

# Настольные циркулярные пилы TSB-2000

## 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  
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

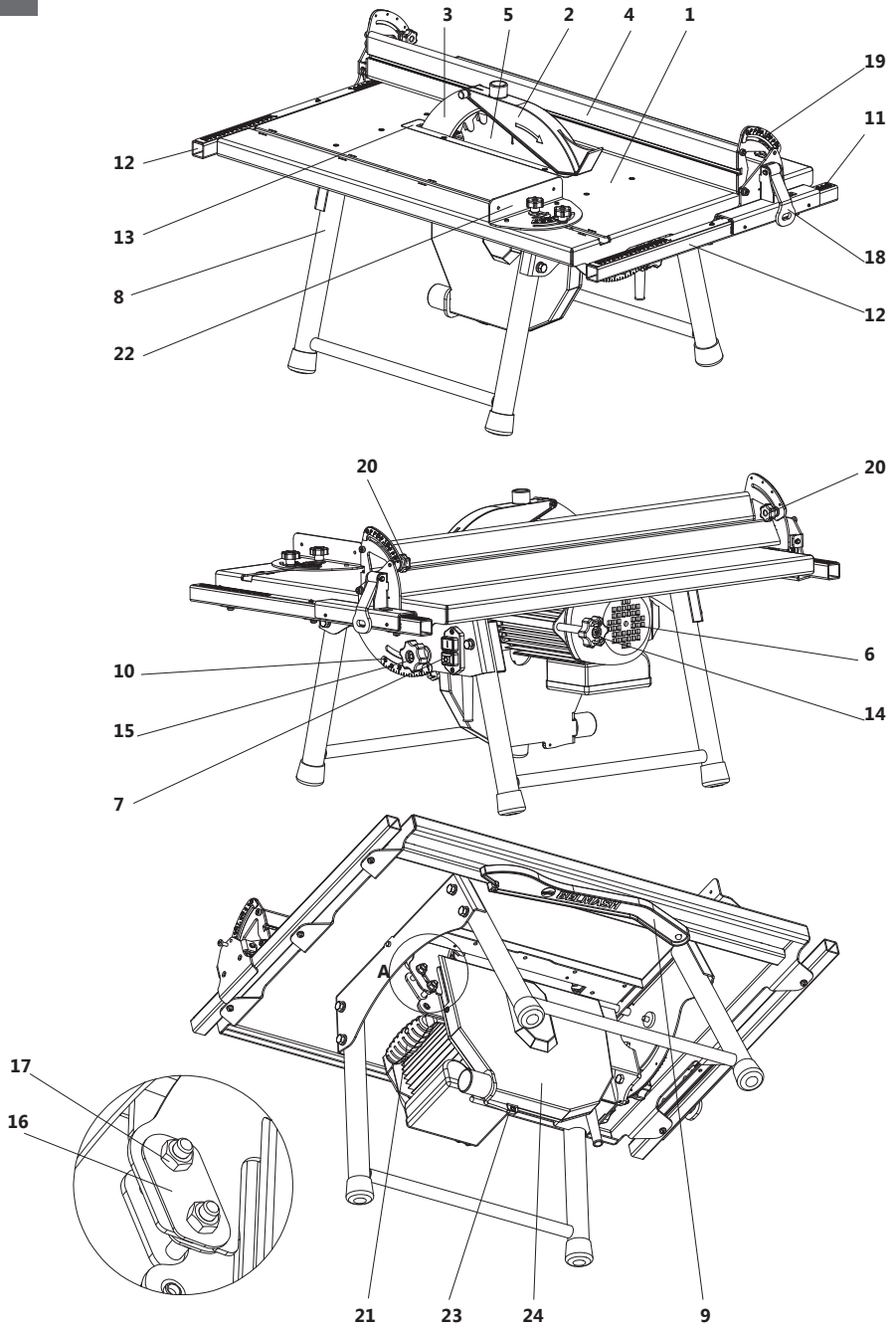
Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

