



**Инструкция по эксплуатации  
ленточно пильный станка  
Модель BS18/2200**

**Версия 1.03**

**Москва 2014**

## 1. Предисловие

Данная инструкция содержит основную информацию о квалифицированной эксплуатации и обслуживанию **Ленточный пильный станок Модель BS18"/2200**. Также в инструкции есть вся необходимая информация для правильной и безопасной работы на станке. Станок оборудован всеми необходимыми защитными элементами, не допускающими повреждение оператора или самого станка во время обычной работы. Однако это не может полностью исключить все опасности. Именно поэтому, прежде чем, приступить к работе, необходимо прочитать и понять данную инструкцию. Пользуясь инструкцией, вы избежите ошибок при настройке и эксплуатации станка.

Не включайте станок, до того как ознакомитесь со всеми инструкциями руководства пользователя поставляемого вместе со станком и не разберетесь со всеми элементами управления и функционирования оборудования.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления пользователя.

## 2 Гарантийные обязательства

Гарантийный срок

Три года.

Условия гарантии

Гарантийный срок 3 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика даёт право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/аксессуаров);
- устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;

- при внешних механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- в случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен. Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя. Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой. По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

### 3. Описание станка.

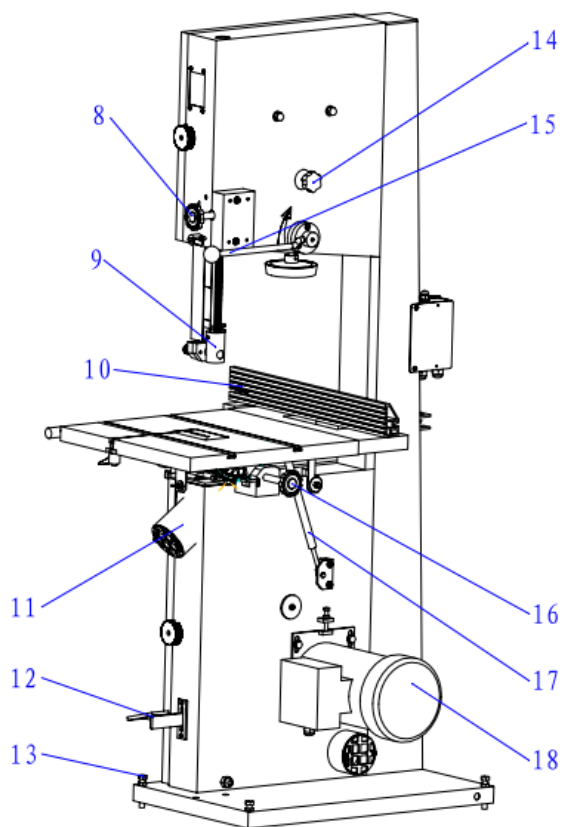
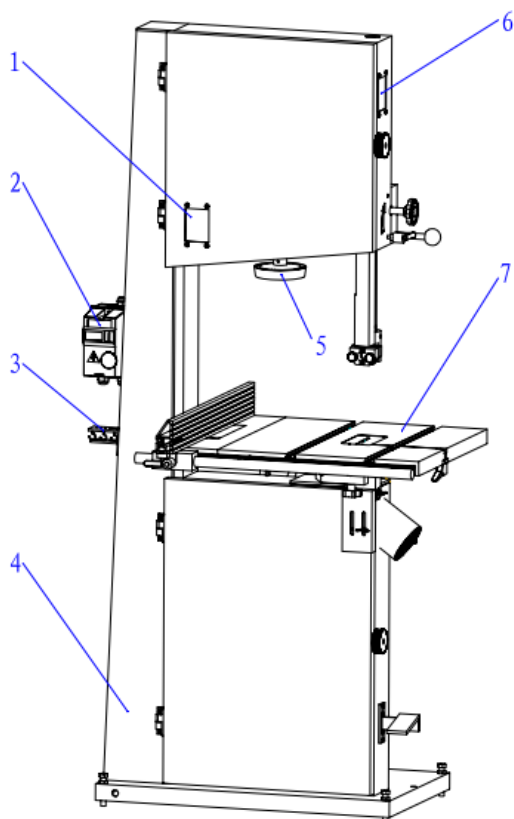
#### 3.1 Технические характеристики

	<b>HW618E</b>
<b>Длина ленты, мм</b>	<b>3710</b>
<b>Наклон стола.</b>	<b>15°~15°</b>
<b>Максимальная ширина реза. мм</b>	<b>440</b>
<b>Максимальная высота реза. мм</b>	<b>380</b>
<b>Размеры пильного стола.</b>	<b>510X510</b>
<b>Минимальная ширина ленты. мм</b>	<b>3</b>
<b>Максимальная ширина ленты. мм</b>	<b>32</b>
<b>Электродвигатель</b>	<b>230В,50Гц,,2.2кВт S60 40%,TEFC</b>

#### 3.2 Основные элементы станка.

1. Окно натяжения ленты.
2. Пускатель.
3. Стенд для сервисных инструментов.
4. Стойка.
5. Рычаг натяжения ленточной пилы.
6. Окно для контроля положения ленты
7. Пильный стол
8. Фиксатор направляющей ленточной пилы.

9. Направляющая ленточной пилы.
10. Параллельный упор
11. Пылеудаляющий верхний патрубок.
12. Ножной тормоз (на некоторых моделях)
13. Крепление к полу.
14. Колесо настройки положения ленты.
15. Рычаг быстрого ослабления ленты.
16. Фиксатор наклона пильного стола.
17. Газовая пружина.
18. Электродвигатель.



### 3.3 Правила эксплуатации.

Ленточный пильный станок предназначен исключительно для распиловки следующих материалов:

- ламинированных и не ламинированных плитных материалов (МДФ, ЛДСП, ОСБ, фанера)
- массив древесный □
- Станок не предназначен для использования вне помещения.
- Для получения хороших результатов работы станок должен быть подключен к аспирационной системе. Скорость потока воздушной массы в воздуховоде должна быть не менее 20м/с для сухих опилок и 28 м/с для опилок влажностью 18%
- К работе на станке допускается только опытный мастер, имеющий действительный навык в работе с деревообрабатывающими станками или рабочий, прошедший обучение у специалиста, имеющего навык работы на циркулярной пиле.
- Станок должен эксплуатироваться в помещении с температурой от +5С и до +40С, с относительной влажностью, не превышающей 95%, без выпадения конденсата.

### 3.4 Электропитание для двигателей.

**Внимание! Любое электрическое подключение должно осуществляться квалифицированным специалистом. В противном случае это может повлечь серьёзную травму оператора. Настройка, чистка и ремонт должны производиться только после отключения станка от электросети!**

Станок поставляется с двигателем для электросети 230В, и подключается с помощью промышленной разъёма (смотри фотографию ниже)



Подключаться станок должен к соответствующему разъёму (смотри фотографию ниже)



Станок необходимо надёжно заземлить через разъём. В случае плохого заземления существует опасность поражения электрическим током. Если вы не уверены в надёжности заземления, проконсультируйтесь с квалифицированным специалистом. Для защиты людей от поражения электрическим током рекомендуется установить автомат отсечки на 16А и током утечки 30мА.

#### **Безопасное включение.**

Не включайте станок до окончания сборки и настройки.

С левой стороны станка вы можете видеть пускатель (смотри фотографию ниже). Включение станка зеленая кнопка (А), остановка станка красная кнопка (В).

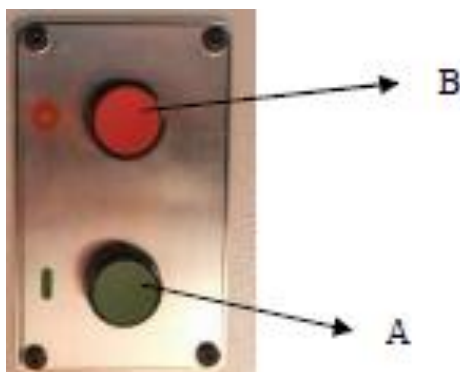


Fig 3

Электродвигатель станка оснащён механическим тормозом способным остановить вращение валов менее чем за 10секунд.

