

# ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ




---

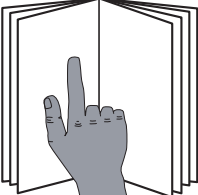
## Стрічкова металообробна пила G5020W (1,1 кВт 220В)

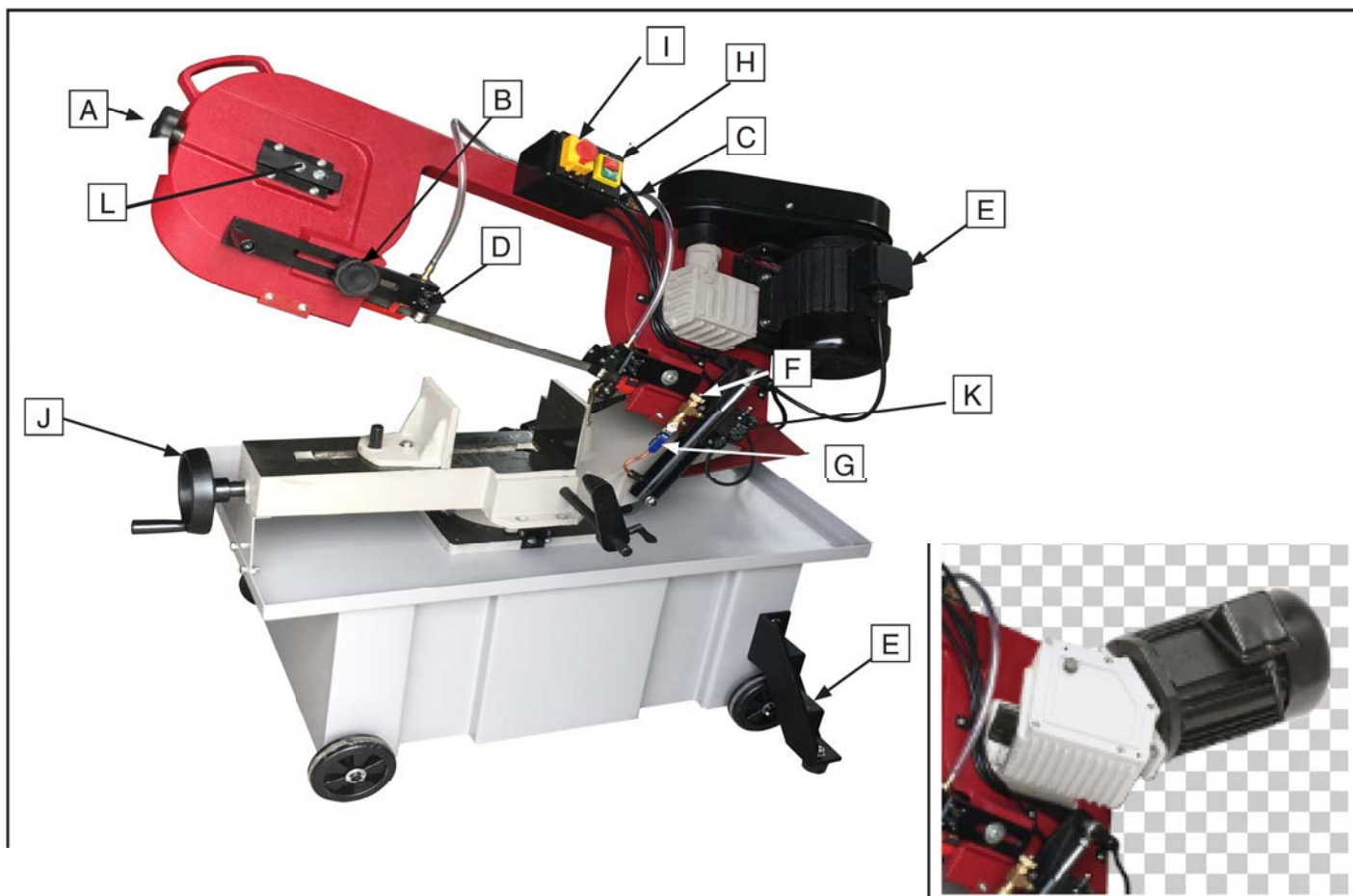


## ЗНАЙОМСТВО З ВАШОЮ СТРІЧКОВОЮ ПИЛОЮ ДЛЯ РІЗАННЯ МЕТАЛУ

Ознайомтеся з назвами та розташуванням елементів керування та функцій, наведених нижче, щоб краще зрозуміти інструкції в цьому посібнику.

MBS712GSW / MBS712SW	0°	L45°	R45°
	205	150	140
	205	130	90
	215x205	100x200	140x90

	 <p>Щоб зменшити ризик отримання серйозної травми, прочитайте весь цей посібник ПЕРЕД використанням машини.</p>
---	--



A Ручка натягу леза

B Ручка регулювання леза

C Кран подачі охолоджувача

D Направляючі леза

E Двигун

F Ручка керування швидкості подачі

G Важіль клапана ВКЛ/ВИКЛ

H Перемикач

I Вимикач двигуна

J Маховик

K Перемикач з автоматичним вимкненням

L Елементи керування лезом

M Опорна ніжка

N опція: додатковий корпус



## РОЗДІЛ 1: БЕЗПЕКА

Для вашої власної безпеки прочитайте посібник з експлуатації перед початком роботи з цим обладнанням

Ціль символів безпеки полягає в тому, щоб привернути вашу увагу до можливих небезпечних умов. У цьому посібнику використовується серія символів: сигнальні слова, які призначені, щоб передати рівень важливості повідомлень, що стосуються безпеки.

Пам'ятайте, що повідомлення про безпеку не усувають небезпеку та не є заміною належних заходів із запобігання нещасним випадкам.



Вказує на неминучу небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, призведе до смерті або серйозних травм.



**УВАГА** Вказує на поточну небезпечну травму, яка, якщо її не уникнути, **МОЖЕ** призвести до смерті або серйозних травм.



**ОБЕРЕЖНО** Вказує на потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, **МОЖЕ** призвести до незначних або помірних травм. Використовується, щоб попередити небезпечні дії

**ПРИМІТКИ** Цей символ використовується, щоб попередити користувача про корисну інформацію щодо правильної роботи обладнання.

### Інструкції з техніки безпеки для електроінструментів

1. **ЗБЕРІГАЙТЕ В СПЕЦІАЛЬНО ВІДВЕДЕНОМУ МІСЦІ**
2. **ВИДАЛІТЬ РЕГУЛЮВАЛЬНІ КЛЮЧІ ТА ГАЙКОВІ КЛЮЧІ.**  
Форма перевірки, щоб ключі та регулювальні ключі були зняті з інструмента перед точінням
3. **ТРИМАЙТЕ РОБОЧЕ МІСЦЕ В ЧИСТОТІ.**
4. **НЕ ВИКОРИСТУЙТЕ У НЕБЕЗПЕЧНОМУ СЕРЕДОВИЩІ** Не використовуйте електроінструменти у вологих або мокрих місцях або в будь-яких легкозаймистих або шкідливих середовищах. Тримайте робочу зону добре освітлену
5. **ТРИМАЙТЕ ДІТЕЙ І ВІДВІДУВАЧІВ ПОДАЛІ.** Усі діти та відвідувачі повинні бути на безпечній відстані від робочої зони.
6. **НЕ ПОСИЛЮЙТЕ ІНСТРУМЕНТ.** Він **НЕ** буде виконувати свою роботу краще та безпечніше за умов, для яких його було розроблено.
7. **КОРИСТУЙТЕСЯ ПРАВИЛЬНО ІНСТРУМЕНТОМ.** Не примушуйте інструмент або не прив'язуйтеся до виконання роботи, для якої він не був призначений.
8. **КОРИСТУЙТЕСЯ ПРАВИЛЬНИМ ПОДОВЖУВАЛЬНИМ ШНУРОМ**  
Переконайтесь, що Ваш подовжувач перебуває у справному стані.
9. **ОДЯГАЙТЕ ПРАВИЛЬНИЙ ОДЯГ.** Не носіть вільний одяг, який може застрягти у рухомих частинах.
10. **ЗАВЖДИ КОРИСТУЙТЕСЯ ЗАХИСНИМИ ОКУЛЯРАМИ.** Крім того, використовуйте маску для обличчя або пилозахисну маску, якщо різання запилує.
11. **БЕЗПЕЧНА РОБОТА.** Використовуйте затискачі або лещата, щоб утримувати заготовку, коли це необхідно. Це безпечніше, ніж рукою.

