

# REALREZ®



Руководство по эксплуатации

## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК REALREZ MBS 260



**ПОЖАЛУЙСТА, ПРОЧИТАЙТЕ СОДЕРЖАНИЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА  
СОХРАНИТЕ ЕГО ДЛЯ БУДУЩИХ СПРАВОК.**

## **ВНИМАНИЕ!**

Безопасность является самым важным фактором при эксплуатации данного оборудования.

**Следующие инструкции должны соблюдаться всегда.**

Существует определенное применение, для которого был разработан данный инструмент. Мы настоятельно рекомендуем не модифицировать и/или не использовать этот инструмент для каких-либо других целей, кроме тех, для которых он был разработан. Если у вас возникли вопросы по поводу его применения, не используйте инструмент до тех пор, пока вы не напишете нам, и мы не проконсультируем вас.

## **Общие предупреждения по безопасности**

### **ЗНАЙТЕ СВОЙ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ.**

**Внимательно прочитайте руководство пользователя. Изучите области применения инструмента, его рабочие возможности и потенциал.**

### **ВНИМАНИЕ! ВСЕГДА ЗАЗЕМЛЯЙТЕ ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ.**

#### **ИЗБЕГАЙТЕ ОПАСНЫХ СРЕД.**

Никогда не используйте электроинструменты в сырых условиях. Держите рабочее место хорошо освещенным и свободным от посторонних предметов.



### **ВНИМАНИЕ!**

#### **ВСЕГДА ИЗВЛЕКАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ С ИНСТРУМЕНТОВ ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.**

Перед включением инструмента убедитесь, что ключи и регулировочные ключи сняты с инструмента.

#### **ВСЕГДА СЛЕДИТЕ ЗА ЧИСТОТОЙ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ**

Захламленные места и столы способствуют несчастным случаям.



**ВНИМАНИЕ!** ВСЕГДА ДЕРЖИТЕ ПОСЕТИТЕЛЕЙ ПОДАЛЬШЕ ОТ РАБОТАЮЩИХ МАШИН.

Посетителей следует держать на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

**ВСЕГДА ДЕЛАЙТЕ МАСТЕРСКУЮ ЗАЩИЩЕННОЙ ОТ ДЕТЕЙ**

С помощью навесных замков, главных выключателей или путем извлечения стартерных ключей.

**ВНИМАНИЕ!**

**НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ НАХОДЯСЬ ПОД ВЛИЯНИЕМ НАРКОТИКОВ, МЕДИКАМЕНТОВ ИЛИ АЛКОГОЛЯ**



**ВНИМАНИЕ!**

**ВСЕГДА НОСИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.**



Никогда не носите свободную одежду или украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Для лучшей опоры рекомендуется обувь на резиновой подошве.

**ВНИМАНИЕ!** ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.

Также используйте лицевую или пылезащитную маску, если операция резки является пыльной.



**ВНИМАНИЕ!** НИКОГДА НЕ ПЕРЕУТОМЛЯЙТЕСЬ.

Постоянно держите правильную опору и равновесие.



**ВНИМАНИЕ!** ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ.

Перед обслуживанием и при замене принадлежностей, таких как лезвия, насадки и фрезы. Убедитесь, что выключатель находится в положении «OFF» прежде, чем вставлять вилку шнура в розетку.

**НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЕ ОТ СЕТИ ИНСТРУМЕНТЫ БЕЗ ПРИСМОТРА.**

**ВНИМАНИЕ!** НИКОГДА НЕ ВСТАВАЙТЕ НА ИНСТРУМЕНТЫ.



Серьезные травмы могут возникнуть при падении инструмента или при случайном контакте с режущим элементом.

## **Правила безопасности при работе с ленточными пилами**

- Всегда останавливайте ленточную пилу перед удалением обрезков со стола.
- Всегда держите руки на расстоянии от полотна.
- Никогда не пытайтесь пилить материал, не имеющий плоской поверхности.
- Всегда крепко держите материал и подавайте его на полотно с умеренной скоростью.
- Всегда выключайте станок, если необходимо отвести материал из незавершенного пропила.
- Отрегулируйте верхнюю направляющую примерно на 0,32 см выше разрезаемого материала.
- Убедитесь, что размер и тип ножа соответствует толщине и типу разрезаемого материала.
- Убедитесь, что натяжение лезвия и его перемещение отрегулированы правильно.
- Делайте "рельефные" пропилы перед резкой длинных кривых.
- Ослабьте натяжение полотна, если пила не будет использоваться в течение длительного периода времени.

## **Ответственность пользователя / Гарантия**

Этот станок будет функционировать согласно указаниям, которые содержатся в прилагаемых инструкциях. Важно регулярно проверять состояние станка. Использовать поврежденное оборудование, включая кабель питания, запрещено. Поврежденные, отсутствующие, явно изношенные, деформированные или загрязненные детали должны быть немедленно заменены. Если потребуется ремонт или замена, рекомендуется использовать только оригинальные запасные части и обращаться к квалифицированным специалистам. Этот станок и его компоненты не должны подвергаться изменениям или модификациям, отличным от стандартных технических характеристик. Пользователь этого станка несет полную ответственность за любые неисправности, возникшие из-за неправильного использования, несанкционированных изменений в стандартных спецификациях, неправильного обслуживания, повреждений или ремонта, выполненных не квалифицированным специалистом.

## **Содержание:**

- 1.0** Технические характеристики
- 2.0** Знакомство с ленточнопильным станком
- 3.0** Сборка
- 4.0** Регулировка
- 5.0** Эксплуатация
- 6.0** Техническое обслуживание
- 7.0** Поиск и устранение неисправностей
- 8.0** Схема деталей станка / Список комплектующих

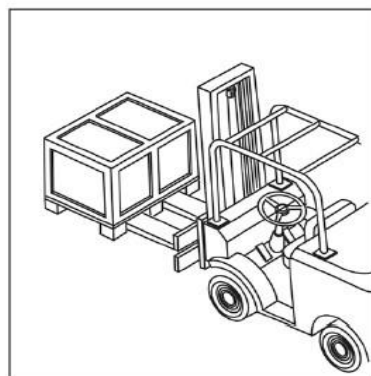
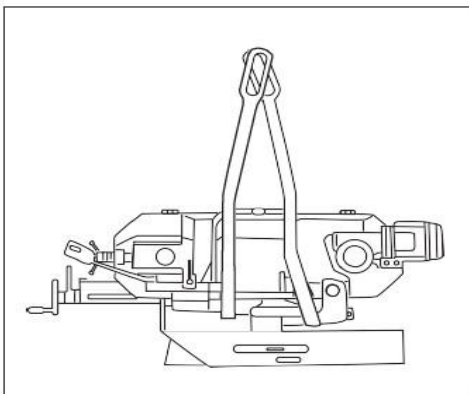
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	Значение
Размер ленты пильного полотна (мм)	2480 x 27 x 0.9
Двигатель двухскоростной	Об/мин: 2800/1400 (50 Гц)
Двигатель односкоростной	Об/мин: 2800 (50 Гц), 3400 (60 Гц)
Мощность двигателя (кВт)	1,5
Мощность на 50 Гц (кВт)	0.81/0.75 (Одно- и двухскоростная)
Мощность насоса для охлаждающей жидкости (Вт)	75
Скорость вращения ленты (м/мин)	84/42 (50 Гц), 84 (50 Гц)
Диаметр маховика (мм)	295
Максимальное открытие зажима (мм)	280
Вес станка (кг)	205
Угол поворота пильной головки	0°- 60°
Регулируемые направляющие для пильного полотна из твердого сплава	Да
Регулируемое натяжение ленты	Да

## ОБРАЩЕНИЕ И УСТАНОВКА

На большие расстояния машину можно перевозить на грузовых автомобилях или железнодорожных вагонах.

Пила обычно поставляется упакованной в пластик или обвязанную лентой и уложенной на поддоны. Если это так, то машину можно легко перемещать, загружать или разгружать с помощью обычного погрузчика подходящей грузоподъемности. С другой стороны, если станок отгружается без укладки на поддоны, то ее необходимо поднять с помощью крана и тросов или цепей подходящей грузоподъемности и промаркировать как такой. Веревки или цепи должны быть прикреплены к основанию тисков. Перед началом подъема станка убедитесь, что все подвижные части надежно закреплены. Убедитесь, что грузоподъемность крана подходит для данного станка. Осторожно поднимите машину и медленно перемещайте ее, избегая ударов или резких движений. Операции по подъему и транспортировке могут быть чрезвычайно опасными, если не выполнять их с максимальной осторожностью. Выведите весь неквалифицированный персонал из этого района. Очистите, расчистите и закройте место установки. Проверьте состояние и пригодность имеющегося оборудования. Не прикасайтесь к подвешенным грузам и держитесь от них на безопасном расстоянии. Во время транспортировки грузы не должны подниматься более чем на 20 сантиметров от земли. Наконец, подготовьте достаточное пространство в качестве пути эвакуации на случай падения груза. Поверхность, на которую устанавливается станок - должна быть идеально ровной, чтобы предотвратить любое возможное смещение груза. Как только станок будет поднята на грузовик или железнодорожный вагон, убедитесь, что она зафиксирована в нужном положении, надежно закрепив ее на основании с помощью тросов или цепей. Когда он достигнет места назначения, прежде чем освободить машину от удерживающих устройств, убедитесь, что состояние и положение станка не представляют опасности. Затем снимите тросы или цепи и разгрузите машину, используя те же средства и методы, которые использовались для ее загрузки.



## УСТАНОВКА

Осмотрите машину, чтобы убедиться в отсутствии повреждений, и приступить к установке. При выборе положения станка рекомендуется учитывать:

- чтобы выбранное место не было влажным и было защищено от атмосферных воздействий;
- чтобы поверхность была идеально ровной, нескользкой, и чтобы ее несущая способность соответствовала весу станка
- чтобы вокруг станка было достаточно свободного пространства, чтобы она была удобной и доступной для эксплуатации и обслуживания
- чтобы место, в котором установлен станок, было защищено или огорожено, чтобы предотвратить доступ детей, и чтобы исключить доступ посторонних лиц;
- наличие соответствующего разрешенного освещения
- чтобы он находился рядом с выключателем, оснащенным отключением от перегрузки;
- чтобы система электропитания была оснащена заземлением отвечающее требованиям соответствующих стандартов;
- температура окружающей среды должна быть в пределах от 0 до +45 градусов
- рабочее место не должно находиться во взрывоопасной атмосфере.

