

**Ленточнопильный станок  
для резки блоков из пористого бетона,  
ячеистого бетона, кирпича,  
пустотелой керамической плитки**



**CBS 500F – 220 V**

**CBS 500F – 380 V**

**Инструкция по эксплуатации  
с приложением каталога запасных частей**

**Описание изделия:**

Ленточнопильный станок предназначен для резки блоков из пористого бетона, ячеистого бетона, газобетона и других пористых материалов.

**Предупреждение:**

Проверьте станок при его доставке. В случае порчи станка во время доставки или при нехватке деталей, сообщите об этом в письменном виде Поставщику/производителю.

**Предупреждение:**

Производитель настоятельно рекомендует тщательно изучить данную инструкцию по эксплуатации станка до его пуска. Правильная эксплуатация машины включает в себя соблюдение всех положений настоящей инструкции.

**Предупреждение:**

Работать и обслуживать данный станок могут только квалифицированные операторы и обслуживающий персонал. Запрещается нахождение посторонних лиц рядом с работающим станком.

**Содержание:**

Сертификат соответствия .....	4
Гарантийные обязательства .....	5
<b>1. Общая информация</b>	
1.1. Инструкция .....	11
1.2. Информация пользователям .....	11
1.3. Хранение инструкции .....	11
1.4. Гарантия .....	11
1.5. Отклонение претензий .....	11
<b>2. Техническая информация</b>	
2.1. Шильдик .....	12
2.2. Остаточный риск .....	12
2.3. Назначение станка .....	13
2.4. Требования к эксплуатации и хранению станка .....	13
2.5. Используемые материалы .....	13
2.6. Уровень шума .....	13
2.7. Технические характеристики .....	14
<b>3. Правила техники безопасности</b>	
3.1. Введение .....	15
3.2. Установка станка .....	15
3.3. Предупреждающие знаки .....	16
3.4. Защитные приспособления .....	18
3.5. Правила безопасности .....	19
<b>4. Транспортировка</b>	
4.1. Доставка .....	20
<b>5. Ввод в эксплуатацию</b>	
5.1. Предпусковая проверка .....	21
5.2. Пуск и остановка станка .....	22
5.3. Освещение .....	22
<b>6. Эксплуатация станка</b>	
6.1. Основная информация .....	23
6.2. Рычаги управления .....	23
6.3. Резка блоков из поротона .....	24
6.4. Резка пенобетона .....	25
<b>7. Техническое обслуживание станка</b>	
7.1. Регулировка и замена режущего полотна .....	26
7.2. Выравнивание режущего полотна .....	27
7.3. Направляющая режущего полотна .....	27
7.4. Чистка и смазка станка .....	28
7.5. Проверка защитных устройств .....	28
7.6. Бланк отчета о проведенном техосмотре .....	29
<b>8. Электрические схемы</b>	
8.1. Однофазный 220 В .....	30
8.2. Трехфазный 380 В .....	31
<b>9. Запасные части</b>	
9.1. Корпус .....	32
9.2. Трансмиссия режущего полотна .....	34
9.3. Трансмиссия .....	35
9.4. Блок привода .....	36
9.5. Блок подачи .....	37
9.6. Привод стола .....	38

## Сертификат соответствия

### Подтверждение соответствия Европейским стандартам соответствующее приложению II А Директивы 2006/42/ЕС

Фирма с полной ответственностью подтверждаем, что продукт:

Тип – ленточнопильный станок, применяемый в строительной промышленности

Модель CBS.500 – однофазный, 220В

Модель CBS.500 – трехфазный, 380В

Номер серии: .....

соответствует требованиям Директивы 2006/42/ЕС по машиностроению, а так же  
соответствует следующим Директивам 2004/108/ЕС Электромагнитной совместимости  
Станок соответствует следующим стандартам:

UNI EN ISO 12100:2010	Machine safety General design principles Risk assessment and risk reduction
CEI EN 60204-1:2006	Machine safety (machine electric equipment) (machines with electric control)
UNI EN 1807	Safety of machines for processing wood Band saws

## Гарантийные обязательства

Гарантийные обязательства оговорены законодательно и применяются к данному станку.

О любом дефекте, касающемся материала или сборки станка и имеющего документальное подтверждение, необходимо в письменном виде сообщить Производителю. Приобретение станка должно быть документально подтверждено инвойсом, гарантийным талоном или квитанцией. Гарантия не распространяется на расходные детали, подвергающиеся быстрому износу, воздействию тепла, температурным перепадам, а так же при поломке, возникшей в результате неправильной эксплуатации станка, а так же при форс-мажорных обстоятельствах. Гарантия не распространяется на электрическое и электронное оборудование, пришедшее в негодность в результате перепада напряжения.

Гарантии не подлежат станки, используемые не по назначению.

Гарантия не распространяется, если без разрешения Производителя произведена модификация станка. Гарантии не подлежат станки, подвергшиеся ремонту Покупателем или третьей стороной.

Гарантии не подлежат: диски, полотна, приводные ремни, цепи, направляющие, подшипники и конденсаторы, а так же работы по регулировке и калибровке.

В случае поломки станка Покупатель:

1. Сообщает в письменном виде Производителю о поломке.
2. При поставке обязан проверить станок на наличие поломок, вызванных неправильной транспортировкой. Если же поломка вызвана другими причинами, то Покупатель в письменном виде сообщает об этом Производителю.
3. Гарантия не распространяется на поставку товара, замену деталей, пришедших в негодность в результате неправильной транспортировки и на ремонт этих деталей.
4. Гарантия вступает в силу только после того, как Покупатель заполняет и отправляет Производителю гарантийный талон. Срок отправки талона – 5 дней после получения станка.
5. К станку прилагается инструкция по эксплуатации.

## 1. Общая информация

### Внимание!

1. Используйте гаечный ключ «В» (входит в комплектацию), чтобы ослабить болт «А», и вручную опустить каретку (рис.1).

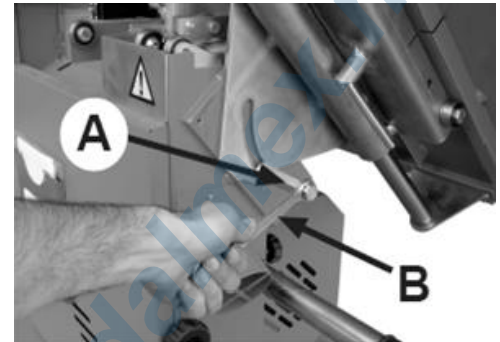
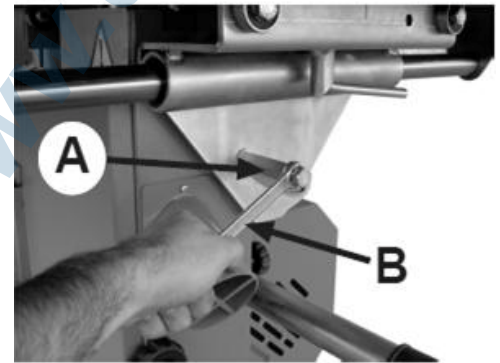


fig.1

2. Когда каретка опущена, зафиксируйте болт «А», используя гаечный ключ «В».



