



JWBS-14DS	Ленточнопильный станок по дереву
RUS ✓ Инструкция по эксплуатации	 A white, vertical band saw machine with a sturdy base and a large upper housing. The machine is designed for cutting wood. The JET logo is visible on the upper housing.



JPW Tool Group Hong Kong Limited

98 Granville Road, Tsimshatsui East, Kowloon, Hong Kong, PRC

Made in Taiwan / Сделано на Тайване

10000237M 2023-10



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед началом сборочных операций или эксплуатации станка полностью прочтите и уясните руководство пользователя.
2. Прочтите и уясните предупреждения об опасности, размещенные на станке и в данном руководстве. Несоблюдение данных предупреждений может стать причиной серьезных травм.
3. Замените предупреждающие надписи, если они были удалены или стали неразборчивыми.
4. Данный ленточнопильный станок предназначен для эксплуатации только должным образом обученным и опытным персоналом. Если Вы не знакомы с надлежащей и безопасной эксплуатацией станка, не работайте на нем до приобретения соответствующих знаний и подготовки.
5. Используйте ленточнопильный станок только в целях, для которых он предназначен. В случае использования станка в иных целях, компания JET отказывается от действительной и подразумеваемой гарантии и снимает с себя ответственность за любые травмы, которые могут быть получены в результате подобной эксплуатации.
6. Всегда используйте соответствующие средства защиты глаз/лица во время работы на станке. (Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы; они не являются защитными очками.)
7. Перед эксплуатацией станка снимите галстук, кольца, наручные часы и другие украшения, а также закатайте рукава выше локтей. Снимите свободную одежду и спрячьте длинные волосы. Рекомендуется использовать обувь с нескользящей подошвой или противоскользящий коврик. **Не работайте в перчатках.**
8. Обязательно используйте защитное ограждение ленточного полотна при всех операциях «сквозного пиления». «Сквозное пиление» – это операция, при которой пильное полотно полностью перерезает заготовку.
9. Механическое шлифование, распил, шлифование, сверление и прочие виды обработки древесины сопровождаются образованием древесной пыли и других веществ, способных вызывать рак, врожденные пороки развития или влиять на репродуктивное здоровье. Некоторые примеры таких веществ:
 - Свинец из краски на свинцовой основе.
 - Кристаллический кварц из кирпича, цемента и других каменных изделий.
 - Мышьяк и хром из химически обработанной древесины.Уровень риска для здоровья оператора зависит от частоты выполнения конкретного типа работ. Чтобы снизить воздействие данных химических веществ, работайте в хорошо проветриваемом помещении и используйте утвержденные средства защиты, такие как маски или респираторы, специально разработанные для фильтрации микроскопических частиц.
10. Не производите работы на станке, если устали или находитесь под действием наркотических препаратов, алкоголя или медикаментов.
11. Перед подключением станка к источнику питания убедитесь, что переключатель находится в положении OFF (ВЫКЛ.).
12. Удостоверьтесь, что станок правильно заземлен.
13. Регулировку и техническое обслуживание следует проводить только при отключенном от источника питания станке.
14. Уберите регулировочный инструмент и гаечные ключи. Перед включением станка возьмите за правило проверять, убрал ли со станка регулировочный инструмент и ключи.
15. Во время эксплуатации станка защитные ограждения должны всегда находиться на своих местах. Если они были сняты для проведения технического обслуживания, будьте особенно осторожны. После завершения технического обслуживания немедленно установите ограждения на место.
16. Перед использованием станка убедитесь, что он прочно закреплен на подставке или верстаке.
17. Проверяйте детали станка на предмет повреждения. Перед дальнейшей эксплуатацией станка защитное ограждение или другую поврежденную деталь следует тщательно проверить на предмет

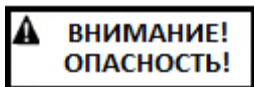
нормальной работы и выполнения предусмотренных функций. Проверьте расположение подвижных частей станка, отсутствие заедания подвижных частей, повреждений деталей, крепления и другие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию станка. Защитное ограждение или другая поврежденная деталь должна быть отремонтирована надлежащим образом или заменена.

18. Обеспечьте достаточное количество места вокруг рабочей зоны и безбликовое верхнее освещение.
19. Поддерживайте пол вокруг станка чистым. Не допускайте скопления на нем отходов производства, масла и смазочных материалов.
20. Посетителям следует находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. **Не допускайте в рабочую зону детей.**
21. Сделайте рабочую зону недоступной для детей с помощью навесных замков, центральных выключателей или путем съема пусковой кнопки.
22. Сосредоточьте все внимание на работе. Отвлечение от работы, разговоры и баловство на рабочем месте расцениваются как небрежное отношение к работе и могут стать причиной тяжелых травм.
23. Всегда сохраняйте уравновешенную позу, чтобы не попасть под ленточную пилу или другие подвижные части станка. Не перенапрягайтесь и не прилагайте чрезмерных усилий для выполнения каких-либо операций.
24. Используйте подходящий инструмент при соответствующей скорости и подаче. Не применяйте инструмент или другие приспособления для выполнения не предназначенных для них работ. Правильно выбранный инструмент более эффективен и безопасен.
25. Используйте рекомендуемое дополнительное оборудование; неподходящее оборудование может быть опасным.
26. Внимательно относитесь к проведению технического обслуживания инструмента. Для обеспечения наилучшей эффективности и безопасной работы следите, чтобы пильные полотна были острыми и чистыми. Соблюдайте инструкции по смазке и замене комплектующих.
27. Убедитесь, что при проходе через ленточное полотно заготовка крепко прижата к параллельному или угловому упору.
28. Перед очисткой выключите станок и отсоедините его от источника питания. Для удаления опилок, обломков древесины используйте щетку или сжатый воздух; не удаляйте мусор руками.
29. Не вставляйте на станок. В случае опрокидывания станка могут быть нанесены тяжелые травмы.
30. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите питание и не оставляйте станок до полной остановки ленточного полотна.
31. Перед запуском станка уберите из рабочей зоны незакрепленные предметы и ненужные в работе заготовки.

Ознакомьтесь со следующими предупреждениями об опасности, используемыми в данном руководстве:



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной незначительных травм и/или возможного повреждения станка.



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной тяжелых травм или смерти.

Технические характеристики, приведенные в данной инструкции, представлены в качестве справочной информации и не обязательно полностью соответствуют реальным характеристикам станка. Компания JET оставляет за собой право в любое время изменить характеристики станка или модифицировать его детали, соединения и вспомогательное оборудование, как сочтет необходимым, по любой причине и без предварительного уведомления потребителя.

Технические характеристики

Модель..... **JWBS-14DS**
Артикул10000237M

Двигатель и электрооборудование:

Тип двигателя
.....полностью закрытый с воздушным охлаждением, индукционный, с конденсаторным пуском
Потребляемая (выходная) мощность двигателя1,2 (0,75) кВт
Количество фаз..... однофазный
Напряжение..... 230 В
Частота питания двигателя50 Гц
Ток при полной нагрузке (FLA) 6 А
Пусковой конденсатор.....300/125 мкФ
Рабочий конденсатор 30/250 мкФ
Тип передачиполиклиновой ремень 200J5
Выключатель питания KJD-12 NVR CE
Частота вращения двигателя 1420 об/мин
Провод питанияVDE H05VV-F 3Сх1.0 мм²
Вилка провода питания VDE 16 А/250 В

Производительность:

Максимальная высота заготовки 152 (штатно) и 305 (опция) мм
Максимальная ширина заготовки (просвет до рамы)343 мм
Минимальная ширина пильного полотна3 мм
Максимальная ширина пильного полотна20 мм
Длина пильного полотна ² 2375 мм
Пильное полотно в комплекте типа крюк (Hook), 10 мм х 6 зубьев/дюйм
Скорость резания полотна.....420 / 742 м/мин
Диаметр шкива.....355 мм

Прочие характеристики:

Профиль параллельного упора 43.5х505х50.5 мм (стандартная комплектация)
.....35.5X505X150 мм (высокий упор, опция: артикул: 10000236)
Ограничители углового упора.....левый 60°, правый 60°

Материалы:

Стол Отшлифованный чугун
Поворотная опора..... Чугун
Корпус станкаСталь (корпус и крышки) и чугун (рама)
Шкивы полотна Чугун
Покрытие шкивов Черный полиуретан
Подшипниковые направляющие Шариковые подшипники
Параллельный упорАлюминиевый профиль
МаховикиПластик
Красочный слой Порошковое покрытие

Рабочий стол:

Размеры стола 356 х 356 мм
Наклон стола..... 15° влево, 45° вправо
Высота стола в горизонтальном положении1105 мм
Паз углового упора9.5 х19 мм

Вытяжной штуцер:

Наружный диаметр вытяжного штуцера100 мм

Вес:

Вес нетто (полностью собранный станок)83 кг
Вес в упаковке.....89 кг
Габаритные размеры в собранном виде (ДхШхВ) 740х700х1700 мм
Размеры транспортировочной коробки (ДхШхВ) 1120х530х500 мм

Комплект поставки

Содержимое транспортировочной коробки

A. Ленточнопильный станок.....	1
B. Боковые панели подставки.....	2
C. Верхняя панель подставки.....	1
D. Распорные панели подставки.....	2
E. Рабочий стол с вкладышем и штифтом....	1
F. Угловой упор.....	1
G. Поворотная опора.....	1
H. Ручки фиксации стола 3/8"-16	2
I. Передняя направляющая упора.....	1
J. Задняя направляющая упора.....	1
K. Параллельный упор.....	1



