

Круглопильные станки TS-255M

Руководство по эксплуатации

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
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
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
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
Саранск (8342)22-96-24
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
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: bha@nt-rt.ru || сайт: <https://belmash.nt-rt.ru/>

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	4
1.1 Основные параметры и технические характеристики.....	5
1.2 Комплект поставки.....	7
1.3 Основные элементы.....	9
1.4 Графические символы.....	10
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	10
2.1 Общие правила безопасности.....	10
2.2 Личная безопасность.....	10
2.3 Требования к месту эксплуатации станка.....	11
2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка.....	11
2.5 Дополнительные меры безопасности.....	12
2.6 Требования безопасности при подключении к электросети.....	13
2.6.1 Требования к источнику электропитания.....	13
2.6.2 Использование удлинительного кабеля.....	13
2.7 Обратная отдача.....	13
3. СБОРКА СТАНКА.....	14
3.1 Распаковка и очистка.....	14
3.2 Удаление защиты двигателя.....	14
3.3 Сборка станка.....	15
3.3.1 Установка боковых расширений стола и держателя шланга.....	15
3.3.2 Установка заднего расширения стола.....	15
3.3.3 Установка расклинивающего ножа.....	15
3.3.4 Установка передней направляющей параллельного упора.....	16
3.3.5 Сборка и установка параллельного упора.....	16
3.3.6 Установка и регулировка углового упора.....	17
3.3.7 Установка защитного кожуха.....	17
3.3.8 Сборка основания.....	18
3.3.9 Установка станка на основание.....	18
3.3.10 Установка станка на верстак.....	18
3.3.11 Установка адаптера стружкоотведения и отводящего шланга.....	19
3.3.12 Регулировка высоты и угла наклона пильного узла.....	19
3.3.13 Настройка ограничителей наклона.....	20
3.4 Использование толкателя.....	20
3.5 Места хранения аксессуаров.....	20
4. РАБОЧИЕ ПРОЦЕССЫ.....	21
4.1 Включение и выключение станка.....	21
4.2 Продольное пиление.....	21
4.3 Продольное пиление под наклоном.....	22
4.4 Поперечное пиление.....	22
4.5 Поперечное пиление под наклоном.....	22
4.6 Поперечное пиление под углом.....	22
4.7 Комбинированное пиление под углом и наклоном.....	22
5. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	23
5.1 Замена пильного диска.....	23
5.2 Чистка.....	24
5.3 Смазка.....	24
5.4 Подшипники.....	24
5.5 Осмотр и замена щеток.....	24
6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	25
7. ВЗРЫВ-СХЕМЫ.....	27

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	28
9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	29
10. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	30
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	31

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок круглопильный **BELMASH TS-255M**, далее «станок», «пила», «изделие». Данный станок был тщательно продуман и спроектирован, чтобы работать безотказно многие годы. Внимание к деталям, точность, система контроля качества обеспечивают его надежную работу.

Настоящее руководство устанавливает правила безопасной эксплуатации станка. Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с данным руководством. В нём Вы найдёте все указания, выполнение которых обеспечит безопасное использование и длительный срок службы станка.

При покупке станка обязательно проверьте комплектность и заполнение торгующей организацией свидетельства о продаже и гарантийных талонов, которые должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи.

Изготовитель/поставщик оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены исходя из коммерческой целесообразности.

В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка, возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящем руководстве по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Приятной Вам работы!

При возникновении вопросов о вашем оборудовании, пожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки BELMASH. Мы поможем вам справиться с проблемой и решить гарантийные случаи.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок предназначен для обработки древесины (цельного дерева, фанеры, ДВП, МДФ, ДСП, ОСП и т.п.) пилением с целью придания им необходимых форм и размеров, с ручной подачей заготовки.

При соответствующей наладке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- распиловку вдоль и поперек волокон;
- распиловку вдоль и поперек волокон с наклоном режущего инструмента;
- распиловку вдоль и поперек волокон под углом с помощью углового упора;
- отбор четверти.

Станок оснащен стальным рабочим столом, двумя боковыми и одним задним расширениями. Основной стол имеет два стандартных паза для установки углового упора или дополнительных приспособлений. Параллельный упор имеет возможность установки как с левой, так и с правой стороны пильного диска. На передней направляющей параллельного упора есть шкала для точной установки.

Корпус изделия закрытый, изготовлен из пластика, имеет в комплекте адаптер с патрубком для отвода стружки с возможностью подключения к пылесосу или вытяжной установке. Снабжен специальными держателями для хранения углового упора, параллельного упора, толкателя и гаечных ключей. Использование станка возможно на полу с использованием штатного основания или на верстаке, как настольную пилу.

Питание станка **BELMASH TS-255M** осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В ±10 и частотой 50 Гц ±5%, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81*. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°C до +40°C, относительной влажности воздуха не более 80%.

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях.

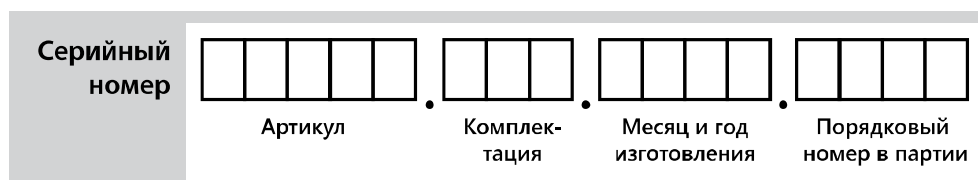
Средний срок службы станка при нормальной эксплуатации не менее 5 лет.

Станок соответствует требованиям технических регламентов:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники».

Идентификационная табличка, содержащая информацию о серийном номере, расположена на передней части корпуса станка.

Далее приведена расшифровка серийного номера изделия.



1.1 Основные параметры и технические характеристики

Таблица 1

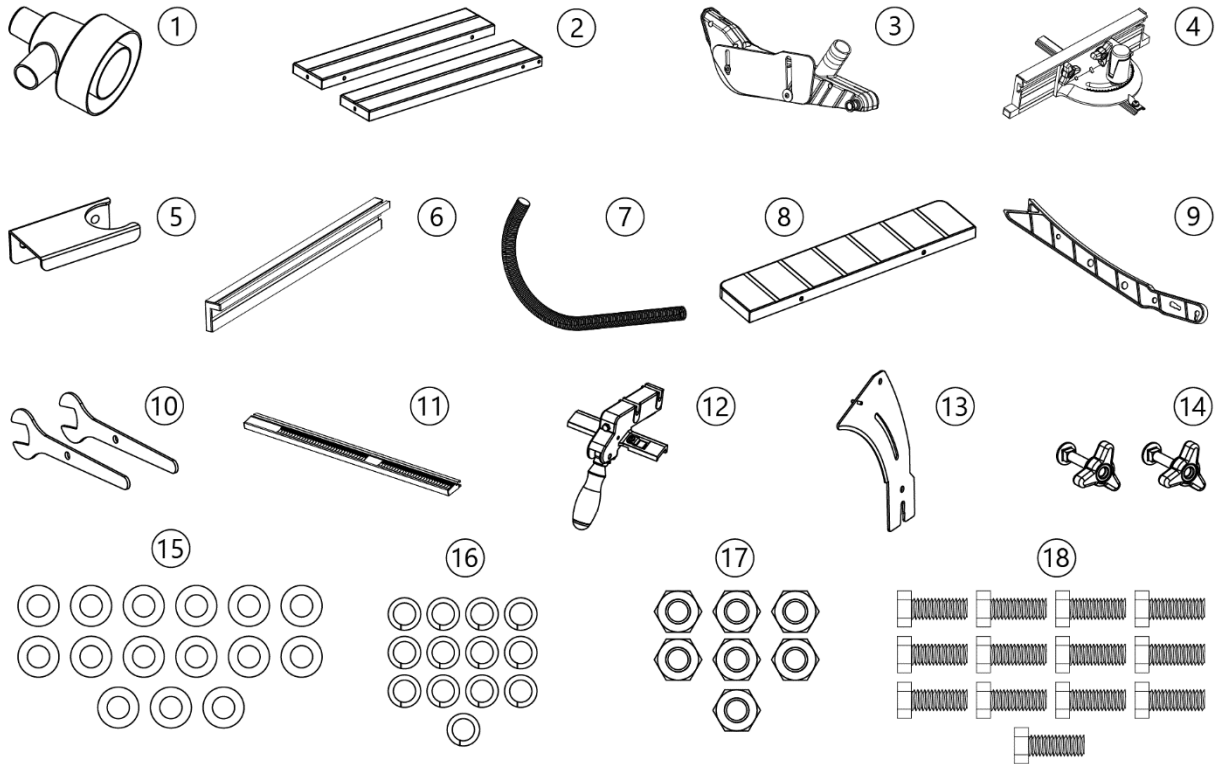
Раздел	Параметры	Значение для модели TS-255M
Размеры	Размер станка в сборе с основанием (Д×Ш×В), мм	830×825×1220
	Размер станка в сборе без основания (Д×Ш×В), мм	755×825×615
	Размер упаковки (Д×Ш×В), мм	710×620×360
	Высота рабочей поверхности над уровнем пола/верстака, мм	895/290
Привод	Тип двигателя	Коллекторный
	Режим работы двигателя	S1
	Потребляемая мощность, Вт	1500
	Характеристики сети, В/Гц	230/50
	Тип передачи	Редуктор
	Наличие токовой защиты	да
	Номинальная частота вращения шпинделя/пильного диска, об./мин.	4500
Характеристики пильного узла	Диаметр вала пильного узла, мм	15,9
	Диаметр пильного диска наружный, мм	255
	Диаметр пильного диска посадочный, мм	30
	Диаметр переходного фланца, внутренний/наружный, мм	15,9/30
	Способ фиксации вала для замены оснастки	Ключ (24 мм)
	Угол наклона пильного диска, град.	0...45 (влево)
	Максимальная высота пропила при 90°, мм	80
	Максимальная высота пропила при 45°, мм	55
Характеристики рабочих столов	Размер основного рабочего стола (Д×Ш), мм	540×553
	Размер рабочего стола с расширениями (Д×Ш), мм	660×785
	Материал основного рабочего стола	Сталь
	Количество пазов в рабочем столе	2
	Тип паза в рабочем столе	T-образный
	Размер паза (Ш×Г), мм	19×5
	Размер боковых расширений, (Д×Ш), мм	540×115
	Материал боковых расширений рабочего стола	Сталь
	Размер заднего расширения (Д×Ш), мм	117×553
	Материал заднего расширения рабочего стола	Сталь
	Толщина расклинивающего ножа, мм	2,3
Параллельный упор	Материал изготовления параллельного упора	Алюминиевый профиль
	Расположение параллельного упора относительно диска (право/лево/с двух сторон)	С двух сторон
	Ширина заготовки с использованием параллельного упора, (слева/справа), тах, мм	332/273
Угловой упор	Материал изготовления углового упора	Алюминий, пластик
	Диапазон углов поворота углового упора, град	-60°...+60°
Другая информация	Материал изготовления корпуса станка	Пластик
	Материал изготовления основания станка	Сталь