Для увеличения срока службы полотна и производительности резки, перед пуском дайте полотну войти в материал без давления. Затем постепенно увеличивайте давление, пока не достигните его значения необходимого для резки соответствующего материала.

Новое полотно

Полотно при  
правильном пуске

Полотно при  
неправильном пуске

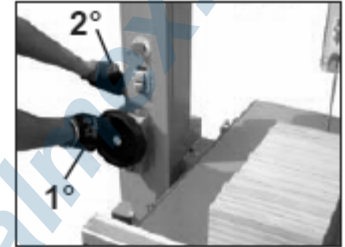


## 1. Общая Информация

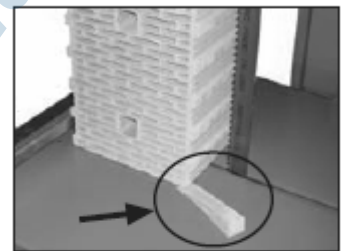
### Правила техники безопасности при резке кирпича и подобного материала

#### Маховик и каретка для подачи материала

Используйте правую руку для поворота маховика.левой рукой возьмите рукоятку и держите её при подаче. Маховик оказывает давление на режущее полотно, и материал подается постепенно. В конце резки замедлите подачу материала вперед, чтобы полотно вышло из материала без вибрации.



Перед резкой закрепите материал. Материал не должен двигаться по каретке. Используйте деревянные клинья, чтобы стабилизировать материал и предупредить вибрацию. Прочищайте каретку щеткой перед каждым распилом. Все работы должен выполнять обученный и квалифицированный оператор.



#### Пуск - начало резки

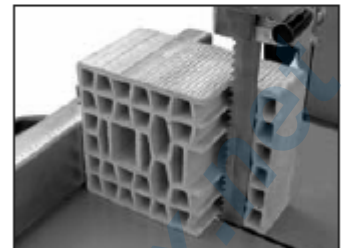
Нажмите на зеленую кнопку пуска режущего полотна. Оно остановится в конце движения каретки. Необходимо нажимать на зеленую кнопку пуска перед каждой резкой.



#### Предупреждение. Резка внутри блока

При резке внутри блока режущее полотно само не останавливается, поэтому необходимо использовать кнопку остановки полотна.

Сначала нажимается кнопка остановки, а затем вынимается блок.

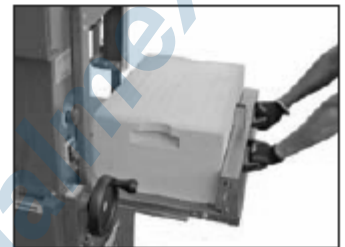


#### Маховик каретки подачи материала вперед

Важно: Производите резку медленно, без давления.

#### Двигатель

При заклинивании полотна выключите двигатель.



#### Запрещается мыть станок водой!

Используйте пылесос или небольшой компрессор для очистки станка.

#### Смазка:

Смазка производится только распылением из баллончика.



#### Опасно!

Берегите руки. Не кладите их в область резки материала. При поломке выключайте станок!

## 1. Общая Информация



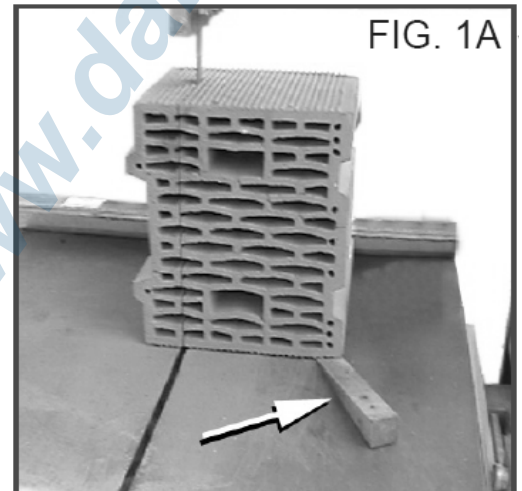
Используйте резку без усилия, даже при подаче блока вперед.



Перед установкой и снятием блока убедитесь, что полотно выключено.

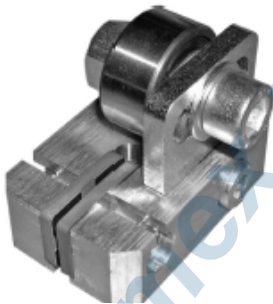


Важно!  
Перед распиловкой надежно закрепите материал, используя деревянные клинья (рис. 1 А).

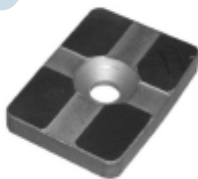


## Конструктивные особенности

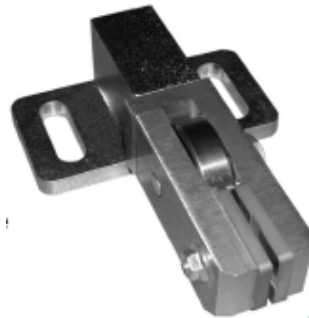
Верхняя направляющая



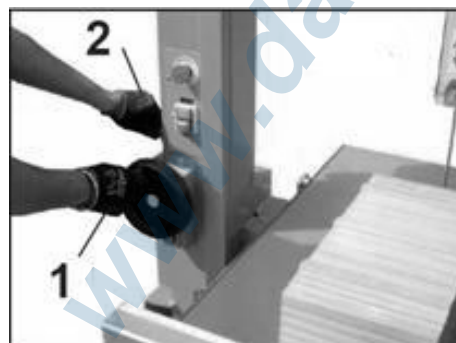
Твердосплавная вставка



Нижняя направляющая



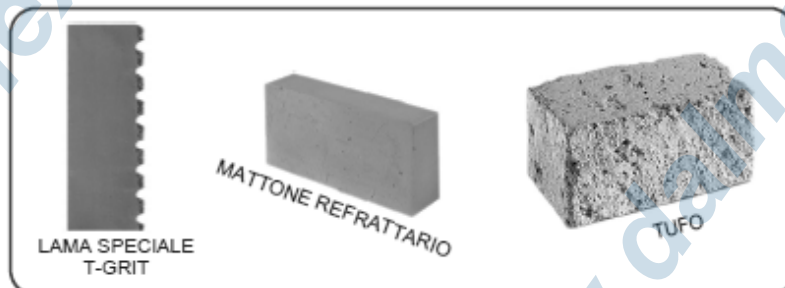
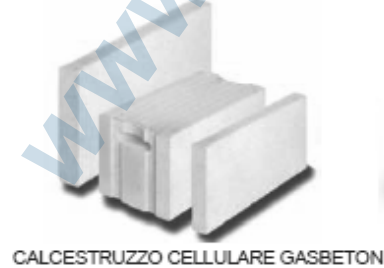
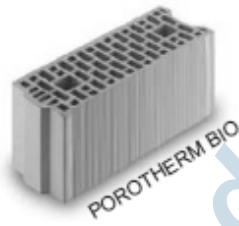
Двухручное управление подачей материала вперед





## 1. Общая информация

### Материалы для распиловки



## 1. Общая информация

---

### Предупреждения

#### Процесс распиловки пустотелых кирпичей и подобных материалов

##### 1. Установка материала

Установите материал аккуратно перед режущим полотном.