Комплект крепежа

Коробка 1

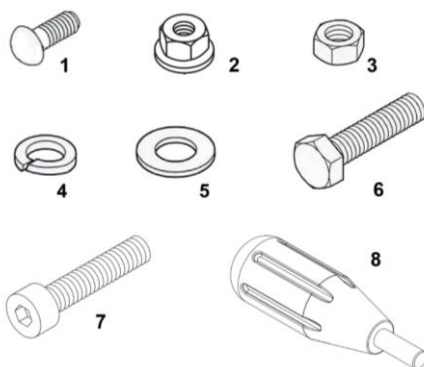
Винты М6 х16 (Поставка).....	16
Плоские шайбы М6 (Поставка).....	16
Гайки с фланцем М6 (Поставка).....	16
Ножки подставки 3/8"-16 х 5 см (Поставка).....	4
Гайки 3/8"x16UNC (Ножки подставки).....	8
Винты М8х16 (Поставка).....	8
Гайки с фланцем М8 (Поставка).....	8
Винты М8-1.25 х 35 (Станок).....	4
Плоские шайбы 8 мм (Станок)	8
Контршайбы 8 мм (Станок).....	4
Гайки М8-1.25 (Станок).....	4
Болты М8-1.25 х 30 (Поворотная опора)	2
Контршайбы 8 мм (Поворотная опора).....	2
Болт М8-1.25 х 80 (Ограничитель стола).....	1
Гайка М8-1.25 (Ограничитель стола).....	1

Коробка 2 (в упаковке с параллельным упором)

Винты М6х16	2
Винты М6х20	2
Ручка М8..	1
Контршайбы М6	2
Гайка М8	1
Плоские шайбы М8х13х1.0t	2

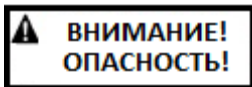
Примечание: Использование сменных головок и трещоток ускорит время сборки, но не является обязательным.

Внешний вид крепежа



1. Винт с круглой головкой
2. Гайка с фланцем
3. Гайка
4. Контршайба
5. Плоская шайба
6. Болт
7. Винт с внутренним шестигранником
8. Ручка

Сборка



Перед началом сборки, полностью прочтите и уясните все инструкции по сборке!

Несоблюдение данных предупреждений может стать причиной тяжелых травм!

Все необходимые крепежные элементы для сборки станка входят в *Комплект крепежа для подставки* и *Комплект крепежа для станка*.

Распаковка и очистка

1. Полностью извлеките содержимое из транспортировочной коробки. Не выбрасывайте коробку и упаковочный материал, пока не соберете станок и не убедитесь, что он работает правильно.
2. Проверьте содержимое упаковки на наличие повреждений при транспортировке. При обнаружении повреждений сообщите своему дистрибьютору.
3. Сравните содержимое транспортировочной коробки с комплектацией в данном руководстве. При недокомплекте сообщите о нем своему дистрибьютору.

Открытая подставка

1. Прикрепите распорные пластины подставки к боковым панелям с помощью 8 болтов M6x16, 8 плоских шайб M6 и 8 фланцевых гаек M6. Прикрепите оставшуюся панель подставки с помощью 8 болтов M6x16, 8 плоских шайб M6 и 8 фланцевых гаек M6 (см. рисунки 1–2).
2. Установите ножки в отверстия в нижней части подставки с помощью 2 гаек 3/8 дюйма и 2 плоских шайб M10 (см. рисунок 3).
3. Переверните подставку и прикрепите верхнюю панель с помощью 8 болтов M8x16 и 8 фланцевых гаек M8 (см. рисунок 4).
4. Выровняйте положение деталей подставки и полностью затяните все крепления.

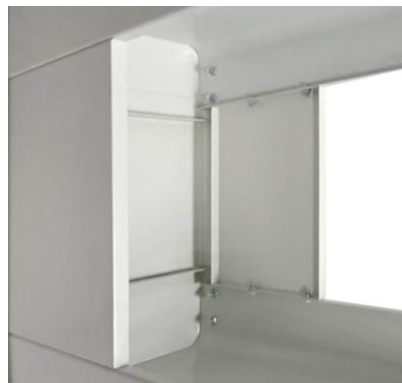


Рисунок 1



Рисунок 2

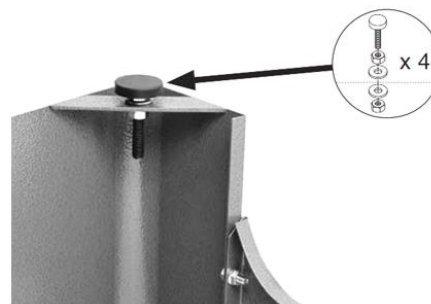
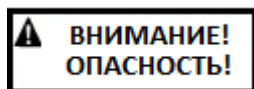


Рисунок 3



Рисунок 4

Установка станка на подставку



Станина ленточнопильного станка тяжелая! Поднимайте станок с осторожностью и

придерживайте его до тех пор, пока он не будет прочно установлен на подставку. Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

См. рисунок 5:

1. Воспользовавшись помощью еще одного человека, поднимите станину и установите ее на подставку. Убедитесь, что передняя часть станины (с табличкой JET) обращена с ту же сторону, что и передняя сторона подставки, и совместите отверстия станины с отверстиями в верхней части подставки.
2. Прикрутите основание станка к подставке с помощью четырех винтов M8x35, восьми плоских шайб M8, четырех контршайб M8 и четырех гаек M8.



Рисунок 5

Установка рабочего стола на станок

1. Прикрепите кронштейн поворотной опоры к корпусу станка с помощью двух болтов M8 x 30 и двух контршайб M8 (см. рисунок 6).
2. Накрутите гайку M8 на стопорный болт стола (M8 x 80), затем вкрутите болт в поворотную опору так, чтобы он примерно на 5 см выступал над ней (см. рисунок 7).
3. Для установки стола извлеките штифт стола и вкладыш стола из отверстия в центре (см. рисунок 8).
4. Поверните стол так, чтобы пильное полотно прошло через его паз в центральное отверстие. Продолжая удерживать стол, поверните его так, чтобы два болта, свисающие вертикально с нижней стороны

стола, могли войти в отверстия кронштейна поворотной опоры. Опустите стол. Теперь болты должны выступать из-под кронштейна поворотной опоры.

Установите стол на опоры и вкрутите ручки фиксации стола (А, рисунок 9).

Установите стол перпендикулярно пильному полотну, ориентируясь на стопорный болт стола (В) и шкалу наклона (D).

5. Установите на место вкладыш стола и штифт.

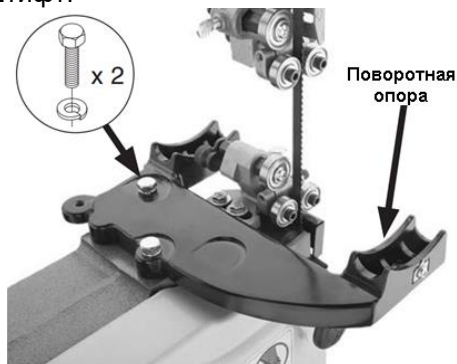


Рисунок 6



Рисунок 7

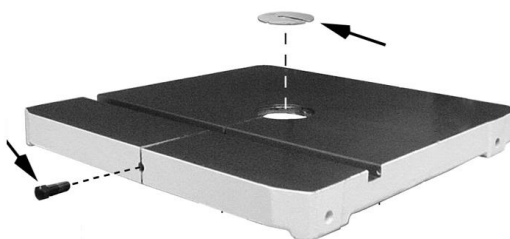


Рисунок 8

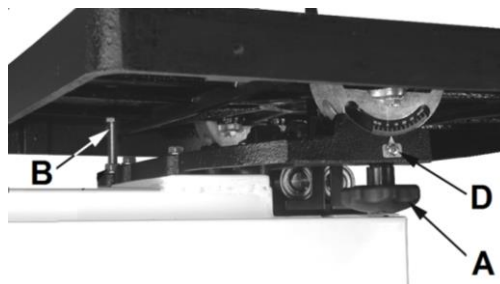


Рисунок 9

Примечание: После установки стола на поворотной опоре (см. раздел ниже) и установки пильного полотна на станок (см. раздел «Замена пильного полотна»), вы можете точно отрегулировать положение полотна параллельно пазу углового упора. Вставьте угольник в паз углового упора, ослабьте болты В (рисунок 9), и слегка постучите по столу так, чтобы полотно установилось параллельно пазу. Затем аккуратно затяните болты. Эта регулировка обеспечит ровные пропилы при использовании углового упора.

Эта регулировка НЕ корректирует смещение полотна при продольной распиловке с помощью параллельного упора.

Установка параллельного упора на станок

1. Прикрепите переднюю направляющую упора к столу с помощью 2 винтов M6x20, 2 контршайб M6 и 2 плоских шайб M6.
2. Прикрепите заднюю направляющую упора к столу с помощью двух черных винтов M6x16 (см. рисунок 10).
3. Навинтите 1 гайку M8 на ручку фиксации упора, затем вкрутите ручку в упор и закрепите ее на месте, затянув гайку к упору. Переместите ручку фиксации упора вверх, расположите переднюю поверхность упора между стойкой и пильным полотном, как показано на рисунке 20, затем поместите упор на переднюю направляющую (см. рисунок 11).
4. Положите упор (рисунок 11) на направляющую и выровняйте профиль упора параллельно пазу углового упора в столе.
5. Накрутите гайку M6 на ножку упора, затем вкрутите ее в заднюю нижнюю часть профиля упора. Убедитесь, что зазор между столом и упором составляет около 1 мм. Для регулировки используйте опорные направляющие и заднюю направляющую упора (см. рисунок 12).

