

Инструкция по эксплуатации

Ленточнопильный станок Jet JWBS-16X 10000150XM

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/lentochnye_pily/po_derevu/jet/jwbs-16/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/lentochnye_pily/po_derevu/jet/jwbs-16/#tab-Responses

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА JWBS-16X

BMX Тул Групп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Ленточная пила JWBS-16X



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Нельзя пилить изделия из металла.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3x1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 4x1,5мм² (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Стол станка
2. Параллельный упор
3. круглый упор
4. расширение стола
5. Торцовый упор
6. Монтажные принадлежности
7. Полотно пилы 20 мм
8. Инструкция по эксплуатации
9. Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение 230 В ~1/N/PE 50 Гц
Выходная мощность 1,1 кВт (1,5 л.с.)
Рабочий ток..... 7 А
Соединительный провод 3x1,5мм²
Устройство защиты 16 А
Напряжение 380 В ~3/PE 50Гц

Выходная мощность 1,5 кВт (2 л.с.)
Рабочий ток..... 3,5 А
Соединительный провод
5x1,5мм²
Устройство защиты 16 А

Диаметр шкива 420 мм
Ширина распила макс. 405 мм
Высота пропила макс. 250 мм
Длина полотна пилы 3125 мм
Ширина полотна пилы: 3- 25 мм
Толщина полотна пилы..... 0,5-0,7 мм
Скорость резания: 900 м/мин
Рабочий стол (ДxШ) 430x430 мм
Наклон рабочего стола 10° – 45°
Высота рабочего стола 890 мм
Масса станка 130 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

Для работы с пильной лентой надевайте рабочие перчатки.

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Перед началом работы проверьте правильное направление зубьев пильной ленты.

Перед распиловкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

При пилении заготовок круглого сечения необходимо предохранять их от проворачивания. При пилении неудобных для обработки заготовок применяйте дополнительные крепления и подходящие вспомогательные удлинения стола.

Верхнюю направляющую пильной ленты опускать как можно ближе к заготовке.

При наклоненном столе установите продольный упор на нижнюю половину стола.

Следить за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались.

Удаляйте отрезанные и заклинившие заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке полотна пилы.

Убирать стружку и заготовки только при выключенном станке.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

Не оставляйте без присмотра работающий станок.

Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Полотно ленты пилы должно достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Учитывайте время пробега полотна ленты пилы при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Работы с электрическим оборудованием станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

Никогда не используйте станок, если выключатель-выключатель не функционирует надлежащим образом.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об нее нельзя было споткнуться.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключенном эл. питании.

Немедленно заменяйте поврежденные пильные ленты.

Изношенный вкладыш стола должен быть заменен.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

Опасность получения травмы от вращающегося полотна пилы в рабочей зоне.

Опасность из-за разрушения полотна пилы.

Опасность из-за разлетающихся частей заготовок.

Опасность из-за шума и пыли.

Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как очки для глаз и наушники. Использовать отсасывающую установку!

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

4.2. Звуковая эмиссия

Значения определяют согласно стандарту EN 1807:1999 (Коэффициент погрешности измерения 4 дБ).

Заготовка из бука:

T=30 мм, D=1500 мм, влажность 8,5%

Уровень мощности звука (согласно EN 3746):

Холостой ход 82,5 дБ (A)

Обработка 93,6 дБ (A)

Уровень звукового давления (согласно EN 11202):

Холостой ход 74,7 дБ (A)

Обработка 87,2 дБ (A)

Указанные величины являются указателем шума станка, но не являются указателем для безопасной работы.

4.3. Пылевыведение

Ленточные пилы конструктивного ряда JWBS-16/18/20 были оценены с точки зрения вредного воздействия пыли при скорости воздуха 20 м/сек на всасывающем патрубке диаметром 100мм:

Разрежение 1250 Па

Объемный поток 565 м³/час

Действительное в настоящее время предельное допустимое значение концентрации пыли 2 мг/м³ надежно соблюдается на рабочем месте.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

Станки установлены на деревянном поддоне.

Для транспортировки используйте стандартный штабелер или погрузчик. Предохраняйте станок при транспортировке от падения.

Установка станков должна производиться в закрытых помещениях, при этом являются вполне достаточными условия обычной столярной мастерской.

Поверхность, на которой устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным.

5.2. Монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Удаляйте защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Установите рукоятку (А, Рис. 1) на маховик (В, рис.1).