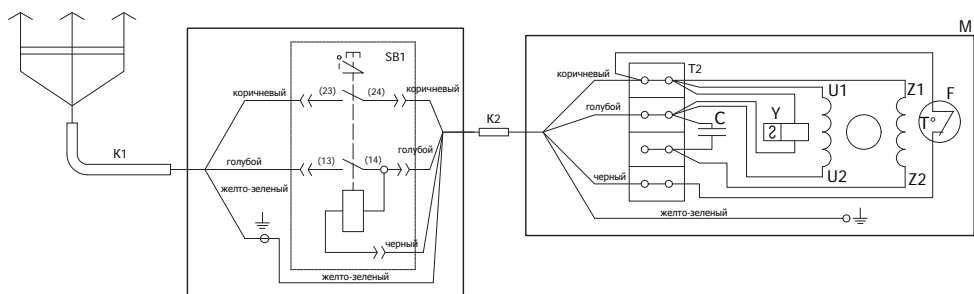
эл.почта: [bha@nt-rt.ru](mailto:bha@nt-rt.ru) || сайт: <https://belmash.nt-rt.ru/>

**СОДЕРЖАНИЕ**

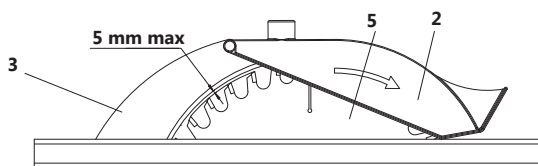
Рисунки.....	4
Введение.....	7
1. Общие сведения .....	7
2. Требования по технике безопасности.....	8
2.1 Требования к рабочему месту.....	9
2.2 Дополнительные меры безопасности.....	9
2.3 Опасности при эксплуатации станка.....	10
2.4 Требования к заготовке .....	10
2.5 Условия нормальной эксплуатации станка.....	10
3. Основные параметры.....	11
4. Комплект поставки, основные элементы .....	11
5. Устройство станка, электрическая схема .....	12
6. Маркировка и упаковка .....	13
7. Подготовка к работе .....	13
7.1 Сборка и установка станка .....	13
7.1.1 Установка расклинивающего ножа с защитным кожухом.....	14
7.1.2 Установка и настройка упора.....	14
7.2 Пуск станка.....	15
8. Основные операции .....	15
8.1 Распиловка вдоль и поперек волокон .....	15
8.1.1 Установка ширины пиления .....	15
8.1.2 Установка глубины пропила .....	15
8.1.3 Установка угла наклона пильного диска .....	15
8.2 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением.....	15
9. Техническое обслуживание и ремонт .....	16
9.1 Замена пильного диска.....	16
10. Возможные неисправности и способы их устранения.....	16
11. Правила хранения .....	17
12. Охрана окружающей среды .....	17
Гарантийные обязательства .....	18