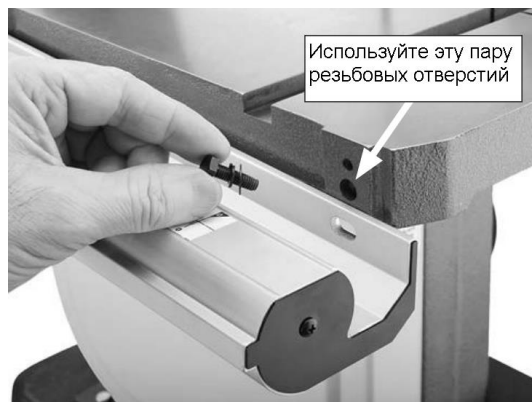


Рисунок 10

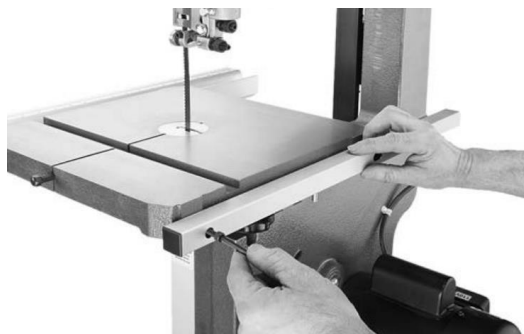


Рисунок 10а

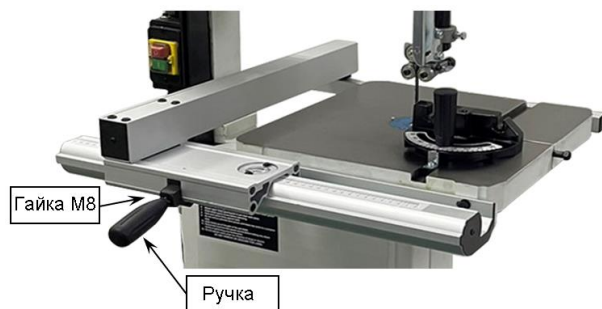


Рисунок 11

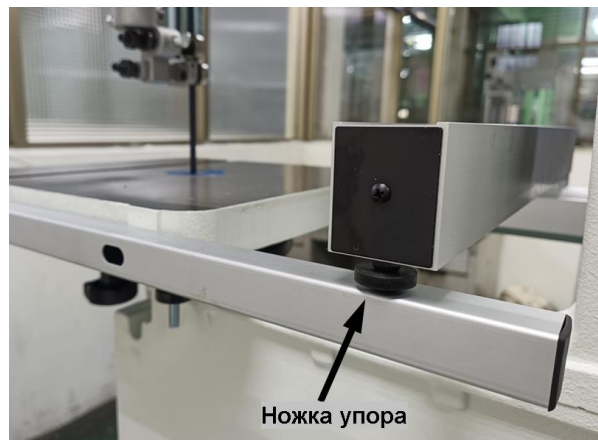
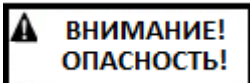


Рисунок 12

Регулировка



Перед выполнением каких-либо работ по ремонту или регулировке отключите станок от питающей сети.

Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

Наклон стола

1. Ослабьте переднюю и заднюю ручки фиксации (рисунок 13).
2. Наклоните стол до 45 градусов вправо или до 10 градусов влево. Угол можно определить по шкале на поворотной опоре.
3. Затяните обе ручки фиксации (рисунок 13).

***Примечание:** Чтобы обеспечить возможность наклона стола влево, необходимо отрегулировать ограничитель наклона стола (рисунок 13), опустив его вниз.

Регулировка ограничителя наклона стола 90°

1. Отключите станок от питающей сети.
2. Ослабьте фиксирующие ручки (рисунок 13) и наклоните стол влево до упора в ограничитель наклона стола.
3. Приложите угольник к столу и пильному полотну (рисунок 14, рисунок 14-1), чтобы проверить, находится ли стол под углом 90 градусов к полотну.
4. Если необходима регулировка, ослабьте фиксирующие ручки, наклоните стол вправо и зафиксируйте его положение.
5. Ослабьте контргайку и поверните ограничитель наклона стола (рисунок 13) влево или вправо, чтобы поднять или опустить его. Затяните контргайку, чтобы зафиксировать положение ограничителя.
6. Ослабьте фиксирующие ручки стола, поверните стол обратно до ограничителя и убедитесь, что он установлен под углом 90 градусов к пильному полотну.
7. При необходимости установите указатель шкалы наклона на ноль.

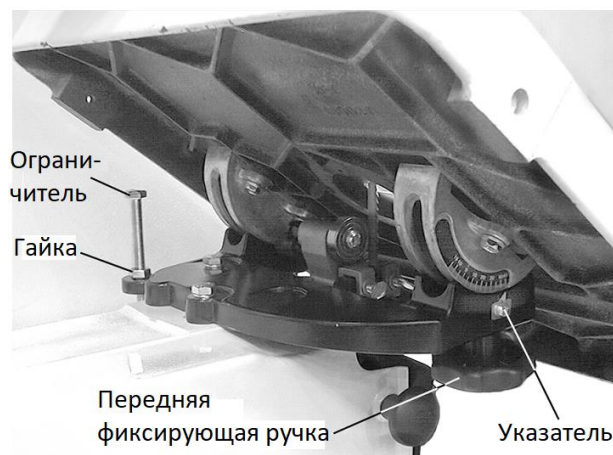


Рисунок 13

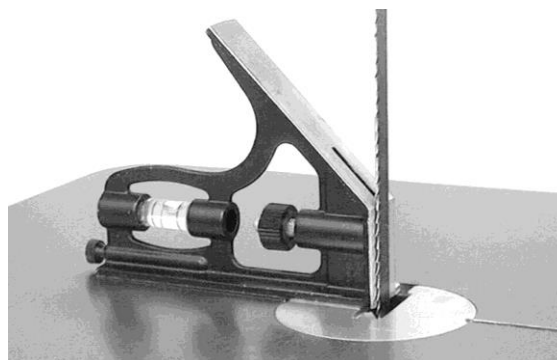


Рисунок 14

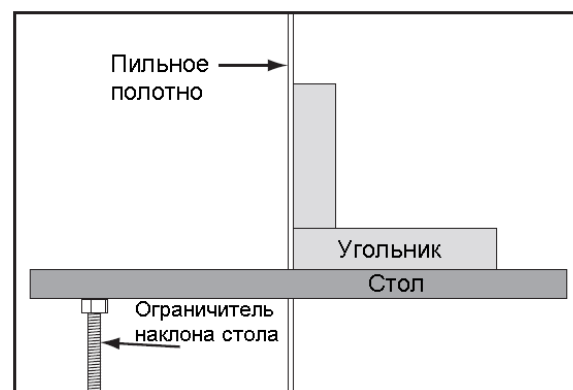


Рисунок 14-1

Выравнивание стола

Примечание: Убедитесь, что пильное полотно правильно натянуто, см. раздел «Регулировка натяжения полотна» данного руководства.

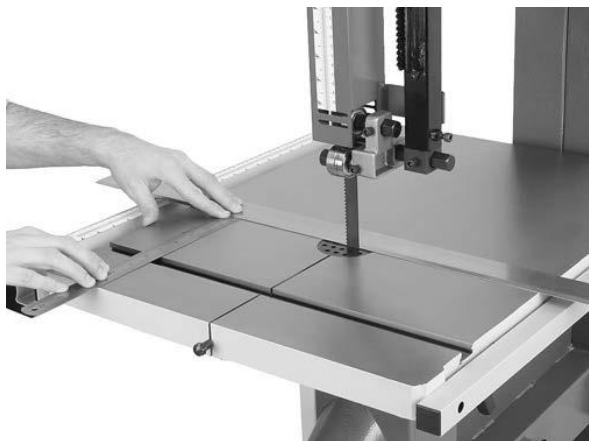


Рисунок 15

1. Положите вдоль боковой стороны полотна поперечную линейку так, чтобы она не слишком сильно давила на полотно. Поперечная линейка должна касаться обеих кромок полотна (рисунок 15).
2. С помощью точной линейки измерьте расстояние от поперечной линейки до края паза стола. Проведите измерения в передней и задней части стола; расстояние должно быть одинаковым.
3. Если расстояние различается, ослабьте шесть фланцевых винтов под кронштейнами поворотной опоры стола (рисунок 15-1).

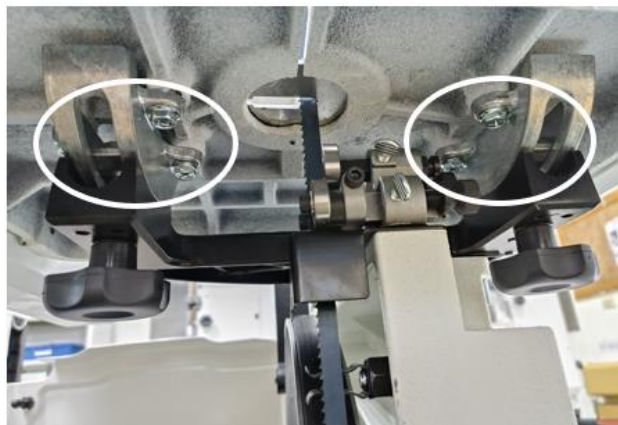


Рисунок 15-1

4. Слегка сдвиньте стол, чтобы выровнять паз с пильным полотном (расстояние от паза до пильного полотна спереди и сзади стола должно быть одинаковым).
5. Повторно затяните 6 винтов поворотной опоры.