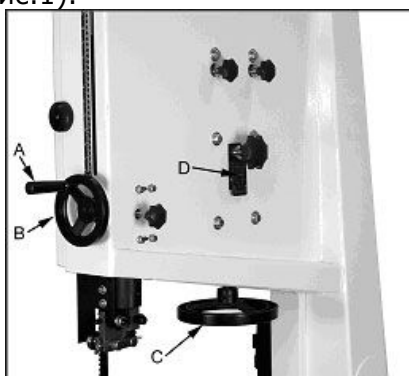


Рис. 1

Установите стол на балансир и закрепите его с помощью двух винтов с грибовидной головкой (А, рис.2).

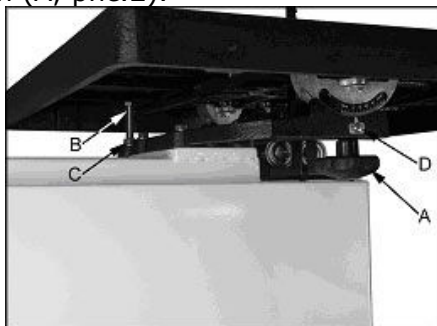


Рис. 2

Установите стол станка под прямым углом к полотну пилы и при необходимости отрегулируйте упор стола (В, рис.2) и указатель углов в градусах (D, рис.2).

Установите направляющие параллельного упора (G, рис.3) к столу станка, используя 4 винта с шестигранными головками, 4 гровера и 4 обычных шайбы, и выставьте упор параллельно поверхности стола.



Рис. 3

Установите профиль с мерной линейкой (Н, рис.3) и закрепите его с помощью 5-ти винтов с шестигранной головкой, 5-ти гроверов и 5-ти обычных шайб.

Установите упор (В, рис.4) и выставьте профиль упора (А, рис.4) параллельно с пильной лентой.

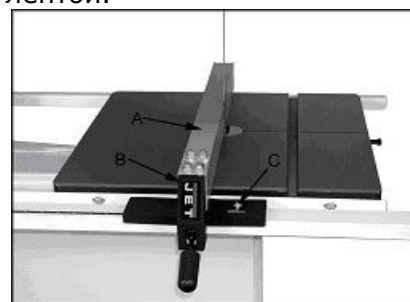


Рис. 4

Подведите упор к полотну пилы и установите стрелку на мерной линейке (С, рис.4) на ноль.

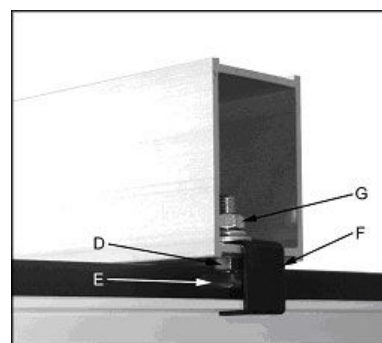


Рис. 5

Выставьте параллельный упор с помощью направляющих и заднего ограничителя (Е, рис. 5) так, чтобы его расстояние от стола составляло 1 мм.

5.3. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны пользователя, а также применяемые удлинители должны соответствовать тех. характеристикам.

Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

Защитное устройство станка должно быть рассчитано на 16 А.

При перегрузке мотора он самостоятельно отключается.

После охлаждения в течение примерно 10 минут можно снова включить станок.

5.4. Подсоединение вытяжной вентиляции

Перед пуском в эксплуатацию станок должен быть подключен к вытяжной установке таким образом, чтобы при включении станка автоматически включалась вытяжная вентиляция

Минимальная скорость воздуха на всасывающем патрубке должна составлять 20 м/сек.

Всасывающие шланги должны характеризоваться по качеству как „тяжело горючие“ и соединены с заземлением станка.

5.5. Пуск в эксплуатацию

Станок включается посредством нажатия зеленого выключателя: С помощью красного выключателя производится остановка станка.

6. РАБОТА СТАНКА

Правильное рабочее положение:

Перед станком за пределами линии пиления (опасной зоны).

Обращение с заготовкой:

Держите заготовку руками за пределами зоны пиления.

Подавать заготовку к полотну пилы в направлении нанесенной риски и устанавливать поворачивая ее по риске при уходе пилы в ходе распила.

Подавать заготовку равномерно, не перекашивать, пропиливать полностью до конца.

Не вытягивайте заготовку назад, так как при этом полотно пилы может соскочить с вращающихся шкивов.

Широкие и длинные заготовки поддерживать роликовыми опорами.