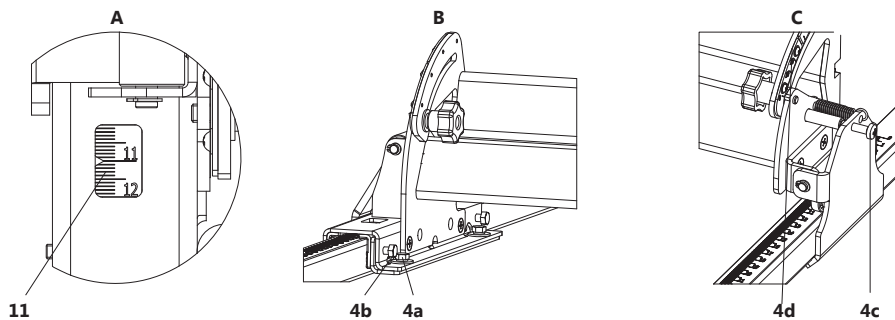
2



3

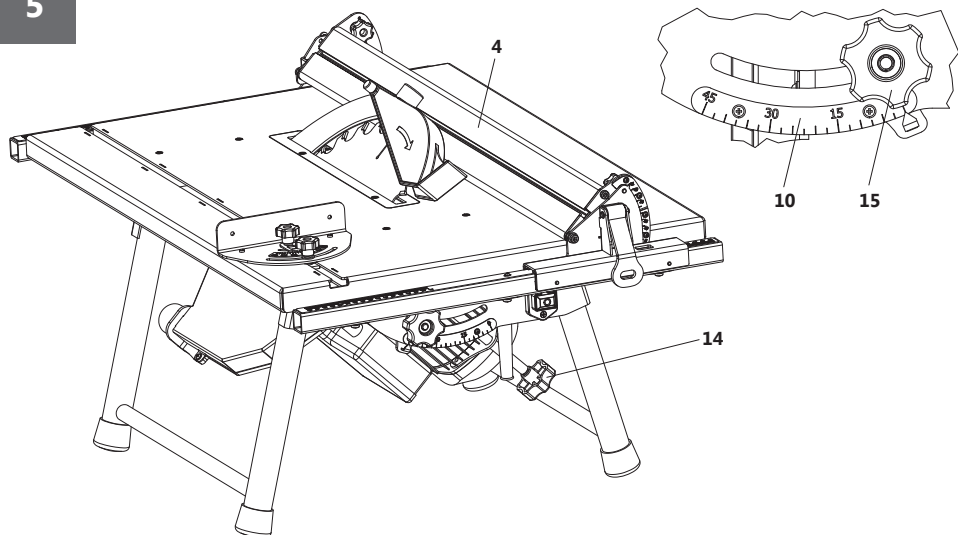


4

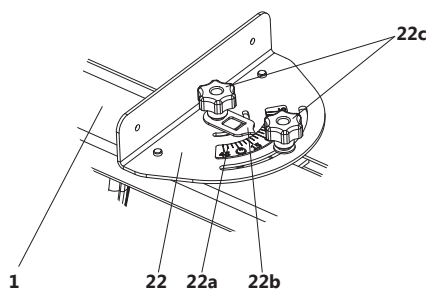


5

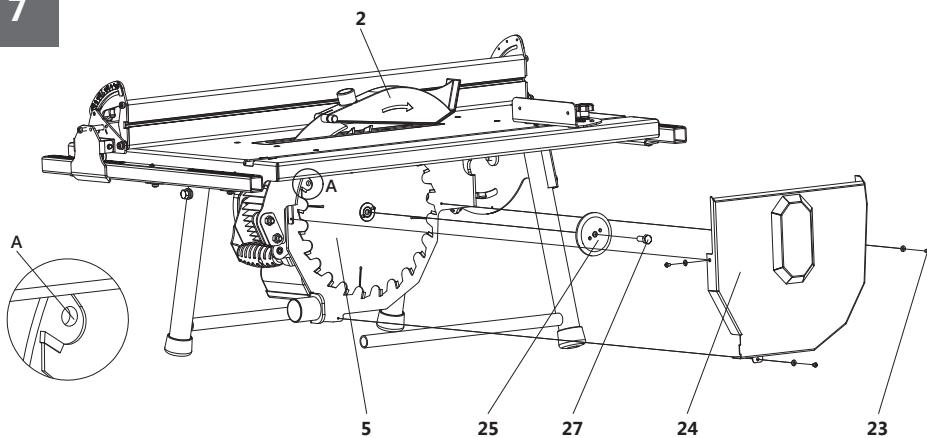
5



6



7



6

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Завод-изготовитель/поставщик благодарит Вас за покупку пилы настольной BELMASH TSB-2000 (далее станок).

Мы производим и поставляем станки, которые позволяют выполнять работу качественно, быстро, надежно и безопасно. Характеристики и параметры станков являются результатом тщательных исследований и 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.

Требуйте проверки комплектности изделия и 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.

Приятной Вам работы.

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок относится к оборудованию для бытового применения, индивидуального пользования.

