание включает:

- внешний осмотр;
- проверку крепления шины направляющей;
- проверку заточки и натяжения цепи;
- проверку наличия масла в баке для смазки цепи;
- смазывание звездочки в шине;
- чистку станка, паза шины направляющей, цепи.

Внешний осмотр включает в себя: проверку кабеля, целостности защитных ограждений.

Проверка крепления шины направляющей производят подтягиванием болтов 32 (рис. 4).

Для смазывания цепи и звездочки в шине направляющей рекомендуется использовать моторное масло 5w40 или аналогичное.

Чистка включает удаление щеткой или пылесосом шлака с поверхностей деталей станка.

9.1 Натяжение и заточка цепи

Правильное натяжение цепи имеет очень большое значение не только для нормальной ее эксплуатации, но и для безопасности того, кто с ней работает, а также окружающих. Если цепь имеет неправильное натяжение, то в процессе работы она может случайно слететь, что, вероятнее всего, вызовет поломку не только самой цепи, а и всего станка. Нежелательно и то, когда цепь натянута чрезмерно туго. Это может иметь негативные последствия в виде увеличения нагрузки на двигатель и на венец звездочки, что в дальнейшем приведет к скорому выходу из строя указанных элементов и сокращению общего срока службы станка.

Натягивать цепь до упора не нужно, потому как вскоре она снова может растянуться. Цепь должна иметь небольшой запас, слегка провисать. Это проверяется рукой. Она на 2-4 мм должна поддаваться отводу от шины (рис. 9).

Нормально отрегулированная цепь не должна заедать при перемещении по шине вручную.

Во время работы следите, чтобы цепь не провисала. Если заметите провисание, сразу же подтягивайте. После работы цепь лучше ослабить. Сделать это нужно по причине того, что цепь нагревается во время работы и растягивается, а затем, остывая, сжимается. В результате чего она может порваться и испортить шину, и разрушить венец звездочки. Проверяйте состояние заточки режущих зубьев цепи. При необходимости произведите заточку в специализированной мастерской.

Для резки строительного материала из пористого бетона, ячеистого бетона и газобетона рекомендуется применять цепь с твердосплавным зубом.

9.2 Обслуживание шины направляющей

При наличии точки смазки ведущей звездочки шины направляющей произведите ее смазку (рис. 10).

Перед началом работы особое внимание уделите внешнему состоянию и чистке пазов шины направляющей от шлака.

Не допускается наличие заусенцев на шине направляющей. Удаление заусенцев производится с помощью напильника (рис. 10).

9.3 Регулировка рабочего стола

В процессе эксплуатации станка может появиться боковой люфт рабочего стола 2.

Для устранения данного люфта необходимо (рис. 11):

- через отверстия рабочего стола 2 отжать болты 48;
- потянуть кронштейн 47 на себя;
- зафиксировать болты 48.

Ремонт станка производится только специализированными сервисными центрами.

Актуальный список сервисных центров вы найдете на сайте www.belmash.by

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень возможных неисправностей и способы их обнаружения и устранения приведен в таблице 5.

Таблица 5

Наименование неисправности, ее внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
Включенный в электросеть станок не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке электрической сети, другим, заведомо исправным, бытовым прибором
	Нет контакта в штепсельной розетке с вилок соединительного шнура	Устранить неисправность или заменить вилок
	Нет контакта в штекерном узле	Устранить неисправность или заменить штекер
	Неисправен выключатель	Устранить неисправность или заменить выключатель
	Неисправна педаль управления	Устранить неисправность или заменить педаль управления
Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен большой подачей	Уменьшить подачу
Не поступает масло в зону резания	Нет масла в бачке	Налить масло в бачок
	Перегиб шланга	Устранить перегиб
	Неисправность электроклапана	Заменить электроклапан
Станок во время работы внезапно остановился	Заклинило цепь	Проверить свободный ход цепи
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный запуск станка через 15-20 мин.
	Пропало напряжение	Проверить напряжение

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

Станок изготовлен для хранения в закрытые или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе (например, каменные, бетонные, металлические с теплоизоляцией и другие не отапливаемые помещения, расположенные в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом).

При транспортировке или хранении станка зафиксируйте рабочий стол 2 ручками транспортными 51 и подвесьте педаль управления 13 на крючок, расположенный на корпусе (рис. 12).

Фиксация предотвратит не санкционированное перемещение рабочего стола при движении в автомобиле.

В рабочем состоянии станка, ручки транспортные вворачиваются в резьбовые отверстия находящиеся на боковой поверхности ручки для перемещения 14.

На корпусе станка предусмотрены зацепы для намотки кабелей штепсельной вилки и педали управления.

12. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

На станке детали из пластмассы имеют маркировку, что позволяет производить их сортировку и вторичную переработку.

Приспособления и детали станка, отслужившие свой срок, следует сдавать на экологически чистую рециркуляцию отходов.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93