Если станок поставляется без основания, то его необходимо закрепить с помощью четырех отверстий на специальной конструкции, способной выдержать вес станка и любой дисбаланс, возникающий при его использовании. Компания-производитель снимает с себя какую-либо ответственность за ущерб, причиненный неправильной установкой и использованием неподходящих оснований.

## ОЧИСТКА СТАНКА

После установки станка (на уровне рабочего стола и перед выполнением соединений) удалите все защитные масла с окрашенных и неокрашенных поверхностей с помощью моющего средства. Запрещается разбрызгивать эти жидкости; используйте ткань, смоченную жидкостью, затем утилизируйте ткань.

## СОЕДИНЕНИЯ

- Убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению двигателя станка, указанному на идентификационной табличке
- Подсоедините сетевой кабель станка к электрическому щиту, оснащенному автоматическим главным выключателем с заземлением, предусмотренным действующими стандартами безопасности, способным защитить устройство.
- Предохраняйте машину от перегрузки и короткого замыкания.
- Убедитесь, что режущая лента вращается в направлении стрелки на закрывающем ее защитном кожухе и что зубья пилы направлены в правильном направлении.
- Извлеките рукоятку управления и стержень с ограничителем из прилагаемых принадлежностей и выполните следующие действия:
- Стержень со штангой-ограничителем
- Вставьте резьбовой стержень в его гнездо и зафиксируйте его.

## **СОЖ**

- Налейте охлаждающую жидкость, состоящую из воды и эмульгируемого масла (10 л) в резервуар для сбора.
- Разбавьте эмульгируемое масло в соответствии с указаниями производителя (10% масла).
- Убедитесь, что количество охлаждающей жидкости, распределяемой во время операции резки, является достаточным.
- Лезвие должно быть хорошо смазано.
- Перед началом эксплуатации станка проверьте ее общую работоспособность и ознакомьтесь с устройствами управления и их функциями.
- Рабочее место станка должно быть продуваемым воздухом, пользователи должны сами предусмотреть устройство для выпуска смога.

## **ОБЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ**

- Перед запуском пилы убедитесь, что станок правильно работает, работоспособность предохранительных устройств и плавность хода пилы плавно.
- Убедитесь, что нет поврежденных элементов, что все детали собраны правильно и все детали правильно собраны и находятся в рабочем состоянии. Сомнительные защитные сомнительные устройства и поврежденные детали должны быть отремонтированы или ремонт, или замена должны производиться специализированным персоналом или через сервисный центр, уполномоченный производителем.
- Если у оператора возникают какие-либо сомнения в безопасности станка, он должен немедленно остановить машину, определить причину неисправности, при необходимости обратиться в службу технической поддержки производителя сервисную службу.

## **ОБЩЕЕ СОСТОЯНИЕ**

- Электрическое подключение:
- Напряжение в установленном режиме: 0,9 - 1,1 от номинального напряжения. Частота: 0,99 - 1,01 от номинальной частоты непрерывно.
- Сетевое подключение должно иметь предохранитель не более 16 А.
- Электропитание должно иметь устройства защиты от пониженного напряжения, повышенного напряжения, перегрузки по току, а также устройство защиты от остаточного тока (УЗО), максимальный остаточный ток которого составляет 0,03 А.
- Высота над уровнем моря не более 1000 м, максимальная температура окружающего воздуха +40 С, минимальная температура окружающего воздуха температура воздуха не ниже +5 С, диапазон температур хранения и диапазон температур хранения и транспортировки -25 С до +55 С.
- Относительная влажность воздуха не превышает 50% при максимальной температуре +40 С, более высокая относительная влажность (напр. 90% / - 20 С)

## **УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ**

- При транспортировке должны быть приняты меры по защите от коррозии и ударов. Устройство может выдерживать в диапазоне температур от -25 до +55 ОС и даже +70 ОС не более 24 часов.
- Не подвергайте станок воздействию дождя и не повреждайте упаковку при транспортировке.

## ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕСТ

- Следует проверить целостность заземления и работоспособность выносливости выключателя блокировки после установки.
- Следует проверить целостность заземления и работоспособность выключателя блокировки выносливости каждые два года.
- Следует проверить устройство безопасности и блокировки после замена ленточной пилы или новая регулировка станка.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Ленточнопильный станок была разработана и изготовлена исключительно для резки черных металлов с трубчатыми, открытыми или заполненными участками. Использование станка для резки других материалов или для другой обработки, которая не соответствует назначению описанное в данном руководстве не только следует считать ненадлежащим и запрещенным, но и освобождать компанию-производителя от любой ответственности, как прямой, так и косвенной. Прежде чем вставить вилку в розетку, убедитесь, что напряжение соответствует указанному на идентификационной табличке.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

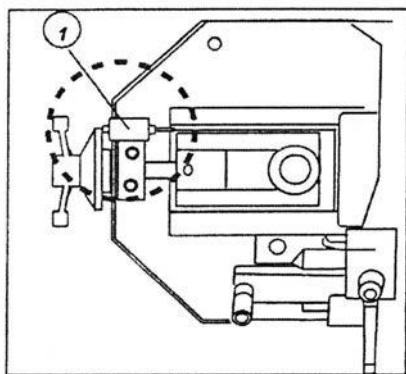
- Подсоедините вилку аппарата и включите аппарат.
- Поверните общий переключатель. Включается контрольная лампа, сигнализирующая о том, что станок включена.
- Убедитесь, что микропереключатель натяжения ленты нажат вниз, иначе станок не будет работать.
- Поднимите носовую часть пилы, убедитесь, что установочный кронштейн отсоединен от концевого выключателя.

Запустите

1. Включите аварийный режим.
  2. Поверните главный выключатель.
  3. Запустите ленточнопильную пилу.
- Повернув переключатель опций в положение “управление рукояткой” или “главный выключатель”, нажмите кнопку.

Остановка

Чтобы остановить ленточную пилу



## УПРАВЛЯЮЩИЕ УСТРОЙСТВА

Оснащен следующим устройством управления:

1. Общий переключатель (рис. 8,1)  
Функция этого переключателя заключается в подаче питания на машину. Когда он включен, контрольная лампочка указывает на то, что станок находится под напряжением.
2. Общий выключатель может быть заперт на висячий замок. Перед выполнением каких-либо операций по техническому обслуживанию или ремонту закройте его на висячий замок.



## Переключатель опций

Функция этого переключателя - опционная схема. Ручной/автоматический выбор: в станке есть два режима работы.

При использовании "ручного" режима нажмите кнопку, двигатель начнет вращаться, отпустите кнопку, чтобы остановить его. При использовании режима "авто" нажмите кнопку, двигатель начнет непрерывную работу.

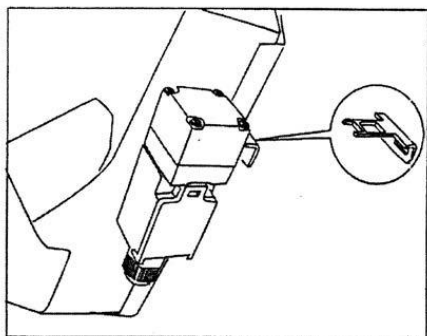
## Главный выключатель

Поворачивая этот переключатель, ленточнопильный станок начинает работать.

(3 ~ Только двигатель) (положение "0": пильное полотно не вращается; ПОЛОЖЕНИЕ "1": это положение с самой низкой скоростью; ПОЛОЖЕНИЕ "2": это положение с высокой скоростью.

**Панель управления** используется для подъема и опускания рамы, чтобы выполнять операции резки:

- Нажмите кнопку, чтобы начать вращать пильное полотно;
- Отпустите кнопку, чтобы остановить его.
- Кроме того, рукоятка оснащена предохранительным устройством для защиты от случайного включения.



- Станок оснащен микропереключателем позиционного действия.
- Функция этого устройства заключается в том, чтобы остановить вращение ленты, если открывается
- Когда резка завершена, ленточнопильный станок останавливается.

## ОБЫЧНАЯ РЕЗКА

- После выполнения операций, необходимых для

запуска станка, следуйте приведенным ниже инструкциям:

- Поместите режущий материал в тиски и плотно зажмите его.
- Поверните главный выключатель чтобы включить машину.
- Выберите требуемое положение резки с помощью переключателя опций
- Теперь ленточнопильный станок готов к резке.
- На панели управления нажмите кнопку чтобы начать вращение лезвия
- Слегка прижмите лезвие к отрезаемому куску, чтобы не сломать зубцы, и выполните разрез.
- Следите за тем, чтобы охлаждающая жидкость вытекала в достаточном количестве во время операций резки.
- Лезвие должно быть хорошо смазано.

Станок оснащен низковольтной электрической системой (24 В) с минимальным напряжением и устройством тепловой защиты. С помощью этого устройства, если напряжение отключено, станок останавливается и не возобновляет работу, необходимо активировать кнопку запуска.

Таким образом, исключается риск случайного перезапуска устройства

Если заготовка тяжелее 15 кг, ее следует загружать/разгружать с помощью механизированного погрузочно-разгрузочного оборудования, предоставленного конечным пользователем. При установке подъемного устройства следует учитывать удобство эксплуатации и достаточное пространство должно быть сохранено. В противном случае заготовка может быть загружена/выгружена оператором. Оператор должен пользоваться перчатками и защитной обувью. Для длинных или тяжелых заготовок со стороны подачи и выхода необходимо установить дополнительное опорное устройство (например, стол), которое будет поддерживать заготовку во избежание опасностей, связанных с падением заготовки.

При нормальной работе, если ленточнопильный станок останавливается, а главный выключатель не переведен в положение “ВЫКЛ.” (или “0”) и не нажата аварийная кнопка “красный гриб”, определите причину остановки, но соблюдайте осторожность, поскольку это опасная ситуация.

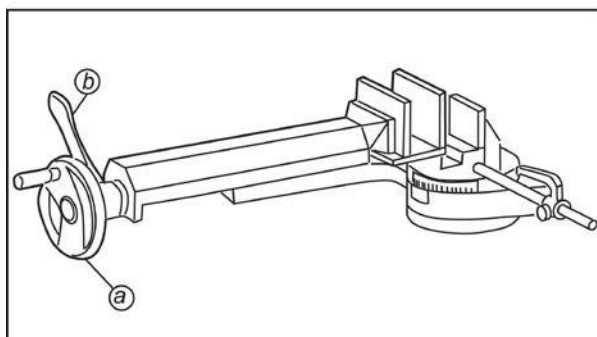
## ТОРЦЕВАЯ РЕЗКА

CUTTING CAPACITY in mm.			
Angle	●	■	■
0°	230	220	280x 160
45°	160	140	
60°	90	90	

Возможно выполнение торцевой резки. Чтобы выполнить эту операцию, просто ослабьте рычаг фиксации тисков, расположенный на основании станка, и поверните головку на необходимый угол; наконец, затяните вышеупомянутый рычаг фиксации.