	Выключатель, тип/маркировка	Электромагнитный/ KJD22
	Ø патрубков адаптера для подключения пылесоса, мм	100/60
	Ø патрубка адаптера для подключения шланга, мм	30
	Ø патрубка защитного кожуха для подключения шланга, мм	30
	Ø патрубка станка (наружный/внутренний), мм	43/32
	Длина сетевого кабеля, не менее, м	2
	Наличие вилки на сетевом кабеле	да
	Уровень шума L _{wa} , дБ	114,0
	Погрешность, дБ	3,0
	Масса нетто/брутто, кг	26,5/29,5
Допуски	Допуск по параллельности диска пазам, мм	1
	Допуск по параллельности диска упору, мм	1
	Допуск по биению вала двигателя, мм	0,08
	Общий допуск по плоскости столов, мм	1,2

В таблице 1 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.2 Комплект поставки

Комплектация для станка



Комплектация для основания

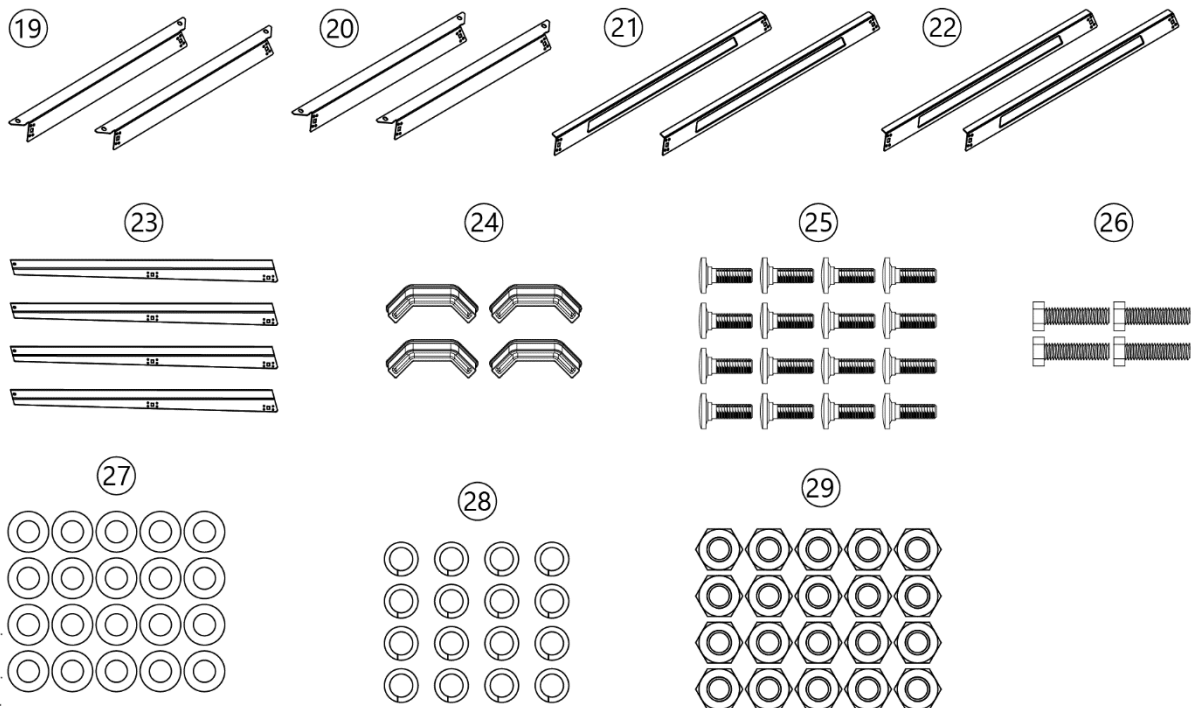


Рисунок 1

Таблица 2

№п/п	Наименование	Количество, шт.
Комплектация для станка		
-	Станок круглопильный	1
-	Диск пильный (255×2,8/1,7×30 мм 40Т)*	1
1	Адаптер стружкоотведения	1
2	Расширение стола боковое (левое, правое)	2
3	Кожух защитный пильного диска в сборе	1
4	Упор угловой	1
5	Держатель отводящего шланга	1
6	Направляющая параллельного упора	1
7	Шланг отводящий	1
8	Расширение стола заднее	1
9	Толкатель	1
10	Ключ гаечный*	2
11	Направляющая параллельного упора передняя	1
12	Ручка блокировки параллельного упора	1
13	Нож расклинивающий	1
14	Винт-барашек параллельного упора	2
15	Шайба плоская 6 мм	15
16	Шайба пружинная 6 мм	13
17	Гайка 6 мм	7
18	Болт М6×16	13
Комплектация для основания		
19	Поперечина верхняя длинная	2
20	Поперечина верхняя короткая	2
21	Поперечина нижняя длинная	2
22	Поперечина нижняя короткая	2
23	Опора станка	4
24	Накладка опоры прорезиненная	4
25	Винт М6×12	16
26	Болт М6×25	4
27	Шайба плоская 6 мм	20
28	Шайба пружинная 6 мм	16
29	Гайка М6	20
-	Руководство по эксплуатации	1
-	Упаковка	1

***деталь может быть установлена на изделие**

В таблице 2 представлена общая информация. Данная комплектация актуальна на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Если вы не можете найти деталь из таблицы 2, проверьте, возможно она уже установлена на изделие.

1.3 Основные элементы

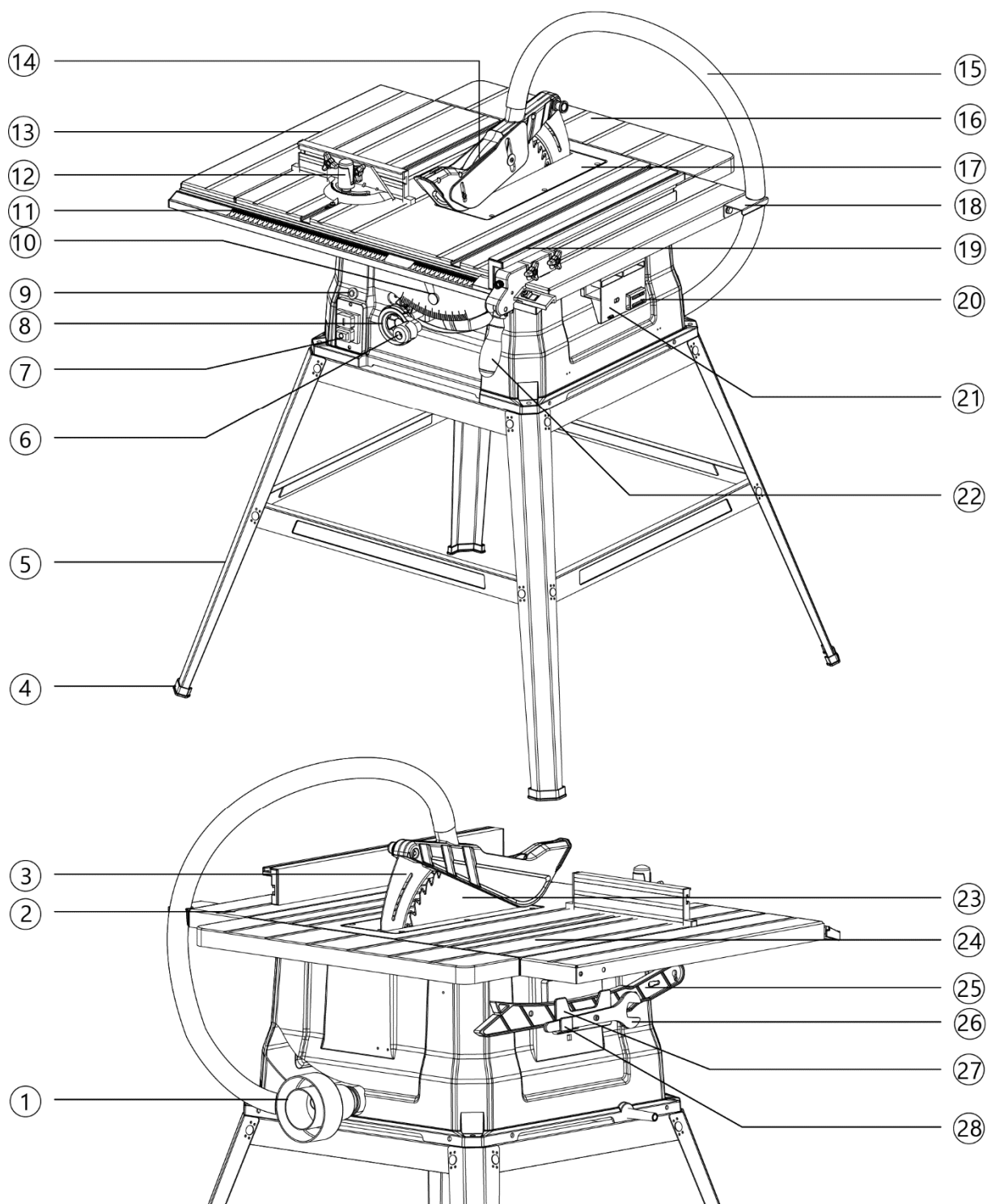


Рисунок 2. Основные элементы станка

1 – адаптер стружкоотведения, 2 – расширение стола боковое (правое), 3 – нож раскливающий, 4 – накладка опоры прорезиненная, 5 – опора станка, 6 – ручка регулировки высоты пильного узла, 7 – выключатель, 8 – маховик регулировки угла наклона пильного диска, 9 – предохранитель, 10 – рычаг фиксации угла наклона пильного диска, 11 – направляющая передняя параллельного упора, 12 – упор угловой, 13 – расширение стола боковое (левое), 14 – кожух защитный пильного диска, 15 – шланг отводящий, 16 – расширение стола заднее, 17 – вставка стола, 18 – держатель шланга отводящего, 19 – направляющая параллельного упора, 20 – держатель углового упора, 21 – держатель параллельного упора, 22 – ручка блокировки параллельного упора, 23 – диск пильный, 24 – стол основной, 25 – толкатель, 26 – ключ гаечный, 27 – держатель толкателя, 28 – держатель гаечных ключей

1.4 Графические символы



Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации перед использованием станка.



При работе на станке пользуйтесь средствами защиты органов слуха, зрения, дыхания.



Опасность поражения электрическим током.



Опасность получения травмы или повреждения узлов станка в случае несоблюдения данного указания.



Используйте спецодежду.



Не используйте перчатки при работе на станке.



Используйте специальную обувь.



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию).



Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, станок подлежит разборке и сдаче в приемные пункты по вторичной переработке металлолома и пластмасс.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила безопасности



Данный станок разработан для использования строго по назначению. Помните, личная безопасность – это Ваша ответственность. Защитное оборудование, например, кожаные перчатки, толкатели, держатели, средства индивидуальной защиты могут снизить возможный риск. Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации и ознакомиться с предупреждающими надписями на станке.

Изучение и выполнение указанных условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с руководством по эксплуатации и осведомленные о всех факторах опасности. Храните руководство в доступном для дальнейшего использования месте.

При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены.

Ремонт проводится только авторизованной организацией. Для ремонта допускается использование только оригинальных запчастей. Использование не оригинальных запчастей может привести к травме.

2.2 Личная безопасность

Из-за опасности захвата движущимися частями станка, при работе запрещается: ношение длинных, не убранных волос; свободной, неудобной одежды; перчаток; галстуков; ювелирных изделий; одежды с длинным рукавом.

Рекомендуется ношение противоскользящей обуви.

Используйте средства индивидуальной защиты органов зрения, дыхания и слуха.

Исключите опасность пореза при установке пильных дисков и при проведении технического обслуживания. Используйте перчатки.

