

ELITECH
HD PROFESSIONAL

ПАСПОРТ

СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ ELITECH
BS 0722 (E2003.005.XX)
BS 0824 (E2003.006.XX)



ПАШПАРТ
СТАНОК СТУЖАЧНАПІЛЬНЫ ELITECH

ПАСПОРТЫ
ЛЕНТАЛЫҚ АРА ҚҰРЫЛҒЫСЫ ELITECH

EAC

RU

Паспорт изделия

3 - 39 Стр.

BY

Пашпарт вырабы

41 - 75 Старонка

KZ

Өнім паспорты

77 - 111 Бет

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным паспортом и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в паспорте информация основана на технических характеристиках, имеющихся на момент выпуска паспорта.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	8
4. Комплектация	8
5. Описание конструкции	9
6. Подготовка к работе	11
7. Эксплуатация	26
8. Техническое обслуживание	32
9. Возможные неисправности и методы их устранения	34
10. Транспортировка и хранение	35
11. Утилизация	35
12. Срок службы	35
13. Данные о производителе, импортере и сертификате/декларации и дате производства	36
14. Гарантийные обязательства	36

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок ленточнопильный (далее станок или изделие) предназначен для обработки древесины, а также, фанеры, ДВП, МДФ, ДСП и т.п. пилением с целью придания им необходимых форм и размеров, с ручной подачей заготовки.

При соответствующей наладке на станке можно выполнять следующие виды обработки:

- пакетное резание;
- резание по кривой;
- разрезание на заготовки заданной длины;
- продольное резание;
- поперечное резание;
- резание под углом.

Питание станка осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50 Гц, с защитным (заземляющим) проводом. Станок предназначен для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°С до +40°С, относительной влажности воздуха не более 80%.

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Информация в данном паспорте ориентирована на лиц, имеющих базовые технические навыки по обращению с подобными устройствами. Если у вас нет опыта работы с такими устройствами, обратитесь к специалисту.

Внимание! До ввода в эксплуатацию ознакомьтесь с содержанием данного паспорта, конструкцией устройства, органами управления и сферой его применения.

Научитесь быстро останавливать устройство.

Несоблюдение мер по технике безопасности и рекомендаций производителя может привести к поломке оборудования, травмам оператора и лиц, находящихся в непосредственном окружении при эксплуатации станка и возникновению внештатных ситуаций.

Все указания и предписания по технике безопасности следует сохранить на будущее. Понятие “устройство”, использованное в указаниях по технике безопасности, относится к электроинструментам с питанием от сети (с сетевым кабелем).

Общие правила техники безопасности.

- Запрещается эксплуатация устройства лицам, не изучившим данные правила по технике безопасности, а также лицам, не достигнувшим 18 летнего возраста.
- Никогда не оставляйте без внимания работающее устройство. НЕ отходите от устройства, пока оно не остановится полностью.
- Помните, что оператор несет ответственность за несчастные случаи или ущерб, нанесенный другим лицам или их имуществу в процессе эксплуатации устройства. Оператор обязан принять все меры предосторожности, чтобы обеспечить свою безопасность и безопасность окружающих.
- Всегда проверяйте устройство перед работой. Убедитесь, что все рукоятки, крепления и предохранительные приспособления находятся на месте и в исправном состоянии.
- Если устройство внесено в зимнее время в отапливаемое помещение, не включайте его до тех пор, пока оно не прогреется до температуры окружающего воздуха. В противном случае устройство может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.
- Не перегружайте устройство – используйте его лишь для выполнения работ, соответствующих параметрам его производительности (см. “Технические характеристики”).
- Храните устройство в закрытом, недоступном для детей месте.
- Всегда руководствуйтесь здравым смыслом. Невозможно предусмотреть все ситуации, которые могут возникнуть перед Вами. Если Вы в какой-либо ситуации почувствовали себя неуверенно, обратитесь за советом к специалисту: дилеру, механику авторизованного сервисного центра, опытному пользователю.

Техника безопасности на рабочем месте.

- Рабочая зона должна содержаться в чистоте и быть хорошо освещена. Беспорядок и недостаток освещения в рабочей зоне могут привести к несчастным случаям.
- Работайте только в дневное время или при хорошем искусственном освещении.
- Нельзя использовать устройство во взрывоопасной обстановке, то есть там, где находятся горючие жидкости, газы или пыль. Устройство образует искры, искры могут стать причиной пожара или взрыва.
- Перед включением устройства, уберите все сопутствующие инструменты из рабочей зоны.

Электробезопасность.

- Убедитесь, что напряжение в розетке соответствует рабочему напряжению устройства.
- Если ваше устройство оснащено трёхконтактной вилкой, оно требует заземления и его необходимо заземлить, подключив к трёхконтактной электрической розетке. Третий контакт используется для заземления оборудования

и защиты от случайного поражения электрическим током. НЕ удаляйте третий контакт.

- Вилка подключения устройства должна соответствовать розетке. Изменять вилку нельзя ни в коем случае.
- Не подвергайте устройство воздействию дождя или влаги. Проникновение воды в устройство увеличивает риск поражения электротоком и может вызвать поломку устройства, которая не будет считаться гарантийным случаем.
- Не вытаскивайте вилку устройства из розетки, дергая за кабель питания, это приведет к его повреждению.
- Следите, чтобы электрокабель не был запутан. Не располагайте электрокабель вблизи нагревательных приборов, острых краев, масла и движущихся деталей, которые могут привести к его повреждению.
- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, приборы отопления, кухонные плиты, холодильники. Если Ваше тело заземлено, то риск удара электрическим током значительно возрастает.
- Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если вы не полностью понимаете инструкции по заземлению или не уверены, что станок правильно заземлен.

Личная безопасность.

- Никогда не используйте устройство, если Вы устали, плохо себя чувствуете или находитесь под воздействием лекарств, наркотиков, алкоголя или медикаментов, снижающих скорость рефлексов и уровень внимания.
- При выполнении работ будьте внимательны, тщательно обдумывайте свои действия. Не работайте на устройстве, если не можете целиком сконцентрироваться на выполняемой работе.
- Избегайте неустойчивых положений тела, позаботьтесь о наличии устойчивой опоры и возможности постоянного сохранения равновесия.
- Всегда используйте средства индивидуальной защиты (очки, наушники, респиратор, защитная обувь и одежда).
- Перед работой снимите все украшения, шарфы, галстуки и другие аксессуары, которые могут случайно попасть в движущиеся части устройства. Одежда должна быть полностью застегнута, а длинные волосы убраны.

Внимание!

Древесная пыль - источник опасности!

Некоторые виды древесной пыли (например, дубовая, буковая и ясеневая), классифицируются как канцерогенные. Всегда используйте средства индивидуальной защиты!

Требования безопасности для работы с ленточнопильным станком.

- Перед использованием убедитесь, что станок надежно и прочно установлен. Если положение станка нестабильно и шатко, устранили проблему.

- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** располагать пальцы рук возле пильного полотна.
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на станке с изношенным или поврежденным пильным полотном.
- Перед использованием убедитесь, что станок правильно отрегулирован.
- Перед пилением проверьте всю заготовку, убедившись, что в древесине нет посторонних предметов, сучков, гвоздей и т. п.
- При резке длинномерных заготовок используйте подходящие подставки для заготовок.
- При необходимости используйте толкатель для подачи заготовки.
- Никогда не используйте заготовки, превышающие по размерам максимально допустимые значения, указанные в технических характеристиках станка.

Внимание! Не вносите изменения в конструкцию устройства. Производитель и поставщик снимает с себя ответственность за возникшие в результате этого последствия (травмы и повреждения изделия).

Выход из строя устройства при внесении изменений в конструкцию устройства не является гарантийным случаем.

Внимание! Использование устройства в любых других целях, не предусмотренных настоящим паспортом, является нарушением условий безопасной эксплуатации и прекращает действие гарантийных обязательств поставщика. Производитель и поставщик не несут ответственности за повреждения, возникшие вследствие использования устройства не по назначению. Выход из строя устройства при использовании не по назначению не является гарантийным случаем.

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе станка, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить станок и обратиться в авторизированный сервисный центр для устранения неисправностей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛЬ	BS 0722	BS 0824
Код	E2003.005.00	E2003.006.00
Напряжение сети, В	230	230
Мощность потребляемая, Вт	750	850
Максимальная высота пропила (90°/ 45°), мм	170/70	170/70
Максимальная ширина пропила (просвет до рамы), мм	305	335
Скорость движения пильного полотна, м/мин	360/720	360/720
Кол-во скоростей	2	2
Длина пильного полотна, мм	2240	2400
Ширина пильного полотна (макс.), мм	13	13
Диаметр маховиков, мм	315	350
Размер стола, мм	400x600-860	400x500
Угол наклона стола, град.	0-45°	0-45°
Степень защиты	IPX0	IPX0
Уровень шума, дБ(А)	102	102
Габаритные размеры в собранном виде (без станины), мм	770x550x1100	770x550x1100
Габаритные размеры в собранном виде (на станине), мм	850x660x1800	850x660x1800
Масса, кг	58	85

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Таблица 2

Наименование	BS 0722	BS 0824
Станок ленточнопильный	1 шт.	1 шт.
Рабочий стол	1 шт.	1 шт.
Расширитель рабочего стола	1 шт.	---
Толкатель для заготовки	1 шт.	1 шт.
Боковой упор	1 шт.	1 шт.
Транспортир	1 шт.	1 шт.
Торцевой упор	1 шт.	1 шт.
Адаптер для подключения пылесоса	1 шт.	1 шт.
Полотно пильное	1 шт.	1 шт.
Станина	1 шт.	1 шт.
Набор ключей	1 компл.	1 компл.
Паспорт	1 шт.	1 шт.

Примечание: Комплект поставки может быть изменен без предварительного уведомления.

Внимание! На дополнительные расходные аксессуары, поставляемые в комплекте (пильные полотна) гарантийные обязательства не распространяются. Данные аксессуары обмену и возврату не подлежат.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

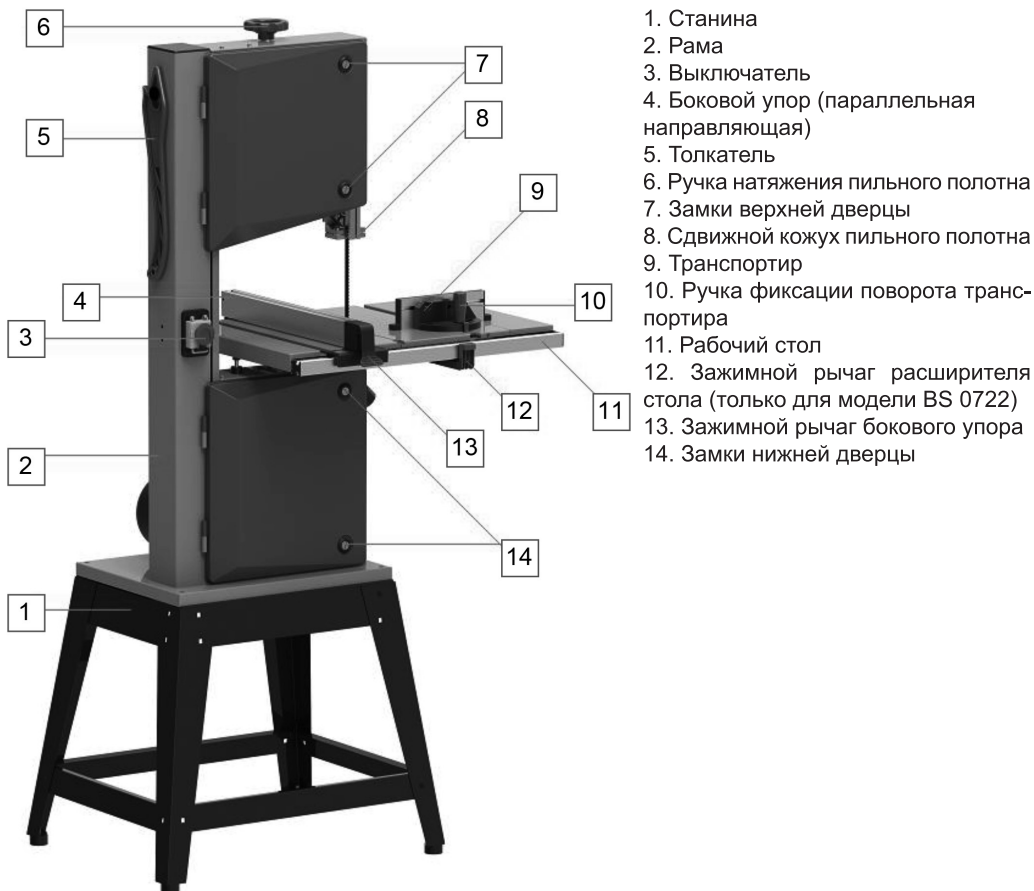
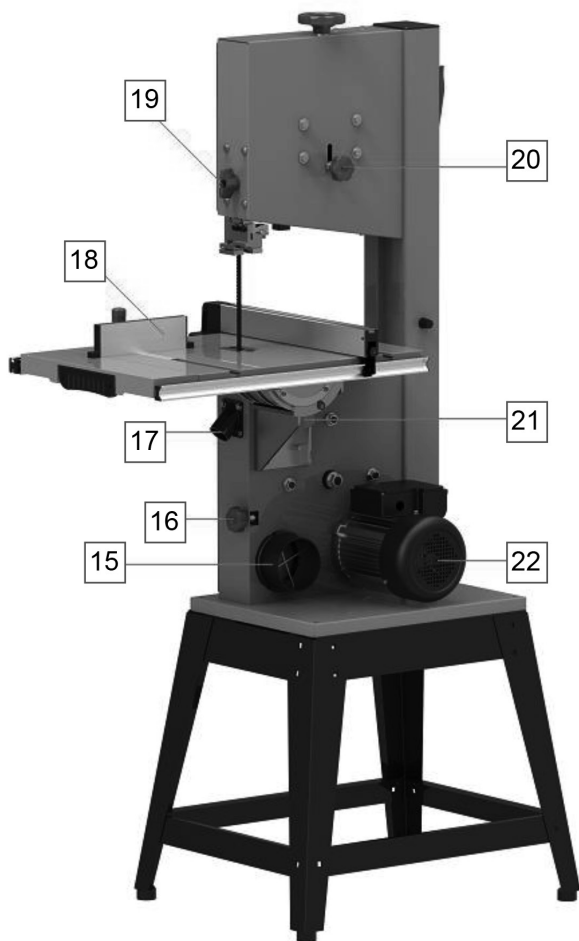


Рис. 1(а)



- 15. Адаптер для подключения вытяжных установок и стационарных систем пылеудаления
- 16. Ручка натяжения приводного ремня
- 17. Патрубок для подключения пылесоса
- 18. Торцевой упор
- 19. Фиксирующий винт кожуха пильного полотна
- 20. Винт регулировки положения ведомого маховика
- 21. Фиксирующая ручка рабочего стола
- 22. Двигатель

Рис. 1(б)

Предохранительные устройства.

Данный ленточнопильный станок оборудован защитой от включения с открытыми дверцами для предотвращения случайного контакта одежды или частей тела с подвижными шкивами и/или пильным полотном. При закрытых дверцах, винт замыкает контакты выключателя и станок готов к запуску. Если дверцы открыты или закрыты не полностью, винт перестает давить на кнопку выключателя, контакты

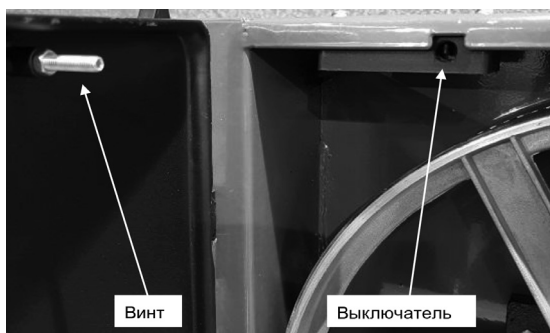


Рис. 2

размыкаются и станок либо не включится, либо, если был до этого включен, сразу остановится (рис. 2).

Для проверки работы данного защитного устройства, включите станок, и при работающем станке откройте верхнюю или нижнюю дверцу. Станок сразу выключится. Если этого не произошло, немедленно обратитесь в сервисный центр ELITECH для устранения неисправности.

! ВНИМАНИЕ !

Запрещается работать с неустановленными или неисправными защитными и предохранительными устройствами. Всегда проверяйте исправность и правильное функционирование таких устройств перед началом работы.

Выключатели.

Включение и выключение станка осуществляется с помощью выключателя (3) (рис. 1). Кнопка «I» - включение станка, кнопка «O» - выключение.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Распаковка и проверка станка.

Проверьте транспортную упаковку и станок на предмет повреждений. Осторожно извлеките упаковочные материалы, детали и станок из упаковки. Всегда проверяйте и удаляйте защитные транспортировочные материалы с двигателями и движущихся частей. Выложите все детали на чистую рабочую поверхность.

На некоторые узлы и детали, такие как подающие ролики и стол изделия, нанесено защитное покрытие. Перед началом работы удалите его уайт-спиритом с помощью мягкой кисти или салфетки или распылив на него состав WD-40 и протерев мягкой тканью.

Примечание:

Растворители могут повредить поверхность. При необходимости очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыльный раствор.

После очистки нанесите восковую пасту хорошего качества на рабочий стол. Не забудьте отполировать восковое покрытие.

Сравните предметы с данными упаковочного листа и убедитесь, что все предметы на месте. По возможности сохраните транспортную упаковку на случай гарантийного обслуживания, если таковое понадобится.

Если какие-либо детали отсутствуют, не пытайтесь подключить шнур питания к розетке и запустить станок. Станок следует включать только после того, как все детали будут учтены и правильно установлены.

Установка.

Для устойчивого положения, станок должен быть прикреплен болтами к рабочему столу, верстаку, подставке или подобной прочной опоре.

Примечание:

При стационарной установке станка имейте в виду, что перед станком и за ним должно быть достаточно места для обработки длинномерных заготовок.

- При необходимости просверлите отверстия в опорной поверхности
- Вверните болты через крепёжные отверстия и закрепите снизу гайками (рис. 3).

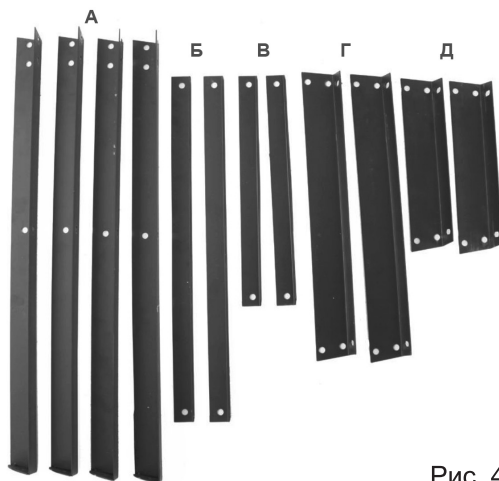


Рис. 3

Сборка станины.

Модель укомплектована сборным основанием (станиной) для стационарного крепления.

- Перед началом сборки, проверьте наличия всех крепёжных деталей (рис. 4).



- А. Ножки станины – 4 шт.
- Б. Нижние переключатели (длинные) – 2 шт.
- В. Нижние переключатели (короткие) – 2 шт.
- Г. Верхние переключатели (длинные) – 2 шт.
- Д. Верхние переключатели (короткие) – 2 шт.

Рис. 4

- Соберите станину, используя набор крепежа, как показано на рисунке (рис. 5).



Рис. 5

- Положите станок на раму, предварительно подложив под раму деревянный брус со стороны основания, и прикрепите станину к основанию станка используя четыре болта М6*40 с гайками, четыре пружинных и восемь плоских шайб (рис. 6).

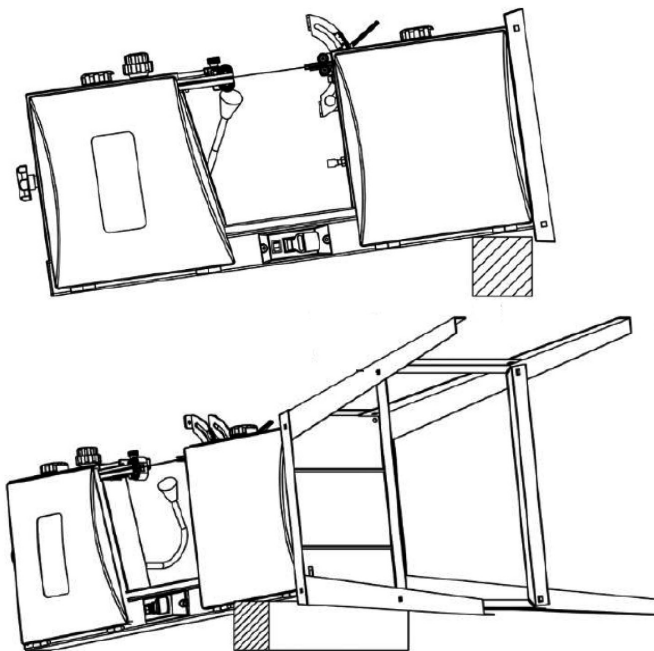


Рис. 6

Установка рабочего стола.

- Вставьте вкладыш рабочего стола в предназначенное для него углубление в центре рабочего стола (рис. 7).
- Продвиньте рабочий стол так, чтобы пильное полотно прошло в прорезь рабочего стола тыльной стороной (рис. 8).



Рис. 7

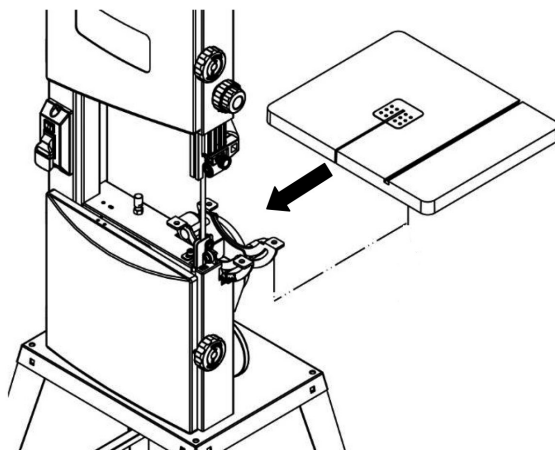


Рис. 8

- Опустите рабочий стол на кронштейн станка так, чтобы крепёжный винт рабочего стола прошёл через кронштейн (рис. 9-10).
- Закрепите рабочий стол на кронштейне с помощью фиксирующей ручки рабочего стола (рис. 10).

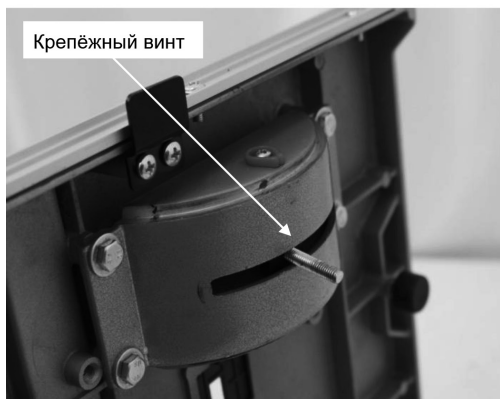


Рис. 9

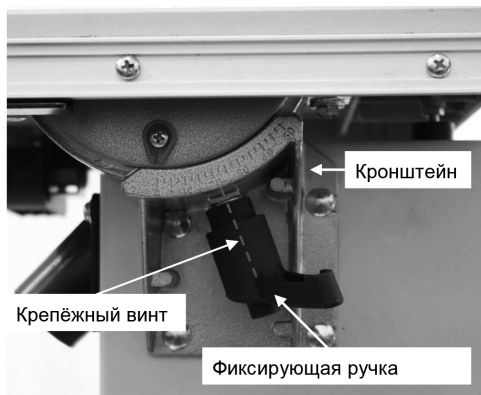


Рис. 10

- Убедитесь, что полотно ленточной пилы свободно перемещается и не касается стола.
- Закрепите болт М6х40 с двумя шайбами и гайкой на столе (рис. 11).
- Установите адаптер для подключения к пылесосу с помощью четырёх винтов М6х10 (рис. 12).

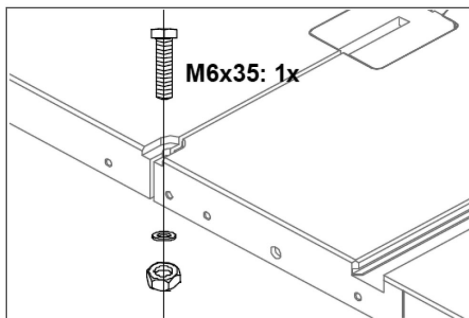


Рис. 11

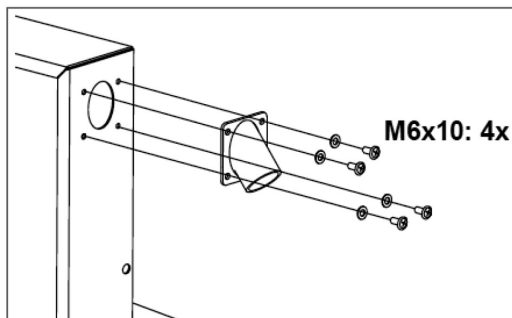


Рис. 12

Регулировка натяжения пильного полотна.

! ВНИМАНИЕ !

Перед выполнением каких-либо работ по ремонту или регулировке отключите станок от электрической сети. Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

- Поднимите до конца вверх кожух пильного полотна.
- Проверьте натяжение, нажав пальцем посередине между столом и верхней направляющей на боковую поверхность пильного полотна (полотно должно прогнуться не более чем на 1-2 мм) (рис. 13).
- При необходимости откорректируйте натяжение с помощью ручки натяжения пильного полотна (п.6, рис.1). Поворот ручки по часовой стрелки увеличивает натяжение пильного полотна, поворот ручки против часовой стрелки уменьшает его (рис. 14).

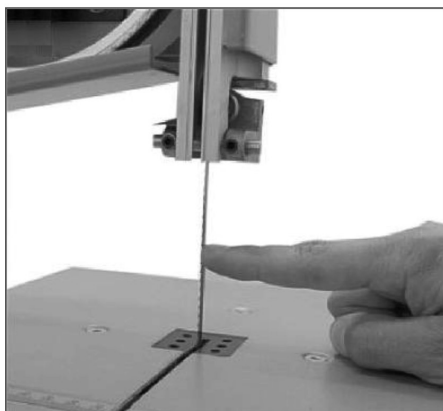


Рис. 13

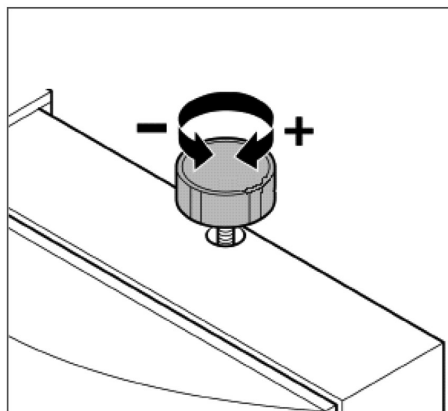


Рис. 14

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Слишком большое натяжение может привести к разрыву ленточного лезвия. Слишком малое натяжение может привести к тому, что маховик будет проскальзывать, а лезвие остановиться.

Центровка пильного полотна.

Данная регулировка отвечает за то, как полотно перемещается по маховикам ленточнопильного станка. Центровка пильного полотна важна для дальнейшей регулировки ленточнопильного станка, достижения правильного натяжения пильного полотна и точной резки. Неправильная настройка пильного полотна снижает точность реза, вызывает чрезмерную вибрацию и создает нагрузку на полотно, а так же другие компоненты ленточнопильного станка.

При вращении маховиков, правильно установленное пильное полотно естественным образом перемещается по центру маховика (рис. 15).

Маховики ленточнопильного станка должны быть выровнены для обеспечения оптимальной производительности станка. Правильно выровненные маховики параллельны и копланарны друг другу (рис. 16).

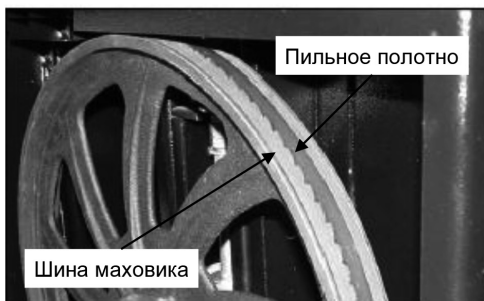


Рис. 15

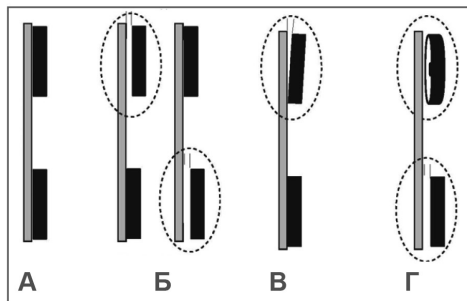


Рис. 16

- А – Маховики установлены правильно.
- Б – Маховики параллельны, но не копланарны.
- В – Маховики копланарны, но не параллельны.
- Г – Маховики не параллельны и не копланарны.

- Отключите станок от электрической сети.
- Выполните регулировку натяжения полотна.
- Откройте верхнюю дверцу станка, чтобы получить доступ к верхнему маховику.
- Поверните верхний маховик вручную несколько раз и наблюдайте за положением пильного полотна на шине маховика. Полотно должно оставаться по центру.
- Если пильное полотно смещается к какой-либо из сторон маховика, наклон верхнего маховика необходимо отрегулировать.
- Ослабьте контргайку винта регулировки верхнего маховика (рис. 17).
- Вращайте верхний маховик одной рукой и медленно регулируйте ручку настройки другой рукой до тех пор, пока полотно не будет последовательно перемещаться по центру маховика.
- Слегка затяните винт регулировки, чтобы переместить полотно к задней части маховика. Если полотно смещается к заднему краю маховика, слегка ослабьте винт регулировки хода полотна, чтобы переместить полотно к передней части маховика (рис. 18).

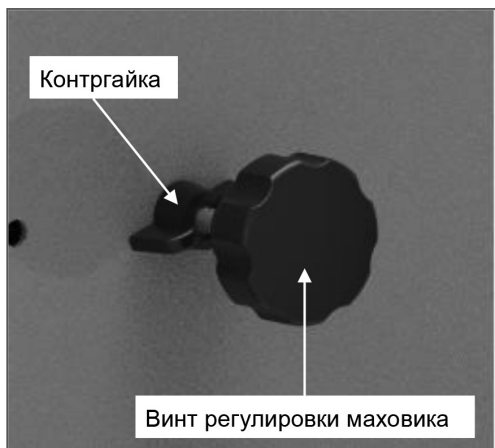


Рис. 17

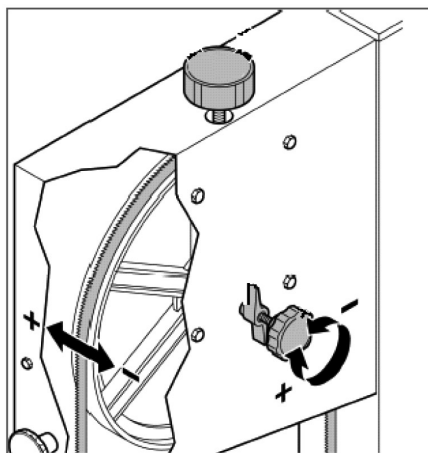


Рис. 18

- Когда ход полотна будет отрегулирован, снова затяните контргайку и несколько раз проверните маховик для контроля положения пильного полотна.

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Эту регулировку необходимо выполнить перед первым включением станка, выполнением других регулировок, а так же после каждой замены пильного полотна.

Регулировка положения сдвижного кожуха пильного полотна.

Во время работы кожух пильного полотна (п.8, рис.1) всегда должен находиться в максимально низком положении (в зависимости от толщины распиливаемой заготовки).