Регулировка параллельного упора

***Примечание:** Для обеспечения точности обработки с использованием упора, передняя сторона упора должна быть установлена параллельно пазу стола и боковой стороне пильного полотна.

1. Передвиньте передний край упора к правой стороне пильного полотна, выровняйте его по краю паза и зафиксируйте его положение (см. рисунок 16).
2. Если упор не параллелен пазу стола, ослабьте четыре винта на упоре и отрегулируйте упор параллельно пазу.
3. Снова затяните винты упора, чтобы зафиксировать установленное положение.

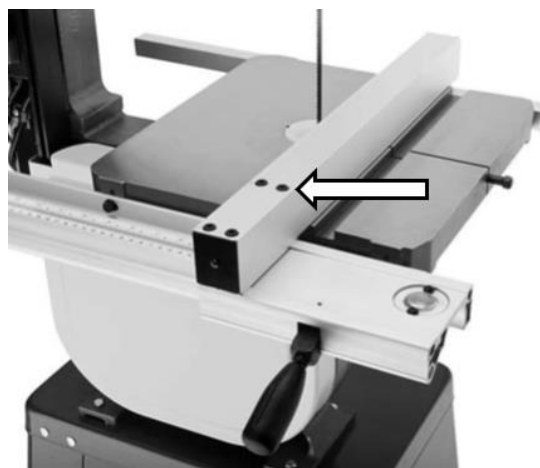
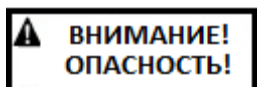


Рисунок 16

Замена пильного полотна



Перед выполнением каких-либо работ по ремонту или регулировке отключите станок от питающей сети. Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

1. Ослабьте натяжение полотна, нажав на рычаг натяжения (рисунок 17).
2. Снимите вкладыш стола и извлеките штифт стола.
3. Откройте крышки обоих шкивов.
4. Снимите опорный подшипник, а также верхний и нижний направляющие подшипники ленточного полотна.
5. Снимите полотно между верхней и нижней направляющими. Снимите полотно с верхнего и нижнего шкивов. Поверните полотно так, чтобы оно прошло через паз в столе.

6. Перед установкой полотна убедитесь, что оно расположено правильно. Если держать полотно перед собой так, как оно будет закреплено на станке, зубья полотна должны быть направлены вниз с правой стороны петли. Если это не так, то полотно вывернуто наизнанку. В этом случае выверните полотно на правильную сторону. Для выворачивания полотна наденьте защитные рукавицы.
7. Пропустите новое полотно через паз стола. Поместите его между верхней и нижней направляющими.
8. Наденьте полотно на верхний и нижний шкивы так, чтобы оно располагалась по центру поверхности их обода.
9. Установите на место вкладыш и штифт стола.

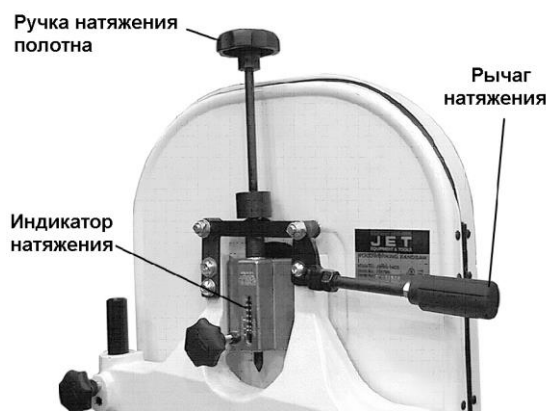


Рисунок 17

Регулировка натяжения полотна

1. Отключите станок от питающей сети.
2. Убедитесь, что полотно натянуто, а рычаг натяжения находится в нижнем положении (рисунок 17-1).
3. Поверните ручку натяжения полотна (рисунок 17) по часовой стрелке, чтобы натянуть полотно. Индикатор на ползуне верхнего шкива (D, рисунок 17-3) показывает приблизительное натяжение полотна в соответствии с его шириной. На начальном этапе натяните полотно, ориентируясь на его ширину*.
4. По мере освоения станка, возможно, Вы сочтете нужным установить натяжение, отличное от начальных значений. Учтите, что на степень натяжения полотна влияет не только его ширина, но и тип обрабатываемого материала.

5. Не забывайте, что слишком малое или слишком большое натяжение может привести к поломке полотна.
6. Если после соответствующей регулировки рычага натяжения и ручки натяжения, полотно не удастся натянуть как необходимо, вам может потребоваться отрегулировать устройство натяжения полотна.
7. С помощью шестигранного ключа 2,5 мм ослабьте установочный винт (В, рисунок 17-3) нижней втулки (С, рисунок 17-3).
8. С помощью плоскогубцев поверните втулку (С, рисунок 17-3) вниз не более чем на 1–2 оборота.
9. Установите на место установочный винт (В, рисунок 17-3) и проверьте качество натяжения полотна. При необходимости повторите процедуру.

***Примечание:** При замене полотна с более широкого на более узкое необходимо отрегулировать натяжение в соответствии с шириной нового полотна (используйте индикатор на ползуне верхнего шкива). **ПЕРЕД ЗАМЕНОЙ** ослабьте (переведите в верхнее положение) рычаг натяжения полотна. Затем можно приступить к стандартной процедуре замены полотна.

Несоблюдение данного предписания приведет к чрезмерному натяжению полотна, возможной его поломке и даже может стать причиной травмы.

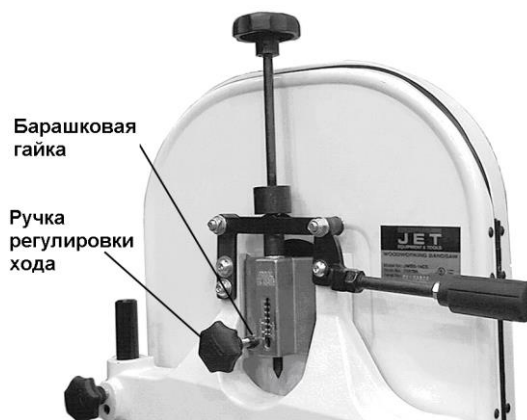


Рисунок 17-1

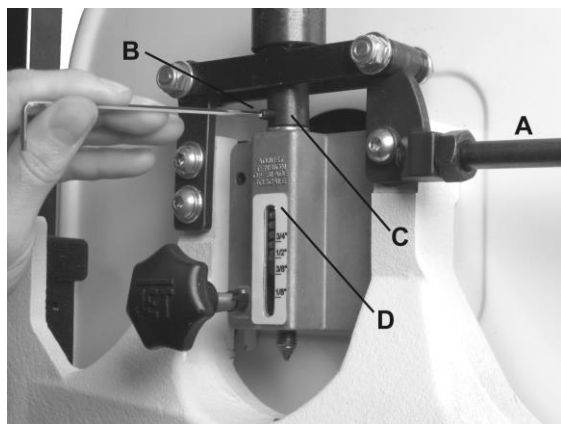
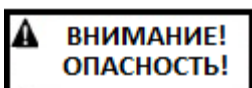


Рисунок 17-3



Ход полотна

Отключите станок от питающей сети!

Запрещается регулировать ход полотна при работающем станке!

Несоблюдение данного предписания может стать причиной тяжелых травм!

1. Перед регулировкой хода полотна его необходимо надлежащим образом натянуть. Рычаг натяжения должен находиться в нижнем (натянута) положении. Убедитесь, что направляющие и подшипники не препятствуют движению пильного полотна.
2. Откройте крышку верхнего шкива. Вручную проверните верхний шкив вперед. Понаблюдайте за положением полотна на шкиве – оно должно располагаться по центру.
3. Если пильное полотно смещается к какой-либо из сторон шкива, ослабьте барашковую гайку (рисунок 17-3). Слегка затяните ручку регулировки хода полотна, чтобы переместить полотно к задней части шкива. Если полотно смещается к заднему краю шкива, слегка ослабьте ручку регулировки хода полотна, чтобы переместить полотно к передней части шкива.
4. Когда ход полотна будет отрегулирован, снова затяните барашковую гайку.

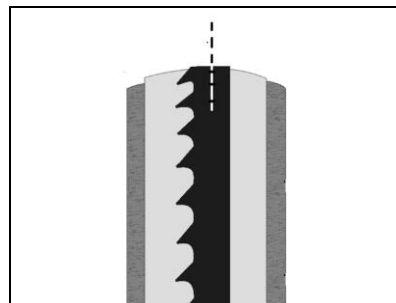


Рисунок 18

«Ход полотна» определяет положение пильного полотна на шкивах во время его движения. Полотно должно располагаться примерно по центру обоих шкивов (рисунок 18).

Регулировка подшипниковых направляющих полотна

Запрещается производить регулировку подшипниковых направляющих во время работы станка.

Сместите направляющий блок вперед/назад так, чтобы впадина между зубьями полотна выступала за передний край подшипника примерно на 2 мм. Зафиксируйте задний упорный подшипник на расстоянии 1 мм от заднего края пильного полотна (рисунок 19).

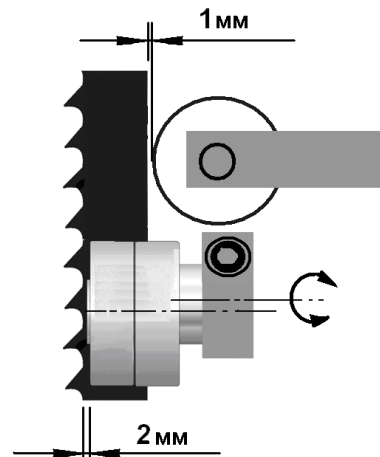


Рисунок 19

Отрегулируйте боковые направляющие блоки так, чтобы они слегка касались пильного полотна.

