



**SY-350ALU**

**Дисковый отрезной станок по алюминию**

Язык: RUS

Руководство по эксплуатации



JPW (Tool) AG, Taemperlistrasse 7, CH-8117 Fällanden, Switzerland

Made in Taiwan /Сделано в Тайване  
5000338T

Август-2016

## Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Дисковый отрезной станок по алюминию

**SY-350ALU**

Артикул: 50000338Т

Торговая марка: JET

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, СН-81 17 Фелланден, Швейцария

Настоящим мы заявляем под свою полную ответственность,  
что данный продукт соответствует нормативным требованиям:

*\*2006/42/ЕС* Директива о механическом оборудовании

*\*2004/108/ЕС* Директива по электромагнитной совместимости

*\*2006/95/ЕС* Директива ЕС по низковольтному электрооборудованию

*\* 2011/65/ЕС* Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ

проект выполнен в соответствии со стандартами

\*\* EN 13898, EN 60204-1, EN 50370-1, EN 50370-2

Техническую документацию составил Хансйорг Бруннер, отдел управления продукцией



24 Февраля 2014 Эдуард Шарер, Генеральный директор

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, СН-81 17 Фелланден, Швейцария

# **Инструкция по эксплуатации дискового отрезного станка SY-350ALU**

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала дискового отрезного станка для алюминия мод. SY-350ALU с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

## **Оглавление**

1. Гарантийные обязательства .....	3
1.1 Условия предоставления: .....	3
1.2 Гарантия не распространяется на: .....	3
1.3 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях: .....	3
2. Безопасность.....	4
2.1 Предписания оператору .....	4
2.2 Общие указания по технике безопасности ....	4
2.3 Прочие опасности.....	5
3. Спецификация станка.....	5
3.1 Технические характеристики.....	6
3.2 Описание станка .....	6
3.3 Комплектация станка .....	6
4. Транспортировка и пуск в эксплуатацию .....	6
5. Работа станка .....	6
6. Работы по наладке и регулировке.....	7
6.1 Замена пильных дисков.....	7
6.2 Регулировка угла поворота рамы .....	8
6.3 Регулировка наклона пильной рамы.....	8
7. Устранение неисправностей .....	9

## **1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

### **1.1 Условия предоставления:**

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки.

**Jet предоставляет 2 года гарантии в соответствии с нижеперечисленными гарантийными обязательствами:**

- Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.
- Гарантийный, а также негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.
- После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.
- Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.
- В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а также при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.

### **1.2 Гарантия не распространяется на:**

- сменные принадлежности (аксессуары), например: сверла, буры; сверлильные и токарные патроны всех типов и кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей (аксессуаров) JET);
- быстроизнашиваемые детали, 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 JET со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания, в случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

### **1.3 Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:**

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

- при механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, 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 естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации (см. главу «Техника безопасности»);
- при порче оборудования из-за скачков напряжения в электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;
- после попыток самостоятельного вскрытия, ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;
- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки. Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.
- Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.
- Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.
- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.
- По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.
- Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.
- Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.
- JET возвращает отремонтированный продукт или производит его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует, или его

причины не входят в объем гарантии JET, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.

- JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

## **2. БЕЗОПАСНОСТЬ**

### **2.1 Предписания оператору**

- Станок сконструирован для распиливания обрабатываемых резанием металлов и пластмасс.
- Обработка других материалов является недопустимой и может производиться в особых случаях после консультации с производителем станка.
- Запрещается обрабатывать магний – высокая опасность возгорания!
- Надлежащее применение включает в себя также соблюдение предписаний по эксплуатации и техническому обслуживанию, указанных в инструкции.
- Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать установленный законом возраст.
- Использовать станок только в технически исправном состоянии.
- При работе на станке все защитные приспособления и крышки должны быть установлены на своих местах.
- Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в данной инструкции, и особыми предписаниями Вашей страны, необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках.
- Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как ненадлежащее применение, и производитель не несет ответственности за повреждения, произошедшие в результате этого. Ответственность в этом случае несет только пользователь.

### **2.2 Общие указания по технике безопасности**

- Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении представляют опасность. Поэтому необходимо соблюдать общепринятые технические правила работы и нижеследующие указания.
- Прочитайте и уясните инструкцию по эксплуатации полностью, прежде чем начнете монтаж станка или работу на нем.

