



**Ленточнопильный станок  
по дереву  
JIB BAS312**

# **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. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
2. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОТРЕБИТЕЛЯ И ГАРАНТИИ .....	4
3. СБОРКА .....	5
3.1. Начальная сборка.....	5
3.2. Установка стола .....	5
3.3. Установка направляющей параллельного упора .....	5
3.4. Закрепление кривошипной рукоятки .....	6
3.5. Сборка параллельного упора.....	6
3.6. Регулировка параллельного упора .....	6
3.7. Центрирование стола по пильному полотну .....	6
3.8. Регулировка стола для обеспечения его перпендикулярности с пильным полотном.....	7
3.9. Регулировка шкалы направляющей параллельного упора.....	7
3.10. Проверка плоскостности стола .....	7
3.11. Устойчивость станка .....	8
3.12. Аспирация опилок.....	8
3.13. Нижнее ограждение пильного полотна.....	8
3.14. Наклон стола.....	8
3.15. Замена пильного полотна .....	9
3.16. Регулировка положения пильного полотна .....	10
3.17. Регулировка направляющих пильного полотна .....	10
3.18. Регулировка высоты резания .....	11
3.19. Изменение скорости пильного полотна .....	11
4. РАБОТА НА СТАНКЕ .....	12
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	12
6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	13
7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.....	14
7.1. Указания по подключению электропитания .....	14
7.2. Электрическая схема.....	14
8. СПЕЦИФИКАЦИЯ .....	15

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры без подставки (Д x Ш x В), мм	640 x 490 x 1110
Масса с двигателем (с подставкой), кг	70
Высота стола от пола (без подставки), мм	470
Высота стола от пола с подставкой, мм	1000
Проем станка, мм	305
Максимальная высота резания, мм	180
Длина пильного полотна, мм	2240
Ширина пильного полотна, мм	6...15
Наклон стола, ...°	0...45
Размеры стола, мм	400 x 480
Скорость пильного полотна, м/мин	370 или 800 (50 Гц)
Мощность двигателя выходная	550 кВт
Потребляемая мощность / пусковой ток	0,83 кВт /3,8А

## **2. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОТРЕБИТЕЛЯ И ГАРАНТИИ**

Данное оборудование функционирует в соответствии с описанием, приведенным в настоящем Руководстве. Станок следует подвергать периодической проверке. Дефектное оборудование (включая силовой кабель) эксплуатировать не допускается. Детали с поломками, недостающие детали, детали с заметным износом, деформированные или загрязненные следует незамедлительно заменять. При возникновении необходимости в ремонте или замене рекомендуется использовать оригинальные запасные части, а ремонт проводить квалифицированным персоналом. Не допускается внесение изменений в станок и любые его части с отклонением от стандартных технических характеристик. Потребитель данного станка несет исключительную ответственность за выход из строя из-за ненадлежащей эксплуатации или внесения не разрешенных модификаций, отличающихся от стандартных характеристик, ненадлежащего технического обслуживания, повреждений или ненадлежащего ремонта, выполненного не квалифицированным лицом.

### 3. СБОРКА

#### 3.1. Начальная сборка

Станок поставляется частично собранным. Перед началом эксплуатации следует установить следующие позиции: стол, направляющую параллельного упора и кривошипную рукоятку.

#### 3.2. Установка стола

Требуемый инструмент: ключ на 13 мм.

Вставить болт с квадратным подголовником М8х50 с квадратной пластмассовой вставкой (А) в паз в литой детали (В) верхней качающейся опоры и временно навернуть барашек (С) для предотвращения выпадения болта, см. рис. 1.

Закрепить литую деталь (В) верхней качающейся опоры стола на нижней стороне стола (D) с помощью четырех винтов М8х16 с шестигранной головкой (Е) с шайбами, сделав так, чтобы шкала угла наклона была как можно ближе к кромке стола, см. рис. 2.

При перевернутом столе ввернуть упорный винт с гайкой (F) как показано на рис. 1 для последующей регулировки.

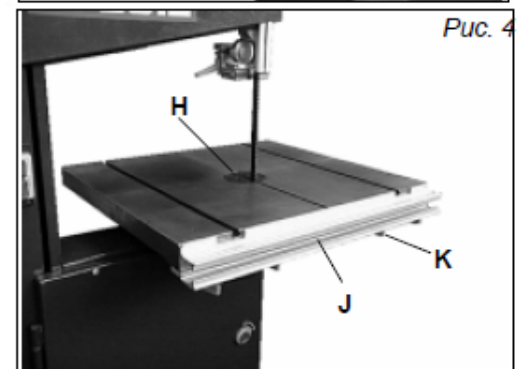
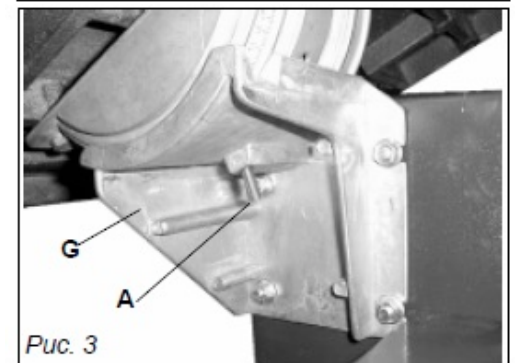
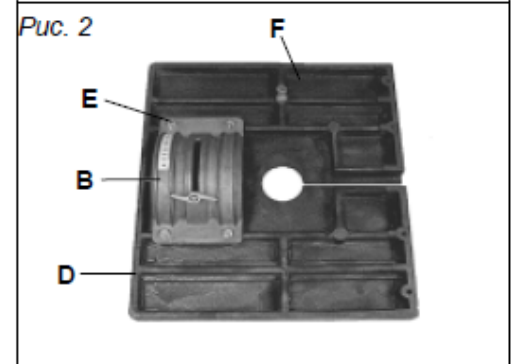
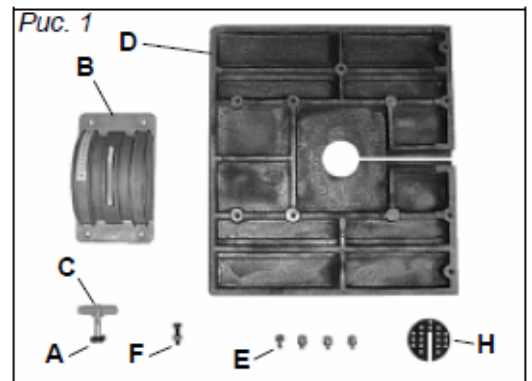
Перевернуть стол и отвернуть барашек (С) с болта (А) с квадратным подголовником, проверив, чтобы конец болта выступал вниз через литую деталь, см. рис. 3 (для выполнения данных работ может потребоваться помощь другого лица).