Направляющие не должны давить на пильное полотно.

Пробный пуск:

Повращайте шкивы вручную и проверьте правильность выполнения регулировки.

Осторожно запустите станок.

Настройка под заготовку:

Переместите верхний направляющий блок так, чтобы он располагался на расстоянии 0,5 см от заготовки (рисунок 20).

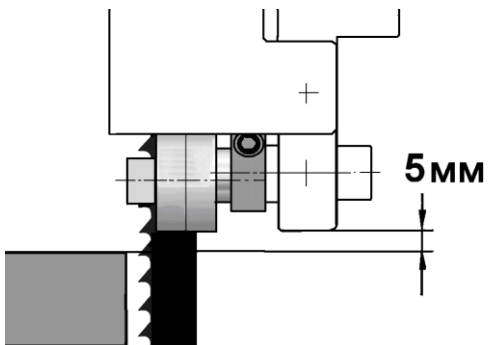


Рисунок 20

Для обеспечения Вашей безопасности всегда устанавливайте направляющий блок как можно ближе к заготовке.

Скорость движения полотна

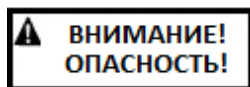
***Примечание:** Станок имеет два варианта скорости движения полотна: 420 и 742 м/мин. Скорость определяется положением ремня приводного шкива.

Для основных операций деревообработки и большинства операций распиловки рекомендуемая скорость 742 м/мин.

Общие принципы выбора скорости движения полотна:

Тип резания	Скорость движения полотна (м/мин)
Большинство пород древесины Быстрая/средняя скорость подачи Допустима неровная кромка Быстрые резы	742
Твердая древесина Требуется медленная подача или гладкая кромка Фигурные, сложные распилы	420

Изменение скорости движения полотна



сети!

Перед изменением скорости движения полотна отключите станок от питающей

Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм!

1. Откройте крышку нижнего шкива.
2. Ослабьте регулировочный винт и винт с накладной шляпкой (рисунок 21)
3. Переместите двигатель так, чтобы регулировочный винт сдвинулся вправо относительно паза.
4. Наденьте приводной ремень на шкивы.
5. Переместите двигатель так, чтобы регулировочный винт сдвинулся влево относительно паза.
6. Снова затяните оба винта (рисунок 21).

***Примечание:** Убедитесь, что ребра клинового ремня хорошо сидят в канавках шкива.

Для установки более высокой скорости движения полотна поместите поликлиновой ремень во внутреннее положение на шпинделе и шкивах двигателя (рисунок 22).

Для установки более низкой скорости движения полотна – поместите поликлиновой ремень во внешнее положение на шкивах (рисунок 22).

***Примечание:** Приводной ремень и шкивы уже отрегулированы производителем. Однако натяжение ремня следует периодически проверять некоторое время после приобретения станка, так как новый ремень может слегка растянуться в процессе обкатки.



Рисунок 21

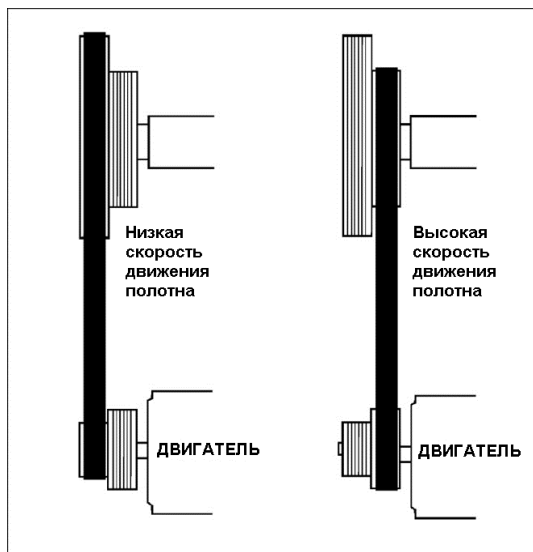
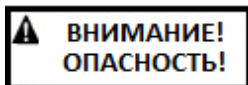


Рисунок 22

Замена поликлинового ремня



Перед заменой ремня отключите станок от питающей сети!

***Примечание:** Если ремень износился, потрескался, истерся или затвердел, его следует заменить.

1. Откройте верхнюю и нижнюю дверцы и снимите пыльное полотно.
2. Ослабьте регулировочный винт и винт с накладной шляпкой (рисунок 23).
3. Переместите двигатель так, чтобы регулировочный винт сдвинулся вправо относительно паза.
4. Снимите ремень со шкивов.
5. Ослабьте крепежный винт шкива, повернув его по часовой стрелке (левая резьба), и извлеките его вместе с плоской шайбой из ступицы шкива (рисунок 23).
6. Осторожно, чтобы не потерять шпонку вала, снимите шкив с вала.
7. Совместите канавку шкива со шпонкой вала и наденьте шкив обратно на вал.
8. Закрепите шкив с помощью крепежного винта и плоской шайбы.
9. Поместите поликлиновой ремень на шкивах в соответствие с требуемой скоростью движения полотна, а затем правильно натяните его (см. рисунок 24).

10. Установите на место пыльное полотно.

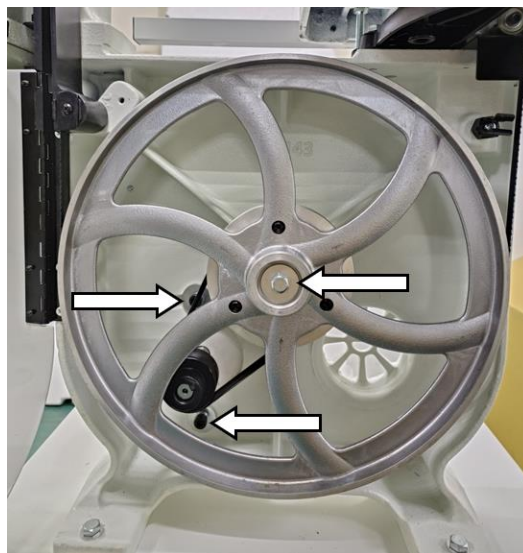


Рисунок 23

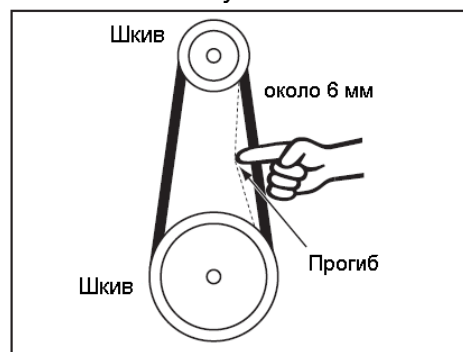
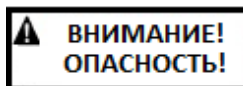


Рисунок 24

***Примечание:** Ремень натянут правильно, если при умеренном надавливании на него между шкивами он прогибается примерно на 6 мм.

Подключение к питающей сети



Подключение и ремонт электрооборудования должны производиться квалифицированным

электриком с соблюдением всех соответствующих норм.

Станок оборудован однофазным двигателем 230 В.

Параметры и характеристики провода питания, всех используемых удлинителей и вилок должны соответствовать указанным на табличке станка и двигателя.

Провода питания и вилки не должны иметь повреждений. Поврежденный или изношенный провод питания необходимо немедленно заменить или отремонтировать.

ВНИМАНИЕ:

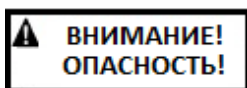
Перед запуском станка убедитесь, что пильное полотно правильно натянуто и движется свободно, а также что установлены все защитные приспособления.

Провод питания и все используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Необходимо учитывать, что подключение в цепь другого оборудования (инструмента, освещения, обогревателей и т.д.), увеличивает электрическую нагрузку. Поэтому рекомендуется подключать станок в отдельную цепь с автоматическим выключателем на 10 А или плавким предохранителем для цепей с напряжением 230 В.

Используйте только провода питания с маркировкой H05VV-F толщиной не менее 1,0 мм².

Подключение и ремонт электрооборудования разрешено выполнять только квалифицированным электрикам.



В целях защиты оператора от поражения электрическим током во время работы, станок должен быть заземлен. В случае неисправной работы или поломки станка заземление создает линию наименьшего сопротивления для тока, что уменьшает риск поражения электрическим током и возможного летального исхода.

Неправильное подсоединение провода, заземляющего оборудование, создает риск поражения электрическим током. Если необходимо произвести ремонт или замену электрического провода или штепселя, не подсоединяйте заземляющий провод к контакту под напряжением.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или ремонтным персоналом, если инструкции по заземлению не совсем понятны или если имеются сомнения касательно надлежащего заземления станка.

