

JET

JWBS-9X	Ленточнопильный станок
<p>GB Operating Instructions</p> <p>D Gebrauchsanleitung</p> <p>F Mode d'emploi</p> <p>RUS ✓ Инструкция по эксплуатации</p> <p>Артикул: 10000860M</p>	

Walter Meier (Tool) AG, Tamperlistrasse 5, CH-8117 Fallanden, Switzerland
Вальтер Майер Тул АГ, Темперлиштрассе, CH-8117 Фельланден, Швейцария
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
www.jettools.com; jetinfo.eu@waltermeier.com

Импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д.4а, тел. +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д.17, тел. +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru



CE-Conformity Declaration

Product: Band Saw

JWBS-9X

Stock Number: 10000860M

Brand: JET

Manufacturer:

Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations

- * 2006/42/EC Machinery Directive
- * 2004/108/EC EMC Directive (Electro Magnetic Compatibility)
- * 2006/95/EC Low Voltage Directive
- * 2002/95/EC RoHS Directive (Reduction of Hazardous Substances)

designed in consideration of the standards

** EN 61029-1, EN61029-2-5, EN55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

CE type examination

***BM 60012255 0001

Conducted by

**** TÜV Rheinland Product Safety GmbH (notified user No 0197)

Technical file compiled by: Hansjörg Brunner, Product Management



2013-03 Eduard Schärer, General Manager
Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив оборудование марки JET! Данная инструкция была составлена для владельцев и пользователей **ленточнопильного станка JWBS-9X**, чтобы обеспечить безопасность во время сборки, работы и технического обслуживания. Внимательно прочитайте и уясните для себя информацию данной инструкции и прилагаемых документов. Для максимально продолжительной эксплуатации и высокой производительности станка советуем тщательно ознакомиться с инструкцией и строго следовать ее предписаниям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Техника безопасности при пилении

Допуск к использованию
Правила безопасности
Дополнительные опасности

3. Описание

Технические данные
Уровень шума
Комплект поставки
Описание станка

4. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка
Монтаж
Электроподключение
Удаление опилок и пыли
Запуск

5. Эксплуатация станка

6. Установка и настройка

Смена пильного полотна
Настройка хода пилы
Настройка направляющей пильного полотна
Складывание пильного полотна
Настройка угла наклона рабочего стола
Применение шкалы наклона

7. Техническое обслуживание

8. Устранение неисправностей

9. Защита окружающей среды

10. Поставляемые принадлежности

11. Безопасная эксплуатация

1. Декларация соответствия

Со всей ответственностью мы заявляем, что данный продукт соответствует всем правилам, указанным на стр. 2. При разработке были учтены стандарты.

2. Техника безопасности при пилении

2.1 Надлежащее использование

Станок был специально сконструирован для пиления

различных материалов, в том числе дерева, **деревосодержащих материалов и твердого пластика.** Запрещается обработка других материалов на данном станке. В отдельных случаях это допустимо, но только после консультации с производителем.

Запрещается обработка металлических заготовок на данном станке.

Заготовка должна быть безопасно установлена и закреплена. Для правильного использования станка необходимо следовать предписаниям данной инструкции. Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

К использованию станка допускаются лица не моложе установленного возраста. Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Вдобавок к требованиям по безопасности, содержащимся в данной инструкции, и государственным правилам, следует ознакомиться с общепринятыми техническими правилами, касающимися работы на деревообрабатывающих станках.

При ненадлежащем использовании товара, производитель отказывается от ответственности и передает ее исключительно пользователю.

2.2 Правила безопасности

Деревообрабатывающие станки могут быть опасны при неправильной эксплуатации. Поэтому должны соблюдаться общие технические правила, а также следующие указания.



Прочитайте инструкцию и убедитесь, что вы поняли указания перед началом монтажа и эксплуатации.

Держите данную инструкцию рядом со станком, оберегайте ее от загрязнений и влаги. Передайте ее новому владельцу станка.

Запрещается производить в станке любые технические изменения.

Ежедневно проверяйте наличие и исправность защитных приспособлений перед включением станка.

При обнаружении неисправности защитных приспособлений не включайте станок, отсоедините шнур питания.

При работе со станком запрещается одевать одежду со свободными краями, длинные волосы следует прибрать.

Перед началом работы снимите галстук, кольца, наручные часы и другие украшения, закатайте рукава до локтей. Надевайте безопасную обувь; никогда не надевайте при работе со станком шлепки или сандалии.

Всегда надевайте при работе - защитные очки
- беруши или шумоизолирующие наушники
- респираторы или устройства защиты от пыли.

Запрещается одевать перчатки во время работы на станке.