## БЛОК ТИСКОВ

Тиски оснащены системой быстрой фиксации со смещением приблизительно на 4 мм. С помощью маховика поверните губки прилбл. 2 мм от отрезаемого куска, а затем зажмите его с помощью рычага быстрой фиксации.



## РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ

Для оптимальной регулировки натяжения ленты действуйте следующим образом:

- Поворачивайте маховик до тех пор, пока упор не упрется в микропереключатель, расположенный непосредственно под опорным фланцем маховика.
- Нажмите кнопку на рукоятке управления, лезвие начнет вращаться.

## ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Перед заменой пильного полотна отключите станок от источника питания.

Для замены пильного полотна:

Полностью поднимите дужку;

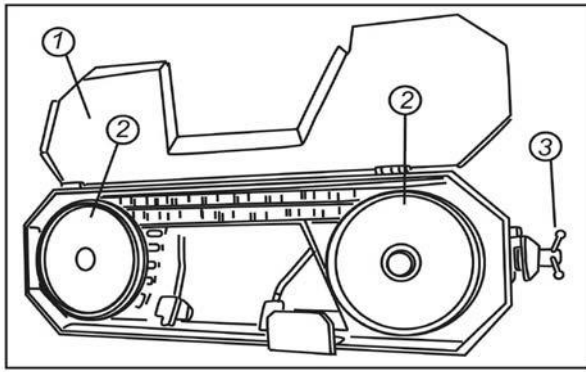
Отцепите и снимите защитный кожух маховика (1 рис.10);

Закрепите открытый кожух с помощью специального крючка, чтобы убедиться, что он не закрывается во время работы;

Ослабьте ленту с помощью маховика (3 рис.10);

Снимите изношенную ленту с маховика (2 рис.10) и извлеките ее из направляющих лопастей;

Установите новую ленту на направляющие лезвия, а затем на маховики.



Убедитесь, что зубья ножа вращаются в правильном направлении

- Затяните ленту с помощью специального маховика
- Закройте защитный кожух маховика и закрепите его с помощью специальными зажимами.

Убедитесь, что микровыключатель, расположенный под маховиком, был прижат к упору на маховике, иначе станок не будет работать.

В противном случае станок не будет работать.

Лента натянута идеально, когда микровыключатель прижат к упору маховика. Если защитный кожух маховика не закрыт должным образом, то станок не будет работать из-за срабатывания предохранительного микровыключателя.

Убедитесь, что зубья ножа вращаются в правильном направлении

- Затяните ленту с помощью специального маховика
- Закройте защитный кожух маховика и закрепите его с помощью специальными зажимами.

Убедитесь, что микровыключатель расположенный под маховиком, был прижат, в противном случае станок не будет работать.

Лента натянута идеально, когда микровыключатель прижат к упору маховика. Если защитный кожух маховика не закрыт должным образом, то станок не будет работать из-за срабатывания предохранительного микровыключателя

## РЕГУЛИРОВКА ОБРАТНОГО ХОДА

Можно отрегулировать обратный ход станка (это полезная операция, если необходимо выполнить несколько повторных резов).

полезная операция, если необходимо выполнить несколько повторных резов), при этом Таким образом, можно избежать полного возвратного хода для каждого отдельного реза избежать.

Для этого выполните следующие действия:

- Отпустите шестигранную гайку
- Вкрутите или выкрутите шестигранный болт для регулировки.
- Затем затяните шестигранную гайку.

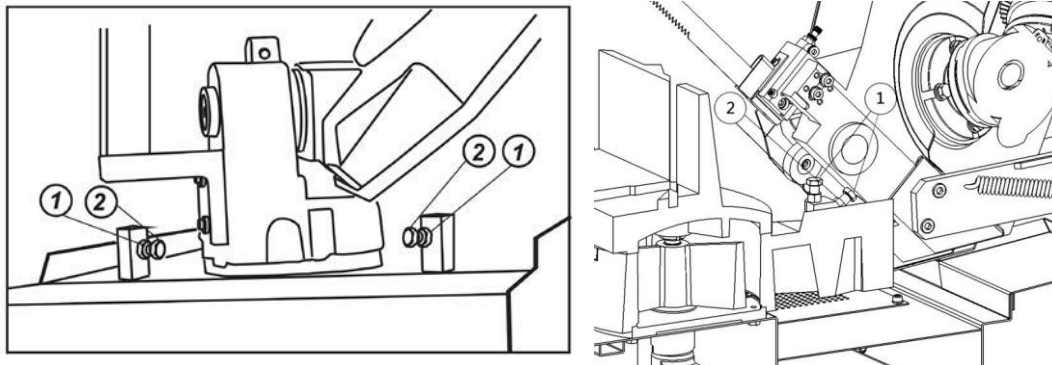
Теперь обратный ход будет останавливаться в заданном положении.

## РЕГУЛИРОВКА ПОВОРОТНОЙ РАМЫ

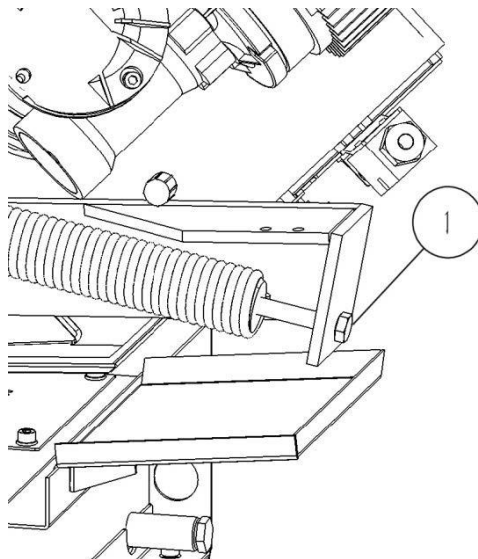
Носовая часть может поворачиваться в пределах от 0 до 60.

Для регулировки углов поворота 0 и 60, выполните следующие действия:

- Отпустите шестигранную гайку
- Вкрутите или выкрутите шестигранный болт для регулировки.
- Затем затяните шестигранную гайку.



## РЕГУЛИРОВКА БАЛАНСИРОВОЧНОЙ ПРУЖИНЫ



Балансировка осуществляется с помощью удлинительной пружины соответствующего размера удлиняющей пружины. Со временем может потребоваться регулировка пружины для корректировки баланса.

Выполните следующие операции:

- Вкрутите или выкрутите шестигранный болт для регулировки.
- Регулировка выполнена правильно, если во время хода вниз он слегка толкается вверх.

Регулировка ножа на маховиках

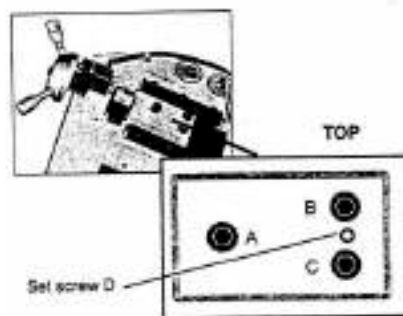
1. Ослабьте винты с шестигранными гайками А, В и С.

2. С помощью шестигранного ключа на установочном винте D отрегулируйте наклон маховика.

- При вращении установочного винта D по часовой стрелке маховик наклоняется таким образом чтобы лезвие располагалось ближе к фланцу.

- Поворот установочного винта D против часовой стрелки наклонит маховика так, что лезвие будет отходить от фланца. Если лезвие отойдет слишком далеко, то оно оторвется.

После завершения регулировки закрепите винты с шестигранной гайкой в таком порядке: А, В и С.



## РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕГО УЗЛА ПЕРЕДНЕГО НОЖА

- Эту регулировку необходимо повторять каждый раз, когда изменении сечения заготовки.
- Для достижения максимальной точности и безопасности во время реза направляющий блок лезвия должен быть как можно дальше от защиты, а направляющий узел ножа должен быть максимально приближен к разрезаемой детали.
- Отпустите рычаг направляющего ножа, работая с разрезаемой деталью.
- Таким образом, рычаг не будет соприкасаться с деталью при его перемещении;
- Затяните рычаг.

## РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ

- При эксплуатации станка установите регулируемое ограждение в
- При использовании станка установите регулируемое ограждение в соответствующее положение, чтобы уменьшить опасную зону, за исключением зоны обработки.

## ОСТАНОВКА ПИЛЫ

- Остановить вращение пильной ленты во время работы просто отпустить рукоятку управления
- Станок также можно остановить, нажав на кнопку
- Станок также можно остановить поворотом общий переключатель в положение "OFF" (или "0").
- Станок также может быть остановлена поворотом главного выключателя в положение "0".
- Станок также может остановиться после завершения резки.

## ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- После использования все остатки обработки или другие пыльные материалы должны быть удалены из станка.
- Содержите станок в чистоте и хорошем состоянии. Это позволит обеспечивать лучшие результаты.

## ОСТАНОВКА

Если станок будет остановлен на длительный период времени, то детали, подверженные износу, должны быть смазаны, а станок накрыт полиэтиленовой пленкой. Хранить в защищенном сухом месте.

Если эти указания будут соблюдены, то при возобновлении работы с пилой станок будет находиться в идеальном рабочем состоянии.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все операции по техническому обслуживанию должны выполняться при выключенном двигателе и отключенном от электросети.

Кроме замены масла в мотор-редукторе, станок не требует каких-либо особых операций по техническому обслуживанию.

### **Однако важно помнить следующее:**

- Регулярно очищайте станок и рабочую зону.
- Использовать пыльное полотно, соответствующее материалу; это обеспечивает оптимальный результат.
- Заменяйте пыльное полотно при его износе, чтобы избежать
- Замените пыльное полотно при его износе, чтобы избежать вибраций и неточных резов.
- Очищайте бачок для охлаждающей жидкости по мере необходимости или, по крайней мере, два раза в год, через специальное отверстие в баке на самом бачке.
- Регулярно проверяйте насос системы охлаждения.
- Убедитесь, что защитный кожух полностью закрывает лезвие.

