



**Ленточнопильный станок  
по дереву  
JIB BAS250**

# **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**ВАЖНО!**

В целях безопасности перед сборкой и эксплуатацией данного изделия следует внимательно изучить настоящее Руководство. Следует сохранить настоящее Руководство для последующего использования



Оригинальное Руководство  
Версия 1-201004

**УКАЗАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА**

Необходимо выполнять указания, приведенные в настоящем Руководстве. При работе на деревообрабатывающем оборудовании всегда использовать защитные очки. Перед выполнением регулировок на оборудовании отключать электропитание. Несоблюдение данных требований техники безопасности может привести к получению тяжелой травмы.

**ВНИМАНИЕ!** Не допускать небрежности (из-за частого использования станка и приспособлений). Всегда следует помнить, что отсутствия внимания в течение доли секунды достаточно для причинения тяжелой травмы.



При работе на деревообрабатывающем оборудовании следует использовать защитные очки.



Перед началом эксплуатации деревообрабатывающего оборудования необходимо внимательно изучить настоящее Руководство.

Оглавление	
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	3
1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ.....	3
1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ СТАНКА.....	3
1.3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ.....	3
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2.1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ .....	5
2.3. СИГНАЛЫ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3.1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ .....	6
3.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	6
3.3. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ.....	6
3.4. УРОВЕНЬ ШУМА.....	7
3.5. АСПИРАЦИЯ ОПИЛОК.....	7
3.6. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА (ДОПОЛНИТЕЛЬНО) .....	8
4. МОНТАЖ.....	9
4.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ МОНТАЖНОЙ ЗОНЫ.....	9
4.2. МОНТАЖ СВОБОДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ – ВВЕДЕНИЕ .....	9
5. РЕГУЛИРОВКА И РАБОТА.....	11
5.1. ЦЕНТРИРОВАНИЕ И НАКЛОН СТОЛА .....	11
5.2. УСТАНОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА ОТНОСИТЕЛЬНО СТОЛА .....	11
5.3. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА .....	11
5.4. НАПРАВЛЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА .....	12
5.5. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЗАНИЯ .....	12
7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	13
7. ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ (для станка на 50 Гц) .....	15
8. ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ (для станка на 60 Гц) .....	21

# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## 1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Некоторые сведения и иллюстрации в настоящем Руководстве могут отличаться от конкретного станка, т.к. описываются и иллюстрируются все варианты исполнения станка. Следовательно, необходимо обращаться только к тем сведениям, которые непосредственно связаны с исполнением приобретенного станка.

В настоящем Руководстве представлены необходимые сведения по техническому обслуживанию и надлежащей эксплуатации станка. Сетью технического обслуживания оказываются услуги по любым техническим вопросам, запасным частям или новым требованиям для развития бизнеса.

**Необходимо изучить настоящее Руководство перед началом эксплуатации станка, это обеспечит лучшее понимание станка, повышенную безопасность и получение наилучших результатов.**

Для облегчения изучения настоящее Руководство подразделено на разделы с указанием наиболее важных операций. Для быстрого поиска необходимых сведений рекомендуется пользоваться содержанием. Для указания важности некоторых основных положений последние отмечаются следующими символами:



**ВНИМАНИЕ!**

Указывает на непосредственные риски, которые могут стать причиной тяжелой травмы оператора или других лиц. Следует соблюдать осторожность и тщательно выполнять указания.



**ОСТОРОЖНО!**

Рекомендация, указывающая на необходимость соблюдать осторожность во избежание нанесения ущерба имуществу.

## 1.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ СТАНКА

К станку прикреплен шильдик с указанием данных изготовителя, года выпуска, серийного номера и технических характеристик.

## 1.3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЯ

Работы, связанные с разборкой частей станка, должны выполняться квалифицированным и аттестованным персоналом. Необходимо следовать содержащимся в настоящем Руководстве указаниям по надлежащей эксплуатации станка.



**ОСТОРОЖНО!**

Только квалифицированный и аттестованный персонал может эксплуатировать и обслуживать станок, и после изучения настоящего Руководства. Также необходимо соблюдать правила техники безопасности и общие нормы охраны труда.

## 2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

### 2.1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



**ВНИМАНИЕ!**

Перед началом эксплуатации, включением, обслуживанием и выполнением работ на станке необходимо внимательно изучить настоящее Руководство.

Изготовитель не несет ответственность за ущерб, нанесенный каким-либо лицам или имуществу, вытекающий из несоблюдения правил техники безопасности.

- Оператор станка должен обладать всеми необходимыми навыками для эксплуатации сложной техники.
- Запрещается работа на станке под воздействием алкоголя, наркотиков или лекарственных средств.
- Все операторы должны пройти соответствующее обучение по эксплуатации, регулировке станка и работе на нем.
- Операторы должны тщательно изучить настоящее Руководство, уделяя особое внимание предупредительным указаниям и указаниям по безопасности. Кроме того, они должны быть информированы об опасностях, связанных с эксплуатацией станка, и необходимых мерах предосторожности, а также проинструктированы по периодической проверке ограждений и устройств безопасности.
- Перед выполнением регулировок, ремонта или очистки отсоединить станок от электропитания, установив главный выключатель в положение ОТКЛ.
- После начального периода приработки или длительный период работы приводные ремни могут ослабнуть, при этом возрастает время остановки станка (должно быть не более 10 с), следует их подтянуть.
- Рабочий участок вокруг станка должен поддерживаться в чистоте и незахламленным для обеспечения немедленного и простого доступа к распределительному щиту.
- Не допускается обработка материалов, отличающихся от разрешенных для обработки на данном станке. Обрабатываемый материал не должен содержать металлических частиц.
- Не допускается обработка слишком малых или слишком широких заготовок.
- Не допускается обработка древесины с видимыми дефектами (трещинами, сучками, металлическими деталями и т.д.).
- Не допускается ставить руки на движущиеся части и (или) материалы.
- Руки не должны приближаться к инструменту. Подачу детали следует осуществлять толкателем.
- Инструмент должен содержаться в порядке, вдали от неуполномоченных лиц.
- Не допускается использование треснутого, не заточенного или ненадлежащим образом заточенного инструмента.
- Не допускается использование инструмента на скоростях, выше рекомендованных изготовителем.
- Тщательно очищать опорные поверхности инструмента, обеспечит их горизонтальное положение, наличие зазубрин не допускается.
- При обращении с инструментом следует использовать защитные перчатки.
- Крепить инструмент в требуемом направлении обработки.
- Не допускается включение станка до надлежащей установки всех средств защиты.
- Подсоединить вытяжные зонты к соответствующей системе аспирации. При включении станка данная система всегда должна включаться.
- Не допускается открывание дверей или ограждений во время работы станка.
- Во время работы не допускается ношение браслетов, наручных часов и колец.
- Манжеты рабочей одежды должны быть застегнуты.
- Не допускается ношение свободной одежды, которая может быть захвачена движущимися частями.
- Необходимо использовать соответствующую защитную обувь.
- Необходимо использовать защитные очки, средства защиты органов слуха (наушники, беруши и пр.) и респираторы.
- Не допускается производить ремонт, обслуживание или эксплуатацию станка неуполномоченными лицами.