Всегда надевайте перчатки, если нужно взять в руки пильную ленту.

Контролируйте время останова станка, оно не должно превышать 10 секунд.

Убедитесь, что цилиндрическая заготовка не перекатывается во время обработки. При обработке заготовок, которые трудно удержать, используйте удлинение стола и дополнительную опору.

Всегда опускайте верхнюю направляющую пильного полотна как можно ближе к заготовке.

Если рабочий стол наклонен, используйте упор, закрепите его только на нижней части стола.

Всегда закрепляйте и направляйте заготовку во время работы станка безопасным способом.

Удаляйте заклинившую заготовку и обрезки только при выключенном двигателе и при полной остановке станка.

Установите станок таким образом, чтобы оставалось достаточно места для безопасной работы и установки заготовки.

Рабочая зона станка должна быть хорошо освещена.

Станок спроектирован для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на устойчивую, ровную и твердую поверхность.

Убедитесь, что силовой шнур проложен таким образом, что не мешает работе и об него нельзя споткнуться.

На полу вокруг станка не должно быть загрязнений, обрезков или масла.

Будьте бдительны!

Будьте предельно внимательны при работе со станком.

Соблюдайте чувство меры.

Тело должно находиться в эргономичном положении.

Всегда находитесь в сбалансированной позиции.



Не работайте на станке, если вы устали. Не работайте на станке, если вы находитесь под действием наркотиков, алкоголя или любых медикаментов. Помните, что медикаменты могут влиять на ваше поведение.

Держите детей и посторонних на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Запрещается прикасаться к внутренним частям станка во время его работы или если станок не полностью остановился.

Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, отключите станок.

Не включайте станок вблизи воспламеняющихся жидкостей и газов.

Изучите методы пожаротушения и пожарной тревоги, например принцип работы огнетушителя и его месторасположение.

Не используйте станок во влажных помещениях и не допускайте его попадания под дождь.

Древесная пыль является взрывоопасной и также представляет угрозу здоровью. Некоторые виды древесной пыли, в частности, древесная пыль тропических деревьев, а также древесная пыль твердых пород дерева, таких как бук и дуб, классифицируются как канцерогенные вещества. Всегда используйте подходящие устройства для пылеудаления.

Перед началом работы удалите все гвозди и другие посторонние предметы с заготовки.

Используйте толкатель при обработке концов узкой заготовки.

Всегда храните толкатель или держатель рядом со станком, даже когда он не используется.

Технические условия по максимальному или минимальному размеру заготовки должны быть соблюдены.

Не удаляйте древесную стружку и части заготовки, пока станок полностью не остановится.

Запрещается работать на станке без защитных ограждений – существует большой риск получения травмы!

Не вставляйте на станок.

Подключение и ремонт электрического оборудования осуществляется только квалифицированными электриками.

Поврежденный или изношенный кабель следует немедленно заменить.



Перед настройкой или обслуживанием станка следует отключить его от источника питания.

Неисправные пильные полотна должны быть немедленно удалены.

2.3 Прочая опасность

Даже при использовании станка согласно правилам некоторые опасности все еще существуют.

Движущаяся пила в рабочей зоне может нанести травму.

Сломанная пила может нанести травму.

Отлетевшая заготовка может нанести травму.

Стружка и опилки могут нанести вред здоровью. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, средства защиты слуха, приспособления для защиты от пыли. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неправильное электроподключение или поврежденный шнур могут стать причиной получения травм от удара током.

3. Описание

3.1 Технические характеристики

Диаметр шкивов	Ø240 мм
Максимальная ширина заготовки (просвет до рамы)	230 мм
Максимальная высота заготовки	80 мм
Размер пильного полотна	1575x6.3x0.35мм-6TP1
Ширина пильного полотна	3 - 10 мм
Толщина пильного полотна	0,3 – 0,4 мм
Скорость резания	660 м/мин
Размер стола (Дх Ш)	300x300 мм
Диапазон наклона стола	0° - 45°
Диаметр вытяжного штуцера	Ø53мм
Габаритный размер (ШxГxB)	520x500x740 мм
Масса	20 кг
Электропитание	230В ~1/Н/РЕ 50Гц
Выходная мощность	350В, S1
Ток	1.6 А
Удлинитель (H07RN-F):	3x1.5мм ²
Предохранитель	10 А
Галогеновая лампа станка	12 В 21 Ватт

3.2 Уровень шума

(Допустимое отклонение 4 дБ)
Размер тестируемой заготовки из бука: 20 мм

Уровень звуковой мощности (согласно EN ISO 3746):
Холостой ход: LwA 80 дБ(A)
Рабочий ход: LwA 93,6 дБ(A)

Уровень звукового давления
(EN ISO 11202):

Холостой ход: LpA 74,7 дБ(A)

Рабочий ход: LpA 87,2 дБ(A)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы. Данная информация представлена для того, чтобы оператор мог снизить риски и опасность.