Запрещается эксплуатация станка при алкогольном и наркотическом опьянении, при использовании медикаментов, замедляющих реакцию или изменяющих сознание, при неврологических и психических заболеваниях, плохом самочувствии, сонливости, и т.д.

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела.

Пыль, образующаяся от определённых пород дерева и древесных материалов, может быть опасной для вашего здоровья. Работайте на станке только в хорошо вентилируемых помещениях и обеспечьте надлежащее удаление пыли. По возможности используйте вытяжные установки.

2.3 Требования к месту эксплуатации станка

Станок необходимо эксплуатировать в помещениях с общеобменной и местной системами вентиляции. Станок не предназначен для использования вне помещения.

Станок, за счет своего веса, создает большое давление на маленькую площадь. Убедитесь, что пол выдержит не только вес станка, но и оператора. Пол должен иметь ровную поверхность.

Пространство по периметру рабочего стола станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечить свободное рабочее пространство для направления, подачи и съёма заготовки, с учетом её габаритных размеров и массы.

Розетки должны находиться достаточно близко к станку, чтобы кабель не создавал опасной ситуации при перемещении персонала.

Станок не предназначен для использования вне помещения.

Не допускается использование станка в захламленном, сыром, подверженном осадкам или взрывоопасном помещении.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая. Убедитесь, что пол чистый и не скользкий от смолы и опилок.

Убирайте регулировочные ключи и инструменты перед включением станка.

2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка

Не подключайте станок к сети до его полной установки, сборки и настройки.

Перед эксплуатацией станка следует тщательно проверить защитные устройства, регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Поврежденные детали и устройства должны быть надлежащим способом заменены или отремонтированы.

Не допускается работа станка без присмотра. Выключите станок и дождитесь полной остановки, прежде чем уйти.

Для достижения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик режущий инструмент должен быть заточенным и чистым. Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

Не изменяйте конструкцию станка, и не используйте дополнительный инструмент для выполнения работ не подходящий к данному станку и не рекомендованный производителем.

Станок следует подключать к внешней системе удаления стружки. Система включается до начала обработки.

Защитные устройства должны быть отрегулированными и находиться в рабочем состоянии.

Не допускается удаление стружки при вращающемся режущем инструменте.

Заготовка должна быть всегда прижата к параллельному или угловому упору.

Всегда используйте толкатель для распиловки малых заготовок, при пилении вдоль параллельного упора, при обработке тонких и коротких заготовок. В случае продольного реза край заготовки, к которому прикладывают толкатель, должен быть перпендикулярен упору для того, чтобы усилие подачи заготовки при помощи толкателя не привело к уходу заготовки от параллельного упора, что может стать причиной обратной отдачи.

Убирайте параллельный упор при поперечном пилении.

Подача заготовки производится против направления вращения режущего инструмента.

Запрещено высвобождение пильного диска, без предварительного отключения станка от сети.

Следует предотвращать отбрасывание заготовки в направлении оператора.

Не допускается отпускание заготовки до ее полного прохождения через пильный диск.

Работайте с особой осторожностью, если защитный кожух снят при вырезании паза или снятия фаски. После завершения операции верните кожух на место.

2.5 Дополнительные меры безопасности

Установите защиту станков от детей, обеспечьте защиту станков замками, съемными клипсами, или выключателями, запираемыми ключом.

Запрещено нахождение детей и посторонних в рабочей зоне.

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

Никогда не тянитесь руками к задней части пильного диска, чтобы поддержать заготовку, убрать опилки или по иным причинам.

Не используйте параллельный упор при поперечном резе или угловой упор при продольном. Не используйте параллельный упор в качестве ограничителя длины реза. Никогда не держитесь за свободный край заготовки или за отрезаемую часть, если пильный диск вращается.

На данном станке можно распиливать пластик и композиционные материалы. Однако, так как они достаточно твердые и скользкие, элементы защиты против обратной отдачи заготовки (гребенка) могут не сработать. Следовательно, необходимо очень внимательно относиться к установке заготовки и выполнению поперечного реза. Не стойте на линии обратной отдачи заготовки.

Если пильный диск застрял в заготовке, выключите станок и снимите заготовку. Проверьте параллельность пильного диска канавкам углового упора и параллельность расклинивающего ножа пильному диску. Убедитесь, что параллельный упор параллелен пильному диску.

Установите вставку стола заподлицо с поверхностью стола. Не используйте станок до тех пор, пока не будет установлена нужная вставка.

Никогда не подавайте заготовку с задней стороны пильного диска.

2.6 Требования безопасности при подключении к электросети

Для защиты электропроводки от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или выключатели на 16 А.

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, появление запаха, характерного для горящей изоляции или дыма, нечеткой работе выключателя.

На станках с пусковыми выключателями, имеющим магнитный контакт, существует риск запуска. Всегда отключайте станок от источника питания перед настройкой или обслуживанием. Перед повторным подключением убедитесь, что выключатель находится в положении ВЫКЛ.

Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам.

Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не вытаскивайте вилку из розетки за шнур станка. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током. Кабель станка должен быть защищен от случайного повреждения.

Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях, дождитесь пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

Слабый контакт в электроразъёмах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Пользователь должен обеспечить защиту станка от скачка напряжения и от короткого замыкания.

Установите влагозащищенную и пылезащищенную розетку.

Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом.

2.6.1 Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В \pm 10% и частотой 50 Гц \pm 5%, с защитным (заземляющим) проводом.

Колебания напряжения сети в пределах \pm 10% относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка. При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

2.6.2 Использование удлинительного кабеля

При необходимости используйте удлинительный кабель с заземляющим проводом, соответствующий номинальной мощности станка.

При использовании катушек обязательно полностью разматывайте шнур.

При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов, происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

2.7 Обратная отдача

В результате обратной отдачи может быть нанесена серьезная травма. Обратная отдача происходит при защемлении обрабатываемой заготовки между пильным диском и параллельным упором. Это защемление может вызвать поднятие заготовки и выброс ее прямо на оператора.

Обратную отдачу можно избежать, если следовать следующим правилам:

- При продольном резе убедитесь, что параллельный упор параллелен пильному диску станка.

- Используйте расклинивающий нож при каждом резании. Расклинивающий нож помогает сохранить пропилен в заготовке после ее резки, что снижает вероятность отдачи.
- Расклинивающий нож должен находиться в одной плоскости с пильным диском.
- Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования упоров.
- Зубья пильного диска должны быть хорошо заточены.
- Не выполняйте рез на заготовках с кривым или рваным краем со стороны направляющей параллельного упора. Соблюдайте особую осторожность при работе с искривленной заготовкой – она может подскочить на столе и зажать пильный диск.
- Не ослабляйте нажим на заготовку до тех пор, пока она вся не пройдет через пильный диск.
- Никогда не кладите руку за пильный диск. В случае обратной отдачи рука попадет под режущий инструмент.

Используйте проставочные доски, чтобы удержать заготовку в соприкосновении с упором и столом. Их использование поможет предотвратить обратную отдачу заготовки и заклинивание. Применяйте проставки для всех несквозных операций.

3. СБОРКА СТАНКА

3.1 Распаковка и очистка



Масса станка составляет более 25 кг. Соблюдайте осторожность при его перемещении.

Вскройте упаковку, извлеките все части станка. Если вы обнаружите, что станок поврежден, свяжитесь с продавцом или транспортной компанией для получения консультации. Если состояние груза удовлетворительное, извлеките все части из упаковки и проверьте комплектацию в соответствии с таблицей 2 и рисунком 1.

Неокрашенные поверхности покрыты консервационной смазкой. Для ее снятия используйте мягкую ткань, смоченную керосином (не применяйте для этой цели ацетон или разбавитель лака). Для тщательной очистки может потребоваться снятие некоторых деталей. Убедитесь, что вы очистили все движущиеся части или скользящие контактные поверхности с консервационным покрытием.

Избегайте использования растворителей на основе хлора, поскольку они могут повредить окрашенные поверхности.



Растворители могут быть токсичными. При работе с ними хорошо проветривайте помещение и находитесь вдали от потенциальных источников возгорания. Соблюдайте осторожность при утилизации использованных тряпок, убедитесь, что они не создают опасности для окружающей среды.

3.2 Удаление защиты двигателя

Расположите картон или старое одеяло на полу, чтобы защитить поверхность рабочего стола.

Аккуратно достаньте станок из коробки. Расположите его вверх ногами на защитный материал.

Разблокируйте рычаг фиксации угла наклона **С** (рис. 3) против часовой стрелки, поверните маховик настройки угла наклона **В** против часовой стрелки, чтобы наклонить электродвигатель. Уберите защитную насадку **А**. Заблокируйте рычаг фиксации угла наклона **С** по часовой стрелке.

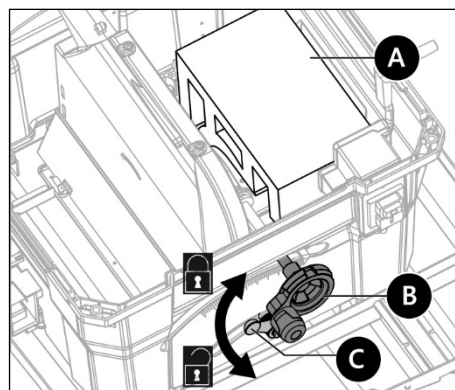


Рисунок 3.

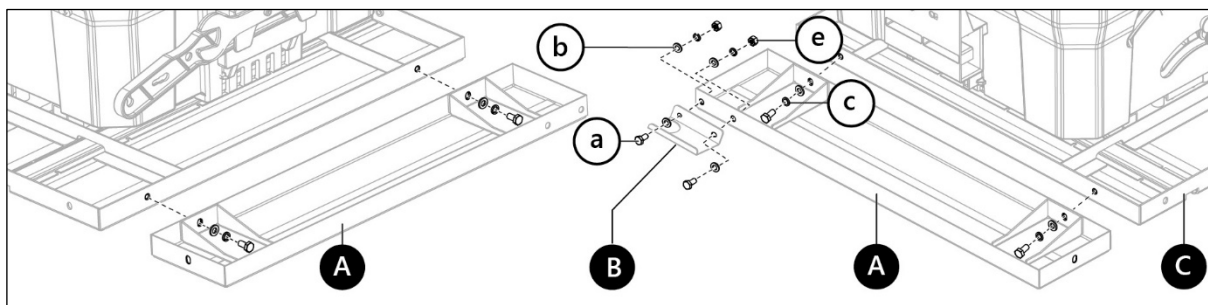


Рисунок 4.

3.3 Сборка станка



Не выполняйте сборку если некоторые детали утеряны. Используйте данную инструкцию, чтобы заказать недостающие части. Убедитесь, что все детали чистые и без остатков упаковки. Не подключайте станок к сети до его окончательной сборки.

Для сборки станка вам потребуются следующие инструменты: шуруповерт, гаечный ключ 10 мм, шестигранный ключ 4 мм, линейка, угольник строительный, гаечный ключ 24 мм (входит в комплект поставки).

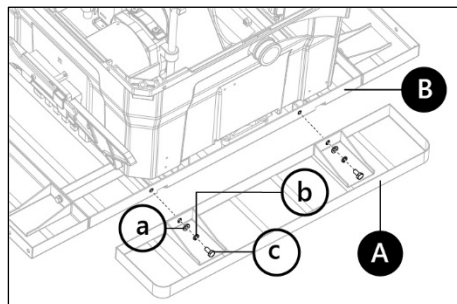


Рисунок 5.