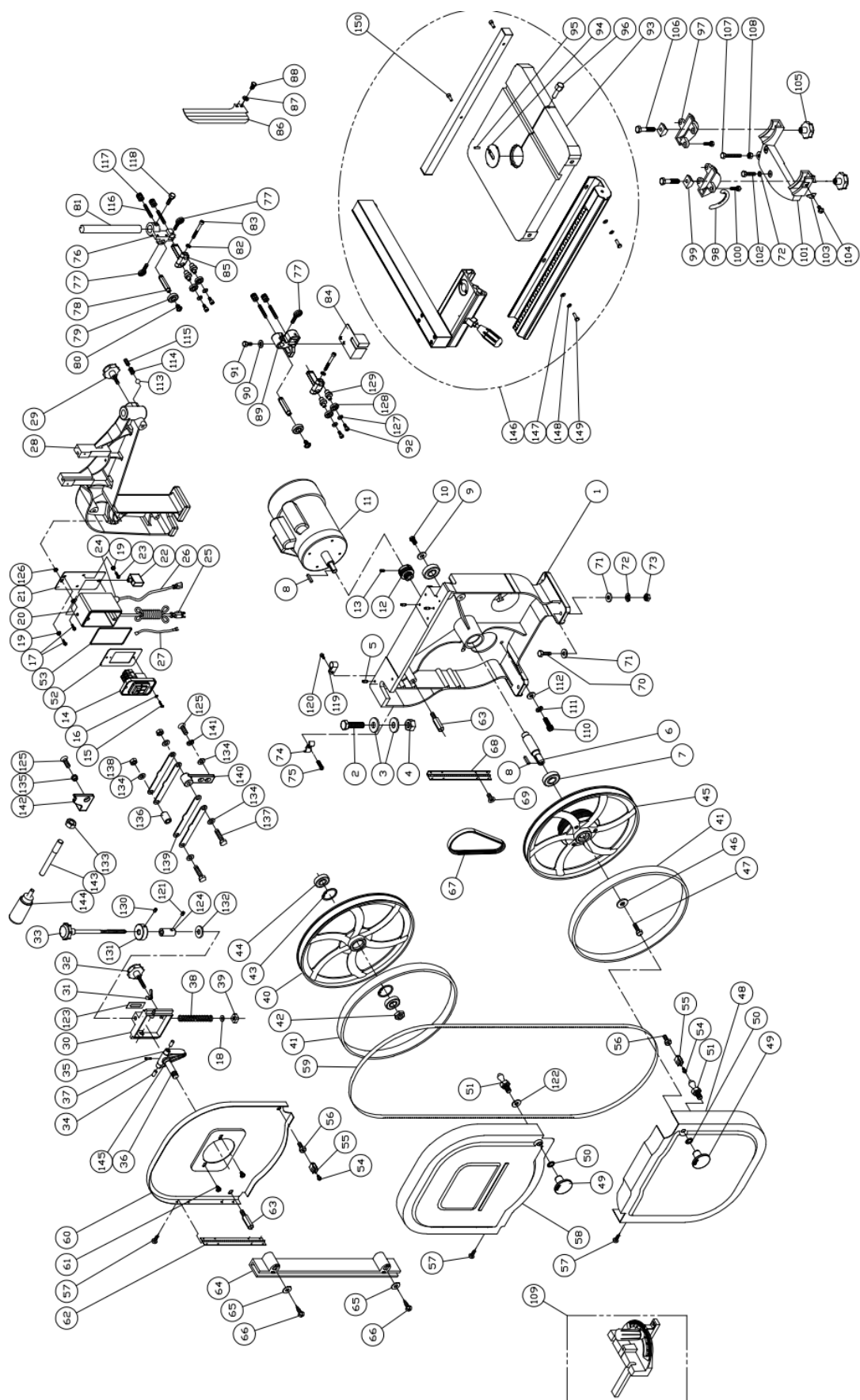
Дополнительные принадлежности

- | | |
|----------|--|
| 708117 | <p>JRB-14 Подъемный блок
Позволяет увеличить максимальную высоту пропила с 150 мм до 305 мм. В комплект входит литой чугунный блок высотой 150 мм, длинный болт стойки, передний и задний кожухи полотна, пильное полотно длиной 2667 мм, инструкция по установке с детализацией.</p> |
| 10000236 | <p>JPRFA-14RU Чугунный держатель с двухпозиционным упором 150 мм.
Увеличивает высоту профиля упора до 150 мм. В комплект входит чугунный корпус упора и алюминиевая передняя сторона упора.</p> |

Устранение неисправностей ленточнопильного станка JWBS-14DX

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	МЕТОД УСТРАНЕНИЯ
Станок останавливается или не запускается	1. Не подключено питание. 2. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель. 3. Повреждение электрического провода.	1. Проверьте, подключен ли станок к источнику питания. 2. Замените предохранитель или переключите автоматический выключатель. 3. Замените провод.
Угол распила не соответствует 45° или 90°	1. Неправильно отрегулирован ограничитель наклона стола. 2. Неправильно установлен указатель угла наклона. 3. Не отрегулирован угловой упор.	1. С помощью угольника проверьте положение пильного полотна и отрегулируйте ограничитель. 2. С помощью угольника проверьте положение пильного полотна и отрегулируйте указатель угла наклона. 3. Отрегулируйте угловой упор.
Происходит смещение полотна (полотно уходит в процессе распила).	1. Упор не выровнен с пильным полотном. 2. Искривленная древесина. 3. Чрезмерное усилие подачи. 4. неподходящее для выполняемой операции пильное полотно. 5. Неправильно отрегулировано натяжение полотна. 6. Неправильно отрегулированы подшипниковые направляющие.	1. Проверьте и отрегулируйте положение упора. 2. Выберите другую заготовку. 3. Уменьшите усилие подачи. 4. Выберите полотно нужного типа. 5. Отрегулируйте натяжение полотна в соответствии с его размером. 6. Отрегулируйте направляющие надлежащим образом.
Неудовлетворительное качество распила	1. Полотно износилось. 2. Полотно установлено неправильно. 3. Смоляные отложения на полотне. 4. неподходящее для выполняемой операции пильное полотно. 5. Смоляные отложения на столе.	1. Замените пильное полотно. 2. Зубья пильного полотна должны быть направлены вниз. 3. Замените или очистите полотно. 4. Выберите полотно нужного типа. 5. Очистите стол.
Пильное полотно не разгоняется.	1. Удлиняющий провод имеет слишком малый размер сечения либо он слишком длинный. 2. Низкий ток.	1. Замените на провод подходящего сечения и длины. Обратитесь к квалифицированному электрику.
Чрезмерные вибрации станка.	1. Подставка стоит на неровном полу. 2. Приводной ремень изношен. 3. Винты монтажной плиты двигателя ослаблены. 4. Ослаблены крепежные элементы станка.	1. Установите станок на гладкую ровную поверхность. 2. Замените приводной ремень. 3. Затяните крепеж двигателя. 4. Затяните весь крепеж.

Взрыв-схема ленточнопильного станка JWBS-14DS



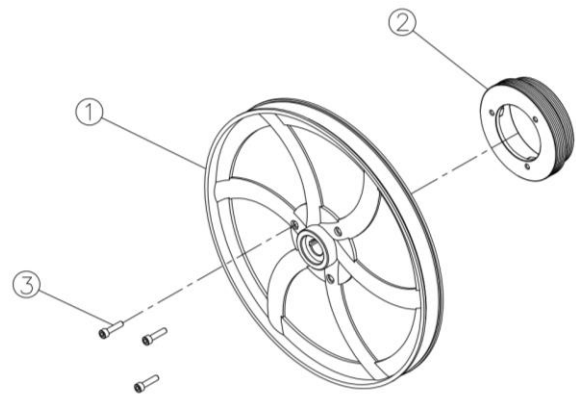
Детализировка ленточнопильного станка JWBS-14DS

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1.....	JWBS14DS-01	Base		1
2.....	990180.....	Hex Cap Screw	M16x55.....	1
3.....	WF164030	Flat Washer.....	M16xØ40.....	2
4.....	TS-154010	Hex Nut	M16	1
5.....	150031.....	Pin		4
6.....	JWBS14DS-06	Lower Wheel Shaft.....		1
7.....	BB620403.....	Ball Bearing.....	6204LLU.....	2
8.....	KD050525.....	Key	5x5x25.....	2
9.....	TS-1550061	Flat Washer.....	M8xØ30.....	1
10.....	TS-2248162.....	Socket Head Button Screw	M8x16.....	1
11.....	JWBS14DS-11	Motor	0.75kW, 1PH, 230V.....	1
.....	JWBS14DS-11-SC	Start Capacitor (not shown)	300/125µF	1
.....	JWBS14DS-11-RC	Running Capacitor (not shown).....	30/250µF	1
.....	JWBS14DS-11-CC	Capacitor Cover (not shown)		2
.....	JWBS14DS-11-CSS..	Centrifugal Switch Set (not shown)		1
.....	JWBS14DS-11-MFC ..	Motor Fan Cover (not shown)		1
12.....	JWBS14DS-12	Motor Pulley		1
13.....	TS-1523041	Socket Set Screw.....	M6x12.....	2
14.....	170239B	On/Off NVR Switch	KJD-12	1
15.....	ST039304	Tapping Screw	M3.5x12(AB)	2
16.....	TS-1550021	Flat Washer.....	M4xØ8.....	2
17.....	TS-1533052.....	Pan Head Machine Screw.....	M5x16 (+)	2
18.....	150260.....	Indicator	Red.....	1
19.....	WE050000.....	Star Washer (External).....	M5	2
20.....	523028U	Switch Box		1
21.....	150153.....	Switch Support Plate.....		1
22.....	994661.....	Overload Protector	7A	1
23.....	SP059100.....	Pan Head Machine Screw.....	M5x6.....	2
24.....	998654.....	Strain Relief.....		2
25.....	IC100001	Power Cord with VDE Plug	VDE 1.0 mm ² x3C	1
26.....	IM130003.....	Motor Cord	VDE 1.0 mm ² x3C	1
27.....	IC290008	Connecting Line		1
28.....	JWBS14DS-28	Upper Frame Arm		1
29.....	100204.....	Lock Knob		1
30.....	100016J.....	Upper Wheel Sliding Bracket		1
31.....	NW080000.....	Wing Nut	M8	1
32.....	990652.....	Lock Knob	M8x55.....	1
33.....	AB150125.....	Blade Tension Adjusting Screw Set.....		1
.....	150025.....	Knob.....		1
.....	150125.....	Adjusting Screw Rod.....		1
.....	PS031800.....	Spring Pin.....	Ø3x18.....	1
34.....	100021.....	Steel Pin.....		2
35.....	150117.....	Upper Wheel Shaft Hinge		1
36.....	150138.....	Upper Wheel Shaft.....		1
37.....	PS042400.....	Spring Pin.....	Ø4x24.....	1
39.....	150090.....	Square Nut.....	M10	1
40.....	JWBS14DS-40	Upper Wheel	14"	1
41.....	100025.....	Wheel Tire.....		2
42.....	TS-1540083.....	Hex Nut	M12x1.25.....	1
43.....	RR350000	Retaining Ring.....	R35.....	2
44.....	BB620203.....	Ball Bearing.....	6202LLU.....	2