Если остановка длится дольше 10 секунд тормоз неисправен, надо прекратить работу и обратиться в сервисную службу, для того чтобы устранить эту проблему.

### **3.5 Уровень шума.**

Результаты теста согласно стандарту EN ISO 3746:1995 и EN ISO 11202:1995.

	<b>Без нагрузки</b>	<b>Под нагрузкой</b>
<b>L<sub>WA</sub></b>	89,6 dB (A)	93,6 dB (A)
<b>L<sub>PA</sub></b>	81,9 dB (A)	86,2 dB (A)
Погрешность	K = 4 dB	

**Note:** Уровень фонового шума 65.0dB (A).

## 4. Инструкции по технике безопасности.

### 4.1 Основные положения.

#### 1. Внимательно изучите ваш станок.

Внимательно прочтите инструкцию пользователя и ознакомьтесь с предостерегающими надписями на станке. Изучение этих материалов позволит свести к минимуму риск получить травму.

#### 2. Заземлите станок.

Заземление уменьшает риск поражением электрическим током.

#### 3. Наладьте станок.

Перед тем, как приступить к работе, отрегулируйте и настройте станок на выбранную операцию.

#### 4. Хранение настроенного инструмента.

Сделайте специальное хранилище ключей и принадлежностей для станка и поместите его на видном месте. Вы всегда должны видеть, весь ли инструмент извлечен из станка после обслуживания;

#### 5. Соблюдайте чистоту

Замусоренные пол и рабочие поверхности приводят к неприятным последствиям. Следите за чистотой пола на замасленном или покрытом древесными отходами полу можно поскользнуться и получить травму;

#### 6. Выбирайте место установки станка с учётом факторов окружающей среды.

Не используйте станок в захламлённом или сыром помещении, оберегайте от осадков. Место работы должно быть просторным и светлым;

#### 7. Не допускайте детей к станку.

Категорически запрещается допускать к работе на станке детей и не квалифицированных работников. Ваши посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны;

#### 8. Установите защиту станков от детей.

Защитите пускатели станков специальными защёлками, съёмными клипсами, или замками с ключом;

#### 9. Работайте с рекомендованными скоростями.

Хорошие результаты работы на станке достигаются, когда оператор придерживается рекомендованных скоростных режимов для соответствующих операций;

#### 10. Используйте станок по назначению.

Запрещается выполнять станком непредназначенные для него операции. Пользуйтесь станком только, в соответствии с его назначением;

#### 11. Используйте соответствующую одежду.

Одежда для работы на станке не должна быть излишне свободного кроя. Перчатки, галстук, ювелирные изделия (кольца, часы) категорически запрещены для ношения во время работы на станке, так как они могут попасть в движущиеся части инструмента. Рекомендуется обувь с нескользящими подошвами. Длинные волосы следует обязательно убрать, а длинные рукава закатать выше локтя.

#### 12. Не тянитесь над станком.

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела. Всегда, думайте, где будут ваши руки в каждый момент работы на станке.

#### 13. Бережно относитесь к станку.

Для получения наилучшего результата используйте только хорошо заточенные полотна,

меняйте пыльные полотна по мере загрязнения смолой и т.д. Следуйте инструкциям по своевременной смазке и замене аксессуаров.

**14. Отключайте электропитание.**

Перед сервисным обслуживанием или заменой аксессуаров и дисков, обязательно обесточивайте станок.

**15. Опасайтесь несанкционированного пуска двигателя станка.**

Убедитесь в том, что выключатель находится в положении ВЫКЛ (OFF) перед подключением станка к электросети.

**16. Используйте рекомендованные комплектующие.**

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованных аксессуаров и комплектующих в инструкции пользователя. Следуйте инструкциям по применению этих комплектующих. Неправильное использование или применение не рекомендованных аксессуаров может стать причиной травмы;

**17. Не складывайте на станке материалы и инструменты.**

Складывать на станке материал, не используемый непосредственно для текущей работы опасно. Перегруженный станок может опрокинуться и нанести серьезную травму;

**18. Не занимайтесь самостоятельным ремонтом.**

В случае повреждения станка или каких-либо его частей не пытайтесь их самостоятельно отремонтировать. Обратитесь в сервисный центр. Не квалифицированно выполненный ремонт может стать причиной серьезного повреждения станка.

**19. Никогда не оставляйте станок включенным без присмотра.**

Выключите станок и прежде чем отойти, дождитесь полной остановки.

**20. Освещение должно быть достаточным.**

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны;

## 5. Подготовка станка к работе

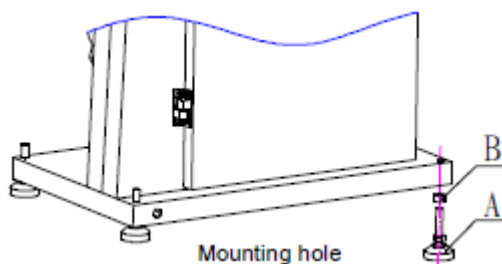
### 5.1 Рабочее пространство необходимое для работы станка.

Для работы на ленточном пильном станке необходимо иметь достаточно свободной площади вокруг станка. Если планируется работать с длинными заготовками, необходимо предусмотреть место для подачи и приема материала.

### 5.2 Сборка станка.

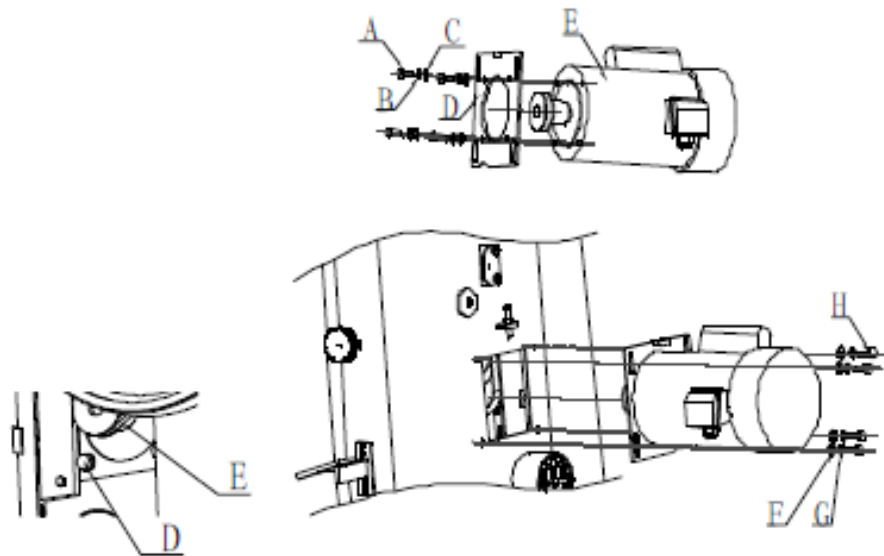
#### 5.2.1 Опоры станка.