12. **НЕ ПЕРЕХИЛЯЙТЕСЯ НАД ПРАЦЮЮЧОЮ ПОВЕРХНЕЮ.**  
Завжди тримайте рівновагу.
13. **ОБСЛУГОВУЙТЕ ІНСТРУМЕНТИ З ДОГЛЯДОМ.** Тримайте інструменти гострими та чистими для найкращої та безпечної роботи. Дотримуйтесь інструкцій щодо змащування та заміни аксесуарів.
14. **ВІДКЛЮЧАЙТЕ ІНСТРУМЕНТ**  
перед обслуговуванням та заміною аксесуарів.
15. **ЗМЕНШИТЬ РИЗИК НЕНАВМИСНОГО ЗАПУСКУ.** Переконайтесь, що перемикач перебуває у вимкненому положенні перед підключенням до мережі.
16. **ВИКОРИСТАННЯ РЕКОМЕНДОВАНИХ АКСЕСУАРІВ.**  
Зверніться до посібника користувача щодо рекомендованих аксесуарів. Використання невідповідних аксесуарів може призвести до ризику отримання травми.
17. **ПЕРЕВІРТЕ ПОШКОДЖЕНІ ЧАСТИНИ** Перед подальшим використанням інструменту або захисного пристрою або іншої частини, яка є пошкодженою, слід ретельно перевірити її. визначити, що буде правильно працювати та виконувати призначену функцію. Перевірити, чи правильно розташовані рухомі деталі. кріплення. і. будь-яке інші умови, які можуть вплинути на його роботу, захисний кожух або пошкоджену деталь, слід належним чином відремонтувати або замінити.
18. **НІКОЛИ НЕ ЗАЛИШАЙТЕ ІНСТРУМЕНТ ПРАЦЮЮЧИМ БЕЗ НАГЛЯДУ.**

### Додаткові інструкції з техніки безпеки для різання металу стрічковою пилюкою

1. Не використовуйте свою стрічкову пилюку з тупими або сильно зношеними лезами. Контролюйте перед кожним використанням.
2. Переконайтесь, що лезо правильно натягнуте та чи слідує по центру коліс.
3. Завжди тримайте заготовку у лещатах і переконайтесь, що вона надійно закріплена. Ніколи не намагайтеся тримати матеріал рукою під час пиляння.
4. Ніколи не розташовуйте пальці або великі пальці на одній лінії з порізом, це може призвести до серйозних травм.
5. Періодично перевіряйте горизонтальний стопорний гвинт і кінцевий вимикач автоматичного вимикання, щоб переконаватися, що вони правильно відрегульовані
6. Будьте дуже обережні під час заміни леза.  
Одягайте захисні рукавички та захисні окуляри під час поводження з лезом.
7. Підтримуйте довгі чи важкі заготовки, які витягуються з станини верстата, за допомогою роликів стійки або іншого опорного пристрою.



Експлуатація цього обладнання може потенційно спричинити травму очей через викид пилю. Завжди одягайте захисні окуляри Повсякденні окуляри або окуляри для читання не мають ударних лінз та не є захисними.



Як і з усіма електроінструментами, з цією металевою стрічковою пилкою пов'язана небезпека. Нещасні випадки часто спричиняються недостатнім знанням або невмінням.



Жоден список вказівок з безпеки не може бути повним.

## Загальний стан

1. Електричне підключення: напруга в стабільному стані: 0,9-1,1 номінальної напруги.  
Частота: 0,99-1,01 номінальної частоти постійно;  
0,98-1,02 короткий час

Підключення до мережі повинно мати запобіжник максимум на 16 А.

Електропостачання, яке має пристрої захисту від зниженої напруги, перенапруги, перевантаження по струму, а також пристрій захисного відключення (RCD), максимальний залишковий струм якого становить 0,03 А.

Висота не перевищує 1000 м.

2. Максимальна температура навколишнього повітря +40°C, мінімальна температура навколишнього повітря не нижче +5°C.  
Температурний режим зберігання і транспортування -25° C-55°C.  
Відносна вологість не перевищує 50% при максимальній температурі +40°C, більш висока відносна вологість може бути дозволена при нижчій температурі (наприклад, 90% при 20°C).

## Навантаження на підлогу

Ця машина представляє помірно велике навантаження при невеликій площі. Більшість комерційних цехів будуть достатніми для ваги машини. Для деяких підлог може знадобитися додаткова опора. Зв'яжіться з архітектором або інженером-конструктором, якщо у вас виникнуть запитання щодо здатності вашої підлоги витримувати вагу.

Щоб забезпечити достатню стійкість машини у вертикальному положенні, її слід прикрутити до підлоги.

## Робоче місце

Робочі відстані можна розглядати як відстані між машинами та перешкодами, які дозволяють безпечно працювати кожній машині без обмежень. Враховуйте існуючі та очікувані потреби в машинах, розмір матеріалу, який буде оброблятися на кожній машині, і простір для допоміжних підставок і/або робочих столів. Також враховуйте відносне розташування кожної машини одна до одної для ефективного транспортування матеріалів. Обов'язково забезпечте собі достатньо місця для безпечної роботи ваших машин під час будь-якої передбачуваної операції.

## Освітлення та розетки

Освітлення має бути досить яскравим, щоб усунути тінь і запобігти перевтомі очей. Електричні ланцюги мають бути виділеними або достатньо потужними, щоб витримувати комбіноване навантаження підсилювача двигуна. Розетки повинні бути розташовані біля кожної машини, щоб шнури живлення або подовжувачі не заважали місцям з інтенсивним рухом людей. Обов'язково дотримуйтеся місцевих електричних правил для правильного встановлення нового освітлення, розеток або ланцюгів.

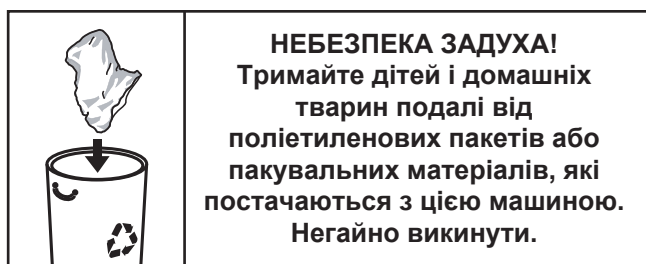


Прочитайте інструкцію перед складанням і експлуатацією. Ознайомтеся з машиною та її роботою перед початком будь-якої роботи. Серйозні тілесні ушкодження можуть виникнути, якщо інформація про техніку безпеки чи експлуатацію не буде зрозуміла або не дотримана.