Установить стол с верхней качающейся опорой на нижнюю качающуюся опору (G) и проверить, чтобы болт (А), выступающий из верхней качающейся опоры, был вставлен через соответствующее отверстие в нижнюю качающуюся опору, рис. 3. После установки вновь навернуть и затянуть барашек. Поставить пластмассовую вставку (H) стола в центр стола, при этом фаска должна быть обращена вниз, рис. 4.

#### 3.3. Установка направляющей параллельного упора

Здесь предполагается, что пильное полотно уже установлено, если оно не установлено, см. разд. «Замена пильного полотна».

Для установки направляющей (J) параллельного упора закрепить ее на передней кромке стола четырьмя барашками с шайбами (K), регулировка производится позже, рис. 4.



### 3.4. Закрепление кривошипной рукоятки

Требуемый инструмент: плоская отвертка, ключ на 10 мм.

Закрепить кривошипную рукоятку (А) на рычаге натяжения ремня винтом М6х55 с двумя гайками М6, рис. 5.

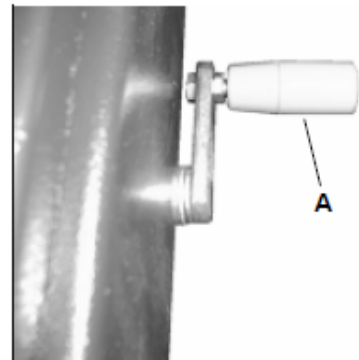


Рис. 5

### 3.5. Сборка параллельного упора

Параллельный упор может использоваться на данном станке по обеим сторонам от пильного полотна путем крепления собственно параллельного упора (С) из прессованного профиля на соответствующей стороне литого кронштейна (В) параллельного упора, рис. 6.

Для сборки параллельного упора взять литой кронштейн (В) параллельного упора, рис. 6, и закрепить его на столе болтом М8х50 с квадратным подголовником и пластмассовым барашком (F).

Закрепить собственно параллельный упор (С) на кронштейне (В) двумя малыми рифлеными рукоятками и болтами (D) М6х40, при этом большая рифленая рукоятка (Е) используется для регулировки и фиксации, рис. 7.

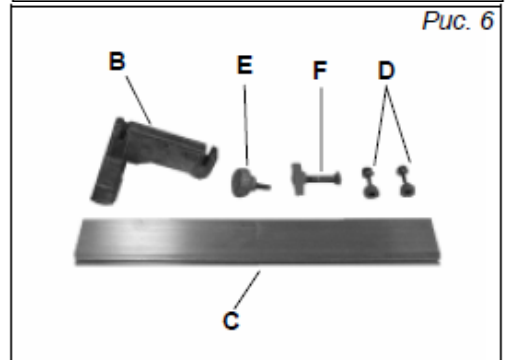


Рис. 6

### 3.6. Регулировка параллельного упора

Регулировка параллельного упора по вертикали и горизонтали выполняется с помощью малых рифленых рукояток (D) и большой центральной рукоятки (Е), рис. 7.

Параллельный упор должен быть совмещен с пазами стола по его длине, при этом вертикальная регулировка выполняется с помощью угольника поставленного на поверхность стола.

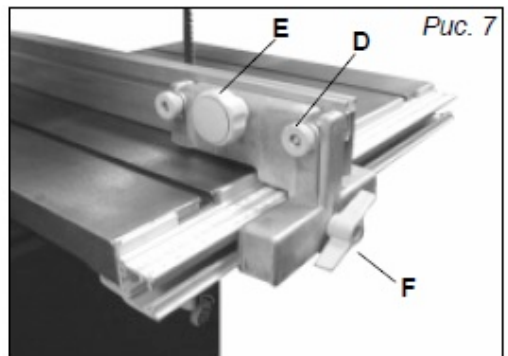


Рис. 7

### 3.7. Центрирование стола по пильному полотну

Требуемый инструмент: ключ на 13 мм.

Для центрирования стола по пильному полотну ослабить четыре гайки М8 (G), рис. 8, крепящие нижнюю качающуюся опору к раме станка.

Перемещать стол в стороны, пока пильное полотно не будет находиться по центру паза вставки стола.

Вновь затянуть четыре гайки, проверив надежность крепления стола.

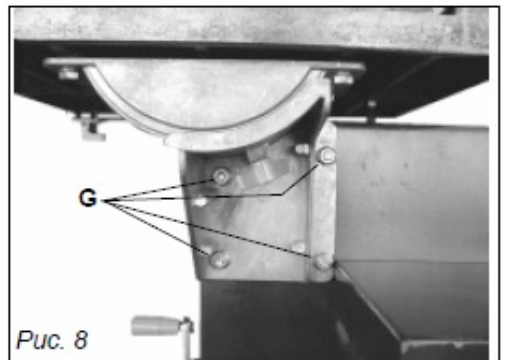


Рис. 8

### 3.8. Регулировка стола для обеспечения его перпендикулярности с пильным полотном

Требуемый инструмент: малый угольник под 90° (не входит в комплект поставки).

Стол можно устанавливать под 90° к пильному полотну, рис. 9, регулируя упорный винт стола, расположенный под столом.

Упорный винт стола упирается в корпус нижнего шкива пильного полотна. Стол регулируется сначала ослаблением контргайки (А) с последующей регулировкой винтом (В). После проверки и завершения регулировки вновь затянуть гайку (А), рис. 10.