##### 2. Начало резки

Перед резкой материала дайте режущему полотну свободно вращаться и оставить на материале бороздку.

##### 3. Распиловка

Производите распиловку медленно, без нажима на режущее полотно. Медленная резка продляет срок службы полотна.

##### 4. Срок службы режущего полотна

Режущее полотно – это быстро изнашиваемый материал. Срок эксплуатации зависит от плотности и, особенно, от твердости материала, а так же от правильной установки блоков, для устойчивости блоков используйте деревянные клинья (рис. 1 А).

Срок службы продляет резка мягких материалов, таких как:

- легкий пористый кирпич,
- арболитовые блоки,
- пористый бетон.

Кроме того, на срок службы влияет резка твердых ячеистых материалов.



Опасно! Берегите руки во время работы. Запрещается класть руки в рабочую зону во время резки блоков.



Запрещается производить резку камней, мрамора, гранита, керамики, бетонных блоков, железа и т.д.

## 1. Общая Информация

---

### 1.1. Инструкция

Цель инструкции – представить информацию, необходимую для правильной, безопасной эксплуатации и обслуживания данного станка. В инструкции содержатся материалы, обеспечивающие достижение максимальной производительности, эффективности и результативности. Важные составляющие инструкции – правила техники безопасности при работе станка.

Таким образом, все этапы, от сборки станка до его эксплуатации, должны выполняться в соответствии с требованиями инструкции, чтобы избежать несчастных случаев и поломки оборудования.



Всю ответственность за эксплуатацию и безопасную работу станка несет оператор и обслуживающий персонал. Необходимо держать инструкцию на видном месте.

### 1.2. Информация пользователям

Инструкция адресована оператору и обслуживающему персоналу. Руководители должны быть знакомы с инструкцией, правилами техники безопасной эксплуатации станка (поведение оператора, ограничения в использовании станка, требования охраны окружающей среды, сроки технического обслуживания станка и т.д.) и контролировать выполнение требований инструкции, во избежание несчастных случаев и поломки станка.

Производитель, оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и инструкцию без уведомления, поэтому могут встречаться различия доставленной машины и рисунки в инструкции.

### 1.3. Хранение инструкции

Храните инструкцию в чистоте, в надлежащем виде и в зоне доступа. Инструкция является обязательным документом, поставляемый вместе со станком, поэтому Покупатель ответственен за сохранность инструкции по эксплуатации.

Любое копирование и передача документа в третьи руки производится только с разрешения Производителя, после сообщения серийного номера станка и года его выпуска.

### 1.4. Гарантия







Фирма DALMEX гарантирует, что поставленный станок и принадлежности к нему отвечают техническим требованиям, предъявляемым Европейскими Директивами 2006/42/ЕС – 2004/108/ЕС. В случае передачи машины третьему лицу Покупатель обязан сообщить об этом Производителю.

### 1.5. Отклонение претензий

Фирма DALMEX не несет ответственность: за несчастные случаи, произошедшие во время эксплуатации станка, за поломку оборудования при неправильной эксплуатации станка, за ремонт, не указанный в инструкции, за проблемы, связанные с нарушением рекомендаций инструкции и правил безопасности, за некомпетентное обслуживание станка и использование не оригинальных запчастей.

## 2. Техническая информация

### 2.1. Шильдик

 **DALMEX**  
8-800-250-3100  
www.dalmex.net  
CE  
2006/42/CE  
Description   
Mod.- Тип   
V.  A.  Kw.  Hz.  ≈ 50 Kg.   
Ton.  +/- 10% Bar  +/- 10% Date   
    

На шильдике указаны следующие сведения:

- Информация о Производителе.
- Модель станка и его серийный номер.
- Электроснабжение (напряжение) – В.
- Сила тока в амперах – А.
- Мощность двигателя – КВт.
- Частота – Гц.
- Вес станка – Кг.
- Дата выпуска станка.

### 2.2. Остаточный риск

Покупатель должен помнить, что ленточнопильные станки относятся к опасному оборудованию. Никакие защитные приспособления не могут обеспечить полную безопасность от несчастных случаев. Производитель предупреждает, что работать на станке необходимо со всей осторожностью, выполняя все требования инструкции.



**Осторожно!**

Несмотря на все защитные приспособления, закрепленные на высоте 5 мм над блоком, полотно остается открытым. Оно имеет защитной кожух по всей длине, кроме зоны резки.

### **Внимание!**

- Убирайте руки из зоны резки материала.
- Используйте толкатель в конце резки.
- Используйте специальный инструмент при резке нестандартных блоков, с нестандартной формой (Например: для неровных блоков используйте приспособление, удерживающее его в ровном положении).
- В конце резки полностью опускайте защитный кожух.
- При поломке полотна верхний маховик продолжает двигаться, даже если нажата кнопка остановки. Поэтому дождитесь полной остановки маховика, чтобы избежать несчастных случаев.

## 2. Техническая информация

### 2.3. Назначение станка

Станок предназначен для резки блоков из пористого бетона, ячеистого бетона и газобетона (например, как Y-tong газобетон).

На подвижную каретку ровно и надежно устанавливается блок для резки (с допустимым размером), который подается вперед к режущему полотну маховиком (при резке кирпича) или продвигается вперед вручную (при резке блоков из пористого бетона).

На станке должен работать один оператор, который контролирует пуск и остановку станка.

### 2.4. Требования к эксплуатации и хранению станка

Максимальные габариты блока:

Высота – 50 см,      Длина – 65 см,      Ширина реза – 42 см.

#### Запрещается использовать станок:

- в стесненном помещении;
- при температуре ниже  $-15^{\circ}\text{C}$ ;
- при температуре выше  $+40^{\circ}\text{C}$  (особенно однофазные станки);
- при максимальной высоте над уровнем моря – 1000 м;
- при напряжении на 5% ниже или выше требуемого;
- при электрической частоте на 2 % выше или ниже требуемой;
- во влажной среде (соленая, морская вода или кислотная среда);
- под дождем или при сырой погоде.