3.3.1 Установка боковых расширений стола и держателя шланга

Прикрепите правое и левое расширение стола **A** (рис. 4) к рабочему столу **C** при помощи плоских шайб **b**, пружинных шайб **c** и болтов **a** (M6 x 16).

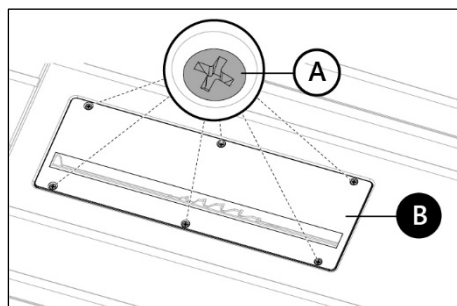


Рисунок 6.

Установите держатель шланга **B** к правому расширению стола при помощи плоских шайб **b**, пружинных шайб **c**, болтов **a** (M6 x 16) и гаек **e** (M6).

3.3.2 Установка заднего расширения стола

Выровняйте отверстия заднего расширения стола **A** (рис. 5) с отверстиями на задней части рабочего стола **B**.

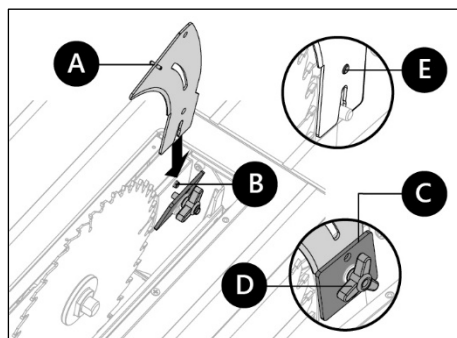


Рисунок 7.

Закрепите заднее расширение стола в данном положении при помощи плоских шайб **a**, пружинных шайб **b** и болтов **c** (M6 x 16).

3.3.3 Установка расклинивающего ножа

Открутите шесть винтов **A** (рис. 6) с помощью шуруповерта и снимите вставку стола **B**.

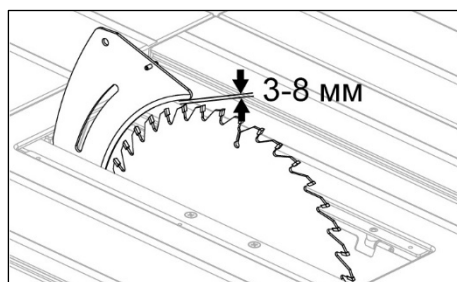


Рисунок 8.

Ослабьте ручку фиксации угла наклона пильного диска **C** (рис. 3) и установите угол наклона на 0°. После этого затяните ручку фиксации угла наклона **C**. Поверните ручку регулировки высоты **B** против часовой стрелки, чтобы поднять пильный диск в самое верхнее положение.

Ослабьте винт-барашек **D** (рис. 7) и пластину **C**. Не снимайте винт-барашек и пластину полностью.

Вставьте расклинивающий нож **A** слева от винта-барашка и пластины. Затем нажмите на расклинивающий нож **A** вниз. Когда вы услышите щелчок, штифт **B** зафиксируется в отверстии **E** на расклинивающем ноже **A**.

Наверните пластину **C** на штифт **B** и затяните винт-барашек **D**. Дальнейшая регулировка расклинивающего ножа не требуется. Установите на место вставку стола **B** (рис. 6).

Расклинивающий нож должен быть установлен в одной плоскости с пильным диском, а расстояние между краем пильного диска и расклинивающим ножом должно быть от трех до восьми миллиметров (рис. 8).

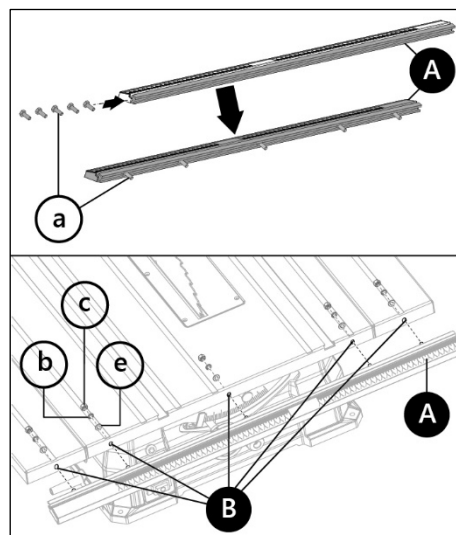


Рисунок 9.

3.3.4 Установка передней направляющей параллельного упора

Разместите пять болтов **a** (M6 x 16) (рис. 9) в пазах на передней направляющей **A** с внутренней стороны. Вставьте болты **a** в отверстия **B** на рабочем столе и боковых расширениях стола. Затем прикрутите переднюю направляющую **A** при помощи плоских шайб **e**, пружинных шайб **b** и гаек **c**. Не затягивайте крепеж до конца.

3.3.5 Сборка и установка параллельного упора

Вставьте два винта-барашка **B** (рис. 10) в паз на параллельном упоре **A**. Поверните ручку блокировки **D** по часовой стрелке, чтобы зафиксировать ее на параллельном упоре при помощи плоских шайб **C** и винтов-барашков **B**. Параллельный упор может быть установлен как с левой, так и с правой стороны относительно пильного диска. Для этого необходимо правильно собрать параллельный упор согласно варианту 1 (рис. 10).

При работе с тонкими заготовками сборка параллельного упора должна быть произведена согласно варианту 2. (рис. 10).

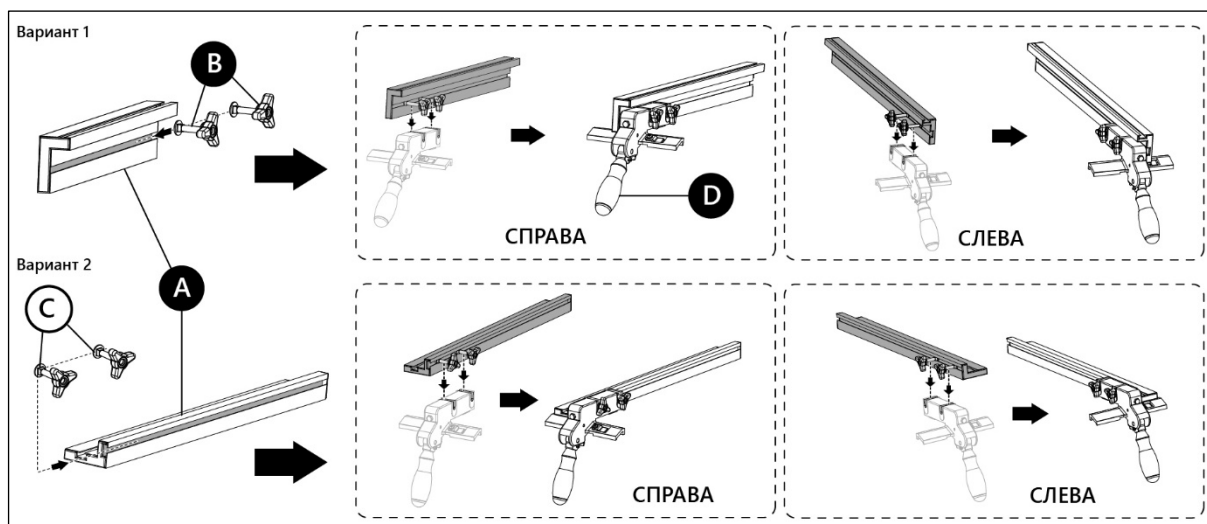


Рисунок 10.

Установите параллельный упор **В** (рис. 11) в паз передней направляющей **А**, протолкните его до конца к пильному диску **С** и удерживайте.

Переместите переднюю направляющую **А** таким образом, чтобы красная линия **Д** на указателе направляющей **Е** расположилась в точке ноль на шкале. Закрепите переднюю направляющую параллельного упора **А**, затянув гайки **с** (рис. 9).

Ослабьте ручку блокировки параллельного упора **Ф** (рис. 11), подняв ее вверх. Разместите параллельный упор **В** в желаемом месте рабочего стола, удерживайте его в ровном положении и опустите вниз ручку блокировки параллельного упора **Ф**, чтобы закрепить параллельный упор **В** в этом положении.

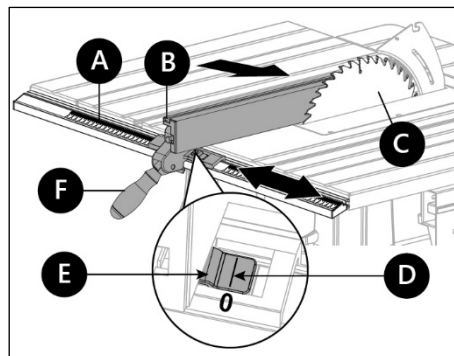


Рисунок 11.

3.3.6 Установка и настройка углового упора

Угловой упор имеет поворот $-60^{\circ}...+60^{\circ}$. Перемещается в обе стороны до отметки 30° на шкале.

Вставьте направляющую **В** (рис. 12) углового упора **А** в один из Т-образных пазов **С** рабочего стола.

Угловой упор можно выставить максимум на 60° для косых пропилов. Ослабьте ручку блокировки **Е** углового упора. Поворачивая профиль **Д**, установите нужный угол на шкале. Затяните ручку блокировки углового упора **Е**, чтобы зафиксировать это положение.

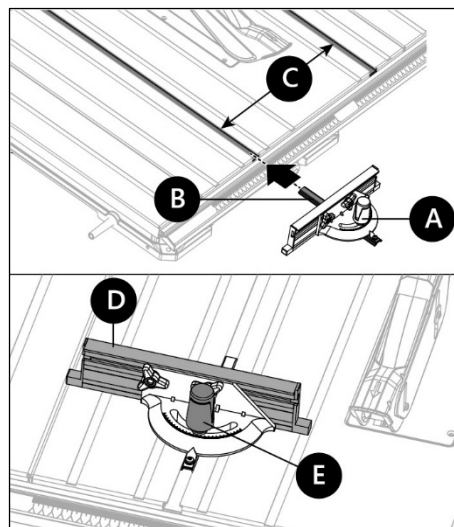


Рисунок 12.

3.3.7 Установка защитного кожуха

⚠ Не снимайте защитный кожух, чтобы избежать контакта с пильным диском. Он должен приподниматься и опускаться над заготовкой в процессе ее продвижения.

Вытяните и удерживайте фиксирующую ручку **В** (рис. 13). Совместив штифт **Д** защитного кожуха **А** с отверстием **Е** раскливающего ножа **Ф**, нажмите на защитный кожух **А** вниз и отпустите фиксирующую ручку **В**, вставьте штифт **Д** в отверстие **Е** на раскливающем ноже **Ф**, чтобы зафиксировать защитный кожух **А**. Защитный кожух пильного диска **А** должен опираться на рабочий стол и подниматься, когда продвигается заготовка. Убедитесь, что штифт **Г** находится на внутренней стороне защитного кожуха **А**.