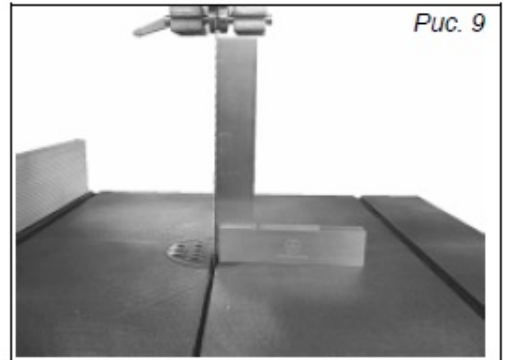


Рис. 9

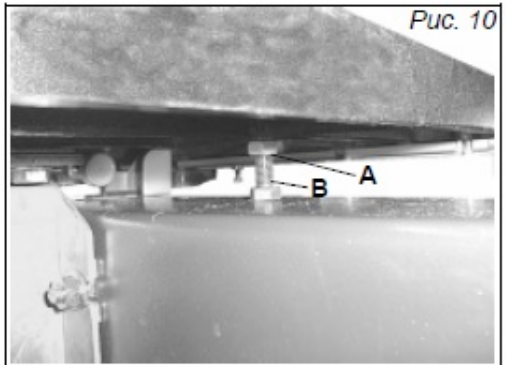


Рис. 10

### 3.9. Регулировка шкалы направляющей параллельного упора

Требуемый инструмент: ключ на 10 мм, поверочная линейка.

Для регулировки шкалы параллельного упора ослабить четыре барашка (К, рис. 4), расположенных под столом, и боковыми перемещениями шкалы и направляющей параллельного упора (С), рис. 11, произвести регулировку. Вновь затянуть барашки по завершении регулировки.

Точность регулировки можно проверить путем настройки параллельного упора на какую-либо толщину и разрезания пробной заготовки. При точной регулировке толщина пробной заготовки будет соответствовать настройке по шкале параллельного упора.

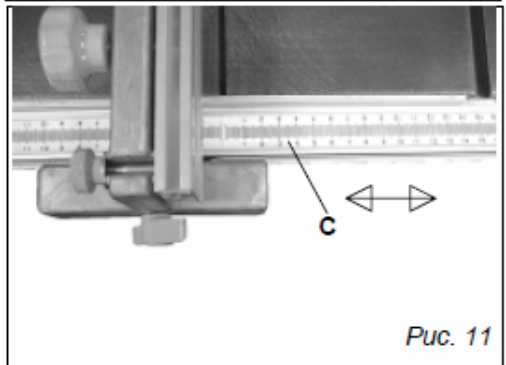


Рис. 11

### 3.10. Проверка плоскостности стола

После настройки шкалы на требуемое положение стол следует проверить на плоскостность. Это выполняется с помощью стальной или поверочной линейки. Стальная линейка кладется на стол поперек пазов ближе к передней кромке стола, рис. 12.

Если по поверочной линейке обнаруживается ступень поперек пазов стола, то стол необходимо отрегулировать с помощью двух винтов с контргайками, предназначенных для этой цели и расположенных снизу направляющей параллельного упора в точках (D), рис. 12.

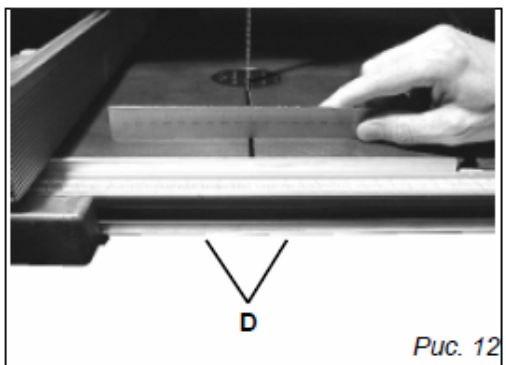
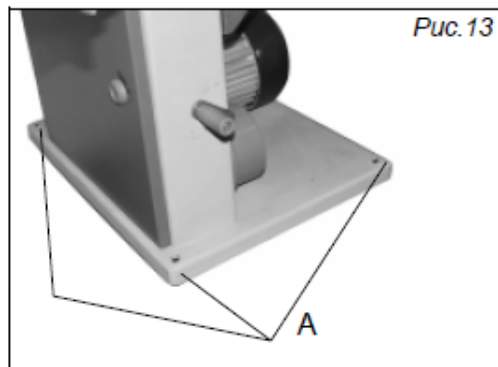


Рис. 12

### 3.11. Устойчивость станка

Перед началом эксплуатации станка следует проверить его устойчивость.

На станке предусмотрены четыре отверстия диаметром 8 мм (А), рис. 13., на его основании для крепления станка болтами к полу или верстаку, либо на дополнительную подставку.



### 3.12. Аспирация опилок

На станке предусмотрен соединитель с системой аспирации опилок диаметром 100 мм (В), рис. 14.

Рекомендуется при работе на станке соединять его с системой аспирации опилок.

Система аспирации опилок должна создавать скорость потока воздуха 20 м/с в отверстии соединителя станка.

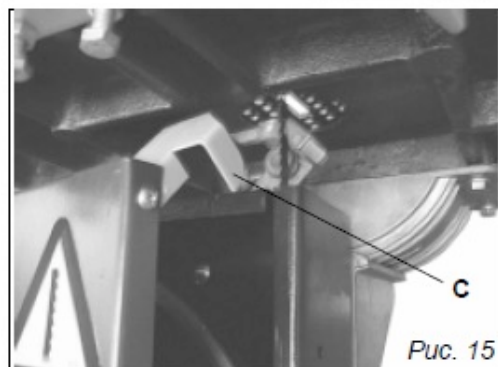


### 3.13. Нижнее ограждение пильного полотна

При открывании дверцы нижнего шкива пильного полотна нижнее ограждение (С) шкива пильного полотна, рис. 15., откидывается вниз.

При закрывании нижней дверцы ограждение ДОЛЖНО подняться в свое рабочее положение.

Дверцы, закрывающие шкивы пильного полотна, ДОЛЖНЫ всегда быть закрыты во время работы на станке.



### 3.14. Наклон стола

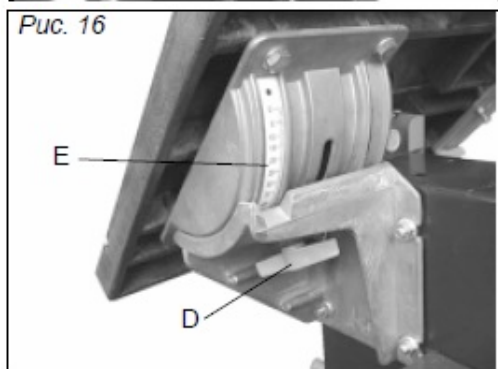
Наклон стола на заданный угол.

Проверить отсутствие на столе незакрепленных предметов.

Ослабить барашек (D), рис. 16, на нижней качающейся опоре, затем наклонить стол на требуемый угол, пользуясь шкалой (E), рис. 16.