## РОЗДІЛ 2: НАЛАШТУВАННЯ

### Розпакування

Ваша машина була ретельно упакована для безпечного транспортування. Зніміть пакувальні матеріали з машини та перевірте її. Якщо ви виявите будь-які пошкодження, збережіть всі пакувальні матеріали, зателефонуйте своєму дилеру.



Нижче наведено список елементів, які постачаються разом із приладом. Перед початком налаштування, перевірте наявність усіх компонентів.

Якщо Ви не можете знайти якісь деталі (гайка, шайба і тд.), уважно перегляньте вміст пакування, часто ці елементи губляться в пакувальних матеріалах або попередньо вже були встановленими на прилад на заводі виробника.

Вміст пакування:

A Гідроциліндр

B Шайба

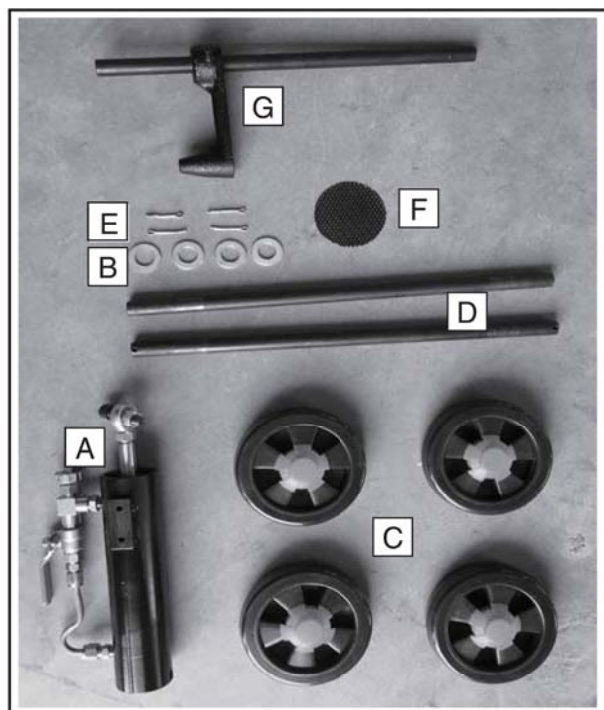
C Колеса

D Вісь

E Шплінт

F Чіповий екран

G Ручка зупинки



## Очищення

Нефарбовані поверхні вашої машини покриті міцним засобом для захисту від іржі, який запобігає корозії під час транспортування та зберігання. Цей засіб для запобігання іржі працює надзвичайно добре, але очищення займе трохи часу.

Наберіться терпіння та ретельно очистіть машину. Час, який ви витратите на це зараз, дасть вам краще оцінити належний догляд за нефарбованими поверхнями вашої машини.

Існує багато способів видалити цей засіб для запобігання іржі, але наступні кроки добре працюють у багатьох ситуаціях. Завжди дотримуйтесь інструкцій виробника з будь-яким миючим засобом, який ви використовуєте, і переконайтеся, що ви працюєте в добре провітрюваному приміщенні, щоб мінімізувати вплив токсичних випарів.

### Перед чищенням зберіть наступне:

- Одноразові ганчірки
- Очисник/знежирювач (WD-40 добре працює)
- Захисні окуляри та одноразові рукавички
- Пластиковий скребок для фарби (не обов'язково)

### Основні кроки для запобігання іржі:

1. Одягніть захисні окуляри.
2. Покрийте засіб для запобігання іржі великою кількістю очищувача/знежирювача, а потім дайте йому просочитися протягом 5–10 хвилин.
3. Протріть поверхні. Якщо ваш очисник/знежирювач ефективний, засіб для запобігання іржі легко зітреться. Якщо у вас є пластиковий скребок для фарби, спочатку зіскрібайте стільки, скільки зможете, а потім витріть решту ганчіркою.
4. За потреби повторюйте кроки 2–3, доки не очистите, а потім покрийте всі нефарбовані поверхні якісним захисним засобом для металу, щоб запобігти іржі.

## Зупинка роботи

### Щоб встановити робочий стопор:

1. Вставте стрижень робочого обмежувача через отвір у основі та зафіксуйте гвинтом (див. Малюнок 3).



Встановлена зупинка роботи.

2. Насуньте робочий упор на штангу.
3. Вимірявши зовнішню сторону леза, затягніть гвинт, щоб встановити робочий обмежувач на потрібну довжину.

## Тестовий запуск

---

---



### Запуск машини:

1. Прочитайте всю інструкцію з експлуатації
2. Переконайтесь, що всі сторонні предмети видалено
3. Одягніть захисні окуляри та закріпіть вільний одяг
4. Підійміть стрічкову пилу за ручку
5. Увімкніть стрічкову пилу, тримаючи палець біля перемикача ВКЛ/ВИКЛ весь час під час пробного запуску. Стрічкова пила повинна працювати плавно з невеликою відбрацією або взагалі без неї.

- Якщо Ви помітили будь-які відхилення або неполадки, негайно зупиніть стрічкову пилу та усуньте їх, перш ніж продовжувати експлуатувати верстат.

## Рекомендовані коригування

---

---

Наведені нижче налаштування були сформовані на виробництві. Рекомендуємо перевірити наведені нижче коригування

### Заводські налаштування, які слід перевірити :

1. Направляючі для лез
2. Натяг леза
3. Відстеження леза

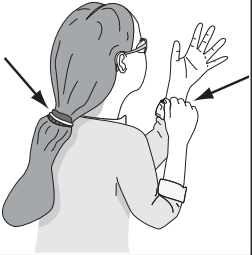
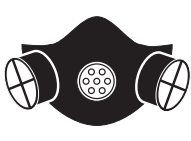


# РОЗДІЛ 3: ЕКСПЛУАТАЦІЯ

## Безпека експлуатації



Використання цієї машини без належного захисного спорядження може призвести до пошкодження очей, легенів і вух. Завжди надягайте захисні окуляри, респіратор і засоби захисту слуху під час роботи з цією машиною.



Розпущене волосся та одяг можуть потрапити в механізм і спричинити серйозну травму. Тримайте вільний одяг і довге волосся подалі від механізмів, що рухаються.

## ПРИМІТКА

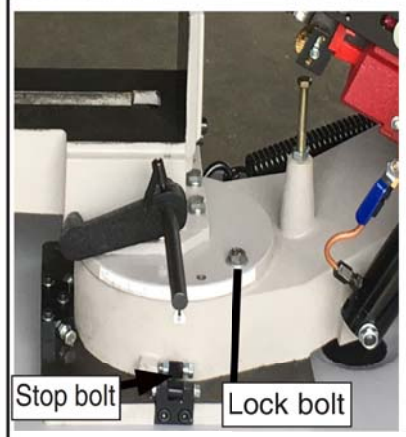
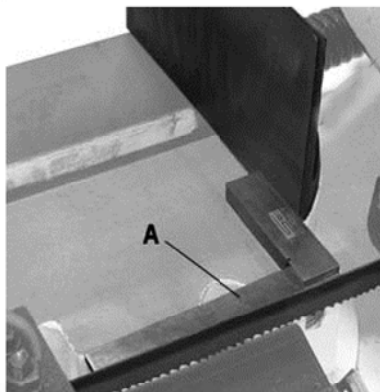
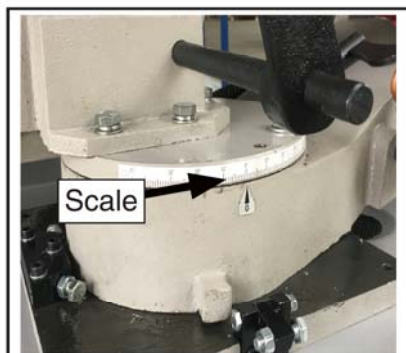
Якщо ви ніколи раніше не користувалися обладнанням цього типу, МИ РЕКОМЕНДУЄМО вам прочитати посібник, або пройти формальне навчання перед початком будь-яких проектів. Незалежно від змісту цього розділу, виробник не несе відповідальності за нещасні випадки, спричинені відсутністю підготовки.