Станок предназначен для распиловки древесины (фанеры, древесно-стружечных плит и т.п.) пилением, с целью придания им необходимых форм и размеров, с ручной подачей заготовок. Конструкция станка позволяет удобно перемещать его вручную, а также транспортировать.

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

Станки должны 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 настройке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- распиловку вдоль и поперек волокон;
- распиловку вдоль и поперек волокон под углом с наклоном пильного диска;
- распиловку поперек волокон под углом с помощью приспособления.

Класс станка по ГОСТ IEC 61029-1- первый.

Исполнение по степени защиты от влаги - незащищенное.

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.

Станок имеет встроенное устройство отключения от источника питания (термодатчик) при перегреве асинхронного двигателя. Повторное включение станка производится

после того, как электродвигатель остынет до температуры окружающей среды.

Допустимые уровни напряженности электрического поля тока промышленной частоты 50 Гц, создаваемые станком, соответствует требованиям МСанПиН001-96.

Станок соответствует на электромагнитную совместимость по ГОСТ 30805.14.1, ГОСТ 30805.14.2, ГОСТ 30804.3.2, ГОСТ 30804.3.3, ГОСТ 30804.3.11.

Уровень шума станка соответствует требованиям ГОСТ 12.2.030, МСанПиН001. Эквивалентный и максимальный уровни звука в режиме пиления составляют 80 дБА и 90 дБА соответственно.

Вибрационные характеристики станка соответствуют требованиям ГОСТ 12.1.012, МСанПиН001.

Для подключения внешних вытяжных устройств с целью сбора отходов резания станок имеет патрубки диаметром 28 мм на кожухепильного диска 2 (рис. 1) и диаметром 38 мм на кожухе 24.

Средний срок службы станка не менее пяти лет.

Станок соответствует нормативным документам и требованиям, приведенным в ТУ.

Станок соответствует требованиям технических регламентов:

- 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»;
- ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ».

## 2. 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 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;
- использовать станок не по назначению;
- на станке не допускается обработка металлов, асбоцементных материалов, камня, пластмассы, резины и т. п.

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

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

Станок должен быть отключен выключателем при внезапной остановке (при заклинивании движущихся деталей и т.п.).

Станок должен отключаться от электросети штепсельной вилкой:

- при смене пильного диска, установке приспособлений и регулировке;
- при перемещении станка с одного рабочего места на другое;
- при перерывах в работе, по окончании работы;
- при техническом обслуживании;
- при удалении стружки и опилок.

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

Не одевайте слишком просторную одежду и украшения. Запрещается при работе пользоваться перчатками. Они могут быть захвачены подвижными частями станка. Одежда должна быть застегнута. Пользуйтесь индивидуальными средствами защиты и головным убором.

Для качественной и безопасной работы режущая часть пильного диска должна быть заточенной и чистой.

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

## 2.1 Требования к рабочему месту

- рабочее место должно быть определено с учетом расположения заготовок и изделий, направлением их перемещения и места сбора отходов;
- пространство по периметру рабочих столов станка должно быть свободным на расстоянии минимум одного метра для его обслуживания. Необходимо обеспечивать свободное рабочее пространство для направления подачи и съема заготовки, с учетом её габаритных размеров и массы;
- пол 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 частоты и 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, необходимо наличие огнетушителя.

## 2.2 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;
- будьте внимательны, следите за тем, что делаете, не пользуйтесь станком, если устали;
- во время работы избегайте контакта с заземленными устройствами (например, трубопроводами, электроплитами, холодильниками и т.п.);
- не стойте в зоне плоскости пильного диска, становитесь слева или справа от него;
- не применяйте поврежденные и деформированные пильные диски;
- применяйте только пильные диски и оснастку, рекомендованные изготовителем;
- обращайте внимание на то, что выбор пильного диска зависит от обрабатываемого материала;
- пользуйтесь расклинивающим ножом и регулируйте его надлежащим образом;
- пользуйтесь верхним кожухом пильного диска и регулируйте его положение надлежащим образом;



- не пытайтесь обрабатывать слишком короткие и тонкие заготовки;
- меняйте вставку пильного стола при ее износе или поломке.