- Ослабьте винт фиксации.
- Поднимите или опустите кожух.
- Зафиксируйте положение кожуха винтом.

Выравнивание рабочего стола.

Пильный стол необходимо выровнять в двух плоскостях.

- сбоку для того, чтобы лезвие проходило через мертвую точку вкладыша стола;
- под прямым углом к ленточному полотну.

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Перед проведением выравнивания рабочего стола, убедитесь, что пильное полотно правильно отрегулировано и правильно натянуто.

Боковое выравнивание пильного стола.

- Отключите станок от электрической сети.
- Положите вдоль боковой стороны полотна поперечную линейку так, чтобы она не слишком сильно давила на полотно. Поперечная линейка должна касаться передней и задней кромок полотна, не пересекая зуб.
- С помощью линейки измерьте расстояние от поперечной линейки до края паза стола. Проведите измерения в передней и задней части стола, расстояние должно быть одинаковым (рис. 19).
- Если расстояние не одинаковое, ослабьте четыре крепежных болта, удерживающих нижнюю опору стола и отрегулируйте положение стола, чтобы расстояние от линейки до края стола стало одинаковым (рис. 20).
- Затяните болты и произведите контрольный замер.



Рис. 19

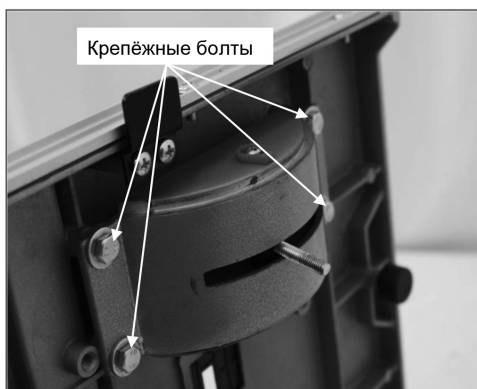


Рис. 20

Выравнивание рабочего стола под прямым углом к пильному полотну.

- Отключите станок от электрической сети.
- Поднимите до конца вверх сдвижной кожух пильного полотна.
- Ослабьте быстроразъёмный рычаг и приведите рабочий стол в горизонтальное положение, чтобы он лёг на ограничительный болт (ограничитель) (рис. 21).
- Приложите угольник к столу и пильному полотну, чтобы проверить, находится ли стол под углом 90° к полотну.
- Если необходима регулировка, ослабьте контргайку ограничителя и поворачивая ограничитель наклона стола влево или вправо, установите угол между столом и пильным полотном 90° (рис. 22).
- Затяните контргайку, чтобы зафиксировать положение ограничителя.
- Сделайте контрольный замер.
- С помощью крестовой отвёртки ослабьте положение указателя угла и зафиксируйте его в положении 0° (рис. 21).

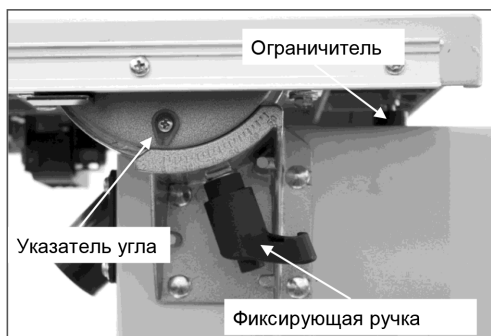


Рис. 21

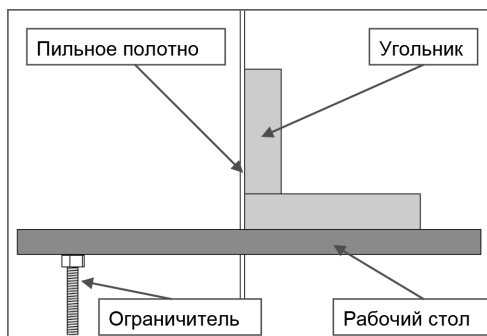


Рис. 22

Установка расширителя стола (только для модели BS 0722).

- Соберите расширитель стола с помощью четырех болтов M5x6. Фиксирующие болты должны быть вывернуты (рис. 23).
- Ослабьте зажимной рычаг расширителя стола (рис. 24).

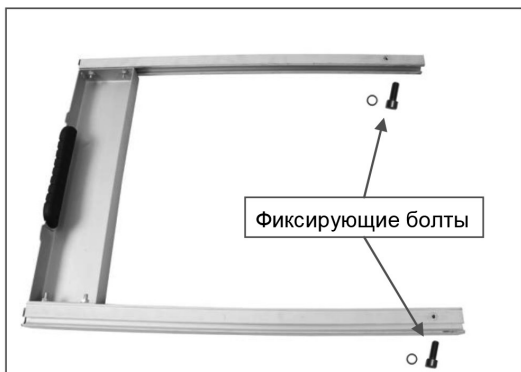


Рис. 23



Рис. 24

- Вставьте расширитель рабочего стола пазы в направляющие на рабочем столе и задвиньте его вплотную к рабочему столу (рис. 25-26).

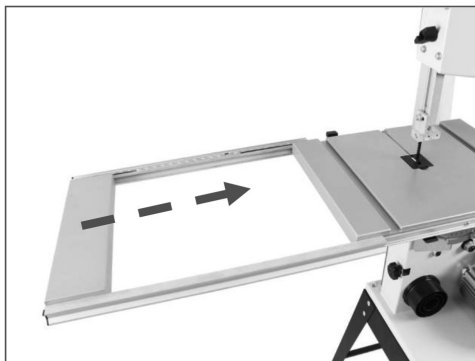


Рис. 25

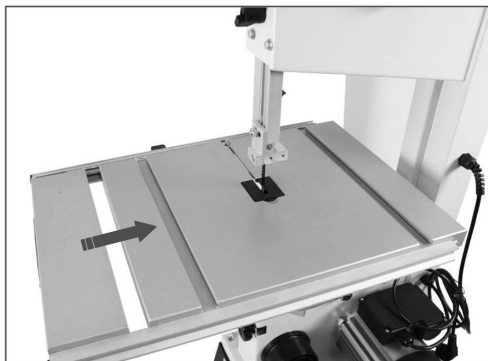


Рис. 26

- Установите фиксирующие болты расширителя на место (рис. 27) и затяните зажимной рычаг.
- Теперь для использования более длинных заготовок, Вам необходимо ослабить зажимной рычаг, выдвинуть расширитель на необходимую длину и снова затянуть зажимной рычаг (рис. 28).

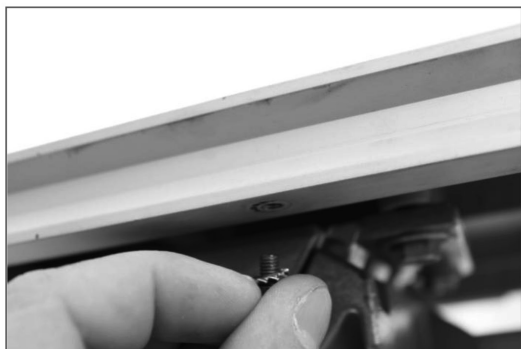


Рис. 27



Рис. 28

Установка бокового упора.

- Поднимите вверх фиксирующий рычаг на боковом упоре.
- Сначала зацепите боковой упор за заднюю направляющую планку рабочего стола, затем опустите его на переднюю планку и опустите вниз фиксирующий рычаг, закрепив боковой упор на рабочем столе.
- Поднимите вверх фиксирующий рычаг, чтобы снять или передвинуть боковой упор.
- Усилие зажима бокового упора можно регулировать с помощью задней гайки с накаткой (рис. 29).

Регулировка бокового упора.

При использовании бокового упора, необходимо чтобы боковой упор был параллелен пильному полотну и соответственно боковой стороне рабочего стола.

- Убедитесь, что стол выровнен по отношению к пильному полотну.
- Установите боковой упор с правой стороны от пильного полотна, выровняв его по краю паза на столе, а затем зафиксируйте его.
 - - Если параллельный упор расположен параллельно пазу, регулировка не требуется.
 - - Если параллельный упор расположен не параллельно прорези в столе, отрегулируйте его положение с помощью регулировочных винтов (рис. 29).

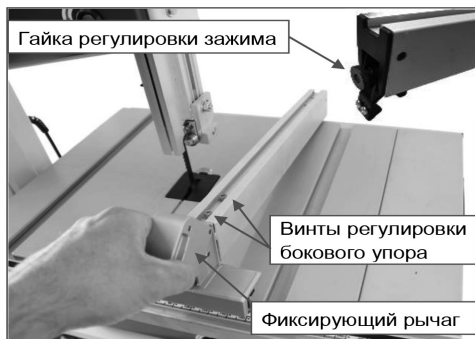


Рис. 29

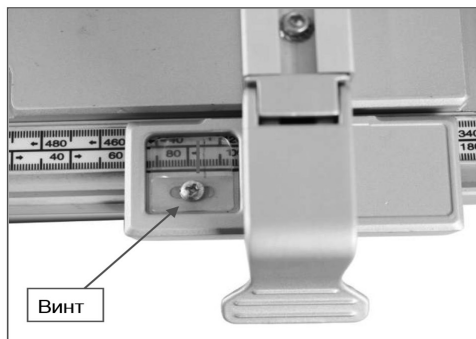


Рис. 30

Регулировка ширины пропила.

Для установки бокового упора на заданную ширину, используйте шкалу на направляющей планке рабочего стола и красную метку в смотровом окне бокового упора.

При необходимости, можно отрегулировать положение метки, ослабив винт (рис. 30) и сдвинув смотровое окно влево или вправо.

Изменение скорости движения пильного полотна.

У данного станка предусмотрены две скорости движения пильного полотна.

720 м/мин – подходит для большинства пород древесины. Быстрая или средняя скорость подачи. Подходит для стандартных операций. Быстрый рез.

360 м/мин – обеспечивает более высокое усилие резания для высоких продольных распилов и пиления древесины твердых пород. Более гладкая кромка, фигурные и сложные распилы.

Чтобы изменить скорость движения пильного полотна, нужно переставить приводной ремень на сдвоенных шкивах двигателя и ведущего маховика с одного диаметра на другой.

- Отключите станок от электрической сети.
- Откройте нижнюю дверцу для доступа к приводному ремню
- Ослабьте натяжение ремня, повернув ручку натяжения ремня против часовой стрелки (рис. 31).
- Откройте нижнюю дверцу для доступа к приводному ремню (рис. 32).
- Переставьте приводной ремень на нужное сочетание шкивов.
- Снова натяните приводной ремень, опустив двигатель и затянув натяжной винт.

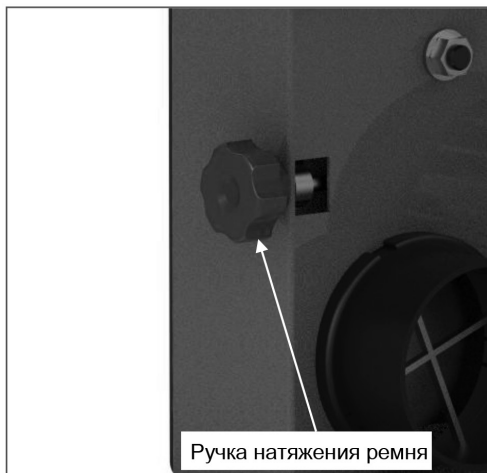


Рис. 31

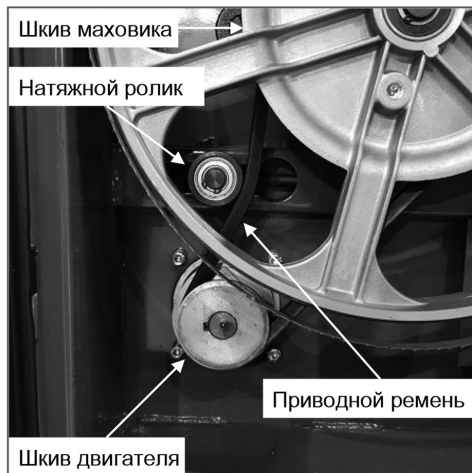


Рис. 32

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Переставляйте ремень так, чтобы он находился или на двух дальних, или на двух ближних к Вам шкивах! Не допускается устанавливать ремень по диагонали (рис. 33)!

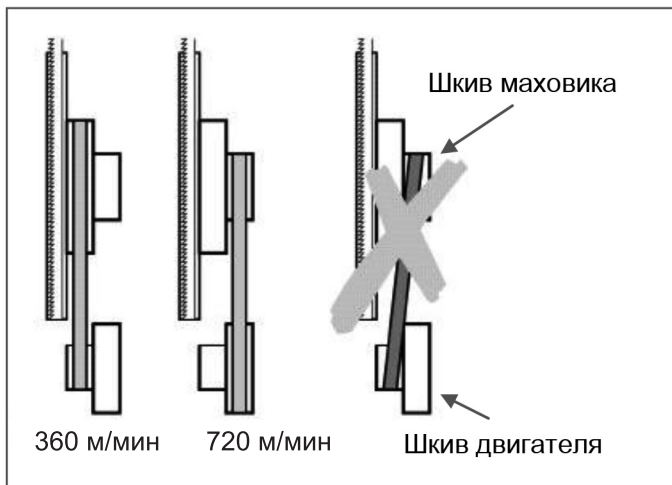


Рис. 33

Регулировка направляющих пильного полотна.

Направляющие пильного полотна служат для предотвращения бокового и продольного смещения (увода) пильного полотна под нагрузкой во время работы.

В станке используются два направляющих узла (блока): нижний – неподвижный блок располагается под рабочим столом и верхний – расположен на конце сдвижного кожуха пильного полотна, и поднимается и опускается вместе с кожухом.

Настройка подшипников верхнего и нижнего блока идентична. Далее настройка направляющих будет описана на примере верхнего направляющего блока.

Направляющий блок состоит из одного опорного и двух направляющих подшипников.

Опорный подшипник расположен за пильным полотном рядом с направляющими подшипниками и предотвращает смещение полотна назад во время резки. Правильная регулировка опорного подшипника помогает выполнять точные резы и предотвращает соприкосновение зубьев полотна с направляющими подшипниками во время резки.

Направляющие подшипники пильного полотна обеспечивают боковую поддержку, не давая пильному полотну отклоняться влево/вправо во время резки.

Прежде, чем регулировать положение каждого подшипника по отдельности, необходимо отрегулировать положение всего направляющего блока относительно пильного полотна.

Это делается для того, чтобы зубья пильного полотна не соприкасались с боковыми направляющими подшипниками.

Регулировка направляющего блока.

- Ослабьте гайку направляющего блока (рис. 34).
- Сдвиньте направляющий блок вперёд или назад, чтобы расстояние между зубьями пильного полотна и боковыми направляющими подшипниками составляло 1 – 2 мм., в зависимости от ширины пильного полотна (рис. 35).
- Затяните гайку направляющего блока.



Рис. 34

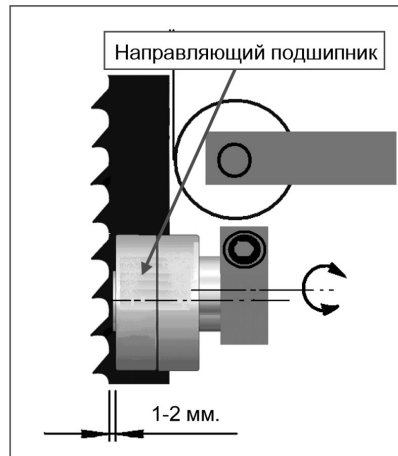


Рис. 35

Регулировка опорного подшипника.

- Ослабьте болт опорного подшипника (рис. 36).
- Сдвиньте опорный подшипник вперёд или назад так, чтобы расстояние от опорного подшипника до задней кромки пильного полотна составляло 0,5 мм (рис. 37).
- Затяните болт опорного подшипника.



Рис. 36

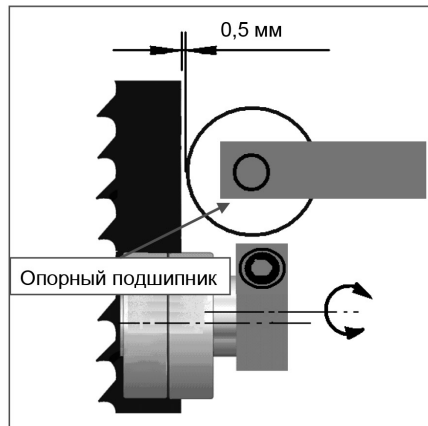


Рис. 37

Регулировка направляющих подшипников.

- Ослабьте болты направляющих подшипников (рис. 38).
- Сдвиньте подшипники влево или вправо так, чтобы они едва касались пильного полотна с двух сторон, не отклоняя его ни в ту, ни в другую сторону. Ни в коем случае нельзя допускать, чтобы подшипники давили на пильное полотно.
- Затяните болты направляющих подшипников.

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Когда направляющие подшипники пильного полотна правильно отрегулированы по отношению к полотну, они должны слегка вращаться при движении полотна (рис. 39).

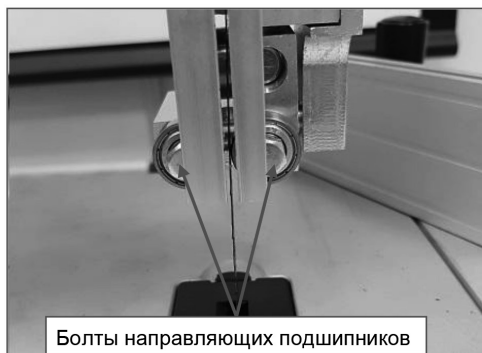


Рис. 38

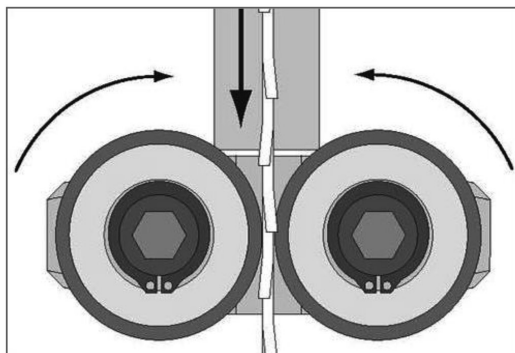


Рис. 39

! ПРИМЕЧАНИЕ !

Из-за конструктивных особенностей, в некоторых моделях, вместо подшипников, в качестве направляющих используются штифты. Использование штифтов никак не влияет на надёжность и технические характеристики устройства. Настройка таких направляющих осуществляется аналогичным образом.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Убедитесь, что сетевой кабель не соприкасается с пильным полотном, а также не будет мешать во время работы.

Перед тем как запустить двигатель станка, ещё раз убедитесь, что в рабочей зоне не находятся посторонние предметы, что все резьбовые соединения надёжно затянуты, а защитные приспособления находятся в исправном состоянии.

Предупреждение! Во избежание серьезных травм никогда не стойте прямо напротив передней или задней части станка. Располагайтесь с правой или с левой стороны от устройства.

Перед подачей заготовки, проверьте работу станка на холостом ходу:

- Вставьте вилку сетевого кабеля питания в розетку и запустите двигатель, нажав на зелёную кнопку включения «I».

Как только станок наберет полную скорость вращения, обратите внимание на

шум и вибрацию - если шум и/или вибрация кажутся необычно сильными: немедленно выключите станок и выньте вилку из розетки!

Проверьте станок на наличие незакрепленных деталей при необходимости закрепите все незакрепленные детали надлежащим образом.

! ВНИМАНИЕ !

Если у вас нет опыта работы на ленточнопильном станке данного типа, **МЫ НАСТОЯТЕЛЬНО** рекомендуем вам пройти дополнительное обучение, не связанное с данным паспортом. Прочитайте книги / журналы или пройдите обучение, прежде чем приступать к работе. Независимо от содержания этого раздела, мы не несем ответственности за несчастные случаи, вызванные недостаточной подготовкой.

Чтобы выполнить типичную операцию резки на ленточнопильном станке, пользователь должен выполнить следующие действия:

- Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для резки.
- При необходимости, отрегулируйте наклон стола на правильный угол желаемого среза.
- При использовании параллельного упора, отрегулируйте его в соответствии с шириной среза, а затем зафиксируйте на месте. При использовании транспортира, отрегулируйте угол наклона и зафиксируйте его на месте.
- Опустите кожух пильного полотна так, чтобы он оказался на расстоянии 2-3 мм над заготовкой.
- Проверьте, может ли заготовка безопасно пройти весь путь через пильное полотно без помех со стороны других предметов.
- Наденьте защитные очки и респиратор.
- Запустите систему пылеудаления и ленточнопильный станок.
- Плотно прижимайте заготовку как к столу, так и к параллельному упору (или торцовочной рейке), а затем подавайте заготовку в сторону пильного полотна и контролируйте её скорость до завершения резки.
- Необходимо очень внимательно следить за тем, чтобы пальцы не касались полотна, используйте толкатель для подачи узких заготовок.
- Остановите ленточнопильный станок.

Правильно отрегулированный ленточнопильный станок может быть более безопасным в эксплуатации, чем большинство других пил, и выполнять многие виды распилов с большой точностью.

Ленточнопильный станок может выполнять как прямые резы (включая резы под углом), так и резы по кривой.

Вот несколько основных советов, которым необходимо следовать при работе на ленточнопильном станке:

- Регулярно меняйте и чистите пильное полотно для достижения наилучшего

результата работы. Периодически проверяйте направляющие, натяжение и настройки центровки и при необходимости отрегулируйте их, чтобы поддерживать работу станка в идеальном состоянии.

- При резке используйте легкое и равномерное давление. Небольшое давление подачи облегчает прямой срез и предотвращает чрезмерное трение или нагрузку на компоненты ленточной пилы и полотно.
- Избегайте перекручивания пильного полотна при резке. Всегда, когда это возможно, используйте рельефные надрезы.
- Неправильное обращение с пилой или использование неправильных приемов (например, скручивание лезвия с обрабатываемой деталью, неправильная скорость подачи и т.д.) небезопасно и приводит к некачественному резу.

Выбор пильного полотна.

Длина пильного полотна, измеряемая по окружности, обычно зависит от марки вашей ленточной пилы и расстояния между маховиками (колесами). Полотна могут незначительно отличаться даже при одинаковой длине из-за способа их сварки.

Ширина пильного полотна.

Для всех операций, кроме контурного (криволинейного) распила, используйте полотно максимально возможной ширины.

На рисунке ниже показано соотношение между шириной полотна и минимальным радиусом распила (рис. 40).

Шаг зубьев пильного полотна.

Шаг полотна не должен быть меньше требуемого, так как при слишком большом количестве зубьев, работающих в заготовке, скорость подачи снижается, что приводит более быстрому износу пильного полотна. Предпочтительно, чтобы в действии одновременно находилось от 3 до 12 зубьев (рис. 41).

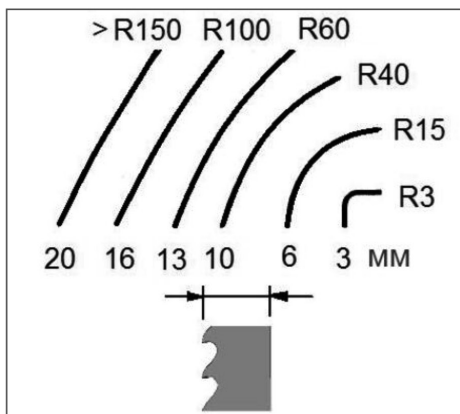


Рис. 40



Рис. 41

Форма зубьев.

Форма зубьев влияет на образование стружки и подачу. На рисунке ниже показаны основные формы зубьев (рис. 42).

Разводка полотна.

Зубья отгибаются из плоскости пильного полотна, чтобы производить широкий пропилен в заготовке.

Это позволяет производить криволинейные пропилы и снижает трение (рис. 43).

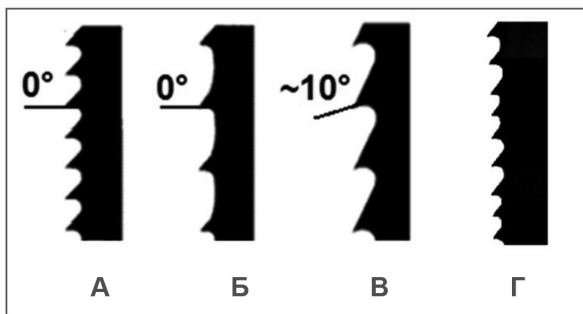


Рис. 42

А - Обычные зубья:

Наиболее часто используемая форма зубьев. Передний угол 0° . Используются для отпиливания и контурного пиления большинства материалов, если в результате обработки требуется чистый срез.

Б - С пропуском зубьев:

Большое расстояние между зубьями, чтобы предотвратить забивание стружкой. Передний угол 0° . Для толстых продольных распилов, в особенности мягких пород дерева.

В - С положительным передним углом:

Крупные зубья и положительный передний угол для зубья и положительный передний угол для интенсивного ускоренного резания. Для распиливания по толщине и толстых продольных распилов, в особенности твердых пород дерева.

Г - С переменным шагом и размером зубьев:

Переменная форма зубьев и расстояние между ними позволяет производить гладкие распилы и гасит вибрации.

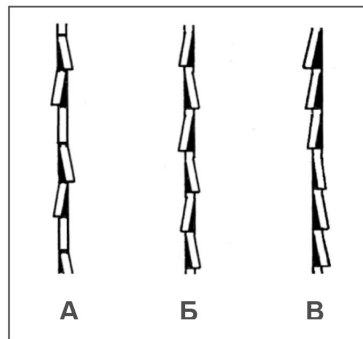


Рис. 43

А - Зачищающая разводка

Б - Стандартная разводка

В - Волнистая разводка

Рез по плоскости заготовки.

Чтобы сделать разрез по плоскости заготовки:

- Отрегулируйте параллельный упор в соответствии с шириной реза на вашей заготовке, затем зафиксируйте упор на месте.
- Отрегулируйте кожух пильного полотна на нужную высоту над обрабатываемой деталью.
- После соблюдения всех мер предосторожности включите станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного полотна до тех пор, пока полотно полностью не пройдет через заготовку (рис. 44).

ВНИМАНИЕ! ВСЕГДА используйте толкатель, когда режете узкие заготовки. Несоблюдение этих предупреждений может привести к ампутации или рваным травмам!

ВНИМАНИЕ! НИКОГДА не кладите пальцы или кисти рук на линию разреза. Если вы поскользнетесь, ваши руки или пальцы могут зацепиться за лезвие и могут быть повреждены.

Поперечный рез.

Поперечная резка - это процесс распиливания поперек волокон древесины. Для фанеры и другой обработанной древесины поперечная резка просто означает разрез по ширине материала. Поперечные срезы могут быть выполнены под углом 90°. Сложные поперечные разрезы - это те, при которых торцовочная пила расположена под углом, а стол наклонен.

Чтобы сделать поперечный разрез:

- Отметьте заготовку на кромке, с которой вы хотите начать резку.
- Отрегулируйте кожух полотна на нужную высоту.
- Отрегулируйте транспортир на правильный угол, необходимый для резки.
- Отодвиньте параллельный упор в сторону. Равномерно прижмите заготовку к торцевому упору транспортира (рис. 45).
- После соблюдения всех мер предосторожности включите ленточнопильный станок и дождитесь, пока он заработает на полную скорость. Медленно подавайте заготовку в сторону пильного полотна до тех пор, пока лезвие полностью не пройдет через заготовку.

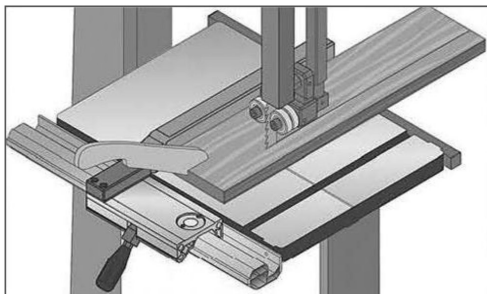


Рис. 44

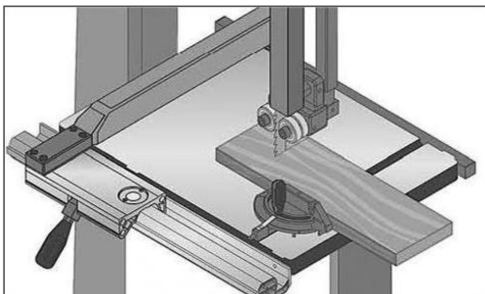


Рис. 45

Рез заготовки по высоте (толщине).

Рез заготовки по высоте означает разрезание доски по толщине на две более тонких доски (рис. 46). Максимальная высота доски, которую можно разрезать, ограничена максимальной высотой распила ленточной пилы.

Одним из наиболее важных элементов при повторной распиловке является выбор пильного полотна – широкое полотно режет прямее и менее подвержено смещению.

Выбирайте лезвия с меньшим количеством зубьев на дюйм (от 3 до 6 TPI), поскольку они обеспечивают большую пропускную способность для очистки от опилок, что снижает накопление тепла и нагрузку на двигатель.

ВНИМАНИЕ! При резе заготовки по высоте тонких заготовок, пильное полотно может прорвать боковую часть заготовки, подвергая ваши руки воздействию зубьев полотна. При выполнении такой резки всегда используйте нажимные блоки и держите руки подальше от пильного полотна.

Криволинейный рез.

При вырезании кривых резов одновременно аккуратно подавайте и поворачивайте заготовку, чтобы пильное полотно проходило по линии разметки без перекручивания. Если изгибы острые или плотные, используйте более узкое лезвие с большим TPI (количество зубьев на дюйм) и делайте рельефные надрезы, чтобы избежать необходимости отводить заготовку от полотна.

Всегда сначала делайте короткие надрезы, затем переходите к более длинным. Рельефные надрезы уменьшают вероятность защемления или скручивания лезвия. Рельефные надрезы - это надрезы, выполняемые через ненужную часть заготовки и заканчивающиеся на линии разметки, поэтому, когда вы режете вдоль линии разметки, древесные отходы отделяются от заготовки, уменьшая любое давление на тыльную сторону лезвия. Рельефные надрезы также облегчают при необходимости извлечение заготовки после остановки пильного полотна.

Сложенный (пакетный) рез.

Одним из преимуществ ленточной пилы является ее способность вырезать несколько копий определенной формы путем укладки нескольких заготовок вместе. Прежде чем делать надрезы в несколько слоев, убедитесь, что стол расположен перпендикулярно лезвию (90°).

Для завершения многослойного реза:

- Выровняйте заготовки сверху вниз.
- Скрепите заготовки горячий клей по краям или гвоздями через ненужную часть.
- Выложите форму, которую вы собираетесь вырезать, на лицевую сторону верхнего куска.
- Сделайте рельефные надрезы перпендикулярно контуру предполагаемой формы в местах, где изменение направления лезвия может привести к деформации древесины или заклиниванию пильного полотна и произведите рез (рис. 47).

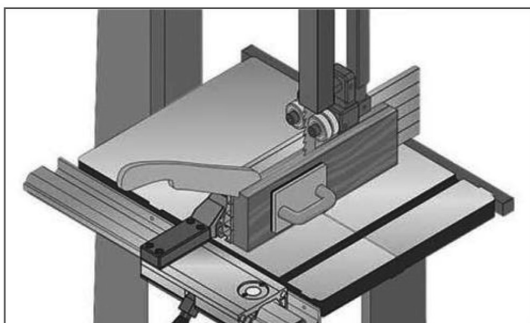


Рис. 46

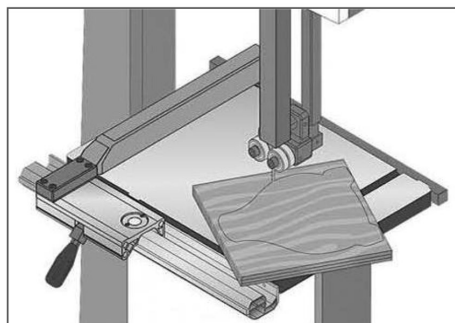


Рис. 47

! ПРИМЕЧАНИЕ !