## Лещата та корпус пилки

Лещата можуть утримувати матеріал шириною до 200 мм і бути налаштованим на кути різання від -45 до 45 градусів.

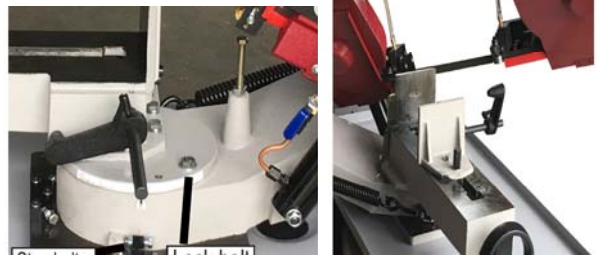
Налаштування леза для лещат:

1. Від'єднайте прилад від джерела живлення
2. За допомогою шкали встановіть кут на 0 градусів.
3. Покладіть кутник на станину напроти леза та фіксованої губки лещат. Косинець повинен лежати по всій довжині щелепи і леза без зазору. Якщо потрібне регулювання, послабте стопорний болт та повертайте корпус пилки, поки пилкове полотно не вирівняється.
4. Знову затягніть болти.



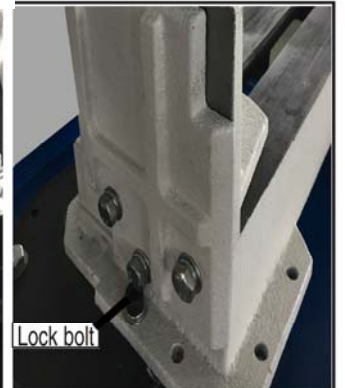
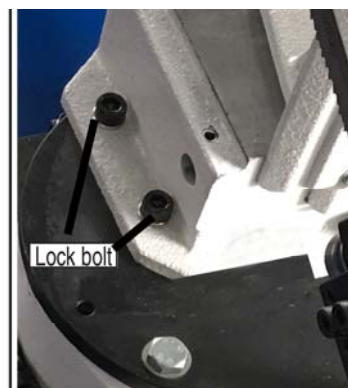
## Щоб повернути корпус пилки на 45 градусів:

1. Послабте стопорний болт, що утримує поворотний диск і поверніть його.
2. Поверніть корпус пилки вправо та використайте шкалу, щоб встановити 45 градусів.
3. Затягніть контргайку.



## Для повороту корпусу пилки на -45 градусів:

1. Ослабте та зніміть три фіксуючі засувки лещат.
2. Перемістіть лещата в положення фіксації з правого боку та знову затягніть три болти в новому положенні.
3. Послабте фіксатор, що утримує поворотний диск та поверніть стопорний болт.
4. Поверніть корпус пилки вправо та використовуючи шкалу, встановіть кут 45 градусів.
5. Затягніть контргайку.



# Вибір леза

Нижче представлено таблицю, яка є основною відправною точкою для вибору леза на основі числа зубів на дюйм, для лез із змінним кроком зубів та для стандартних біметалічних лез із швидкорізної сталі. Однак для отримання точних характеристик полотен для стрічкової пилки, звертайтеся до виробника полотна. Ось декілька загальних правил використання полотна стрічкової пилки:





- Принаймі три зуба повинні контактувати з металом на будь-якій фазі різання. В іншому випадку, зуби можуть навантажуватися металом та зламатись.

- Для швидшого, але грубшого різу, використовуйте лезо з меншим зубом та вищою швидкістю подачі.

- Для повільнішого, але більш гладшого різу, використовуйте лезо з більшим зубом, але меншою швидкістю різання.

## Щоб вибрати правильні леза:

1. Вимірювання товщини матеріалу. Це вимірювання - довжина розрізу, взята з того місця, де зуб входить у заготовку, проходить і виходить із заготовки.
2. Зверніться до рядка "Товщина матеріалу" таблиці вибору леза на малюнку і прочитайте, щоб знайти товщину заготовки, яку потрібно розрізати.
3. Зверніться до розділів "Форма" та "Матеріал" та підберіть форму та матеріал, який потрібно вирізати.
4. У відповідному рядку прочитайте праворуч та знайдіть поле, де перетинаються рядок та стовпець. У рамці вказано мінімальний дюйм, рекомендований для лез із змінним кроком зубів та для біметалевих грабельних лез в дужках.

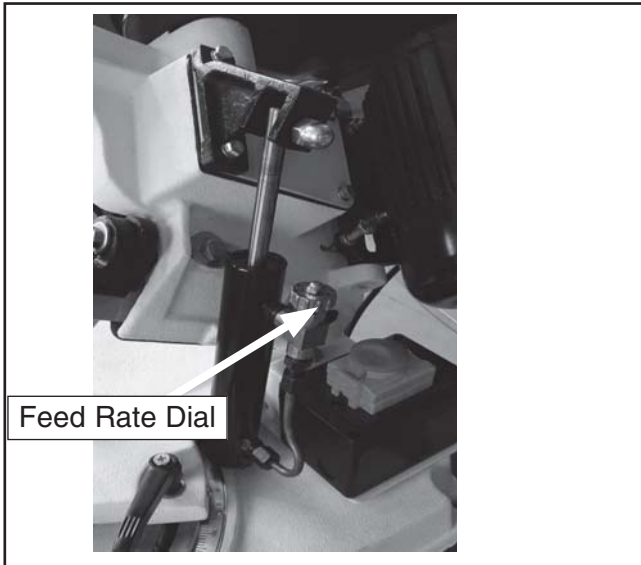
Форма	Товщина Матеріалу	5 10 15 20 25 50 75 100 150 200 250(mm)									
		1/8 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 7/8 1.5 2 2.5 3 4 6 8 10(in)									
	Чорні кольорові	14/18 (24)	10/14 (12)	8/14 (12)	6/10 (10)	5/8 (10)	4/6 (10)	3/4 (10)	2/3 (10)	1.4/2.5 (10)	
	Сплав міді/ алюмінію	14/18 (24)	10/14 (12)	8/14 (12)	6/10 (10)	5/8 (10)	4/6 (10)	3/4 (10)	2/3 (10)	1.4/2.5 (10)	
	Вуглецева сталь, чавун	14/18 (24)	10/14 (12)	8/14 (12)	6/10 (10)	5/8 (10)	4/6 (10)	3/4 (10)	2/3 (10)	1.4/2.5 (10)	
	Нержавіюча сталь/ інструментальна сталь	14/18 (24)	10/14 (12)	8/14 (12)	6/10 (10)	5/8 (10)	4/6 (10)	3/4 (10)	2/3 (10)		

Малюнок 8. Таблиця вибору леза.