Храните станок при температуре от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+45^{\circ}\text{C}$ . Берегите станок от коррозии.

### 2.5. Материалы, используемое в станке

Все материалы, используемые в станке, не оказывают вредного воздействия на здоровье обслуживающего персонала и окружающую среду. Станок изготовлен из стали, и покрашен синтетической цветной краской.

### 2.6. Уровень шума

Уровень шума измерен при резке пенобетонного блока (41x3850 мм) толщиной 300 мм.

Уровень акустической мощности ..... 93, 3 дБ.

Уровень давления ..... 80, 0 дБ.

Уровень выброса пыли (при резке блока 200 мм толщиной)..... 17,2 мг/м<sup>3</sup>.

Соответствие уровня шума данным сертификата №786 20/5/93/ ЕС.

Соответствие уровня выброса пыли №АЕР 009/94 16/06/94/ЕС.



**Опасно!**

Уровень акустической мощности и уровень давления не должны превышать данные!

Необходимо помнить о риске воздействия акустической мощности других источников шума (например, работа другой машины) при работе станка. Необходимо носить наушники!

## 2. Техническая информация

### 2.7. Технические характеристики

Артикул CBS 500F

Оптимальная высота резки 50 см

Оптимальная ширина резки 42 см

Оптимальная длина резки 65 см

Подвижная станина 71x106 см

Диаметр маховика 440 мм

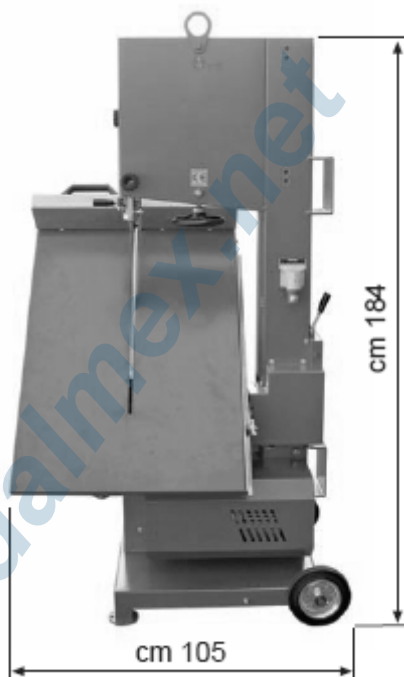
Твердосплавное режущее полотно (USA) 41x3850 мм

Диаметр колес 200 мм

Вес 220 кг

Однофазный 220В 1.4 кВт

Трехфазный 380 В 1.8 кВт



### 3. Правила техники безопасности

#### 3.1. Введение

Станок должен быть установлен на ровное место, тщательно закреплен, чтобы избежать опасную вибрацию оказывающее разрушительное воздействие. Производитель снимает с себя ответственность за не правильную установку и эксплуатацию станка.

#### Правила техники безопасности

1. Перед подключением станка к электропитанию, убедитесь в наличии защитных приспособлений, автоматического выключателя, заземления, заземленного провода.
2. Проверьте соответствие напряжения и частоты, тем, что указаны на шильдике.
3. Запрещается использовать нестандартные или дефектные кабели, разъёмы и т.п.
4. Все работы должны проводиться в безопасных условиях.
5. Проверьте, что станок надежно закреплен.
6. Надевайте защитные приспособления: перчатки, соответствующую обувь, защитные очки и наушники.
7. Запрещается использовать и оставлять станок под дождем.
8. Правильно расположите питающий кабель, чтобы он не попал в зону резки.
9. Отключайте электропитание станка перед проведением технического осмотра.
10. К работе на станке допускаются совершеннолетние квалифицированные специалисты.
11. Перед работой на станке внимательно изучите инструкцию.
12. Производитель гарантирует, что все защитные устройства соответствуют европейским требованиям, поэтому Потребители обязаны внимательно изучить инструкцию.
13. При поломке используйте только оригинальные запасные части, необходимо содержать машину в рабочем состоянии.



#### Внимание!

Оператор несет ответственность за поломки, произошедшие в результате неправильной эксплуатации станка, которая может привести к несчастным случаям. Операцию по резке выполняет оператор, закрепленный за станком.



Перед эксплуатацией станка необходимо внимательно изучить инструкцию, особенно разделы, касающиеся техники безопасности.

- Знание требований инструкции защищает от несчастных случаев.
- Инструкция поставляется со станком и должна храниться в доступном месте.
- Потребитель несет полную ответственность за станок.
- Перед проведением технического осмотра обесточьте станок. Обслуживание станка должен производить квалифицированный обученный персонал.
- Запрещается убирать защитные приспособления.

#### 3.2. Установка станка

Вокруг станка должно быть не менее 1.5 м свободного пространства. Зона вблизи станка считается опасной. Человек, работающий в опасной зоне, подвергается риску несчастных случаев.

Перед установкой станка убедитесь, что пол полностью выровнен, не имеет неровности.

Станок должен стоять ровно и устойчиво. Проверьте, что несущая способность пола выдерживает вес станка.

### 3. Правила техники безопасности

#### 3.3. Предупреждающие знаки

Запрещается снимать со станка предупреждающие знаки и надписи. Они должны содержаться в чистоте и быть читаемыми. При порче предупреждающих знаков, замените их.



**Опасно!**

Перед эксплуатацией станка внимательно изучите инструкцию. Все вращающиеся детали опасны!



**Опасно!**

Все опасные детали имеют этот предупреждающий знак



**Опасно!**

К работе на станке не допускаются лица в нетрезвом состоянии, находящиеся под влиянием наркотиков или лекарств.



**Внимание!**

Надевайте наушники!



**Внимание!**

Надевайте специальную обувь!



**Внимание!**

Надевайте перчатки!



**Внимание!**

Надевайте защитные очки!



### 3. Правила техники безопасности



**Запрещается!**

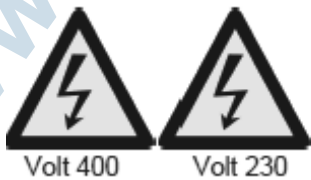
Запрещается производить технический осмотр и ремонт станка, если он включен.

Выключайте станок перед обслуживанием.



**Запрещается!**

Во время эксплуатации станка курение запрещено!



**Осторожно! Высокое напряжение!**

Проверьте напряжение и его соответствие требованиям инструкции, указанным на шильдике: 220 В или 380 В.



**Для станков с электродвигателем.**

Проверьте, что двигатель вращается в направлении, указанном стрелкой.