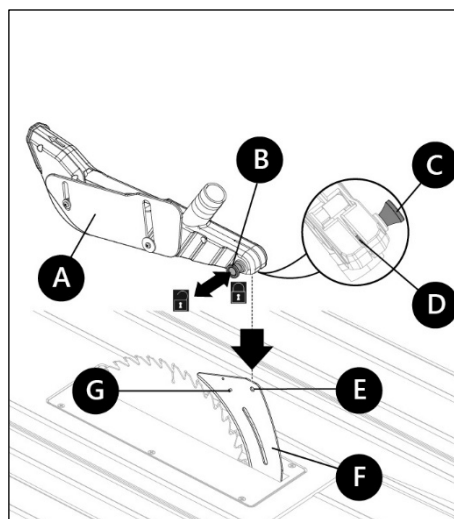


Рисунок 13.

3.3.8 Сборка основания

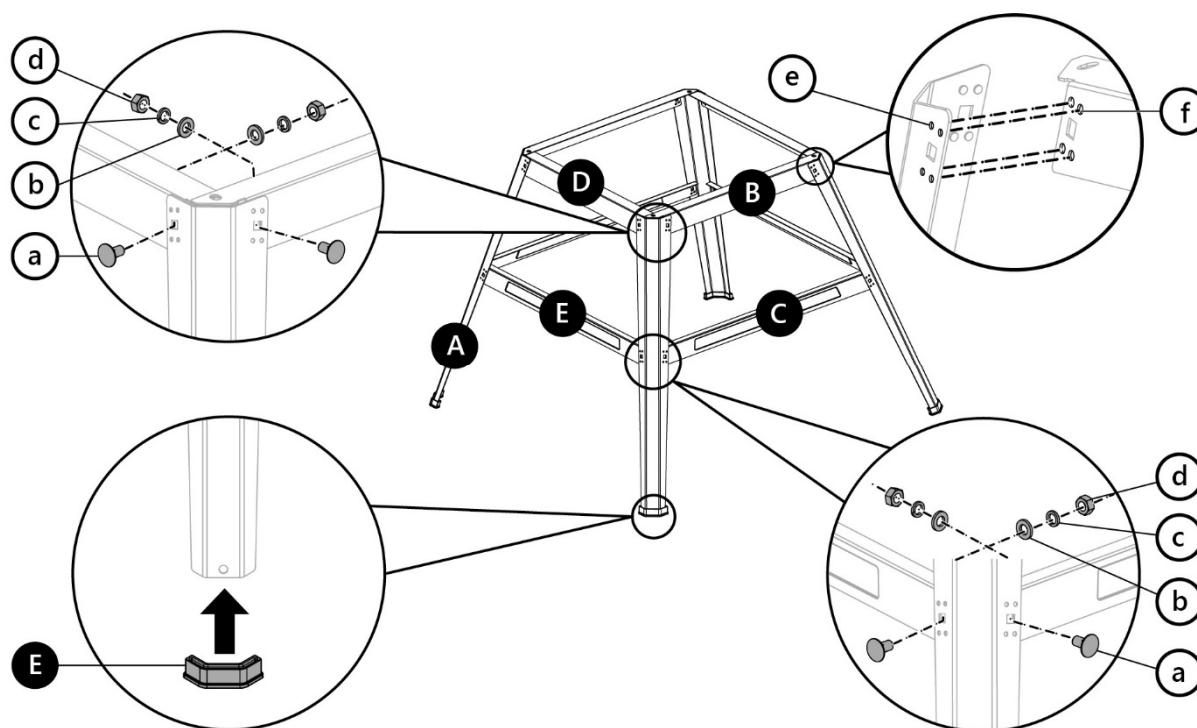


Рисунок 14.

Прикрепите длинные и короткие верхние поперечины **D** и **B** (рис. 14), длинные и короткие нижние поперечины **E** и **C** к опорам **A** с помощью винтов **a** (M6 x 12), плоских шайб **b**, пружинных шайб **c** и гаек **d** (M6). Затяните гайки вручную.

Следите, чтобы поперечины **D**, **B**, **C** и **E** были установлены попарно друг напротив друга. Убедитесь, что стопорные штифты **e** на опорах вошли в отверстия **f** на поперечинах.

Затяните крепеж с помощью гаечного ключа. Закрепите резиновые ножки **E** на опорах.

3.3.9 Установка станка на основание

Установите основание на плоскую поверхность. Поместите сверху станок, выровняйте отверстия на станке с отверстиями в основании. Убедитесь, что передний край станка расположен по длинной стороне. Вставьте четыре болта **a** (M6 x 25) (рис. 15) вместе с плоскими шайбами **b** в отверстия и затяните четыре гайки **c** (M6).

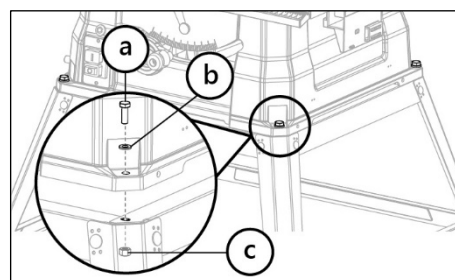


Рисунок 15.

! *Не затягивайте слишком сильно болты крепления пилы к основанию, чтобы не повредить корпус станка.*

3.3.10 Установка станка на верстак

Если основание не используется, станок должен быть надлежащим образом закреплен на верстаке. Поместите станок без основания на столешницу верстака и отметьте четыре точки на поверхности через монтажные отверстия на корпусе станка. Просверлите четыре отверстия в отмеченных местах. Поместите станок на верстак и совместите монтажные отверстия между собой. Надежно прикрепите станок к поверхности верстака.

3.3.11 Установка адаптера стружкоотведения и отводящего шланга

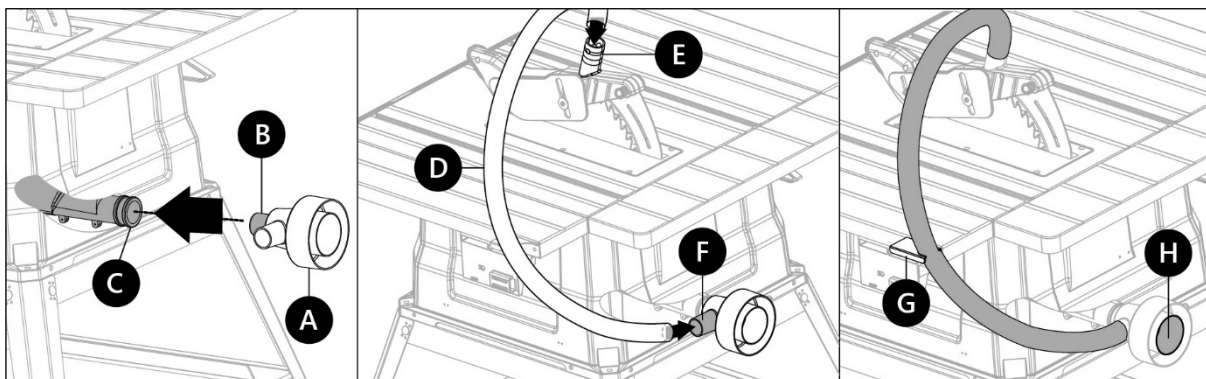


Рисунок 16.



Необходимо установить адаптер стружкоотведения и регулярно проверять станок на скопление опилок. Опилки создают пожароопасную ситуацию.

Совместите патрубок **В** (рис. 16) адаптера **А** с входным отверстием **С** с задней стороны станка. Подсоедините отводящий шланг **Д** к патрубку **Е** на защитном кожухе пильного диска и к патрубку **Ф** адаптера.

Для того, чтобы заготовка не задевала шланг, закрепите его в прорези держателя **Г** перед началом работы.

Чтобы предотвратить скопление опилок и для достижения наилучших результатов работы вытяжки подсоедините шланг пылесоса или вытяжной установки (не входит в комплект) к отверстию **Н**. Не используйте станок с установленным шлангом, если не включен пылесос или вытяжная установка.

3.3.12 Регулировка высоты и угла наклона пильного узла

Пильный диск регулируется в диапазоне угла наклона от 0° до 45° (влево).

Для регулировки угла наклона пильного диска ослабьте рычаг фиксации **В**, повернув его против часовой стрелки. Затем сдвиньте маховик регулировки угла наклона **А** вправо, чтобы наклонить диск влево. При движении маховика влево, диск вернется в обратное положение. Чтобы зафиксировать угол наклона пильного диска поверните рычаг **В** по часовой стрелке.

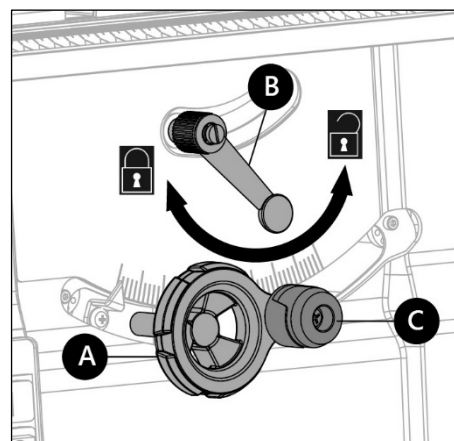


Рисунок 17.

Ручка регулировки высоты **С** используется для подъема и опускания пильного диска. Поверните ручку по часовой стрелке, чтобы опустить пильный диск, и против часовой стрелки, чтобы поднять его.



Высота пропила пильного диска должна соответствовать высоте заготовки. Пильный диск всегда должен быть погружен в заготовку.

3.3.13 Настройка ограничителей наклона

Данный станок имеет ограничители, которые помогают быстро установить пильный диск под углом 90° или 45° к рабочему столу.

Угловые ограничители были установлены на заводе и не требуют настройки во время сборки. Перед началом эксплуатации, а также после интенсивного использования рекомендуется проверка точности настроек.

Для этого снимите защитный кожух пильного диска. Поднимите диск **A** (рис. 18) на максимальную высоту (см. п. 3.3.12 «Регулировка высоты и угла наклона пильного узла»).

Регулировка ограничителя на 90 градусов

Проверьте точность положения пильного диска под углом 90 градусов. Для этого установите угольник **B** (не входит в комплектацию) (рис. 18). Угольник должен плотно соприкасаться с пильным диском и рабочим столом. Если угольник прилегает не плотно и имеются просветы, необходимо отрегулировать положение пильного диска.

Для этого с помощью шестигранного ключа на 4 мм (не входит в комплектацию) ослабьте установочный винт **A** (рис. 19), а затем отрегулируйте его до 90°. Установив пильный диск под углом 90°, медленно поворачивайте установочный винт **A**, пока не почувствуете сопротивление. Слегка отклоните пильный диск от 90°, а затем верните обратно до ограничителя.

Повторно измерьте угол и при необходимости повторите регулировку ограничителя, пока диск не встанет на 90°.

Регулировка ограничителя на 45 градусов

Таким же образом установите ограничитель 45° с помощью слесарного треугольника **A** (рис. 20), используя для регулировки установочный винт **B** (рис. 19).

3.4 Использование толкателя

Толкатель **A** (рис. 21) — это устройство, используемое для безопасного проталкивания заготовки через пильный диск. Используйте толкатель всякий раз, когда упор находится на расстоянии 12 см или меньше от пильного диска. При использовании толкателя край заготовки должен быть ровным, иначе он может соскользнуть или оттолкнуть заготовку.

3.5 Места хранения аксессуаров

Станок имеет два удобных отделения для хранения (по одной с каждой стороны), предназначенных для аксессуаров пилы: параллельного упора, углового упора, толкателя, гаечных ключей (рис. 21).