3.3 Комплект поставки

Рабочий стол

Упор

Шкала наклона

Лампа станка

Вытяжной штуцер Ø 57 мм

Комплект для сборки

Ленточное полотно

Дополнительная опора

Инструкция по эксплуатации

Перечень запасных деталей

4.4 Описание станка

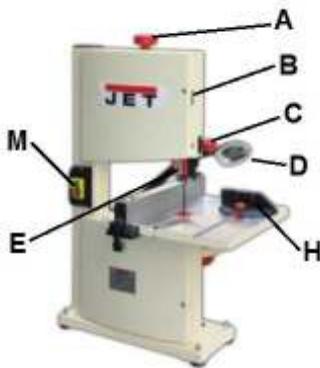


Рис. 1

- A - Ручка регулировки натяжения полотна
- B - Верхнее смотровое окно
- C - Ручка регулировки верхней направляющей полотна
- D - Светильник
- E - Верхнее защитное ограждение пилы
- F - Упор
- G - Ленточное полотно
- H - Шкала наклона
- I - Рычаг натяжения полотна
- J - Стол
- K - Ручка регулировки хода пилы
- L - Фиксатор направляющей полотна
- M - Переключатель
- N - Узел двигателя
- O - Дополнительная опора
- P - Вытяжной штуцер
- Q - Ручка регулировки угла наклона стола

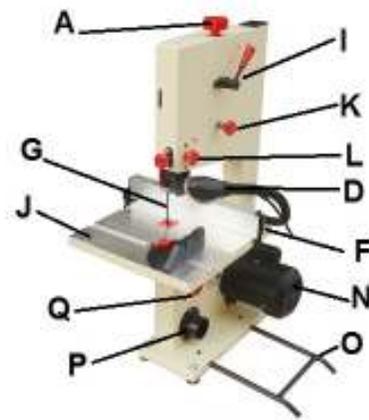


Рис. 2

4. Транспортировка и запуск

4.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки станка используйте автопогрузчик или ручные тележки.

Станок создан для работы в закрытом помещении и должен быть установлен на устойчивую и ровную поверхность.

При необходимости станок можно прикрепить болтами к основанию.

Для удобства транспортировки станок собран не полностью.

4.2 Сборка

Если при распаковке обнаружены повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.
Не запускайте станок в работу!

Утилизируйте упаковку экологически безопасным методом.

Очистите все защищенные от коррозии поверхности при помощи слабого растворителя.

Установка резиновых ножек

Перед началом работы закрепите четыре резиновые ножки в отверстиях в углах основания станка с помощью болтов (M6x30), больших шайб 6 и гаек (M6) как показано на рисунке (Рис. 3).



Рис. 3

Установка дополнительной опоры

- Вставьте дополнительную опору в соответствующие два отверстия сбоку основания.

- Совместите отверстия в опоре и основании.

- Закрепите опору с помощью двух болтов и гаек. (Рис. 4)



Рис. 4

Установка рабочего стола:

- Удалите болт и гайку-барашек из отверстия на передней кромке стола. (Рис 5)



Рис. 5

- Осторожно установите стол, пропуская пильное полотно через прорезь в столе. (Рис 6)

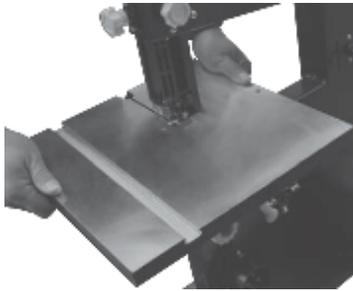


Рис. 6

- Удалите регулировочную ручку с рамы станка.

- Установите стол на раму. Снова установите регулировочную ручку.

- Закрепите стол в нужном положении при помощи фиксатора угла наклона.

- Используя угольник, установите стол перпендикулярно к полотну. Отрегулируйте упор стола, если это необходимо.

- Установите указатель на 0° .

- Вставьте и затяните болт и гайку-барашек в отверстие на передней кромке стола. (Рис 7).



Рис. 7

Установка упора:

- Поднимите фиксатор упора вверх.

- Разместите упор на столе таким образом, чтобы фиксатор находился в передней части стола.

- Опустите фиксатор, чтобы зафиксировать упор на столе.

Чтобы переместить упор, поднимите фиксатор и передвиньте упор в нужную позицию. Опустите фиксатор, чтобы закрепить упор (Рис. 8).