Станок поставляется закрепленным к паллету, поэтому сначала вы должны открутить винты от паллета. В освободившиеся монтажные отверстия вставить регулируемые опоры. (А, В). Выкручивая крепления опор, выставьте станок относительно пола, чтобы избежать раскачивания. (Смотри изображение ниже)

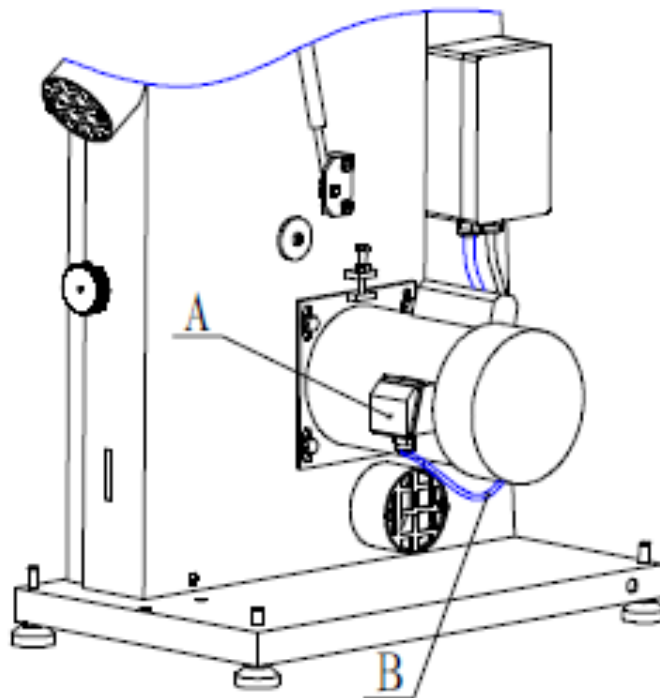


## 5.2.2 Установка мотора.

Первым делом прикрутите пластину крепления (D) к двигателю (E) шестигранными болтами (A) с шайбой (C) и гравёрной шайбой (B). Далее прикрутите эту сборку к корпусу станка шестигранными болтами (H), с шайбами (G) и (F). Затем установите клиновидный ремень (E) на шкив мотора и затяните его зафиксировав болтами. (Смотри изображение ниже)

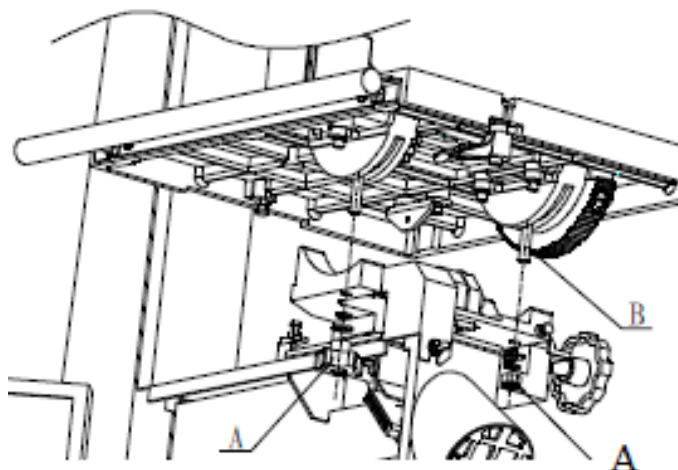


Последним этапом будет подсоединение кабеля питания (B) через распаячную коробку двигателя (A)



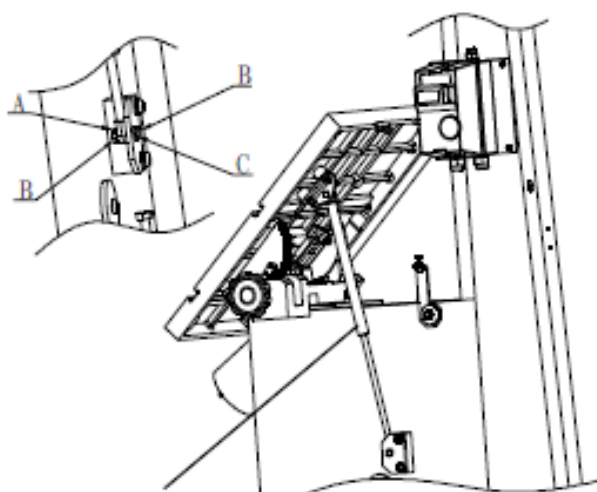
### 5.2.3 Установка рабочего стола.

Открутите фиксирующую ручку (А), установите рабочий стол в пазы, выровняйте стол в свободном положении, после чего затяните ручки на винтах (В) (Смотри изображение ниже)



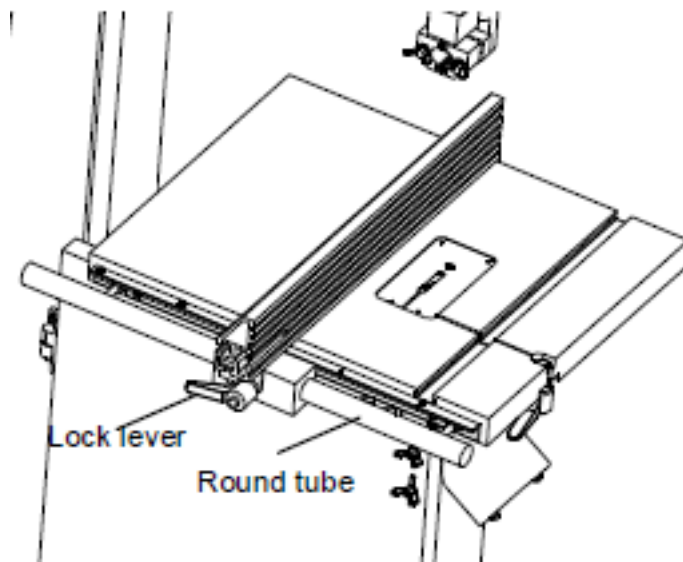
### 5.2.4 Крепление газовой пружины.

Поверните рабочий стол на 20° против часовой стрелки, затем закрепите пружину на подстолье и на станине в разъем (А, В, С) Смотри изображение ниже.



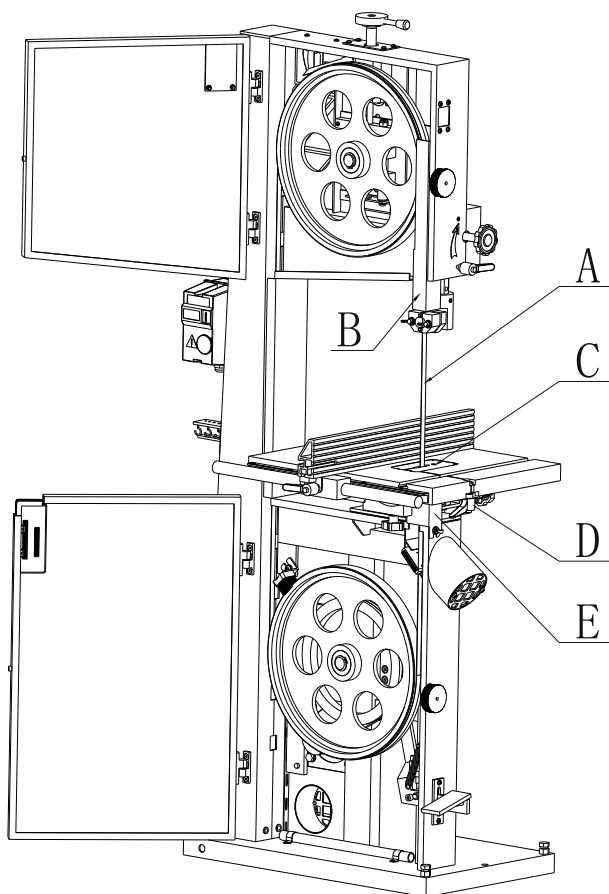
### 5.2.5 Установка параллельного упора.

Параллельный упор движется по круглой направляющей. Параллельный упор следует выровнять по т-образному пазу. Для этого ослабляют две гайки крепления алюминиевого профиля параллельного упора, затем выравнивают профиль упора с пазом и затягивают фиксатор упора, ещё раз проверяют параллельность профиля и паза. Окончательно затягивают винты настройки упора.