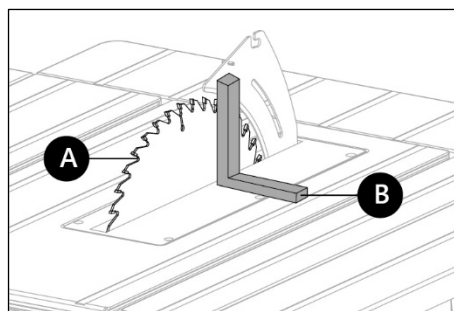


Рисунок 18.

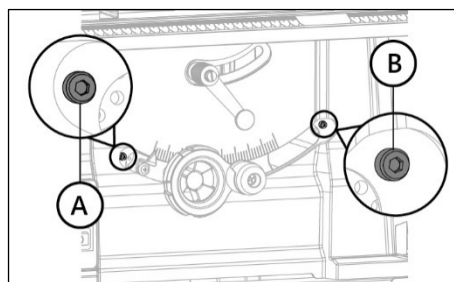


Рисунок 19.

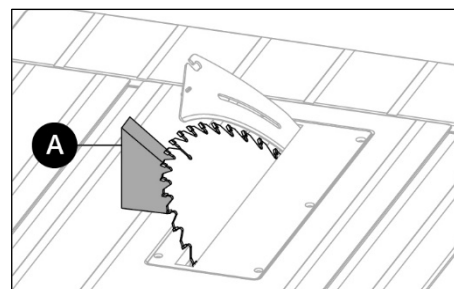


Рисунок 20.

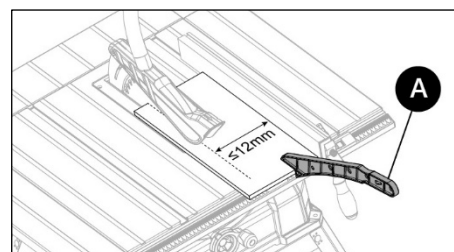


Рисунок 21.

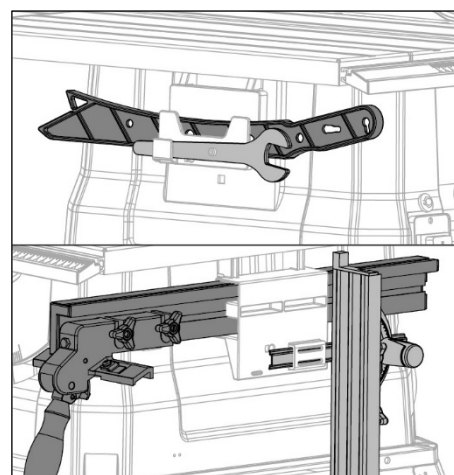


Рисунок 22.

4. РАБОЧИЕ ПРОЦЕССЫ

Существует два основных типа распила: продольный и поперечный. Продольная резка относится к резке по длине волокна и обрабатываемой детали. Поперечная резка относится либо к резке по ширине, либо поперек волокна заготовки. У искусственных материалов трудно найти направление волокна. Следовательно, распил заготовки по длинной стороне называется продольной, а по короткой стороне — поперечной.

Ни одна из этих операций не может быть безопасно выполнена от руки: для продольной резки требуется использование параллельного упора, а для поперечной резки требуется использование углового упора. Никогда не используйте параллельный упор и угловой упор одновременно.

4.1 Включение и выключение станка



Станок можно вводить в эксплуатацию только в случае отсутствия неисправностей. Поврежденные детали необходимо заменить.

Чтобы запустить пилу, нажмите зеленую кнопку **В** (рис. 23). При включении пилы стойте по любую из сторон от пильного диска и никогда не стойте перед ним. Прежде чем пилить, дайте пильному диску разогнаться до полной скорости. Чтобы остановить пилу, нажмите красную кнопку **А**.

Пила оснащена предохранителем **С**. Он перезапускает электродвигатель после его отключения из-за перегрузки. Если электродвигатель останавливается во время работы, переведите выключатель в положение ВЫКЛ. Подождите примерно пять минут, пока двигатель остынет, нажмите кнопку предохранитель **С** и включите станок.

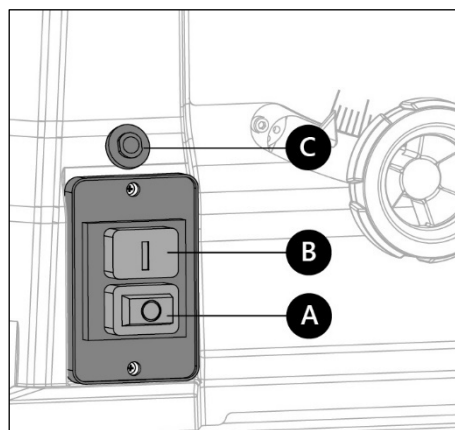


Рисунок 23.

4.2 Продольное пиление



Всегда используйте толкатель при выполнении продольного реза. Прочно удерживайте заготовку, не отпускайте ее до конца операции.

Не используйте станок для сквозного пиления заготовки шириной меньше 13 мм. При пилении небольшой заготовки используйте один или несколько толкателей.

Снимите угловой упор и прикрепите параллельный упор к столу (рис. 24). Поднимите пильный диск примерно на 3 мм выше верхней части заготовки. Поместите заготовку на стол напротив упора так, чтобы большая часть заготовки находилась между пильным диском и упором (рис. 24). Включите пилу и подождите, пока диск наберет полную скорость. Не стойте прямо напротив пильного диска. Вместо этого встаньте с той стороны, где делается разрез. Медленно подавайте заготовку на пильный диск, нажимая на часть заготовки, которая пройдет между пильным диском и параллельным упором.

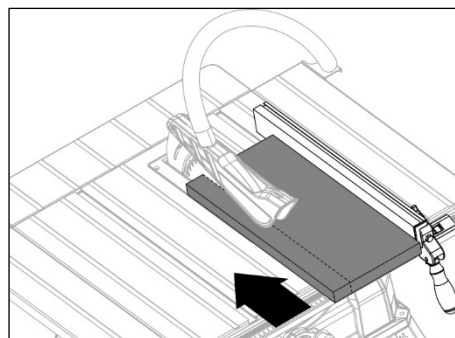


Рисунок 24.

Не кладите большие пальцы на столешницу. Удерживайте заготовку во время вращения пильного диска. Когда оба больших пальца коснутся переднего края стола, завершите разрез с использованием толкателя. Продолжайте толкать заготовку толкателем до тех пор, пока она не пройдет защитный кожух. Не тяните заготовку назад во время вращения пильного диска. Выключите пилу. Подождите, пока пильный диск полностью остановится, и выдвиньте заготовку.

4.3 Продольное пиление под наклоном

Установите нужный угол наклона пильного диска. Убедитесь, что ручка фиксации угла наклона надежно зафиксирована. Следуйте той же инструкции, что и в п. 4.2 «Продольное пиление».

4.4 Поперечное пиление

Снимите параллельный упор и установите угловой упор в паз на рабочем столе (рис. 25). Поднимите пильный диск примерно на 3 мм выше верхней части заготовки. Крепко прижимайте заготовку к угловому упору так, чтобы траектория пильного диска совпадала с желаемой линией реза.

Запустите пилу и подождите, пока пильный диск наберет полную скорость. Прижимайте заготовку к профилю углового упора и к столу. Медленно протолкните угловой упор с заготовкой через пильный диск.

Не пытайтесь тянуть заготовку назад во время вращения пильного диска. Выключите пилу и подождите пока диск полностью остановится, прежде чем осторожно вытащить заготовку. Для сохранения баланса всегда располагайте большую часть заготовки на столе при поперечном пропиливании или срезании фаски.

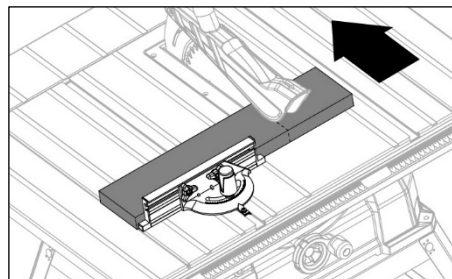


Рисунок 25.

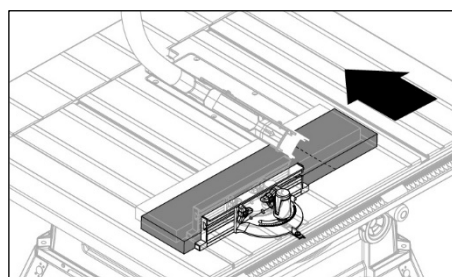


Рисунок 26.

4.5 Поперечное пиление под наклоном

Поперечное пиление под наклоном похоже на простое поперечное резание за исключением того, что пильный диск расположен под углом отличным от 90° (рис. 26).

Установите пильный диск под нужным углом. Убедитесь, что ручка фиксации угла наклона затянута. Сделайте пропил (см. п. 4.4 «Поперечное пиление»).

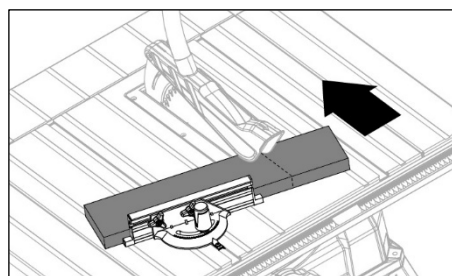


Рисунок 27.

4.6 Поперечное пиление под углом

Поперечное пиление под углом аналогично простому поперечному пилению, за исключением того, что угловой упор фиксируется под углом, отличным от 0° (рис. 27).

Отрегулируйте угловой упор на желаемый угол. Убедитесь, что рукоятка блокировки углового упора надежно зафиксирована. Сделайте пропил (см. п. 4.4 «Поперечное пиление»).

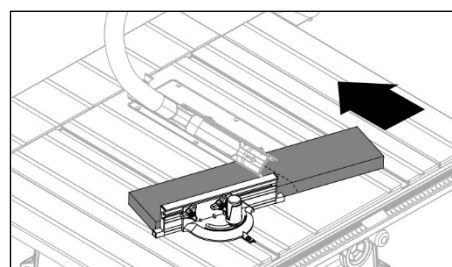


Рисунок 28.

4.7 Комбинированное пиление под углом и наклоном

Эта операция пиления сочетает в себе пиление под углом и снятие фаски (рис. 28). Наклоните пильный диск на желаемый угол. Убедитесь, что ручка фиксации угла наклона надежно зафиксирована. Настройте угловой упор на желаемый угол. Убедитесь, что рукоятка блокировки углового упора надежно зафиксирована. Сделайте пропил (см. п. 4.4 «Поперечное пиление»).

5. ОБСЛУЖИВАНИЕ



Не пытайтесь ни при каких обстоятельствах, обслуживать, ремонтировать, собирать или разбирать любые механические или электрические компоненты станка без отключения от питающей сети.

5.1 Замена пильного диска

Для замены пильного диска **A** (рис. 29) отключите пилу. Разблокируйте ручку фиксации угла наклона пильного диска, снимите защитный кожух установите пильный диск на 90°. Зафиксируйте ручку фиксации наклона. Затем поверните ручку регулировки высоты по часовой стрелке, чтобы опустить пильный диск в самое нижнее положение.

Ослабьте шесть винтов и снимите вставку стола. Поверните ручку регулировки высоты против часовой стрелки, чтобы поднять пильный диск на максимальную высоту.