Рис. 8

ВНИМАНИЕ: Никогда не используйте наклон и упор одновременно. Пильное полотно может заклинить в заготовке. Оператор может получить травмы и/или заготовка может быть повреждена.

4.3 Электроподключение

Электрический кабель станка и другие удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение в сети должно соответствовать указанному на табличке станка.

Электроподключение должно содержать защитный предохранитель на 10А.

Используйте только шнуры с маркировкой H07RN-F.

Электроподключение и ремонт электрооборудования должен осуществляться только квалифицированными электриками.

4.4 Подключение к вытяжной установке

Перед началом работы станок должен быть подключен к вытяжной системе. Вытяжная установка должна автоматически включаться при включении станка (Рис 9).



Рис. 9

4.5 Запуск

Станок включается нажатием на зеленую кнопку

Светильник станка включается автоматически при запуске двигателя.

Красная кнопка останавливает станок.

5. Эксплуатация станка

Правильное положение при работе:

Стойте перед станком в направлении резания.

Обработка заготовки:

Расположите руки на заготовке за пределами зоны резания. Двигайте заготовку к ленточному полотну и следуйте намеченной линии реза, поворачивая заготовку.

Продвигайте заготовку вперед не останавливаясь; закончите резание одним движением.

Не тяните заготовку обратно, так как пильное полотно может сойти с направляющих.

Для размещения длинных и широких заготовок на станке используйте роликовые стойки.

Советы по работе со станком:

Работайте только острыми и исправными пилами.

Вблизи зоны резания используйте для подачи заготовки толкатель.

Используйте специальный толкатель для подачи маленьких и узких заготовок.

Используйте подходящий клин для предотвращения прокручивания круглой заготовки под влиянием силы резания.

Для санкционированного использования станка необходимо изучить приложение А «Безопасная эксплуатация» (на последних страницах данного руководства)

А.1: Выполнение глубоких пропилов

А.2.: Выполнение диагональных пропилов

А.3.: Пиление шипов

А.4.: Пиление клиньев

А.5.: Пиление по дуге

А.6.: Выпиливание арки

А.7.: Пиление по шаблону

А.8.: Выполнение круглых вырезов

А8.1 Выполните настройки без заготовки

А8.2 Установите заготовку

А8.3 Начните обработку

6. Установка и настройка

Замечание:

Работы по установке и настройке могут производиться только после защиты станка от случайного включения – выдерните вилку из розетки.

6.1 Смена пильной ленты

Пильная лента должна соответствовать техническим условиям.

Выберите полотно, подходящее для данного вида работ и для данного материала заготовки.

Для продольного распила высоких заготовок:

- используйте широкие пилы (например, 10 мм), с крупными зубьями.

Для узкого криволинейного распила - используйте узкие пилы (например, 3 мм).

Перед установкой проверьте полотно на наличие дефектов (трещины, сломанные зубья, гнутые участки). Не используйте неисправные пилы.

Зубья пилы должны быть направлены в сторону резания (вниз).

Всегда надевайте подходящие перчатки, когда устанавливаете пильную ленту.

Смену полотна можно производить только после отключения станка от сети!

6.2 Как сложить пильное полотно

Держите полотно в одной руке. Полотно должно провиснуть вертикально, удерживайте полотно на полу ногой. Сделайте поворот рукой на 360° (полный круг) по мере того, как укладываете полотно к полу.

6.3 Регулировка хода полотна

Запрещается производить регулировку хода полотна при включенном станке.

- Отсоедините станок от электросети.

- Для проверки хода пильного полотна прокрутите шкив по часовой стрелке вручную. Наблюдайте за ходом в смотровое окно.

- Правильный ход пильного полотна достигается, когда ведущий и ведомый шкив выровнены. Регулировочная ручка на задней части рамы используется для изменения угла наклона верхнего шкива и выравнивания ведущего шкива ленточной пилы.

- Если пила движется от корпуса станка, поверните ручку по часовой стрелке. Если пила движется в сторону корпуса станка, поверните ручку против часовой стрелки.

- Когда движение полотна будет отрегулировано, зафиксируйте настройки, затянув гайку. См. Рис. 10 и Рис. 13.

6.4 Регулировка направляющей полотна

Запрещается производить регулировку направляющей полотна во время работы станка.

Откройте крышку шкива.

Снимите крышку полотна с верхней направляющей.



Рис. 10

Верхняя направляющая:

- Верхняя направляющая состоит из направляющих блоков для боковой опоры и шарикового подшипника для задней опоры.