### 5.2.6 Установка пильного ленточного полотна.

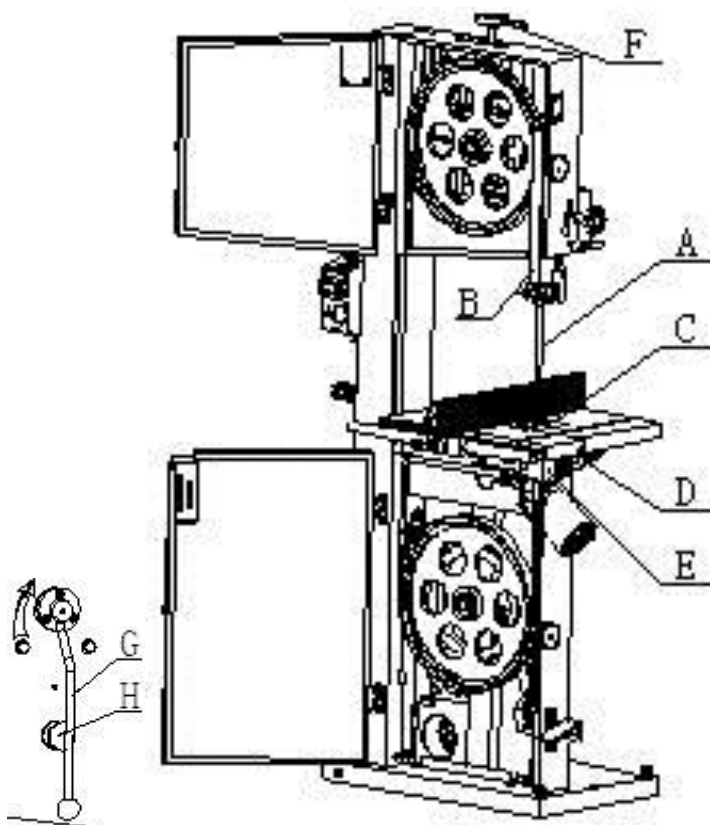
Сначала, проденьте полотно (А) в прорезь рабочего стола, затем на верхнее колесо и на нижнее колесо, завидите полотно в верхнюю и нижнюю направляющую (В, Е). И наконец, вставив пластинку (С), натяните полотно верхним рычагом до требуемой жесткости. (Смотри рисунок ниже)



## 6 Настройка пильного ленточного станка

### 6.1 Регулировка натяжения полотна.

1. Переведите рычаг быстрого ослабления (G) в позицию максимального натяжения и, используя рычаг натяжения (F) увеличивайте натяжения полотна, пока на шкале натяжения стрелка не займёт среднее положение.
2. Запустите станок, медленно ослабляйте натяжение полотна, вращая рычаг натяжения. В момент, когда вы увидите, как полотно начало бить/дрожать, остановите ослабление.
3. Медленно увеличьте натяжение, до полного прекращения дрожания полотна. Затем добавьте натяжение ещё четвертью оборота рычага.
4. Отметьте, где остановилась стрелка на шкале натяжения. Отметка будет вам помогать в быстрой настройке полотна в будущем.
5. Подровняйте положение полотна относительно центра верхнего колеса. Полотно должно находиться, примерно по центру верхнего колеса, причем вдоль всей прилегающей поверхности.

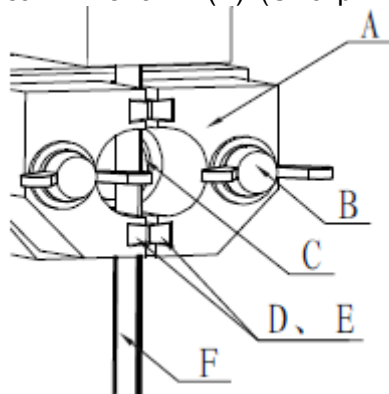


### 6.2 Настройка верхней и нижней направляющей ленточного полотна.

Направляющие пильной ленты уже настроены на заводе, они являются опорой ленты и поддерживают её с боковых плоскостей и с тыльной стороны. Настройка направляющих

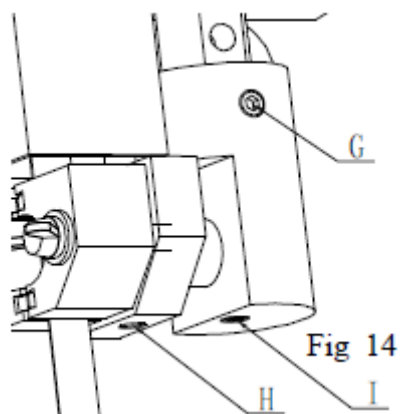
иногда сбивается, тогда для исправления этого сделайте следующее:

1. Настройка верхней направляющей (смотри изображение ниже). Ослабьте гайки (B), сдвиньте блок (A), выровняйте пластинки (D,E) относительно ленточного полотна (F), затем затяните гайки (B). (Смотри изображение ниже.)



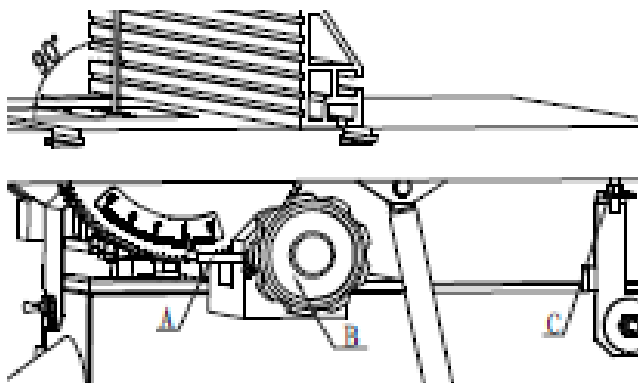
2. Аналогично настраивается нижняя направляющая. Ослабляются винты (H,I,G), сдвигается блок с пластинами, и снова затягиваются винты. (Смотри изображение ниже.)

3.



### 6.3 Настройка пильного стола.

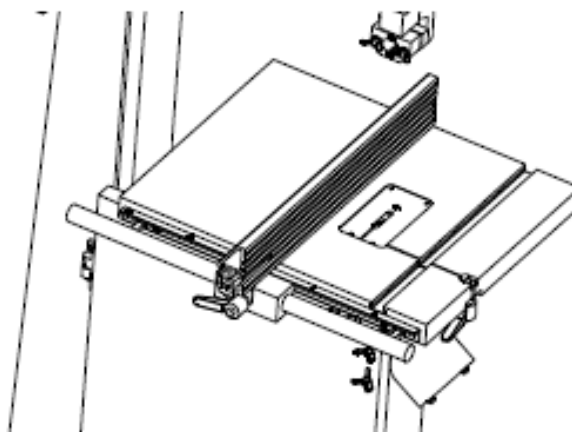
Поворачивая ручку (B) установите на шкале значение  $90^\circ$ . Затем придвиньте параллельный упор к пильному полотну и вращая настроечный винт (C) добейтесь параллельности между упором и пильной лентой (Смотри изображение ниже).



### 6.4 Настройка параллельного упора.

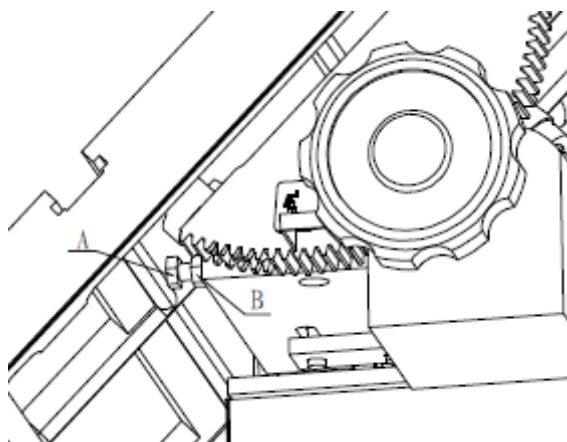
Ослабьте винты расположенные на кронштейнах круглой направляющей и в столе. Подведите упор к Т-образному пазу и выровняйте упор по пазу. Аккуратно, не сбив

параллельность упора и паза, затяните винты на кронштейнах.