45.....	AB100158.....	Lower Wheel Assembly*	1
46.....	TS-1550061	Flat Washer.....	M8xØ30.....1
47.....	SH080402.....	Hex Cap Screw (Left Helix).....	M8x20(LH).....1
48.....	JWBS14DS-48	Lower Wheel Door	1
49.....	170493.....	Catch Knob	M8
50.....	WI080000	Start Washer	2
51.....	170080.....	Stud Latch	2
52.....	150261.....	Switch Plate	1
53.....	150262.....	O Ring.....	1
54.....	TS-1533042.....	Pan Head Machine Screw.....	M5x12 (+).....2
55.....	150079.....	Catch	2
56.....	150054.....	Location Screw.....	2
57.....	ST049200	Tapping Screw	M8x8.....12
58.....	JWBS14DS-58	Upper Wheel Door	1
59.....	170368.....	Saw Blade	6TPI 93-1/2"x3/8".....1
60.....	JWBS14DS-60	Inner Wheel Cover	1
61.....	SF059200	Pan Head Machine Screw w/Flange	M5x8.....2
62.....	150901.....	Upper Hinge	1
63.....	150066.....	STUD	2
64.....	150070.....	Saw Blade Guard	1
65.....	150097.....	Gasket Washer	2
66.....	ST039404	Tapping Screw	M3.5x16(AB).....2
67.....	JWBS14DS-67	Poly-V Belt	2000J5.....1
68.....	150902.....	Lower Hinge	1
69.....	SN050200.....	Round Head Machine Screw	M5x10 (+).....4
70.....	TS-1504071	Socket Head Button Screw	M8x35.....4
71.....	TS-1550061	Flat Washer.....	M8xØ18.....8
72.....	TS-2361081	Lock Washer	M8
73.....	TS-1540061	Hex Nut	M8
74.....	523024.....	Cord Clamp	1
75.....	SP059200.....	Pan Head Machine Screw.....	M5x8 (+).....1
76.....	141076.....	Upper Support Bracket Post	1
77.....	150013.....	Thumb Screw.....	M6x16.....4
78.....	150015.....	Upper Spacing Sleeve	2
79.....	BB600002A	Ball Bearing.....	6000ZZ.....2
80.....	990908.....	Pan Head Machine Screw w/Flange	M6x8.....2
81.....	150007.....	Guide Post	1
82.....	TS-1551031	Lock Washer	M5
83.....	TS-1502091	Socket Head Cap Screw	M5x40.....2
84.....	150101.....	Lower Saw Blade Guard	1
85.....	150207.....	Support Bracket	2
86.....	100002X4	Upper Saw Blade Guard (L).....	1
87.....	TS-1550041	Flat Washer.....	M6xØ13.....2
88.....	TS-1482011	Hex Cap Screw	M6x10.....2
89.....	150206.....	Lower Support Bracket Post	1
90.....	TS-1550041	Flat Washer.....	M6xØ13.....2
91.....	TS-1482041	Hex Cap Screw	M6x20.....2
92.....	TS-1502031	Socket Head Cap Screw	M5x12.....4
93.....	JWBS14DS-93	Work Table.....	14"x14".....1
94.....	199037.....	Table Insert	Aluminum
95.....	992311.....	Spring Pin.....	Ø3x8.....1
96.....	100038.....	Table Pin	1
97.....	100042.....	Table Trunnion	2
98.....	100051.....	Scale	1

99.....	100041.....	Trunnion Clamp Shoe	2	
100.....	TS-1482021.....	Hex Cap Screw	M6x12.....6	
101.....	110045.....	Trunnion Support Bracket	1	
102.....	TS-1490051.....	Hex Cap Screw	M8x30.....2	
103.....	110049.....	Pointer.....	1	
104.....	SF059100	Pan Head Machine Screw w/Flange	M5x6.....1	
105.....	150045.....	Lock Knob	M10	2
106.....	TS-1491081.....	Hex Cap Screw	M10x50.....2	
107.....	TS-1490151.....	Hex Cap Screw	1	
108.....	TS-1540061.....	Hex Nut	M8	1
109.....	AB100184.....	Miter Gauge Assembly*	1	
110.....	TS-1504051.....	Socket Head Cap Screw	M8x25.....2	
111.....	TS-2361081.....	Lock Washer	M8	2
112.....	TS-1550061.....	Flat Washer	M8xØ30.....2	
113.....	994181.....	Steel Ball	1	
114.....	150099.....	Spring.....	1	
115.....	TS-1525011.....	Socket Set Screw	M10x10.....1	
116.....	SS080701.....	Socket Set Screw	M8x1.0x35.....1	
117.....	150010.....	Adjusting Nut.....	4	
118.....	TS-1482031.....	Hex Cap Screw	M6x16.....1	
119.....	998626.....	Cord Clamp	1	
120.....	TS-1533042.....	Pan Head Machine Screw.....	M5x12.....1	
121.....	TS-1522011.....	Socket Set Screw	M5x5 (+)	1
122.....	WF081830	Flat Washer	M8xØ18x3mm.....1	
123.....	LM001716.....	Tension Scale	1	
124.....	130044.....	Lower Lock Collar	1	
125.....	SJ080400	Pan Head Socket Screw	M8x20.....1	
126.....	JWBS14OS-1121	Spring Nut	M4	2
127.....	TS-1550031.....	Flat Washer	M5xØ12.....4	
128.....	BB608002A	Ball Bearing.....	608ZZ.....4	
129.....	150213.....	Eccentric Shaft.....	4	
130.....	TS-1522031.....	Socket Set Screw	M5x10.....1	
131.....	100174.....	Upper Lock Collar	1	
132.....	TS-1550071.....	Flat Washer	M10xØ20.....1	
133.....	TS-2342121.....	Hex Nut	M12	1
134.....	TS-1550061.....	Flat Washer	M8xØ18.....6	
135.....	100176.....	Bushing	1	
136.....	100177.....	Spacer.....	1	
137.....	TS-1490071.....	Hex Cap Screw	M8x40.....2	
138.....	TS-1541031.....	Nylon Nut	M8	2
139.....	100178.....	Support Plate	2	
140.....	100179.....	Pivot Arm.....	1	
141.....	TS-2361081.....	Lock Washer	M8	2
142.....	100182.....	Tension Lever	1	
143.....	100183.....	Tension Lever Rod.....	1	
144.....	100234.....	Tension Lever Knob.....	M8	1
145.....	150119.....	Screw Ring.....	1	
146.....	QF198008G.....	Rip Fence Assembly (not include Table)	1	
147.....	TS-1550061.....	Flat Washer	M8x13x1.0t.....2	
148.....	TS-2361061.....	Lock Washer	M6	2
149.....	TS-1482041.....	Hex Cap Screw	M6x20.....2	
150.....	TS-1503041.....	Socket Head Cap Screw	M6x16.....2	

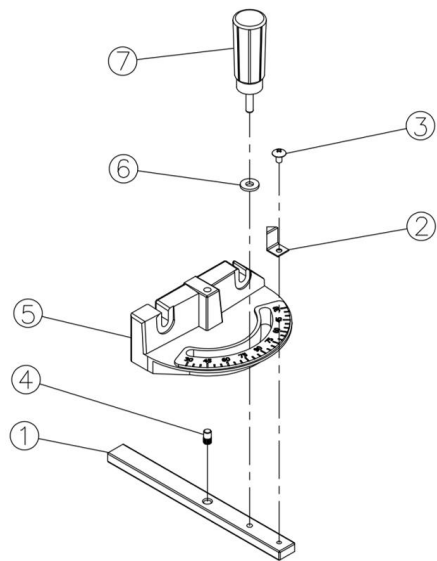
Взрыв-схема нижнего шкива станка JWBS-14DS



Деталировка нижнего шкива станка JWBS-14DS

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	AB100158.....	Lower Wheel Assembly (#1 thru 3)		1
1.....	100158.....	Lower Wheel		1
2.....	100159.....	Belt Pulley	M8	1
3.....	TS-1503061.....	Socket Head Cap Screw	M6x25.....	3

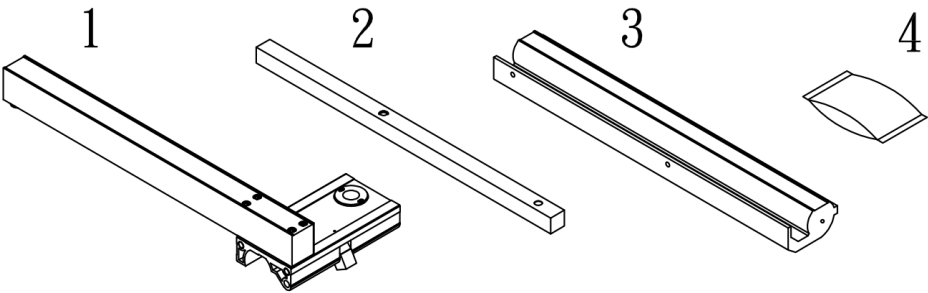
Взрыв-схема углового упора станка JWBS-14DS