- Изготовитель не несет ответственность за ущерб, вытекающий из произвольных изменений, внесенных в конструкцию станка.
- Транспортирование, сборка и разборка должны выполняться только обученным персоналом, имеющим определенную квалификацию для выполнения конкретных работ.
- Не допускается оставлять без присмотра работающий станок.
- При прерывании рабочего цикла отключать станок.
- Во время длительных перерывов в работе отключать общее электропитание.

## 2.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Несмотря на соблюдение всех правил техники безопасности и эксплуатацию согласно приведенным в настоящем Руководстве указаниям, могут существовать остаточные риски, например, следующие:

- прикосновения к инструменту;
- прикосновение к движущимся частям (ремням, шкивам и т.д.);
- отбрасывание детали или ее части;
- травмы, связанные с щепками или фрагментами древесины;
- выбрасывание твердосплавной пластины инструмента;
- поражение электрическим током из-за контакта с токоведущими частями;
- опасность из-за ненадлежащего закрепления инструмента;
- обратное вращение инструмента из-за неверного электрического подключения;
- опасность вдыхания опилок при работе без отсоса.

Следует всегда помнить, что при работе на станке всегда существуют риски. Следует быть внимательным и осторожным при выполнении работ на станке. **Безопасность обеспечивает сам оператор.**

## 2.3. СИГНАЛЫ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

Таблички с сигналами могут быть наклеены на станок, в некоторых случаях они указывают на возможные опасные условия, в других служат в качестве индикации. Следует соблюдать осторожность.

### СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Риск поражения глаз. Использовать защитные очки.



Использовать средства защиты органов слуха.



Опасность поражения электрическим током.



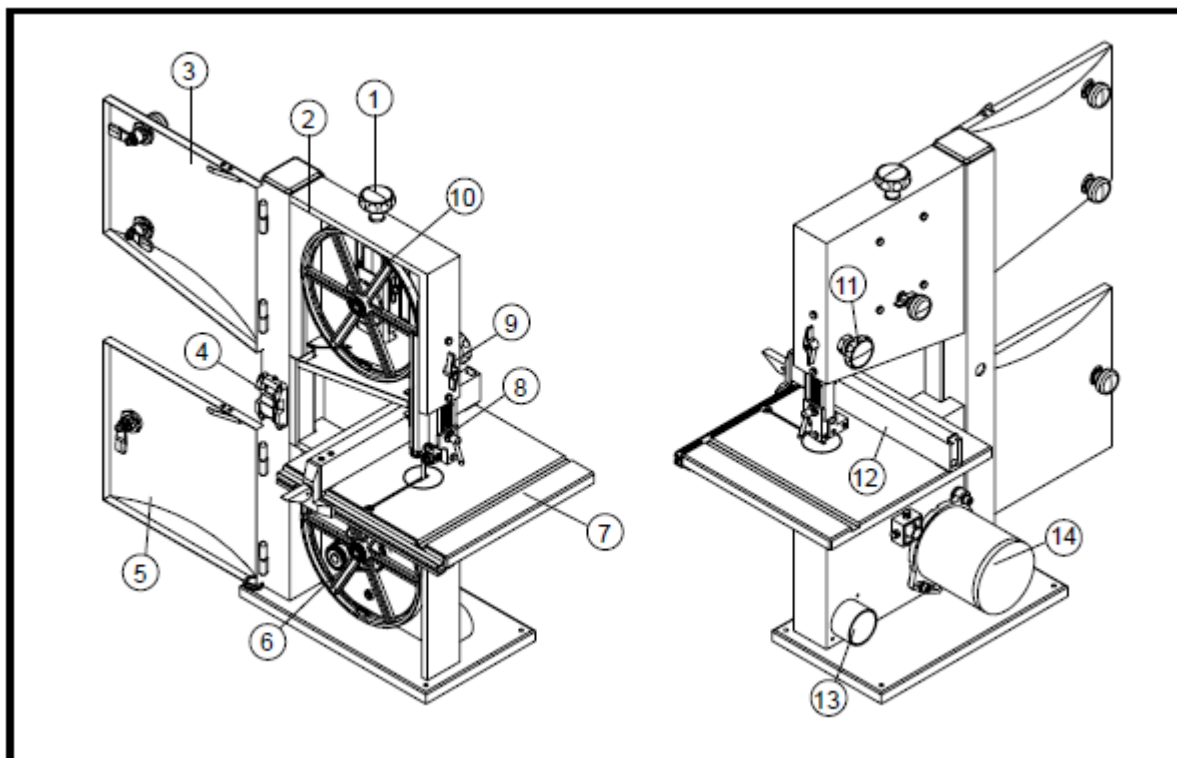
Внимательно изучить руководство по эксплуатации перед началом работы на станке.

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ СИГНАЛЫ

Указывают технические характеристики, направление вращения и наклона, торможение и отпускание и т.д. Внимательно изучить указания по эксплуатации и регулировке станка. Сигналы исполняются графическими и не требуют разъяснений.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### 3.1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ



1 – Рукоятка натяжения пильного полотна

2 – Защитный выключатель (дополнительно)

3 – Верхняя дверь

4 – Выключатель

5 – Нижняя дверь

6 – Нижний шкив пильного полотна

7 – Стол

8 – Ограждение пильного полотна

9 – Рукоятка фиксации ограждения пильного полотна

10 – Верхний шкив пильного полотна

11 – Рукоятка подъема

12 – Параллельный упор

13 – Соединитель системы аспирации опилок

14 – Двигатель

#### 3.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	BAS250	
Напряжение питания двигателя	230 В, 50 Гц	120 В, 60 Гц
Мощность двигателя	0,35 кВт	1/3 л.с.
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,53 кВт/2,46 А	5 А
Длина пильного полотна	1790 мм	70 ½ дюйма
Ширина пильного полотна	6...13 мм	¼...1/2 дюйма
Максимальная высота реза	120 мм	4 5/8 дюйма
Максимальная ширина заготовки (слева от пилы)	245 мм	9 5/8 дюйма
Скорость пильного полотна	700 м/мин	2800 футов в минуту
Размеры стола	350 x 318 мм	13 ¾...12 ½ дюйма
Наклон стола	0°...45°	0°...45°
Высота стола над полом	388 мм	15 ¼ дюйма

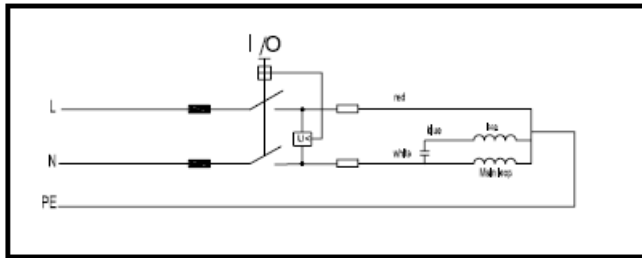
#### 3.3. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

- Электрический монтаж должен выполняться электротехническим персоналом.
- Подключение к сети должно производиться через клеммную коробку.
- Замену силового кабеля должен выполнять квалифицированный электрик.

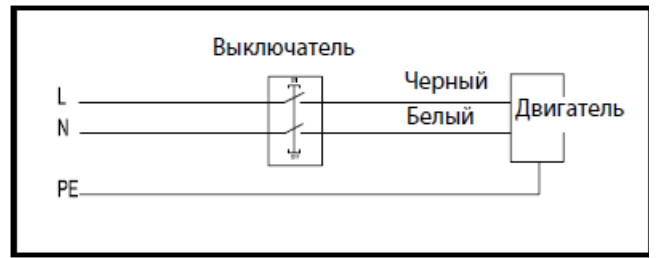


**ВНИМАНИЕ!**

Во избежание поражения электротоком или возгорания техническое обслуживание или ремонт электросистемы должны выполняться только электротехническим персоналом с использованием оригинальных запасных частей.