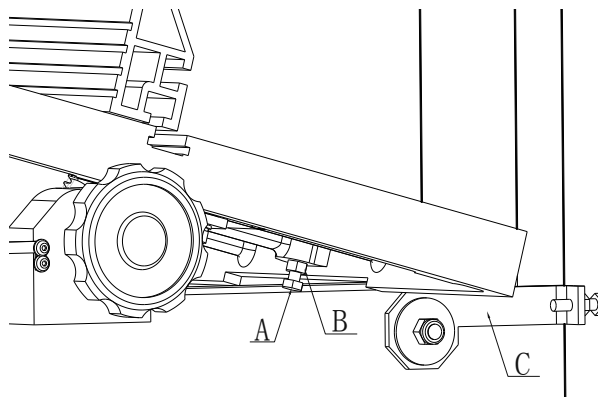


### 6.5 Настройка максимального наклона $15^\circ$ AND- $15^\circ$ рабочего стола.

Поверните рабочий стол на максимальный угол и с помощью регулировочного болта (A) настройте угол  $15^\circ$  по шкале. Настроив угол, затяните гайку (B). Смотри изображение ниже.



Сначала поверните кронштейн (C) по часовой стрелке, до уровня корпуса станка, затем поверните рабочий стол до значения  $-15^\circ$  по шкале. Выкручивая болт (A) позиционируйте стол, после чего зафиксируйте положение гайкой (B) (смотри изображение ниже).



## 7. Основные рабочие операции.

Ленточный пильный станок предназначен для совершения продольных и поперечных пропилов, а также иных стандартных операций.

Работа на станке в случае несоблюдения рекомендаций, может представлять опасность для оператора. Ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации до начала распила заготовок. Прежде чем приступить к работе с заготовками мы рекомендуем проверить настройки станка пробным пилением ненужных обрезков. Будьте внимательны к рекомендациям по безопасности во избежание травмы.

### 7.1 Поперечный распил.

Поперечным резом называется пиление древесины поперёк волокон. Для фанеры или иных плитных материалов это означает пиление вдоль короткой стороны заготовки.

1. Разметьте заготовку, нанеся линию реза.
2. Опустите направляющую полотна максимально близко к поверхности заготовки. И проверьте значения угла выставленного на угловом упоре.
3. Отодвиньте в сторону параллельный упор. Крепко прижмите заготовку к угловому упору, совместив отметку и пильное полотно.
4. Включите пилу, и без излишней спешки распилите заготовку. Не останавливайтесь до тех пор, пока полотно полностью не освободится из материала. (На фотографии ниже показан поперечный распил  $90^\circ$  )



### 7.1 Продольный распил.

Продольным резом называется пиление древесины вдоль волокон. Для фанеры или иных плитных материалов это означает пиление вдоль длинной стороны заготовки.

1. Установите параллельный упор на требуемую ширину и зафиксируйте его рычагом.
2. Опустите направляющую полотна максимально близко к поверхности заготовки.
3. Включите пилу, и без излишней спешки распилите заготовку. Не останавливайтесь до тех пор, пока полотно полностью не освободится из материала.

**Если вы желаете отрезать узкий кусочек заготовки, то обязательно используйте толкатель. Это защитит ваши пальцы!**



### **7.3 Распиловка.**

Распиловка это процесс распиливания доски по максимальной ширине, на две и более тонких досок. Максимальная ширина доски ограничена предельной высотой пропила станка. (Смотри фотографию ниже)

Один из самых важных факторов хорошего качества распила является выбор полотна пилы. Для качественного распила желательно применять более широкое полотно. Количество зубов на дюйм желательно 3,4 или 6.



## **8. Техническое обслуживание**

Техническое обслуживание вашего станка включает в себя минимальную смазку и чистку. Далее даны рекомендации по техническому обслуживанию станка, соблюдение которых позволит эксплуатировать пилу долгое время.

### **8.1 Смазка**

На станке установлены необслуживаемые подшипники в моторе и валах, они не требуют дополнительной смазки оператором.

### **8.2 Чистка**

Чистка станка относительно проста. С помощью пылесоса удалите опилки, затем сотрите сухой тканью оставшуюся пыль. Налипшую смолу удалите с помощью скипидара или иного растворителя.

После очистки, протрите все неокрашенные чугунные детали, не пачкающейся смазкой, например WD 40, восковой мастикой, и тд.