# Швидкість подачі

Швидкість, з якою полотно розрізає заготовку, контролюється типом полотна та швидкістю подачі.

Швидкість подачі контролюється регулятором швидкості подачі на гідравлічному циліндрі, показаному на малюнку



Регулятор швидкості подачі контролює кількість рідини, яка циркулює навколо гідравлічного циліндра, що, у свою чергу, контролює швидкість його руху.

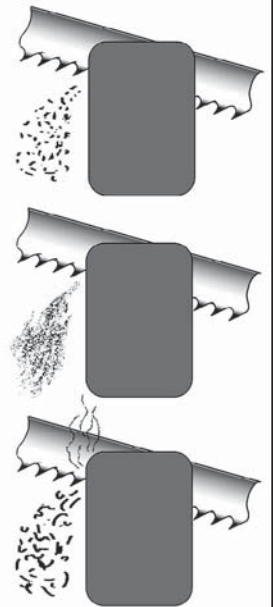
Щоб встановити швидкість подачі:

1. Підніміть гриф
2. Затисніть заготовку в настільних лещатах
3. Перемістіть гриф та лезо на кілька дюймів над заготовкою
4. Встановіть правильне полотно та вибравши швидкість полотна, увімкніть пилку
5. Повільно повертайте регулятор швидкості подачі на консервативну швидкість подачі, поки пилка не почне різати заготовку
6. Спостерігайте за стружкою, яка виходить з різу та збільшуйте або зменшуйте швидкість подачі відповідно до характеристик стружки

Стружка тонка, закручена та срібляста: оптимальна швидкість подачі

Стружка срібляста, тонка та маленька або порошок: збільшити швидкість подачі

Стружка велика, скручена, димляча: зменшити швидкість подачі



# РОЗДІЛ 4: ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



## Порядок обслуговування

Для оптимальної продуктивності вашої машини дотримуйтеся цього графіка технічного обслуговування та будь-яких конкретних інструкцій, наведених у цьому розділі.

### Щоденна перевірка

- Ослаблені кріпильні болти.
- Пошкоджене полотно пилки.
- Зношені або пошкоджені дроти.
- Будь-які інші небезпечні умови.
- Очищайте після кожного використання.
- Правильний натяг леза.

### Щомісячна перевірка

- Змастіть гвинт лещат.
- Перевірте клиновий ремінь на знос.

### Щорічна перевірка

- Перевірити мастило редуктора.

## Очищення

Тримайте металеву стружку подальше від механізмів стрічкової пилки. Регулярно очищайте поверхню від стружки.

## Змащення

Коробка передач та всі підшипники герметичні та постійно змащені, тому планове змащення не потрібне. Однак, Ви повинні періодично змащувати місця регулювання та металеві поверхні. Місця змащення показані на малюнку

**Змастіть наведені нижче ділянки:**

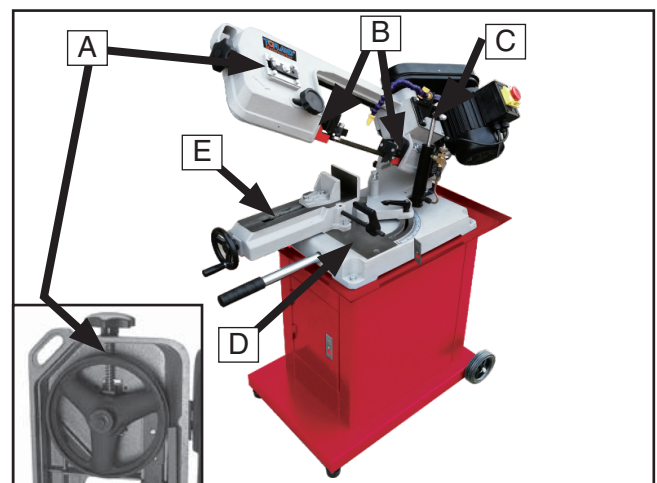
**A. Механізм натягу леза:** Відкрийте головний захист леза та капніть кілька крапель мастила на ходовий гвинт ручки натягу.

**B. Лезо та напрямні:** Щодня капайте кілька крапель на лезо та напрямні леза

**C. Коробка передач змащена мастилом.** Однак її слід змащувати, якщо Ви підозрюєте, що мастило забруднене.

**D. Столи та оброблені поверхні:** Зберігайте металеві поверхні чистими від іржі.

**E. Ходовий гвинт тиску:** Щотижня капайте декілька крапель на ходовий гвинт лещат.

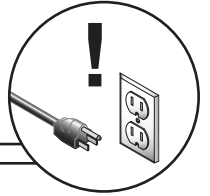


Місця змащення

# РОЗДІЛ 5: СЕРВІС

Ознайомтеся з усуненням несправностей і процедурами в цьому розділі, щоб усунути проблему, якщо виникне проблема.

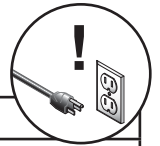
## Вирішення неполадок



### Двигун і електрика

Причина	Можливе усунення	Можливе вирішення
Пристрій не запускається або спрацьовує вимикач.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Вилка/розетка несправна або неправильно підключена.</li><li>2. Стартовий конденсатор несправний.</li><li>3. Перегорів/спрацював запобіжник</li><li>4. Підключення двигуна підключено неправильно</li><li>5. Джерело живлення несправне/вимкнено.</li><li>6. Перемикач ON/OFF двигуна несправний.</li><li>7. Проводка розімкнена/має високий опір.</li><li>8. Мотор несправний.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Перевірте контакти; виправте електропроводку.</li><li>2. Перевірте/замініть у разі несправності.</li><li>3. Не перенапружуйте запобіжник</li><li>4. Правильно підключіть проводку двигуна.</li><li>5. Переконайтеся, що лінії мають правильну напругу основне джерело живлення ввімкнено.</li><li>6. Замініть несправний вимикач.</li><li>7. Перевірте, чи немає зламаних проводів або роз'єднаних/корозійних з'єднань, і за необхідності відремонтуйте/замініть.</li><li>8. Перевірити/відремонтувати/замінити.</li></ol>
Пристрій зупиняється або має недостатню потужність.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Невідповідне лезо для матеріалу заготовки.</li><li>2. Швидкість подачі/швидкість різання занадто висока для завдання.</li><li>3. Лезо ковзає на колесах.</li><li>4. Низька напруга живлення.</li><li>5. Несправні підшипники двигуна.</li><li>6. Вилка/розетка несправна.</li><li>7. Двигун підключено неправильно.</li><li>8. Двигун перегрівся.</li><li>9. Двигун несправний.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Використовуйте лезо з відповідними характеристиками для вашого типу різання.</li><li>2. Використовуйте метал з відповідними властивостями для вашого типу різання.</li><li>3. Зменшіть подачу/швидкість різання.</li><li>4. Відрегулюйте відстеження та натяг леза.</li><li>5. Переконайтеся, що гарячі лінії мають правильну напругу на всіх ніжках.</li><li>6. Випробування обертовим валом; слабкий вал потребує заміни підшипника.</li><li>7. Тест на електропроводку.</li><li>8. Правильно підключіть проводку двигуна.</li><li>9. Очистіть двигун, дайте охолонути та зменшіть навантаження.</li><li>10. Перевірити/відремонтувати/замінити.</li></ol>
Пристрій працює вібраційно або шумно.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Вентилятор двигуна третється об кришку вентилятора.</li><li>2. Лезо зламане</li><li>3. Коробка передач несправна.</li><li>4. Неправильне лезо та надто низька швидкість</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Замініть кришку вентилятора; замініть пошкоджений вентилятор.</li><li>2. Замініть/заточіть лезо.</li><li>3. Відновити коробку передач для пошкоджених шестерень/підшипників.</li></ol>