После завершения работы всегда ослабляйте натяжение пыльного полотна! Держа пыльное полотно в постоянном натяжении, Вы снижаете срок его службы!

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Перед началом любого технического обслуживания выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отсоедините сетевой кабель.

Помните! Сразу после использования, пыльное полотно остаётся горячими некоторое время. Перед проведением технического обслуживания, дайте станку остыть.

Внимание! При чистке станка всегда надевайте респиратор и защитные очки, чтобы защитить себя от попадания древесной пыли или щепок.

Помните! Некоторые виды древесной пыли (например, дубовая, буковая и ясеневая), классифицируются как канцерогенные.

Не используйте растворители! Использование растворителей может привести к повреждению пластиковых деталей машины. Удаляйте грязь и древесную пыль чистой тканью.

После каждого использования:

- Удалите стружку и древесную пыль (например, с помощью пылесоса) из всех доступных мест, включая адаптер для подключения пылесоса.
- Проверьте рабочий стол и пыльное полотно на предмет скопления смолы или иных отложений и очистите их негорючим средством для удаления смолы.
- Проверьте затяжку всех крепёжных болтов и надёжность всех соединений.
- Ослабьте натяжение пыльного полотна.
- Проверьте пыльное полотно на отсутствие трещин сколов и других повреждений.

Внимание! При обнаружении повреждений на пыльном полотне – немедленно замените пыльное полотно!

- Проверьте на отсутствие повреждений сетевую вилку и электрокабель.

Ежемесячно (или чаще при каждодневном использовании).

- Проверьте натяжение ремня. Если ремень растянут, имеет повреждения или признаки износа, – замените ремень.
- Снимите пыльное полотно и проверьте состояние резиновых шин нижнего и верхнего маховиков. Очистите их от смолы или иных отложений средством для удаления смолы, которое не вредит прорезиненным поверхностям. При появлении повреждений или признаков износа – замените шины на новые.
- Очистите/пропылесосьте скопления пыли и опилок внутри корпуса. Оставшуюся пыль вытрите сухой чистой тканью.
- Периодически наносите тонкий слой универсальной смазки на поворотные опоры стола и винт натяжения пыльного полотна.
- Проверьте состояние вкладыша рабочего стола. При необходимости замените.

Примечание: *Все подшипники в этой машине смазаны высококачественной консистентной смазкой. При нормальных условиях эксплуатации этого количества смазки хватает на весь срок службы машины. Дополнительная смазка подшипникам не требуется.*

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Метод устранения
Станок останавливается или не запускается	1. Не подключено питание.	1. Проверьте, подключен ли станок к источнику питания.
	2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.	2. Замените предохранитель или переключите автоматический выключатель.
	3. Повреждение электрического провода.	3. Замените провод.
Угол распила не соответствует 45° или 90°	1. Неправильно отрегулирован ограничитель наклона стола.	1. С помощью угольника проверьте положение пильного полотна и отрегулируйте ограничитель.
	2. Неправильно установлен указатель угла наклона.	2. С помощью угольника проверьте положение пильного полотна и отрегулируйте указатель угла наклона
	3. Не отрегулирован угловой упор.	3. Отрегулируйте угловой упор.
Происходит смещение полотна (полотно уходит в процессе распила).	1. Упор не выровнен с пильным полотном.	1. Проверьте и отрегулируйте положение упора.
	2. Искривленная древесина.	2. Выберите другую заготовку.
	3. Чрезмерное усилие подачи.	3. Уменьшите усилие подачи.
	4. Неподходящее для выполняемой операции пильное полотно.	4. Выберите полотно нужного типа.
	5. Неправильно отрегулировано натяжение полотна.	5. Отрегулируйте натяжение полотна в соответствии с его размером.
	6. Неправильно отрегулированы подшипниковые направляющие.	6. Отрегулируйте направляющие надлежащим образом.
Неудовлетворительное качество распила	1. Полотно износилось.	1. Замените пильное полотно.
	2. Полотно установлено неправильно.	2. Зубья пильного полотна должны быть направлены вниз.
	3. Смоляные отложения на полотне.	3. Замените или очистите полотно.
	4. Неподходящее для выполняемой операции пильное полотно.	4. Выберите полотно нужного типа.
	5. Смоляные отложения на столе.	5. Очистите стол.

Пильное полотно не разгоняется.	1. Удлинитель имеет слишком малый размер сечения либо он слишком длинный.	1. Замените удлинитель на требуемый.
	2. Пониженное напряжение в сети.	2. Обратитесь к квалифицированному электрику.
Чрезмерные вибрации станка.	1. Станина стоит на неровном полу.	1. Поставьте станок на ровный пол.
	2. Приводной ремень изношен.	2. Замените приводной ремень.
	3. Ослабли крепления двигателя.	3. Затяните крепеж двигателя.
	4. Ослаблены крепежные элементы.	4. Затяните крепежные элементы.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 50 до + 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре + 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с изделием внутри транспортного средства.

Хранение

Изделие должно храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от + 5 до + 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре + 25°С).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте электроинструмент согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к профессиональному классу. Срок службы 10 лет.

13. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

Данные о производителе, импортере, официальном представителе, информация о сертификате или декларации, а так же информация о дате производства находится в приложении №1 к паспорту изделия.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на изделие составляет 24 месяца с момента продажи Потребителю.

Срок службы изделия и комплектующих устанавливается производителем и указан в руководстве по эксплуатации (Паспорт).

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Ремонт и экспертиза товара, при обнаружении недостатка, производится только в авторизованных сервисных центрах, актуальный перечень которых можно найти на сайте <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантийный ремонт производится по предъявлению документа приобретения и гарантийного талона, а при отсутствии - срок начала гарантии исчисляется со дня изготовления изделия.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийное обслуживание не распространяется на изделия, недостатки которых возникли вследствие:

- нарушения условий и правил эксплуатации, хранения и/или транспортировки изделия, а также при отсутствии или частичном отсутствии или повреждении маркировочного шильдика и/или серийного номера изделия;
- эксплуатации изделия с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, сильный нагрев, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, нехарактерный выхлоп);
- механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций и т.д.);
- повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур или иных внешних факторов, при коррозии металлических частей;
- повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в изделие инородных предметов и жидкостей, материалов и веществ, засорение вентиляционных каналов (отверстий), масляных каналов, а также повреждения, наступившие вследствие перегрева, неправильного хранения, ненадлежащего ухода;
- естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов,
- вмешательства в работу или повреждения счётчика моточасов.
- перегрузки или неправильной эксплуатации. К безусловным признакам пере-

грузки изделия относятся (но не ограничиваясь): появление цветов побежалости, одновременный выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например ротора и статора, выход из строя шестерни редуктора и якоря, первичной обмотки трансформатора, деформация или оплавление деталей, узлов изделия, или проводов электродвигателя под действием высокой температуры, а также вследствие несоответствия параметров электросети указанному в таблице номиналов для данного изделия;

- выхода из строя сменных приспособлений (звездочек, цепей, шин, форсунок, дисков, ножей кусторезов, газонокосилок и триммеров, лески и триммерных головок, защитных кожухов, аккумуляторов, свечей зажигания, топливных и воздушных фильтров, ремней, пилкок, звездочек, цанг, сварочных наконечников, шлангов, пистолетов и насадок для моек высокого давления, элементов натяжения и крепления (болтов, гаек, фланцев), воздушных фильтров и т.п.), а также неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- несоблюдения требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшему выход из строя поршневой группы (залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и задиров на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца);

- недостаточного количества масла или не соответствием типа масла в картере у компрессоров, 4-х тактных двигателей (наличие царапин и задиров на шатуне, коленвале, даже при наличии датчика уровня масла);

- выхода из строя расходных и быстроизнашивающихся деталей, сменных приспособлений и комплектующих (стартеры, приводные шестерни, направляющие ролики, приводные ремни, колеса, резиновые амортизаторы, уплотнители, сальники, лента тормоза, защитные кожухи, поджигающие электроды, термопары, сцепления, смазка, угольные щетки, ведущие звездочки, сварочная горелка (сопла, наконечники и направляющие каналы), стволы, клапана моек высокого давления, и т. п.), а также на неисправности изделия, вызванные этими видами износа;

- вмешательства с повреждением шлицев крепежных элементов, пломб, защитных стикеров и т.п.;

Гарантия не распространяется:

- На изделие, в конструкцию которого были внесены изменения и дополнения;
- На изделия бытового назначения, используемые для предпринимательской деятельности или в профессиональных, промышленных целях (согласно назначению в руководстве по эксплуатации);

- На профилактическое и техническое обслуживание изделия (смазку, промывку, чистку, регулировку и т.д.);

- Неисправности изделия, возникшие вследствие использования принадлежностей, сопутствующих и запасных частей, которые не являются оригинальными;



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____

Модель: _____

Артикул модели: _____

Дата выпуска: _____

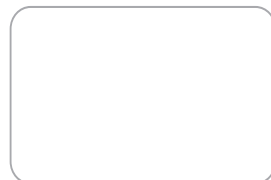
Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Штамп торговой организации:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен.
Претензий по внешнему виду товара и комплекту поставки не имею.

_____ (Подпись покупателя)



ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН № _____
(заполняется сервисным центром)

Дата приемки _____

Сервисный центр _____

Номер заказ-наряда _____

Дата выдачи _____

Подпись клиента _____

Штамп сервисного центра

ШАНОЎНЫ ПАКУПНІК!

Дзякуем Вам за выбар прадукцыі ELITECH! Мы рэкамендуем Вам уважліва азнаёміцца з дадзеным пашпартам і старанна выконваць прадпісанні па мерах бяспекі, эксплуатацыі і тэхнічнаму абслугоўванню абсталявання.

Інфармацыя змешчаная ў пашпарце, заснавана на тэхнічных характарыстыках, актуальных на момант яе выпуску пашпарта.

Дадзены пашпарт змяшчае інфармацыю, неабходную і дастатковую для надзейнай і бяспечнай эксплуатацыі вырабу.

У сувязі са сталай працай па ўдасканаленні вырабу вытворца пакідае за сабой права на змену яго канструкцыі, якая не ўплывае на надзейнасць і бяспеку эксплуатацыі, без дадатковага паведамлення.

ЗМЕСТ

1. Прызначэнне	42
2. Правілы тэхнікі бяспекі	42
3. Тэхнічныя характарыстыкі	45
4. Камплектацыя	46
5. Апісанне канструкцыі	47
6. Падрыхтоўка да працы	49
7. Эксплуатацыя	63
8. Тэхнічнае абслугоўванне	69
9. Магчымыя няспраўнасці і метады іх ліквідацыі	70
10. Транспарціроўка і захоўванне	71
11. Утылізацыя	72
12. Тэрміны эксплуатацыі	72
13. Дадзеныя вытворцы, імпарцёра, сертыфіката/дэкларацыі і дата выпуску	72
14. Гарантыйныя абавязацельствы	72

1. ПРЫЗНАЧЭННЕ

Станок стужачнапільны (далей станок ці выраб) прызначаны для апрацоўкі драўніны, а таксама, фанеры, ДВП, МДФ, ДСП і т.п. пілаваннем з мэтай надання ім неабходных формаў і памераў, з ручной падачай нарыхтоўкі.

Пры адпаведнай наладцы на станку можна выконваць наступныя віды апрацоўкі:

- пакетнае рэзанне;
- рэзанне па крывой;
- разразанне на нарыхтоўкі зададзенай даўжыні;
- падоўжнае рэзанне;
- папярочнае рэзанне;
- рэзанне пад вуглом.

Сілкаванне станка ажыццяўляецца ад сеткі пераменнага току напругай 230 В і частатой 50 Гц, з ахоўным (зазямляльным) провадам. Станок прызначаны для эксплуатацыі ва ўмовах адсутнасці прамога ўздзеяння атмасферных ападкаў, празмернай запыленасці паветра, прамых сонечных прамянёў, навакольнага тэмпературы ад +5 ° С да +40 ° С, адноснай вільготнасці паветра не больш за 80%.

Устаноўка станка павінна праводзіцца ў закрытых памяшканнях.

2. ПРАВИЛЫ ТЭХНІКІ БЯСПЕКІ

УВАГА! Інфармацыя ў дадзеным пашпарце арыентавана на асоб, якія маюць базавыя тэхнічныя навыкі па абыходжанні з падобнымі прыладамі. Калі ў вас няма досведу працы з такімі прыладамі, звернецеся да адмыслоўца.

УВАГА! Да ўводу ў эксплуатацыю азнаёмцеся са зместам дадзенага пашпарта, канструкцыяй прылады, органамі кіравання і сферай яго ўжывання.

Навучыцеся хутка спыняць прыладу.

Невыкананне мер па тэхніцы бяспекі і рэкамендацый вытворца можа прывесці да паломкі абсталявання, траўм аператара і асоб, якія знаходзяцца ў непасрэдным асяроддзі пры эксплуатацыі распыляльніка і ўзнікнення пазаштатных сітуацый.

Усе ўказанні і прадпісанні па тэхніцы бяспекі трэба захаваць на будучыню. Паянцце «прылада», выкарыстанае ва ўказаннях па тэхніцы бяспекі, адносіцца да электраінструментаў з сілкаваннем ад сеткі (з сеткавым кабелем).

Агульныя правілы тэхнікі бяспекі:

• Забараняецца эксплуатацыя прылады асобам, якія не вывучылі дадзеныя правілы па тэхніцы бяспекі, а таксама асобам, якія не дасягнулі 18 гадовага ўзросту.

• Ніколі не пакідайце без увагі падлучаную ў сетку прыладу. Не адыходзьце ад прылады, пакуль яна не спыніцца цалкам.

• Памятайце, што аператар нясе адказнасць за няшчасныя выпадкі ці шкоду, нанесеную іншым асобам або іх маёмасці падчас эксплуатацыі прылады. Аператар

абавязаны прыняць усе меры засцярогі, каб забяспечыць сваю бяспеку і бяспеку навакольных.

- Заўсёды правярайце прыладу перад працай. Пераканайцеся, што ўсе дзяржальні, мацаванні і ахоўныя прыстасаванні знаходзяцца на месцы і ў спраўным стане.

- Калі прылада занесена ў зімовы час у ацяплянае памяшканне, не ўключайце яе да таго часу, пакуль яна не прагрэцца да тэмпературы навакольнага паветра. У адваротным выпадку прылада можа выйсці з ладу пры ўключэнні з-за скандэнсаванай вільгаці на дэталях электрарухавіка.

- Не перагружайце прыладу – выкарыстоўвайце яе толькі для выканання работ, якія адпавядаюць параметрам яе прадукцыйнасці (гл. «Тэхнічныя характарыстыкі»).

- Захоўвайце прыладу ў закрытым, недаступным для дзяцей месцы.

- Заўсёды кіруйцеся разумным сэнсам. Немагчыма прадбачыць усе сітуацыі, якія могуць паўстаць перад Вамі. Калі Вы ў якой-небудзь сітуацыі адчулі сябе няўпэўнена, звернецеся за радамі ад адмыслоўца: дылера, механіка аўтарызаваўнага сэрвіснага цэнтра, дасведчанаму карыстачу.

Тэхніка бяспекі на працоўным месцы.

- Рабочая зона павінна ўтрымлівацца ў чысціні і быць добра асветлена. Беспарадак і недахоп асвятлення ў рабочей зоне могуць прывесці да няшчасных выпадкаў.

- Працуйце толькі ў дзённы час або пры добрым штучным асвятленні.

- Нельга выкарыстоўваць прыладу ў небяспечнай абстаноўцы, гэта значыць там, дзе знаходзяцца гаручыя вадкасці, газы або пыл. Прылада ўтварае іскры, іскры могуць стаць прычынай пажару або выбуху.

- Перад ўключэннем прылады, прыбярыце ўсе спадарожныя інструменты з рабочей зоны.

Электрабяспека.

- Пераканайцеся, што напружанне ў разетцы адпавядае працоўнай напрузе прылады.

- Калі ваша прылада абсталявана трохкантактнай вілкай, яна патрабуе заземлення і яе неабходна заземліць, падлучыўшы да трохкантактнай электрычнай разетцы. Трэці кантакт выкарыстоўваецца для заземлення абсталявання і абароны ад выпадковага паразы электрычным токам. Не выдаляйце трэці кантакт.

- Вілка падлучэння прылады павінна адпавядаць разетцы. Змяняць вілку нельга ні ў якім разе.

- Не падвяргайце інструмент ўздзеянню дажджу ці вільгаці. Пранікненне вады ў прыладу павялічвае рызыку паразы электратокам і можа выклікаць паломку прылады, якая не будзе лічыцца гарантыйным выпадкам.

- Не выцягвайце вілку прылады з разетки, тузаючы за кабель сілкавання, гэта прывядзе да яе пашкоджання.

- Сачыце, каб электракабель не быў забытаны. Не размяшчайце электракабель зблізку награвальных прыбораў, вострых граняў, мінеральных маслаў, рухомых дэталей, якія могуць яго пашкодзіць.

- Пазбягайце кантакту цела з заземленымі паверхнямі, такімі як трубы, прыборы ацяплення, кухонныя пліты, халадзільнікі. Калі ваша цела заземлена, то рызыка ўдару электрычным токам значна ўзрастае.

- Пракансультуйцеся з кваліфікаваным электрыкам або абслуговым персаналам, калі вы не цалкам разумееце інструкцыі па заземленні або не ўпэўненыя, што прылада правільна заземлена.

Асабістая бяспека.

- Ніколі не выкарыстоўвайце прыладу, калі вы стаміліся, дрэнна сябе адчуваеце ці знаходзіцеся пад уздзеяннем лекаў, наркатыкаў, алкаголю або медыкаментаў, якія зніжаюць хуткасць рэфлексаў і ўзровень увагі.

- Пры выкананні работ будзьце ўважлівыя, старанна абдумвайце свае дзеянні. Не працуйце на прыладзе, калі не можаце цалкам сканцэнтравана на выкананай працы.

- Пазбягайце няўстойлівых палажэнняў цела, паклапаціцеся аб наяўнасці ўстойлівай апоры і магчымасці пастаяннага захавання раўнавагі.

- Выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны (акуляры, навушнікі, рэспіратар, ахоўны абутак і адзенне).

- Перад працай зніміце ўсе ўпрыгажэнні, шалікі, гальштукі і іншыя аксэсуары, якія могуць выпадкова патрапіць у рухомыя часткі прылады. Адзенне павінна быць цалкам зашпілена, а доўгія валасы прыбраныя.

Увага!

Драўняны пыл - крыніца небяспекі!

Некаторыя віды драўнянага пылу (напрыклад, дубовая, букавая і ясянёвая), класіфікуюцца як канцэрагенныя. Заўсёды выкарыстоўвайце сродкі індывідуальнай абароны!

Патрабаванні бяспекі для працы са стужачнапільным станком.

- Перад выкарыстаннем пераканайцеся, што станок надзейна і трывала ўсталяваны. Калі становішча станка нестабільна і хістка, ухіліце праблему.

- **ЗАБАРАНЯЕЦЦА** размяшчаць пальцы рук каля пільнага палатна.

- **ЗАБАРАНЯЕЦЦА** працаваць на станку са зношаным або пашкоджаным пільным палатном.

- Перад выкарыстаннем пераканайцеся, што станок правільна адрэгуляваны.

- Перад піланнем праверце ўсю нарыхтоўку, пераканайцеся, што ў драўніне няма старонніх прадметаў, сучкоў, цвікоў і т. п.

- Пры рэзанні даўгамернымі нарыхтовак выкарыстоўвайце прыдатныя падстаўкі для нарыхтовак.

- Пры неабходнасці выкарыстоўвайце штурхач для падачы нарыхтоўкі.

- Ніколі не выкарыстоўвайце нарыхтоўкі, якія перавышаюць па памерах максімальна дапушчальныя значэння, названыя ў тэхнічных характарыстыках станка.

Увага! Не ўносьце змены ў канструкцыю прылады. Вытворца і пастаўшчык здымае з сябе адказнасць за якія ўзніклі ў выніку гэтага наступства (траўмы і пашкоджанні выраба). Выхад з ладу прылады пры занясенні змен у канструкцыю прылады не з'яўляецца гарантыйным выпадкам.

Увага! Выкарыстанне прылады ў любых іншых мэтах, не прадугледжаных гэтым пашпартам, з'яўляецца парушэннем умоў бяспечнай эксплуатацыі і спыняе дзеянне гарантыйных абавязацельстваў пастаўшчыка. Вытворца і пастаўшчык не нясуць адказнасці за пашкоджанні, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады не па прызначэнні. Выхад з ладу прылады пры выкарыстанні не па прызначэнні не з'яўляецца гарантыйным выпадкам.

Крытэры гранічнага стану

Увага! Пры ўзнікненні старонніх шумоў пры працы станка, пашкоджанняў ізаляцыі электракабеля, механічных пашкоджанняў корпуса неабходна неадкладна выключыць станок і звярнуцца ў аўтарызаваны сэрвісны цэнтр для ўхілення няспраўнасцяў.

3. ТЭХНІЧНЫЯ ХАРАКТАРЫСТЫКІ

Табліца 1

ПАРАМЕТРЫ / МАДЭЛЬ	BS 0722	BS 0824
Код	E2003.005.00	E2003.006.00
Напружанне сеткі, В	230	230
Спажываная магутнасць, Вт	750	850
Максімальная вышыня прапілу (90 ° / 45 °), мм	170/70	170/70
Максімальная шырыня прапіла (прасвет ад палатна да рамы), мм	305	335
Хуткасць руху палатна, м/мін	360/720	360/720
Коль-ць хуткасяў	2	2
Даўжыня пільнага палатна, мм	2240	2400
Шырыня пільнага палатна (макс.), мм	13	13
Дыяметр махавікоў, мм	315	350
Памер стала, мм	400x600-860	400x500
Вугал нахілу стала, град.	0-45°	0-45°
Ступень аховы	IPX0	IPX0
Узровень шуму, дБ(А)	102	102
Габарытныя памеры ў сабраным выглядзе (без станіны), мм	770x550x1100	770x550x1100
Габарытныя памеры ў сабраным выглядзе (на станіне), мм	850x660x1800	850x660x1800
Маса, кг	58	85

4. КАМПЛЕКТАЦЫЯ

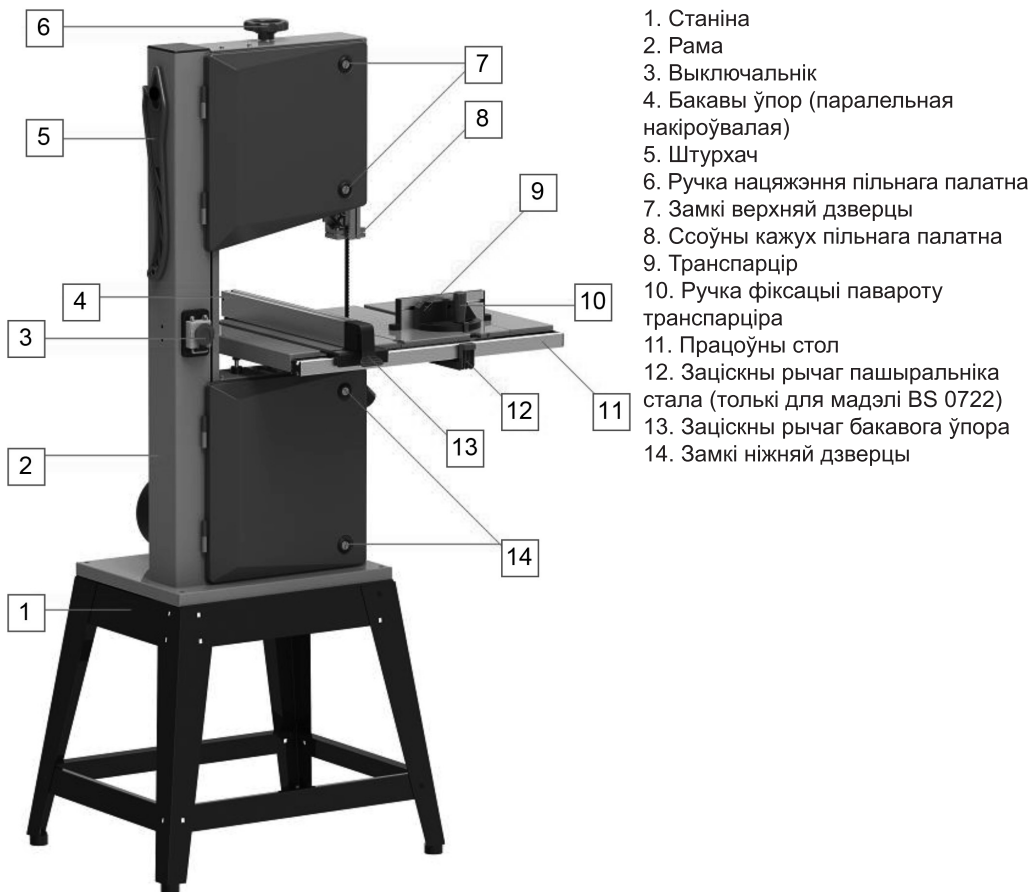
Табліца 2

Найменне	BS 0722	BS 0824
Станок стужачнапільны	1 шт.	1 шт.
Рабочы стол	1 шт.	1 шт.
Пашыральнік працоўнага стала	1 шт.	---
Штурхач для нарыхтоўкі	1 шт.	1 шт.
Бакавы ўпор	1 шт.	1 шт.
Транспарцір	1 шт.	1 шт.
Тарцавы ўпор	1 шт.	1 шт.
Адаптар для падлучэння пыласоса	1 шт.	1 шт.
Палатно пільнае	1 шт.	1 шт.
Станіна	1 шт.	1 шт.
Набор ключоў	1 компл.	1 компл.
Пашпарт	1 шт.	1 шт.

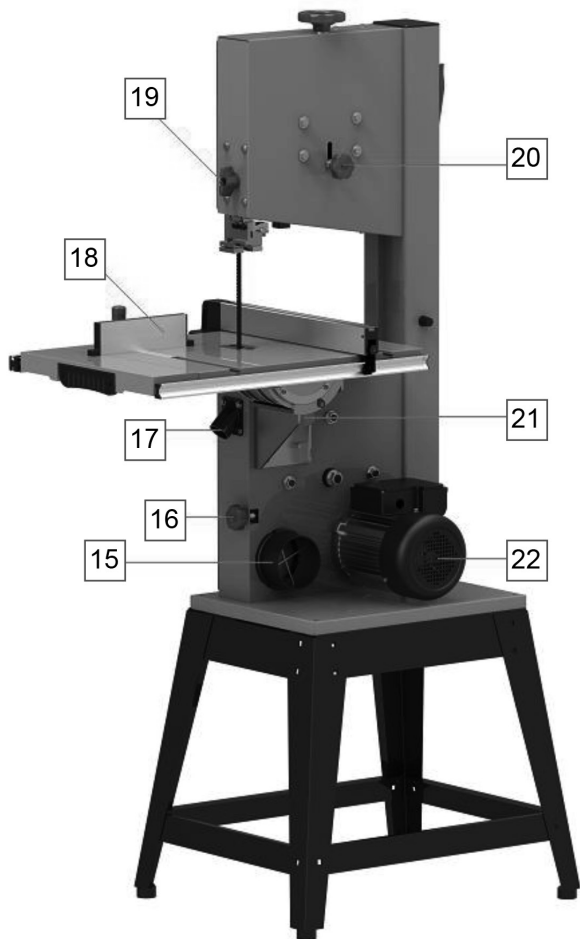
Заўвага: Камплект пастаўкі можа быць зменены без папярэдняга апавяшчэння.

Увага! На дадатковыя расходныя аксэсуары, якія пастаўляюцца ў камплекце (пільныя палотны), гарантыйныя абавязацельствы не распаўсюджваюцца. Дадзеныя аксэсуары абмену і звароту не падлягаюць.

5. АПІСАННЕ КАНСТРУКЦЫІ



Рыс. 1(а)

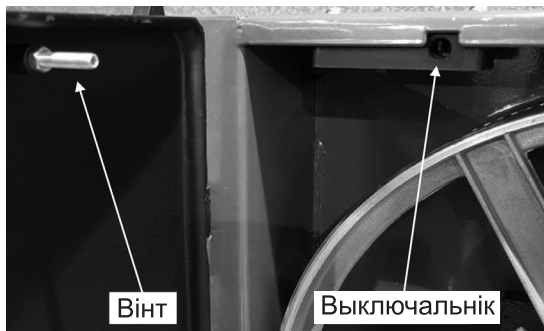


- 15. Адаптар для падлучэння выцяжных усталёвак і стацыянарных сістэм пылавыдалення
- 16. Ручка нацяжэння прываднага рамяня
- 17. Патрубак для падлучэння пыласоса
- 18. Вуглавы ўпор
- 19. Фіксуючы вінт кажуха пільнага палатна
- 20. Вінт рэгулявання становішча кіраванага махавік
- 21. Фіксуючая ручка працоўнага стала
- 22. Рухавік

Рыс. 1(б)

Ахоўныя прылады.

Дадзены стужачнапільны станок абсталяваны аховай ад уключэння з адчыненымі дзверцамі для прадухілення выпадковага кантакту адзення або частак цела з рухомымі шківамі і/або пільным палатном. Пры зачыненых дзверцах, вінт зачыкае кантакты выключальніка і станок гатовы да запуску. Калі дзверцы адкрыты ці зачыненыя не цалкам, вінт перастае ціснуць на кнопку выключ-



Рыс. 2

чальніка, кантакты размыкаюцца і станок альбо не ўключыцца, альбо, калі быў да гэтага ўключаны, адразу спыніцца (рыс. 2).

Для праверкі працы дадзенай ахоўнай прылады, уключыце станок, і пры працэвальным станку адкрыце верхнія або ніжнія дзверцы. Станок адразу выключыцца. Калі гэтага не адбылося, неадкладна звернецца ў сэрвісны цэнтр ELITECH для ўхілення няспраўнасці.

! УВАГА !

Забараняецца працаваць з неўстаноўленымі або няспраўнымі ахоўнымі і ахоўнымі прыладамі. Заўсёды правярайце спраўнасць і правільнае функцыянаванне такіх прылад перад пачаткам працы.

Выключальнікі.

Уключэнне і выключэнне станка ажыццяўляецца з дапамогай выключальніка (3) (рыс. 1).

Кнопка «I» - уключэнне станка, кнопка «O» - выключэнне.

6. ПАДРЫХОЎКА ДА ПРАЦЫ

Распакоўка і праверка станка.

Правяраць транспартнае пакаванне і станок на прадмет пашкоджанняў. Асцярожна выміце пакавальныя матэрыялы, дэталі і станок з пакавання. Заўсёды правярайце і выдаляйце ахоўныя транспартавальныя матэрыялы з рухавікоў і рухомах частак. Выкладзеце ўсе дэталі на чыстую працоўную паверхню.

На некаторыя вузлы і дэталі, такія як якія падаюць ролікі і стол выраба, нанесена ахоўнае пакрыццё. Перад пачаткам працы выдаліце яго ўайт-спірытам з дапамогай мяккага пэндзля ці сурвэткі або распыліўшы на яго склад WD-40 і працёршы мяккай тканінай.

Заўвага:

Растваральнікі могуць пашкодзіць паверхню. Пры неабходнасці ачысткі афарбаваных, пластмасавых і гумавак дэталей выкарыстоўвайце мыльны раствор.

Пасля ачысткі вырабіце васковую пасту добрага якасці на працоўны стол. Не забудзьцеся папаліраваць васковае пакрыццё.

Параўнайце прадметы з дадзенымі пакавальнага ліста і пераканайцеся, што ўсе прадметы на месцы. Па магчымасці захавайце транспартнае пакаванне на выпад гарантыйнага абслугоўвання, калі такое спатрэбіцца.