- Ослабьте винты и отрегулируйте направляющие блоки по бокам пилы (см. Рис 10 и 11). Расстояние между блоками и полотном должно быть 0,05 мм. Используйте калибр толщины, чтобы проверить расстояние между блоками и пильной лентой.

- Зафиксируйте настройку, затянув винты.

- Отрегулируйте положение подшипника позади полотна. Для этого ослабьте винт с внутренним шестигранником и переместите вал подшипника в нужное положение (см. Рис. 12).



Рис. 11

- Расположите подшипник на расстоянии 0,05 мм от задней части полотна.

- Зафиксируйте положение подшипника, затянув болт с внутренним шестигранником.

- Отрегулируйте высоту верхней направляющей. Ослабьте ручку верхней направляющей и отрегулируйте ее таким образом, чтобы оставалось 6 мм до поверхности заготовки. Затяните ручку верхней направляющей.

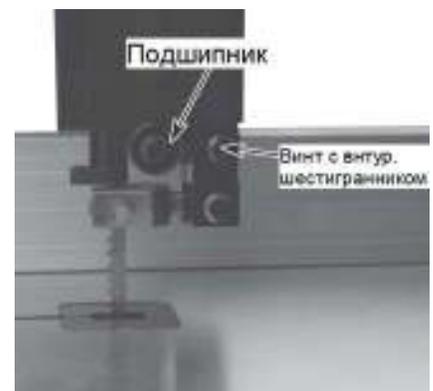


Рис. 12

Нижняя направляющая:

- Нижняя направляющая пилы состоит из направляющих блоков для боковой опоры и шарикового подшипника для задней опоры.

- Ослабьте винты (см. Рис. 13) и отодвиньте направляющие блоки от полотна.

- Ослабьте винты с внутренним шестигранником и настройте нижнюю опору таким образом, чтобы задняя часть полотна находилась на расстоянии 0,05 мм от подшипника

- Затяните винты с внутренним шестигранником.

- Отрегулируйте направляющие блоки по бокам пилы. Расстояние между блоками и пилой должно быть 0,05 мм. Используйте калибр толщины, чтобы проверить расстояние между блоками и пилой.

- Зафиксируйте настройки, затянув винты.

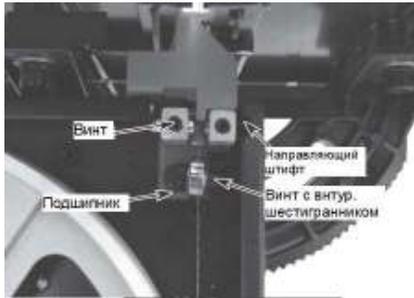


Рис. 13

6.5 Выставление уровня

Запрещается производить настройку во включенном станке.

Используйте угольник для точного выставления угла между столом и полотном в 90°.

Угольник должен находиться близко к полотну.

Включите станок, соблюдая осторожность.

6.6 Настройка угла наклона стола

Рабочий стол может иметь наклон от 0° до 45° вправо.

- Поверните рычаг фиксации наклона против часовой стрелки.

- Поворачивайте ручку регулировки наклона стола до тех пор, пока указатель не достигнет требуемого значения угла на шкале.

- Поверните рычаг фиксации наклона стола для зажима стола в выбранном положении. (Рис. 14).



Рис. 14

Проверка:

Проверните шкивы вручную и проверьте сделанные настройки.

Включите станок, соблюдая осторожность.

Установка

заготовки:

Выставьте верхнюю направляющую полотна на расстоянии примерно 0,5 см от заготовки (Рис. 15).

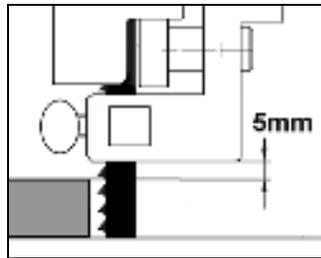


Рис. 15

Для вашей безопасности, всегда выставляйте верхнюю направляющую пилы как можно ближе к заготовке

7. Техническое обслуживание

Примечание:

Работы по установке и настройке могут производиться только после защиты станка от случайного включения – выдерните вилку из розетки.

Ремонтные работы и обслуживание электрического узла станка могут осуществляться только квалифицированными электриками.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте исправность устройства удаления пыли.

После завершения очистки, ремонта или обслуживающих работ все защитные устройства и ограждения следует немедленно установить на станок.

Неисправные защитные устройства следует немедленно заменить.

Регулярно проверяйте натяжение полотна. Ослабьте натяжение полотна, если станок не используется долгое время.

Регулярно проверяйте настройки направляющих пилы.

Регулярно проверяйте пилы на наличие повреждений. Неисправные пилы должны быть немедленно заменены.

Для очистки шкивов: Резиновую шину шкива нужно регулярно очищать.