После установки на требуемый угол вновь затянуть барашек для фиксации стола в данном положении.

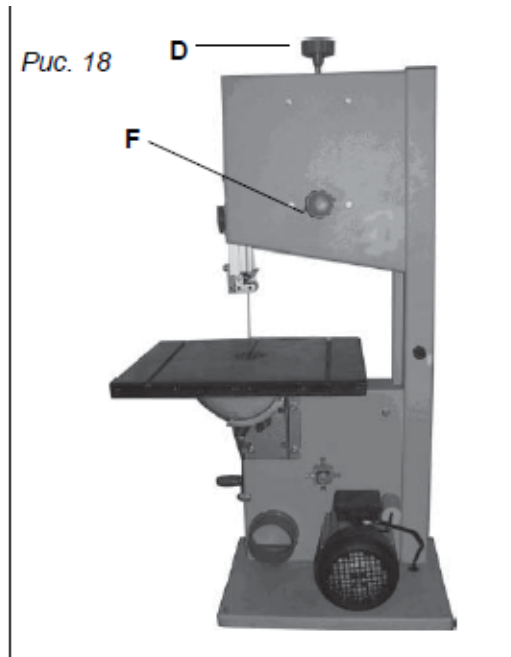
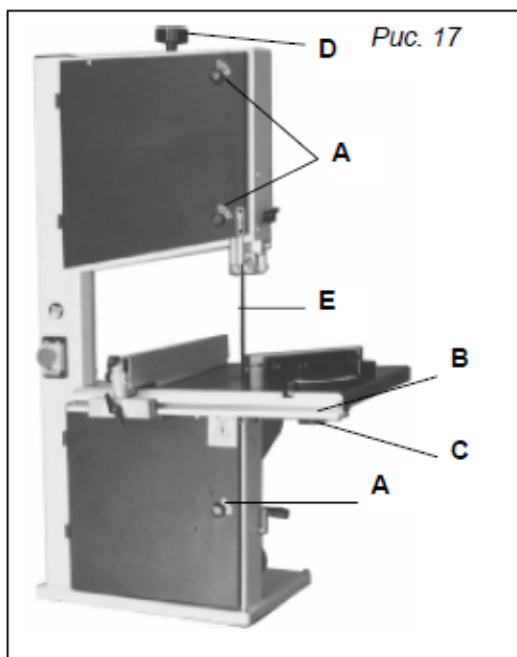
**Примечание:** при использовании наклоненного под углом стола параллельный упор всегда должен находиться на опущенной стороне стола для опирания на него заготовки.





### 3.15. Замена пильного полотна

1. Отключить станок от электропитания, вынув трехполюсную вилку из сетевой розетки.
2. Открыть верхнюю и нижнюю дверцы шкивов пильного полотна поворотом фиксаторов (А) с помощью плоской отвертки.
3. Снять направляющую (В) параллельного упора с передней части стола, ослабив четыре барашка (С).
4. Ослабить натяжение пильного полотна вращением рукоятки (D).
5. Снять пильное полотно (Е), проводя его через паз в столе, верхнюю направляющую и ограждение, паз в задней части станка, соблюдая осторожность, чтобы не порезаться, при необходимости использовать защитные перчатки.
6. При установке нового пильного полотна проверить, чтобы его зубья были обращены книзу и к рабочему, там, где пильное полотно проходит через стол.
7. Натянуть новое пильное полотно и проверить его положение при прохождении, вращая рукой верхний шкив пильного полотна. Пильное полотно должно проходить по центру шкивов, рис. 19.
8. При необходимости отрегулировать положение пильного полотна рукояткой регулировки положения и фиксирующей рукояткой (F), рис. 18, расположенными сзади корпуса верхнего шкива. После регулировки произвести фиксацию.
9. Отрегулировать направляющие пильного полотна, как указано в разд. «Регулировка направляющих пильного полотна».
10. Поставить на место направляющую параллельного упора.
11. Закрыть и запереть дверцы шкивов пильного полотна, только после этого подключить станок к сети.



### 3.16. Регулировка положения пильного полотна

Отключить станок от электропитания, вынув вилку из сетевой розетки.

Перед регулировкой направляющих пильного полотна отрегулировать его положение.

После установки и натяжения пильного полотна отрегулировать его положение, проворачивая верхний шкив рукой и производя регулировку рукояткой (F) для регулировки положения полотна, рис. 18.

Пильное полотно должно проходить по центру шкива, как показано на рис. 19.

По окончании регулировки зафиксировать регулировочную рукоятку барашком.



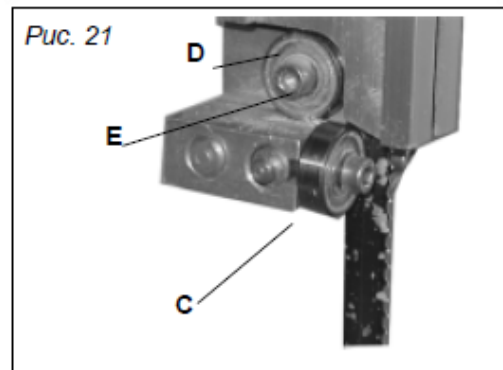
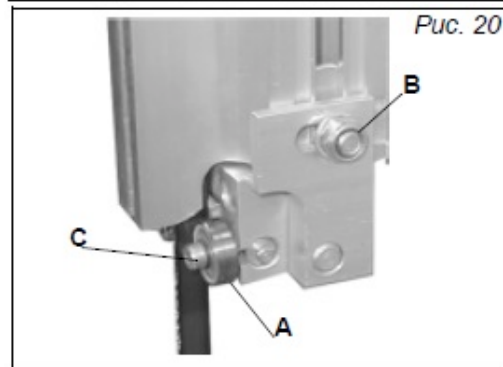
### 3.17. Регулировка направляющих пильного полотна

Верхние направляющие

Для регулировки верхних направляющих сначала необходимо установить роликовые направляющие (A), рис. 20, относительно пильного полотна путем ослабления гайки (B), рис. 20, и перемещения кронштейна направляющего ролика до тех пор, пока расстояние от роликовых направляющих (A) не будет приблизительно 2 мм от впадин зубьев полотна.