Калі якія-небудзь дэталі адсутнічаюць, не спрабуйце падлучыць шнур сілкаван-

ня да разетки і запусціць станок. Станок варта ўключаць толькі пасля таго, як усе дэталі будуць улічаныя і правільна ўсталяваныя.

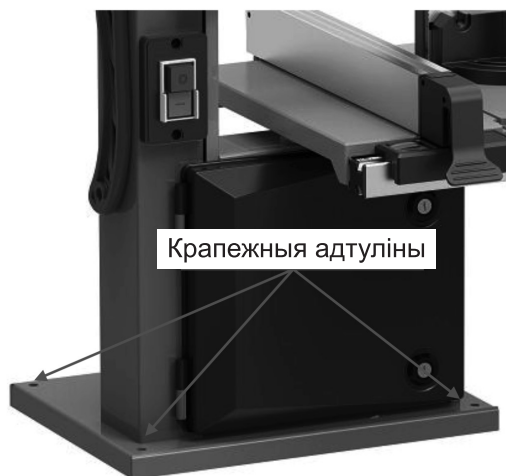
Устаноўка.

Для ўстойлівага становішча, станок павінен быць прымацаваны нітамі да працоўнага стала, варштаце, падстаўцы або падобнай трывалай апоры.

Заўвага:

Пры стацыянарнай усталёўцы станка майце на ўвазе, што перад станком і за ім павінна быць дастаткова месца для апрацоўкі доўгамерных нарыхтовак.

- Пры неабходнасці прасвідруйце адтуліны ў апорнай паверхні
- Укруціце балты праз крапежныя адтуліны і замацуеце знізу гайкамі (рыс. 3).



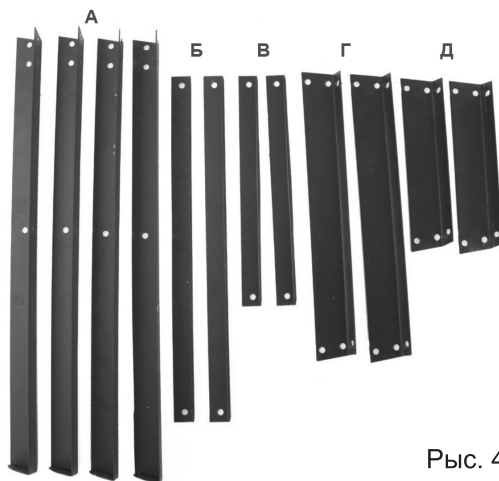
Рыс. 3

Зборка станіны.

Мадэль укамплектавана зборнай заснаваннем (станінай) для стацыянарнага мацавання.

• Перад пачаткам зборкі, правярце наяўнасці ўсіх крапежных дэталяў (рыс. 4).

- А. Ножкі станіны - 4 шт.
- Б. Ніжнія перакладзіны (доўгія) - 2 шт.
- В. Ніжнія перакладзіны (кароткія) - 2 шт.
- Г. Верхнія перакладзіны (доўгія) - 2 шт.
- Д. Верхнія перакладзіны (кароткія) - 2 шт.



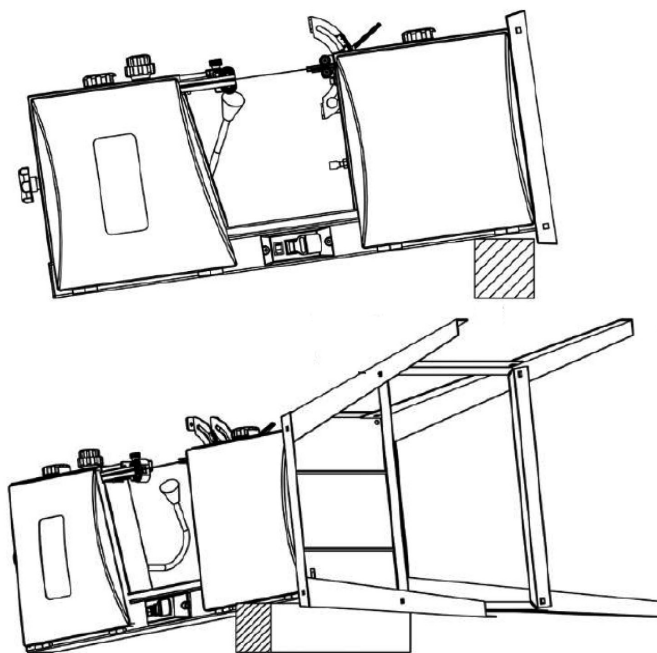
Рыс. 4

- Збярыце станіну, выкарыстоўваючы набор крапяжу, як паказана на рысунку (рыс. 5).



Рыс. 5

- Пакладзяце станок на раму, папярэдне падклаўшы пад раму драўляны брус са боку падставы, і прымацуеце станіну да падставы станка выкарыстоўваючы чатыры балта М6*40 з гайкамі, чатыры спружынных і восем плоскіх шайбаў (рыс. 6).



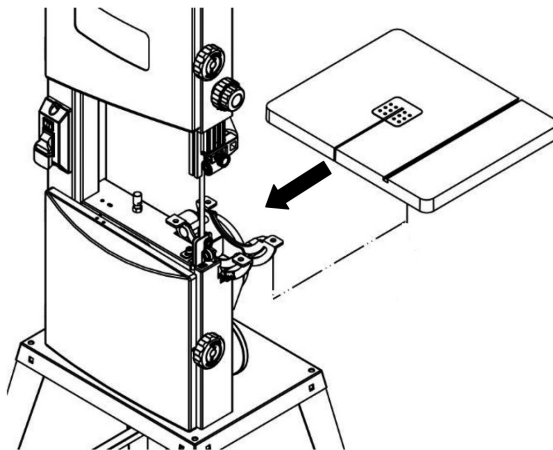
Рыс. 6

Устаноўка працоўнага стала.

- Устаўце ўкладыш працоўнага стала ў прызначанае для яго паглыбленне ў цэнтры працоўнага стала (рыс. 7).
- Прасуньце працоўны стол так, каб пильное палатно прайшло ў прарэз працоўнага стала тыльным бокам (рыс. 8).

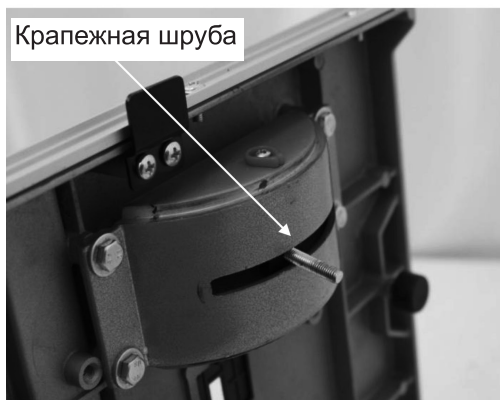


Рыс. 7

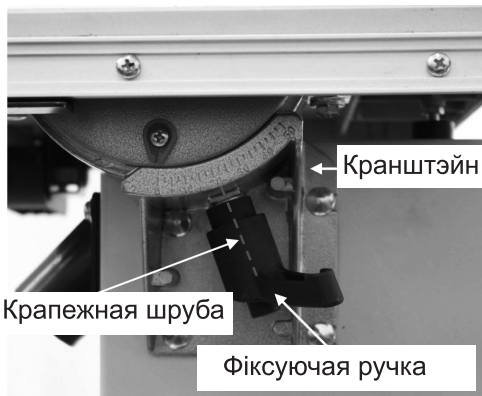


Рыс. 8

- Апусціце працоўны стол на кранштэйн станка так, каб крапежны вінт працоўнага стала прайшоў праз кранштэйн (рыс. 9-10).
- Замацуеце працоўны стол на кранштэйне з дапамогай якай фіксуе ручкі працоўнага стала (рыс. 10).



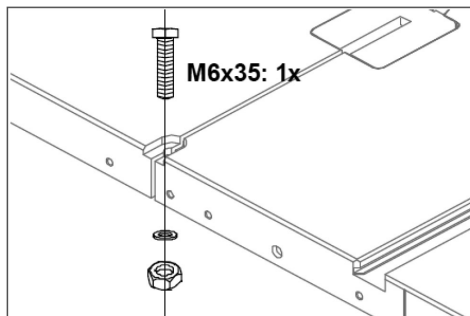
Рыс. 9



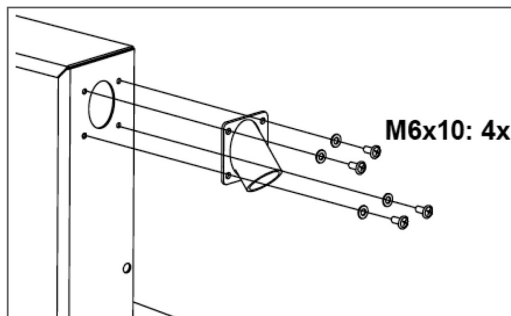
Рыс. 10

- Упэўніцеся, што палатно істужачнай пілы свабодна перамяшчаецца і не дацьчыцца стала.

- Замацуйце болт М6х40 з дзвюма шайбамі і гайкай на сталі (рыс. 11).
- Усталюйце адаптар для падлучэння да пыласоса з дапамогай чатырох вінтоў М6х10 (рыс. 12).



Рыс. 11



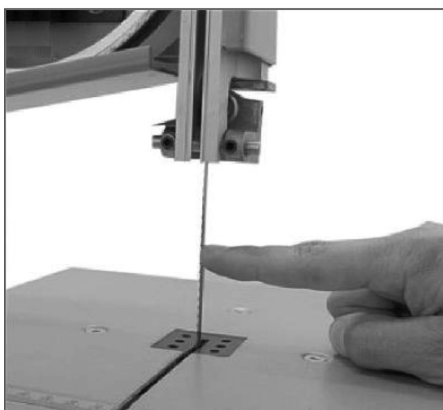
Рыс. 12

Рэгулёўка нацяжэння пільнага палатна.

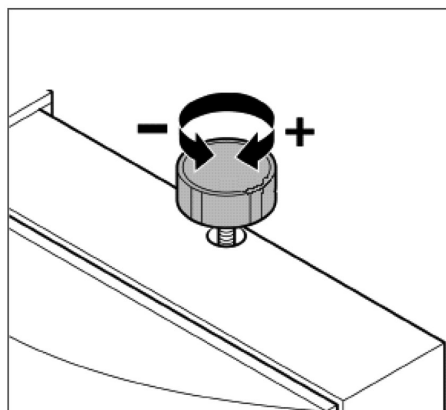
! УВАГА!

Перад выкананнем якіх-небудзь прац па рамонце ці рэгуляванню адключыце станок ад электрычнай сеткі. Невыкананне дадзенага прадпісання можа стаць прычынай цяжкіх траўм.

- Падніміце да канца ўверх кажух пільнага палатна.
- Праверце нацяжэнне, націснуўшы пальцам пасярэдзіне паміж сталом і верхняй накіроўваючай на бакавую паверхню пільнага палатна (палатно павінна прагнуцца не больш за на 1-2 мм) (рыс. 13).
- Пры неабходнасці адкарэктуйце нацяжэнне з дапамогай ручкі нацяжэння пільнага палатна (п.6, рыс.1). (рыс. 14).



Рыс. 13



Рыс. 14

! ЗАЎВАГА !

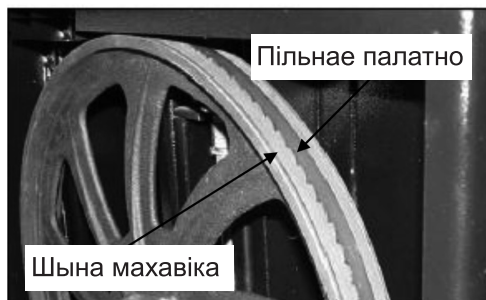
Занадта вялікае нацяжэнне можа прывесці да разрыву істужачнага ляза. Занадта малое нацяжэнне можа прывесці да таго, што махавік будзе праслізгаваць, а лязо спыніцца

Цэнтроўка пільнага палатна.

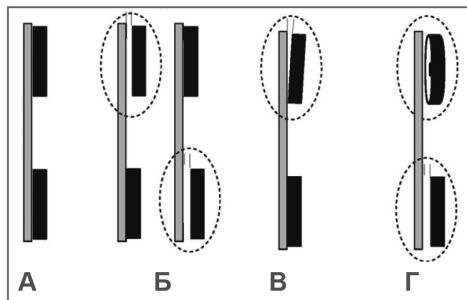
Дадзенае рэгуляванне адказвае за тое, як палатно перамяшчаецца па махавік стужачнапільнага станка. Цэнтроўка пільнага палатна важная для наступнага рэгулявання стужачнапільнага станка, дасягненні правільнага нацяжэння пільнага палатна і дакладнага рэзання. Няправільная налада пільнага палатна змяншае дакладнасць рэзу, выклікае празмерную вібрацыю і стварае нагрузку на палатно, а гэтак жа іншыя кампаненты стужачнапільнага станка.

Пры кручэнні махавікоў правільна ўсталяванае пільнае палатно натуральнай выявай перамяшчаецца па цэнтры махавіка (рыс. 15).

Махавікі стужачнапільнага станка павінны быць выраўнаны для забеспячэння аптымальнай прадукцыйнасці станка. Правільна выраўнаваныя махавікі паралельныя і капланарны адзін аднаму (рыс. 16).



Рыс. 15

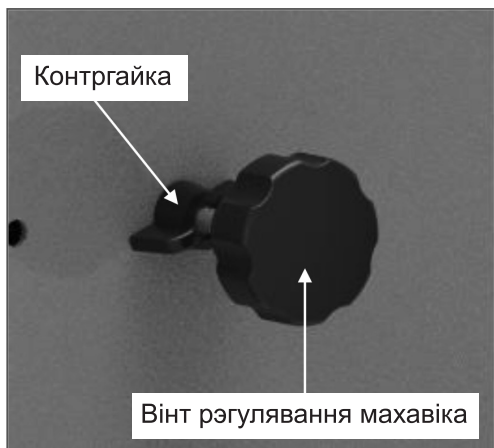


Рыс. 16

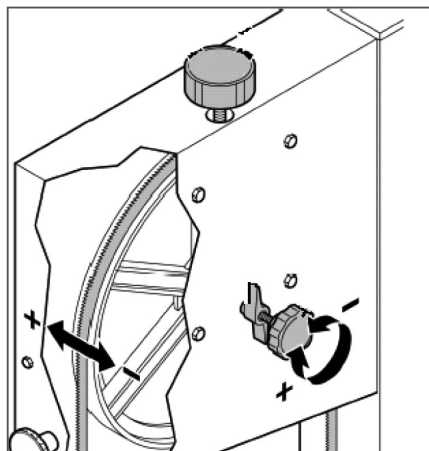
- А – Махавікі ўстаноўлены правільна.
- Б – Махавікі паралельныя, але не капланарныя.
- У – Махавікі капланарныя, але не паралельныя.
- Г – Махавікі не паралельныя і не капланарныя.

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Выканайце рэгуляванне нацяжэння палатна.
- Адкрыце верхнія дзверцы станка, каб атрымаць доступ да верхняга махавіка.
- Павярніце верхні махавік уручную некалькі разоў і паназірайце за становішчам пільнага палатна на шыне махавіка. Палатно павінна заставацца па цэнтры.
- Калі пільнае палатно ссоўваецца да які-небудзь бакоў махавіка, нахіл верхняга махавіка неабходна адрэгуляваць.

- Прыслабце контргайку шрубы рэгулявання верхняга махавіка (рыс. 17).
- Круціце верхні махавік адной рукой і павольна рэгулюйце ручку наладкі другой рукой да таго часу, пакуль палатно не будзе паслядоўна перамяшчацца па цэнтры махавік.
- Злёгка зацягніце вiнт рэгулявання, каб перамясціць палатно да задняй часткі махавіка. Калі палатно ссоўваецца да задняга боку махавіка, злёгка прыслабце вiнт рэгулявання ходу палатна, каб перамясціць палатно да пярэдняй часткі махавіка (рыс. 18).



Рыс. 17



Рыс. 18

- Калі ход палатна будзе адрэгуляваны, зноў зацягніце контргайку і некалькі разоў правярніце махавік для кантролю становішча пільнага палатна.

! ЗАЎВАГА !

Гэтае рэгуляванне неабходна выканаць перад першым уключэннем станка, выкананнем іншых рэгуляванняў, а гэтак жа пасля кожнай замены пільнага палатна.

Рэгулёўка становішча ссоўнага кажуха пільнага палатна.

Падчас працы кажух пільнага палатна (п.8, рыс.1) заўсёды павінен знаходзіцца ў максімальна нізкім становішчы (у залежнасці ад таўшчыні якая распілоўваемай нарыхтоўкі).

- Прыслабце вiнт фіксацыі.
- Падніміце ці апусціце кажух.
- Зафіксуйце становішча кажуха вiнтам.

Выраўноўванне працоўнага стала.

Пільны стол неабходна выраўнаваць у двух плоскасцях.

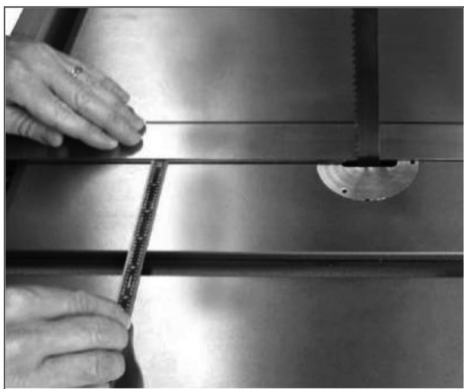
- збоку для таго, каб лязо праходзіла праз мёртвую кропку ўкладыша стала;
- пад прамым вуглом да стужачнага палатна.

! ЗАЎВАГА !

Перад правядзеннем выраўноўвання працоўнага стала, пераканайцеся, што пільнае палатно правільна адрэгулявана і правільна нацягнута.

Бакавое выраўноўванне пільнага стала.

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Пакладзіце ўздоўж бакавіцы палатна паверачную лінейку так, каб яна не занадта моцна ціснула на палатно. Паверкавая лінейка павінна дакранацца пярэдняй і задняй кантоў палатна, не перасякаючы зуб.
- З дапамогай лінейкі вымерайце адлегласць ад паверачнай лінейкі да краю пазы стала. Правядзіце вымярэнні ў пярэдняй і задняй частцы стала, адлегласць павінна быць аднолькавай (рыс. 19).
- Калі адлегласць не аднолькавая, прыслабце чатыры крапежных балта, якія ўтрымліваюць ніжнюю апору стала і адрэгулююць становішча стала, каб адлегласць ад лінейкі да краю стала стала аднолькавай (рыс. 20).
- Зацягніце балты і здзейсніце кантрольны замер.



Рыс. 19



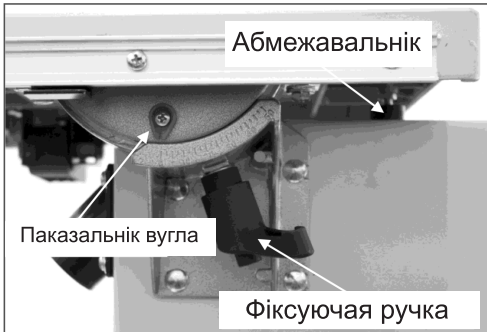
Рыс. 20

Выраўноўванне працоўнага стала пад прамым вуглом да пільнага палатна.

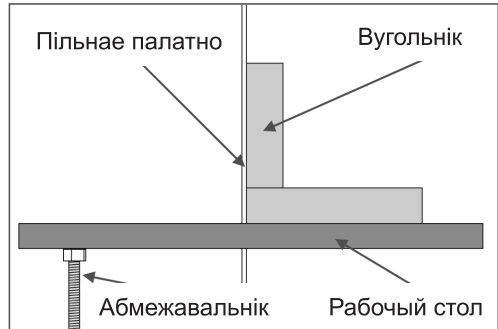
- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Падніміце да канца ўверх ссоўны кажух пільнага палатна.
- Прыслабце хуткараздымны рычаг і прывядзіце рабочы стол у гарызантальнае становішча, каб ён лёг на абмежавальны болт (абмежавальнік) (рыс. 21).
- Прыкладзіце вугольнік да стала і пільнага палатна, каб праверыць, ці знаход-

зіцца стол пад вуглом 90° да палатна.

- Калі неабходнае рэгуляванне, прыслабце контргайку абмежавальніка і пава- рочваючы абмежавальнік нахілу стала налева або направа, усталяючы кут паміж сталом і пільным палатном 90° (рыс. 22).
- Зацягніце контргайку, каб зафіксаваць становішча абмежавальніка.
- Зрабіце кантрольны замеры.
- З дапамогай крыжовай адвёрткі прыслабце становішча паказальніка вугла і зафіксуйце яго ў становішчы 0° (рыс. 21).



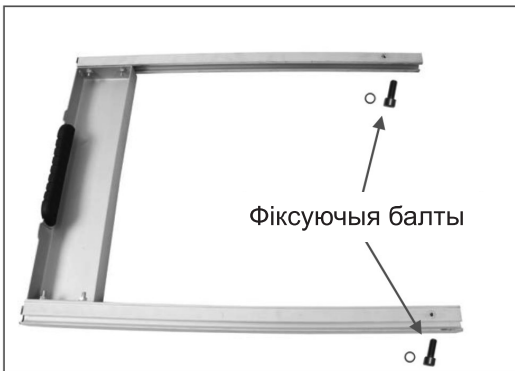
Рыс. 21



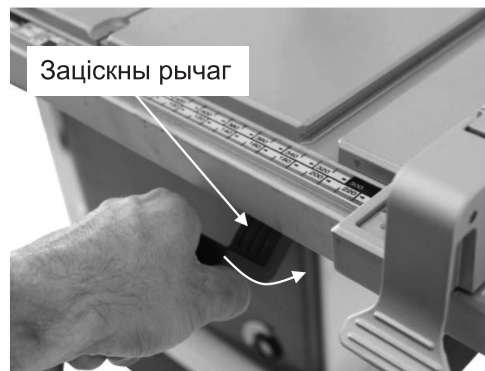
Рыс. 22

Устаноўка пашыральніка стала (толькі для мадэлі BS 0722).

- Збярыце пашыральнік стала з дапамогай чатырох балтоў M5x6. Фіксуючыя балты павінны быць выкручаны (рыс. 23).
- Прыслабце заціскны рычаг пашыральніка стала (рыс. 24).

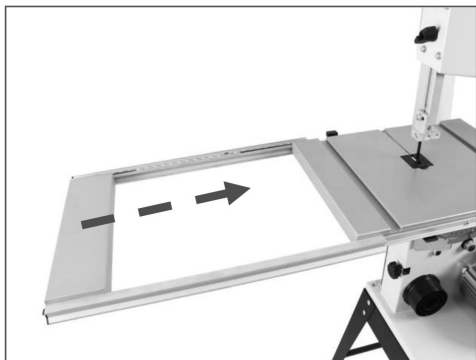


Рыс. 23

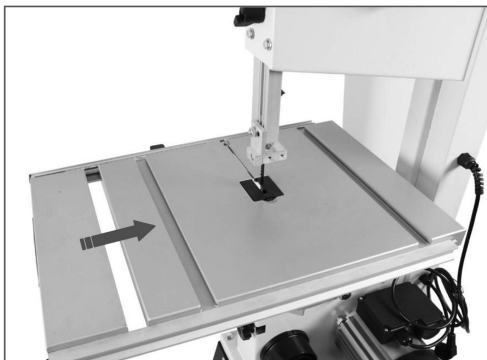


Рыс. 24

- Устаўце пашыральнік працоўнага стала пазамі ў накіроўваючы на працоўным сталю і засуньце яго ўшчыльную да працоўнага стала (рыс. 25-26).



Рыс. 25



Рыс. 26

- Усталюйце фіксуючы балты пашыральніка на месца (рыс. 27) і зацягніце заціскны рычаг.

- Зараз для выкарыстання даўжэйшых нарыхтовак, Вам неабходна прыслабіць заціскны рычаг, высунуць пашыральнік на неабходную даўжыню і зноў зацягнуць заціскны рычаг (рыс. 28).



Рыс. 27



Рыс. 28

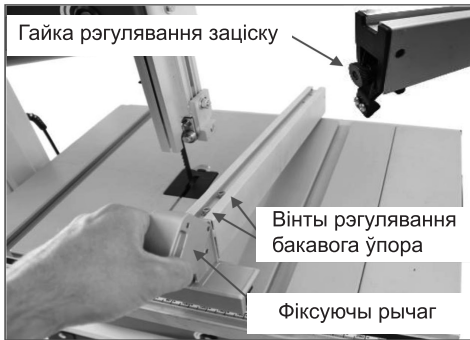
Устаноўка бакавога ўпора.

- Падніміце ўверх фіксуючы рычаг на бакавым упоры.
- Спачатку зачэпіце бакавы ўпор за заднюю накіроўваючую планку працоўнага стала, затым апусціце яго на перадпайкой планку і апусціце ўніз фіксуючы рычаг, замацаваўшы бакавы ўпор на працоўным сталю.
- Падніміце ўверх фіксуючы рычаг, каб зняць ці перасунуць бакавы ўпор.
- Высілак заціску бакавога ўпора можна рэгуляваць з дапамогай задняй гайкі з накаткай (рыс. 29).

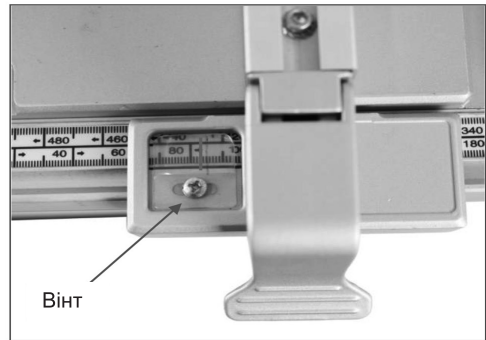
Рэгуляванне бакавога ўпора.

Пры выкарыстанні бакавога ўпора, неабходна каб бакавы ўпор быў паралельны пільнаму палатну і адпаведна бакавіцы працоўнага стала.

- Упэўніцеся, што стол выраўнаваны ў адносінах да пільнага палатна.
- Усталюйце бакавы ўпор з правага боку ад пільнага палатна, выраўнаваўшы яго па краі пазы на сталі, а затым зафіксуйце яго.
- Калі паралельны ўпор размешчаны паралельна пазу, рэгуляванне не патрабуецца.
- Калі паралельны ўпор размешчаны не паралельна прарэзы ў сталі, адрэгулюйце яго становішча з дапамогай рэгулявальных вінтоў (рыс. 29).



Рыс. 29



Рыс. 30

Рэгулёўка шырыні прапіла.

Для ўсталёўкі бакавога ўпора на зададзеную шырыню, выкарыстайце шкалу на накіроўваючай планцы працоўнага стала і чырвоную пазнаку ў назіральным акне бакавога ўпора.

Пры неабходнасці, можна адрэгуляваць становішча пазнакі, прыслабіўшы вінт (рыс. 30) і ссунуўшы назіральнае акно налева або направа.

Змяненне скорасці руху пільнага палатна.

У дадзенага станка прадугледжаны дзве хуткасці руху пільнага палатна.

720 м/мін – падыходзіць для большасці парод драўніны. Хуткая ці сярэдняя хуткасць падачы. Падыходзіць для стандартных аперацый. Хуткі рэз.

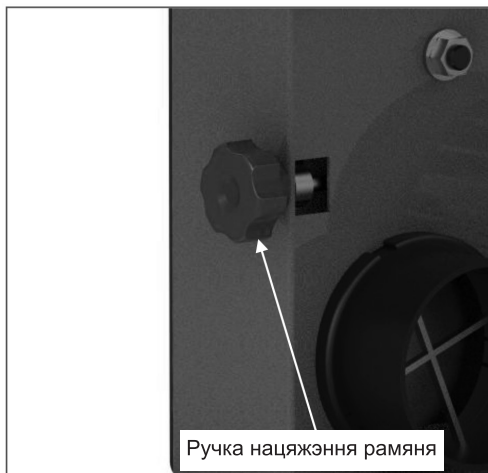
360 м/мін – забяспечвае больш высокі высілак рэзання для высокіх падоўжных распілоўванняў і пілавання драўніны цвёрдых парод. Гладчэйшая абза, фігурныя і складаныя распілоўкі.

Каб змяніць хуткасць руху пільнага палатна, трэба пераставіць прывадны рамень на здвоеных шківах рухавіка і кіроўнага махавік з аднаго дыяметра на іншы.

- Адключыце станок ад электрычнай сеткі.
- Адкрыўце ніжнія дзверцы для доступу да прываднага рамяня
- Прыслабце нацяжэнне рамяня, павярнуўшы ручку нацяжэння рамяня супраць

гадзіннікавай стрэлкі (рыс. 31).

- Адкрыўце ніжнія дзверцы для доступу да прываднага рамяня (рыс. 32).
- Перастаўце прывадны рамень на патрэбнае спалучэнне шківаў.
- Зноў нацягніце прывадны рамень, апусціўшы рухавік і зацягнуўшы нацяжны вінт.



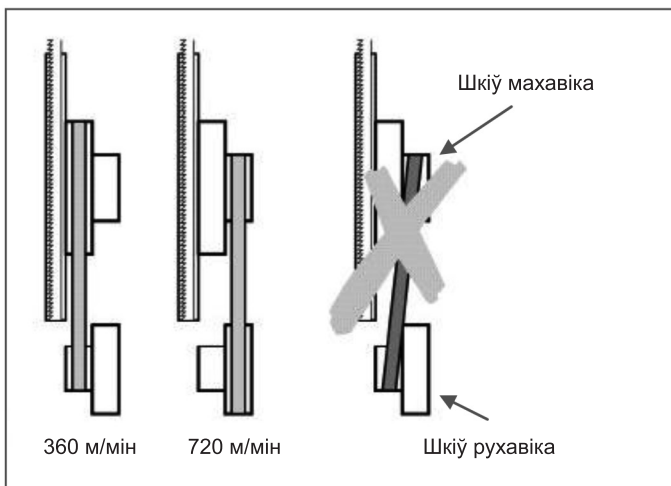
Рыс. 31



Рыс. 32

! ЗАЎВАГА !

Перастаўляйце рамень так, каб ён знаходзіўся ці на двух далёкіх, ці на двух блізкіх да Вас шківаў! Не дапушчаецца ўсталёўваць рамень па дыяганалі (рыс. 33)!



Рыс. 33

Рэгулёўка накіроўвалых пільнага палатна.

Накіроўваючыя пільнага палатна служаць для прадухілення бакавога і падоўжнага зрушэння (увода) пільнага палатна пад нагрукай падчас працы.

У станку выкарыстоўваюцца два накіроўваючыя вузла (блока): ніжні - нерухомы блок размяшчаецца пад працоўным сталом і верхні - размешчаны на канцы ссоўнага кажуха пільнага палатна, і паднімаецца і апускаецца разам з кажухом.

Настройка падшыпнікаў верхняга і ніжняга блока ідэнтычная. Далей настройка накіроўваючых будзе апісана на прыкладзе верхняга накіроўваючага блока.

Накіроўваючы блок складаецца з аднаго апорнага і двух накіроўваючых падшыпнікаў.

Апорны падшыпнік размешчаны за пільным палатном побач з накіроўваючымі падшыпнікамі і прадухіляе зрушэнне палатна назад падчас рэзання. Правільнае рэгуляванне апорнага падшыпніка дапамагае выконваць дакладныя рэзы і прадухіляе судотык зуб'яў палатна з накіроўваючымі падшыпнікамі падчас рэзання.

Накіроўваючыя падшыпнікі пільнага палатна забяспечваюць бакавую падтрымку, не даючы пільнаму палатну адхіляцца налева/направа падчас рэзання.

Перш, чым рэгуляваць становішча кожнага падшыпніка па асобнасці, неабходна адрэгуляваць становішча ўсяго накіроўвалага блока адносна пільнага палатна.