230 В, 50 Гц



120 В, 60 Гц

### 3.4. УРОВЕНЬ ШУМА

	Без нагрузки	Под нагрузкой
Звуковое давление	Менее 80 дБ (А)	Менее 90 дБ (А)
Звуковая мощность	Менее 90 дБ (А)	Менее 100 дБ (А)

Уровни шума измерены как уровни излучения и не обязательно являются безопасным рабочим уровнем. Хотя и имеется корреляция между уровнями излучения и уровнями воздействия, ее нельзя надежно использовать для определения необходимости принятия дополнительных мер предосторожности. К факторам, влияющим на фактический уровень воздействия на оператора, относятся длительность воздействия, характеристики окружающей среды и прочие источники излучения, например, число станков и другого вспомогательного оборудования. Допустимые уровни воздействия также могут меняться в зависимости от страны. Тем не менее, данные сведения позволяют пользователю станка лучше оценить факторы опасности и риски.

К другим факторам, снижающим уровень воздействия шума, относятся:

- надлежащий выбор станка;
- техническое обслуживание станка и инструмента;
- использование средств защиты органов слуха (наушников, берушей и т.д.)



**ВНИМАНИЕ!**

При превышении уровня 95 дБ (А) следует использовать средства защиты органов слуха.

### 3.5. АСПИРАЦИЯ ОПИЛОК

При эксплуатации пилы внутри помещений рекомендуется подсоединять ее к сборнику опилок. Соединитель системы аспирации, предусмотренный на станке, крепится на отверстии для выброса опилок. Диаметр соединителя 60 мм.

- У рабочих, занятых в обработке дубовой или березовой древесины, чаще других наблюдается развитие рака слизистых носа (аденокарцинома внутренней полости носа).
- При контакте дубовой и березовой древесины с кожей развитие рака на наблюдается.



**ВНИМАНИЕ!**

Наличие в окружающем воздухе древесных опилок и стружки в присутствии источника воспламенения и кислорода воздуха может вызвать возгорание и взрыв, причинить травму и вызвать аллергию.

### 3.6. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)

Станок оснащается двумя защитными выключателями, как показано на рисунке:

А – защитный выключатель.

Производит остановку станка при открытии верхней или нижней дверцы при выполнении работ на пильной ленте.

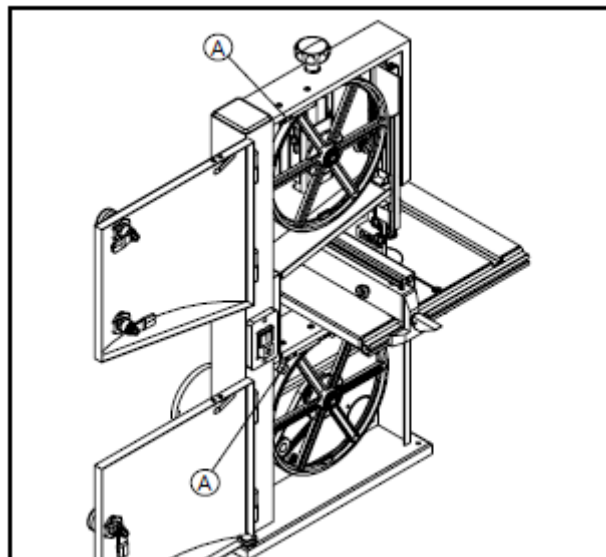


Рис. 3.6



## 4. МОНТАЖ

### 4.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ МОНТАЖНОЙ ЗОНЫ



**ВНИМАНИЕ!**

Запрещается установка станка во взрывоопасной окружающей среде.

Монтажную зону следует выбирать с оценкой потребного рабочего пространства в зависимости от размеров обрабатываемых деталей и с учетом свободного пространства минимум в 800 мм вокруг машины. Также необходимо проверить допустимую нагрузку на пол и его поверхность так, чтобы станок ровно устанавливался на своих опорах. Сетевая розетка и соединитель с системой аспирации опилок должны находиться рядом со станком, при этом должно быть предусмотрено достаточное освещение.

### 4.2. МОНТАЖ СВОБОДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ – ВВЕДЕНИЕ

Некоторые элементы могут быть сняты с основной конструкции станка из-за требований к упаковке и транспортированию.



**ВНИМАНИЕ!**

Следует надежно затягивать все болты и гайки, в противном случае в станке возникнут вибрации, что может привести к травмированию рабочего или других лиц.

#### 4.2.1. УСТАНОВКА ВЕРХНЕЙ КАЧАЮЩЕЙСЯ ОПОРЫ

- Поставить верхнюю качающуюся опору А на раму, как показано на рисунке.
- Вставить болт 1 с квадратным подголовником через ползун В и верхнюю качающуюся опору А.
- Навернуть барашек С с шайбой 2 на болт 1 с квадратным подголовником и затянуть.

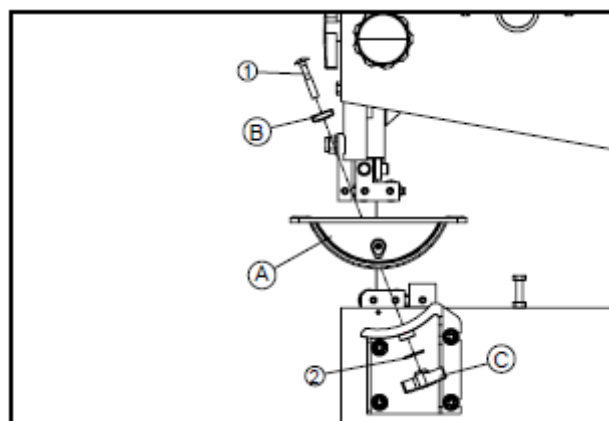


Рис. 4.2.1

#### 4.2.2. УСТАНОВКА СТОЛА

Необходимый инструмент:

- Гаечный ключ.
- Поставить стол А на качающуюся опору. Совместить монтажные отверстия на нижней поверхности стола с четырьмя отверстиями на качающейся опоре.
- Закрепить стол А на качающейся опоре с помощью четырех болтов 1 с четырьмя зубчатыми шайбами 2.

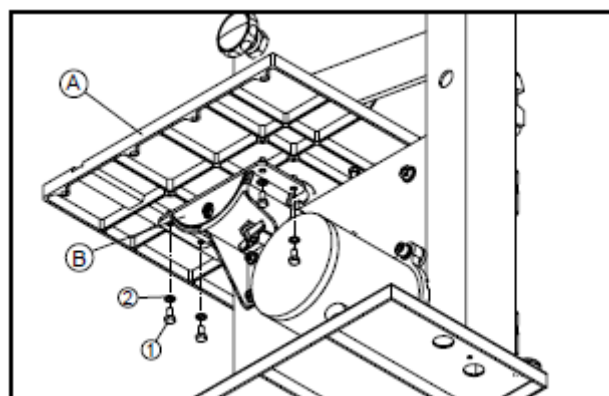


Рис. 4.2.2

### 4.2.3. УСТАНОВКА ВЫРАВНИВАЮЩЕГО БОЛТА И ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА

- Вставить выравнивающий болт через стол В.
- Затянуть выравнивающий болт барашком 3 с шайбой 2.
- Поставить на стол направляющую С со звездчатой рукояткой 5 и шайбой 4.
- Надеть узел параллельного упора А по направляющей на стол.