### **2.3 Опасности при эксплуатации станка**

Даже при правильной эксплуатации станка могут возникать следующие виды опасностей:

- опасность получения травмы отлетевшей заготовкой;
- опасность получения травмы ломающимися частями заготовки;
- опасность от шума и пыли;
- опасность поражения электрическим током при неисправности электрического кабеля.

Для уменьшения воздействия шума, возникающего при работе станка, обязательно используйте средства индивидуальной защиты органов слуха (вкладыши противошумные). Для защиты дыхательных путей от пыли используйте маску.

Суммарная продолжительность нахождения работающего в зоне обслуживания, без средств индивидуальной защиты по шуму, не должна превышать более 4,8 часа.

Обеспечьте надежное хранение станка. Храните его в сухом, недоступном для детей месте.

В случае поломки ремонт станка должен осуществляться квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запасных частей.

### **2.4 Требования к заготовке**

Масса обрабатываемой заготовки не должна превышать 50 кг.

Минимальная высота заготовки при пилении 10 мм.

Обрабатываемую заготовку необходимо проверять на наличие металлических или минеральных включений (гвоздей, скоб, осколков, камней и т.п.). Не следует обрабатывать материалы, имеющие трещины, несросшиеся сучки, гниль, или другие пороки древесины.

Заготовка не должна быть влажной. Рекомендуемая влажность не более 22%.

### **2.5 Условия нормальной эксплуатации станка**

Правильное рабочее положение пользователя – это положение стоя. Для подачи заготовки пользователю нужно становиться со смещением в сторону, рядом с местом подачи заготовки.

При пилении заготовку необходимо удерживать пальцами, перемещать ровно по столу, не перекашивая, используя для этого упор 4 (рис. 1) и, при необходимости, приспособление для поперечной распиловки 22.

Руки всегда нужно держать на безопасном расстоянии от режущего инструмента.

Подача заготовок должна быть равномерной (без рывков), скорость подачи должна обеспечивать спокойную работу станка, исключать его перегрузку.

Ручная подача в условиях нормальной эксплуатации станка при распиловке древесины средней твердости на максимальную высотусоставляет – 1 м/мин.

Для обработки коротких заготовок (длина менее 300 мм) необходимо применять толкатель 9. Место хранения толкателя показано на рисунке 1.

В случае неудовлетворительного выброса стружки и забивания канала стружковыброса станка, необходимо использовать устройство для удаления стружки с производительностью не менее 900 м<sup>3</sup>/ч.

### 3. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

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

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя
Высота пропила пильным диском (под углом 90°), мм	0÷70
Высота пропила пильным диском (под углом 45°), мм	0÷57
Номинальный диаметр пильного диска, мм	280
Угол наклона пильного диска, град	0÷45
Посадочный диаметр пильного диска, мм	30
Номинальная частота вращения пильного диска на холостом ходу, мин <sup>-1</sup> *	2800
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000
Номинальная выходная мощность, Вт	1460
Номинальное напряжение, В**	230
Номинальная частота питающей сети, Гц	50
Тип двигателя	Асинхронный однофазный с конденсатором и электромагнитным тормозом
Режим работы	S6-40%
Класс защиты станка по ГОСТ ИЕС 61029-1	1
Размер пильного стола, не более, Д×Ш, мм	776×560
Габаритные размеры станка, не более, Д×Ш×В, мм	917×593×472
Масса станка с приспособлениями, не более, кг	45
<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 ±10%</i>	

Таблица 2

Обозначение подшипника	ГОСТ	Основные размеры	Место установки	Количество
80017	7242-81	7×19×6	Упор	2