**Опасно!**

Берегите руки во время работы режущего полотна.



**Опасно!**

Вращающиеся детали опасны!



**Внимание!**

К работе на станке допускается только один оператор.

### 3. Правила техники безопасности

#### 3.4. Защитные приспособления

На кожухе маховика находится защитное приспособление, которое отключает электричество, если кожух открыт во время работы станка.



**Внимание!**

Перед проведением обслуживания дождитесь полной остановки станка. После выключения станка, полотно продолжает вращаться некоторое время.



**Внимание!**

Дождитесь полной остановки станка. Маховик может двигаться по инерции после выключения станка.

**Работа станка в тесном помещении:**

Для работы в тесном помещении станок снабжен шламовым отверстием, которое подключается к шламоотсосу (рис.2).

Максимальный объем выброса 450 м <sup>3</sup> /час	Скорость выброса – 20 м/сек Минимальный вакуум – 1,5 кПа
---	---

- Перед началом работы включите систему выброса.
- Надевайте респиратор перед началом работы.



Надевайте респиратор.



Уровень выброса при резке 200 мм газобетонного блока	1,74 мг/м <sup>3</sup>
---	------------------------

### 3. Правила техники безопасности

#### 3.5. Правила безопасности

**Внимание!**

Техническое обслуживание и ремонт производятся при выключенном и обесточенном станке.

Запрещается портить или снимать защитные приспособления.

**Внимание!**

Берегите руки во время работы станка.

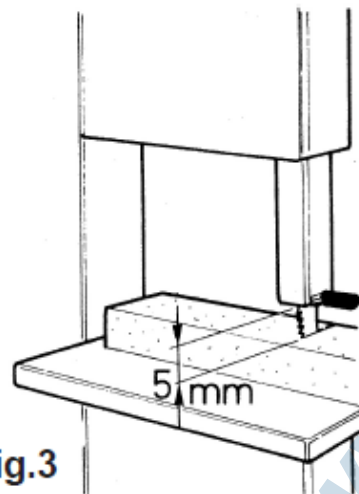
Запрещается чистить станок во время работы!

**Важно!**

Во время работы не размахивайте руками. Держите руки дальше от работающего полотна. При работе с мелкими деталями используйте специальные толкатели!

**Внимание!**

Механизм опускания режущего полотна должен быть отрегулирован и надежно закреплен на 5 мм выше блока (рис.3) перед началом резки.

**fig.3**

## 4. Транспортировка.

### 4.1 Доставка

Станок имеет надежную прочную конструкцию, поэтому к доставке нет особых требований и в демонтаже оборудования нет необходимости.

Однако при поставке станка:

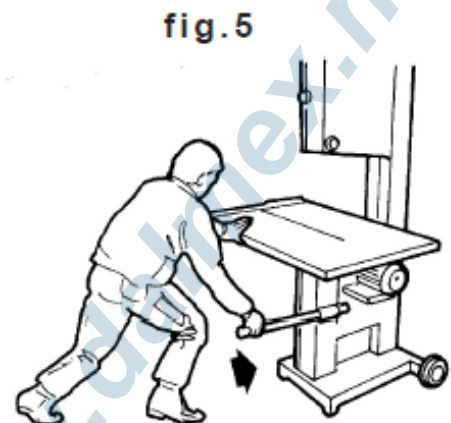
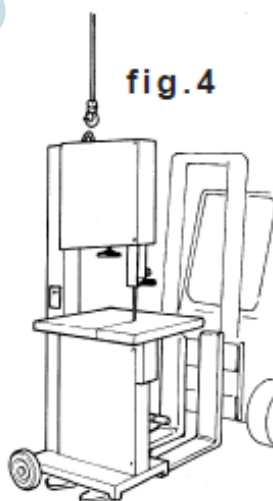
- проверьте, что подъемные канаты не лежат на хрупких деталях, защитных, приспособлениях и кабельных оболочках;
- для крепления станка используйте специальные проушины на корпусе станка (рис.4 А);
- избегайте внезапных ударов и толчков при подъеме и опускании станка;
- надежно закрепите станок, чтобы во время транспортировки избежать поломки станка;
- На станке имеются специальные крюки и проушины для подъема. Используйте подъемные приспособления, чтобы избежать поломки станка.

### Подъем станка

Для подъема станка используются специальные проушины и крюки. Используйте крюк, подсоединенный к цепи или тросу, имеющим минимальную грузоподъемность 300 кг (рис. 4).

### Передвижение

Вытяните тяговый брус (рис. 5), слегка поднимите станок и толкайте его в необходимом направлении.



## 5. Ввод в эксплуатацию

### 5.1. Предпусковая проверка



Запрещается использовать станок, если защитные устройства отсутствуют или повреждены!

Выключите и обесточьте станок перед его перемещением, осмотром, обслуживанием и ремонтом.

Перед включением станка:

- Установите станок на ровную, устойчивую поверхность и закрепите станок.
- Убедитесь, что полотно находится в хорошем рабочем состоянии: оно острое, не имеет трещин и сколов, зубья одинаковой длины.
- Проверьте, что полотно упруго и хорошо натянуто (рис. 6).
- Проверьте, что сетевая розетка соответствует требованиям станка, и что линия электропередачи снабжена выключателем при утечки тока в землю, автоматическим выключателем и плавким предохранителем (макс. 15 А). При наличии, подключите дополнительное заземление.
- Электрическое подключение производится после проверки вышесказанного.

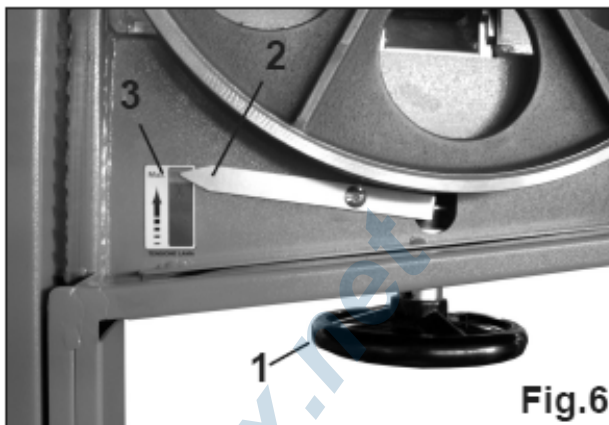


Fig.6

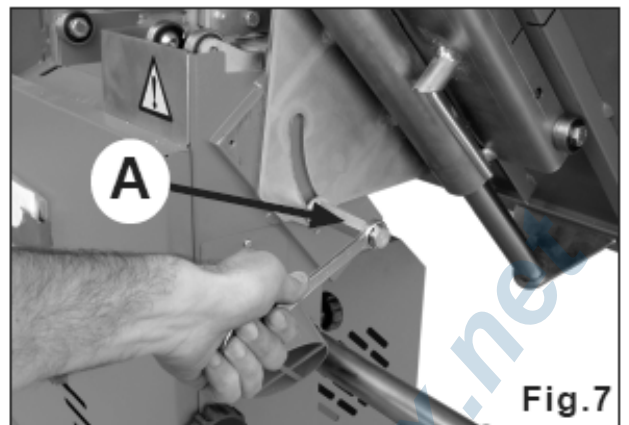


Fig.7

Для того чтобы уменьшить габариты, станок поставляется с наклонной станиной. Для установки станка в рабочее состояние, необходимо вывернуть шестигранный блокирующий каретку болт, находящийся под кареткой (рис. 7 А). Затем опустите станину и затяните этот болт.