### **Смазочно-охлаждающая жидкость и регулировка потока**

Использование надлежащей смазочно-охлаждающей жидкости необходимо для достижения максимальной эффективности пыльного полотна. Для достижения максимальной эффективности пиления.

Основной причиной разрушения зубьев является чрезмерное нагревание. Именно по этой причине что смазочно-охлаждающая жидкость необходима для обеспечения длительного срока службы пыльного полотна и высокой скорости резания. Зона резания и ленточные полотна должны постоянно содержать в чистоте.

Заполните резервуар охлаждающей жидкостью. Используйте охлаждающую жидкость для пил (рекомендуемое масло: Castrol HYSOL GS), которая подходит для трубопроводов охлаждающей жидкости. Охлаждающая жидкость должна быть разбавлена в износе в соотношении от 1:10 до 1:20.

Медленно добавляйте масло в воду при постоянном помешивании. Заливная пробка находится расположена в задней части основания станка.

### **Емкость бака составляет 17,5 л.**

Охлаждающая жидкость циркулирует и по большей части стекает обратно в бак. Через некоторое время охлаждающая жидкость будет полностью израсходована, и бак придется заполнить снова необходимо снова заполнить.

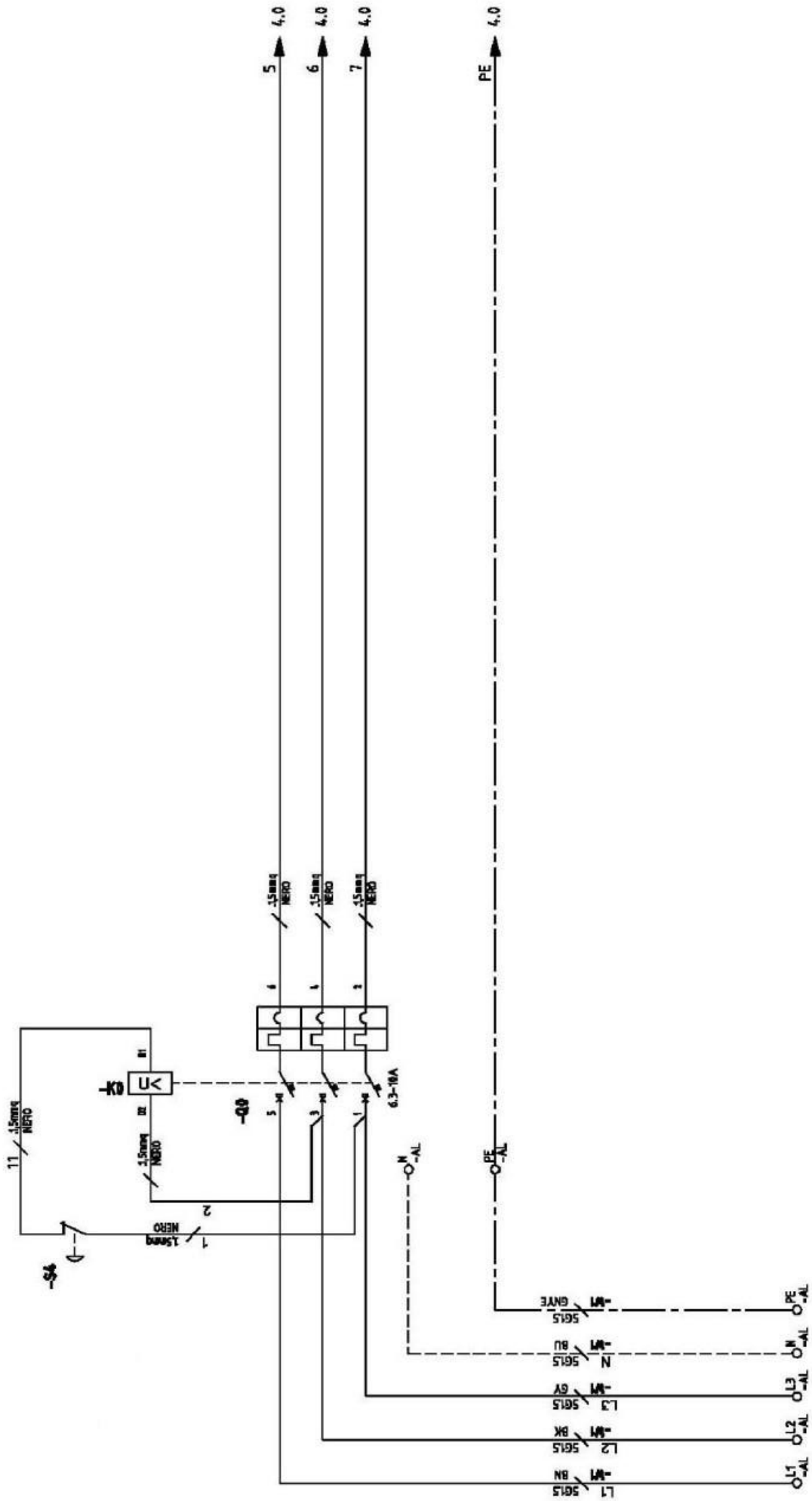
В контур охлаждающей жидкости также встроен фильтр в контур охлаждающей жидкости. Подробную информацию о специальной охлаждающей жидкости можно получить у профессионального поставщика для специальных охлаждающих жидкостей.

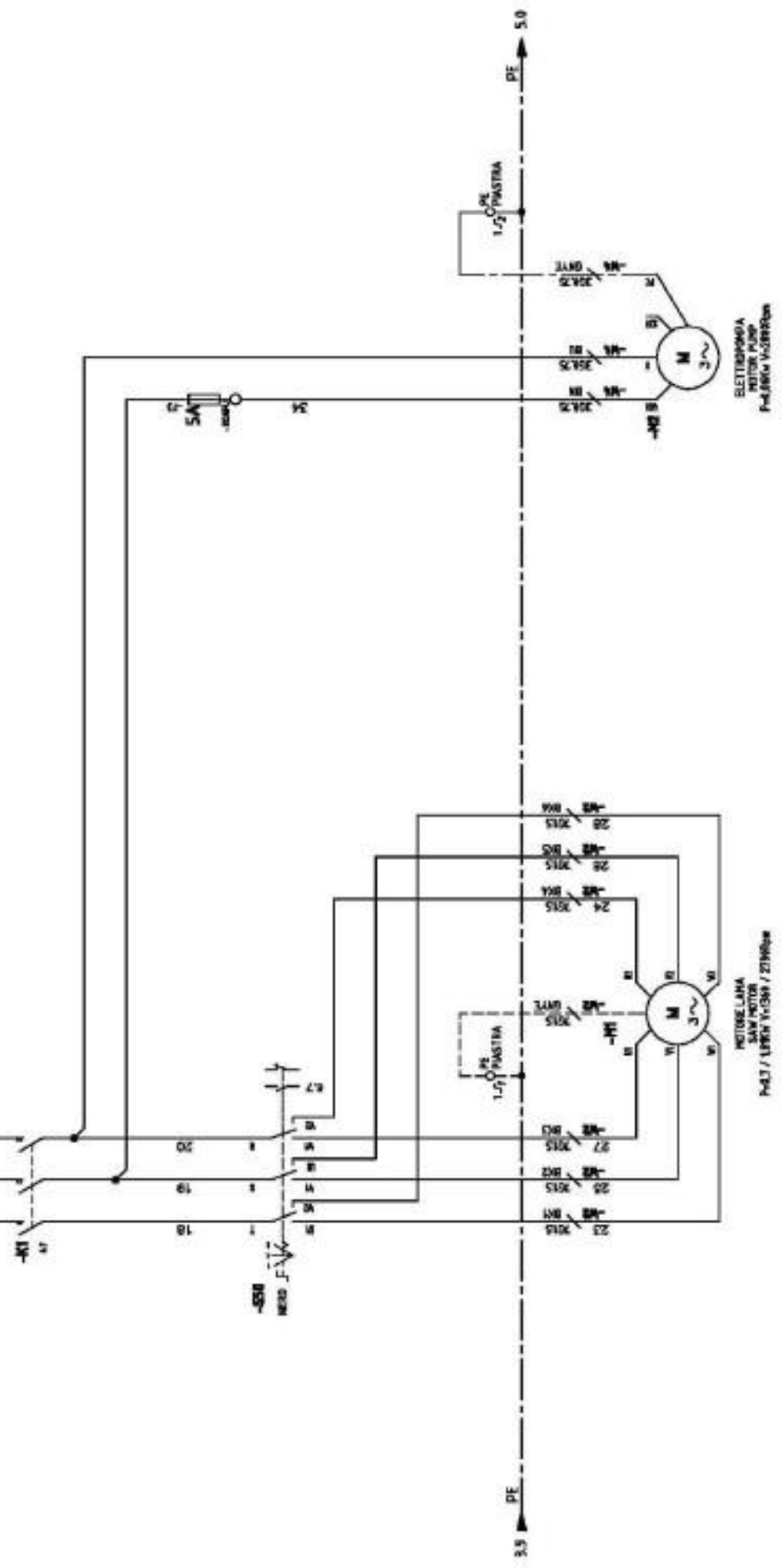
При достижении низкого уровня необходимо немедленно залить охлаждающую жидкость в бак немедленно закачайте охлаждающую жидкость в бак, иначе срок службы пыльного полотна сократится.

Следует обратить внимание на то, чтобы уровень охлаждающей жидкости не превышал уровень, указанный на емкости с охлаждающей жидкостью.