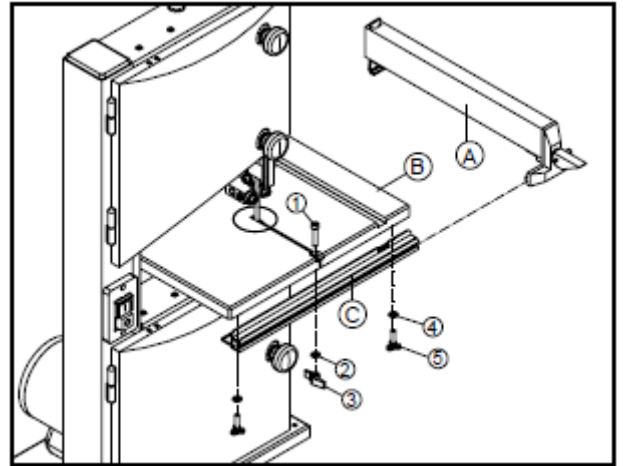


Рис. 4.2.3

## 5. РЕГУЛИРОВКА И РАБОТА



**ВНИМАНИЕ!**

Обращаться с инструментами следует в защитных перчатках.

### 5.1. ЦЕНТРИРОВАНИЕ И НАКЛОН СТОЛА

- Ослабить винты А, крепящие нижнюю качающуюся опору стола.
- Перемещать стол в боковых направлениях по мере необходимости до тех пор, пока пильное полотно не будет проходить по центру вставки стола.
- Для получения наклонных резов стол может наклоняться относительно пильного полотна бесступенчато на угол до 45°. Для наклона ослабить барашек В на качающихся опорах стола, установить стол на требуемый угол и снова затянуть барашек.
- Для обеспечения свободного хода пильного полотна заменить вставку стола на новую с широким пазом.
- Рекомендуется проверять правильность установки угла путем пробных резов на отходах.

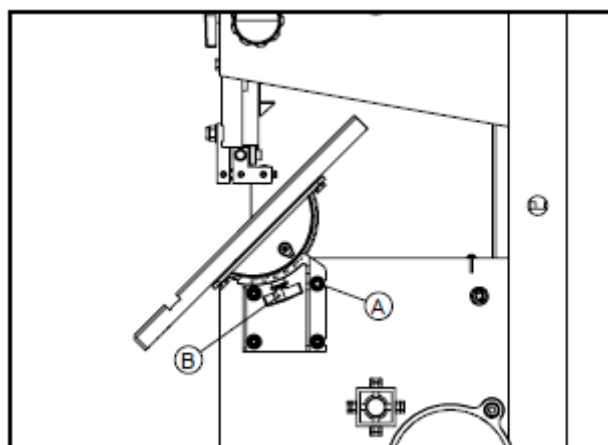


Рис. 5.1

### 5.2. УСТАНОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА ОТНОСИТЕЛЬНО СТОЛА

- Следует руководствоваться рис. 5.1.
- Стол может наклоняться на угол до 45°. Для его наклона следует ослабить барашек на качающейся опоре стола.
- Ослабить барашек на качающейся опоре и отрегулировать стол под 90° к пильному полотну.
- Проверить угол 90° стола относительно пильного полотна поверочной линейкой. При необходимости в дальнейшей регулировке ослабить винт и установить указатель на 0°.

### 5.3. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

- Данный станок оснащен на заводе пильным полотном по дереву общего назначения - комплектом. Для замены пильного полотна отвернуть барашек и вынуть винт из стола. Затем ослабить натяжение пильного полотна, вращая маховичок, расположенный в верхней части корпуса верхнего шкива пильного полотна.
- Поставить новое пильное полотно и слегка его натянуть. Пильное полотно должно проходить по центру обрезиненных шкивов пильного полотна, в противном случае оно может с них соскочить. Для проверки положения пильного полотна при проходе повернуть рукой верхний шкив пильного полотна. При необходимости отрегулировать положение пильного полотна рифленной рукояткой, расположенной сзади корпуса верхнего шкива пильного полотна.

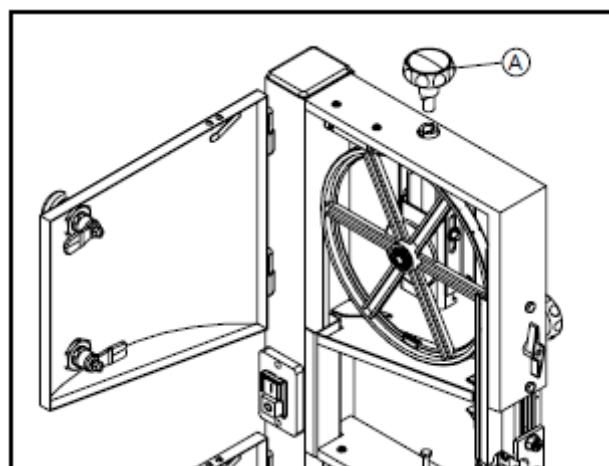


Рис. 5.3

#### 5.4. НАПРАВЛЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

– Направляющая пильного полотна обеспечивает точное направление полотна для обеспечения чистого реза. При использовании узких полотен следует обеспечить подпирание нижней направляющей пильного полотна с обеих его сторон и сзади. Отрегулировать подшипники на верхней направляющей пильного полотна с зазором приблизительно 0,5 мм от пильного полотна, а задний большой упорный подшипник с зазором от пильного полотна. Не располагать подшипники слишком близко, т.к. при трении образуется тепло, которое может отрицательно воздействовать на подшипники и пильное полотно.

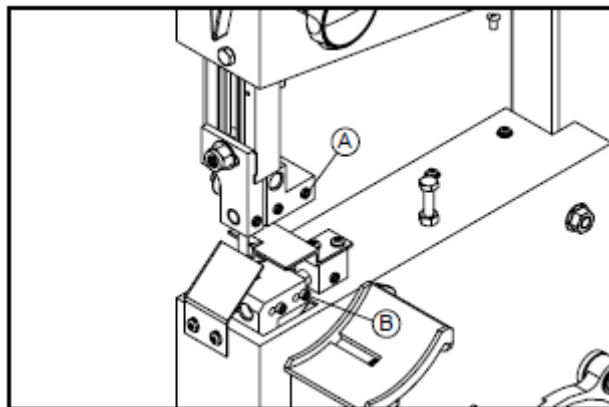


Рис. 5.4

#### 5.5. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ РЕЗАНИЯ

– Верхняя направляющая пильного полотна должна всегда быть отрегулирована как можно ближе к заготовке. Для выполнения регулировки ослабить барашек, расположенный сбоку корпуса верхнего шкива пильного диска и отрегулировать направляющую пильного полотна на требуемую высоту. После выполнения регулировки затянуть барашек.