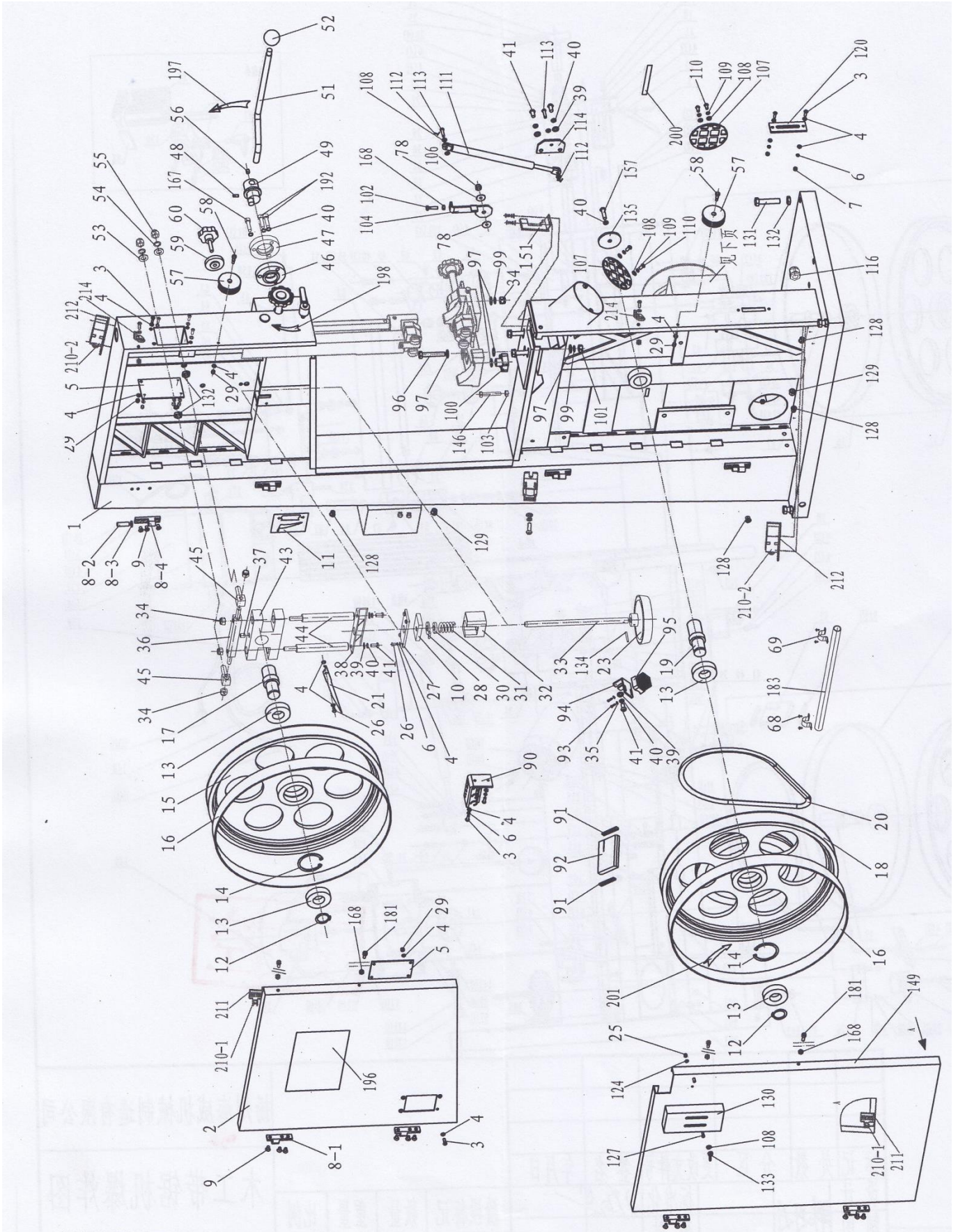
### **8.3 Колесная щетка**

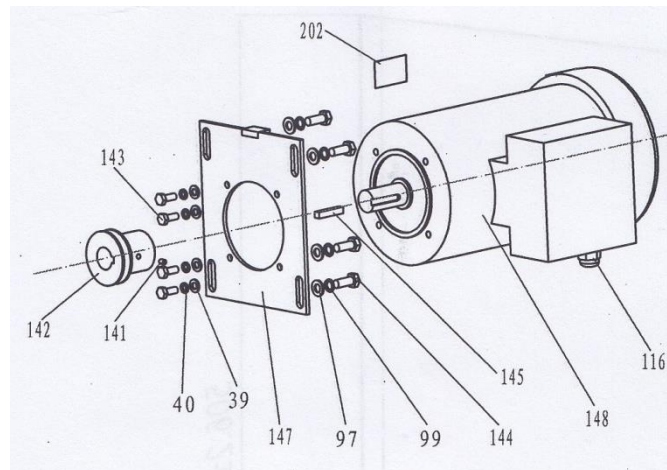
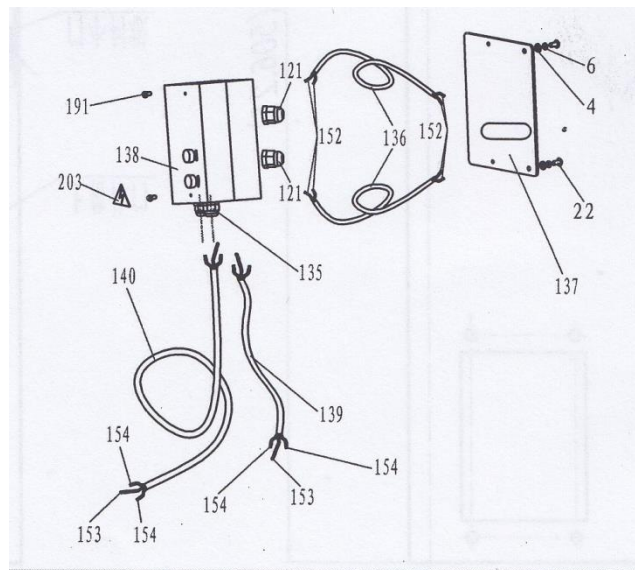
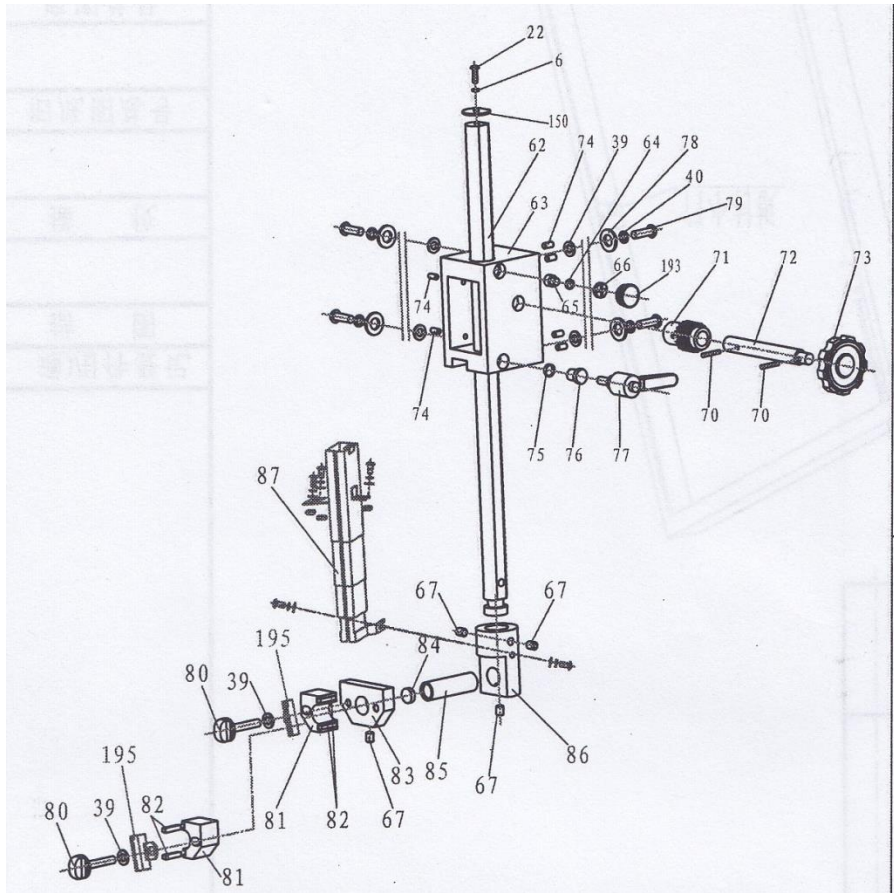
Ленточный пильный станок оборудован щеткой на нижнем колесе, проверяйте состояние щетки ежедневно и очищайте от скопившейся стружки по мере необходимости.

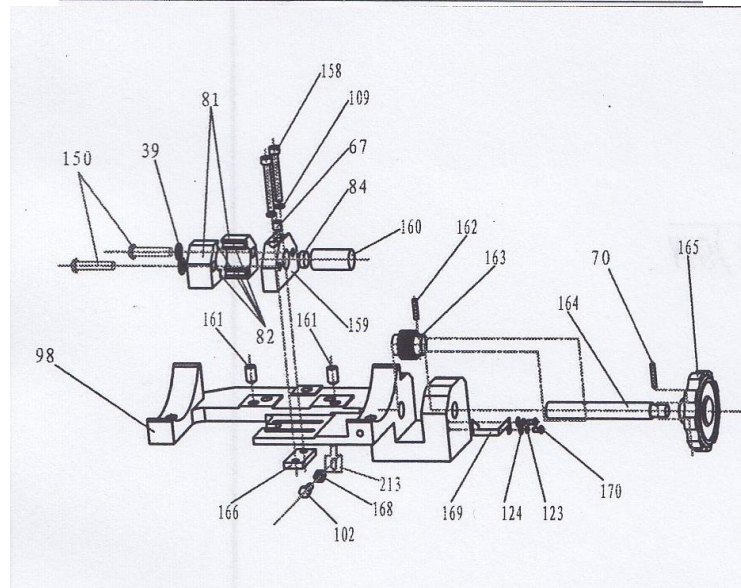
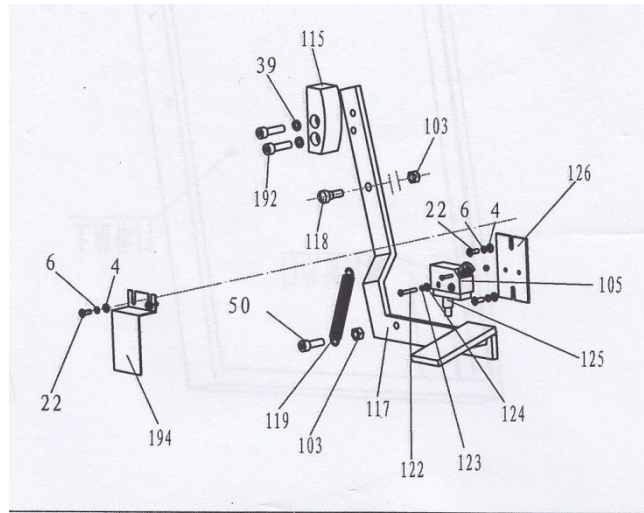
## 9. Устранение проблем.