- Храните инструкцию по эксплуатации рядом со станком, защищая ее от грязи и влаги, передавайте ее новому владельцу станка.
- В станке не разрешается проводить какие-либо изменения.
- Ежедневно перед включением станка проверяйте его состояние и наличие защитных приспособлений.  
Обнаружив неисправности, не приступайте к работе, обезопасьте станок, отключив его от сети.
- Работайте только в плотно прилегающей одежде, длинные волосы уберите под головной убор.
- Перед началом работы на станке снимите платки, кольца, часы, украшения и закатайте рукава выше локтей.
- Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии. Работайте только в разрешенной рабочей одежде.
- **Не надевайте** перчатки при работе на станке.
- Для безопасного обращения с пильным диском используйте рабочие перчатки.
- При распиливании круглых заготовок предотвратите их прокручивание.
- При работе с неудобными заготовками используйте специальные приспособления для удлинения стола и дополнительные опоры.
- **Запрещается удерживать заготовку только руками** – она должна быть надежно закреплена в тисках.
- Запрещается отрезка слишком малых заготовок.
- По причинам безопасности для работы на станке требуется обе руки, запрещается работать на станке, установленном на лестнице.
- Удаляйте стружку и заклинившие заготовки только после выключения двигателя и полной остановки станка.
- Установите станок так, чтобы было достаточно места для безопасной работы и закрепления заготовок.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
- Станок спроектирован для работы в закрытых помещениях и должен быть устойчиво установлен на твердом и выровненном полу.
- Убедитесь, что сетевой кабель не мешает рабочему процессу и об него никто не споткнется.
- Поддерживайте чистоту на полу возле станка, сразу убирайте мусор, масло или смазку.
- Будьте внимательны и сконцентрированы!
- Seriously относитесь к работе.
- Соблюдайте чувство меры.
- Не работайте на станке, если вы устали.  
Никогда не работайте на станке под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Учтите, что медикаменты могут изменить ваше поведение.

- Не допускайте близко к станку детей и посторонних лиц.
- Не помещайте руки внутрь станка, когда он работает или не полностью остановился.
- Никогда не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.
- Не используйте станок вблизи мест хранения горючих жидкостей или газов.  
Изучите возможность сообщить о пожаре и научитесь борьбе с ним, например, с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.
- Не используйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.
- Соблюдайте минимальные и максимальные размеры заготовок.
- Удаляйте стружку и обрезки заготовок только после полной остановки станка.
- Запрещается работать без защитных приспособлений - большой риск получения травмы!
- Работы по подключению и ремонту электрического оснащения станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.
- Немедленно заменяйте поврежденный или изношенный сетевой кабель.
- Работы по наладке и техническому обслуживанию станка производить только при отключенном сетевом штекере.
- Позаботьтесь о том, чтобы выбор пильных дисков производился с учетом обрабатываемого материала и профиля заготовки.
- Немедленно заменяйте поврежденные пильные диски.
- Запрещается использовать станок, если выключатель Вкл./Выкл. (ON/OFF) не включает и не выключает станок.

### 2.3 Прочие опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности:

- Опасность повреждениядвигающимся полотном пилы в рабочей зоне.
- Опасность от разлома полотна пилы.
- Опасность из-за разлетающейся стружки и частей заготовок.
- Опасность из-за шума и летящей стружки.  
Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники.
- Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке кабеля.

## 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА

### 3.1 Технические характеристики

Зона обработки:

при 90°, труба ..... $\varnothing$ 100,  $\square$ 100,  $\square$ 100x195 мм  
при 45°, труба ..... $\varnothing$ 100,  $\square$ 100,  $\square$ 100x135 мм  
сплошной материал .....  $\varnothing$ 30мм  
Макс. размер диска..... $\varnothing$ 350/30 мм  
Смазка диска.....капельная  
Диаметр патрубка отвода стружки ..... 60 мм  
Диапазон поворота консоли ..... +/-45°  
Сетевое питание ..... 400В ~3/N/PE 50Гц  
Выходная мощность..... 1,5 кВт/S<sub>1</sub> 100%  
Частота вращения.....2800 об/мин  
Габариты (ДхШхВ) ..... 700x700x1400 мм  
Размеры основания ..... 635x460 мм  
Масса ..... 90 кг

**\*Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

### 3.2 Описание станка

Станок предназначен для профессионального использования и спроектирован для отрезания деревянных заготовок и деревосодержащих материалов, а также, при использовании соответствующего оснащения (подходящий отрезной диск и зажимные приспособления) пластмасс (ПВХ) и легких сплавов (алюминия). Класс защиты электрооборудования – IP 54. Только пользователь несет ответственность за любые повреждения, возникшие вследствие ненадлежащего использования станка.