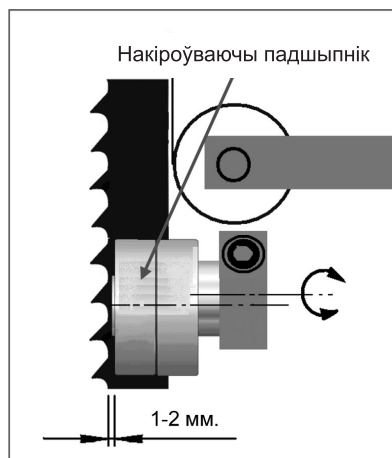
Гэта робіцца для таго, каб зуб'і пільнага палатна не датыкаліся з бакавымі накіроўваючымі падшыпнікамі.

Рэгулёўка накіроўваючага блока.

- Прыслабце гайку накіроўваючага блока (рыс. 34).
- Ссуньце накіроўваючы блок наперад або назад, каб адлегласць паміж зуб'ямі пільнага палатна і бакавымі накіроўваючымі падшыпнікамі складала 1 – 2 мм., у залежнасці ад шырыні пільнага палатна (рыс. 35).
- Зацягніце гайку накіроўваючага блока.



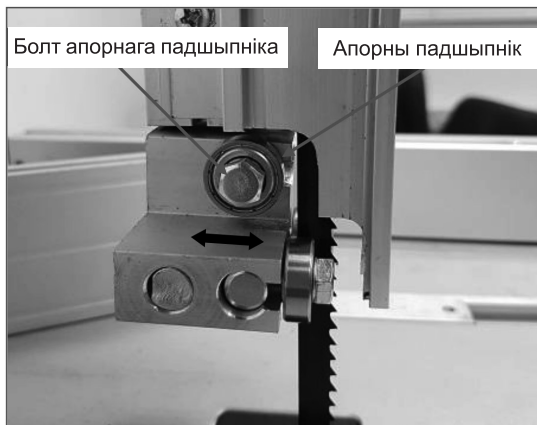
Рыс. 34



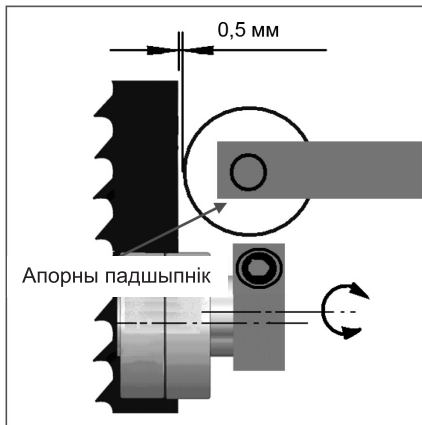
Рыс. 35

Рэгуляванне апорнага падшыпніка.

- Прыслабце ніт апорнага падшыпніка (рыс. 36).
- Ссуньце апорны падшыпнік наперад або назад так, каб адлегласць ад апорнага падшыпніка да задняга канта пільнага палатна складала 0,5 мм (рыс. 37).
- Зацягніце болт апорнага падшыпніка.



Рыс. 36



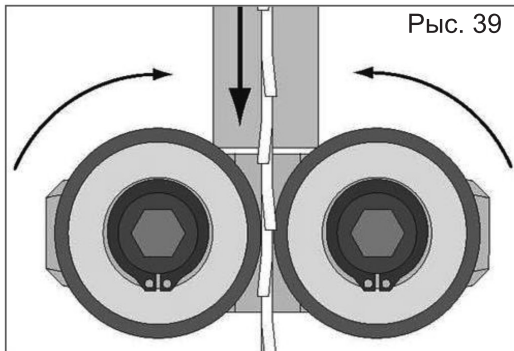
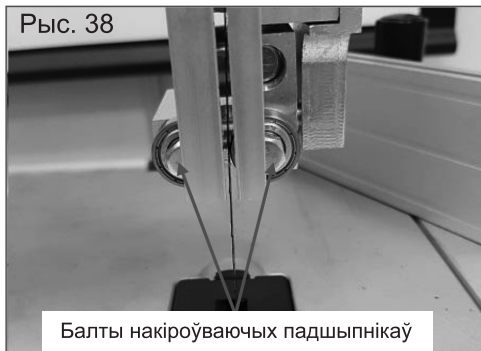
Рыс. 37

Рэгулёўка накіроўваючых падшыпнікаў.

- Прыслабце балты накіроўваючых падшыпнікаў (рыс. 38).
- Ссуньце падшыпнікі налева або направа так, каб яны ледзь дакраналіся да пільнага палатна з двух бакоў, не адхіляючы яго ні ў той, ні ў другі бок. Ні ў якім разе нельга дапушчаць, каб падшыпнікі ціснулі на пільнае палатно.
- Зацягніце балты накіроўваючых падшыпнікаў.

! ЗАЎВАГА !

Калі накіроўваючыя падшыпнікі пільнага палатна правільна адрэгуляваны па стаўленні да палатна, яны павінны злёгка круціцца пры руху палатна. (рыс. 39).



! ЗАЎВАГА !

З-за канструктыўных асаблівасцяў, у некаторых мадэлях, замест падшыпнікаў, у якасці накіроўваючых выкарыстоўваюцца штыфты. Выкарыстанне штыфтоў ніяк не ўплывае на надзейнасць і тэхнічныя характарыстыкі прылады. Настройка такіх накіроўваючых ажыццяўляецца аналагічным чынам.

7. ЭКСПЛУАТАЦЫЯ

Пераканайцеся, што сеткавы кабель не датыкаецца да пільнага палатна, а таксама не перашкаджае падчас працы.

Перад тым як запусціць рухавік станка, яшчэ раз пераканайцеся, што ў працоўнай зоне не знаходзяцца староннія прадметы, што ўсе разьбовыя злучэнні надзейна зацягнутыя, а ахоўныя прылады знаходзяцца ў спраўным стане.

Папярэджанне! У пазбяганне сур'ёзных траўмаў ніколі не стойце прама насупраць пярэдняй або задняй часткі станка. Размяшчайцеся з правага ці з левага боку ад прылады.

Перад падачай нарыхтоўкі, праверце працу станка на халастым ходу:

- Устаўце вілку сеткавага кабеля сілкавання ў разетку і запусціце рухавік, націснуўшы на зялёную кнопку ўключэння «I».

Як толькі станок набярэ поўную хуткасць кручэння, звернеце ўвагу на шум і вібрацыю - калі шум і/ці вібрацыя здаюцца незвычайна моцнымі: неадкладна выключыце станок і выміце вілку з разеткі!

Праверце станок на наяўнасць незамацаваных дэталей пры неабходнасці замацуеце ўсе незамацаваныя дэталі належным чынам.

! ЎВАГА !

Калі ў вас няма досведу працы на істужачнапільным станку дадзенага тыпу, мы настойліва рэкамендуем вам прайсці дадатковае навучанне, не злучанае з дадзеным пашпартам. Прачытайце кнігі / часопісы або прайдзіце навучанне, перш чым прыступаць да працы. Незалежна ад зместу гэтага раздзела, мы не нясем адказнасці за няшчасныя выпадкі, выкліканыя недастатковай падрыхтоўкай.

Каб выканаць тыповую аперацыю рэзання на істужачнапільным станку, карыстац павінен выканаць наступныя дзеянні:

- Агледзьце загатоўку, каб пераканацца, што яна прыдатная для рэзкі.
- Пры неабходнасці, адрэгулюйце нахіл стала на правільны вугал жаданага зрэзу.
- Пры выкарыстанні паралельнага ўпора, адрэгулюйце яго ў адпаведнасці з шырынёй зрэзу, а затым зафіксуйце на месцы. Пры выкарыстанні транспарціра, адрэгулюйце вугал нахілу і зафіксуйце яго на месцы.

- Апусціце кажух пільнага палатна так, каб ён апынуўся на адлегласці 2-3 мм над нарыхтоўкай.

- Праверце, ці можа нарыхтоўка бяспечна прайсці ўвесь шлях праз пільнае палатно без перашкод з боку іншых прадметаў.

- Надзеньце ахоўныя акуляры і рэспіратар.

- Запусціце сістэму пылавывдалення і стужачнапільны станок.

- Шчыльна прыціскайце загатоўку як да стала, так і да паралельнага ўпора (або тарцавальнай рэйцы), а затым падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна і кантралюйце яе хуткасць да завяршэння рэзкі.

- Неабходна вельмі ўважліва сачыць за тым, каб пальцы не дакраналіся да палатна, выкарыстоўвайце штурхач для падачы вузкіх нарыхтовак.

- Спыніце стужачнапільны станок.

Правільна адрэгуляваны стужачнапільны станок можа быць больш бяспечным у эксплуатацыі, чым большасць іншых піл, і выконваць шматлікія выгляды распілоўванняў з вялікай дакладнасцю.

Стужачнапільны станок можа выконваць як прамыя рэзы (уключаючы рэзы пад вуглом), так і рэзы па крывой.

Вось некалькі асноўных парад, якім неабходна прытрымлівацца пры працы на стужачнапільным станку:

- Рэгулярна мяняйце і чысціце пільнае палатно для дасягнення найлепшага выніку працы. Перыядычна правярайце накіравальныя, нацяжэнне і налады цэнтроўкі і пры неабходнасці адрэгулюйце іх, каб падтрымліваць працу станка ў ідэальным стане.

- Пры рэзанні выкарыстоўвайце лёгкі і раўнамерны ціск. Невялікі ціск падачы палягчае прамы зрэз і прадухіляе празмернае трэнне ці нагрузку на кампаненты стужачнай пілы і палатно.

- Пазбягайце перакручванні пільнага палатна пры рэзанні. Заўсёды, калі гэта магчыма, выкарыстоўвайце рэльефныя надрэзы.

- Няправільнае абыходжанне з пілой або выкарыстанне няправільных прыёмаў (напрыклад, скручванне ляза з апрацоўванай дэталлю, няправільная хуткасць падачы і г.д.) небяспечна і прыводзіць да някаснага рэзу.

Выбар пільнага палатна.

Даўжыня пільнага палатна, якая вымяраецца па акружнасці, звычайна залежыць ад маркі вашай стужачнай пілы і адлегласці паміж махавікі (коламі). Палотны могуць нязначна адрознівацца нават пры аднолькавай даўжыні з-за спосабу іх зваркі.

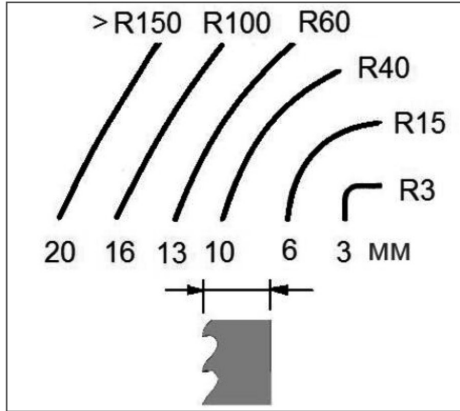
Шырыня пільнага палатна.

Для ўсіх аперацый, акрамя контурнага (крывалінейнага) распілоўвання, выкарыстоўвайце палатно максімальна магчымай шырыні.

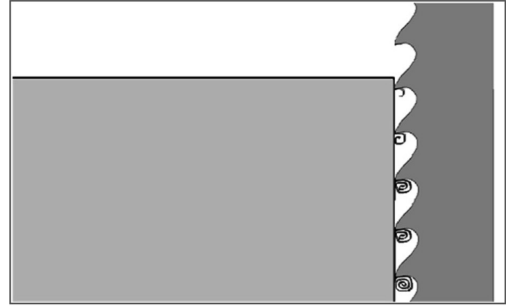
На рысунку ніжэй паказаны суадносіны паміж шырынёй палатна і мінімальным радыусам распілоўвання (рыс. 40).

Крок зуб'яў пільнага палатна.

Крок палатна не павінен быць менш патрабаванага, бо пры занадта вялікай колькасці зуб'яў, якія працуюць у нарыхтоўцы, хуткасць падачы зніжаецца, што прыводзіць хутчэйшаму зносу пільнага палатна. Пераважна, каб у дзевяці адначасова знаходзілася ад 3 да 12 зуб'яў (рыс. 41).



Рыс. 40



Рыс. 41

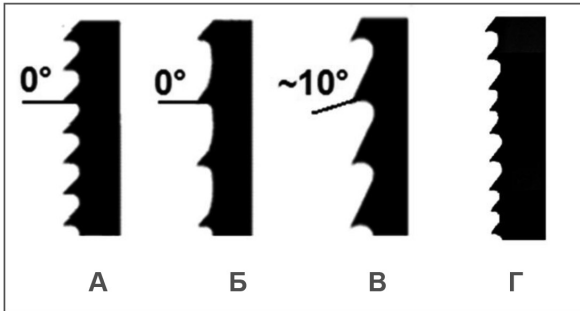
Форма зуб'яў.

Форма зуб'яў уплывае на утварэнне стружкі і падачу. На рысунку ніжэй паказаны асноўныя формы зуб'яў (рыс. 42).

Разводка палатна.

Зуб'і адгінаюцца з плоскасці пільнага палатна, каб вырабляць шырокі прапіл у нарыхтоўцы.

Гэта дазваляе вырабляць крывалінейныя прапілоўкі і змяншае трэнне (рыс. 43).



Рыс. 42

А - Звычайныя зуб'і:

Найбольш часта выкарыстоўваная форма зуб'яў. Пярэдні вугал 0° . Выкарыстоўваюцца для адпілоўвання і контурнага пілавання большасці матэрыялаў, калі ў выніку апрацоўкі патрабуецца чысты зрэз.

Б - З пропускам зуб'яў:

Вялікая адлегласць паміж зуб'ямі, каб прадухіліць забіванне габлюшкай. Пярэдні вугал 0° .

Для тоўстых падоўжных распілоўванняў, асабліва мяккіх парод дрэва.

В - З дадатным пярэднім кутом:

Буйныя зуб'і і станоўчы пярэдні вугал для інтэнсіўнага паскоранага рэзання. Для распілоўвання па таўшчыні і тоўстых падоўжных распілоўванняў, асабліва цвёрдых парод дрэва.

Г - З пераменным крокам і памерам зуб'яў:

Пераменная форма зуб'яў і адлегласць паміж імі дазваляе вырабляць гладкія распілоўванні і гасіць вібрацыі.

Рэз па плоскасці загатоўкі.

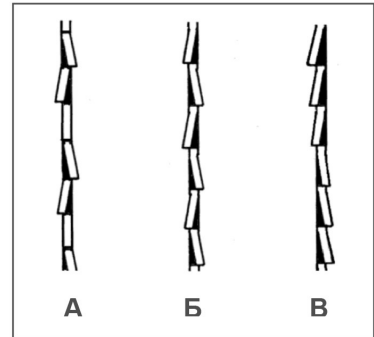
Каб зрабіць разрэз па плоскасці нарыхтоўкі:

- Адрэгулюйце паралельны ўпор у адпаведнасці з шырынёй рэзу на вашай нарыхтоўцы, затым зафіксуйце ўпор на месцы.

- Адрэгулюйце кажух пільнага палатна на патрэбную вышыню над апрацоўваемай дэталлю.

- Пасля захавання ўсіх мер засцярогі уключыце станок і дачакайцеся, пакуль ён запрацуе на поўную хуткасць. Павольна падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна датуль, пакуль палатно цалкам не пройдзе праз нарыхтоўку. (рыс. 44).

УВАГА! Заўсёды выкарыстоўвайце штурхальнік, калі рэжаце вузкія нарыхтоўкі. Невыкананне гэтых папярэджанняў можа прывесці да ампутацыі або ірваных траўмаў!



Рыс. 43

А - Зачышчальная разводка

Б - Стандартная разводка

В - Хвалістая разводка

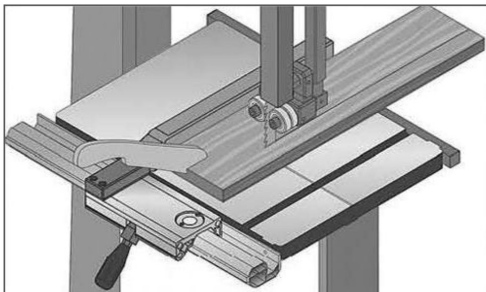
УВАГА! НІКОЛІ не кладзіце пальцы ці пэндзлі рук на лінію разрэзу. Калі вы паслізнеецеся, вашыя рукі ці пальцы могуць захапіцца за лязо і могуць быць пашкоджаны.

Папярочны рэз.

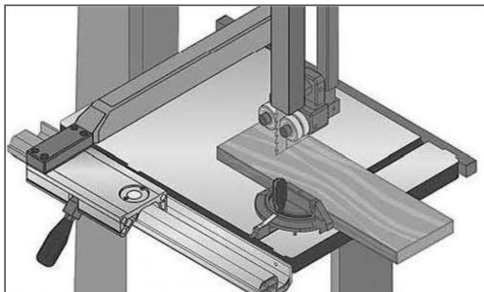
Папярочнае рэзанне - гэта працэс распілоўвання папярок валокнаў драўніны. Для фанеры і іншай апрацаванай драўніны папярочнае рэзанне проста азначае разрэз па шырыні матэрыялу. Папярочныя зрэзы могуць быць выкананы пад вуглом 90°. Складаныя папярочныя разрэзы - гэта тыя, пры якіх тарцавальная піла размешчана пад вуглом, а стол нахілены.

Каб зрабіць папярочны разрэз:

- Адзначце загатоўку, з якой вы хочаце пачаць рэзанне.
- Адрэгулюйце кажух палатна на патрэбную вышыню.
- Адрэгулюйце транспарцір на правільны вугал, неабходны для рэзкі.
- Адсуньце паралельны ўпор у бок. Раўнамерна прыцісніце загатоўку да тарцавога ўпора транспарціра (рыс. 45).
- Пасля захавання ўсіх мер засцярогі ўключыце стужачнапільны станок і дачкайцеся, пакуль ён запрацуе на поўную хуткасць. Павольна падавайце нарыхтоўку ў бок пільнага палатна датуль, пакуль лязо цалкам не пройдзе праз нарыхтоўку.



Рыс. 44



Рыс. 45

Рэз загатоўкі па вышыні (таўшчыні).

Рэз загатоўкі па вышыні азначае разразанне дошкі па таўшчыні на дзве больш тонкія дошкі (рыс. 46). Максімальная вышыня дошкі, якую можна разразаць, абмежавана максімальнай вышыняй распілоўвання стужачнай пілы.

Адным з найболей важных элементаў пры паўторнай распілоўцы з'яўляецца выбар пільнага палатна шырокае палатно рэжа прамей і меней схільна зрушэнню. Выбірайце лязо з меншай колькасцю зуб'яў на цалю (ад 3 да 6 TPI), паколькі яны забяспечваюць вялікую прапускную здольнасць для ачысткі ад пілавіння, што зніжае назапашванне цяпла і нагрузку на рухавік.

УВАГА! Пры рэзе нарыхтоўкі па вышыні тонкіх нарыхтовак, пільнае палатно можа прадзерці бакавую частку нарыхтоўкі, падвргаючы вашыя рукі ўздзеянню

зуб'яў палатна. Пры выкананні такога рэзаньня заўсёды выкарыстоўвайце націскныя блокі і трымайце рукі далей ад пільнага палатна.

Крывалінейны рэз.

Пры выразанні крывых рэзаў адначасова акуратна падавайце і паварочвайце нарыхтоўку, каб пільнае палатно праходзіла па лініі разметкі без перакручвання. Калі выгіны вострыя ці шчыльныя, выкарыстайце вузейшае лязо з вялікім ТРІ (колькасць зуб'яў на цалю) і рабіце рэльефныя надрэзы, каб пазбегнуць неабходнасці адводзіць нарыхтоўку ад палатна.

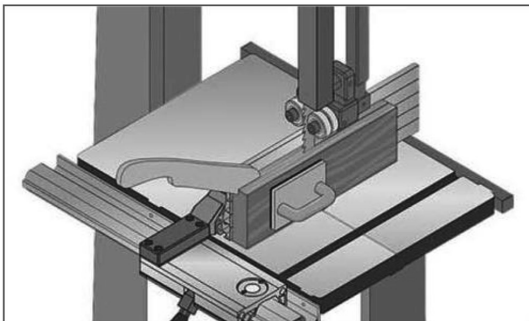
Заўсёды спачатку рабіце кароткія надрэзы, затым пераходзіце да даўжэйшых. Рэльефныя надрэзы памяншаюць верагоднасць зашчамлення ці скручвання ляза. Рэльефныя надрэзы - гэта надрэзы, якія выконваюцца праз непатрэбную частку нарыхтоўкі і якія сканчаюцца на лініі разметкі, таму, калі вы рэжаце ўздоўж лініі разметкі, драўняныя адыходы адлучаюцца ад нарыхтоўкі, памяншаючы любы ціск на тыльны бок ляза. Рэльефныя надрэзы таксама палягчаюць пры неабходнасці выманне нарыхтоўкі пасля прыпынку пільнага палатна.

Складзены (пакетны) рэз.

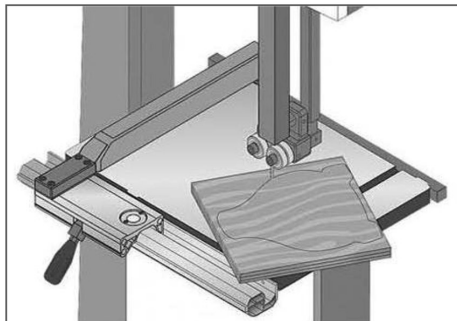
Адным з пераваг істужачнай пилы з'яўляецца яе здольнасць выразаць некалькі дзід вызначанай формы шляхам кладкі некалькіх нарыхтовак разам. Перш чым рабіць надрэзы ў некалькі пластоў, пераканайцеся, што стол размешчаны перпендыкулярна лязу (90 °).

Для завяршэння шматслаёвага рэзу:

- Выраўнуйце нарыхтоўкі зверху ўніз.
- Замацуйце нарыхтоўкі гарачы клей па краях або цвікамі праз непатрэбную частку.
- Выкладзеце форму, якую вы збіраецеся выразаць, на асабовы бок верхняга кавалка.
- Зрабіце рэльефныя надрэзы перпендыкулярна контуру меркаванай формы ў месцах, дзе змена кірунку ляза можа прывесці да дэфармацыі драўніны або закліноўванню пільнага палатна і здзейсніце рэз (рыс. 47).



Рыс. 46



Рыс. 47

! ЗАЎВАГА !

Пасля завяршэння працы заўсёды аслабляйце нацяжэнне пільного палатна! Трымаючы пільнае палатно ў сталым нацяжэнні, Вы змяншаеце тэрмін яго службы!

8. ТЭХНІЧНАЕ АБСЛУГОЎВАННЕ

Увага! Перад пачаткам любога тэхнічнага абслугоўвання выключыце станок, дакачайцеся поўнага прыпынку рухавіка і адлучыце сеткавы кабель.

Памятайце! Адразу пасля выкарыстання, пільнае палатно застаецца гарачымі некаторы час. Перад правядзеннем тэхнічнага абслугоўвання, дайце станку астыць.

Увага! Пры чыстцы станка заўсёды апранайце рэспіратар і ахоўныя акуляры, каб абараніць сябе ад траплення драўнянага пылу ці трэсак.

Памятайце! Некаторыя віды драўнянага пылу (напрыклад, дубовая, букавая і ясянёвая), класіфікуюцца як канцэрагенныя.

Не выкарыстоўвайце растваральнікі! Выкарыстанне растваральнікаў можа прывесці да пашкоджання пластыкавых дэталю машыны. Выдаляйце бруд і драўняны пыл чыстай тканінай.

Пасля кожнага выкарыстання:

- Выдаліце стружку і драўняны пыл (напрыклад, з дапамогай пыласоса) з усіх даступных месцаў, уключаючы адаптар для падлучэння пыласоса.
 - Праверце працоўны стол і пільнае палатно на прадмет навалы смалы ці іншых адкладаў і ачысціце іх негаручым сродкам для выдалення смалы.
 - Праверце зацяжку ўсіх крапежных балтоў і надзейнасць усіх злучэнняў.
 - Прыслабце нацяжэнне пільного палатна.
 - Праверце пільнае палатно на адсутнасць расколін сколаў і іншых пашкоджанняў.
- Увага!** Пры выяўленні пашкоджанняў на пільным палатне – неадкладна замяніце пільнае палатно!
- Праверце на адсутнасць пашкоджанняў сеткавы вілку і электракабель.

Штомесяц (ці часцей пры штодзённым выкарыстанні).

- Праверце нацяжэнне рамяня. Калі рамень расцягнуты, мае пашкоджанні або прыкметы зносу, – замяніце рамень.
- Зніміце пільнае палатно і праверце стан гумавых шын ніжняга і верхняга махавік. Ачысціце іх ад смалы ці іншых адкладаў сродкам для выдалення смалы, якое не шкодзіць прагумаваным паверхням. Пры з'яўленні пашкоджанняў або прыкмет зносу - замяніце шыны на новыя.
- Ачысціце/прапыласосьце навалы пылу і пілавіння ўнутры корпуса. Пакінутую пыл вытрыце сухой чыстай тканінай.
- Перыядычна наносіце тонкі пласт універсальнай змазкі на паваротныя апоры стала і шрубам нацяжэння пільного палатна.

- Праверце стан укладыша працоўнага стала. Пры неабходнасці заменіце.

Заўвага: Усе падшыпнікі ў гэтай машыне змазаныя высакаякаснай кансістэнтнай змазкай. Пры нармальных умовах эксплуатацыі гэтай колькасці змазкі хапае на ўвесь тэрмін службы машыны. Дадатковая змазка падшыпнікам не патрабуецца.

9. МАГЧЫМЫЯ НЯСПРАЎНАСЦІ І МЕТАДЫ ІХ ЛІКВІДАЦЫІ

Табліца 3

Неісправнасць	Возможная причина	Метод устранения
Станок спыняецца ці не запускаяецца	1. Не падключана сілкаванне.	1. Праверце, ці падключаны станок да крыніцы сілкавання.
	2. Перагарэў засцерагальнік або спрацаваў аўтаматычны выключальнік	2. Заменіце засцерагальнік або пераклучыце аўтаматычны выключальнік.
	3. Пашкоджанне электрычнага провада	3. Заменіце провад.
Вугал распілоўвання не адпавядае 45 ° або 90 °	1. Няправільна адрэгуляваны абмежавальнік нахілу стала.	1. З дапамогай кутніка праверце становішча пільнага палатна і адрэгулюйце абмежавальнік.
	2. Няправільна ўсталяваны паказальнік вугла нахілу.	2. З дапамогай кутніка праверце становішча пільнага палатна і адрэгулюйце паказальнік вугла нахілу
	3. Не адрэгуляваны вуглавы ўпор.	3. Адрэгулюйце вуглавы ўпор.
Адбываецца зрушэнне палатна (палатно сыходзіць падчас распілоўвання).	1. Упор не выраўнаваны з пільным палатном.	1. Праверце і адрэгулюйце становішча ўпора.
	2. Скрыўленая драўніна.	2. Выберыце іншую загатоўку.
	3. Празмернае намаганне падачы.	3. Паменшыце намаганне падачы.
	4. Непадыходнае для выкананай аперацыі пільное палатно.	4. Абярыце палатно патрэбнага тыпу.
	5. Няправільна адрэгулявана нацяжэнне палатна.	5. Адрэгулюйце нацяжэнне палатна ў адпаведнасці з яго памерам.
	6. Няправільна адрэгуляваны падшыпнікавыя накіроўваючыя.	6. Адрэгулюйце накіроўваючыя належным чынам.

Нездавальняючая якасць распілоўвання	1. Палатно знасілася.	1. Заменіце пільнае палатно.
	2. Палатно ўстаноўлена няправільна.	2. Зубі пільнага палатна павінны быць накіраваны ўніз.
	3. Смаленыя адклады на палатне.	3. Заменіце ці ачысціце палатно.
	4. Непадходнае для выкананай аперацыі пільнае палатно.	4. Абярэце палатно патрэбнага тыпу.
	5. Смаленыя адклады на стале.	5. Ачысціце стол.
Пільнае палатно не разганяецца.	1. Падаўжальнік мае занадта малы памер перасеку або ён занадта доўгі.	1. Заменіце падаўжальнік на патрабаваны.
	2. Паніжаная напруга ў сетцы.	2. Звярніцеся да кваліфікаванага электрыка.
Празмерныя вібрацыі станка.	1. Станіна стаіць на няроўнай падлозе.	1. Пастаўце станок на роўную падлогу.
	2. Прывадны рамень зношаны.	2. Заменіце прывадны рамень.
	3. Аслаблі мацаванні рухавіка.	3. Зацягніце крапеж рухавіка.
	4. Аслаблены крепежныя элементы.	4. Затяніце крепежныя элементы.

10. ТРАНСПАРЦІРОўКА І ЗАХОўВАННЕ

Транспарціроўка

Электраінструмент у пакаванні вытворцы можна транспартаваць усімі відамі крытага транспарту пры тэмпературы паветра ад мінус 50 да плюс 50 °C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C) У адпаведнасці з правіламі перавозкі грузаў, якія дзейнічаюць на дадзеным выглядзе транспарту.

Захоўванне

Электраінструмент павінен захоўвацца ў ўпакоўцы вытворцы ў ацэпленым вентыляваным памяшканні пры тэмпературы ад плюс 5 да плюс 40°C і адноснай вільготнасці да 80% (пры тэмпературы плюс 25°C).

11. УТЫЛІЗАЦЫЯ

Не выкідайце электраінструмент і яго кампаненты разам з бытавым смеццем. Утылізуйце электраінструмент згодна з дзейнымі правіламі па ўтылізацыі прамысловых адыходаў.

12. ТЭРМІН СЛУЖБЫ

Выраб адносіцца да прафесійнага класа. Тэрмін службы 10 гадоў.

13. ДАДЗЕННЯ АБ ВЫТВОРЦУ, ІМПАРЦЁРЫ І СЕРТЫФІКАЦЕ

Дадзеныя аб вытворцу, імпартэры, афіцыйным прадстаўніку, інфармацыя аб сертыфікацыі або дэкларацыі, а таксама інфармацыя пра дату вытворчасці, знаходзіцца ў дадатку №1 да пашпарце вырабы.

14. ГАРАНТЫЙНЫЯ АБАВЯЗАЦЕЛЬСТВЫ

Гарантыйны тэрмін на выраб складае 24 месяцы з моманту продажу Спажыўцу.

Тэрмін службы вырабу і камплектуючых вызначае вытворца, ён пазначаны ў інструкцыі па эксплуатацыі (Пашпарт).

На працягу гарантыйнага тэрміну пакупнік мае права на бясплатнае выпраўленне няспраўнасцяў, якія сталі наступствам вытворчых дэфектаў. Рамонт і экспертызу тавару, пры выяўленні заган, робяць толькі ў аўтарызаваных сэрвісных цэнтрах, актуальны пералік якіх можна знайсці на сайце <https://elitech-tools.ru/sections/service>

Гарантыйны рамонт выконваюць пасля прад'яўлення дакумента набыцця і гарантыйнага талона, а пры адсутнасці - тэрмін пачатку гарантыі адлічваецца са дня выпуску вырабу.

Замененыя па гарантыі дэталі пераходзяць ва ўласнасць майстэрні.