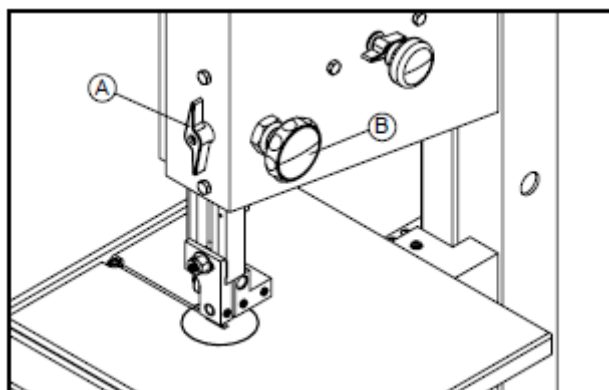


Рис. 5.5

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ



**ВНИМАНИЕ!**

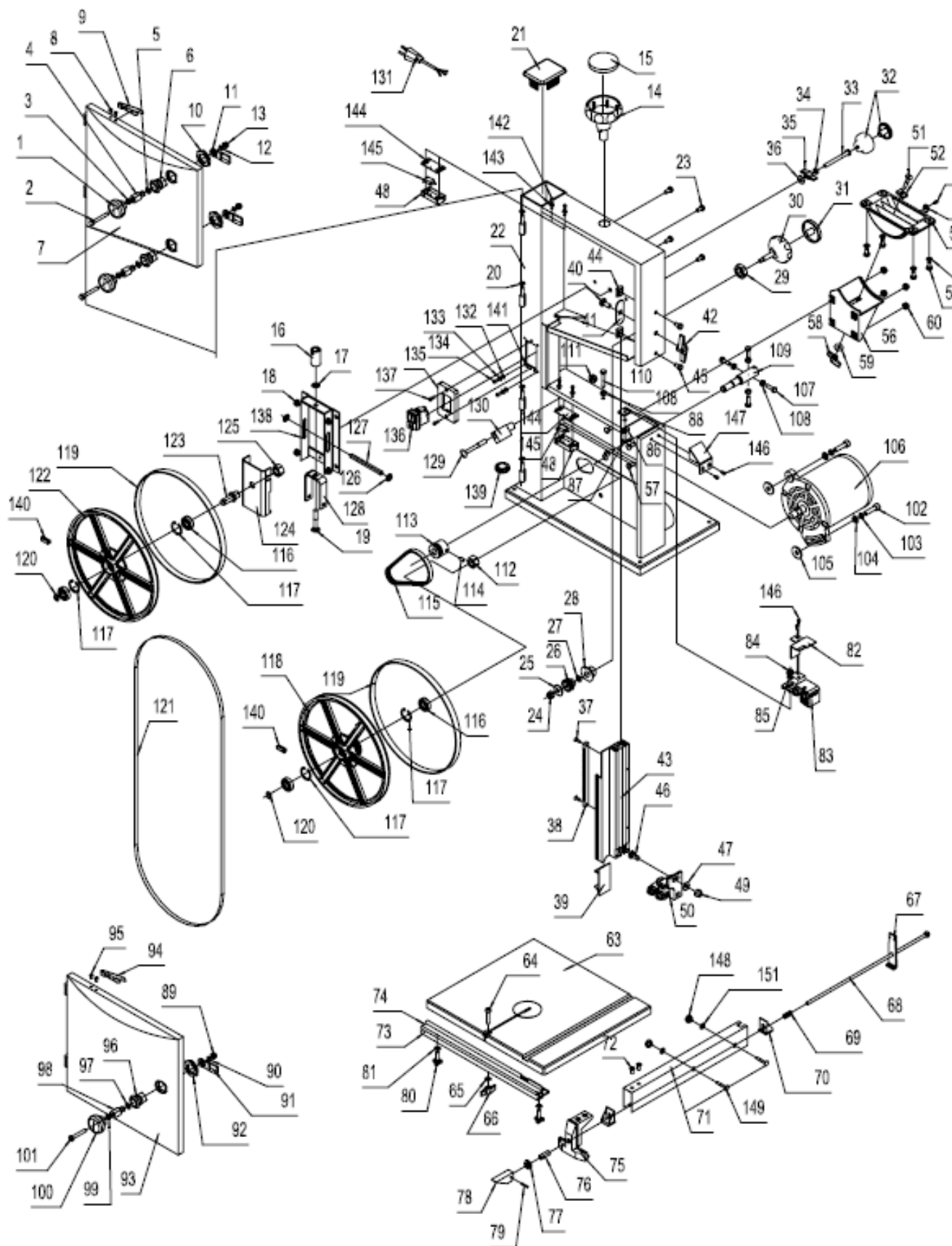
– Для получения любой информации или по проблемам со станком следует обращаться к региональному дилеру или в центр технического обслуживания компании. Необходимые работы должны выполняться специализированным техническим персоналом.

– В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАТЬ СТАНОК И ИЗВЛЕКАТЬ ВИЛКУ ИЗ СЕТЕВОЙ РОЗЕТКИ.

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
<b>Пила останавливается или не включается</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не вставлена сетевая вилка.</li> <li>2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.</li> <li>3. Поврежден силовой кабель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить подключение сетевой вилки.</li> <li>2. Заменить предохранитель или сбросить автоматический выключатель.</li> <li>3. Заменить силовой кабель.</li> </ol>
<b>Не выполняются точные резы под 45° или 90°</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неверно отрегулирован упор.</li> <li>2. Неверно отрегулирован указатель угла.</li> <li>3. Не отрегулирован упор для выполнения реза под углом.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить пильное полотно поперочной линейкой и отрегулировать упор.</li> <li>2. Проверить пильное полотно поперочной линейкой и отрегулировать указатель.</li> <li>3. Отрегулировать упор для выполнения реза под углом.</li> </ol>
<b>Во время реза полотно «гуляет»</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Параллельный упор не выровнен относительно пильного полотна.</li> <li>2. Покоробленная древесина.</li> <li>3. Повышенная подача.</li> <li>4. Неверно подобрано пильное полотно для конкретного реза.</li> <li>5. Ненадлежащее натяжение пильного полотна.</li> <li>6. Неправильно отрегулированы направляющие подшипники.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить и отрегулировать параллельный упор.</li> <li>2. Выбрать другую заготовку.</li> <li>3. Снизить подачу.</li> <li>4. Заменить пильное полотно на требуемое.</li> <li>5. Отрегулировать натяжение пильного полотна в соответствии с его размерами.</li> <li>6. Проверить регулировку направляющих подшипников, руководствуясь соответствующими указаниями в настоящем Руководстве.</li> </ol>
<b>Получаются неудовлетворительные резы</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Затуплено пильное полотно.</li> <li>2. Неверная установка пильного полотна.</li> <li>3. Наличие смолы на пильном полотне.</li> <li>4. Неверно подобрано пильное полотно для конкретного реза.</li> <li>5. Наличие смолы на столе.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить пильное полотно.</li> <li>2. Зубья должны быть обращены книзу.</li> <li>3. Снять пильное полотно и очистить его.</li> <li>4. Заменить пильное полотно на требуемое.</li> <li>5. Очистить стол.</li> </ol>
<b>Не достигается требуемая скорость пильного полотна</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком мало сечение проводов удлинителя или он слишком длинный.</li> <li>2. Пониженное напряжение в сети.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить удлинитель на требуемый.</li> <li>2. Обратиться в энергетическую компанию.</li> </ol>
<b>Повышенная вибрация станка</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Станина стоит на неровном полу.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поставить станок на ровный пол.</li> <li>2. Заменить клиновый ремень.</li> </ol>

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
	2. Ненадлежащий клиновый ремень. 3. Ослабли крепления двигателя. 4. Ослаблены крепежные элементы.	3. Затянуть крепления двигателя. 4. Затянуть крепежные элементы.