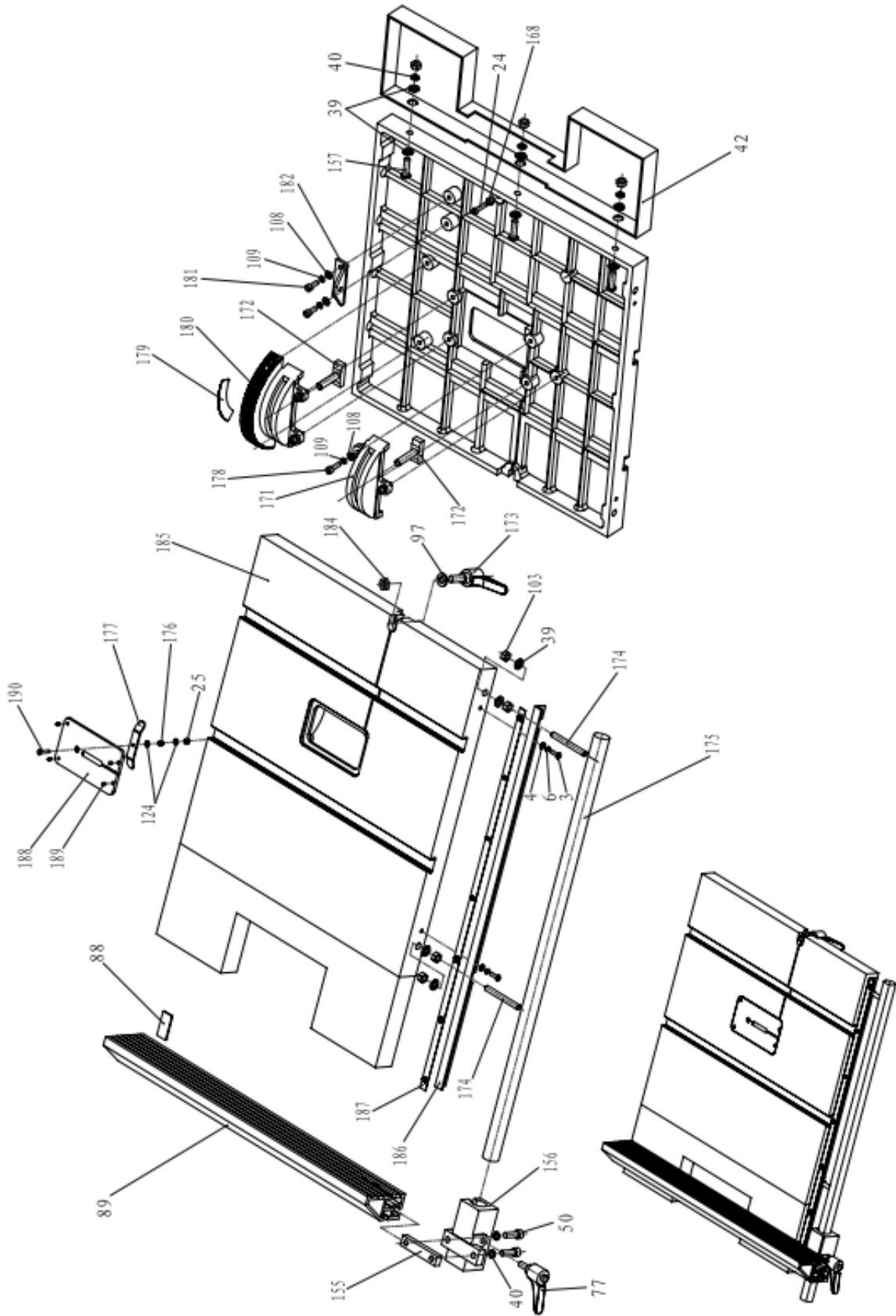
Проблема	Решение
<p><b>Станок не запускается.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Станок не включен в электросеть.</li> <li>2. Сработал предохранитель или автомат.</li> <li>3. Кабель питания поврежден.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Включите станок в электросеть.</li> <li>2. Замените предохранитель или включите автомат.</li> <li>3. Кабель должен быть заменён квалифицированным электриком.</li> </ol>
<p><b>Полотно не движется при включенном двигателе.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Рычаг быстрого ослабления ленты или рычаг натяжения ленточной пилы не затянут.</li> <li>2. Полотно соскочило с одного из колес.</li> <li>3. Полотно порвано.</li> <li>4. Ремень привода испорчен или соскочил.</li> </ol>	<p><b>Выключить мотор.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Натяните ленту, приведя рычаги в рабочее положение</li> <li>2. Откройте тумбу и проверьте.</li> <li>3. Заменить полотно.</li> <li>4. Заменить ремень.</li> </ol>
<p><b>Полотно не пилит по прямой линии.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не используется параллельный упор.</li> <li>2. Подача материала слишком велика.</li> <li>3. Зубья полотна затупились или поломаны</li> <li>4. Направляющие не настроены.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Примените параллельный упор</li> <li>2. Уменьшите давление на заготовку, убедитесь в том, что полотно не выгибается.</li> <li>3. Используйте новое полотно</li> <li>4. Настройте направляющие полотна.</li> </ol>
<p><b>Полотно не пилит, либо пилит медленно.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зубья пилы затупились от пиления твердого материала или продолжительной работы.</li> <li>2. Полотно установлено в неправильном направлении.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените полотно. Используйте полотно бдрі для мягкой древесины. Используйте полотно 14дрі для твердых пород. Полотно 14дрі значительно медленнее пилит, но даёт более гладкий срез.</li> <li>2. Установите полотно в правильном направлении.</li> </ol>
<p><b>Опилки вылетает из станка наружу.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Это штатная ситуация.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Чистите станок регулярно. Откройте верхнюю дверь и продуйте объём.</li> </ol>
<p><b>Опилки попадают в электродвигатель</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Излишки пыли забиваются во внутренние механизмы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Чистите вентиляционные отверстия мотора с помощью компрессора и пылесоса. Время от времени извлекайте пыль, которую засасывает в двигатель.</li> </ol>
<p><b>Станок не режет под углами 15° и 90°.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Рабочий стол не выставлен под нужным углом.</li> <li>2. Полотно затупилось или подача заготовки слишком велика.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Настройте рабочий стол</li> <li>2. Замените полотно или уменьшите интенсивность подачи</li> </ol>
<p><b>Пильное полотно не точно позиционируется на колесах.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Положение колес не настроено.</li> <li>2. Колесо настройки положения ленты имеет не правильное положение.</li> <li>3. Испорченное полотно.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.+ 2. Отрегулируйте колесо настройки положения ленты.</li> <li>3. Замените пильное полотно.</li> </ol>

# 10. Схема.









<b>Номер позиции</b>	<b>Название</b>	<b>Размер</b>	<b>количество</b>
1	Saw Frame		1
2	Upper Door		1
3	Hex Socket Cap Screw	M5 x 16	14
4	Flat Washer		38
5	Sight glass		2
6	Spring Gasket	5	17
7	Nut	M5	2
8	Hinge	M6 x 12	4
9	Hex Socket Cap Screw		24
10	Position Block		1
11	Tighten Indicator		1
12	Retaining Ring	30	2
13	Bearing		4
14	Retaining Ring	6206DU	2
15	Upper fly-wheel		1
16	Rubber Belt		2
17	Shaft		1
18	Lower fly-wheel		1
19	Shaft		1
20	Triangle Belt	9.5×965La	1
21	Position Indicator		1
22	Cap Screw	M5 x 12	11
23	Handwheel	14×125	1
24	Cap Screw	M6 x 25	1
25	Lock Nut	M4	2
26	Cap Screw	M5 x 10	1
27	Plate		1
28	Washer		1
29	Lock Nut	M5	10
30	Washer		1
31	Tighten spring		1
32	Spring Bracket		1
33	Shaft		1
34	Lock Nut	M10	5
35	Flat Washer	3	2
36	Square Shaft		1
37	Set Screw	M10 x 12	1
38	Bracket		1
39	Flat washer	8	28
40	Spring Gasket	8	26
41	Cap Screw	M8 x 16	6
42	Extension Table		1