### 4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ, ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Комплект поставки приводится в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Количество, шт.	Примечание
Станок	1	рис. 1
Расклинивающий нож с защитным кожухом в сборе	1	рис. 1, поз.2, поз.3
Упор	1	рис. 1, поз. 4
Толкатель*	1	рис. 1, поз. 9
<b>Прочие изделия</b>		
Диск пильный Ø280×Ø30×3,2 z=24*	1	рис. 1, поз. 5
<b>Документация</b>		
Руководство по эксплуатации	1 экз.	
* - позиция установлена на станке		

## ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

1 – пильный стол	16 – прижимная пластина
2 – защитный кожух	17 – гайка
3 – нож расклинивающий	18 – ручка зажима
4 – упор	19 – шкала угла наклона упора
4a – болт	20 – винт-барашек
4b – болт	21 – ручка
4c – винт	22 – приспособление для поперечной
4d – винт	распиловки
5 – диск пильный	22a – шкала
6 – двигатель	22b – указатель
7 – выключатель	22c – винт-барашек
8 – основание	23 – винт
9 – толкатель	24 – кожух
10 – шкала угла наклона пильного диска	23 – винт
11 – шкала ширины пиления	24 – кожух
12 – направляющая	25 – фланец
13 – вставка пильного стола	27 – болт
14 – винт	
15 – гайка-барашек	

## 5. УСТРОЙСТВО СТАНКА, ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

Станок представляет собой электромеханическое устройство. В качестве привода используется асинхронный двигатель с электротормозом.

На основание 8 станка установлен пильный стол 1 и механизм подъема/опускания и наклона пильного диска, на котором установлен двигатель 6 и пильный диск 5.

Выключатель 7 станка содержит кнопку пуск/стоп.

Для ориентации заготовки относительно пильного диска и обеспечения ее прямолинейного движения станок оснащен упором 4. Конструкция упора позволяет производить наклон рабочей части под заданным углом.

С целью предотвращения заклинивания пильного диска во время реза в конструкции станка предусмотрен расклинивающий нож 3 с защитным кожухом 2.

Для безопасной работы с короткими и узкими заготовками используется толкатель 9, который крепится под пильным столом.

Станок оборудован мерными шкалами, указывающими глубину пиления (расположена на расклинивающем ноже 3), угол наклона пильного диска 10 и ширину пиления 11.

Перенос станка осуществляется за направляющие 12.

Общий вид станка представлен на рисунке 1.

Схема электрических соединений представлена на рисунке 2.

*SB1 – выключатель; M – двигатель; F – температурный датчик;*

*C – конденсатор; Y – электромагнитный тормоз;*

*K1 – сетевой кабель; K2 – кабель; T2 – клеммная колодка*

## 6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

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

При транспортировании и хранении необходимо соблюдать требования маркировки, нанесенной на индивидуальную упаковку.



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



Применяйте противопылевой респиратор.  
Применяйте средства защиты органов слуха. Воздействие шума может привести к потере слуха.  
Используйте защитные очки.



Не выбрасывайте электроинструмент в бытовой мусор. В соответствии с европейской директивой 2002/96/ЕС отработанные электрические и электронные приборы нужно собирать отдельно и сдавать на экологически чистую рециркуляцию.



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



Изучите руководство по эксплуатации.



**ВНИМАНИЕ**

Станок упакован в индивидуальную картонную упаковку, которая имеет ручки для переноса станка вдвоем.

## 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;
- установку;
- пуск.

### 7.1 Сборка и установка станка

Необходимо извлечь станок и комплект поставки из упаковки.

Подготовьте ровную, устойчивую горизонтальную поверхность, свободную от посторонних предметов и установите на неё станок.

Рекомендуемая высота рабочего стола станка от уровня пола составляет 850+950мм.

Проверьте целостность корпусных деталей, надежность крепления отдельных деталей,

затяжку всех болтов, винтов и гаек, отсутствие повреждений питающего кабеля, штепсельной вилки, наличие защитных кожухов.

Чтобы собрать станок, необходимо установить его на стол и закрепить на нём приспособления и ограждения входящие в комплект поставки.