Деталировка углового упора станка JWBS-14DS

Index No	Part No	Description	Size	Qty
.....	AB100184.....	Miter Gauge Assembly (#1 thru 7)		
1.....	100184.....	Guide Bar		1
2.....	JWBS15-1122-704	Pointer.....		1
3.....	PWBS14-251-5.....	Pan Head Flanged Screw	M5x8.....	1
4.....	JWBS15-1122-706	Steel Pin.....	Ø6x10mm.....	1
5.....	JWBS15-1122-707	Miter Gauge Body		1
6.....	JWBS15-1122-708	Nylon Washer.....		1
7.....	JWBS15-1122-709	Handle.....		1

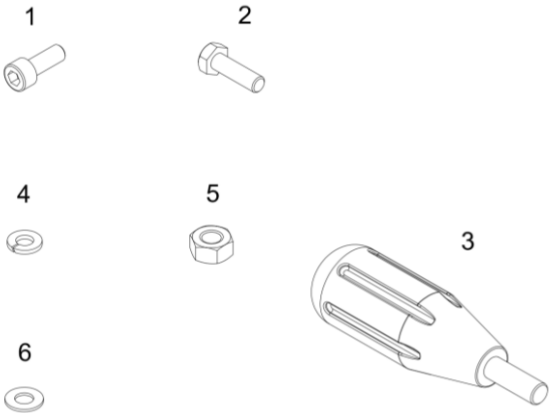
Взрыв-схема параллельного упора станка JWBS-14DS



Деталировка параллельного упора станка JWBS-14DS

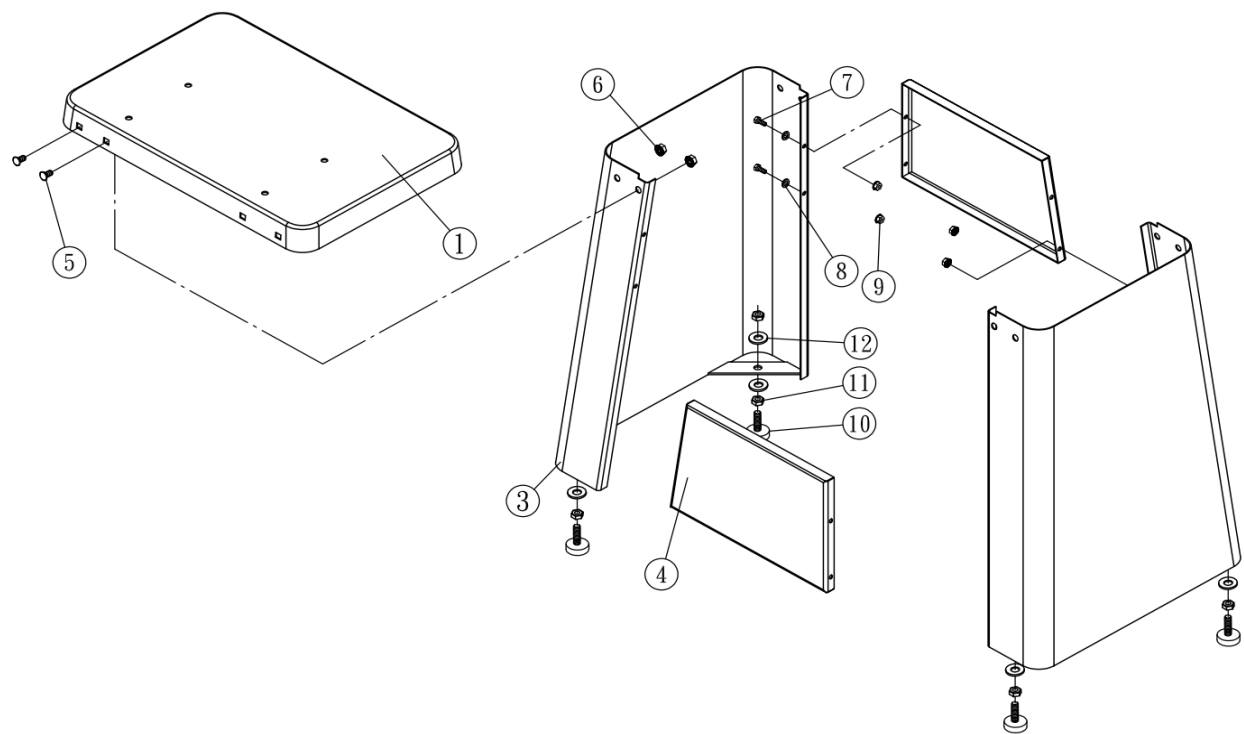
Index No	Part No	Description	Size	Qty
.....	QF198008G	Rip Fence Assembly (#1 thru 4).....		
1.....	AA198002	Rip Fence main set		1
2.....	AA198011	Real Rail.....	L=540 mm	1
3.....	AA198001	Front Rail.....	L=540 mm	1
4.....	AH198001	Hardware Kits Package.....		1

Комплект крепежа параллельного упора станка JWBS-14DS



Index No	Part No	Description	Size	Qty
1.....	TS-1503041	Socket Head Cap Screw	M6x16.....	2
2.....	TS-1482041	Hex Cap Screw	M6x20.....	2
3.....	198013	Handle.....	M8	1
4.....	TS-2361061	Lock Washer	M6	2
5.....	TS-1540061	Nut.....	M8	1
6.....	TS-1550061	Flat Washer.....	M8x13x1.0t.....	2

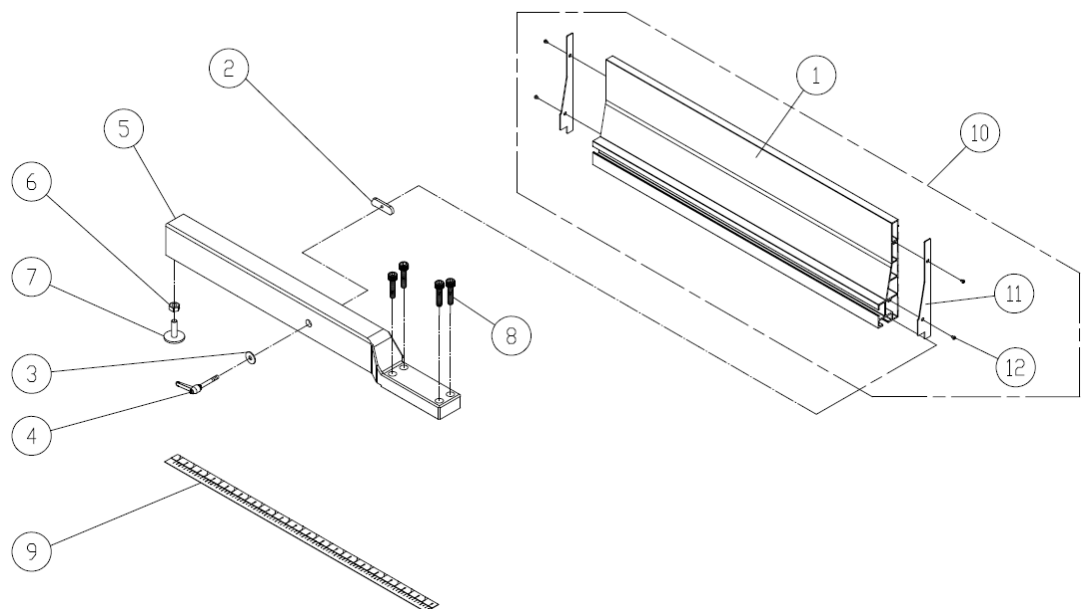
Взрыв-схема открытой подставки станка JWBS-14DS



Детализировка открытой подставки станка JWBS-14DS

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1.....	100193.....	Stand Top.....		1
3.....	100144.....	Stand Side.....		2
4.....	100164.....	Stand Brace		2
5.....	SC089400.....	Carriage Bolt	M8x16.....	8
6.....	NF081300.....	Hex Nut w/Flange.....	M8	8
7.....	TS-1482031.....	Hex Cap Screw	M6x16.....	8
8.....	TS-1550041.....	Flat Washer.....	M6xØ13.....	8
9.....	NF061000.....	Hex Nut w/Flange.....	M6	8
10.....	172112.....	Stand Foot.....		4
11.....	TS-0570031.....	Hex Nut	3/8"x16UNC	8
12.....	TS-1550071.....	Flat Washer.....	M10xØ20.....	8

Взрыв-схема высокого упора 10000236



Деталировка высокого упора 10000236

Index No	Part No	Description	Size	Qty
.....	10000236	High Fence Set (#1 thru 12)		
1.....	198071	Aluminum Fence Plate	152x505 mm	1
2.....	200527	Lock Bar		1
3.....	WF083010	Flat Washer	M8*φ30*t1.0	1
4.....	198074	Rotary Handle Screw	M8X44	1
5.....	198076T	Fence Body (Casting Iron, black)	L=505mm	1
6.....	TS-1540041	Hex Nut	M6x12	1
7.....	198012	Adjust Screw	M6x20	1
8.....	TS-1503061	Socket Head Cap Screw	M6x25	4
9.....	LM001036	Scale Sticker	475 mm	1
10.....	AC198071	Resaw Fence Plate	152x505 mm	1
11.....	198181	Fence Side Piece	148x22x1 mm	2
12.....	ST039300	Tapping Screw	3.5X12	4

Подключение к электросети