**Внимание:** Станок не подходит для отрезки черных металлов.

Станок нельзя эксплуатировать во взрывоопасной среде.

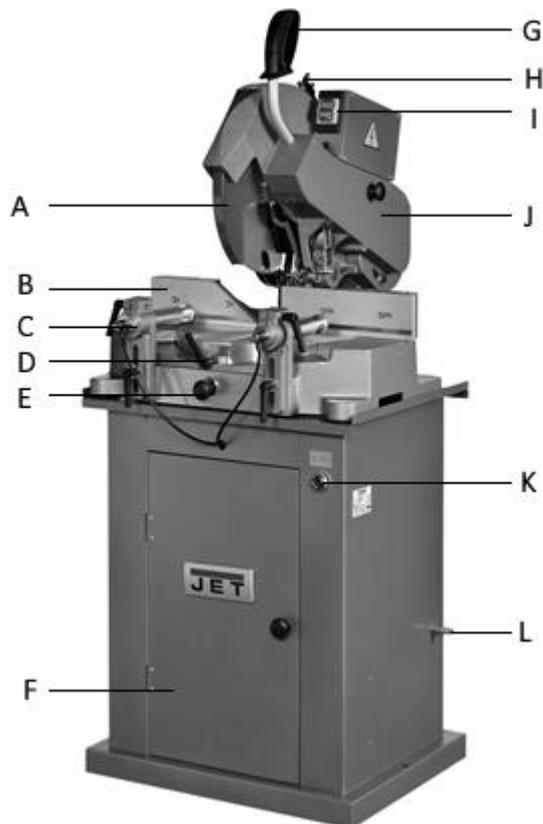


Рис.1

- A. Защитный кожух пильного диска
- B. Упорная планка
- C. Пневматические прижимы
- D. Вытяжной фиксатор поворота рамы
- E. Винтовой фиксатор поворота рамы
- F. Подставка с емкостью для смазки диска
- G. Ручка
- H. Устройство капельной подачи смазки
- I. Кнопки включения/выключения
- J. Защитный кожух ременной передачи
- K. Выключатель усилия прижимов
- L. Штуцер пневматической системы

### 3.3 Комплектация станка

- Дисковый отрезной станок в сборе
- Упорная планка
- Инструкция по эксплуатации
- Список запасных частей

## 4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Станок сконструирован для работы в закрытых помещениях, его следует стабильно прикрепить болтами к твердой и выровненной поверхности или к стенду. Предполагаемый срок службы станка при нормальной эксплуатации и регулярном техническом обслуживании составляет минимум 5 лет.

## 5. РАБОТА СТАНКА

1. Подключите систему подачи сжатого воздуха к патрубок (L, рис. 1).

2. Плотно закрепите обрабатываемую заготовку на рабочем столе, используя переключатель (К, Рис. 1). Заготовка будет прижата к упору пневмоприжимами и, таким образом, не сместится в процессе обработки.
3. Нажмите зеленую кнопку включения вращения шпинделя на главном переключателе (I, рис. 1).
4. Чтобы опустить отрезной диск до касания с заготовкой, воспользуйтесь рукояткой (G, рис. 1), затем постепенно надавливайте до завершения реза.

**Внимание!** Более сильное надавливание на рукоятку не обеспечит более быстрого отрезания; напротив, это может привести к перегрузке двигателя, что уменьшит эффективность работы. По окончании отрезания отключите двигатель, отжав кнопку, и установите пильную раму в нерабочее положение

## 6. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И РЕГУЛИРОВКЕ.

### 6.1 Замена пильных дисков

Перед выполнением данной операции наденьте рабочие перчатки и выньте вилку станка из розетки. Порядок установки/замены отрезного диска: Если рама зафиксирована в нижнем положении, отпустите ее, ослабив ручку М (Рис. 2), и установите в поднятое нерабочее положение.