Для натяжения ремня: Отключите станок от электросети.

Вкладыш стола: Замените изношенный вкладыш. Вкладыш не должен выступать над поверхностью стола.

Вкладыш стола должен быть изготовлен из подходящего материала (например, дерево, пластик, алюминий).

Ленточные полотна: Обслуживание полотен должно производиться только обученным персоналом.

Используйте только острые и правильно установленные полотна.

8. Устранение неисправностей

Двигатель не включается

*Нет тока – проверьте электросеть и предохранитель.

*Неисправный выключатель, двигатель или электрошнур – обратитесь к электрику.

Чрезмерная вибрация станка

*Станок установлен на неровной поверхности – отрегулируйте положение станка.

*Скопление пыли на шкивах – очистите шкивы

*На полотне есть трещины – немедленно замените его

Пропил не прямоугольной формы

*Стол установлен неправильно.

*Направляющие пилы установлены неправильно

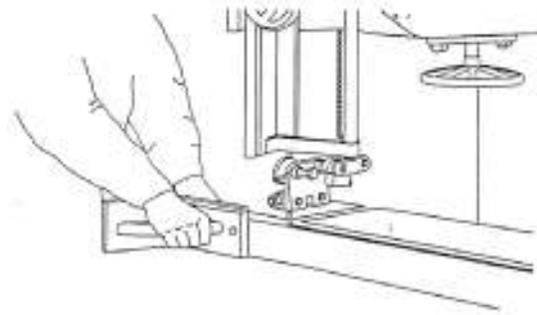
Низкое качество обработанной поверхности

- *Используется неподходящее полотно
- *На полотне осталась смола
- *Полотно затупилось
- *Направляющие пилы установлены неправильно
- *Натяжение полотна слишком слабое
- *Заготовка имеет неоднородную структуру
- *Слишком сильное давление при подаче заготовки – не давите слишком сильно

Лампа не работает

- *Лампа неисправна – замените лампочку.

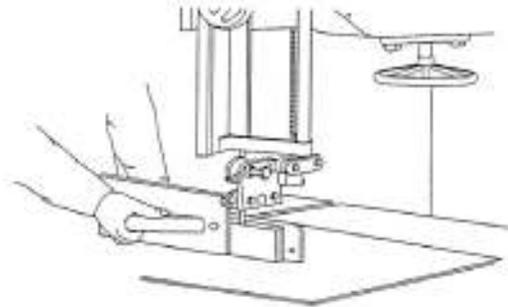
A1



9. Защита окружающей среды

Защищайте окружающую среду.

Станок содержит ценные материалы, которые могут быть восстановлены или утилизированы. Пожалуйста, утилизируйте станок в специально предназначенных местах.



10. Поставляемые принадлежности

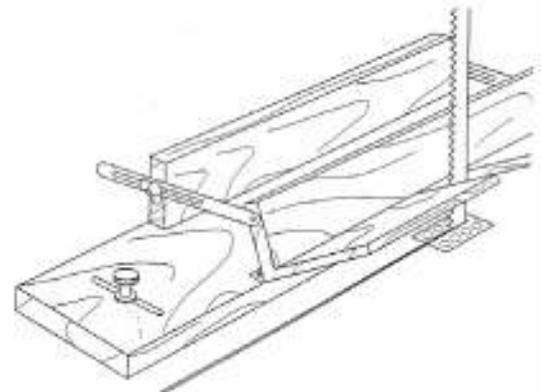
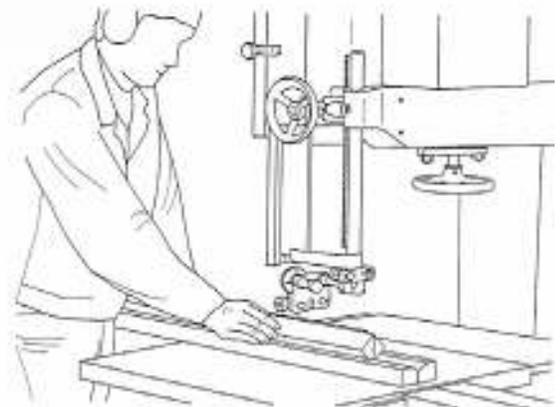
Полный ассортимент принадлежностей смотрите на сайте www.jettools.ru или в каталоге.