## 7. ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ (для станка на 50 Гц)



**Для станка на 50 Гц**

<b>Поз.</b>	<b>Наименование</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Кол-во</b>
1	Knob Assembly (узел рукоятки)	JL20061100-001S	2
2	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X45GB5781Z	2
3	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M6GB6172Z	2
4	Locker insert (вставка фиксатора)	1-JL20010010F	2
5	Washer (шайба)	1-JL20010014	2
6	Locker body (корпус фиксатора)	1-JL20010011A-001S	2
7	Upper door (дверца верхняя)	1-JL22012000D-060U	1
8	Rivet (заклепка)	1-RVT4X8GB12618A	2
9	Spring plate (пластина пружинная)	1-JL22010008	1
10	Hex nut (гайка шестигранная)	1-JL20010012	2
11	Plate (пластина)	1-JL20010009	2
12	Washer (шайба)	1-WSH6GB93Z	2
13	Lock nut (контргайка)	1-M6GB889ZF	2
14	Tension handle (рукоятка натяжения)	1-JL22024001-001S	1
15	Tension handle cap (колпачок рукоятки натяжения)	1-JL22024002-001S	1
16	Tension nut (гайка натяжения)	1-JL22021003	1
17	Washer (шайба)	1-WSH8GB97D1Z	1
18	Flange nut (гайка с буртиком)	1-M6GB6177Z	4
19	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M8X50GB14Z	1
20	Tube (трубка)	1-JL20010001A	4
21	End cap (заглушка)	1-JL22010001A-001S	1
22	Frame (рама)	1-JL22011000N-124U	1
23	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X12GB5781B	4
24	Lock nut (контргайка)	1-M6GB889ZF	1
25	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
26	Gear (колесо зубчатое)	1-JL22040001	1
27	Washer (шайба)	1-JL22040003	1
28	Bolt (болт)	1-JL22040002A	1
29	Hex nut (гайка шестигранная)	1-JL22040007	1
30	Adjust handle (рукоятка регулировочная)	1-JL22044001-001S	1
31	Handle cap (колпачок рукоятки)	1-JL20024001-001S	1
32	Knob Assembly (узел рукоятки)	1-JL20061100-001S	1
33	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X60GB5781Z	1
34	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M6GB6172Z	1
35	Wing nut (барашек)	1-JL22020002B-001S	1
36	Washer (шайба)	1-WSH6GB96Z	1
37	Tapping Screw (шуруп)	1-ST3D5X13GB846B	2