Поместите ключ **B** на внешнем фланце пильного диска **A**. Удерживая ключ **B**, вторым ключом **E** открутите гайку **D**, потянув на себя. Снимите гайку **D**, внешний фланец диска **C** и пильный диск.

Установите новый пильный диск на вал шпинделя **F**. Убедитесь, что зубья пильного диска направлены вниз, если смотреть с передней стороны станка. Установите внешний фланец **C** и гайку **D** на вал шпинделя и убедитесь, что большая плоская поверхность внешнего фланца **C** обращена к пильному диску, а пильный диск плотно прилегает к внутреннему фланцу **G**. Убедитесь, что лыски на внешнем фланце **C** совмещены с лысками на валу шпинделя **F**.

Прочно затяните гайку **D**. Не затягивайте слишком сильно. Опустите пильный диск в крайнее нижнее положение и установите вставку стола. Поднимите пильный диск на максимальную высоту и установите защитный кожух пильного диска.

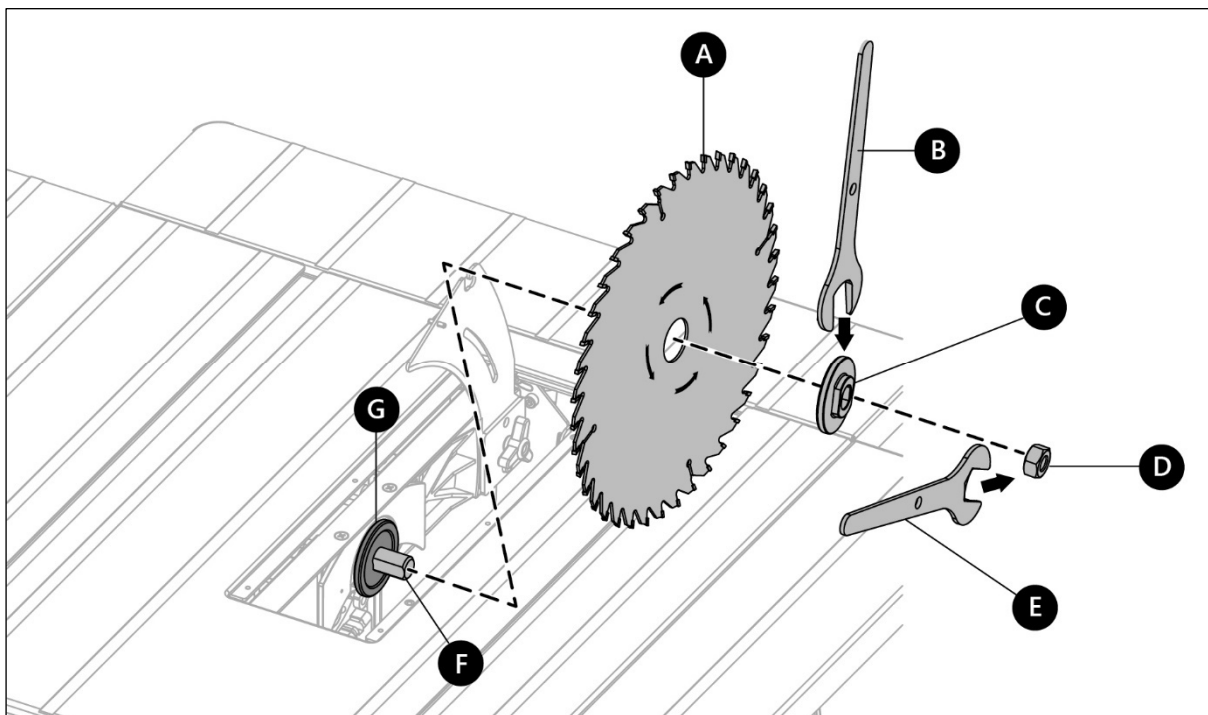


Рисунок 29.

5.2 Чистка

Проводите очищение деталей станка соответствующими типу поверхности очистителями. Избегайте попадания очищающей жидкости на любые резиновые детали, поскольку это может привести к их разрушению. Используйте мыло и воду для очистки резиновых и пластмассовых деталей.

После очистки, смажьте неокрашенные поверхности машинным маслом. Эта смазка должна повторяться не реже одного раза в шесть месяцев.

Содержите ваш станок и вашу мастерскую в чистоте. Не допускайте накопления опилок на станке или внутри корпуса. Удостоверьтесь, что двигатель и внутренние механизмы чистые. Часто пылесосьте или продувайте скопившиеся внутри корпуса опилки.

5.3 Смазка

Все подшипники на шпинделе закрытого типа с постоянной смазкой.

При необходимости очищайте смазку со стойки и червячных передач, механизмов регулировки высоты и наклона пильного диска. Смазывайте стойки и шестерни машинным маслом средней вязкости.

Чтобы станок всегда был в хорошем рабочем состоянии и продления срока его службы, регулярно смазывайте подвижные части.

5.4 Подшипники

Подшипники герметичны и предварительно смазаны и не требуют смазки в течение всего срока службы. Однако компоненты вашего станка будут работать наилучшим образом, если поверхности подшипников будут содержаться в чистоте, что особенно важно для опорных подшипников. При появлении посторонних звуков или повышенного шума из зоны расположения подшипников, прекратите работу и обратитесь в АСЦ. В противном случае это может привести к выходу из строя не только подшипников, но и узлов сопряженных с ними.

5.5 Осмотр и замена щеток

Проверьте угольные щетки после первых 50 часов работы в случае нового изделия или после установки новых щеток. После проведения первой проверки повторяйте проверку каждые 10 часов работы.

Если угольный элемент изношен до длины 6 мм, пружина или контактный провод сгорел (поврежден), необходимо заменить обе щетки.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неполадка	Возможная причина	Способы устранения
Станок не запускается	Отсутствует питание сети.	Проверьте кабель, вилку, розетку и предохранитель.
	Угольные щетки изношены	Замените угольные щетки
Электродвигатель перегревается и отключается	Электродвигатель перегружен	Уменьшите нагрузку на электродвигатель
	Угольные щетки изношены	Замените угольные щетки
	Сработал предохранитель	Дайте остыть электродвигателю, включите предохранитель и запустите станок
	Плохая циркуляция воздуха через электродвигатель	Очистите электродвигатель
Электродвигатель теряет мощность	Короткое замыкание в цепи электродвигателя	Проверьте проводку электродвигателя, обратитесь в АСЦ
	Низкое напряжение в сети	Проверьте напряжение
	Угольные щетки изношены	Замените угольные щетки
	Электродвигатель перегружен	Уменьшите нагрузку на электродвигатель
Повышенная вибрация	Станок стоит на неровной поверхности	Переместите станок на ровную поверхность, закрепите при необходимости
	Поврежден пильный диск	Замените пильный диск
	Ослабленный крепеж	Затяните крепеж
Станок издает громкий повторяющийся шум	Потеряны установочные винты или шпонки вышли из строя	Проверьте крепеж. Замените или затяните при необходимости
	Вентилятор электродвигателя ударяет по крышке	Закрепите вентилятор или крышку
При работающем электродвигателе пильный диск останавливается	Слишком сильное давление на заготовку	Подавайте заготовку медленнее
Пильный диск не набирает нужную скорость	Удлинитель слишком тонкий или слишком длинный	Замените на кабель нужного сечения
	Низкое напряжение в мастерской	Обратитесь к поставщику электроэнергии

Рабочий стол нагревается при движении упора	Передняя направляющая упора прикручена слишком низко	Установите переднюю направляющую правильно
Пильный диск не параллелен параллельному упору	Требуется настройка параллельного упора	Настройте параллельный упор
Неудовлетворительное качество распиленной поверхности	Затупился пильный диск	Замените пильный диск
Пильный диск не устанавливается под углом 90°	Ограничитель на 90 градусов отрегулирован неверно	Отрегулируйте ограничитель
Пильный диск нагревает вставку под углом в 45°.	Отверстие вставки подобрано неверно;	Расширьте отверстие во вставке
Рез имеет не точный угол 45° и 90°	Ограничители выставлены неверно	Отрегулируйте наклон пильного диска
Пильный диск тяжело наклоняется и поднимается	Древесная пыль на корпусе и на червячной передаче, поверхности втулок	Очистите и смажьте
Параллельный упор застревает на направляющей	Направляющая стола или боковые расширения неверно установлены или отрегулированы	Установите направляющую заново, отрегулируйте положение боковых расширений
Обратная отдача заготовки	Параллельный упор не выровнен	Настройте параллельный упор
	Расклинивающий нож не выровнен с пильным диском	Выровняйте пильный диск и расклинивающий нож
	Подача заготовки без параллельного упора	Используйте параллельный или угловой упор
	Затупился пильный диск	Заточите/замените пильный диск
	Отпускаете заготовку до того, как она пройдет через пильный диск	Полностью пропустите заготовку через пильный диск не ослабляя нажима
Маховик настройки угла наклона не поворачивается	Механизм регулировки загрязнен изнутри	Очистите механизм регулировки