**Внимание!**

Перед пуском станка убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних людей и предметов, которые могут пострадать в результате пуска станка.

## 5. Ввод в эксплуатацию

### 5.2. Пуск и остановка станка

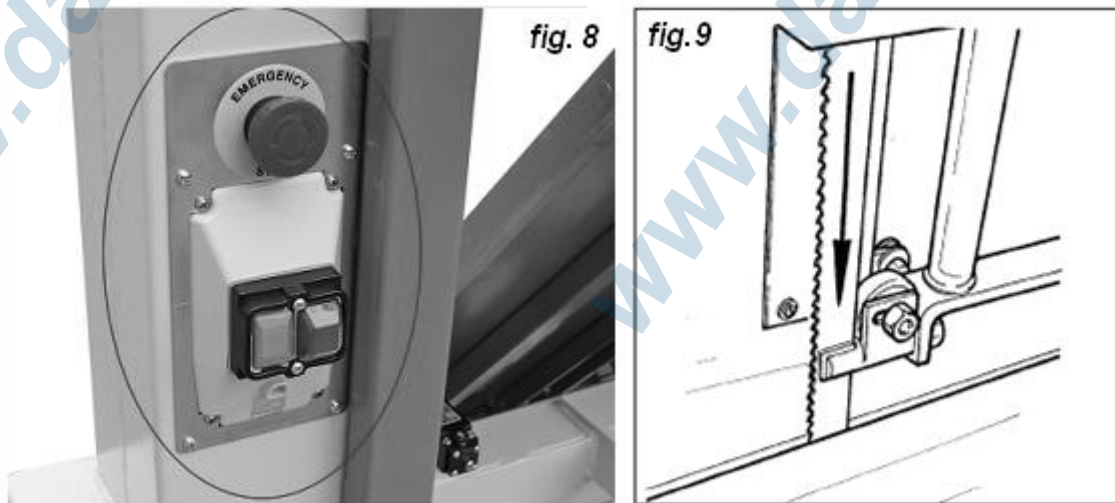
Аккуратно включите станок в розетку европейского стандарта.

Выключатель находится в удобном месте, легко доступном оператору.

Выключатель срабатывает при перегрузках, имеет прерыватель и катушку сброса при аварии в электросистеме.

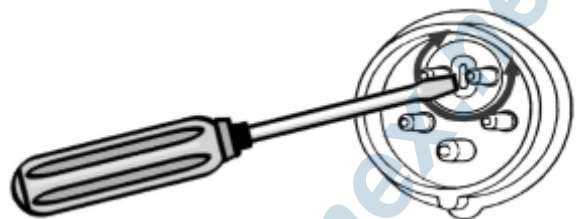
Включите станок. Нажмите на зеленую кнопку “START/ВКЛ”. Чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку “STOP/Выкл.” (рис. 8).

Проверьте, что вращение правильное, и что зубья полотна направлены вниз (рис. 9).



### Преобразователь вращения трехфазного двигателя

В розетку встроены фазоинверторы, которые применяются для изменения направления вращения двигателя (с помощью отвертки вращайте винт на 180°).



### 5.3. Освещение

Станок не снабжен системой освещения, поэтому необходимо устанавливать станок в освещенную зону. Запрещается использовать станок, если оператор плохо видит линию резки.

## 6. Эксплуатация станка

### 6.1. Основная информация

**Внимание!**

Перед включением станка убедитесь, что режущее полотно надежно закреплено и натянуто.

Во время работы: берегите руки, держите их дальше от рабочей зоны, не прочищайте руками станок во время работы. Используйте щетку или толкатель.

Во время осмотра или технического обслуживания: надевайте защитные перчатки. При поломке станка вывешивайте табличку о его поломке.

**Внимание!**

К работе на станке допускается обученный и квалифицированный персонал.

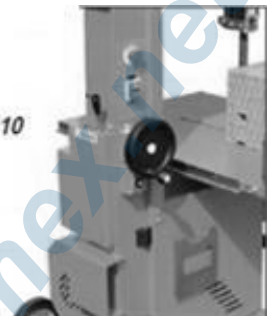
**Внимание!**

Не допускайте к станку посторонних людей и тех, кто не знаком с инструкцией и основами работы на станке.



После установки блока для резки руки оператора должны находиться на соответствующих рукоятках (рис. 10).

fig.10



### 6.2. Рычаги управления

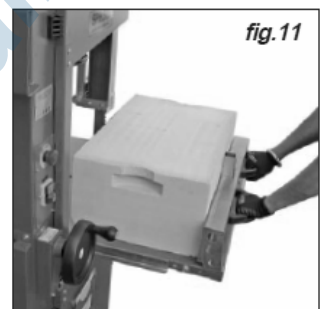
**Резка поротона**

Используйте маховик и рычаг для продвижения каретки вперед и подачи материала (рис.10).

**Резка газобетона и пористых кирпичей**

Двигайте вручную картку вперед, используя специальные рукоятки (рис.11).

fig.11



## 6. Эксплуатация станка

### 6.3 Резка блоков из поротона

#### Начало резки

Перед началом распила надежно установите блок на каретку.

Блок не должен качаться или двигаться. Используйте деревянные распорки для стабилизации блока, чтобы во время распила не передавалась вибрация на полотно. Регулярно прочищайте каретку щеткой перед каждым распилом.

#### Процесс распила

При нажатии зеленой кнопки “START/Вкл.”, режущее полотно начинает двигаться. Полотно автоматически останавливается в конце каретки.

Необходимо нажимать зеленую кнопку при каждой резке.

#### Каретка подачи материала и маховик

Сначала правой рукой поверните маховик, а затем левой рукой возьмитесь за рычаг и держите его для подачи материала вперед.