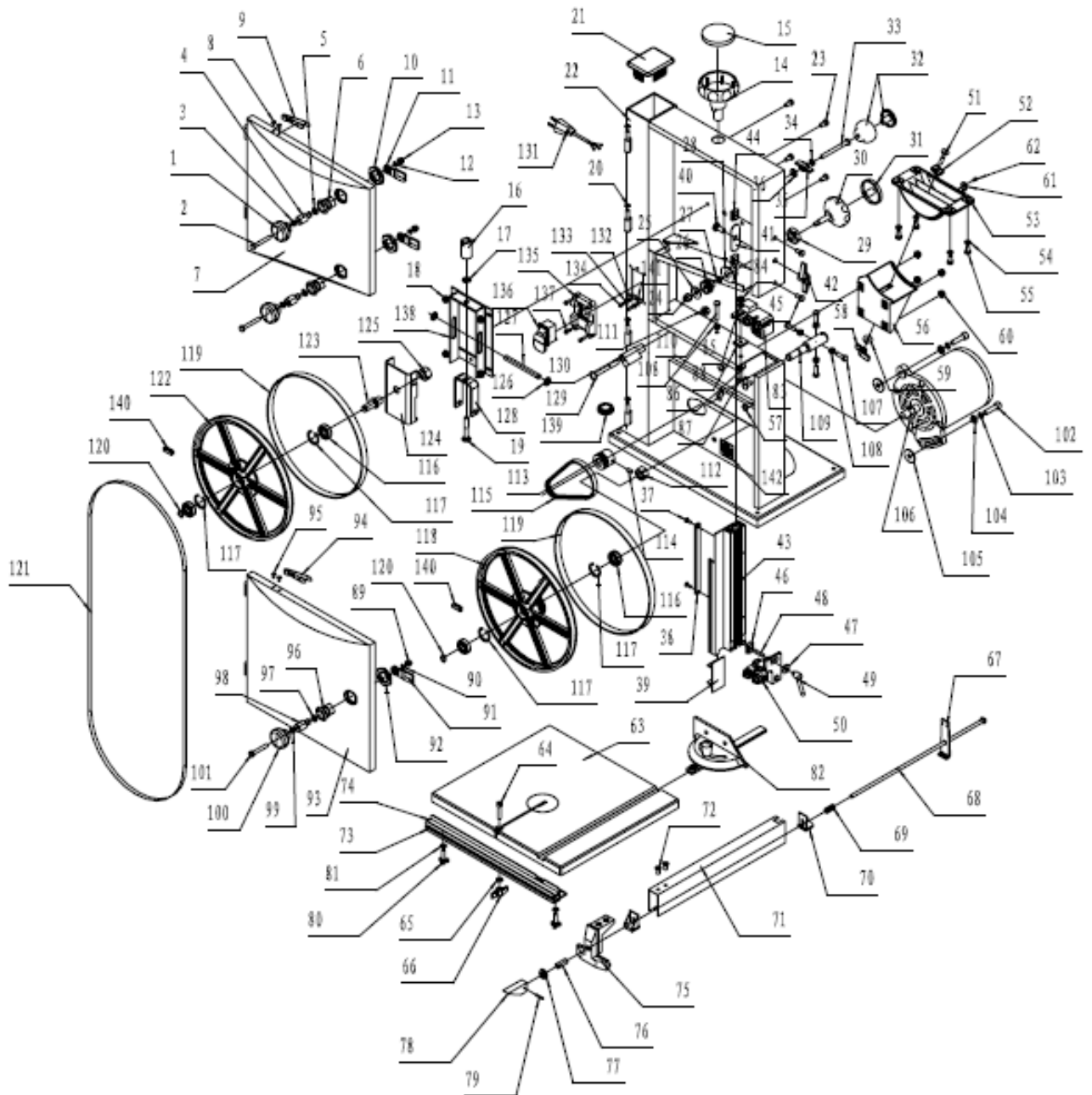
Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
38	Rack (рейка зубчатая)	1-JL22041006	1
39	Slider (ползун)	1-JL22041009	1
40	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M8X20GB14Z	1
41	Washer (шайба)	1-JL20041004	1
42	Wing nut (барашек)	1-JL20010016-001S	1
43	Guide rail (направляющая)	1-JL22041001C	1
44	T nut (гайка под Т-образный паз)	1-JL22041008B	2
45	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X12GB5781B	2
46	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M8X20GB14Z	1
47	Washer (шайба)	1-WSH8GB97D1Z	1
48	Cover (крышка)	1-JL20073002	2
49	Lock nut (контргайка)	1-M8GB889Z	1
50	Upper guider (направляющая верхняя)	1-JL22042000	1
51	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M6X35GB12Z	1
52	Slider (ползун)	1-JL22030002-001S	1
53	Trunnion (опора качающаяся)	1-JL22032001B	1
54	Washer (шайба)	1-WSH6GB862D2Z	4
55	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X12GB5783Z	4
56	Bracket (кронштейн)	1-JL22030001	1
57	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M6X16GB14Z	4
58	Wing nut (барашек)	1-JL22020002B-001S	1
59	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
60	Flange nut (гайка с буртиком)	1-M6GB6177Z	4
61	Indicator (указатель)	1-1506003-01016S	1
62	Tapping Screw (шуруп)	1-ST3D5X9D5GB845Z	1
63	Table (стол)	1-JL22031000	1
64	Screw (винт)	1-M6X30GB70Z	1
65	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
66	Wing nut (барашек)	1-JL22020002A-001S	1
67	Plate (пластина)	1-JL22061006A	1
68	Rod (стержень)	1-JL22061009	1
69	Rod spring (пружина стержня)	1-0802004	1
70	Guide base (основание направляющей)	1-JL22061005A	2
71	Plate (пластина)	1-JL22061001C	1
72	Screw (винт)	1-M6X10GB819Z	2
73	Guide rail (направляющая)	1-JL22033001B	1
74	Scale (шкала)	1-RC22033002	1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
75	Bracket (кронштейн)	1-JL22061002A	1
76	Thread rod (стержень резьбовой)	1-JL22061003	1
77	Washer (шайба)	1-WSH10GB97D1Z	1
78	Handle (рукоятка)	1-JL22061004	1
79	Roll pin (штифт цилиндрический)	1-PIN3X18GB879B	1
80	Knob (рукоятка)	1-JL60020023B	2
81	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	2
82	Blade guard (ограждение пильного полотна)	1-JL22040005	1
83	Lower guider (направляющая нижняя)	1-JL22043000A	1
84	Lock nut (контргайка)	1-M6GB889Z	1
85	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
86	Washer (шайба)	1-WSH6GB96Z	1
87	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X20GB5783Z	1
88	Plate (пластина)	1-JL22040004	1
89	Lock nut (контргайка)	1-M6GB889ZF	1
90	Spring Washer (шайба пружинная)	1-WSH6GB93Z	1
91	Plate (пластина)	1-JL20010009	1
92	Nut (гайка)	1-JL20010012	1
93	Lower door (дверца нижняя)	1-JL22013000A060U	1
94	Spring plate (пластина пружинная)	1-JL22010008	1
95	Rivet (заклепка)	1-RVT4X8GB12618A	2
96	Locker (фиксатор)	1-JL20010011-001S	1
97	Spring Washer (шайба пружинная)	1-JL20010014	1
98	Locker insert (вставка фиксатора)	1-JL20010010D	1
99	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M6GB6172Z	1
100	Knob Assembly (узел рукоятки)	1-JL20061100-001S	1
101	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X40GB5781Z	1
102	Screw (винт)	1-M8X30GB70B	2
103	Spring Washer (шайба пружинная)	1-WSH8GB93Z	2
104	Washer (шайба)	1-WSH8GB97D1Z	2
105	Washer (шайба)	1-WSH8GB96Z	2
106	Motor (двигатель)	1-WH7423544	1
107	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X20GB5783Z	4
108	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M6GB6170Z	5
109	Lower shaft (вал нижний)	1-JL22020004	1
110	Hex bolt (болт с шестигранной головкой)	1-M6X35GB5781Z	1
111	Flange nut (гайка с буртиком)	1-M8GB6177Z	1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
112	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M14GB6171Z	1
113	Motor pulley (шкив двигателя)	1-JL22071001A	1
114	Set Screw (винт) (винт установочный)	1-M6X10GB80B	1
115	Belt (ремень клиновыи)	1-JL22020003	1
116	Bearing (подшипник)	1-BRG80101GB278	4
117	Retaining ring (кольцо стопорное)	1-CLP28GB893D1B	4
118	Lower wheel (шкив пильного полотна нижний)	1-JL22023001	1
119	Rubber (бандаж резиновый)	1-JL22022002	2
120	Retaining ring (кольцо стопорное)	1-CLP12GB894D1B	2
121	Blade (полотно пильное)	1-JL22020001A	1
122	Upper wheel (шкив пильного полотна верхний)	1-JL22022001	1
123	Upper shaft (вал верхний)	1-JL22021006	1
124	Upper shaft bracket (кронштейн вала верхнего)	1-JL23021001-001Z	1
125	Hex nut (гайка шестигранная)	1-M14GB6171Z	1
126	Retaining ring (кольцо стопорное)	1-JL22021004	2
127	Guide shaft (вал направляющий)	1-JL22021002	1
128	Plate (пластина)	1-JL22021001-001Z	1
129	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M8X70GB14B	1
130	Brush (щетка)	1-JL22010006	1
131	Cable (кабель силовой)	1-B33752300	1
132	Washer (шайба)	1-WSH4GB862D2Z	2
133	Washer (шайба)	1-WSH4GB97D1Z	2
134	Screw (винт)	1-M4X8GB818Z	2
135	Switch plate (пластина выключателя)	1-JL20070002B	1
136	Switch (выключатель)	1-KJD20-2	1
137	Screw (винт)	1-M4X12GB823Z	2
138	Tension plate (пластина натяжная)	1-JL22021100-001Z	1
139	Rubber tube (трубка резиновая)	1-JL20072003	1
140	Balance plate (пластина уравнивающая)	1-JL22022003	4
141	Grounding label (табличка со знаком заземления)	1-1506011	1
142	Tapping Screw (шуруп)	1-ST3D5X20GB845Z	4
143	Washer (шайба)	1-WSH4GB97D1Z	4
144	Cover (крышка)	1-JL20073003	2
145	Safety switch (выключатель защитный)	1-KW3-0Z-2B	2
146	Screw (винт)	1-M4X8GB818Z	4
147	Right blade guard (ограждение пильного полотна правое)	1-JL22040006	1
148	Nut (гайка)	1-JL20061003-001S	2

<b>Поз.</b>	<b>Наименование</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Кол-во</b>
149	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M6X40GB14Z	2
151	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	2