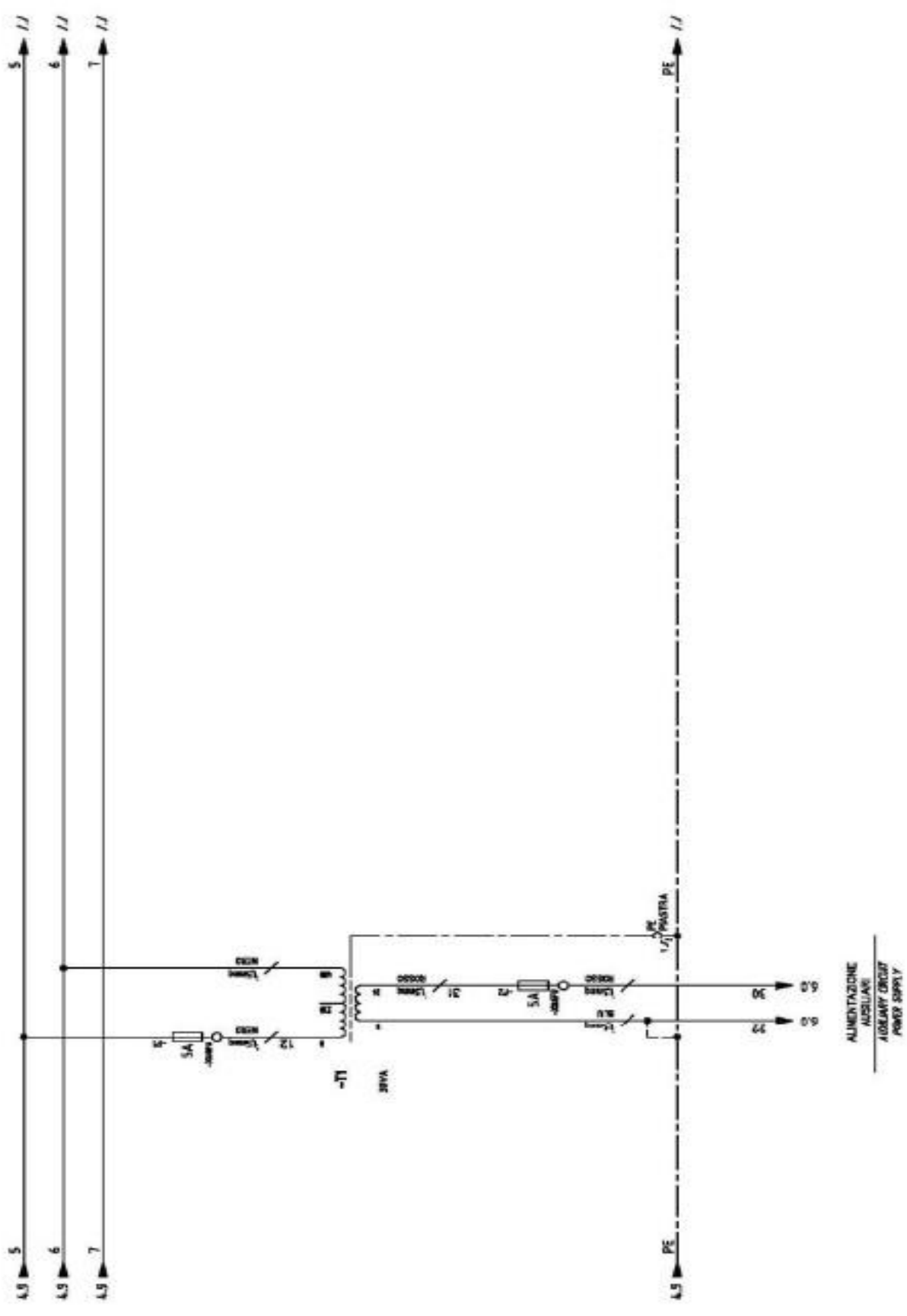
В любом случае заменяйте охлаждающую жидкость каждые три месяца.

При замене охлаждающей жидкости в различных моделях следует тщательно очищать резервуар и трубопроводы должны быть тщательно очищены, чтобы избежать повреждения станка.