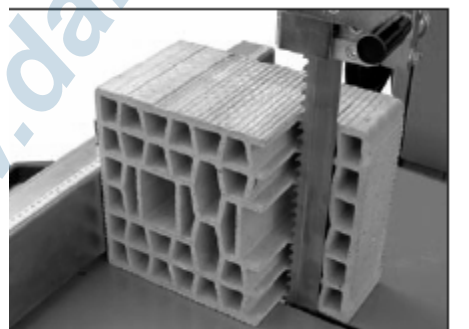
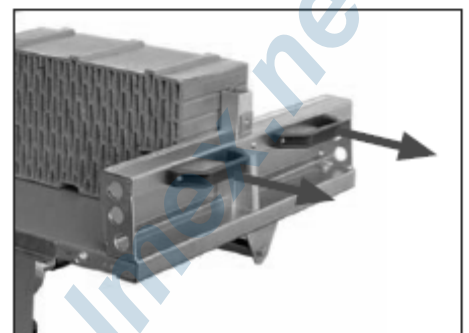
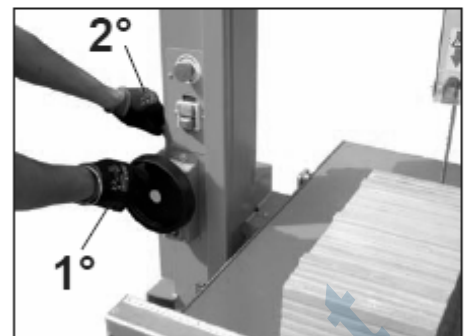
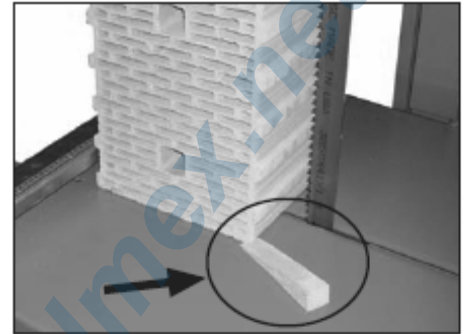
#### Окончание резки

Отпустите рычаг 2, чтобы остановить подачу материала. Каретка возвращается в начальное положение вручную с помощью рукояток.

#### При промежуточной резке:

Полотно само не останавливается во время промежуточной резки.

Оператор сначала должен нажать на красную кнопку “STOP/Выкл.”, и только потом вынуть блок.





## 6. Эксплуатация станка

### 6.4. Резка пенобетона (газобетона – Ytong)

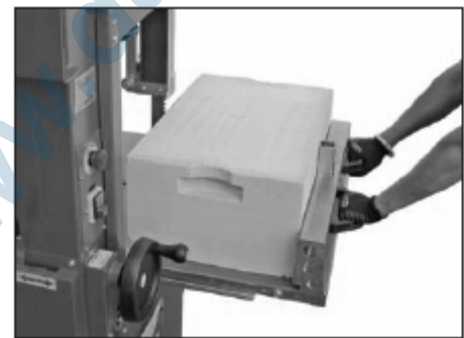
Установите надежно блок для распила.

При нажатии зеленой кнопки “START/Вкл.”, режущее полотно начинает двигаться. Полотно автоматически останавливается в конце каретки. Необходимо нажимать зеленую кнопку при каждой резке.



### Каретка для подачи материала

При резке газобетона материал подается вручную с помощью специальных рукояток на каретке. распил должен производиться очень медленно. Дайте полотну время, чтобы свободно резать материал. Используя эти же рукоятки верните каретку в исходное положение.



## 7. Техническое обслуживание станка

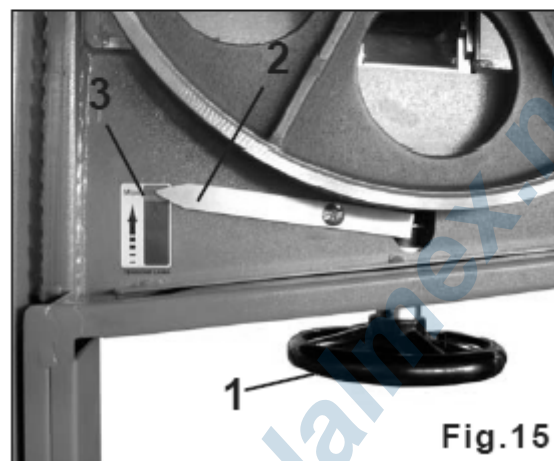
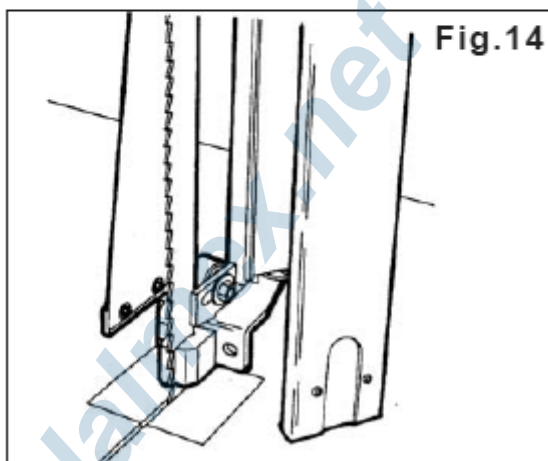
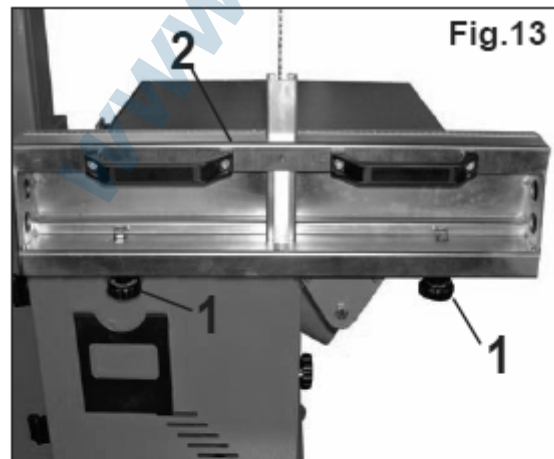
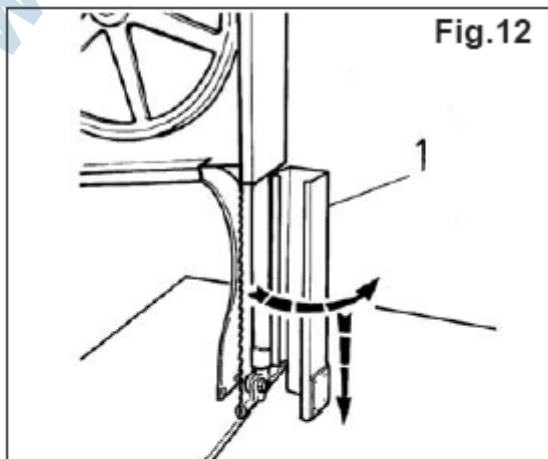
### 7.1. Регулировка и замена режущего полотна



Регулировка и замена полотна должна производиться при выключенном из розетки станке.