Рис.2

Чтобы отвести внутреннее защитное ограждение диска, нажмите в точку (N, рис. 3) и поднимите ограждение (O, рис. 3).

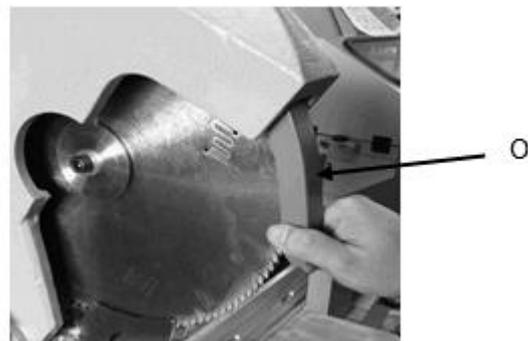
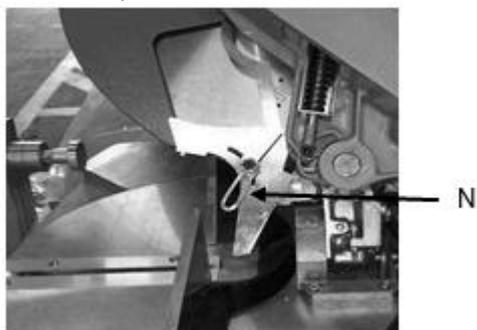


Рис.3

Заблокируйте приводной вал с его торца, закрутив 6 мм установочный винт (Р, рис. 4) в центральное отверстие ограждения ремня, и ослабьте левый винт (S, рис. 4) с помощью 8 мм шестигранного ключа (Q, рис. 4).

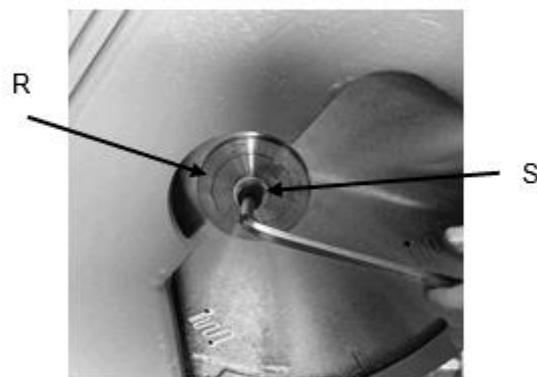
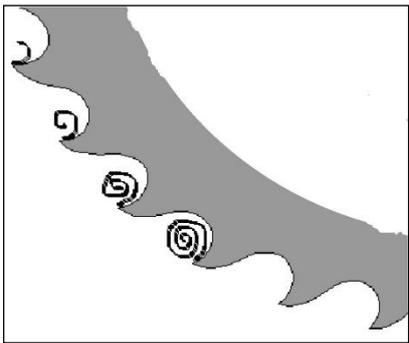


Рис.4

Выкрутите винт S, затем снимите внешний фланец (R, рис. 4). Установите или снимите отрезной диск, держа за его нижнюю часть. Проверьте, чтобы направление зубьев совпадало с направлением стрелки на пильной раме. После завершения замены диска

установите внешний фланец R и прикрутите левый винт S.



Потяните внутреннее защитное ограждение диска вниз, чтобы оно заняло свое первоначальное положение.

### 6.2 Регулировка угла поворота рамы

Стол можно повернуть вправо или влево. Он фиксируется в положениях под углом 15°, 22,5°, 30°, 45° и в центральном положении под углом 90°.

Чтобы повернуть раму, сначала ослабьте ручку (H, рис. 5), если она затянута. Вытяните фиксирующий штифт (G, рис. 5) и поверните пильную раму.

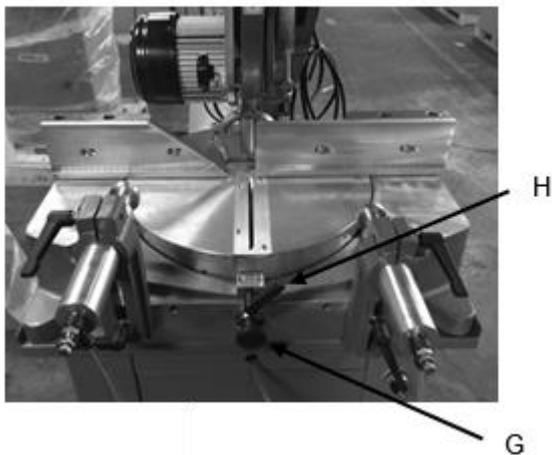


Рис.5

Выбрав необходимое положение, затяните ручку H.