Гарантыйнае абслугоўванне не распаўсюджваецца на вырабы, дэфекты якіх узніклі з прычыны:

- парушэнні ўмоў і правілаў эксплуатацыі, захоўвання і/або транспартавання вырабу, а таксама пры адсутнасці або частковай адсутнасці, або пашкоджанні маркіравальнай шыльдачкі і/або серыйнага нумара вырабу;
- эксплуатацыі вырабу з прыкметамі няспраўнасці (падвышаны шум, вібрацыя, моцны нагрэў, нераўнамернае кручэнне, страта магутнасці, зніжэнне абаротаў,

моцнае іскрэнне, пах гару, нехарактэрны выхлап);

- механічных пашкоджанняў (расколін, сколаў, увагнутасцяў, дэфармацый і г.д.);
- пашкоджанняў, выкліканых уздзеяннем агрэсіўнага асяродку, высокіх тэмператур ці іншых вонкавых фактараў, пры карозіі металічных частак;

- пашкоджанняў, выкліканых моцным унутраным або знешнім забруджаннем, трапленнем у выраб іншародных прадметаў і вадкасцяў, матэрыялаў і рэчываў, запарушванні вентыляцыйных каналаў (адтулін), алейных каналаў, а таксама пашкоджанняў, якія выніклі з прычыны перагрэву, няправільнага захоўвання, неналежага догляду;

- натуральнага зносу апорных дэталей, тых, якія труцца, дэталей перадачковых механізмаў і матэрыялаў,

- ўмяшальніцтва ў працу або пашкоджанняў лічыльніка мотагадзін.

- перагрузкі ці няправільнай эксплуатацыі. Безумоўнымі прыкметамі перагрузкі вырабу з'яўляюцца (але гэта не вычарпальныя прыкметы): праяўленне пабегласці колераў, адначасовае выяўдзенне з ладу спалучаных ці паслядоўных дэталей, напрыклад ротара і статара, выяўдзенне з ладу шасцерні рэдуктара і якара, першаснай абмоткі трансфарматара, дэфармацыя ці аплаўленне дэталей, ці дратоў электрарухавіка пад уздзеяннем высокай тэмпературы, а таксама з прычыны неадпаведнасці параметраў электрасеткі паказанаму ў табліцы наміналаў для дадзенага вырабу;

- выхату са строю зменных прыстасаванняў (зорчак, ланцугоў, шын, фарсунак, дыскаў, нажаў кустарэзаў, газонакасілак і трымераў, лёскі і трымерных галовак, ахоўных кажухаў, акумулятараў, свечак запальвання, паліўных і паветраных фільтраў, рамянёў, фільтраў зварачных наканечнікаў, штангаў, пісталетаў і насадак для мыек высокага ціску, элементаў нацяжэння і мацавання (балтоў, гаек, фланцаў), паветраных фільтраў і да т.п.), а таксама няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

- невыканання патрабаванняў да складу і якасці паліўнай сумесі, што пацягнула выяўдзенне з ладу поршневай групы (заляганне поршневага кольца і/або наяўнасць драпін і задранасцяў на ўнутранай паверхні цыліндру і паверхні поршня, разбурэнне або аплаўленне апорных падшыпнікаў шатуна і поршневага пальца);

- недастатковай колькасці алею ці не адпаведнасцю тыпу алею ў картары кампрэсараў, 4-х тактавых рухавікоў (наяўнасць драпін і задранасцяў на шатуне, каленвале, нават пры наяўнасці датчыка ўзроўня алею);

- выйсця з ладу расходных і хутказношальных дэталей, зменных прыстасаванняў і камплектуючых (стартары, прывадныя шасцерні, накіравальныя ролікі, прывадныя рамяні, колы, гумовыя амартызатары, ушчыльняльнікі, сальнікі, стужка тормазу, ахоўныя кажухі падпальных электродаў, тэрмапары шчоткі, кіроўныя зорчкі, зварачная фаерка (соплы, наканечнікі і накіравальныя каналы), ствалы, клапаны мыек высокага ціску, і т. п.), а гэтак жа на няспраўнасці вырабу, выкліканыя гэтымі відамі зносу;

- умяшанні з пашкоджаннем шліцоў крапежных элементаў, пломбаў, ахоўных стыкераў і да т.п.;

Гарантыя не распаўсюджваецца:

- На выраб, у канструкцыю якога былі ўнесены змяненні і дапаўненні;
- на вырабы бытавога прызначэння, якія выкарыстоўваюцца для прадпрымальніцкай дзейнасці або ў прафесійных, прамысловых мэтах (згодна з прызначэннем у інструкцыі па эксплуатацыі);
- На прафілактычнае і тэхнічнае абслугоўванне вырабу (змазку, прамыванне, чыстку, рэгуляванне і г.д.);
- Няспраўнасці вырабу, якія ўзніклі з прычыны выкарыстання прылады, спадарожных і запасных частак, якія не з'яўляюцца арыгінальнымі;

ГАРАНТЫЙНЫ ТАЛОН

Найменне вырабу: _____

Мадэль: _____

Артыкул мадэлі: _____

Дата выпуску: _____

Серыйны нумар: _____

Дата продажу: _____

Штамп гандлёвай арганізацыі:

З умовамі гарантыйнага абслугоўвання азнаёмлены.
Прэтэнзій па вонкавым выглядзе тавара і камплекту пастаўкі не маю.

_____ (Подпіс пакупніка)



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

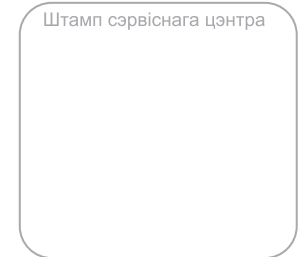
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

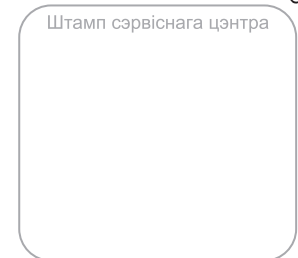
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра



АДРЫЎНЫ ТАЛОН № _____
(запоўняецца супрацоўнікам сэрвіснага цэнтра)

Дата прыёмкі _____

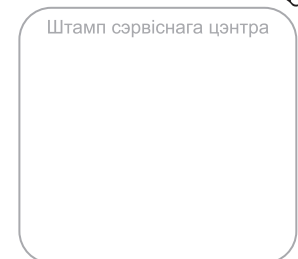
Сэрвісны цэнтр _____

Нумар заказу-нараду _____

Дата выдачы _____

Подпіс кліента _____

Штамп сэрвіснага цэнтра





ҚҰРМЕТТІ САТЫП АЛУШЫ!

ELITECH өнімдерін таңдағаныңыз үшін рахмет! Біз сізге осы төлқұжатпен мұқият танысып, қауіпсіздік шаралары, жабдықты пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша нұсқауларды мұқият орындауды ұсынамыз.

Паспортта қамтылған ақпарат паспортты шығару сәтіндегі техникалық сипаттамаларға негізделген.

Осы паспорт өнімді сенімді және қауіпсіз пайдалану үшін қажетті және жеткілікті ақпаратты қамтиды.

Өнімді жетілдіру жөніндегі тұрақты жұмысқа байланысты өндіруші қосымша ескертусіз пайдаланудың сенімділігі мен қауіпсіздігіне әсер етпейтін оның конструкциясын өзгерту құқығын өзіне қалдырады.

МАЗМҰНЫ

1. Мақсаты	78
2. Техникалық қауіпсіздік ережелері	78
3. Техникалық сипаттамалары	81
4. Жиынықталуы.....	82
5. Құрылым сипаттамасы	83
6. Жұмысқа дайындау	85
7. Пайдалану	99
8. Техникалық қызмет көрсету	105
9. Ықтимал ақаулар және оларды жою әдістері	106
10. Тасымалдау және сақтау	107
11. Кәдеге жарату.....	108
12. Қызмет мерзімі	108
13. Өндіруші, импорттаушы және сертификат/декларация және өндіріс күні туралы мәліметтер.....	108
14. Кепілдік міндеттемелері.....	108

1. МАҚСАТЫ

Ленталы ара құрылғысы (бұдан әрі — станок немесе құрылғы) ағашты, сондай-ақ фанераны, ДВП, МДФ, ДСП және т.б. қажетті пішін мен өлшем беру мақсатында қолмен дайындама беру арқылы аралап өңдеуге арналған құрал болып табылады.

Станокты сәйкесінше реттеу арқылы келесі өңдеу түрлерін орындауға болады:

- топтап кесу;
- қисық сызық бойымен кесу;
- берілген ұзындықтағы дайындамаларға кесу;
- бойлай кесу;
- көлденең кесу;
- бұрыштап кесу.

Станок 230 В кернеулі және 50 Гц жиілікті айнымалы ток желісінен қоректенеді. Жұмыс кезінде қорғаныш (жерге қосу) өткізгіші арқылы жерленген болу керек. Станок тікелей атмосфералық жауын-шашынның, шамадан тыс шаңданудың, тікелей күн сәулесінің әсерінсіз, қоршаған орта температурасы +5°С-тан +40°С-қа дейінгі, ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80%-дан аспайтын жағдайларда пайдалануға болады. Станокты тек жабық бөлмелерде орнату қажет.

2. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚАУІПСІЗДІК ЕРЕЖЕЛЕРІ

Назар аударыңыз! Осы төлқұжаттағы ақпарат осындай құрылғылармен жұмыс істеу бойынша негізгі техникалық дағдылары бар адамдарға бағытталған. Егер сізде мұндай құрылғылармен тәжірибе болмаса, маманға хабарласыңыз.

Назар аударыңыз! Пайдалануға берілгенге дейін осы паспорттың мазмұнымен, құрылғының дизайнымен, басқару органдарымен және оны қолдану аясымен танысыңыз.

Құрылғыны тез тоқтатуды үйреніңіз.

Қауіпсіздік шаралары мен өндірушінің ұсынымдарын сақтамау жабдықтың бұзылуына, оператордың және бүріккішті пайдалану кезінде тікелей қоршаған ортадағы адамдардың жарақаттануына және штаттан тыс жағдайлардың туындауына әкелуі мүмкін.

Қауіпсіздік туралы барлық нұсқаулар мен нұсқаулар болашаққа сақталуы керек. Қауіпсіздік нұсқауларында қолданылатын «құрылғы» ұғымы желіден қуат алатын электр құралдарына (желілік кабельмен) қатысты.

Жалпы қауіпсіздік ережелері:

- Қауіпсіздік техникасы бойынша осы Қағидаларды зерделемеген адамдарға, сондай-ақ 18 жасқа толмаған адамдарға құрылғыны пайдалануға тыйым салынады.
- Желіге қосылған құрылғыны ешқашан назардан тыс қалдырмаңыз. Толығымен тоқтағанша құрылғыдан алыстамаңыз.

- Есіңізде болсын, оператор құрылғыны пайдалану кезінде жазатайым оқиғалар немесе басқа адамдарға немесе олардың мүлкіне келтірілген залал үшін жауап береді. Оператор өзінің және айналасындағылардың қауіпсіздігін қамтамасыз ету үшін барлық сақтық шараларын қабылдауға міндетті.

- Жұмыс алдында әрқашан құрылғыны тексеріңіз. Барлық кілттердің, бекіткіштердің және қауіпсіздік құрылғыларының орнында және жақсы күйде екеніне көз жеткізіңіз.

- Егер құрылғы қыста жылытылатын бөлмеге әкелінсе, оны қоршаған ауа температурасына дейін қызғанша қоспаңыз. Әйтпесе, электр қозғалтқышының бөліктеріндегі ылғалдың конденсациялануына байланысты құрылғы қосулы кезде істен шығуы мүмкін.

- Құрылғыны шамадан тыс жүктемеңіз-оны тек өнімділік параметрлеріне сәйкес келетін жұмыстарды орындау үшін пайдаланыңыз («Техникалық сипаттамаларды»қараңыз).

- Құрылғыны балалардың қолы жетпейтін жабық жерде сақтаңыз.

- Әрқашан ақылға қонымды болыңыз. Сіздің алдыңызда туындауы мүмкін барлық жағдайлардың үштен бірін қамтамасыз ету мүмкін емес. Егер сіз қандай да бір жағдайда өзіңізді сенімсіз сезінсеңіз, маманнан кеңес алыңыз: дилер, уәкілетті қызмет көрсету орталығының механигі, тәжірибелі қолданушы.

Жұмыс орнындағы қауіпсіздік техникасы.

- Жұмыс аймағы таза және жақсы жарықтандырылған болуы керек. Жұмыс аймағындағы тәртіпсіздік пен жарықтың болмауы жазатайым оқиғаларға әкелуі мүмкін.

- Тек күндізгі уақытта немесе жақсы жасанды жарықта жұмыс жасаңыз.

- Құрылғыны жарылғыш ортада, яғни жанғыш сұйықтықтар, газдар немесе шаң орналасқан жерде қолдануға болмайды. Құрылғы ұшқын шығарады, ұшқын өрт немесе жарылыс тудыруы мүмкін.

- Құрылғыны қоспас бұрын, жұмыс аймағынан барлық ілеспе құралдарды алып тастаңыз.

Электр қауіпсіздігі.

- Розеткадағы кернеу құрылғының жұмыс кернеуіне сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

- Егер сіздің құрылғыңызда үш істікшелі штепсель болса, ол жерге қосуды қажет етеді және оны үш істікшелі электр розеткасына қосу арқылы жерге қосу керек. Үшінші түйреуіш жабдықты жерге қосу және кездейсоқ электр тогының соғуынан қорғау үшін қолданылады. Үшінші контактін жоймаңыз.

- Құрылғының қосқыш ашасы розеткаға сәйкес келуі керек. Ешқандай жағдайда шанышқыны өзгерту мүмкін емес.

- Құралды жаңбырға немесе ылғалға ұшыратпаңыз. Құрылғыға судың енуі электр тогының соғу қаупін арттырады және кепілдік жағдайы болып саналмайтын құрылғының бұзылуына әкелуі мүмкін.

- Қуат кабелін тартып, құрылғының ашасын розеткадан шығармаңыз, бұл оның зақымдалуына әкеледі.

- Электр кабелінің шатаспауын қадағалаңыз. Электр кабелін жылыту құрылғыларына, өткір жиектерге, майға және оның зақымдалуына әкелуі мүмкін қозғалмалы бөлшектерге жақын қоймаңыз.

- Құбырлар, жылыту құрылғылары, ас үй плиталары, тоңазытқыштар сияқты жерге тұйықталған беттермен дененің жанасуын болдырмаңыз. Егер сіздің денеңіз жерге тұйықталса, электр тогының соғу қаупі айтарлықтай артады.

- Егер сіз жерге тұйықтау нұсқауларын толық түсінбесеңіз немесе құрылғының дұрыс жерге тұйықталғанына сенімді болмасаңыз, білікті электрикпен немесе техникалық қызмет көрсетушімен кеңесіңіз.

Жеке қауіпсіздік.

- Егер сіз шаршасаңыз, өзіңізді нашар сезінсеңіз немесе рефлекстердің жылдамдығын және зейін деңгейін төмендететін дәрі-дәрмектердің, есірткілердің, алкогольдің немесе дәрі-дәрмектердің әсерінен болсаңыз, құрылғыны ешқашан пайдаланбаңыз.

- Жұмысты орындау кезінде мұқият болыңыз, әрекеттеріңізді мұқият ойластырыңыз. Егер сіз орындалатын жұмысқа толығымен назар аудармаңыз, құрылғыда жұмыс жасамаңыз.

- Дененің тұрақсыз позицияларынан аулақ болыңыз, тұрақты тірек пен тепе-теңдікті сақтау мүмкіндігіне назар аударыңыз.

- Жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз (көзілдірік, құлаққап, респиратор, қорғаныш аяқ киімі мен киім).

- Жұмыс алдында құрылғының қозғалатын бөліктеріне кездейсоқ түсіп кетуі мүмкін барлық зергерлік бұйымдарды, шарфтарды, галстуктарды және басқа керек-жарақтарды алып тастаңыз. Киім толығымен түймеленіп, ұзын шашты алып тастау керек.

Назар аударыңыз!

Ағаш шаңы-қауіп көзі!

Ағаш шаңының кейбір түрлері (мысалы, емен, бук және күл) канцерогенді болып жіктеледі. Әрқашан жеке қорғаныс құралдарын қолданыңыз!!

Ленталық ара құрылғысымен (станок) жұмыс істеу үшін қауіпсіздік талаптары.

- Пайдаланар алдында құрылғының сенімді және берік орнатылғанына көз жеткізіңіз. Егер құрылғының жағдайы тұрақсыз және теңселіп тұрса, оны дұрыстап орнатыңыз.

- Саусақтарыңызды ленталық ара айналасында орналастыруға **ТҮЙІМ САЛЫНАДЫ.**

- Сынған немесе зақымдалған ара пышағымен құрылғыда жұмыс істеуге **ТҮЙІМ САЛЫНАДЫ.**

- Қолданар алдында құрылғының дұрыс реттелгеніне көз жеткізіңіз.

- Аралау алдында бүкіл дайындаманы тексеріп, ағашта бөгде заттар, түйіндер, тырнақтар және т. б. жоқ екеніне көз жеткізіңіз.

- Ұзын өлшемді дайындамаларды кесу кезінде қолайлы дайындамаларды пайдаланыңыз.

- Қажет болса, дайындаманы беру үшін итергішті пайдаланыңыз.

• Ешқашан машинаның техникалық сипаттамаларында көрсетілген максималды рұқсат етілген мәндерден асатын дайындамаларды пайдаланбаңыз.

Назар аударыңыз! Құрылғының дизайнына өзгертулер енгізбеңіз. Өндіруші мен жеткізуші нәтижесінде туындаған салдарлар (өнімнің жарақаты мен зақымдануы) үшін жауапкершілікті өзінен алып тастайды. Құрылғының дизайнына өзгерістер енгізу кезінде құрылғының істен шығуы кепілдік жағдайы болып табылмайды.

Назар аударыңыз! Құрылғыны осы паспортта көзделмеген кез келген басқа мақсаттарда пайдалану қауіпсіз пайдалану шарттарын бұзу болып табылады және өнім берушінің кепілдік міндеттемелерінің қолданылуын тоқтатады. Өндіруші мен жеткізуші құрылғыны мақсатсыз пайдалану салдарынан туындаған зақым үшін жауап бермейді. Маңызды емес пайдалану кезінде құрылғының істен шығуы кепілдік жағдайы болып табылмайды.

Шекті күй өлшемдері

Назар аударыңыз! Құралды пайдалану кезінде бөгде шу пайда болса, электр кабелінің оқшаулауы зақымдалса немесе корпусқа механикалық зақым келсе, ақаулықты жою үшін машинаны дереу өшіріп, уәкілетті қызмет көрсету орталығына хабарласу керек.

3. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ

1-кесте

КӨРСЕТКІШТЕР / МОДЕЛЬДЕРІ	BS 0722	BS 0824
Код	E2003.005.00	E2003.006.00
Напряжение сети, В	230	230
Қуат тұтыну, Вт	750	850
Максималды кесу биіктігі (90°/ 45°), мм	170/70	170/70
Кесудің максималды ені (таспадан жақтауға дейінгі қашықтық), мм	305	335
Таспаның қозғалыс жылдамдығы, м/мин	360/720	360/720
Жылдамдықтар саны	2	2
Ара пышағының ұзындығы, мм	2240	2400
Ара пышағының ені (макс.), мм	13	13
Маховиктердің диаметрі, мм	315	350
Үстел өлшемі, мм	400x600-860	400x500
Үстелдің еңкею бұрышы, град.	0-45°	0-45°
Қорғау дәрежесі	IPX0	IPX0
Шу деңгейі, дБ(А)	102	102
Жиналған күйдегі габариттік өлшемдері (тұғырсыз), мм	770x550x1100	770x550x1100
Жиналған күйдегі габариттік өлшемдер (тұғырмен), мм	850x660x1800	850x660x1800
Өнімнің салмағы, кг	58	85

4. ЖИЫНТЫҚТАЛУЫ

2-кесте

Аты	BS 0722	BS 0824
Ленталық ара құрылғысы	1 дана	1 дана
Жұмыс үстелі	1 дана	1 дана
Жұмыс үстелінің кеңейткіші	1 дана	---
Дайындамаға арналған итергіш	1 дана	1 дана
Бүйірлік тірек	1 дана	1 дана
Тасымалдағыш	1 дана	1 дана
Шеткі тіреу	1 дана	1 дана
Шаңсорғышты қосуға арналған адаптер	1 дана	1 дана
Ара пышағы	1 дана	1 дана
Тұғыр	1 дана	1 дана
Кілттер жинағы	1 жин.	1 жин.
Төлқұжат	1 дана	1 дана

Ескерту: жеткізу жинағы ескертусіз өзгертілуі мүмкін.

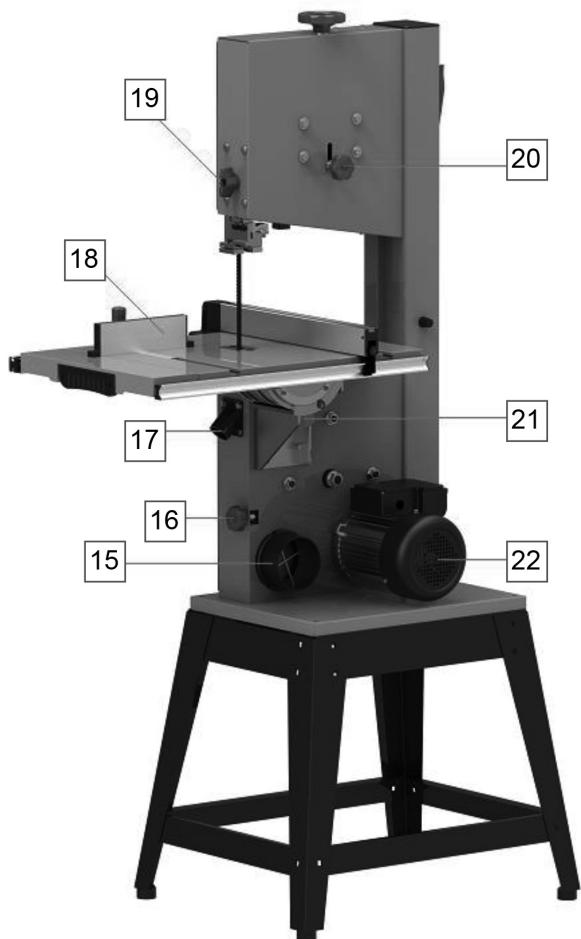
Назар аударыңыз! Кепілдік міндеттемелері жиынтықта (ара пышақтары) жеткізілетін қосымша тұтынылатын керек-жарақтарға қолданылмайды. Бұл аксессуарлар айырбастауға және қайтаруға жатпайды.

5. ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ



1. Тұғыр
2. Рама
3. Өшіргіш
4. Бүйірлік тіреу (параллель бағыттаушы)
5. Итергіш
6. Ара пышағын тарту тұтқасы
7. Жоғарғы есіктің құлыптары
8. Ара пышағының жылжымалы қаптама
9. Тасымалдағыш
10. Тасымалдағыштың бұрылысын бекіту тұтқасы
11. Жұмыс үстелі
12. Үстел кеңейткішінің қысқыш тұтқасы (тек BS 0722 моделіне арналған)
13. Бүйірлік тіреуіштің қысқыш тұтқасы
14. Төменгі есіктің құлыптары

1(а)-сурет



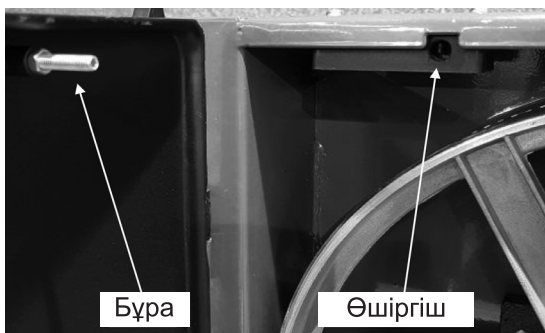
- 15. Шығару қондырғыларын және стационарлық шаң шығару жүйелерін қосуға арналған адаптер
- 16. Жетек бөлдігінің керілу тұтқасы
- 17. Шаңсорғышты қосуға арналған құбыр
- 18. Шеткі тіреу
- 19. Ара пышақ қаптамасының бекіткіш бұрандасы
- 20. Жетекші маховиктің орнын реттеу бұрандасы
- 21. Жұмыс үстелінің бекіткіш тұтқасы
- 22. Қозғалтқыш

1(б)-сурет

Сақтандырғыш құрылғылары.

Бұл таспалы аралау станогы қозғалып тұрған шкивтермен және/немесе ара таспасымен кездейсоқ жанасудан сақтандыру үшін есіктері ашық күйде қосылып кетуінен қорғайтын жүйемен жабдықталған. Есіктер жабық болған кезде, бұранда қосқыштың контактарын тұйықтап, станокты іске қосуға дайын күйге келтіреді.

Егер есіктер ашық немесе толық



2-сурет

жабылмаған болса, бұранда қосқыш түймесіне қысым көрсетпейді, нәтижесінде контакттар ажырайды да, станок не қосылмайды, не болмаса, қосулы тұрған болса, бірден тоқтайды (2-сурет).

Бұл қорғаныс құрылғысының жұмысын тексеру үшін станокты қосыңыз және жұмыс істеп тұрған станокта жоғарғы немесе төменгі есікті ашыңыз. Станок бірден өшеді. Егер бұл орын алмаса, ақауды жою үшін дереу ELITECH сервис орталығына хабарласыңыз.

!НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Қорғаныс және сақтандыру құрылғылары орнатылмаған немесе ақаулы болған жағдайда жұмыс істеуге тыйым салынады. Әрқашан жұмыс басталғанға дейін осындай құрылғылардың дұрыстығын және дұрыс жұмыс істеуін тексеріңіз.

Өшіргіштер.

Станокты қосу және өшіру (3) өшіргіштің көмегімен жүзеге асырылады (1-сурет). Түйме «I» - станокты қосу, түйме «O» - өшіру.

6. ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДЫҚ

Станокты ашу және тексеру.

Тасымалдау қаптамасы мен станокты зақымдану белгілеріне тексеріңіз. Қаптамадан қаптама материалдарын, бөлшектерді және станокты абайлап шығарыңыз. Әрқашан қозғалтқыштар мен қозғалмалы бөлшектерден қорғаныс тасымалдау материалдарын тексеріп, алып тастаңыз. Барлық бөлшектерді таза жұмыс бетіне қойыңыз.

Кейбір түйіндер мен бөлшектерге, мысалы, беру роликтері мен бұйымның үстеліне қорғаныс жабыны жағылған. Жұмысты бастамас бұрын оны уайт-спиритпен жұмсақ қылқалам немесе майлық арқылы алып тастаңыз немесе оған WD-40 құрамын шашып, жұмсақ матамен сүртіңіз.

Ескерту:

Ертікштер беткі қабатты зақымдауы мүмкін. Боялған, пластмасса және резеңке бөлшектерді тазалау қажет болған жағдайда сабын ерітіндісін қолданыңыз.

Тазалағаннан кейін жұмыс үстеліне сапалы балауыз пастасын жағыңыз. Балауыз жабынын жылтыратуды ұмытпаңыз.

Заттарды орау тізіміндегі деректермен салыстырып, барлық заттардың орнында екеніне көз жеткізіңіз. Мүмкіндігінше кепілдік қызмет көрсету қажет болған жағдайда, көлік қаптамасын сақтаңыз.

Егер қандай да бір бөлшектер жетіспесе, қуат сымын розеткаға қосуды және

станокты іске қосуды әрекеттенбеңіз. Станокты тек барлық бөлшектер ескеріліп, дұрыс орнатылғаннан кейін ғана қосу керек.

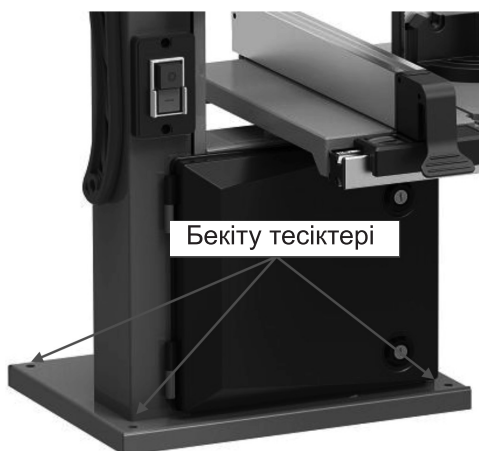
Орнату.

Тұрақты жағдай үшін станок жұмыс үстеліне, верстакқа, тірекке немесе ұқсас берік тірекке болттармен бекітілуі керек.

Ескерту:

Станокты стационарлы орнатқанда, станоктың алдында және артында ұзын дайындамаларды өңдеу үшін жеткілікті орын болуы керектігін ескеріңіз.

- Қажет болған жағдайда тірек бетінде тесіктерді бұрғылаңыз.
- Болттарды бекіту тесіктері арқылы бұрап, төменнен гайкалармен бекітіңіз (сурет 3).



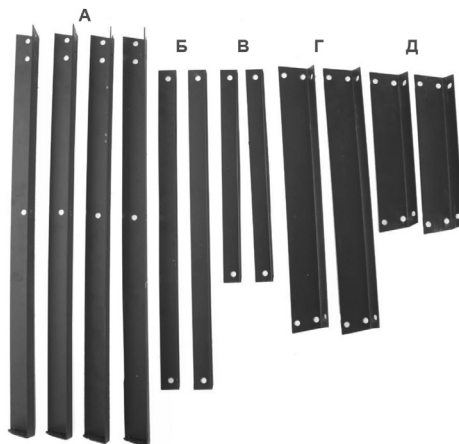
3-сурет

Тұғырды жинау.

Модель стационарлы бекіту үшін жинақталған негізбен (тұғыр) жабдықталған.

- Жинауды бастамас бұрын, барлық бекіту бөлшектерінің бар-жоғын тексеріңіз (4-сурет).

- А. Тұғырдың аяқтары – 4 дана.
- Б. Төменгі көлденең тақтайлар (ұзын) – 2 дана.
- В. Төменгі көлденең тақтайлар (қысқа) – 2 дана.
- Г. Жоғарғы көлденең тақтайлар (ұзын) – 2 дана.
- Д. Жоғарғы көлденең тақтайлар (қысқа) – 2 дана.



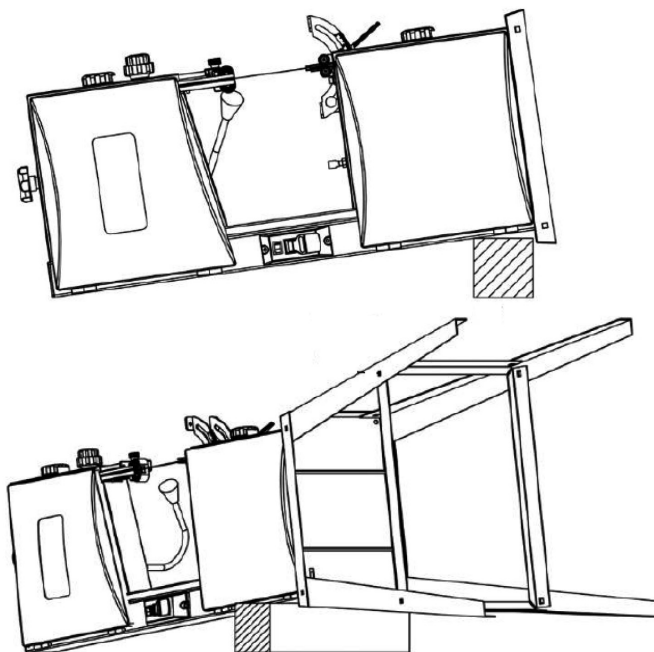
4-сурет

- Суретте көрсетілгендей (сурет 5) бекіту жинағын пайдаланып, тұғырды жинаңыз (5-сурет).



5-сурет

- Станокты рамаға қойыңыз, алдын ала рама астына негіз жағынан ағаш брус қойып, және станинаны станоктың негізіне төрт M6*40 болттарымен, төрт серіп-пелі және сегіз жалпақ шайбалармен бекітіңіз (6-сурет).