- Установите защитный кожух пильного диска с расклинивающим ножом (п.п. 7.1.1);
- Установите и настройте упор (п.п. 7.1.2).

### **7.1.1 Установка расклинивающего ножа с защитным кожухом (рис. 1)**

Для установки на станок расклинивающего ножа 3 необходимо просунуть его конец с наклонным пазом в прорезь вставки пильного стола 13 и надвинуть на два резьбовых стержня так, чтобы наклонный паз оказался между прижимными пластинами 16 и гайками 17, установленными предварительно на резьбовые стержни.

Далее необходимо отрегулировать положение расклинивающего ножа. Для этого установите пильный диск на максимальную глубину пропила. Расклинивающий нож необходимо расположить симметрично по центру в плоскости пильного диска, обеспечивая радиальное расстояние между расклинивающим ножом 3 и режущими зубьями пильного диска 5 не более 5 мм (рис. 3). Это достигается перемещением расклинивающего ножа по наклонному пазу относительно резьбовых стержней. После установки надежно закрепите расклинивающий нож на стержнях гайками 17.

### **7.1.2 Установка и настройка упора**

Упор 4 предназначен для ориентирования обрабатываемой заготовки относительно пильного диска и обеспечивает ее прямолинейное перемещение. Упор может быть установлен как перпендикулярно к пильному столу 1, так и под углом.

Упор 4 можно устанавливать, с правой или левой стороны пильного диска.

На рисунке 1 изображена установка упора 4 с правой стороны пильного диска.

Перед началом установки упора 4 переведите ручку зажима 18 в верхнее положение. Установите упор 4 на направляющие 12 станка. Произведите перемещение упора по направляющим, убедившись в том, что упор перемещается свободно, без заеданий. Установите упор 4 на необходимый размер по шкале ширины пиления 11. Переведите ручку зажима 18 в нижнее положение, тем самым вы зафиксируете упор 4.

Упор 4 имеет возможность выставлять заготовку под углом в диапазоне 0° до 45° в соответствии с регулируемой шкалой угла наклона 19.

Для установки упора 4 под углом необходимо ослабить крепление двух винтов-барашков 20, установить упор по шкале угла наклона 19 на необходимый угол, затянуть винты-барашки 20.

Для быстрой и точной установки крайних значений служат упоры на регулируемых шкалах угла наклона 19. Регулировка шкал осуществляется с помощью угольника 90° и 45° с последующей фиксацией винтами 4d (рис. 4).

Для настройки плавности и точности хода упора 4 по направляющим 12 необходимо (рис. 4):

- ослабить болты 4а;
- закручивая/выкручивая болты 4b произвести настройку хода упора 4;
- затянуть болты 4а.

Для настройки усилия зажима упора 4 необходимо:

- перевести ручку зажима 18 в нижнее положение;
- закручивая/выкручивая винт 4с произвести настройку усилия зажима упора 4.

После настройки убедитесь в свободном перемещении упора 4 по направляющим 12 при поднятой ручке зажима 18.

## 7.2 Пуск станка

Пуск станка осуществляется с помощью выключателя 7, нажатием на зелёную кнопку, отключение – на красную. (рис. 1).

Время запуска станка не должно превышать 10 секунд. Если станок не запускается, его следует отключить выключателем. В случае незапуска повторное включение производится не ранее, чем через 1 минуту, но не более 3-х попыток включения.

# 8. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

## 8.1 Распиловка вдоль и поперек волокон

Перед началом работы следует произвести подготовку и наладку станка:

- установить ширину пиления;
- установить глубину пиления;
- установить угол наклона пильного диска (при необходимости).

### 8.1.1 Установка ширины пиления

Для этого необходимо (рис. 1):

- перевести ручку зажима 18 в верхнее положение;
- установить указатель упора на необходимое значение по шкале 11;
- перевести ручку зажима 18 в нижнее положение.