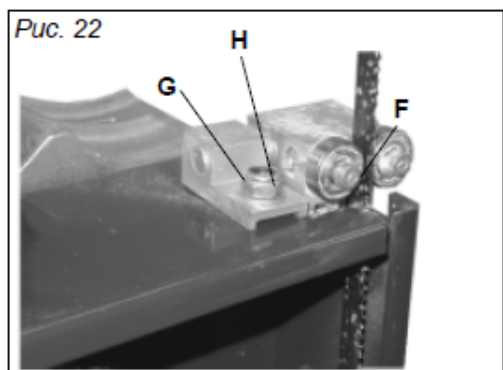
Затем обеспечить расстояние от роликовых направляющих (A) до полотна равное 0,5 мм путем ослабления винта (C) по каждой стороне пильного полотна. Не располагать направляющие слишком близко к полотну, т.к. это отрицательно будет воздействовать на срок службы пильного полотна.

В заключении отрегулировать большой упорный подшипник (D), рис. 21, так, чтобы он находился на расстоянии от задней стороны полотна, отвернув винт (E), рис. 21. После выполнения зафиксировать положение подшипника винтом (E), рис. 21.



Нижние направляющие

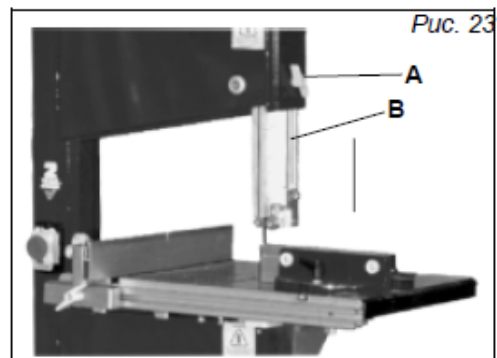
Для регулировки нижних направляющих (F) пильного полотна, рис. 22, сначала подвести направляющие на расстояние около 2 мм от впадин зубьев, ослабив гайку (G), рис. 22, затем переместить кронштейн роликов в требуемое положение. Вновь затянуть гайку (G) для фиксации направляющих. Отрегулировать направляющие (F) так, чтобы расстояние от них до пильного полотна было 0,5 мм, ослабляя винт (H).



### 3.18. Регулировка высоты резания

Для регулировки высоты резания ослабить барашек (А), рис. 23, и переместить верхнюю направляющую полотна с узлом ограждения (В), рис. 23, так чтобы обеспечивался зазор приблизительно в 2...3 мм над заготовкой.

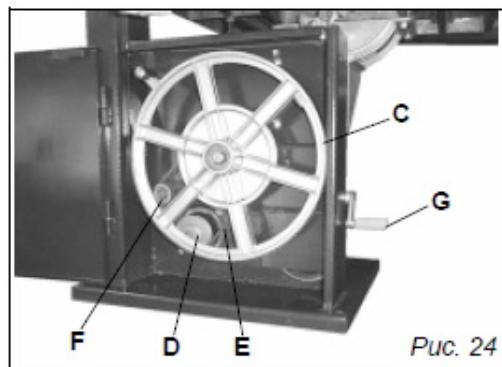
После выполнения регулировки вновь затянуть барашек (А).  
Примечание: максимальная высота резания составляет 180 мм.



### 3.19. Изменение скорости пильного полотна

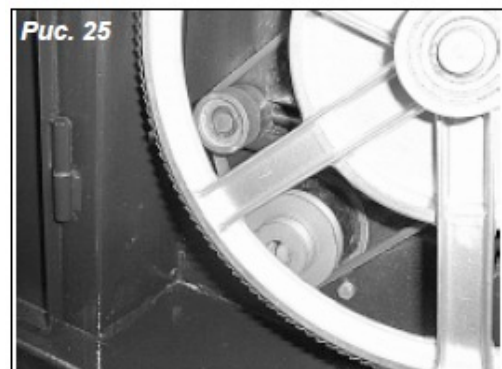
На станке предусмотрены две скорости пильного полотна – 370 м/мин (при 50 Гц), 440 м/мин (при 60 Гц) для распиловки древесины твердых пород и некоторых пластмасс и цветных металлов, а также 800 м/мин (при 50 Гц), 960 м/мин (при 60 Гц) для древесины других пород.

На нижнем шкиве (С) пильного полотна, рис. 24, имеются встроенные два шкива клиноременной передачи с поликлиновым ремнем, на валу двигателя установлен двухручьевого шкив (D) клиноременной передачи с поликлиновым ремнем, рис. 24.



Поликлиновый ремень (Е), рис. 24, проходит по поликлиновому шкиву шкива пильного полотна, шкиву двигателя и натяжному ролику (F), рис. 24. Натяжение и ослабление ремня производится с помощью кривошипной рукоятки (G), рис. 24, она перемещает натяжной ролик, при этом обеспечивается изменение скорости.

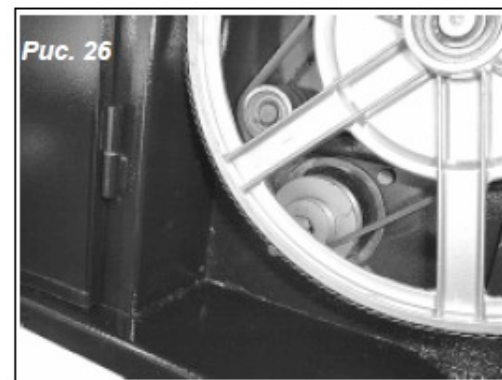
Для замены ремня нижний шкив пильного полотна следует снять.



Высокая скорость 800 м/мин (при 50 Гц), 960 м/мин (при 60 Гц)

Перед изменением скорости проверить, отключен ли станок от сети.

Для получения высокой скорости ремень следует надеть на задний шкив как двигателя, так и шкива пильного полотна, как показано на рис. 25.



Низкая скорость 370 м/мин (при 50 Гц), 440 м/мин (при 60 Гц)

Перед изменением скорости проверить, отключен ли станок от сети.

Для получения низкой скорости ремень следует надеть на передний шкив как двигателя, так и шкива пильного полотна, как показано на рис. 26.