## Стрічково-пилні роботи



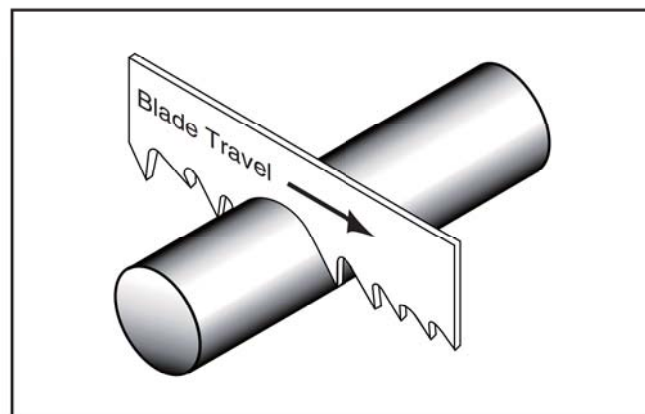
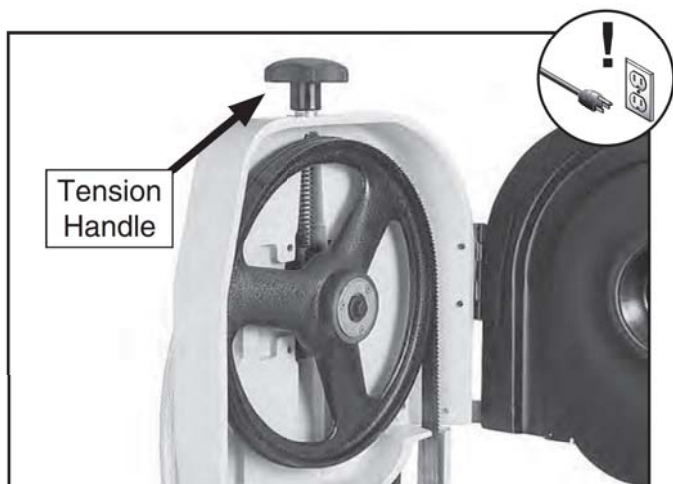
ПРИЧИНА	Можливе усунення	Можливе вирішення
Машина шумить під час різання або застряє в розрізі.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Надмірна швидкість подачі.</li> <li>2. ТРІ леза занадто великий, або матеріал занадто грубий.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зміна швидкості леза на сторінці 9 і відрегулюйте за потреби.</li> <li>2. Зверніться до розділу Вибір леза на сторінці 10 і відрегулюйте за потреби.</li> </ol>
Леза часто ламаються.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Лезо не натягнуте належним чином.</li> <li>2. Заготовка нещільно лежить у лещатах.</li> <li>3. Неправильна швидкість подачі або різання.</li> <li>4. ТРІ леза занадто великий, або матеріал занадто грубий.</li> <li>5. Лезо натирає фланець колеса.</li> <li>7. Направляючі підшипники зміщені, або лезо третяся об фланець колеса</li> <li>8. Лезо занадто товсте, або леза низької якості.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи лезо не натягнуте занадто туго або занадто вільно.</li> <li>2. Затисніть заготовку сильніше</li> <li>3. Змініть швидкості леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>4. Зверніться до розділу Вибір леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>5. Зверніться до Відстеження леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>6. Запустіть стрічкову пилку, а потім повільно опустіть передній граф, встановивши швидкість подачі.</li> <li>7. Зверніться до Відстеження леза або напрямних для леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>8. Використовуйте лезо вищої якості.</li> </ol>
Лезо затуплюється передчасно.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Швидкість різання занадто висока.</li> <li>2. ТРІ леза занадто грубий.</li> <li>3. Тиск подачі леза занадто слабкий.</li> <li>4. На заготовці є тверді плями, зварні шви або окалина на матеріалі.</li> <li>5. Лезо кручене.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зверніться до розділу Зміна швидкості леза на і відрегулюйте за потреби.</li> <li>2. Зверніться до розділу Вибір леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>3. Збільште тиск подачі та зменшіть швидкість різання.</li> <li>4. Замініть лезо.</li> <li>5. Зверніться до розділу Натяг леза і відрегулюйте за потреби.</li> </ol>
Лезо одягається з одного боку.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Направляючі леза зношені або неправильно відрегульовані.</li> <li>2. Кронштейн напрямної леза ослаблений.</li> <li>3. Колеса не вирівняні.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зверніться до напрямних для лез і замініть або відрегулюйте.</li> <li>2. Затягніть напрямний кронштейн леза.</li> <li>3. Зверніться до Відстеження леза і відрегулюйте за потреби.</li> </ol>
Зуби вириваються з леза.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Тиск подачі занадто великий, а швидкість леза надто низька; або ТРІ леза занадто грубий для заготовки.</li> <li>2. Заготовка вібує в лещатах.</li> <li>3. Проріз завантажуються стружкою.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зверніться до розділу Вибір леза і зменшіть тиск подачі.</li> <li>2. Знову затисніть заготовку в лещатах і за потреби скористайтеся зажимом.</li> <li>3. Використовуйте лезо з більш грубими зубами.</li> </ol>
Зрізи криві.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Тиск подачі занадто високий.</li> <li>2. Направляючі підшипники не відрегульовані або надто далеко від заготовки.</li> <li>3. Натяг леза низький.</li> <li>4. Лезо тупе.</li> <li>5. Неправильна швидкість леза.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зверніться до напрямних для лез і замініть або відрегулюйте.</li> <li>2. Зверніться до розділу Натяг леза і відрегулюйте за потреби.</li> <li>3. Зверніться до розділу Заміна леза і замініть лезо.</li> <li>4. Зверніться до розділу Зміна швидкості леза на і відрегулюйте за потреби.</li> </ol>

# Зміна леза

Леза слід міняти, коли вони затупилися, пошкодилися або коли ви використовуєте матеріали, для яких потрібне лезо певного типу чи кількості зубів.

## Щоб змінити полотно стрічкової пилки:

1. ВИМКНІТЬ СТРІЧКОВУ ПИЛУ!
2. Повністю підніміть дужку пили, натисніть запобіжний упор і зніміть запобіжний кожух маховика.
3. Зніміть верхній та нижній захисні напрямні леза та послабте їх



4. Послабте ручку натягу та зніміть лезо з коліс.

*Примітка: іноді можна перевернути лезо навиворіт, і в цьому випадку лезо буде встановлено в неправильному напрямку.*

5. Після встановлення на стрічкову пилку переконайтеся, що зуби полотна спрямовані до заготовки, як показано на малюнку. Деякі стрічки матимуть стрілку напрямку як орієнтир.

6. Однією рукою тримайте лезо навколо нижнього колеса, а іншою рукою протягніть його навколо верхнього колеса, тримаючи лезо між направляючими підшипниками леза.

Встановіть нове лезо через обидва направляючі підшипники леза, як показано на малюнку, і навколо нижнього колеса.