Указания по работе:

Работайте только с острым и качественно заточенным полотном пилы.

В зоне пиления подавать короткую заготовку только с помощью толкающего штока.

При пилении заготовок круглого сечения необходимо предохранять их от проворачивания с помощью подходящих приспособле-

ний.

Безопасная работа

А.1.: выполнение высоких распилов;

А.2.: выполнение распилов под углом;

А.3.: пропиливание шипов;

А.4.: пропиливание шпонок;

А.5.: изогнутые пропилены;

А.6.: дугообразные пропилены;

А.7.: пиление по шаблону;

А.8.: выполнение пиления по кругу.

7. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И РЕГУЛИРОВКЕ

Общие указания

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Отсоедините от Эл.сети!

7.1. Монтаж полотна пилы

Полотно пилы должно соответствовать приведенным техническим характеристикам.

Перед установкой проверить полотно пилы на наличие повреждений (трещин, поврежденных зубьев, изгибов). Не применяйте поврежденные полотна пил.

Следите за тем, чтобы зубья полотна пилы были направлены в направлении распила (вниз).

При обращении с полотном пилы надевайте подходящие защитные перчатки.

Замена полотна пилы должна производиться только при отключенном станке от Эл.сети.

7.2. Регулировка движение полотна пилы

Никогда не проводить регулировку при работающем станке.

При монтаже полотна пилы обратите внимание на правильный ход полотна пилы по шкивам.

Полотно пилы должно передвигаться по середине резинового покрытия шкива.

С помощью маховика на задней стороне верхней части станка может быть выставлен правильный ход пилы.

После установки полотна пилы необходимо обратить внимание на его достаточное натяжение. Индикацию для этого Вы найдете на обратной стороне станка.

7.3 Регулировка направляющей полотна пилы

Никогда не проводите регулировку при работающем станке.

Направляющую установите в глубину так, чтобы расстояние от основания зуба до направляющих элементов составляло примерно 1 мм с каждой стороны, задний ролик установить на расстоянии 1 мм от полотна пилы.

Боковые направляющие ролики установить так, чтобы они при работающем станке свободно вращались. Необходимо следить за тем, чтобы полотно пилы не сдвигалось в сторону.

Установите верхнюю направляющую на высоте примерно 5 мм над заготовкой.

Проверните верхний шкив рукой в направлении вращения и проверьте правильность сделанных регулировок.

После этого включите станок.

8. КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие указания

Перед проведением работ по техническому обслуживанию, чистке и ремонту - отключите станок от эл. сети!

Ремонтные и сервисные работы по электрической системе могут проводиться только квалифицированным электриком.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте исправность функционирования системы удаления опилок.

Все защитные и охранные приспособления должны быть установлены обратно, как только работы по обслуживанию, очистке или ремонту завершены.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Регулярно проверяйте правильность установки направляющей полотна пилы.

Рабочие шкивы:

Резиновое покрытие шкивов должно регулярно чиститься.

Регулировочный узел верхнего шкива должен регулярно смазываться.

Привод:

Необходимо регулярно проверять натяжение приводного ремня.

Тормоз двигателя электромеханический (тормозной двигатель). Если время торможения превышает 10 секунд, свяжитесь с сервисной службой.

Вставка стола:

Очищайте посадочное место вставки стола с выфрезерованным пазом для пилы

Следите за тем, чтобы новая вставка стола не возвышалась над столом.

Полотна пил:

Уход за полотнами пилы должен быть поручен только обученному персоналу.

Применяйте только качественно заточенные полотна пил.

9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

мотор не работает

*нет тока – проверить соединительные провода и предохранитель;

*дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;

*сработала защита от перегрузки – дать двигателю остыть и снова включить станок;

сильные вибрации станка

*станок стоит неровно – выровнять станок;

*загрязнена опорная поверхность шкивов – очистить резиновое покрытие;

*треснуло полотно пилы – немедленно замените полотно пилы;

угол распила не равен 90°

*неправильно установлен параллельный упор;

*неправильно установлена направляющая пилы;

плохое качество поверхности распила

*неправильно выбрано полотно пилы;

*полотно пилы загрязнено смолой;

*тупое полотно пилы;

*неправильно отрегулирована направляющая полотна пилы;

*недостаточное натяжение полотна пилы;

*неоднородная заготовка;

*слишком большое усилие подачи – не перегружайте станок при обработке.

10. ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Полотна пил с различным количеством зубьев Вы найдете в прайс-листе Jet.