## **4. РАБОТА НА СТАНКЕ**

1. Пильное полотно осуществляет резание при непрерывном ходе вниз.
2. Медленно подавать заготовку к пильному полотну, прикладывая к ней небольшое усилие.
3. Обеими руками надежно прижимать заготовку к столу и медленно подавать ее к пильному полотну с помощью входящего в комплект поставки толкателя, держа при этом руки на расстоянии от пильного полотна.
4. Зубья пильного полотна должны быть острыми.
5. Для конкретной работы следует подбирать соответствующее пильное полотно в зависимости от толщины древесины и выполняемого реза. Чем древесина тоньше и тверже, тем мельче должны быть зубья пильного полотна. Для вырезания крутых кривых следует использовать мелкозубое пильное полотно.
6. Для обеспечения прямой и медленной подачи заготовки следует пользоваться параллельным упором.
7. Станок специально предназначен для выпиливания кривых, но на нем выполняются также и прямые резы.
8. Во время процесса резания следует пользоваться разметкой, при этом равномерно подавая и поворачивая заготовку.
9. Не допускается поворачивать заготовку, не толкая ее, заготовка при этом может застрять, а пильное полотно изогнуться.

## **5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОЧИСТКИ СТАНКА ИЛИ РАБОТ ПО ЕГО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ОТСОЕДИНИТЬ ЕГО ОТ СЕТИ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ОЧИСТКА СТАНКА ВОДОЙ ИЛИ ДРУГИМИ ЖИДКОСТЯМИ, ДЛЯ ОЧИСТКИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЩЕТКУ.**

**ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА ПРЕДОТВРАТИТ ВОЗНИКНОВЕНИЕ НЕНУЖНЫХ ПРОБЛЕМ.**

1. Стол должен содержаться в чистоте для обеспечения точного резания.
2. Наружные поверхности станка должны содержаться в чистоте для обеспечения надлежащей работы всех движущихся частей и предотвращения повышенного износа.
3. Вентиляционные пазы двигателя должны быть чистыми во избежание его перегрева.
4. Внутренние поверхности станка должны быть чистыми (у пильного полотна и т.д.) для предотвращения накопления опилок.

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

TROUBLE	PROBABLE CAUSE	REMEDY
При включении станок не работает	1. Отсутствует электропитание	- Проверить кабель на наличие обрывов. - Проверить предохранитель.
	2. Неисправен выключатель.	- Направить станок местному дилеру на ремонт.
Пильное полотно не двигается при работающем двигателе	1. Не затянута рукоятка натяжения пильного полотна.	- Отключить двигатель, натянуть пильное полотно рукояткой натяжения.
	2. Пильное полотно соскочило с одного из шкивов.	- Открыть дверцу и проверить.
	3. Пильное полотно оборвано.	- Заменить пильное полотно.
	4. Защемлен приводной ремень	- Заменить ремень.
Пильное полотно не распиливает по прямой	1. Для резания не используется параллельный упор.	- Использовать параллельный упор.
	2. Слишком высокая подача.	- Слегка надавливать на заготовку, проверить, не изогнуто ли пильное полотно.
	3. Зубья затуплены или повреждены.	- Поставить новое пильное полотно.
	4. Неправильно отрегулированы направляющие пильного полотна.	- Отрегулировать направляющие пильного полотна (см. указания в настоящем Руководстве)
Пильное полотно не режет или режет очень медленно	1. Зубья затуплены из-за распиловки твердого материала или длительного использования.	- Заменить пильное полотно, использовать полотно 6 Т.Р.І для древесины и мягких материалов. Полотно 14 Т.Р.І использовать для более твердых материалов. Полотно А 14 Т.Р.І всегда будет резать медленно из-за более мелких зубьев и более низких режущих свойств.
	2. Пильное полотно установлено неправильно.	- Установить полотно правильно.
Внутри станка накапливаются опилки	Это нормальное явление	- Регулярно очищать станок. Открыть дверцу и удалить опилки пылесосом.
Опилки внутри корпуса двигателя		- Очистить вентиляционные пазы двигателя пылесосом, периодически удалять опилки для предотвращения их засасывания внутрь корпуса.
Станок не режет под углами 45° или 90°	1. Стол не находится под надлежащими углами к пильному полотну.	- Отрегулировать стол.
	2. Пильное полотно слишком затуплено или слишком большое усилие прикладывается к заготовке.	- Заменить пильное полотно или прикладывать меньше усилия к заготовке.
Пильное полотно невозможно правильно расположить на шкивах	1. Шкивы не совмещены между собой, дефектные подшипники.	- Направить станок к местному дилеру в ремонт.
	2. Рукоятка регулировки шкивов неверно отрегулирована.	- Произвести регулировку рукоятки.
	3. Дефектное полотно.	- Заменить полотно.

## 7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

### 7.1. Указания по подключению электропитания

Данный станок поставляется уже с сетевой вилкой. При замене вилки потребителем следует учитывать цвета проводников согласно следующим кодам:

Европейский стандарт

Желто-зеленый – заземление, синий – нейтраль, коричневый – фазный.

Американский стандарт

Зеленый – заземление, белый – нейтраль, черный – фазный.

**ВНИМАНИЕ! Данный станок должен быть заземлен.**

Желто-зеленый проводник должен подключаться к клемме с маркировкой «E» или символом заземления.

Синий проводник должен подключаться к клемме с маркировкой N.

Коричневый проводник должен подключаться к клемме с маркировкой L.