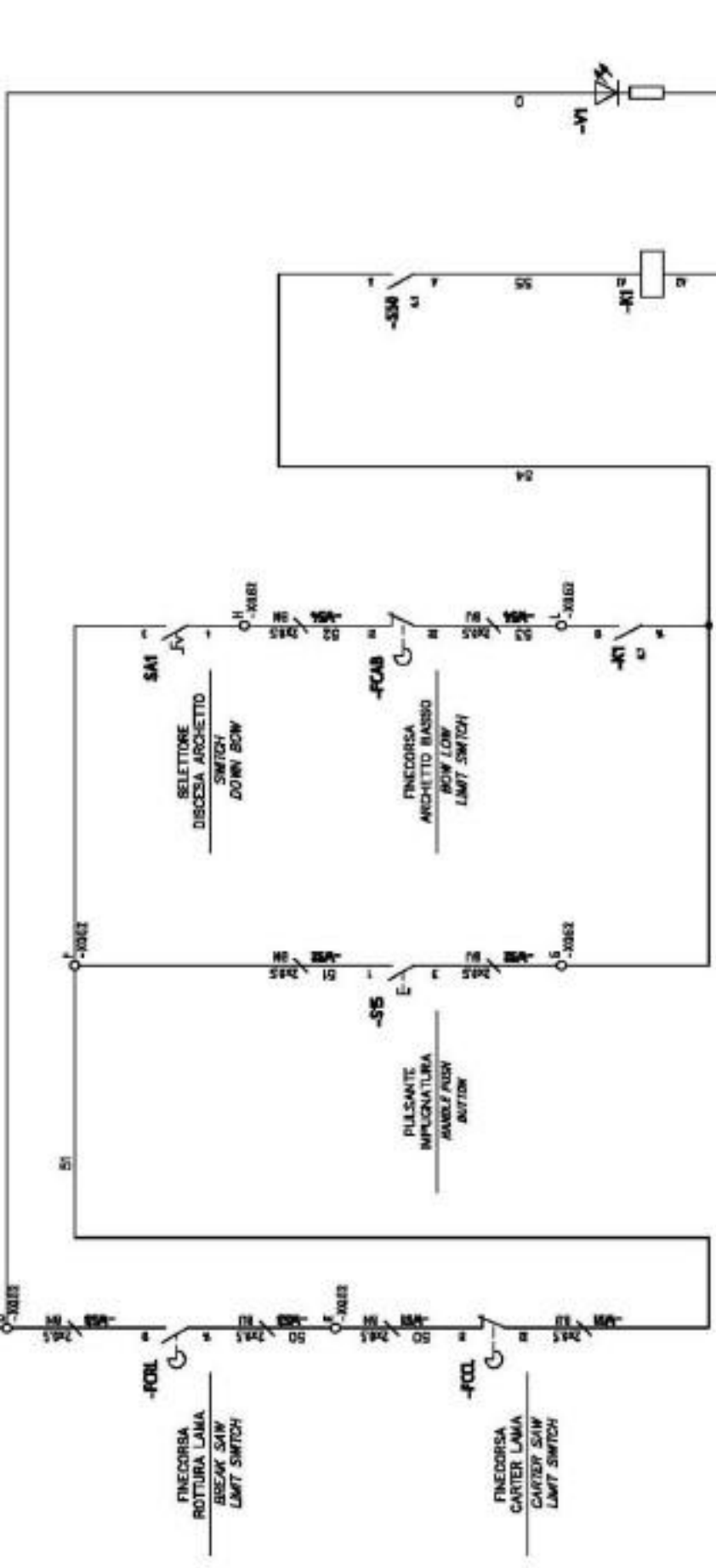




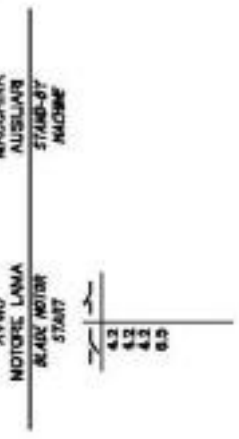


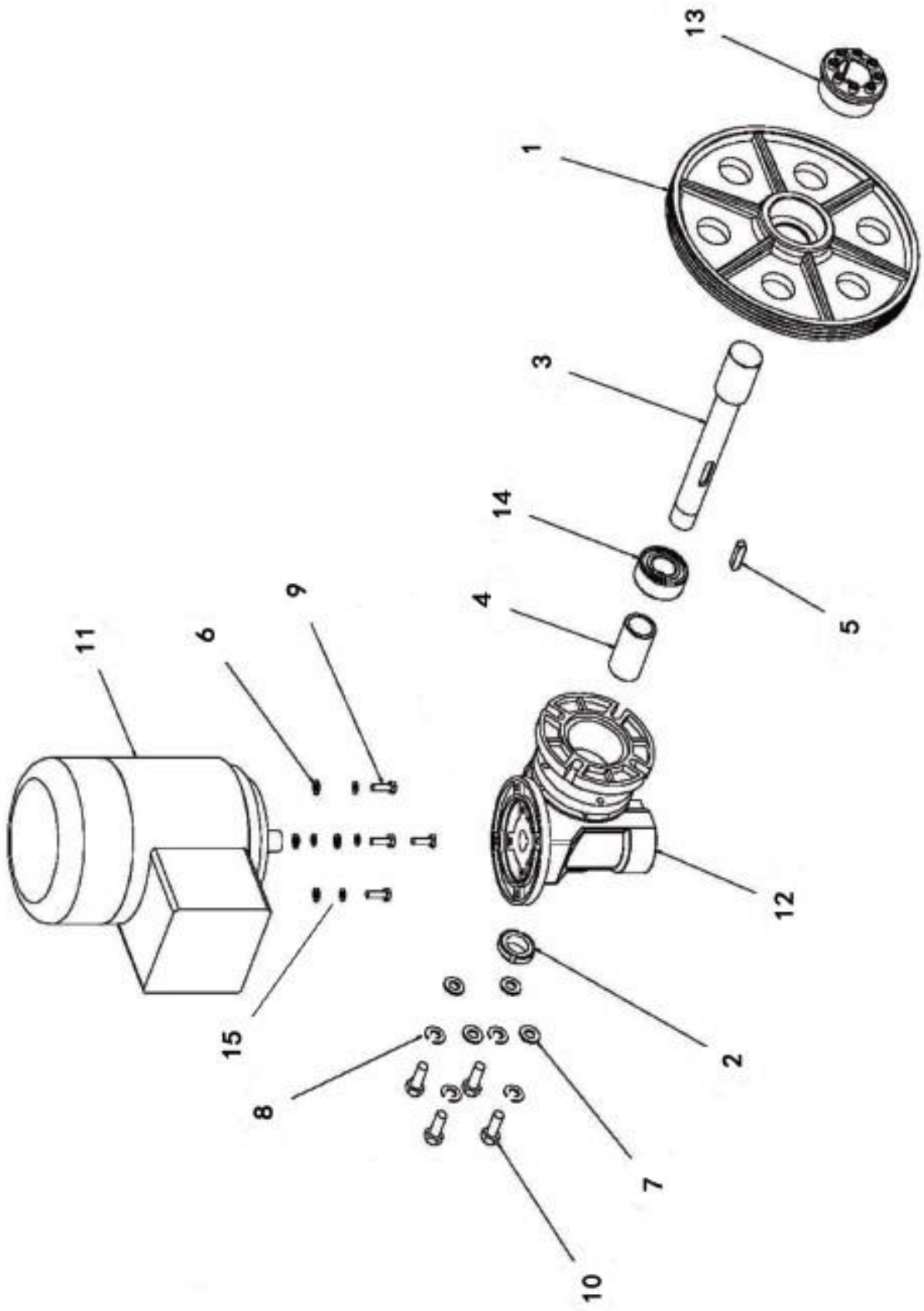


5.2 → 30 ← 1.1

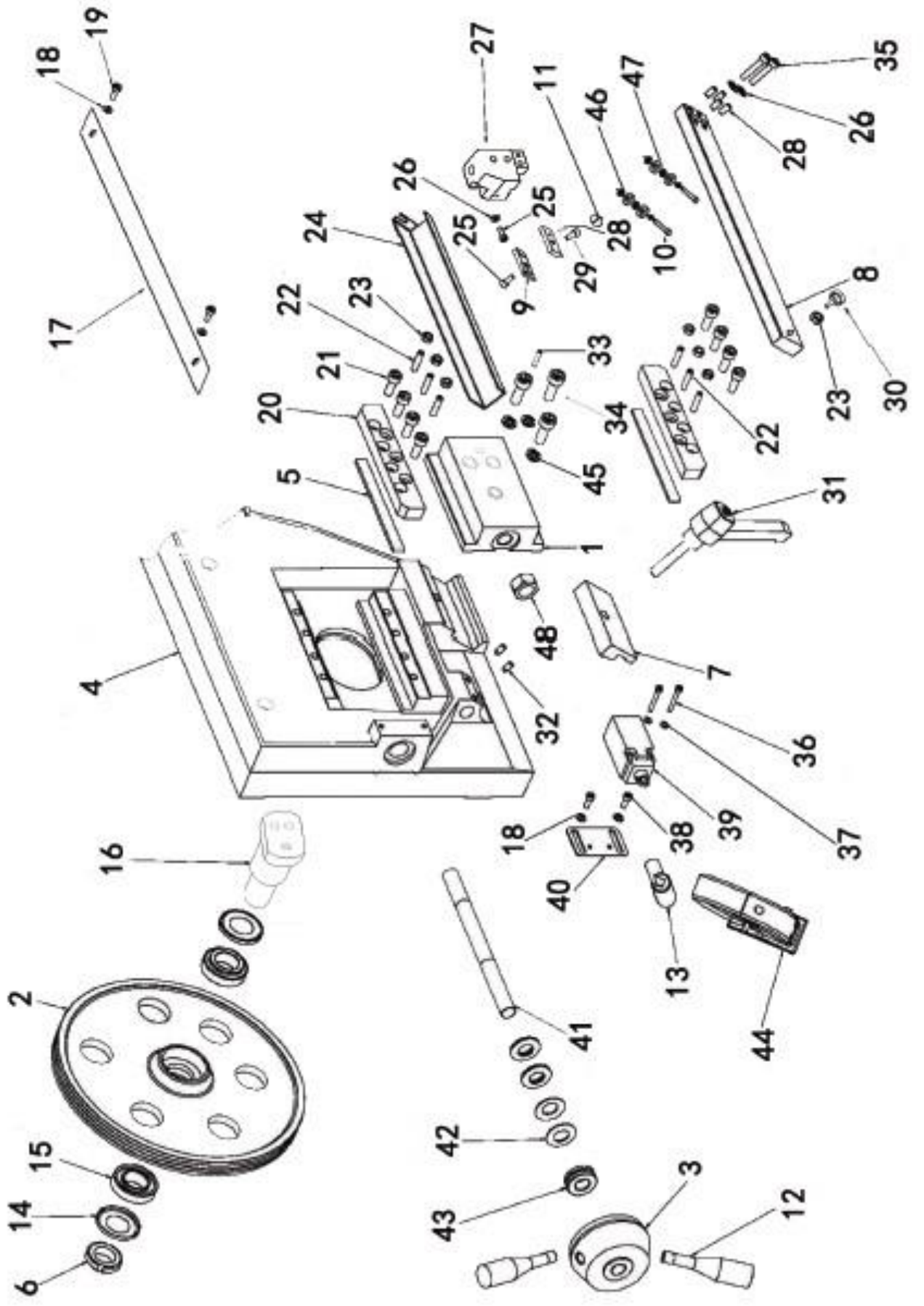


5.4 → 22 ← 1.1

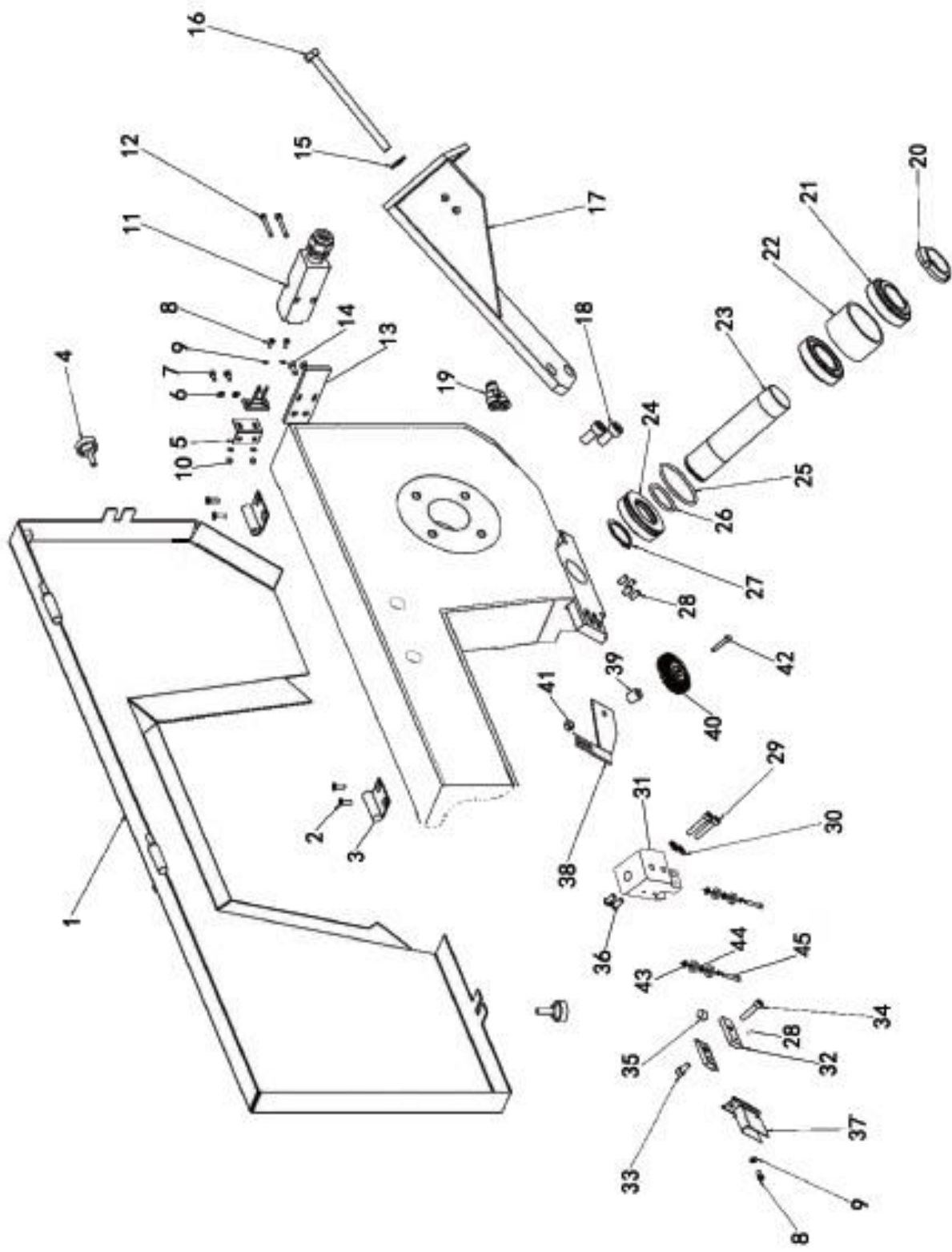




1	ведущий шкив	1
2	самоблокирующаяся гайка M25X1, 5	1
3	двигатель высокого давления	1
4	проставка-alb-rid	1
5	язычок-a8x7x32	1
6	шайба 6	4
7	m6x20	4
8	пружинная шайба 10	4
9	m6 * 20 te	4
10	болт m10x30	4
11	мотор 2-4_80_b14	1
12	редуктор червячного типа_fcpdk050	1
13	устройство насадок	1
14	3205a	1
15	пружинная шайба	1