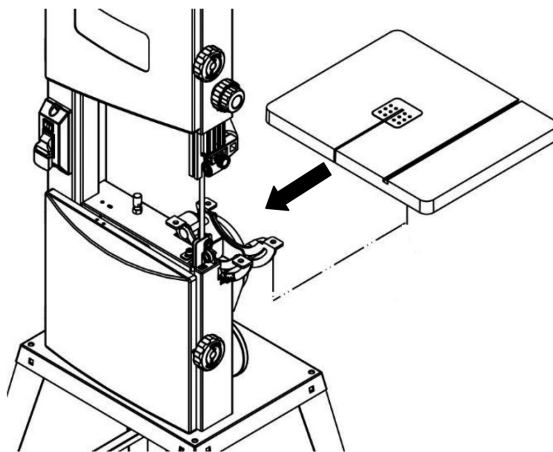
6-сурет

Жұмыс үстелін орнату.

- Жұмыс үстелінің қондырмасын жұмыс үстелінің ортасындағы оған арналған ойыққа салыңыз (7-сурет).
- Жұмыс үстелін пышақтың артқы жағы жұмыс үстелінің саңылауына өтетіндей етіп жылжытыңыз (8-сурет).

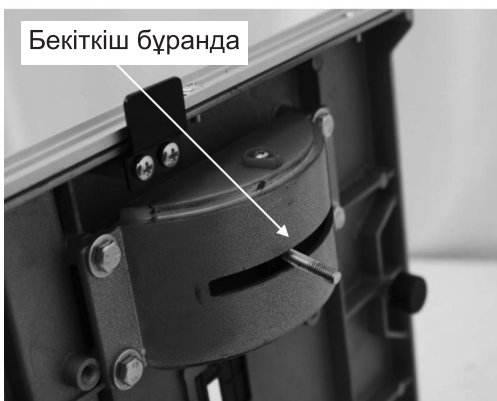


7-сурет

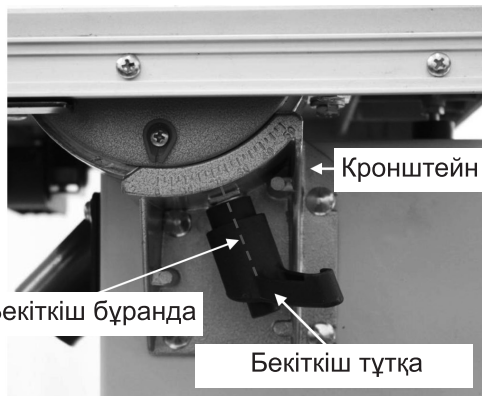


8-сурет

- Жұмыс үстелін станоктың кронштейніне бекіту бұрандасы кронштейннен өтіп тұратындай етіп түсіріңіз (9-10 сурет).
- Жұмыс үстелін бекіту тұтқасы арқылы кронштейнге бекітіңіз (10-сурет).



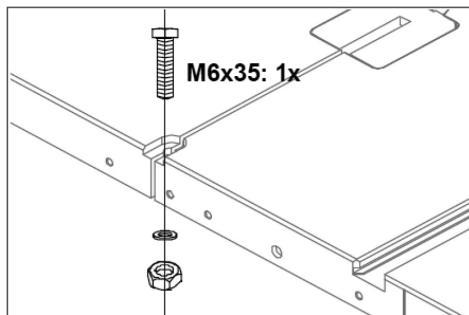
9-сурет



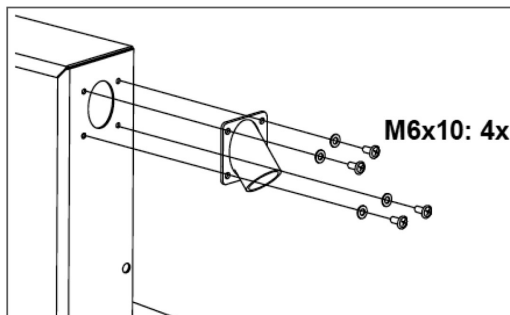
10-сурет

- Ленталы араның жолағы еркін қозғалып, үстелге тимейтініне көз жеткізіңіз.
- М6х40 болтты екі шайба және гайкамен үстелге бекітіңіз (11-сурет).

• Төрт M6x10 бұрандасының көмегімен шаңсорғышқа қосылу үшін адаптерді орнатыңыз (12-сурет).



11-сурет



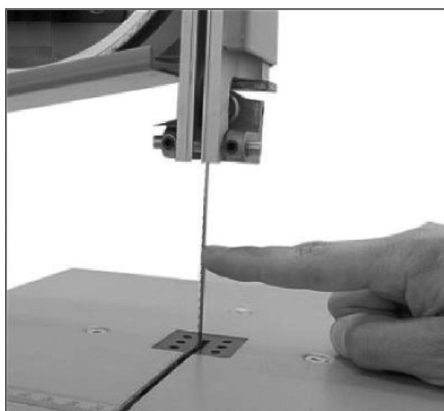
12-сурет

Ара пышақтың керілуін реттеу.

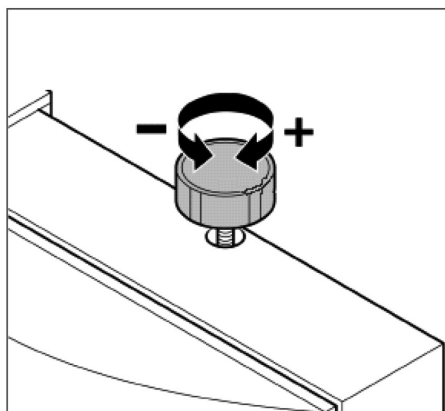
!НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Кез келген жөндеу немесе реттеу жұмыстарын орындамас бұрын, станокты электр желісінен ажыратыңыз. Аталған нұсқаулықты сақтамау ауыр жарақаттарға әкелуі мүмкін!

- Ара пышағының қаптамасын соңына дейін жоғары көтеріңіз.
- Пышақтың керілуін тексеру үшін, саусағыңызды үстел мен жоғарғы бағыттаушының арасындағы пышақтың бүйір бетіне басыңыз (пышақ 1-2 мм-ден артық иілмеуі керек) (13-сурет).
- Қажет болған жағдайда ара полотнасының керілуін реттеу тұтқасы арқылы түзетіңіз (6-тармақ, 1-сурет). Пышақтың керілуін арттыру үшін тұтқаны сағат тілімен бұраңыз, ал керілуін азайту үшін тұтқаны сағат тіліне қарсы бұраңыз (14-сурет).



13-сурет



14-сурет

ЕСКЕРТУ!

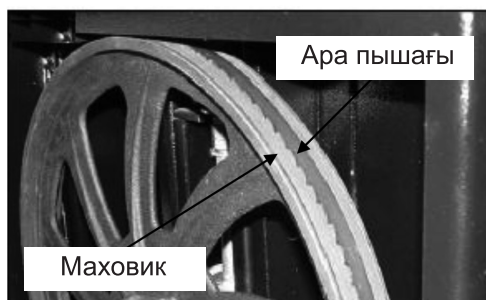
Тым қатты тарту лента пышағының үзілуіне әкелуі мүмкін. Тым аз кернеу маховиктің сырғып кетуіне және пышақтың тоқтауына әкелуі мүмкін.

Ара пышағын орталықтандыруы.

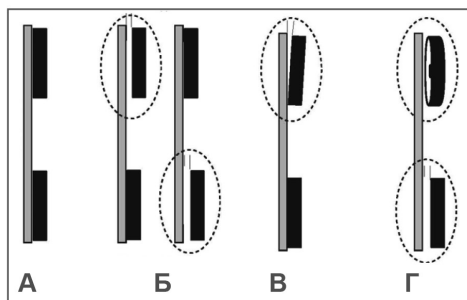
Бұл реттеу таспалы ара станогының маховиктері арқылы полотноның қозғалуын қамтамасыз етеді. Ара пышақтың орталықтануы ленталы ара станогын одан әрі реттеу, ара полотносының дұрыс керілуіне қол жеткізу және дәл кесу үшін маңызды. Ара пышақтың дұрыс бапталмауы кесудің дәлдігін төмендетеді, шамадан тыс діріл тудырады және пышаққа, сондай-ақ ленталы ара станогының басқа компоненттеріне жүктеме жасайды.

Маховиктер айналған кезде, дұрыс орнатылған ара жапырағы табиғи түрде маховиктің ортасына қарай қозғалады (15-сурет).

Ленталы ара станогының маховиктері станоктың оңтайлы өнімділігін қамтамасыз ету үшін теңестірілуі керек. Дұрыс теңестірілген маховиктер бір-біріне параллель және бір жазықтықта орналасады (16-сурет).



15-сурет



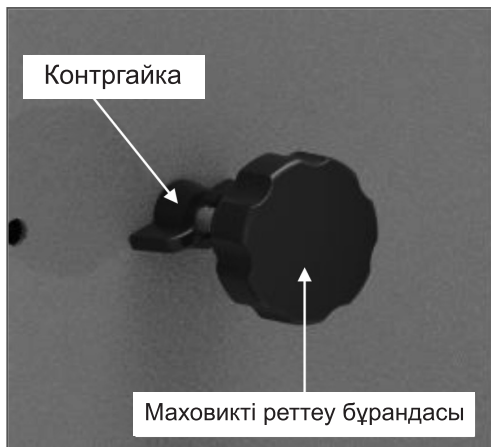
16-сурет

- А – Маховиктер дұрыс орнатылған.
- Б – Маховиктер параллель, бірақ бір жазықтықта емес.
- В – Маховиктер бір жазықтықта орналасқан, бірақ параллель емес.
- Г – Маховиктер параллель емес және бір жазықтықта емес.

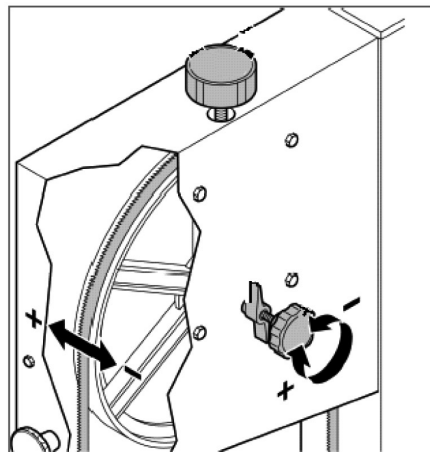
- Станокты электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақтың керілуін реттеңіз.
- Жоғарғы маховикке қол жеткізу үшін станоктың жоғарғы есігін ашыңыз.
- Жоғарғы маховикті қолмен бірнеше рет бұраңыз және маховиктің шинасындағы ара пышағының орналасуын бақылаңыз. Пышақ ортасында қалуы керек.
- Егер ара пышағы маховиктің бір жағына қарай ығысса, жоғарғы маховиктің еңісін реттеу қажет.
- Жоғарғы маховикті реттеу бұrandасының контргайкасын босатыңыз (17-сурет).
- Жоғарғы маховикті бір қолмен айналдырып, екінші қолмен реттеу тұтқасын

баяу реттеңіз, кенеп маховиктің ортасымен бірқалыпты қозғалатын болғанша.

- Реттеу бұрандасын сәл қатайтыңыз, пышақты маховиктің артқы жағына жылжыту үшін. Егер пышақ маховиктің артқы шетіне қарай жылжып кетсе, пышақты маховиктің алдыңғы жағына жылжыту үшін пышақтың жүрісін реттеу бұрандасын сәл босатыңыз (18-сурет).



17-сурет



18-сурет

- Пышақтың жүрісі реттелген кезде, контргайканы қайтадан қатайтыңыз және ара пышақтың орнын бақылау үшін маховикті бірнеше рет айналдырыңыз.

!ЕСКЕРТУ!

Бұл реттеуді станокты алғаш рет қосар алдында, басқа реттеулерді орындау алдында, сондай-ақ әрбір ара полотнаны ауыстырғаннан кейін орындау қажет.

Ара жапқышының сырғымалы қаптамасының орнын реттеу.

Жұмыс кезінде ара полотнасының қаптамасы (8-тармақ, 1-сурет) әрқашан ең төменгі деңгейде болуы керек (кесілетін дайындаманың қалыңдығына байланысты).

- Бекіту бұрандасын босатыңыз.
- Қаптаманы көтеріңіз немесе түсіріңіз.
- Қаптаманың орнын бұрандамен бекітіңіз.

Жұмыс үстелін теңестіру.

Аралату үстелін екі жазықтықта тегістеу қажет.

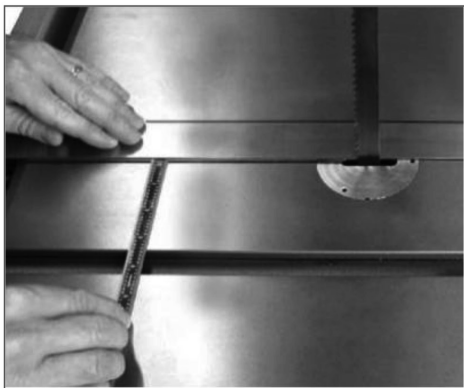
- пышақ үстелдің кірістіруінің өлі нүктесінен өтуі үшін бүйірден;
- лента матасына тік бұрышпен.

ІЕСКЕРТУ!

Жұмыс үстелін тегістеуді бастамас бұрын, араның жүзі дұрыс реттелгеніне және дұрыс тартылғанына көз жеткізіңіз.

Аралату үстелінің бүйірлік теңестірілуі.

- Станокты электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақтың бүйір жағына тексеру сызғышын қойыңыз, ол пышаққа тым қатты қысым жасамайтындай болсын. Тексеру сызғышы алдыңғы және артқы жиегіне тиіп тұруы керек, бірақ тісті кесіп өтпеуі тиіс.
- Сызғыштың көмегімен тексеру сызғышынан үстелдің ойығының шетіне дейінгі қашықтықты өлшеңіз. Үстелдің алдыңғы және артқы бөліктерінде өлшеулер жүргізіңіз, қашықтық бірдей болуы керек (19-сурет).
- Егер қашықтық бірдей болмаса, үстелдің төменгі тірегін ұстап тұрған төрт бекіту болттарын босатыңыз және сызғыштан үстелдің шетіне дейінгі қашықтық бірдей болатындай етіп үстелдің орнын реттеңіз (20-сурет).
- Бұрандаларды қатайтып, бақылау өлшемін жүргізіңіз.



19-сурет

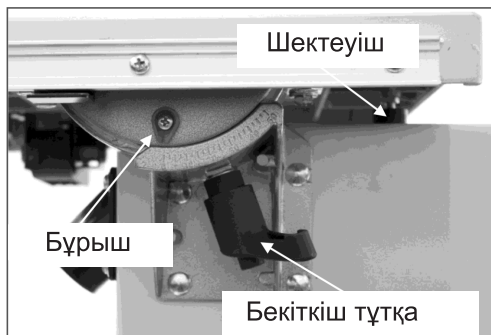


20-сурет

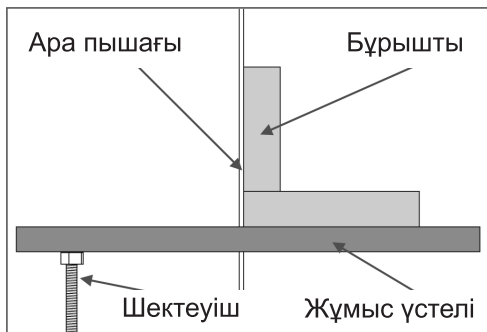
Жұмыс үстелін ара пышағына тік бұрышпен теңестіру.

- Станокты электр желісінен ажыратыңыз.
- Пышақтың сырғымалы қаптамасын соңына дейін жоғары көтеріңіз.
- Жылдам ажыратылатын тұтқаны босатыңыз және жұмыс үстелін шектеу болтына (шектеуішке) жату үшін көлденең күйге келтіріңіз (21-сурет).
- Үшбұрышты үстелге және араның пышағына қойып, үстелдің пышаққа 90° бұрышпен орналасқанын тексеріңіз.
- Егер реттеу қажет болса, шектегіштің контргайкасын босатып, үстелдің еңкіштік шектегішін солға немесе оңға бұра отырып, үстел мен ара пышағының арасындағы бұрышты 90° етіп орнатыңыз (22-сурет).
- Шектегіштің орнын бекіту үшін контргайканы қатайтыңыз.

- Бақылау өлшемін жасаңыз.
- Крест тәрізді бұрауыштың көмегімен бұрыш көрсеткішінің орнын босатып, оны 0° күйінде бекітіңіз (21-сурет).



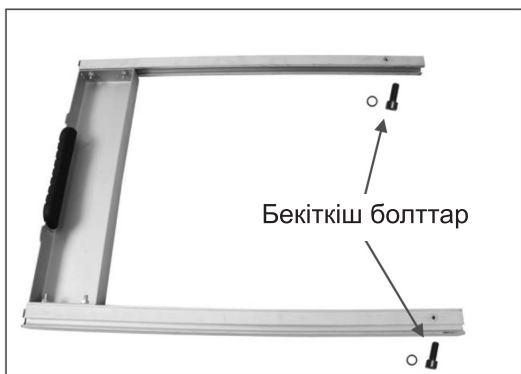
21-сурет



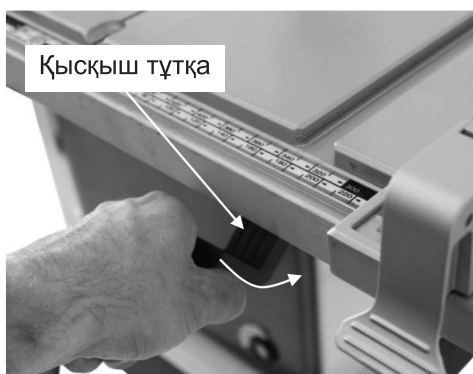
22-сурет

Үстел ұзартқышын орнату (тек BS 0722 үлгісінде).

- Үстел кеңейткішін төрт M5x6 болтпен жинаңыз. Бекіткіш болттар бұрап алынуы керек (23-сурет).
- Үстел кеңейткішінің қысқыш тұтқасын босатыңыз (24-сурет).

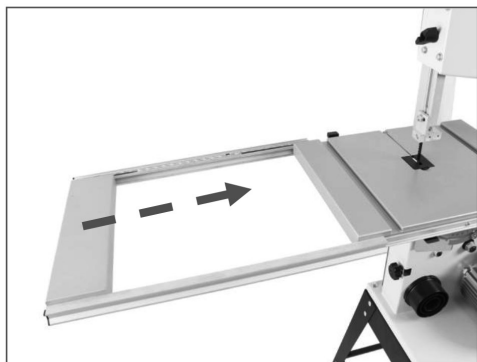


23-сурет

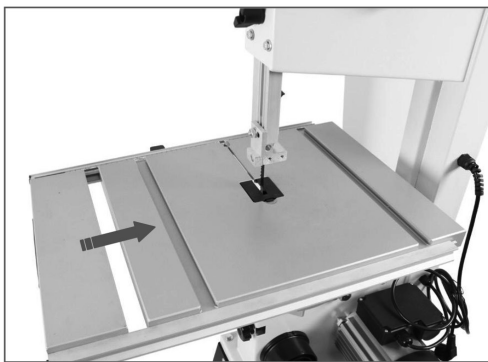


24-сурет

- Жұмыс үстелінің кеңейткішін үстелдегі бағыттаушыларға ойықтарымен салыңыз және оны жұмыс үстеліне тығыз орналастырыңыз (25-26 сурет).



25-сурет



26-сурет

- Кеңейткіштің бекіткіш болттарын орнына орнатыңыз (27-сурет) және қысқыш тұтқаны қатайтыңыз.

- Енді ұзындау дайындамаларды пайдалану үшін, қысқыш тұтқаны босатып, кеңейткішті қажетті ұзындыққа шығарып, қайтадан қысқыш тұтқаны қатайту қажет (28-сурет).



27-сурет



28-сурет

Бүйірлік тіреуді орнату.

- Бүйірлік тіреудегі бекіткіш тұтқаны жоғары көтеріңіз.
- Алдымен бүйірлік тіреуді жұмыс үстелінің артқы бағыттаушы тақтасына іліңіз, содан кейін оны алдыңғы тақтаға түсіріп, бекіткіш тұтқаны төмен түсіріп, бүйірлік тіреуді жұмыс үстеліне бекітіңіз.
- Бүйірлік тіреуді алу немесе жылжыту үшін бекіткіш тұтқаны жоғары көтеріңіз.
- Бүйірлік тіреудің қысу күшін артқы бұранда арқылы реттеуге болады (29-сурет).

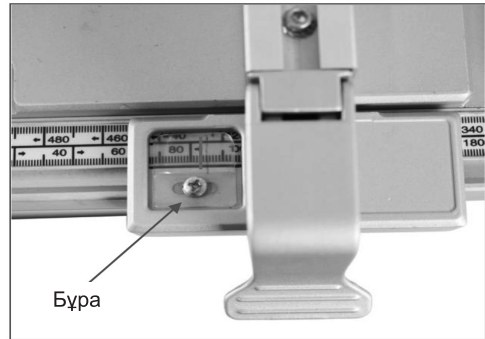
Бүйірлік тіреуді реттеу.

Бүйірлік тіреуді қолданғанда, бүйірлік тіреу ара пышағына және жұмыс үстелінің бүйір жағына параллель болуы қажет.

- Пышақтың жүзіне қатысты үстелдің тегістелгеніне көз жеткізіңіз.
- Араның пышағынан оң жаққа бүйір тіреуді орнатыңыз, оны үстелдегі ойықтың шетімен теңестіріп, содан кейін бекітіңіз.
- - Егер параллельді тірек ойыққа параллель орналасса, реттеу қажет емес.
- - Егер параллельді тірек үстелдегі саңылауға параллель болмаса, оны реттеу бұрандаларының көмегімен реттеңіз (29-сурет).



29-сурет



30-сурет

Кесу енін реттеу.

Бүйірлік тіреуді берілген енге орнату үшін жұмыс үстелінің бағыттаушы тақтасындағы шкаланы және бүйірлік тіреудің қарау терезесіндегі қызыл белгіні пайдаланыңыз.

Қажет болған жағдайда, бұранданы босатып (30-сурет) және қарау терезесін солға немесе оңға жылжытып, белгінің орнын реттеуге болады.

Ара дискісінің жылдамдығын өзгерту.

Бұл станокта ара пышағының екі қозғалыс жылдамдығы қарастырылған.

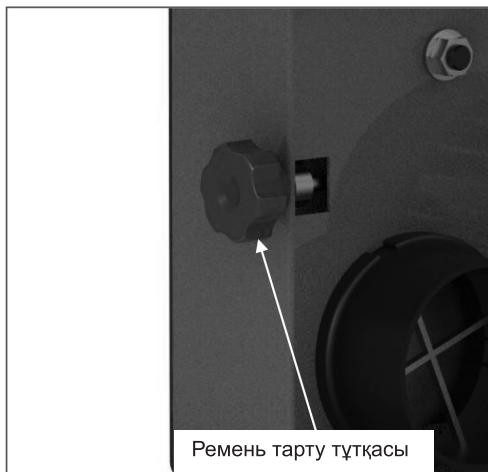
720 м/мин – ағаштың көптеген түрлеріне жарамды. Жылдам немесе орташа беру жылдамдығы. Стандартты операцияларға жарамды. Жылдам кесу.

360 м/мин – жоғары үзілу және қатты ағаштарды кесу үшін жоғары кесу күшін қамтамасыз етеді. Жиегі тегіс, пішінді және күрделі кесу.

Пышақтың қозғалыс жылдамдығын өзгерту үшін жетек белдігін қозғалтқыштың және жетек маховиктің қосарланған шкивтерінде бір диаметрден екінші диаметрге ауыстыру қажет.

- Станокты электр желісінен ажыратыңыз.
- Төменгі есікті ашып, жетек белдігіне қол жеткізіңіз.
- Белдіктің керілуін сағат тіліне қарсы бағытта бұрау арқылы босатыңыз (31-сурет).
- Төменгі есікті ашып, жетек белдігіне қол жеткізіңіз (32-сурет).
- Жетек белдігін қажетті шкивтер комбинациясына ауыстырыңыз.

- Қозғалтқышты төмендетіп, керу бұрандасын қатайтып, жетек белдігін қайтадан тартыңыз.



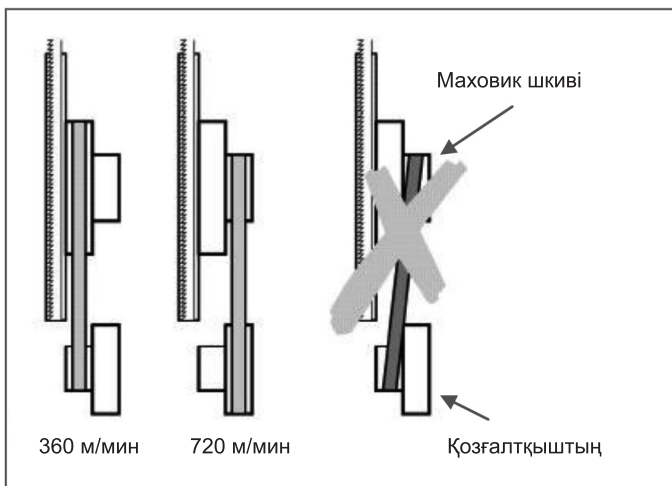
31-сурет



32-сурет

ІЕСКЕРТУ!

Ременьді екі алыс немесе екі жақын шкивке орналастырыңыз! Ременьді диагональ бойынша орнатуға болмайды (33-сурет)!



33-сурет

Ара жолағының бағыттағыштарын реттеу.

Ара пышағының бағыттаушылары жұмыс кезінде жүктеме астында ара пышағының бүйірлік және бойлық ығысуын (ауытқуын) болдырмау үшін қызмет етеді.

Станокта екі бағыттаушы түйін (блок) қолданылады: төменгі – қозғалмайтын блок жұмыс үстелінің астында орналасқан және жоғарғы – ара жапқышының сырғымалы қаптамасының соңында орналасқан, және қаптамамен бірге көтеріледі және түсіріледі.

Жоғарғы және төменгі блоктардың подшипниктерін баптау бірдей. Келесіде бағыттаушыларды баптау жоғарғы бағыттаушы блоктың мысалында сипатталады.

Бағыттаушы блок бір тірек және екі бағыттаушы подшипниктен тұрады.

Тірек подшипнигі ара дискінің артында бағыттаушы подшипниктердің жанында орналасқан және кесу кезінде пышақтың артқа жылжуына жол бермейді. Тірек подшипнигін дұрыс реттеу дәл кесулерді орындауға көмектеседі және кесу кезінде пышақ тістерінің бағыттаушы подшипниктермен жанасуын болдырмайды.

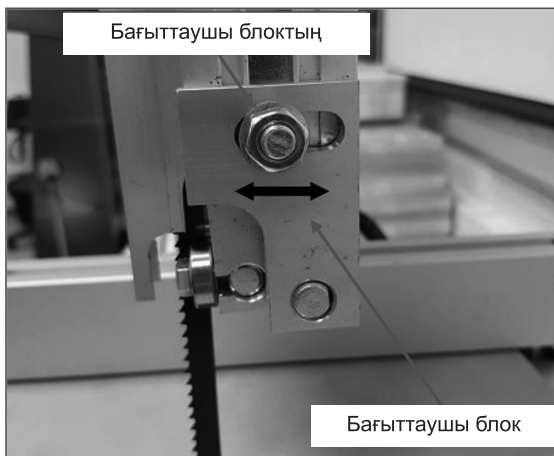
Пышақты бағыттаушы подшипниктері кесу кезінде пышақтың солға/оңға бұрылуын болдырмау үшін бүйірлік тірек жасайды.

Әрбір подшипниктің орнын жеке реттемес бұрын, барлық бағыттаушы блоктың орнын ара жолағына қатысты реттеу қажет.

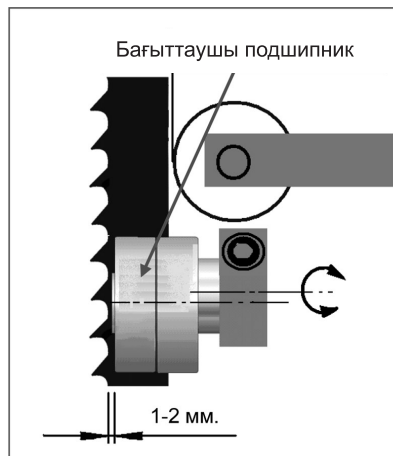
Бұл ара пышағының тістері бүйірлік бағыттаушы подшипниктермен жанаспау үшін жасалады.

Бағыттаушы блокты реттеу.

- Бағыттаушы блоктың гайкасын босатыңыз (34-сурет).
- Жетекші блокты алға немесе артқа жылжытыңыз, сонда ара пышағының тістері мен бүйірлік бағыттаушы подшипниктер арасындағы қашықтық ара пышағының еніне байланысты 1 – 2 мм болады (35-сурет).
- Жетекші блоктың гайкасын қатайтыңыз.



34-сурет



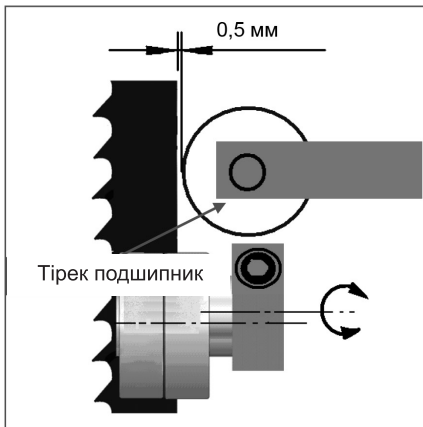
35-сурет

Тірек подшипнигін реттеу.

- Тірек подшипнигінің болтын босатыңыз (36-сурет).
- Тірек подшипникті алға немесе артқа жылжытыңыз, сонда тірек подшипниктен аралық пышақтың артқы жиегіне дейінгі қашықтық 0,5 мм болады (37-сурет).
- Тірек подшипнигінің болтын қатайтыңыз.



36-сурет



37-сурет

Бағыттаушы подшипниктерді реттеу.

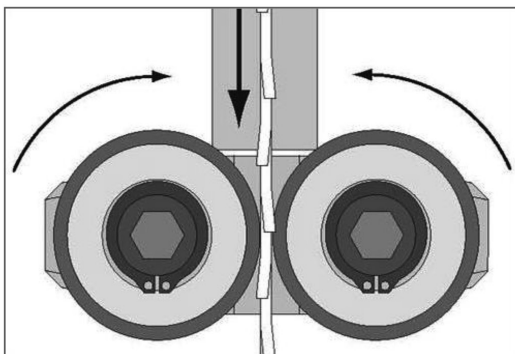
- Бағыттаушы подшипниктердің болттарын босатыңыз (38-сурет).
- Подшипниктерді солға немесе оңға жылжытып, олар пышақтың екі жағынан да оны ешбір жаққа ауытқытпай, әрең тиетіндей етіп қойыңыз. Пышақтың жүзіне мойынтіректердің қысым көрсетуіне ешқашан жол беруге болмайды.
- Бағыттаушы подшипниктердің болттарын қатайтыңыз.

!ЕСКЕРТУ!

Ара полотнаның бағыттаушы подшипниктері полотноға қатысты дұрыс реттелген кезде, олар полотно қозғалғанда сәл айналуы керек (39-сурет).



38-сурет



39-сурет

!ЕСКЕРТУ!

Конструктивтік ерекшеліктеріне байланысты, кейбір модельдерде, подшипниктердің орнына бағыттаушы ретінде штифтер қолданылады. Штифтерді қолдану құрылғының сенімділігі мен техникалық сипаттамаларына ешқандай әсер етпейді. Мұндай бағыттаушыларды баптау ұқсас түрде жүзеге асырылады.

7. ПАЙДАЛАНУ

Желілік кабельдің ара пышағымен жанаспайтынына және жұмыс кезінде кедергі жасамайтынына көз жеткізіңіз.

Станоктың қозғалтқышын іске қоспас бұрын, жұмыс аймағында бөгде заттардың жоқтығына, барлық бұрандалы қосылыстардың мықтап тартылғанына және қорғаныс құрылғыларының дұрыс күйде екеніне тағы бір рет көз жеткізіңіз.