43	Shaft Bracket		1
44	Guide Bar		2
45	Square Screw		2
46	<b>Support Gasket</b>		1
47	Gasket		1
48	Pin		1
49	Cam Shaft		1
50	Cap Screw	M8 x 25	3
51	Handle		1
52	Knob	M12×40 (Φ20)	1
53	Flat washer	12	2
54	<b>Spring washer</b>	12	2
55	Nut	M12	2
56	Set Screw	M8 x 10	1
57	<b>Lock Button</b>		2
58	Cap Screw	6.5×12	2
59	<b>Adjusting Nut</b>		1
60	Knob	M8×35	1
61	Cap Screw	M8×16	1
62	Rack		1
63	<b>Support Block</b>		1
64	<b>Spring</b>		1
65	<b>Block</b>		1
66	Adjusting Screw		1
67	Cap screw	M8 x 10	6
68	Set Screw	M4×6	4
69	Clamping Kit	Φ20/Φ25	2
70	Spring Pin	4×24	3
71	Gear		1
72	Shaft		1
73	Knob	B-12×63 (h14)	1
74	Cap screw	M6 x 12	6
75	Spring		1
76	Lock Block		1
77	<b>Handle</b>		2
78	<b>Washer</b>	8	7
79	Cap Screw	M8 x 25	4
80	Screw	M8×40	4
81	<b>Position Block</b>		4
82	<b>Ceramic Bar</b>		8
83	<b>Guide Plate</b>		1
84	<b>Ceramic Block</b>		2
85	<b>Bar</b>		1

86	Bracket		1
87	Blade Guard		1
88	Cushion		1
89	Fence		1
90	Tool Bracket		1
91	Cushion	L=50	1
92	Buffer Block		1
93	Screw	ST 2.9×13	2
94	Brush Plate		1
95	Brush		1
96	Cap Screw	M10 x 60	3
97	Flat Washer	10	14
98	Support Frame		1
99	spring washer	10	8
100	Button	M10×20	1
101	Nut	M10	3
102	Bolt	M6 x 25	2
103	Nut	M8	7
104	Support Plate		1
105	Washer		1
106	Nut	M8	1
107	Dust Guard		2
108	Flat washer	6	18
109	Spring Gasket	6	15
110	Cap Screw	M6 x 16	4
111	Air spring		1
112	Pin	1.5×6,5×23	2
113	Shaft	6×22	2
114	Support Bracket	2	1
115	Brake Block		1
116	Cable connector	PG13.5	2
117	Brake Bar		1
118	Screw		1
119	Spring		1
120	Cover		1
121	Cable Connector	PG9	1
122	Cap Screw	M4 x 25	2
123	Spring Gasket	4	4
124	Flat washer	4	7
125	Switch	AZ1037	1
126	Switch Bracket		1
127	Cap Screw	M4×10	1
128	Connector	0811	4
129	Connector	0813/0814	2
130	Cover		1
131	Bolt	M12 x 70	4

132	Nut	M12	6
133	Nut	M6	1
134	Pin	4×32	1
135	Washer		1
137	Switch Bracket		1
138	Power Switch		1
139	Input Cable		1
140	Output Cable		1
141	Set Screw	M6 x 8	1
142	Pulley		1
143	Hex Cap Bolt	M8×20	4
144	Hex Cap Bolt	M10 x 25	4
145	Key		1
146	Hex Cap Bolt	M8 x 50	1
147	Flange		1
148	Motor		1
149	Lower Door		1
150	Washer		1
151	Guard		1
152	Connection Terminal		4
153	Connection Terminal		4
154	Connection Terminal		8
155	Lock Block		1
156	Sliding Block		1
157	Cap Screw	M8 x 30	4
158	Cap Screw	M6 x 50	2
159	Guide Block		1
160	Bar		1
161	Screw	M10 x 30	2
162	Spring Pin	4×20	1
163	Gear		1
164	Gear Shaft		1
165	Button	B- 12×80 (h16 )	1
166	Clamping Plate		1
167	Cap Screw	M8 x 28	1
168	Nut	M6	5
169	Indicator		1
170	Cap Screw	M4 x 8	2
171	Trunion Body		1
172	Locking Screw		2
173	Handle		1
174	Bolt		2
175	Rail Bar		1
176	Spring		1

177	Spring sheet		1
178	Cap Screw	M6 x 20	7
179	Degree Indicator		1
180	<b>Cam Trunion</b>		1
181	Cap Screw	M6 x 16	4
182	Plate		1
183	Pipe		1
184	Nut	M10	1
185	Work Table		1
186	Ruler Body		1
187	Ruler		1
188	Insert		1
189	Set Screw	M4 x 5	4
190	Set Screw	M4 x 20	1
191	Cap screw	M4×8	2
192	Cap Screw	M8 x 30	4
193	Cap		1
195	Switch Cover		1
196	Specs Label		1
197	Blade Quick Release Label		1
200	Blade Length Label		1
201	Fly-wheel Rotation Label		1
202	Motor Label		1
203	High-voltage Label		1

**Для заметок**

<p style="text-align: center;"><b><u>Талон №1</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p>Печать (штамп) торг. организации</p>	<p style="text-align: center;"><b><u>Корешок талона №1</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Дата продажи: _____  ФИО покупателя: _____  _____  Контактный тел: _____  Причина обращения _____  _____  Результат диагностики _____  _____  Выполненные работы _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p>Печать (штамп) торг. организации</p>
<p style="text-align: center;"><b><u>Талон №2</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p>Печать (штамп) торг. организации</p>	<p style="text-align: center;"><b><u>Корешок талона №2</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Дата продажи: _____  ФИО покупателя: _____  _____  Контактный тел: _____  Причина обращения _____  _____  Результат диагностики _____  _____  Выполненные работы _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p>Печать (штамп) торг. организации</p>

**Для заметок**

<p style="text-align: center;"><b><u>Талон №3</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p style="text-align: center;">Печать (штамп) торг. организации</p>	<p style="text-align: center;"><b><u>Корешок талона №3</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Дата продажи: _____  ФИО покупателя: _____  _____  Контактный тел: _____  _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p style="text-align: center;">Печать (штамп) торг. организации</p>
<p style="text-align: center;"><b><u>Талон №4</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p style="text-align: center;">Печать (штамп) торг. организации</p>	<p style="text-align: center;"><b><u>Корешок талона №4</u></b> на гарантийный ремонт</p> <p>Наименование станка _____  Серийный номер № _____  Дата продажи: _____  ФИО покупателя: _____  _____  Контактный тел: _____  _____  Причина обращения _____  _____  _____  Результат диагностики _____  _____  _____  Выполненные работы _____  _____  _____  Замененные детали _____  _____  _____  Дата выдачи: «   » _____ 201__ г.  Подпись представителя СЦ _____  Подпись покупателя _____</p> <p style="text-align: center;">Печать (штамп) торг. организации</p>

**Для заметок**

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



По всем техническим вопросам и обслуживанию данных изделий необходимо обращаться по телефону горячей линии:

Email:

Наименование станка \_\_\_\_\_

Серийный номер \_\_\_\_\_

Наименование торговой организации: \_\_\_\_\_

(подпись и фамилия)

*Печать (штамп)  
торгующей  
организации*

Дата продажи: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201 \_ г.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен, изделие при продаже проверено, полностью укомплектовано и имеет безупречный внешний вид:

\_\_\_\_\_

(подпись и фамилия покупателя)