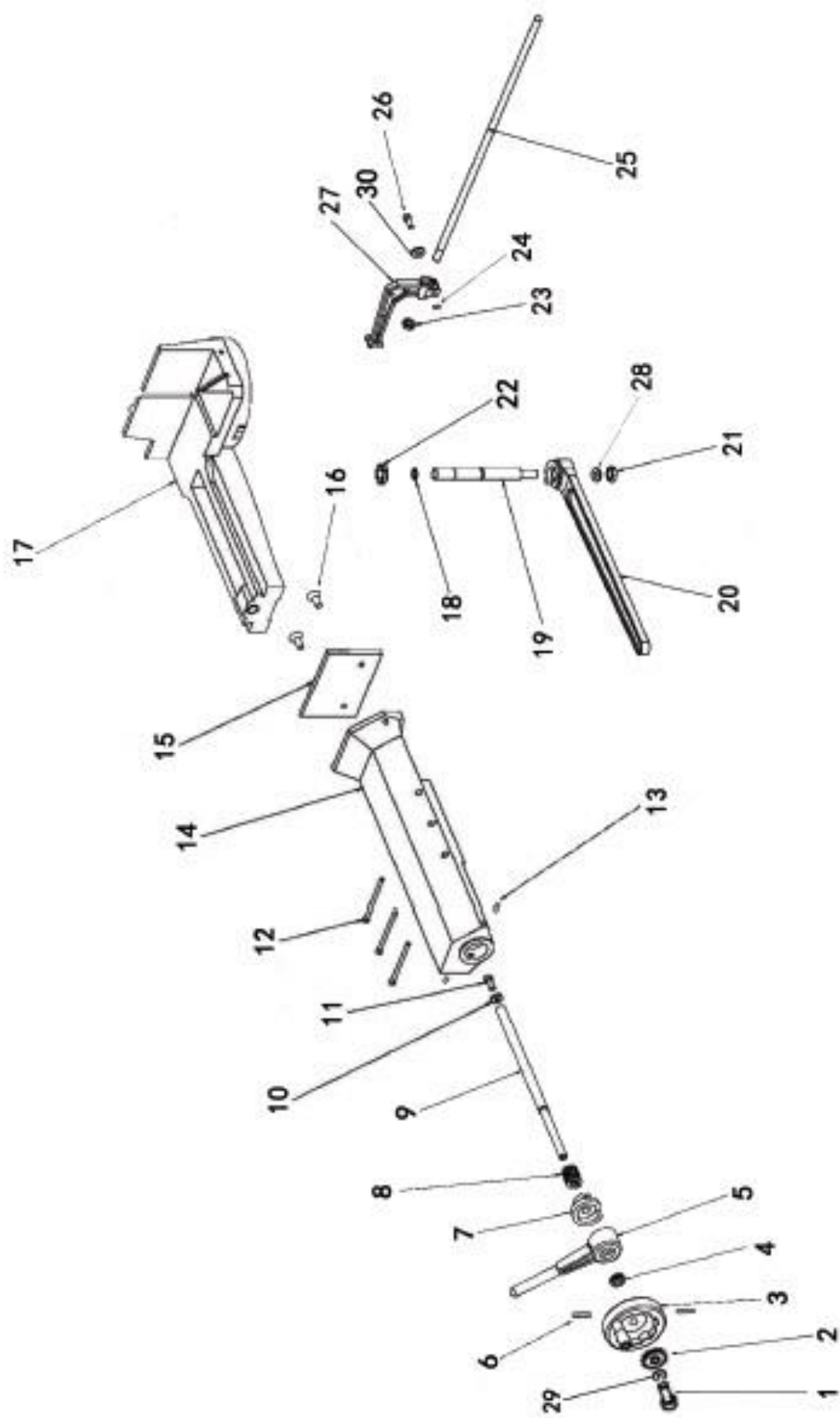


<b>Код компонента</b>	<b>Количество</b>
1. Направляющая	1
2. Шкив свободного хода	1
3. Ручка натяжения ленты	1
4. Изгибающаяся опора	1
5. Ленточное полотно	2
6. Регулировочное кольцо 25-15	1
7. Кронштейн для фронтальной головки	1
8. Поддержка испытаний впереди	1
9. Направляющая вставка 1 для заготовки	2
10. Винт с шестигранной головкой M8X25	2
11. Сплав	2
12. Волан тензометра	2
13. Рычаг с тестовой фазой	1
14. Подшипники Nilos 32005x	2
15. Подшипники 32005x	2
16. Вал направляющего шкива	1
17. Изгибающаяся передняя опора	1
18. Регулировочная шайба 5,3x10	4
19. Винт с потайной головкой M5X10	2
20. Пластина регулировки для скользящей заготовки	2
21. Винт с шестигранной головкой M8X20	8
22. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X25	6
23. Гайка M6	7
24. Защита передней части шерсти	1
25. Винт с потайной головкой M4X12	2
26. Регулировочная шайба 6,4x12,5	3
27. Головка направляющей передней заготовки	1
28. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X12	5
29. Винт с шестигранной головкой M6X20	1
30. Ручка с резьбой M6X12	1
31. Регулируемая ручка	1
32. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X8	2
33. Винт с внутренней шестигранной головкой M8X16	1
34. Винт с потайной головкой M10X30	3
35. Винт с внутренней шестигранной головкой M8X35	2
36. Винт с потайной головкой M4X25	2
37. Регулировочная шайба 4,1x9	2
38. Винт с потайной головкой M5X12	2
39. Концевой выключатель spf	1
40. Пластина регулировки для fc-tebs	1
41. Винт регулировки лезвия	1
42. Пружина чашки 31,5x16,3x1,5	4
43. Подшипник 51202	1
44. Рукоятка	1
45. Упругая шайба ф10	3

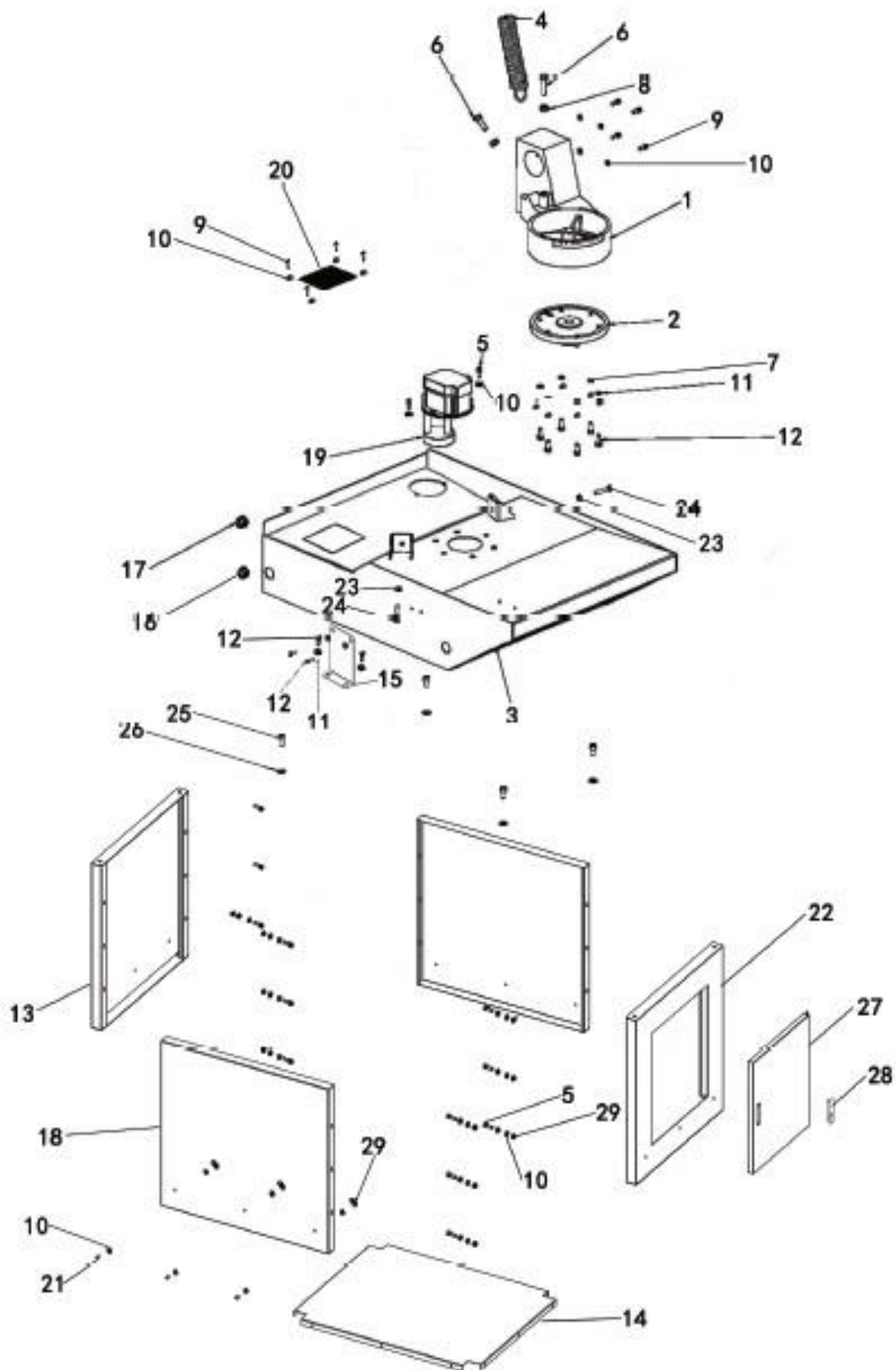


<b>Код компонента</b>	<b>Количество</b>
1. Рама	1
2. Винт с потайной головкой M5X12	4
3. Втулка петли	2
4. Волан диаметром 30 мм M6X20	2
5. Пластина крепления переключателя	1
6. Шайба 5,3x10	2
7. Винт с потайной головкой M5X12	2
8. Винт с потайной головкой M4X10	3
9. Шайба 4,1x9	5
10. Гайка M4	2
11. Микропереключатель	1
12. Винт с потайной головкой M4X25	2
13. 016_1223	1
14. Винт с потайной головкой M5X12	2
15. Шайба 10,5x21	1
16. Болт M10X150	1
17. Кронштейн пружины	1
18. Винт с потайной головкой M10X20	2
19. Распределитель жидкости	1
20. Гайка 35-15	1
21. 32007x	2
22. Распределитель подшипника с шарниром	1
23. Вал головки шарнира	1
24. Прокладка для шарнира	1
25. Уплотнительное кольцо 63X3.5	1
26. Уплотнительное кольцо 42X3.5	1
27. Сегмент 35	1
28. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X12	5
29. Винт с потайной головкой M6X30	2
30. Шайба 6,4x12	5
31. Головка направляющей задней лампы	1
32. Вставка направляющей лампы с 2 вставками справа	1
33. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X12	1
34. Винт с внутренней шестигранной головкой M6X20	1
35. Сплав	1
36. Винт M6X12 с барашком	2
37. Защита для ленты SH200	1
38. Крепление для регулировочной поддержки	1
39. Распределитель пространства для пульта PH211	1
40. Проволочная щетка	1
41. Самоблокирующая гайка M6	1