### 8.1.2 Установка глубины пропила

Для этого необходимо (рис. 1):

- придерживая за ручку 21, ослабить винт 14;
- перемещая двигатель 6 вверх/вниз за ручку 21, установить необходимую глубину пиления;
- зафиксировать установленное положение пильного диска винтом 14.

### 8.1.3 Установка угла наклона пильного диска

Для этого необходимо (рис. 5):

- установить упор 4 на угол 45°;
- ослабить ручку 15;
- наклоняя пильный узел с помощью винта 14 установить по шкале 10 (рис. 5) указатель на необходимый угол наклона пильного диска;
- зафиксировать установленное положение гайкой-барашком 15.

## 8.2 Распиловка поперек волокон под углом с приспособлением

Приспособление для поперечной распиловки 22 позволяет распиливать заготовку под углом в диапазоне от -45° до +45° в соответствии с регулируемой шкалой 22а (рис. 6).

Перед началом работы направляющую приспособления 22 необходимо установить в паз пильного стола 1.

Для установки угла распиловки необходимо:

- ослабить винты-барашки 22с;
- установить кронштейн 22 по указателю 22b на заданный угол по шкале 22а;
- затянуть винты-барашки 22с.

## 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 целостности и крепления пильного диска;
- чистку станка.

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

Проверку целостности пильного диска выполняют визуально, а его крепление с помощью гаечного ключа.

Чистка включает удаление щеткой или пылесосом древесной пыли и опилок с поверхностей и деталей станка.

### 9.1 Замена пильного диска

Для данного станка рекомендуется применять пильные диски с твердосплавными пластинами.

При установке пильного диска необходимо соблюдать направление вращения. Направление зубьев пильного диска должно совпадать с направлением стрелки на защитном кожухе 2. Совместить установочные отверстия на фланце 25 со штырями на опорном фланце пильного диска.

Для замены пильного диска необходимо (рис. 7):

- опустить пильный диск в нижнее положение;
- вывернуть винты 23 и снять кожух 24;
- в отверстие А вставить отвертку для стопорения пильного диска 5;
- вывернуть болт 27;
- снять фланец 25;
- снять пильный диск 5.



**Болт 27 имеет левую резьбу. Откручивание болта производится по часовой стрелке.**

## 10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень возможных неисправностей и способы их обнаружения и устранения приведен в таблице 4.

Таблица 4

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 вилкой соединительного шнура	Устранить неисправность или заменить вилку
	Неисправен выключатель	Устранить неисправность или заменить выключатель

Электрический двигатель перегревается	Станок перегружен большой подачей	Уменьшить подачу обрабатываемого материала
	Древесина влажная	Заменить заготовку
Двигатель работает, а пильный диск не вращается	Не зажат пильный диск	Зажать пильный диск
На работающем станке имеется вибрация	Деформирован пильный диск	Заменить пильный диск
Станок во время работы внезапно остановился	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный запуск станка через 15-20 мин.

При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр (АСЦ). Ремонт станка производится только сервисными центрами.

## 11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Станки изготовлены для условий хранения 2 по ГОСТ 15150.

Это закрытые или другие помещения 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 хранилища, расположенные в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом).

## 12. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

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

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



## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу станка в течение 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией при условии эксплуатации и хранения в соответствии с настоящим руководством.

Дата продажи должна быть отмечена продавцом на последней странице и в гарантийных талонах. При отсутствии отметки срок гарантии исчисляется с момента выпуска станка заводом-изготовителем.

Без предъявления гарантийного талона на станок претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую в транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

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

Перечень повреждений станка, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- станок был разобран потребителем;
- работа с перегрузкой;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции;
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей), сильного загрязнения и небрежной эксплуатации;
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения станка к электросети;
- использование станка не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с законодательством.

Срок службы станка не менее пяти лет, при соблюдении условий эксплуатации и регулярном обслуживании.

Срок действия консервации – 3 года.

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- пильный диск;
- защитный кожух пильного диска.

## 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](mailto:bha@nt-rt.ru) || сайт: <https://belmash.nt-rt.ru/>