Ескерту! Салмақты жарақаттардың алдын алу үшін ешқашан станоктың алдыңғы немесе артқы жағында тура тұрмаңыз. Құрылғының оң немесе сол жағынан орналасыңыз.

Пішінді берер алдында, станоктың бос жүрістегі жұмысын тексеріңіз:

- Желілік қуат кабелінің шанышқысын розеткаға салыңыз және жасыл «I» түймені басып, қозғалтқышты іске қосыңыз.

Станок толық айналу жылдамдығына жеткен кезде, шу мен дірілге назар аударыңыз - егер шу және/немесе діріл әдеттен тыс күшті болып көрінсе: дереу станокты өшіріп, штепсельді розеткадан суырыңыз!

Станокта бекітілмеген бөлшектердің бар-жоғын тексеріңіз, қажет болған жағдайда барлық бекітілмеген бөлшектерді тиісті түрде бекітіңіз.

!НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ!

Егер сізде осы типтегі таспалы ара станогында жұмыс істеу тәжірибесі болмаса, біз сізге осы паспортқа қатысы жоқ қосымша оқудан өтуді **ҚАТТЫ** ұсынамыз. Кітаптарды / журналдарды оқыңыз немесе жұмысқа кіріспес бұрын оқудан өтіңіз. Бұл бөлімнің мазмұнына қарамастан, біз жеткіліксіз дайындық салдарынан болған бақытсыз оқиғалар үшін жауап бермейміз.

Ленталы арамен кесу бойынша типтік операцияны орындау үшін, пайдаланушы келесі әрекеттерді орындауы керек:

- Дайындаманы кесуге жарамды екеніне көз жеткізу үшін тексеріңіз.
- Қажет болған жағдайда, үстелдің еңісін қажетті кесу бұрышы бойынша реттеңіз.
- Параллельді тіреуді қолданғанда, оны кесу еніне сәйкес реттеп, содан кейін орнында бекітіңіз. Тасымалдағышы қолданғанда, еңіс бұрышын реттеп, оны орнында бекітіңіз.
- Ара пышағының қаптамасын дайындамадан 2-3 мм қашықтықта болатындай етіп төмендетіңіз.

- Дайындаманы басқа заттардың кедергісіз ара пышағы арқылы қауіпсіз өткізуге болатынын тексеріңіз.

- Қорғаныс көзілдірігі мен респиратор киіңіз.

- Жүйені шаңсыздандыруды және таспалы араны іске қосыңыз.

- Дайындаманы үстелге де, параллельді тірекке (немесе торцовка рейкасына) де тығыз басыңыз, содан кейін дайындаманы ара пышағына қарай жылжытып, кесу аяқталғанға дейін оның жылдамдығын бақылаңыз.

- Пышақтың бетіне саусақтар тимеуін мұқият қадағалау қажет, тар дайындамаларды беру үшін итергішті пайдаланыңыз.

- Ленталы ара станогын тоқтатыңыз.

Дұрыс реттелген таспалы ара станогы көптеген басқа араларға қарағанда пайдалану кезінде қауіпсізрек болуы мүмкін және көптеген кесу түрлерін жоғары дәлдікпен орындай алады.

Ленталы ара станогы тікелей кесулерді (бұрышпен кесулерді қоса алғанда), сондай-ақ қисық бойынша кесулерді орындай алады.

Міне, ленталы ара станогында жұмыс істегенде ұстану қажет бірнеше негізгі кеңестер:

- Араның пышағын үнемі ауыстырып, тазалап отырыңыз, жұмыс нәтижесін жақсарту үшін. Жетекшілерді, тартылу мен орталықтандыру баптауларын мезгіл-мезгіл тексеріп тұрыңыз және қажет болған жағдайда оларды реттеңіз, станоктың жұмысын мінсіз күйде ұстау үшін.

- Кесу кезінде жеңіл және біркелкі қысымды қолданыңыз. Жеткізуді аздап қысыммен қамтамасыз ету тікелей кесуді жеңілдетеді және таспалы араның компоненттері мен пышаққа шамадан тыс үйкеліс немесе жүктемені болдырмайды.

- Ара пышағын кесу кезінде бұраудан аулақ болыңыз. Әрқашан мүмкін болған кезде, бедерлі кесінділерді қолданыңыз.

- Арамен дұрыс жұмыс істемеу немесе дұрыс емес әдістерді қолдану (мысалы, өңделетін бөлшекпен бірге пышақты бұрау, дұрыс емес беру жылдамдығы және т.б.) қауіпсіз емес және сапасыз кесуге әкеледі.

Ара пышағын таңдау.

Шеңбермен өлшенетін ара дискінің ұзындығы әдетте таспаның маркасына және маховиктердің арасындағы қашықтыққа байланысты. Кенептерді дәнекерлеу әдісіне байланысты, тіпті бірдей ұзындықта болса да, аздап айырмашылық болуы мүмкін.

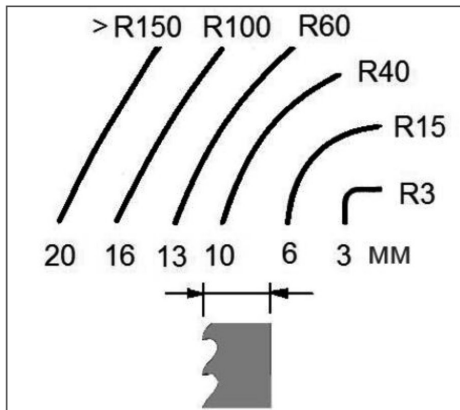
Ара пышағының ені.

Барлық операциялар үшін, контурлық (қисық сызықты) кесуден басқа, мүмкіндігінше ең кең пышақты қолданыңыз.

Төмендегі суретте пышақтың ені мен кесудің ең аз радиусы арасындағы қатынас көрсетілген (40-сурет).

Ара пышағының тіс қадамы.

Пышақтың қадамы талап етілгеннен кем болмауы керек, себебі дайындамада жұмыс істейтін тістердің саны тым көп болғанда, беру жылдамдығы төмендейді, бұл ара полотносының тезірек тозуына әкеледі. Әдетте, әрекетте бір уақытта 3-тен 12-ге дейін тіс болғаны жөн (41-сурет).



40-сурет



41-сурет

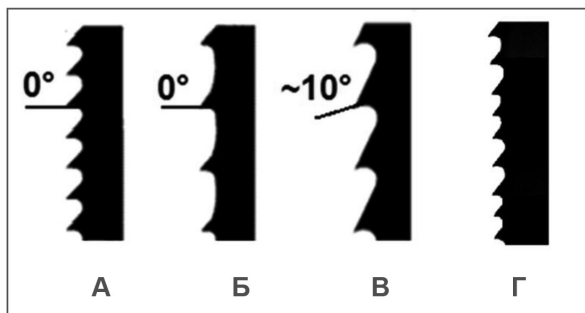
Тістердің пішіні.

Тістердің пішіні жоңқа түзілуіне және беріліске әсер етеді. Төмендегі суретте тістердің негізгі формалары көрсетілген (42-сурет).

Пышақты ажырату.

Ара тістерінің пышақ жазықтығынан иілуі дайындамада кең кесу жасау үшін қажет.

Бұл қисық сызықты кесулерді жасауға және үйкелісті азайтуға мүмкіндік береді (43-сурет).



42-сурет

А - Қарапайым тістер:

Тістердің ең жиі қолданылатын формасы. Алдыңғы бұрыш 0° . Егер өңдеу нәтижесінде таза кесінді талап етілсе, бұл аралар көбінесе материалдардың көпшілігін кесу және контур бойынша кесу үшін қолданылады.

Б - тіс аралары үлкен :

Жоққамен бітеліп қалмауы үшін тістердің арасы үлкен етіп жасалған. Алдыңғы бұрыш 0° .

Қалың бойлық кесу үшін, әсіресе жұмсақ ағаштарға арналған.

В - Оң иілу бұрышымен :

Қатты және жедел кесу үшін ірі тістер мен оң алдыңғы бұрыш қолданылады. Қалың материалдарды және әсіресе қатты ағаш түрлерін бойлай кесуге арналған.

Г - Айнымалы қадаммен және тіс өлшемімен:

Тістердің өзгермелі пішіні және олардың арасындағы қашықтық тегіс кесуге мүмкіндік береді және тербелістерді азайтады.

Дайындаманың жазықтығы бойынша кесу.

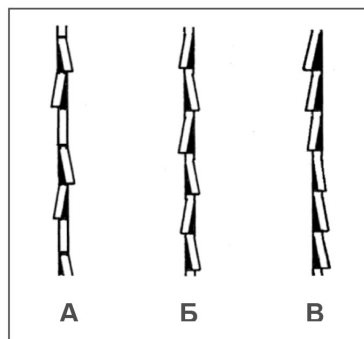
Бөлшек жазықтығы бойынша кесу үшін:

- Жұмысыңыздың еніне сәйкес параллельді тіректі реттеңіз, содан кейін тіректі орнында бекітіңіз.

- Пышақтың қаптамасын өңделетін бөлшектің үстінен қажетті биіктікке реттеңіз.

- Барлық сақтық шараларын сақтағаннан кейін станокты қосып, оның толық жылдамдықпен жұмыс істеуін күтіңіз. Дайындаманы ара пышағына қарай баяу жылжытыңыз, пышақ дайындамадан толық өткенше (44-сурет).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! ӘРҚАШАН тар дайындамаларды кескенде итергішті қолданыңыз. Осы ескертулерді сақтамау ампутацияға немесе жыртылған жақақаттарға әкелуі мүмкін!



43-сурет

А - Тазартатын ажыратқыш

Б - Стандартты ажыратқыш

В - Толқынды ажыратқыш

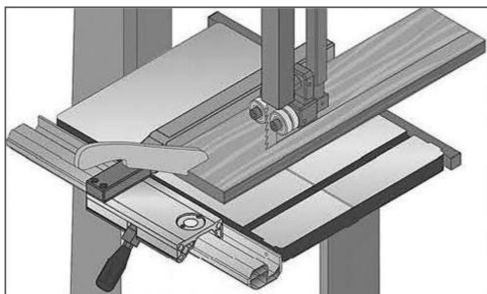
НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! ЕШҚАШАН саусақтарыңызды немесе қолдарыңызды кесу сызығына қоймаңыз. Егер сіз тайып кетсеңіз, қолдарыңыз немесе саусақтарыңыз пышаққа ілініп, зақымдануы мүмкін.

Көлденең кесу.

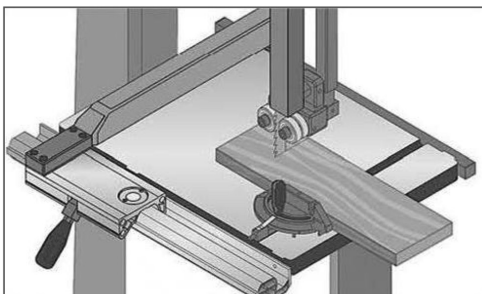
Ағаш талшықтарына көлденең кесу - бұл ағаш талшықтарына көлденеңінен кесу процесі. Фанера мен басқа да өңделген ағаш материалдары үшін көлденең кесу материалдың ені бойынша кесуді білдіреді. Көлденең қималар 90° бұрышпен орындалуы мүмкін. Күрделі көлденең кесулер - бұл торцовка арасы бұрышпен орналасқан және үстел еңкейтілген жағдайлар.

Көлденең кесу үшін:

- Кесу басталатын шетінен дайындаманы белгілеңіз.
- Пышақтың қаптамасын қажетті биіктікке реттеңіз.
- Тасымалдаушыны кесуге қажетті дұрыс бұрышқа реттеңіз.
- Параллельді тіреуді шетке жылжытыңыз. Дайындаманы тасымалдаушының шеткі тірегіне біркелкі басыңыз (44-сурет).
- Барлық сақтық шараларын сақтағаннан кейін, таспалы араны қосып, оның толық жылдамдықпен жұмыс істеуін күтіңіз. Дайындаманы пышақтың жүзі толық өткенше араның жүзіне қарай баяу жылжытыңыз.



44-сурет



45-сурет

Дайындаманың биіктігі (қалыңдығы) бойынша кесу.

Дайындаманың биіктігі бойынша кесу дегеніміз - тақтайды қалыңдығы бойынша екі жұқа тақтайға кесу (46-сурет). Ленталы араның кесу биіктігімен шектелген тақтаның ең үлкен биіктігі.

Қайтадан аралау кезінде ең маңызды элементтердің бірі - аралау пышағын таңдау болып табылады – кең пышақ түзу кеседі және ауытқуға аз ұшырайды.

Дюймге аз тіс саны бар жүздерді таңдаңыз (3-тен 6 TPI-ге дейін), себебі олар үгінділерді тазалауда үлкен өткізу қабілетін қамтамасыз етеді, бұл жылудың жиналуын және қозғалтқышқа түсетін жүктемені азайтады.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Жұқа дайындамаларды биіктігі бойынша кескенде, араның жүзі дайындаманың бүйір бөлігін жыртып жіберуі мүмкін, бұл сіздің қол-

дарыңызды араның тістерінің әсеріне ұшыратады. Мұндай кесуді орындау кезінде әрқашан қысым блоктарын қолданыңыз және қолдарыңызды араның пышағынан алыс ұстаңыз.

Иілген кесу.

Қысық кесулерді кескенде, дайындаманы бір уақытта мұқият беріп, бұрып отырыңыз, сонда араның жүзі белгіленген сызық бойымен бұралмай өтеді. Егер иілімдер өткір немесе тығыз болса, үлкен TPI (дюймге тістер саны) бар тарлау пышақты қолданыңыз және дайындаманы пышақтан алыстатудың қажеті болмас үшін рельефті кесулер жасаңыз.

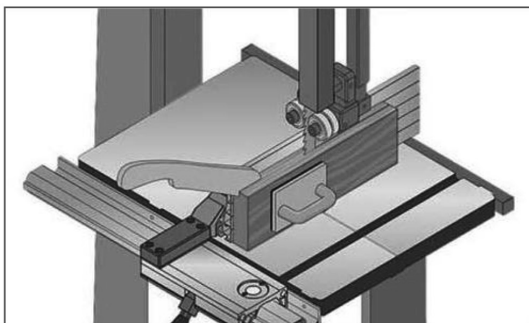
Әрқашан алдымен қысқа кесулер жасаңыз, содан кейін ұзынырақтарына көшіңіз. Рельефті кесінділер пышақтың қысылып қалу немесе бұралу ықтималдығын азайтады. Рельефті кесулер - бұл дайындаманың қажетсіз бөлігі арқылы жасалатын және белгілеу сызығында аяқталатын кесулер, сондықтан сіз белгілеу сызығы бойымен кескенде, ағаш қалдықтары дайындамадан бөлініп, пышақтың артқы жағына түсетін кез келген қысымды азайтады. Рельефті кесінділер пышақтың тоқтағаннан кейін дайындаманы қажет болған жағдайда шығаруды да жеңілдетеді.

Біріктіріп (пакеттік) кесу.

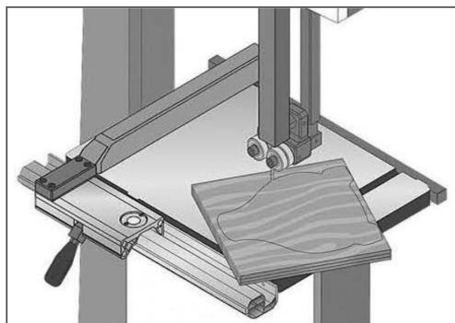
Ленталы араның артықшылықтарының бірі - бірнеше дайындамаларды бірге орналастыру арқылы белгілі бір пішіндегі бірнеше көшірмелерді кесу қабілеті. Қабаттарды бірнеше рет кесер алдында, үстелдің пышаққа перпендикуляр (90°) орналасқанына көз жеткізіңіз.

Көпқабатты кесуді аяқтау үшін:

- Дайындамаларды жоғарыдан төменге қарай тегістеңіз.
- Дайындамаларды шеттерінен ыстық желіммен немесе қажетсіз бөлігінен шегелермен бекітіңіз.
- Жоғарғы бөліктің алдыңғы жағына кескелі жатқан пішінді қойыңыз.
- Ағаштың деформациясына немесе ара пышағының қысылып қалуына әкелуі мүмкін жерлерде, болжамды пішіннің контурына перпендикуляр бедерлі кесулер жасаңыз және кесуді орындаңыз (47-сурет).



46-сурет



47-сурет

ІЕСКЕРТУ!

Жұмысты аяқтағаннан кейін әрқашан ара пышағын босатыңыз! Ара пышағын үнемі кернеуде ұстап тұру оның қызмет ету мерзімін қысқартады!

8. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Кез келген техникалық қызмет көрсетуді бастамас бұрын, станокты өшіріңіз, қозғалтқыштың толық тоқтауын күтіңіз және желілік кабельді ажыратыңыз.

Есіңізде болсын! Ара пышағын қолданғаннан кейін, ол біраз уақыт ыстық болып қалады. Техникалық қызмет көрсетуді бастамас бұрын, станоктың суынуына мүмкіндік беріңіз.

Назар аударыңыз! Станокты тазалау кезінде әрқашан респиратор мен қорғаныш көзілдірігін киіңіз, ағаш шаңы немесе жаңқалардың түсуінен өзіңізді қорғау үшін.

Есіңізде болсын! Кейбір ағаш шаңының түрлері (мысалы, емен, бук және күл ағашының шаңы) канцерогенді деп жіктеледі.

Еріткіштерді қолданбаңыз! Еріткіштерді қолдану машинаның пластикалық бөлшектерінің зақымдануына әкелуі мүмкін. Ласты мен ағаш шаңын таза шүберекпен сүртіңіз.

Әр қолданғаннан кейін:

- Барлық қолжетімді жерлерден, соның ішінде шаңсорғышты қосу адаптерінен, үгінділер мен ағаш шаңын (мысалы, шаңсорғыштың көмегімен) алып тастаңыз.

- Жұмыс үстелі мен ара пышағын шайыр немесе басқа да қалдықтардың жиналуына тексеріп, оларды шайырды кетіруге арналған жанбайтын құралмен тазалаңыз.

- Барлық бекіту болттарының тартылуын және барлық қосылыстардың сенімділігін тексеріңіз.

- Ара пышақтың керілуін босатыңыз.

- Ара пышағын жарықтар, сынықтар және басқа да зақымдардың жоқтығына тексеріңіз.

Назар аударыңыз! Ара пышағында зақым табылған жағдайда – ара пышағын дереу ауыстырыңыз!

- Желілік айыр мен электр сымының зақымданбағанын тексеріңіз.

Ай сайын (немесе күнделікті қолданғанда жиірек).

- Ременьнің тартылуын тексеріңіз. Егер белдік созылған, зақымдалған немесе тозу белгілері бар болса, – белдікті ауыстырыңыз.

- Ара пышағын алып тастап, төменгі және жоғарғы маховиктердің резеңке шиналарының күйін тексеріңіз. Оларды резеңке беттерге зиян келтірмейтін шайырды кетіруге арналған құралмен шайырдан немесе басқа да шөгінділерден тазартыңыз. Шиналарда зақымдану немесе тозу белгілері пайда болған жағдайда – оларды жаңасына ауыстырыңыз.

• Шаң мен үгінділердің жиналған жерлерін корпусстың ішінен тазалаңыз/шаң-сорғышпен тазалаңыз. Қалған шаңды құрғақ таза шүберекпен сүртіңіз.

• Ара-тұра үстелдің айналмалы тіректеріне және ара жолағының керілу бұрандасына жұқа қабат әмбебап майлағыш жағыңыз.

• Жұмыс үстелінің қаптамасының күйін тексеріңіз. Қажет болған жағдайда ауыстырыңыз.

Ескертпе: Бұл машинадағы барлық подшипниктер жоғары сапалы маймен майланған. Қалыпты пайдалану жағдайында бұл мөлшердегі майлау машина қызметінің бүкіл мерзіміне жетеді. Подшипниктерге қосымша майлау қажет емес.

9. БЫҚТИМАЛ АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

3-кесте

Ақаулық	Мүмкін себеп	Жою әрекеттері
Станок тоқтап қалады немесе іске қосылмайды.	1. Қуат көзі қосылмаған.	1. Станоктың қуат көзіне қосылғанын тексеріңіз.
	2. Сақтандырғыш күйіп кетті немесе автоматты ажыратқыш іске қосылды.	2. Қорғанышты ауыстырыңыз немесе автоматты ажыратқышты қосыңыз.
	3. Электр сымның зақымдануы.	3. Сымды ауыстырыңыз.
Кесу бұрышы 45° немесе 90° сәйкес келмейді.	1. Үстелдің еңкею шектеуші дұрыс реттелмеген.	1. Бұрыштық сызғыштың көмегімен ара пышағының орнын тексеріп, шектегішті реттеңіз.
	2. Бұрыш еңісінің көрсеткіші дұрыс орнатылмаған.	2. Бұрыштық сызғыштың көмегімен ара пышағының орнын тексеріп, еңіс бұрышының көрсеткішін реттеңіз.
	3. Бұрыштық тіреу реттелмеген.	3. Бұрыштық тіреуді реттеңіз.
Пышақтың ығысуы орын алды (аралау процесінде пышақ жылжиды).	1. Ара пышағы тураланбаған.	1. Тіреудің орнын тексеріп, реттеңіз.
	2. Иілген ағаш.	2. Басқа дайындаманы таңдаңыз.
	3. Беру үшін артық күш салынады.	3. Беру күшін азайтыңыз.
	4. Ара пышағы бұл операцияға сәйкес келмейді.	4. Қажетті түрдегі пышақты таңдаңыз.
	5. Пышақтың керілуі дұрыс реттелмеген.	5. Пышақтың керілуін оның өлшеміне сәйкес реттеңіз.
	6. Подшипниктердің бағыттаушысы дұрыс реттелмеген.	6. Нұсқаулықтарды тиісті түрде реттеңіз.

Кесу сапасы қанағаттанарлық емес	1. Пышақ тозды.	1. Ара пышағын ауыстырыңыз.
	2. Пышақ дұрыс орнатылмаған.	2. Ара пышағының тістері төмен қарай бағытталуы керек.
	3. Пышақ үстінде шайырлы тұнбалар бар.	3. Пышақты ауыстырыңыз немесе тазалаңыз.
	4. Ара пышағы бұл операцияға сәйкес келмейді.	4. Қажетті түрдегі пышақты таңдаңыз.
	5. Үстелде шайыр қалдықтары бар.	5. Үстелді тазалаңыз.
Ара пышағы айналмайды.	1. Ұзартқыштың қимасының өлшемі тым кішкентай немесе ол тым ұзын.	1. Ұзартқышты қажеттісіне ауыстырыңыз.
	2. Желідегі кернеу төмен.	2. Білікті электрикке жүгініңіз.
Станок шамадан тыс дірілдейді.	1. Тұғыр тегіс емес еденде тұр.	1. Станокты тегіс еденге қойыңыз.
	2. Жетек белдігі тозған.	2. Жетек белдігін ауыстырыңыз.
	3. Қозғалтқыштың бекітпелері босады.	3. Қозғалтқыштың бекіткішін қатайтыңыз.
	4. Бекіткіш элементтер босатылған.	4. Бекіту элементтерін қатайтыңыз.

10. ТАСЫМАЛДАУ ЖӘНЕ САҚТАУ

Тасымалдау

Өндірушінің қаптамасындағы электр құралын жабық көліктің барлық түрлерімен ауа температурасы - 50-ден + 50 °С-қа дейін және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (+ 25°С температурада) көліктің осы түрінде қолданылатын жүктерді тасымалдау ережелеріне сәйкес тасымалдауға болады.

Сақтау

Электр құралы + 5-тен + 40°С-қа дейінгі температурада және салыстырмалы ылғалдылығы 80% - ға дейін (+25°С температурада) жылытылатын желдетілетін бөлмеде дайындаушының қаптамасында сақталуы тиіс.

11. КӘДЕГЕ ЖАРАТУ

Электр құралын және оның компоненттерін тұрмыстық қоқыспен бірге тастамаңыз. Электр құралын қолданыстағы өндірістік қалдықтарды жою ережелеріне сәйкес кәдеге жаратыңыз.

12. ҚЫЗМЕТ МЕРЗІМІ

Өнім кәсіби сыныпқа жатады. Қызмет ету мерзімі-10 жыл.

13. ӨНДІРУШІ, ИМПОРТТАУШЫ ЖӘНЕ СЕРТИФИКАТ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР

Өндіруші, импорттаушы, ресми өкіл туралы деректер, сертификат немесе декларация туралы ақпарат, сондай-ақ өндіріс күні туралы ақпарат өнімнің паспортына №1 қосымшада көрсетілген.

14. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ

Өнімнің кепілдік мерзімі тұтынушыға сатылған сәттен бастап 12 ай құрайды. Өнім мен қосалқы бөлшектердің қызмет ету мерзімін өндіруші белгілейді және олар пайдалану жөніндегі нұсқаулықта (паспортта) көрсетілген.

Кепілдік мерзімі ішінде сатып алушы өндірістік ақаулардың салдары болған ақауларды тегін түзеуге құқылы. Кемшілігі анықталған жағдайда тауарды сараптау мен жөндеу тек авторизацияланған сервистік орталықтарда жүргізіледі, олардың өзекті тізімін <https://elitech-tools.ru/sections/service> сайтынан табуға болады

Кепілдік жөндеу сатып алу құжаты мен кепілдік талонын көрсетілгенде жүргізіледі, ол болмаған жағдайда - кепілдіктің басталу мерзімі өнім жасалған күннен бастап есептеледі.

Кепілдік бойынша ауыстырылатын бөлшектер шеберхананың меншігіне өтеді.

Кепілдік қызмет көрсету келесі кемшіліктер нәтижесінде пайда болған өнімдерге қолданылмайды:

- өнімді пайдалану, сақтау және/немесе тасымалдау шарттары мен ережелерін бұзу, сондай-ақ өнімнің таңбалау тақтайшасы және/немесе сериялық нөмірі болмаған немесе ішінара болмаған немесе бүлінген кезде;

ақаулық белгілері бар өнімді пайдалану (шуы, дірілі жоғарылауы, қатты қызуы, біркелкі емес айналуы, қуатының жоғалуы, айналымның төмендеуі, қатты ұшқындауы, күйік иісі, өзіне тән емес газ шығуы) механикалық зақымдану (жарықтар,

жарықшақ, ойықтар, деформациялар және т. б.);

- коррозиялық ортаның, жоғары температураның немесе металл бөліктерінің коррозиясы кезінде басқа сыртқы факторлардың әсерінен болатын зақым;

- қатты ішкі немесе сыртқы ластанудан, бұйымға бөгде заттар мен сұйықтықтардың, материалдар мен заттардың түсуінен, желдеткіш арналардың (саңылаулардың), май арналарының бітелуінен, сондай-ақ қызып кетуден, дұрыс сақтамаудан, тиісті күтімнің болмауынан туындаған зақымданулардан туындаған зақымдар;

- тірелетін, үйкелетін, берілісті бөлшектері мен материалдарының табиғи тозуы,
- мотосағат есептегішінің жұмысына араласу немесе зақымдануы.

шамадан тыс жүктеме немесе қате қолдану. Өнімнің шамадан тыс жүктелуінің шартсыз белгілеріне мыналар жатады (бірақ олармен шектелмейді): түстерінің құбылуы, ротор мен статор сияқты түйісетін немесе кезектесетін бөлшектердің бір мезгілде істен шығуы, редуктор мен әкірдің тегершігінің, трансформатордың бастапқы орамасы, бөлшектердің істен шығуы, бұйымның тораптарының немесе электр қозғалтқышының сымдарының жоғары температураның әсерінен, сондай-ақ өнімнің кестеде көрсетілген номиналдар электр желісі параметрлерінің шартына сай болмауынан деформациялануы немесе балқуы

- ауыстырылатын құрылым бөлшектерінің істен шығуы (жұлдызшалар, шынжырлар, шиналар, саптамалар, дискілер, бұтакесу пышақтары, шөп шабатын машиналар мен триммерлер, қармақ бауы мен триммер бастары, қорғаныс қаптамалары, аккумуляторлар, отын және ауа сүзгілері, белбеулер, аралау пышағы, жұлдызшалар, цангалар, дәнекерлеу ұштары, құбыршектер, тапаншалар және жоғары қысымды жууға арналған саптамалар, кернеу және бекіту элементтері (болттар, сомындар, шентемірлер), ауа сүзгілері және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- поршень тобының істен шығуына әкеп соққан отын қоспасының құрамы мен сапасына қойылатын талаптарды сақтамау (поршень сақинасының жатуы және/немесе цилиндрдің ішкі бетінде және поршень бетінде сызаттар мен бұзушылықтардың болуы, шатун мен поршень саусағының тірек мойынтіректерінің бұзылуы немесе балқуы);

- компрессорлар, 4 тактілі қозғалтқыштар қартеріндегі май мөлшерінің жеткіліксіздігі немесе май түрінің сәйкес келмеуі (шатунда, иінді білікте, тіпті май деңгейінің датчигі болған кезде де сызаттар мен бөгеттердің болуы);

- Шығыс және тез тозатын бөлшектердің, ауыстырылатын құрылғылардың және компоненттердің істен шығуы (стартерлер, жетек берілістері, бағыттаушы роликтер, жетек белдіктері, дөңгелектер, резеңке амортизаторлар, тығыздағыштар, майлы тығыздағыштар, тежегіш таспа, қорғаныш қаптамалар, тұтандырғыш электродтар, термопаралар, іліністер, майлау, көмір щеткалары, жетекші жұлдызшалар, дәнекерлеу алауы (саптамалар, ұштар мен бағыттаушы арналар), діңгектер, жоғары қысымды жуу құралдарының клапандары және т. б.), сондай-ақ тозудың осы түрлерінен туындаған бұйымның ақаулары;

- бекіткіштердің, пломбалардың, қорғаныш жапсырмалардың және т. б. ой-макілтектерінің зақымдалуымен араласу.

Кепілдік қолданылмайды:

Құрылысына өзгерістер мен толықтырулар енгізілген өнімге;

- Кәсіпкерлік қызмет үшін немесе кәсіптік, өнеркәсіптік мақсаттарда пайдаланылатын тұрмыстық мақсаттағы өнімдерге (пайдалану жөніндегі нұсқаулықтағы мақсатқа сәйкес);

- Өнімнің профилактикалық және техникалық қызмет көрсетуге (майлау, жуу, тазалау, реттеу және т. б.)

- Түпнұсқа болып табылмайтын керек-жарақтарды, ілеспе және қосалқы бөлшектерді пайдалану нәтижесінде пайда болған бұйымның ақауларына;

КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Өнімнің атауы: _____

Моделі: _____

Модель артикулі: _____

Шығарылған күні: _____


Сериялық нөмірі: _____

Сату күні: _____

Сауда ұйымының мері:

Мен кепілдік қызмет көрсету шарттарын оқыдым.
Өнімнің сыртқы түріне немесе жеткізілім жинағына шағымым жоқ.

_____ (Сатып алушының қолы)



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____


Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мері



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____


Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мері



ҮЗБЕЛІ ТАЛОН № _____
(қызмет көрсету орталығымен толтырылады)

Қабылдау күні _____

Қызмет көрсету орталығы _____

Тапсырыс-өкімдеме нөмірі _____

Берілген күні _____

Клиенттің қолы _____

Қызмет көрсету орталығының мері



8 800 100 51 57

Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте
elitech.ru

8 800 100 51 57

Сервисный центр
Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Уся дадатковая інфармацыя аб тавары і сэрвісных
цэнтры на сайце
elitech.ru

8 800 100 51 57

Ресей Федерациясындағы тәулік бойғы ақысыз сенім телефонының
қызмет көрсету орталығы.
Өнім және қызмет көрсету туралы барлық қосымша ақпарат
сайттағы орталықтарда
elitech.ru