7. ВЗРЫВ-СХЕМЫ

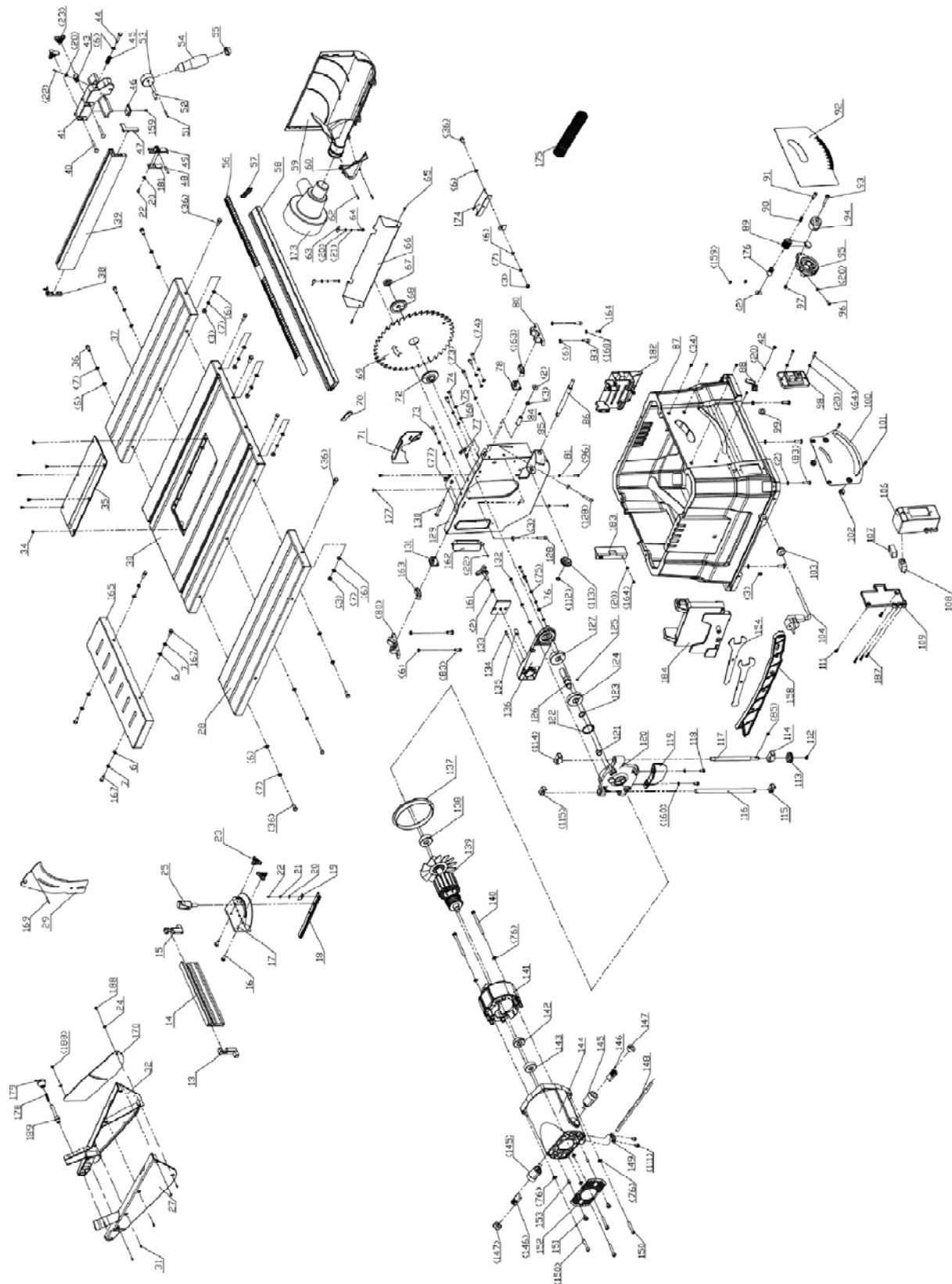


Рисунок 30. Взрыв-схема станка

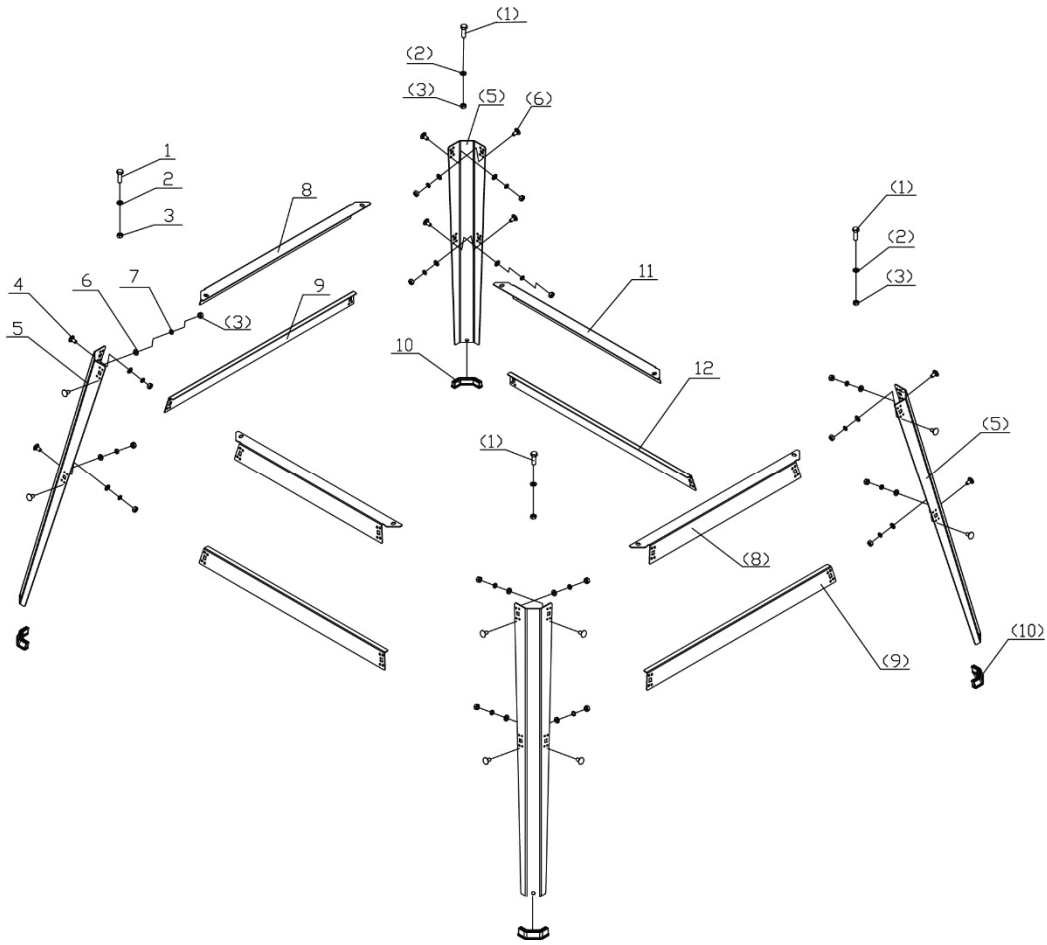


Рисунок 31. Взрыв-схема основания

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

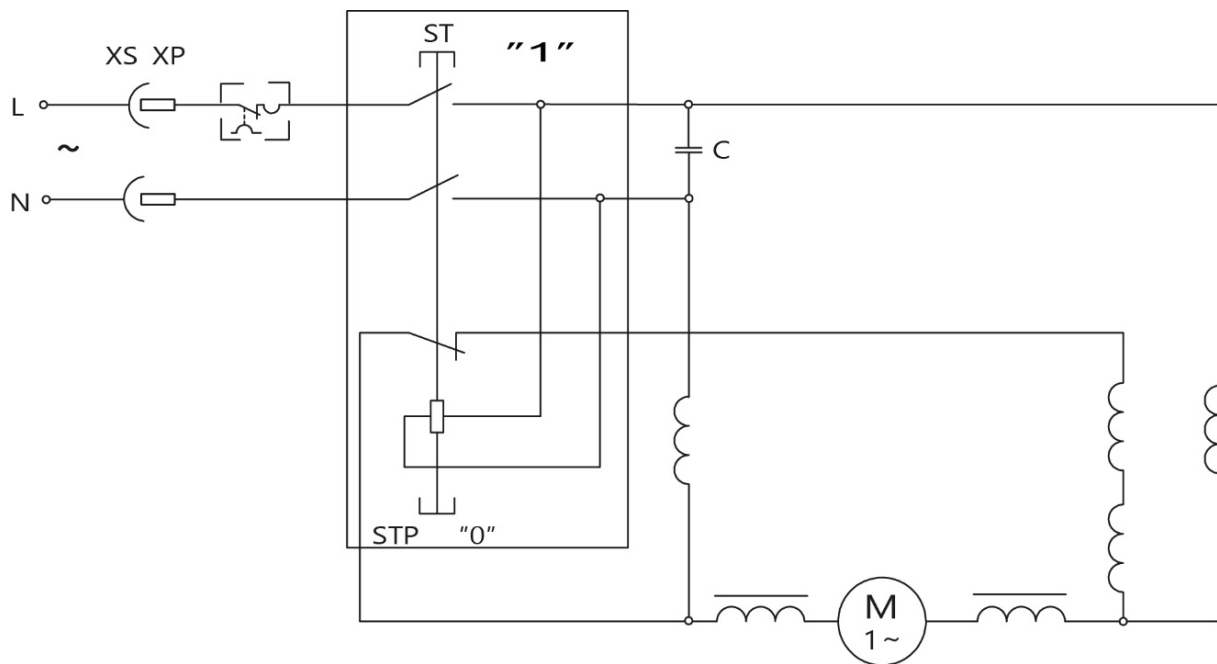


Рисунок 32.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованного изделия, его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Во время перевозки или перемещения станка будьте осторожны и позвольте сделать это квалифицированным рабочим.

Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе станка.

После транспортирования станка при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и его электрооборудовании.

При постановке изделия на длительное хранение необходимо:

- отключить станок от электропитания;
- очистить станок от отходов резания;
- смазать детали, подверженные коррозии.

Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°C. Храните станок в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей станка, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

10. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке – рециклированию.

Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования станка (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, он подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие BELMASH составляет 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией. Датой продажи является дата заполнения гарантийного талона (или дата оформления товарно-транспортных документов).

При отсутствии отметки торгующей организации срок гарантии исчисляется с момента выпуска станка заводом-изготовителем.

Настоящая гарантия поставщика дает право на бесплатный ремонт изделия.

Гарантийный, негарантийный и послегарантийный ремонт производятся специалистами авторизованных сервисных центров.

На гарантийный ремонт принимается изделие с надлежащим образом оформленным гарантийным талоном, в котором должны быть указаны: серийный номер, дата продажи, штамп торгующей организации (при наличии), подпись продавца, а в случае его отсутствия – при предъявлении документов, подтверждающих факт и дату покупки.

Без предъявления вышеуказанных документов претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить изделие с приложением гарантийного талона (или руководства по эксплуатации) в авторизованный сервисный центр в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

В течение гарантийного срока устранение неисправностей, происшедших по вине завода-изготовителя, производится гарантийными мастерскими бесплатно. После проведения ремонта изделия гарантийный талон остается в мастерской.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- гарантийный талон не соответствует изделию;
- истёк срок гарантии.

Перечень повреждений изделия, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- изделие было разобрано потребителем (разобранное частично или полностью оборудование в гарантийный ремонт не принимается);
- работа с перегрузкой или заклинивание;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции и ремонт изделия не уполномоченными лицами (повреждение крепежа, установка не оригинальных деталей и т.п.);
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей); сильного загрязнения и небрежной и/или неправильной эксплуатации; неправильной транспортировки; неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий;
- повреждения, наступившие из-за несоблюдения руководства по эксплуатации;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие отсутствия или несвоевременного проведения технического обслуживания, чистки, смазки и т.п.;
- естественный износ деталей изделия в результате длительного использования;
- вентиляционные каналы изделия закрыты стружкой, пылью и прочими отходами;
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения изделия к электросети;
- использование изделия не по назначению;
- и появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию (сверла, буры; сверлильные, токарные, фрезерные патроны всех типов; кулачки и цанги к ним, планшайбы; пильные диски, строгальные ножи и пильные полотна с элементами их крепления; фрезы всех типов; абразивные материалы – заточные диски, шлифовальные ленты, круги, втулки; полировальные принадлежности; цепи, шины направляющие, звездочки, венцы и т. п.;
- устройства механической защиты изделия (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом (приводные ремни, защитные кожухи и ограждения, направляющие и подающие резиновые ролики, обрезиненные валы, графитовые подложки, графитовые щетки, ленты транспортеров, пружины различного назначения, в том числе возвратные, газовые амортизаторы, подшипники, резиновые уплотнения, сальники, колеса и прочее), их замена является платной услугой;
- детали, износ которых произошел в следствии недостаточного ухода и обслуживания;
- оборудование со стертym полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и техническое обслуживание – обязанность пользователя/владельца оборудования.

Настройка, регулировка, наладка, обкатка, техническое обслуживание, профилактика изделия не являются гарантийными услугами.

По окончании срока службы изделия рекомендуется обратиться в сервисный центр для осмотра оборудования. Срок службы изделия указан в руководстве по эксплуатации изделия.

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с Законом «О защите прав потребителей».

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, обязуюсь его выполнять

(подпись покупателя)

Отсутствие подписи покупателя расценивается как нарушение условий эксплуатации и является основанием для отказа в гарантийном ремонте и замене станка торгующей организацией.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
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
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
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
Саранск (8342)22-96-24
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
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: bha@nt-rt.ru || сайт: <https://belmash.nt-rt.ru/>