7. Коли лезо знаходиться навколо обох коліс, відрегулюйте положення так, щоб задня частина леза прилягала до плеча коліс.
8. Затягніть ручку натягу настільки сильно, наскільки це необхідно, щоб лезо не ковзало по колесах під час запуску.

—Якщо відстеження потрібно налаштувати, зверніться до процедури відстеження в наступному розділі.

— Якщо відстеження добре, перейдіть до розділу Натяг леза.



# Натяг леза

---

---

Правильне натягнення леза має важливе значення для тривалого терміну служби леза, прямих і ефективних різів.

Двома основними ознаками того, що у вас недостатньо натягнуто лезо, є: 1) лезо зупиняється в розрізі та ковзає на колесах, і 2) лезо часто ламається через надто туге натягування.

## Щоб натягнути полотно на стрічковій пилці:

1. Переконайтеся, що лезо слідує належним чином.
2. **ВИМКНІТЬ СТРИЧКОВУ ПИЛУ!**
3. Розсуньте напрямні леза якомога далі одна від одної, потім знову затягніть їх.
4. Поверніть ручку натягу за годинниковою стрілкою, щоб затягнути лезо.

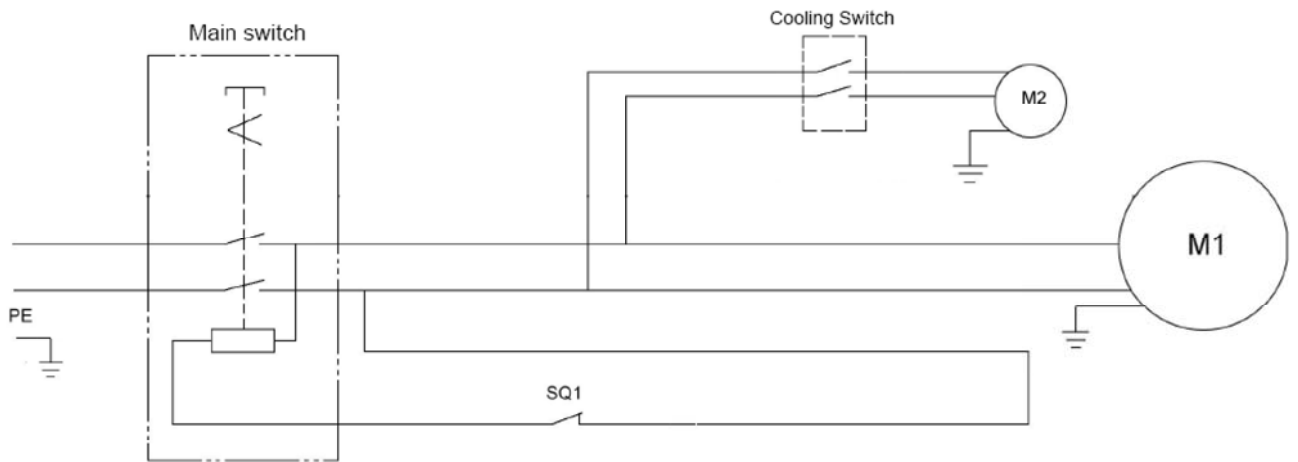
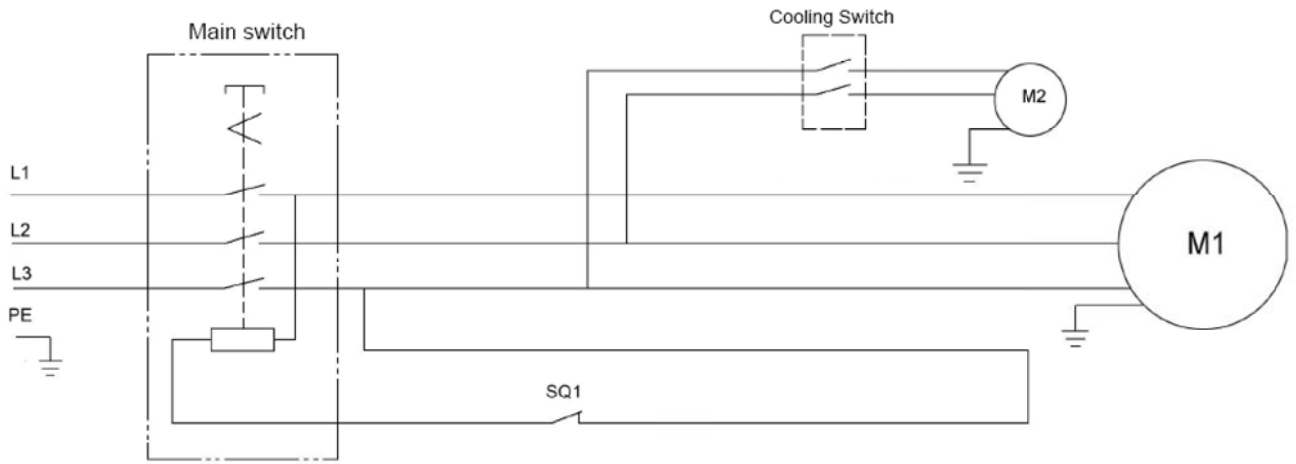
# Поради щодо експлуатації