## 8. ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПЕЦИФИКАЦИИ (для станка на 60 Гц)



**Для станка на 60 Гц**

<b>Поз.</b>	<b>Наименование</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Кол-во</b>
1	Knob Assy (узел рукоятки)	JL20061100-001S	2
2	Bolt (болт)	1-M6X45GB5781Z	2
3	Nut (гайка)	1-M6GB6172Z	2
4	Locker insert (вставка фиксатора)	1-JL20010010F	2
5	Washer (шайба)	1-JL20010014	2
6	Locker body (корпус фиксатора)	1-JL20010011A-001S	2
7	Upper door (дверца верхняя)	1-JL22012000D-060U	1
8	Rivet (заклепка)	1-RVT4X8GB12618A	2
9	Plate (пластина)	1-JL22010008	1
10	Nut (гайка)	1-JL20010012	2
11	Plate (пластина)	1-JL20010009	2
12	Washer (шайба)	1-WSH6GB93Z	2
13	Nut (гайка)	1-M6GB889ZF	2
14	Base (основание)	1-JL22024001-001S	1
15	Cap (колпачок)	1-JL22024002-001S	1
16	Nut (гайка)	1-JL22021003	1
17	Washer (шайба)	1-WSH8GB97D1Z	1
18	Nut (гайка)	1-M6GB6177Z	4
19	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником)	1-M8X50GB14Z	1
20	Tube (трубка)	1-JL20010001A	4
21	End cap (заглушка)	1-JL22010001A-001S	1
22	Frame (рама)	1-JL22011000I-124U	1
23	Bolt (болт)	1-M6X12GB5781B	4
24	Nut (гайка)	1-M6GB889ZF	1
25	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
26	Gear (колесо зубчатое)	1-JL22040001	1
27	Washer (шайба)	1-JL22040003	1
28	Bolt (болт)	1-JL22040002A	1
29	Nut (гайка)	1-JL22040007	1
30	Base (основание)	1-JL22044001-001S	1
31	Cap (колпачок)	1-JL20024001-001S	1
32	Knob Assy (узел рукоятки)	1-JL20061100-001S	1
33	Bolt (болт)	1-M6X60GB5781Z	1
34	Nut (гайка)	1-M6GB6172Z	1
35	Nut (гайка)	1-JL22020002B-001S	1
36	Washer (шайба)	1-WSH6GB96Z	1
37	Screw (винт)	1-ST3D5X13GB846B	2
38	Rod (стержень)	1-JL22041006	1
39	Plate (пластина)	1-JL22041009	1
40	Bolt (болт)	1-M8X20GB14Z	1
41	Plate (пластина)	1-JL20041004	1
42	Nut (гайка)	1-JL20010016-001S	1
43	Rod (стержень)	1-JL22041001D	1
44	Nut (гайка)	1-JL22041008B	2
45	Bolt (болт)	1-M6X12GB5781B	2
46	Nut (гайка)	1-JL22041008A	1
47	Washer (шайба)	1-WSH6GB96Z	1
48	Screw (винт)	1-M6X25GB80B	1
49	Handle (рукоятка)	1-JL46084000-001S	1
50	Guider (направляющая)	1-JL22042000	1
51	Bolt (болт)	1-M6X35GB12Z	1
52	Bracket (кронштейн)	1-JL22030002-001S	1
53	Trunnion (опора качающаяся)	1-JL22032001B	1

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
54	Washer (шайба)	1-WSH6GB862D2Z	4
55	Bolt (болт)	1-M6X12GB5783Z	4
56	Bracket (кронштейн)	1-JL22030001	1
57	Bolt (болт)	1-M6X16GB14Z	4
58	Nut (гайка)	1-JL22020002B-001S	1
59	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
60	Nut (гайка)	1-M6GB6177Z	4
61	Indicator (указатель)	1-1506003-01016S	1
62	Screw (винт)	1-ST3D5X9D5GB845Z	1
63	Table (таблица)	1-JL22031000	1
64	Screw (винт)	1-M6X30GB70Z	1
65	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
66	Nut (гайка)	1-JL22020002A-001S	1
67	Plate (пластина)	1-JL22061006A	1
68	Rod (стержень)	1-JL22061009	1
69	Plate (пластина)	1-0802004	1
70	Base (основание)	1-JL22061005A	2
71	Fence (упор параллельный)	1-JL22061001D	1
72	Screw (винт)	1-M6X10GB819Z	2
73	Rod (стержень)	1-JL22033001B	1
74	Scale (шкала)	1-SR22033002	1
75	Base (основание)	1-JL22061002A	1
76	Rod (стержень)	1-JL22061003	1
77	Washer (шайба)	1-WSH10GB97D1Z	1
78	Handle (рукоятка)	1-JL22061004	1
79	Roll pin (штифт цилиндрический)	1-PIN3X18GB879B	1
80	Knob (рукоятка)	1-JL60020023B	2
81	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	2
82	Gauge (упор угловой)	1-JL60040000A	1
83	Guider (направляющая)	1-JL22043000A	1
84	Nut (гайка)	1-M6GB889Z	1
85	Washer (шайба)	1-WSH6GB97D1Z	1
86	Washer (шайба)	1-WSH6GB96Z	1
87	Bolt (болт)	1-M6X20GB5783Z	
88	Plate (пластина)	1-JL22040004	
89	Nut (гайка)	1-M6GB889ZF	
90	Washer (шайба)	1-WSH6GB93Z	
91	Plate (пластина)	1-JL20010009	
92	Nut (гайка)	1-JL20010012	
93	Lower door (дверца нижняя)	1-JL22013000A060U	
94	Plate (пластина)	1-JL22010008	
95	Rivet (заклепка)	1-RVT4X8GB12618A	
96	Locker body (корпус фиксатора)	1-JL20010011-001S	
97	Washer (шайба)	1-JL20010014	
98	Locker insert (вставка фиксатора)	1-JL20010010D	
99	Nut (гайка)	1-M6GB6172Z	
100	Knob Assy (узел рукоятки)	1-JL20061100-001S	
101	Bolt (болт)	1-M6X40GB5781Z	
102	Screw (винт)	1-M8X30GB70B	
103	Washer (шайба)	1-WSH8GB93Z	
104	Washer (шайба)	1-WSH8GB97D1Z	
105	Washer (шайба)	1-WSH8GB96Z	
106	Motor (двигатель)	1-G7412634B	

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол-во
107	Bolt (болт)	1-M6X20GB5783Z	
108	Nut (гайка)	1-M6GB6170Z	
109	Shaft (вал)	1-JL22020004	
110	Bolt (болт)	1-M6X35GB5781Z	
111	Nut (гайка)	1-M8GB6177D1B	
112	Nut (гайка)	1-M14GB6171Z	
113	Pulley (шкив)	1-JL22071001A	
114	Screw (винт)	1-M6X10GB80B	
115	Belt (ремень клиновый)	1-JL22020003	
116	Bearing (подшипник)	1-BRG80101GB278	
117	Ring (кольцо)	1-CLP28GB893D1B	
118	Lower wheel (маховик пильного полотна нижний)	1-JL22023001	
119	Tyre (бандаж резиновый)	1-JL22022002	
120	Ring (кольцо)	1-CLP12GB894D1B	
121	Blade (полотно пильное)	1-JL22020001A	
122	Upper wheel (маховик пильного полотна верхний)	1-JL22022001	
123	Shaft (вал)	1-JL22021006	
124	Base (основание)	1-JL23021001-001Z	
125	Nut (гайка)	1-M14GB6171Z	
126	Ring (кольцо)	1-JL22021004	
127	Shaft (вал)	1-JL22021002	
128	Bracket (кронштейн)	1-JL22021001-001Z	
129	Bolt (болт)	1-M8X70GB14B	
130	Brush (щетка)	1-JL22010006	
131	Cable (кабель силовой)	1-U23182300-471	
132	Washer (шайба)	1-WSH4GB862D2Z	
133	Washer (шайба)	1-WSH4GB97D1Z	
134	Screw (винт)	1-M4X8GB818Z	
135	Plate (пластина)	1-JL20070002A	
136	Switch (выключатель)	1-HY18-32A	
137	Screw (винт)	1-M4X12GB823Z	
138	Bracket (кронштейн)	1-JL22021100-001Z	
139	Tube (трубка)	1-JL20072003	
140	Хомут (зажим)	1-JL22022003	
141	Plate (пластина)	1-1506011	
142	Barrier (барьер)	1-JL22010004	