11. Безопасная эксплуатация

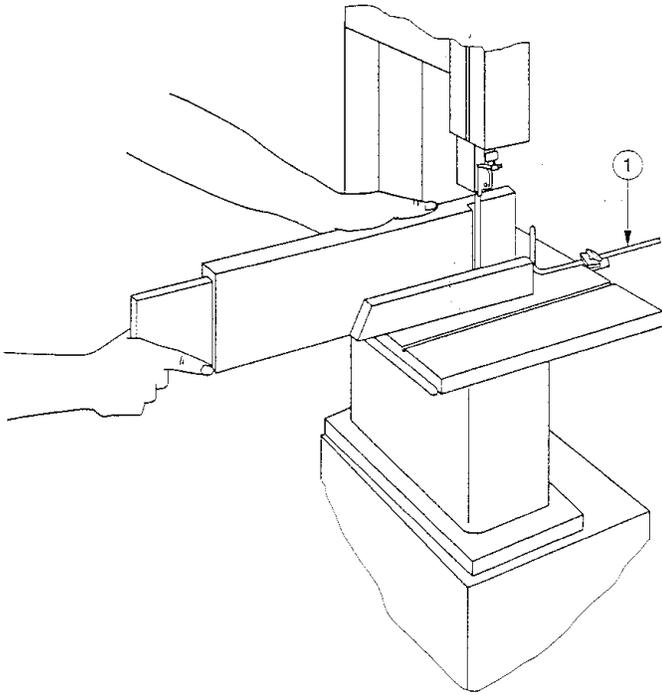
Смотрите приложение А ниже:

- A.1: Выполнение глубоких пропилов
- A.2.: Выполнение диагональных пропилов
- A.3.: Пиление шипов
- A.4.: Пиление клиньев
- A.5.: Пиление по дуге
- A.6.: Выпиливание арки
- A.7.: Пиление по шаблону
- A.8.: Выполнение круглых вырезов
 - A8.1 Выполните настройки без заготовки
 - A8.2 Установите заготовку
 - A8.3 Начните обработку