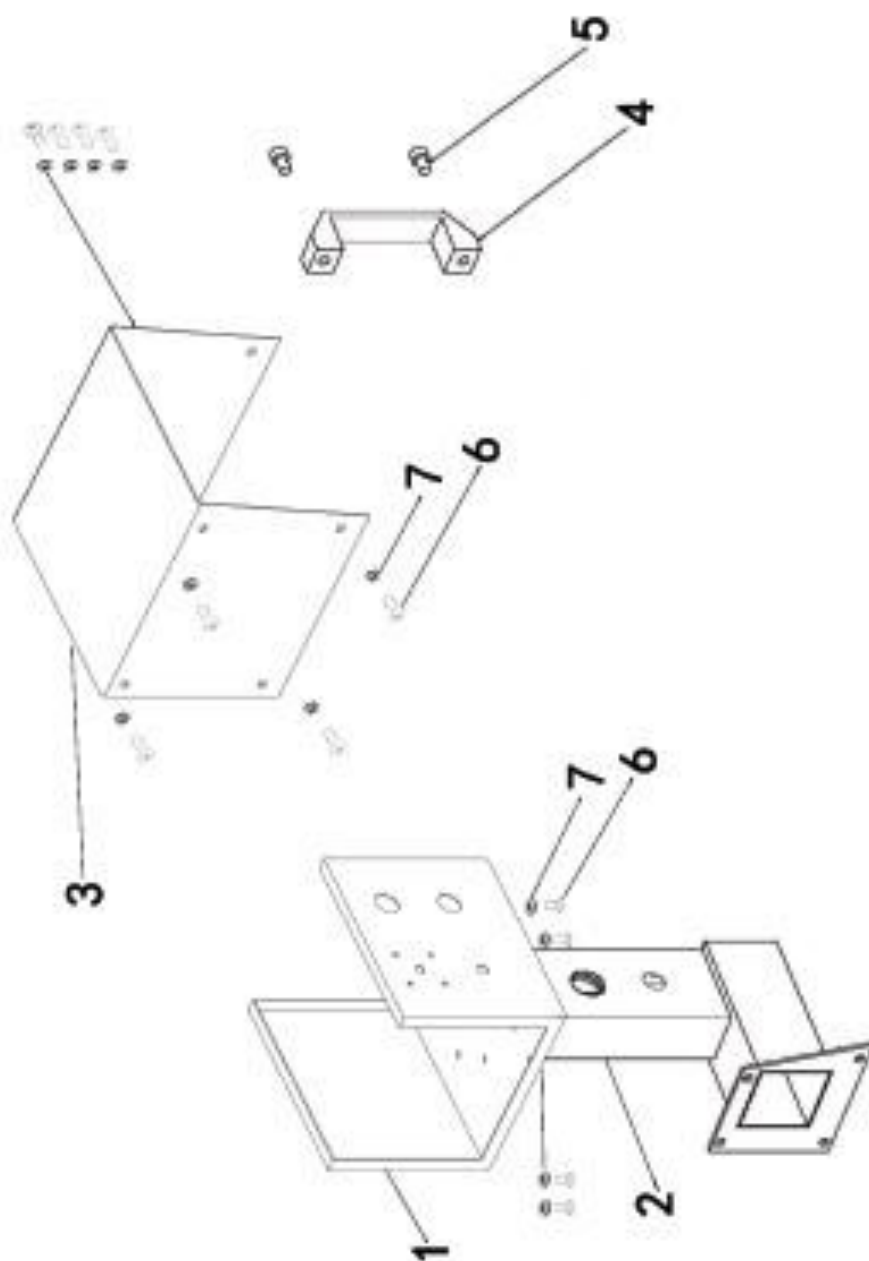




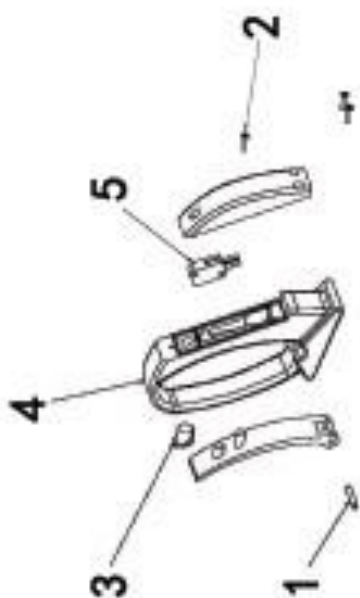
Описание	Количество
1. Винт М8х25	1
2. Шайба (большая) 8	1
3. Рукоятка зажима	1
4. 51103	1
5. Рычаг блокировки быстрого зажима (модель 665)	1
6. Гнездо шестигранного винта М5Х8	2
7. Блокировка крюка каната подачи SC-RA (CN-FC-M666)	1
8. Пружина быстрой блокировки (модель 96)	1
9. Винт зажима 420-20х4	1
10. Шайба 8,4х3	1
11. Шестигранный болт М8Х12	1
12. М6х95	3
13. Гнездо шестигранного винта М8Х10	2
14. Скользящая плита зажима	1
15. Захваты зажима	1
16. Гнездо винта с потайной головкой m8x20	2
17. Зажим	1
18. Уплотнительное кольцо	1
19. Вал центральной оси поворота	1
20. 001_0911	1
21. Самоблокирующая гайка М16	1
22. Гайка 20-15	1
23. Гайка М14	1
24. Гайка М6	1
25. Стержень для измерения длины реза	1
26. Шестигранный винт М6Х25	1
27. Ударная заглушка для измерения длины мелких резов	1
28. Шайба 16	1
29. Зубчатая шайба 8	1
30. Шайба 6	1
1. Винт М8х25	1
2. Шайба (большая) 8	1
3. Рукоятка зажима	1
4. 51103	1



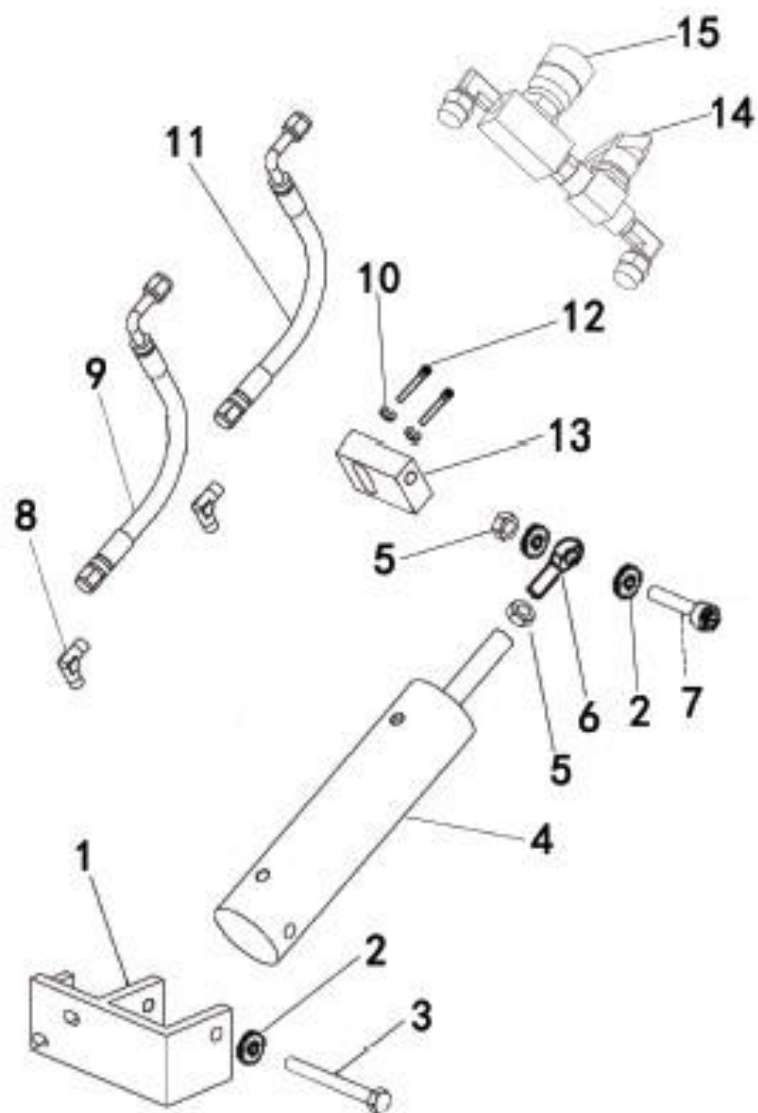
Описание	Количество
1. Поворотный стол PH211 (обработанный)	1
2. Диск базовой пластины PH211	1
3. Основание	1
4. Пружина с внутренней вставкой	1
5. Винт с внутренней шестигранной головкой M6x16	14
6. Винт M10x30 с наружной резьбой	2
7. Волнообразная шайба 8	6
8. Гайка M10	2
9. Винт с внутренней шестигранной головкой M6x12	8
10. Шайба 6,4x17	58
11. Шайба 8,4x14	10
12. Винт M8x20 с наружной резьбой	4
13. Задняя пластина коробки	1
14. Пластина для инструментов	1
15. Крепежная пластина для зажима	1
16. Пробка для масла TAO_3-1_2 (черная)	1
17. Пробка для уровня масла 1_2-газ	1
18. Боковая нижняя пластина	2
19. Электронасос EZ_C-V_220-380	1
20. Фильтрующая пластина	1
21. Винт с потайной головкой M6x16	12
22. Передняя нижняя пластина	1
23. Гайка M8	2
24. Винт M8x35 с наружной резьбой	2
25. Винт с внутренней шестигранной головкой M10x16	4
26. Шайба 10,5x21	4
27. Нижняя дверца коробки	1
28. Замок для дверцы	1
29. Гайка M6	24
1. Поворотный стол PH211 (обработанный)	1
2. Диск базовой пластины PH211	1
3. Пьедестал	1
4. Пружина с внутренней вставкой	1
5. Винт с внутренней шестигранной головкой M6x16	14
6. Винт M10x30 с наружной резьбой	2
7. Волнообразная шайба 8	6
8. Гайка M10	2



Описание	Количество
1. Панель управления РН211 (сборка)	1
2. Крепление цилиндра	1
3. Верхняя крышка электрической коробки	1
4. Рукоятка М443 ESD	1
5. Винт с внутренней шестигранной головкой М6Х20	2
6. Винт с потайной головкой М5Х10	12



Описание	Количество
1. Цилиндрический штырь daim, 4x24	1
2. Винт с потайной головкой ST3.5X10	3
3. Набор уплотнений для рукоятки МЕР	1
4. Рукоятка дис. МЕР	1
5. Микропереключатель КУ-1	1



Описание	Количество
1. Сталь для установки цилиндра HB	1
2. Шайба 10	3
3. Винт с внутренней шестигранной головкой M10X90	1
4. Цилиндр	1
5. Гайка M10	2
6. Шарнирный подшипник	1
7. Винт с внутренней шестигранной головкой M10X45	1
8. Локальное соединение	1
9. Возвращаемая труба	1
10. Волнообразная шайба 8	2
11. Выходная труба	1
12. Винт с внутренней шестигранной головкой M8X25	2
13. Поддержка цилиндра HB SPM	1
14. Задвижной клапан	1