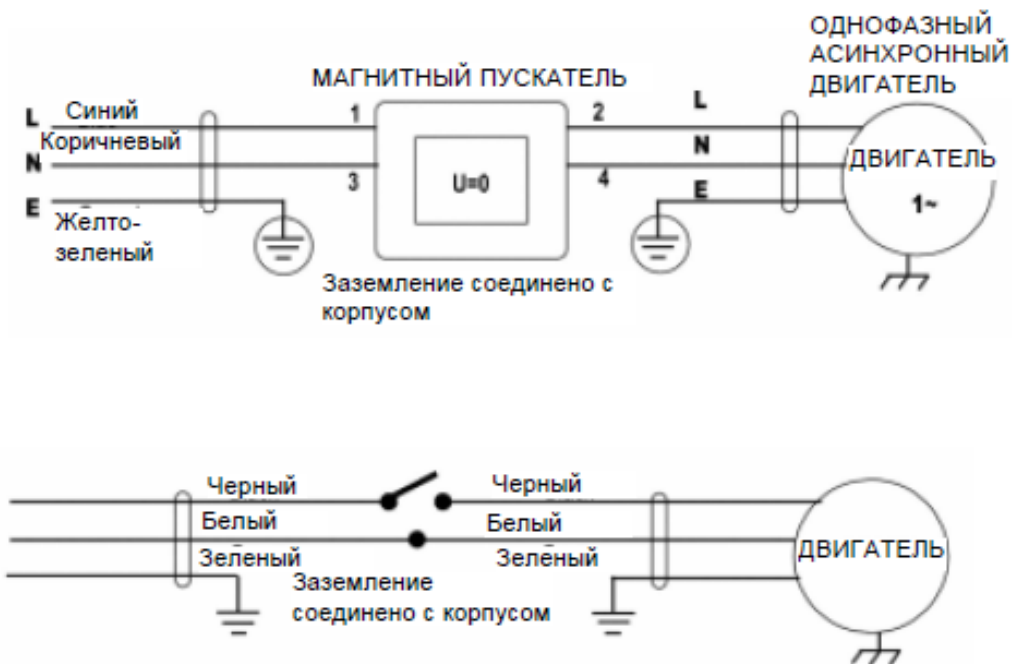
Американский стандарт

Зеленый проводник кабеля – заземляющий, не должен подключаться к фазному проводу.

### ЗАМЕНА СИЛОВОГО КАБЕЛЯ

Замена кабеля должна производиться электротехническим персоналом.