**Внимание:** Попробуйте сместить пильную раму влево-вправо, чтобы убедиться, что она надежно зафиксирована.

### 6.3 Регулировка наклона пильной рамы

Пильная рама может быть наклонена только влево на максимальный угол 45° (конец хода), но поворотный стол можно установить под любым углом.



Рис.6

Порядок наклона пильной рамы:  
Ослабьте винт L (Рис. 6), расположенный позади станка. Наклоните пильную раму на требуемый угол с помощью рукоятки. Угол наклона можно установить по шкале, нанесенной рядом с поворотным шарниром. После установки нужного угла наклона пильной рамы снова затяните винт.

## 7. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная причина	Методы устранения
Поломка зубьев отрезного диска	Неподходящая СОЖ	Используйте подходящую СОЖ.
	Слишком твердый обрабатываемый материал	Проверьте скорость резания, подачу, давление воздуха и тип используемого отрезного диска.
	Неправильная приработка отрезного диска	При использовании нового диска необходимо начинать резание при подаче вдвое меньше обычной. После периода приработки (резания поверхности около 300 см <sup>2</sup> для твердых материалов и около 1000 см <sup>2</sup> для мягких материалов) можно работать при обычной скорости резания и подаче.
	Слишком мелкий шаг зубьев отрезного диска	Мелкие впадины зубьев создают чрезмерное давление на сами зубья.
	Новый диск подается в незаконченный рез	Поверхность резания могла подвергнуться деформационному упрочнению. При возобновлении резания работайте с меньшей скоростью и подачей. В незаконченном резе могли остаться зубья старого диска: проверьте рез и удалите их перед возобновлением работы.
	Плохо закреплена заготовка	Любые смещения заготовки в процессе резания могут стать причиной поломки зубьев; проверьте тиски, губки тисков и усилие зажима.
Быстрый износ зубьев	Слишком медленная подача	Диск проходит через материал, не удаляя его: увеличьте подачу.
	Слишком большое усилие резания	Уменьшите усилие резания.
	Слишком высокая частота вращения отрезного диска	Зубья скользят по материалу без резания: уменьшите частоту вращения отрезного диска.
	Недостаточное количество СОЖ	Проверьте уровень СОЖ и прочистите трубки подвода СОЖ и патрубки.
	Неправильная концентрация СОЖ	Проверьте и используйте СОЖ правильной концентрации.
	Дефекты материала заготовки	Материал может иметь дефектные области как на поверхности (такие как окалина или песок), так и в сечении (переохлажденные включения). Эти области имеют большую твердость, чем отрезной диск и являются причиной поломки его зубьев: такие заготовки нужно очистить, либо отбраковать.
Поломка отрезного диска	Слишком высокая подача	Уменьшите подачу диска.
	Контакт зубьев отрезного диска с заготовкой до начала резания	Перед началом работы всегда проверяйте положение отрезного диска.
	Недостаточное количество СОЖ	Проверьте уровень СОЖ и прочистите трубки подвода СОЖ и патрубки.
Не работает двигатель шпинделя	Подача электропитания	Проверьте: кабели, штепсельную вилку и розетку. Также проверьте наличие проводов электродвигателя.
	Трансформатор	Проверьте наличие напряжения на входе и на выходе. Если напряжение отсутствует, замените трансформатор.
	Электромагнитный пускатель	Проверьте наличие фаз на входе и на выходе, отсутствие заземления, замыкание пускателя при подаче питания. Также убедитесь, что пускатель не является причиной возникновения коротких замыканий. Замените пускатель при обнаружении какой-либо из перечисленных неисправностей.
	Реле температуры	Убедитесь, что контакты реле замкнуты, т.е. фазы присутствуют на входе и на выходе, реле не является причиной возникновения коротких замыканий и срабатывает, когда замыкается сбрасывающая обмотка. Если реле сработало, чтобы защитить двигатель, проверьте настройки тока, сбросьте реле и проверьте двигатель. При необходимости замените реле температуры.
	Двигатель	Убедитесь, что двигатель не сгорел, вращается свободно, а на выводах клеммной коробки отсутствует влага. Обмотку двигателя можно перемотать, либо заменить.