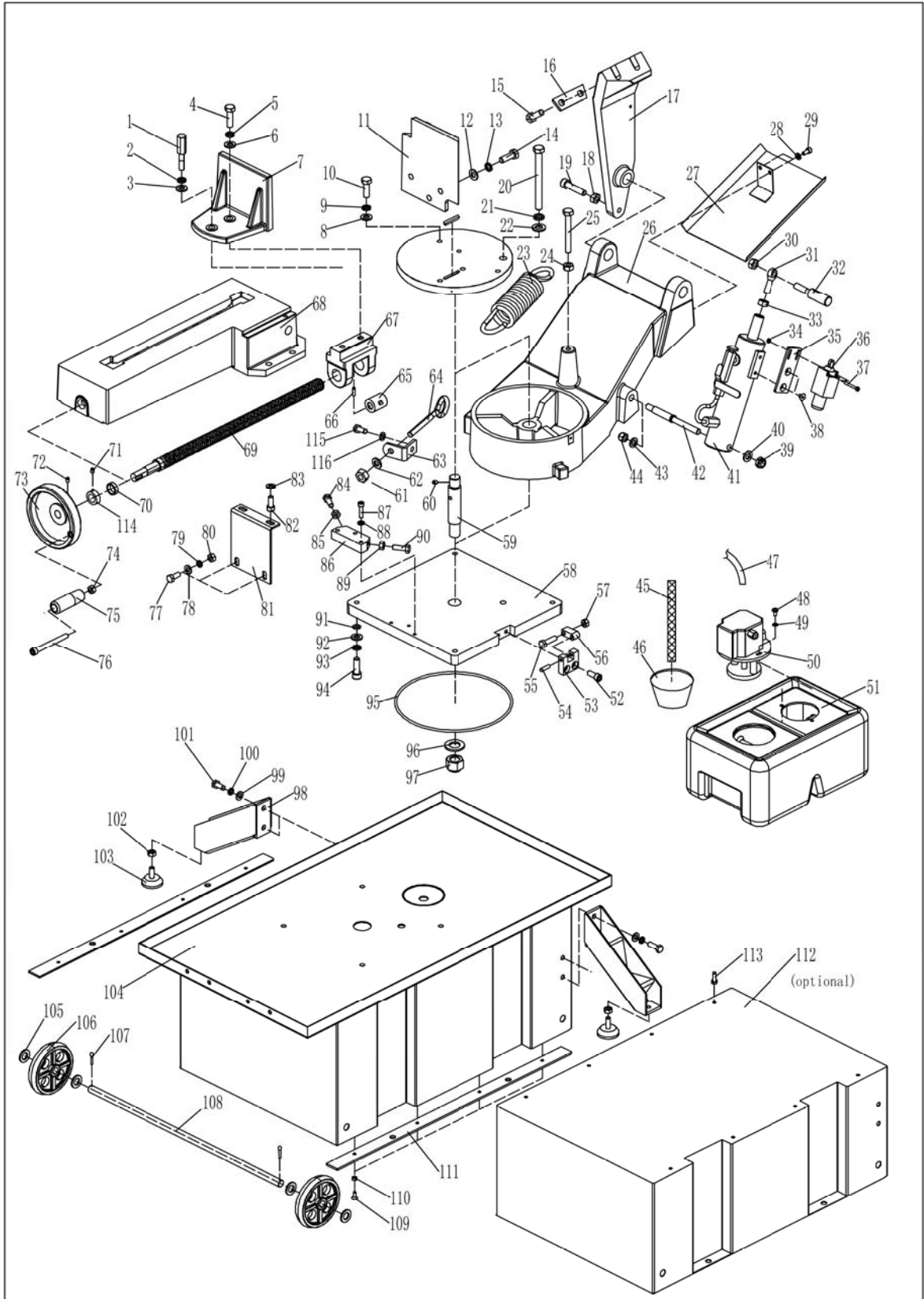
---

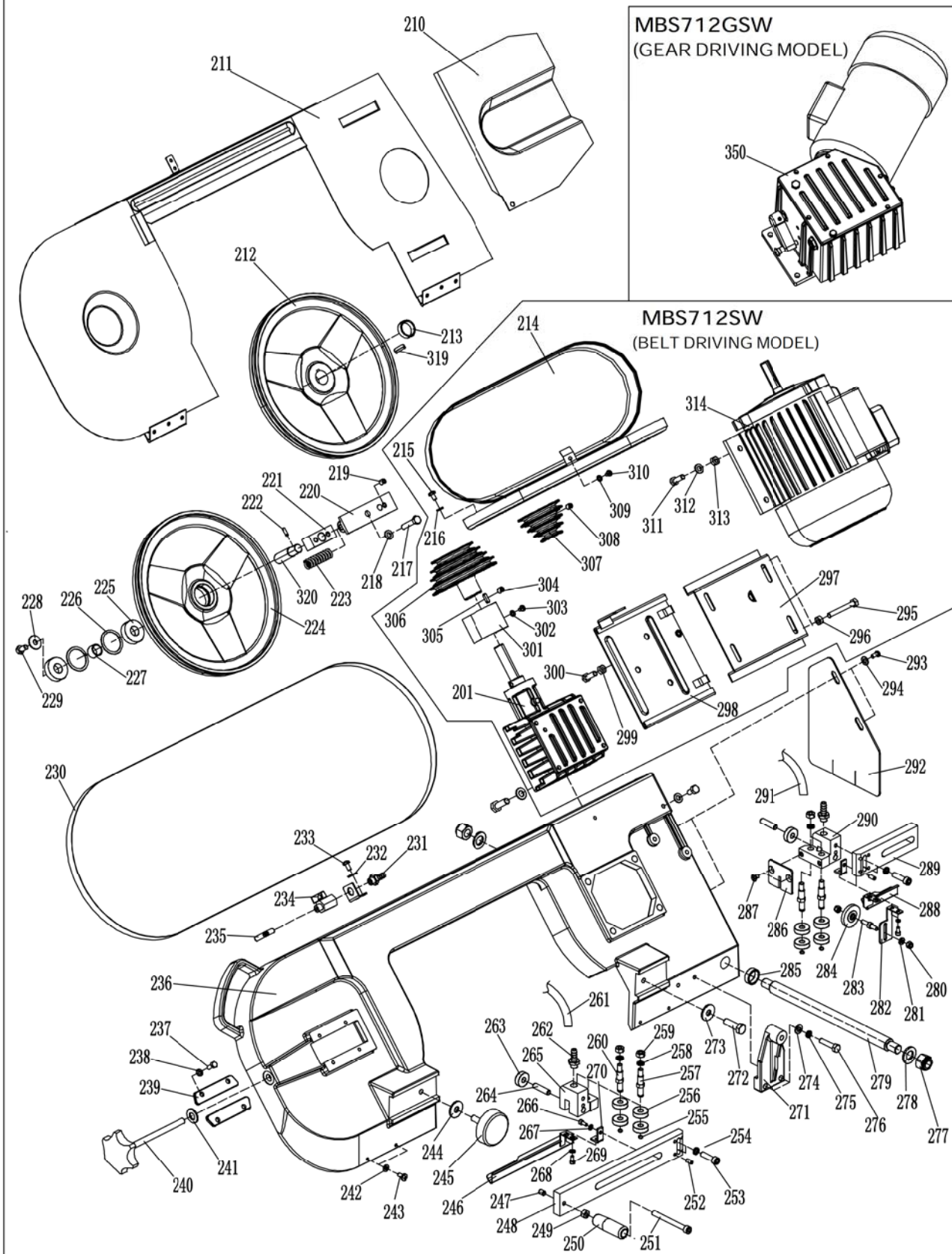
---

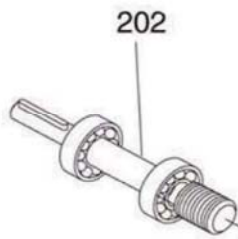
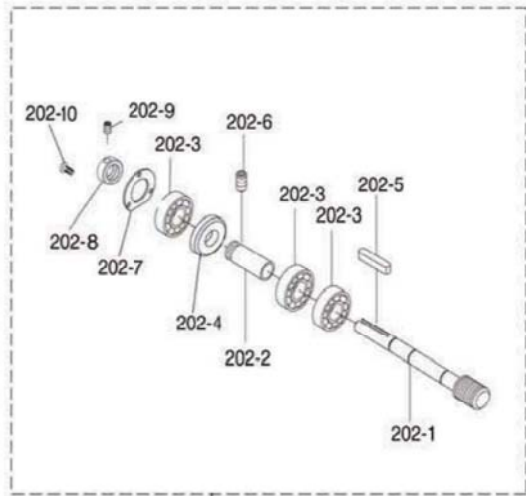
## Поради щодо горизонтального різання:

- Використовуйте робочу зупинку, щоб швидко та точно відрізати кілька частин матеріалу однакової довжини
- Міцно затисніть матеріал у лещатах, щоб забезпечити прямий розріз матеріалу та використовуйте замок, щоб прискорити виробництво
- Перш ніж доторкнутись до заготовки, дайте лезу набрати повну швидкість. Ніколи не починайте різання, якщо лезо торкається заготовки
- Стружка повинна бути згорнута та срібляста. Якщо стружка тонка та схожа на порошок, збільште швидкість подачі
- Згоріла стружка вказує на необхідність зменшити швидкість подачі леза
- Зачекайте, поки лезо повністю зупиниться, перш ніж виймати заготовку з лещат. Не торкайтесь обрізаного кінця - він може бути дуже гарячим!
- Підтримуйте довгі частини, щоб вони не впали та не створили небезпеку.
- Відрегулюйте леза якомога ближче до заготовки, щоб мінімізувати переміщення леза
- За можливості використовуйте охолоджуючу рідину.









201