### 7.2. Электрическая схема



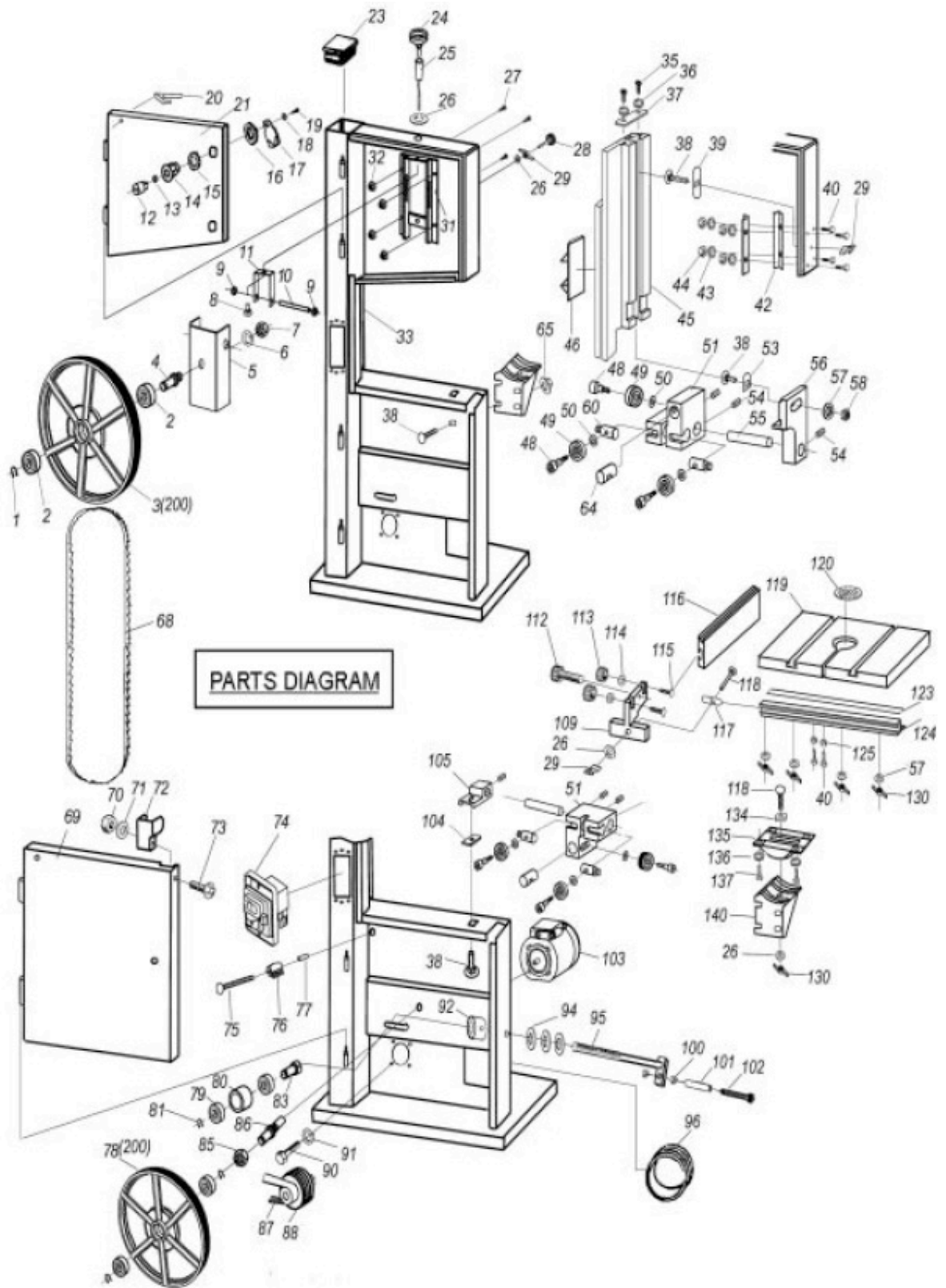
## 8. СПЕЦИФИКАЦИЯ

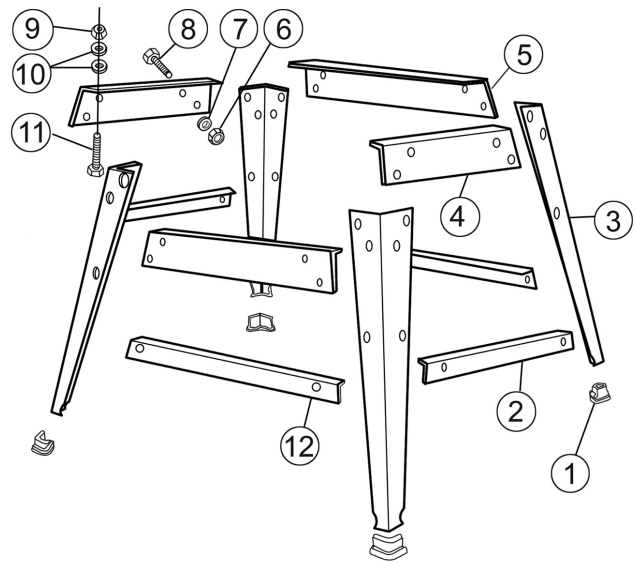
ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ
1	Circlip ring (кольцо стопорное) 17x1	65	Flange nut (гайка с буртиком) M8 galvanised (оцинкованная)
2	Grooved ball bearing (подшипник шариковый с канавкой) 80203	68	Saw blade (полотно пильное)
3	Upper band saw wheel assembly (узел верхнего шкива пильного полотна)	69	Door-lower assembly (узел нижней дверцы)
4	Upper bearing shaft (вал верхнего подшипника)	70	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M4, self-locking (самоконтрящаяся)
5	Wheel carrier bracket (кронштейн шкива пильного полотна)	71	Flat washer (шайба плоская) 4 мм
6	Spring washer (шайба пружинная) M16	72	Saw blade guard (ограждение пильного полотна)
7	Hexagonal nut(гайка шестигранная) M16x1,5	73	Hexagonal screw (винт) M4x12
8	Special Screw for tension (винт специальный натяжной)	74	No-volt switch (or locking switch) (пускатель магнитный)
9	Starlock w/o cap Rd10 (шайба звездообразная без колпачка)	75	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником) M8x100
10	Cylindrical pin (штифт цилиндрический) 11x100	76	Brush (щетка)
11	Tension bracket (кронштейн натяжной)	77	Spacer bush (втулка распорная) 8x50
12	Sloted inset (вставка с пазами)	78	Lower band saw wheel assembly (узел нижний шкива пильного полотна)
13	Saddle washer (шайба седлвидная)	79	Grooved ball bearing (подшипник шариковый с канавкой) 80101
14	Lock housing (замок)	80	Tension wheel (ролик натяжной)
15	Nylon washer (шайба нейлоновая)	81	Circlip ring (кольцо стопорное) 12x1
16	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M22x1,5	83	Sliding shaft (валик)
17	Tongue lock (язычок фиксирующий)	85	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M20x1,5
18	Serrated lock washer (шайба стопорная зубчатая) 6 мм	86	Lower bearing shaft (вал нижнего подшипника)
19	Hexagonal bolt (болт) M6x10	87	Poly-v-belt (ремень поликлиновый)
20	Leaf spring (пружина пластинчатая)	88	Motor belt pulley (шкив двигателя)
21	Door-upper assembly (узел верхней дверцы)	90	Hexagonal screw (винт) M6x16 galvanised (оцинкованный)
23	Lamello plug (заглушка)	91	Spring washer (шайба пружинная) 6 мм
24	Blade tension knob (рукоятка натяжения пильного полотна)	92	Set collar (втулка) 10 мм
25	Blade tensioner (натяжитель пильного полотна)	94	Disk washer (шайба увеличенная) 20x10.2x0.8
26	Flat washer (шайба плоская) 8 мм	95	Crank (кривошип)
27	Hexagonal head screw (винт) M8x16	96	Suction connector (соединитель системы аспирации опилок) Rd 100
28	Blade tracking knob (рукоятка регулировки положения пильного полотна)	100	Hexagonal flat nut (гайка шестигранная низкая) M6 galvanised (оцинкованная)
29	Wing nut (барашек) M8	101	Crank handle (рукоятка кривошипная)
31	Tension bracket frame (рама натяжного кронштейна)	102	Cap screw (винт) M6x55
32	Flange nut (гайка с буртиком) M8 galvanised (оцинкованная)	103	Motor 0.55Kw 220/240V1~ (or 3/4HP 110/120V 1~) (двигатель 0,55 кВт 220/240 В, однофазный, или 110/120 В однофазный)
33	Frame-Bandsaw (рама станка)	104	Pin guide set (комплект направляющей штифта)

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ
35	Pan head tapping screw (шуруп) 4,2x16	105	Lower guide support (опора нижней направляющей)
36	Serrated lock washer (шайба стопорная зубчатая) 5 мм	109	Rip fence carrier (кронштейн параллельного упора)
37	Plate (пластина)	112	Knurled thumb screw (винт с рифленой головкой) M6x25 galvanised (оцинкованный)
38	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником) M8x20	113	Knurled nut (гайка рифленая) M6
39	Bolt guide (направляющая болта)	114	Washer flat (шайба плоская) 6 мм
40	Hexagonal bolt (болт) M6x20	115	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником) M6x40
42	Guide bracket (кронштейн направляющей)	116	Fence extrusion (профиль прессованный - собственно параллельный упор)
43	Serrated lock washer (шайба стопорная зубчатая) 6 мм	117	Bolt guide (направляющая болта)
44	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M6	118	Carriage bolt (болт с квадратным подголовником) M8x50
45	Saw blade guide assembly (узел направляющей пильного полотна)	119	Table (стол)
46	Slide (ползун)	120	Table insert (вставка стола)
48	Guide adjust screw (винт регулировки направляющей)	123	Scale-metric (шкала метрическая)
49	Grooved ball bearing (подшипник шариковый с канавкой) 80018	124	Rip fence carrier extrusion (кронштейн параллельного упора)
50	Flat washer (шайба плоская) 6 мм	125	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M6
51	3-roller guide ass'y (узел направляющей с тремя роликами)	130	Wing nut (барашек) M8
53	Bolt guide, small (направляющая болта, малая)	134	Glide piece (направляющая)
54	Screw socket set (винт) M6x12	135	Table trunion upper (опора качающаяся верхняя)
55	Guide shaft (вал направляющей)	136	Serrated lock washer (шайба стопорная зубчатая) 8 мм
56	Upper guide mount (крепление верхней направляющей)	137	Hexagonal screw (винт) M8x20
57	Flat washer (шайба плоская) 8 мм	140	Table trunion lower (опора качающаяся нижняя)
58	Hexagonal nut (гайка шестигранная) M8, self locking (самоконтрящаяся)	200	Band saw tyre (бандаж шкива полотна пильного) 315x2,5x20
60	Bearing mount cylinder w/cap (цилиндр крепления подшипника с колпачком)		
64	Bearing mount cylinder (цилиндр крепления подшипника)		



ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ





ITEM NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	Rubber Foot	4
2	Side Beam	2
3	Legs	4
4	Side Panel	2
5	Front Panel	2
6	Hex Nut M8	24

ITEM NO.	DESCRIPTION	Q'TY
8	Hex Head Screw M8x16	24
9	Hex Nut M6	4
10	Washer 6mm	8
11	Hex Head Screw M6x40	4
12	Front Beam	2