A2

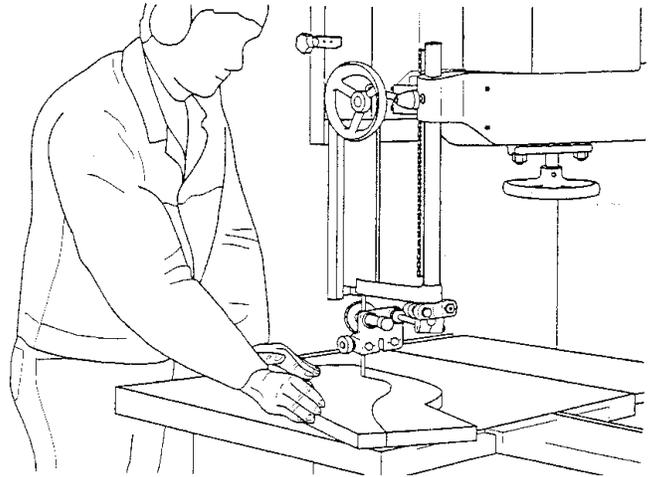


A3

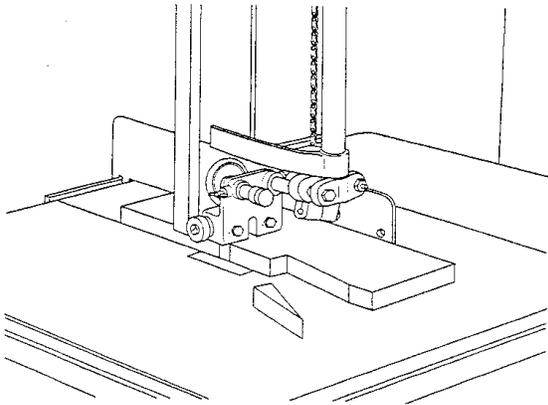


A5

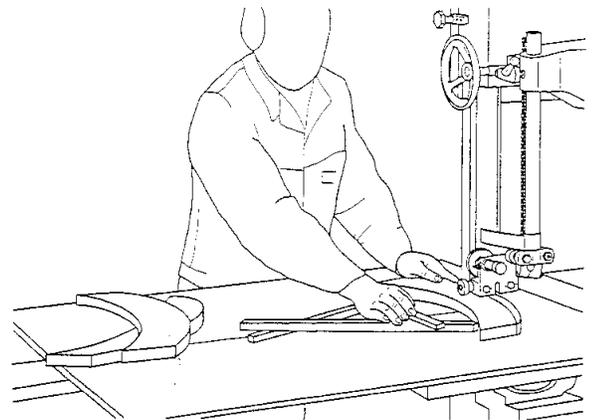
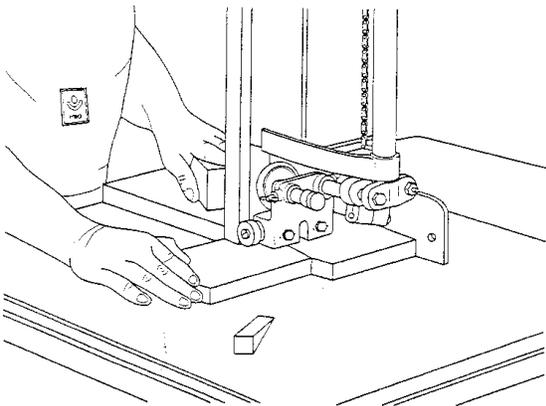
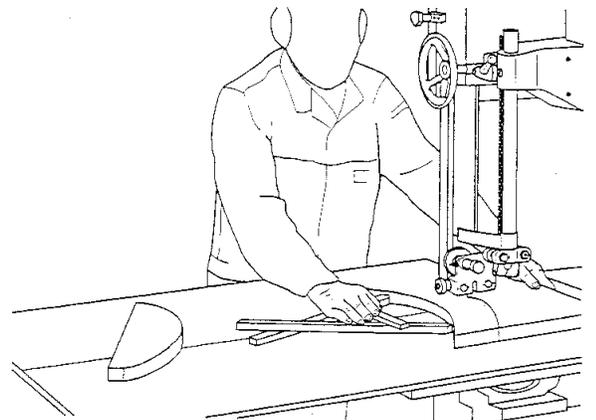
EN 1807:1999



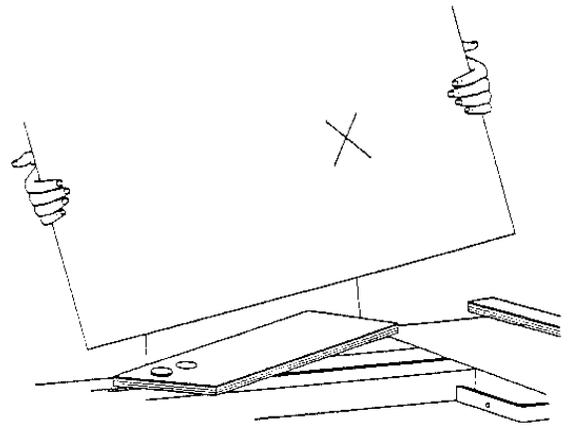
A4



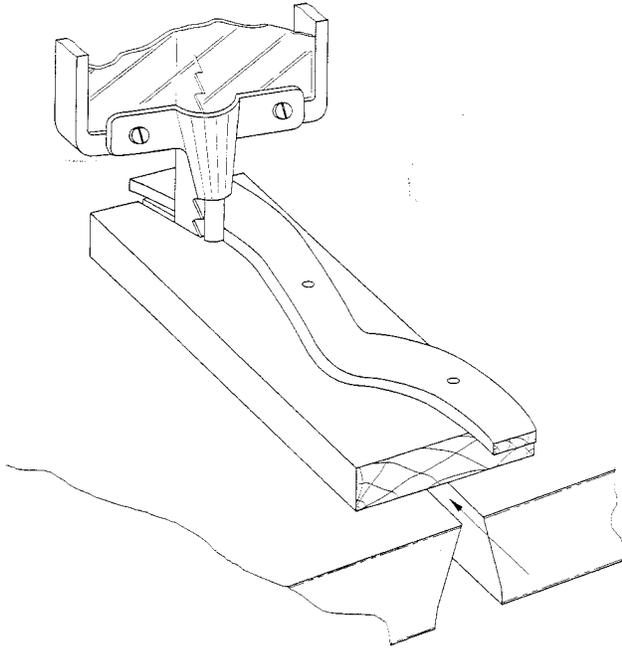
A6



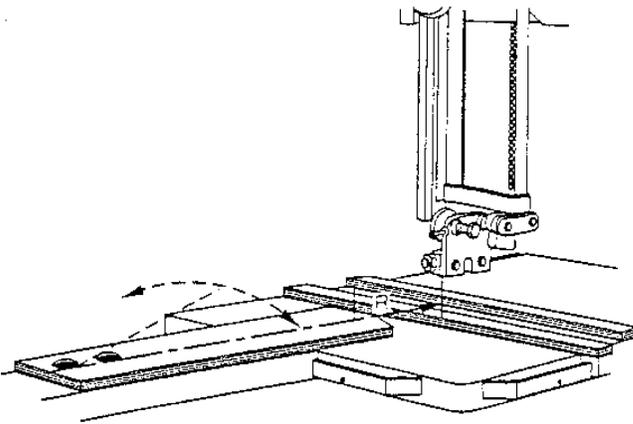
A8.2



A7



A8.1



A8.3