Для установки полотна защитные приспособления не демонтируются. Чтобы вынуть полотно, откройте отверстия, опустите направляющую (п.1 рис.12) к каретке и поверните направо. Выверните и снимите фиксатор (п. 1, рис. 13) и поверните рукоятку (п. 2, рис. 13). Затем установите режущее полотно и проверьте, что оно установлено правильно в направляющие (рис. 14).

Используя маховик (п. 1, рис. 15), натягивайте полотно до тех пор, пока стрелка (п. 2, рис. 15) не будет указывать на зеленый паз (п. 3, рис. 15).

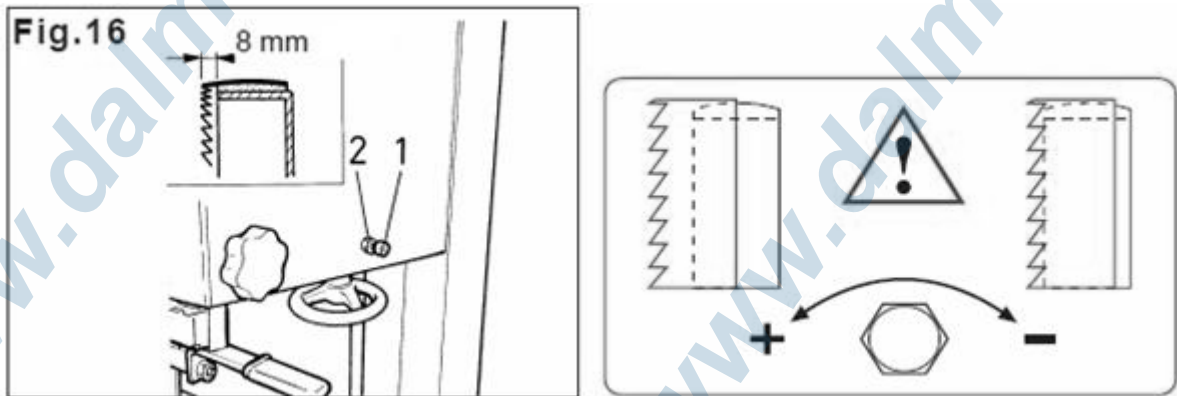


## 7. Техническое обслуживание станка

### 7.2. Выравнивание режущего полотна

При неправильном положении полотна, сначала выверните стопорную гайку (п. 2, рис. 16), а затем отрегулируйте полотно винтом (п. 1, рис. 16). При повороте винта против часовой стрелки, увеличивается выход зубьев полотна. При повороте винта по часовой стрелке, уменьшается выступ зубьев.

После использования можно не ослаблять режущее полотно.

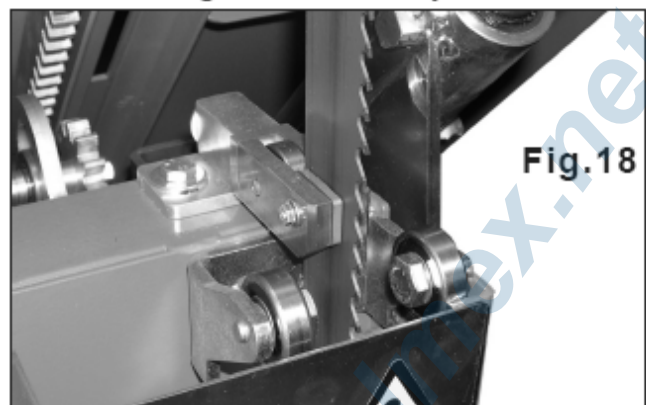
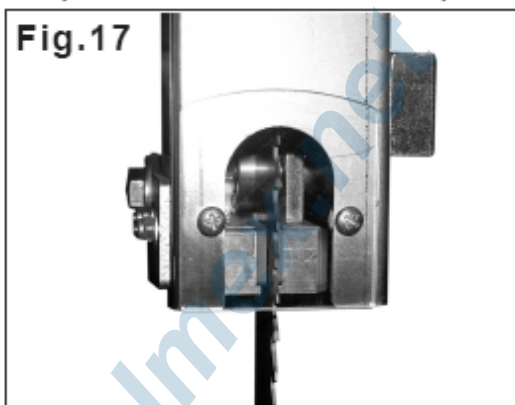


### 7.3. Направляющая режущего полотна

Две направляющие полотна имеют твердосплавные вкладки (рис. 17-18), которые осуществляют не только резку, но и являются направляющими, когда подшипник, расположенный на обратной стороне полотна, поддерживает опору.

Убедитесь, что эти твердосплавные вкладки не блокируют режущее полотно.

Прочищайте вкладки сжатым воздухом. Заменяйте подшипники, если они износились.

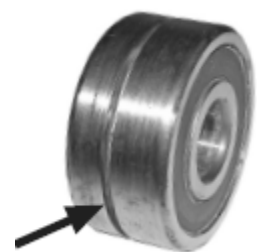


Когда подшипник, расположенный на обратной стороне полотна, имеет глубокие борозды, замените его.

Подшипник верхней направляющей:  
артикул 62200.2rs = D30-D10-14

Подшипник нижней направляющей:  
артикул 6200.2rs = D30-D10-9

Пример:  
Подшипник на замену



## 7. Техническое обслуживание станка

### 7.4. Смазка и очистка станка



#### Осторожно!

Техническое обслуживание станка и ремонт должны производиться при выключенном и обесточенном станке.

Запрещено снимать или портить защитные устройства!

Периодически очищайте каретку, смазывайте направляющую верхнего маховика, стержень направляющей полотна и все соединения, чтобы предотвратить коррозию.

Удаляйте отходы распила, чтобы предотвратить вибрацию и поломку режущего полотна. Продувайте станок!



#### Осторожно!

Берегите руки!

Запрещается передвигать блоки руками во время распила.

Запрещается чистить полотно во время работы станка!

### 7.5. Проверка защитного оборудования

Чтобы проверить работу защитных приспособлений:

Проверьте выключатели:

1. Включите станок.
2. Нажмите на кнопку STOP/Выкл., чтобы станок остановился.
3. Снова включите станок и нажмите на кнопку аварийной остановки. Станок должен остановиться.

Проверьте концевой выключатель:

1. Включите станок.
2. Откройте направляющие маховика (станок должен остановиться).
3. Снова включите станок и направьте станину вперед, к полотну (станок должен остановиться).
4. Станок снабжен концевым выключателем, который предохраняет станок от непреднамеренного пуска, когда каретка окажется в наклонном положении для транспортировки (рис. 19).



fig.19



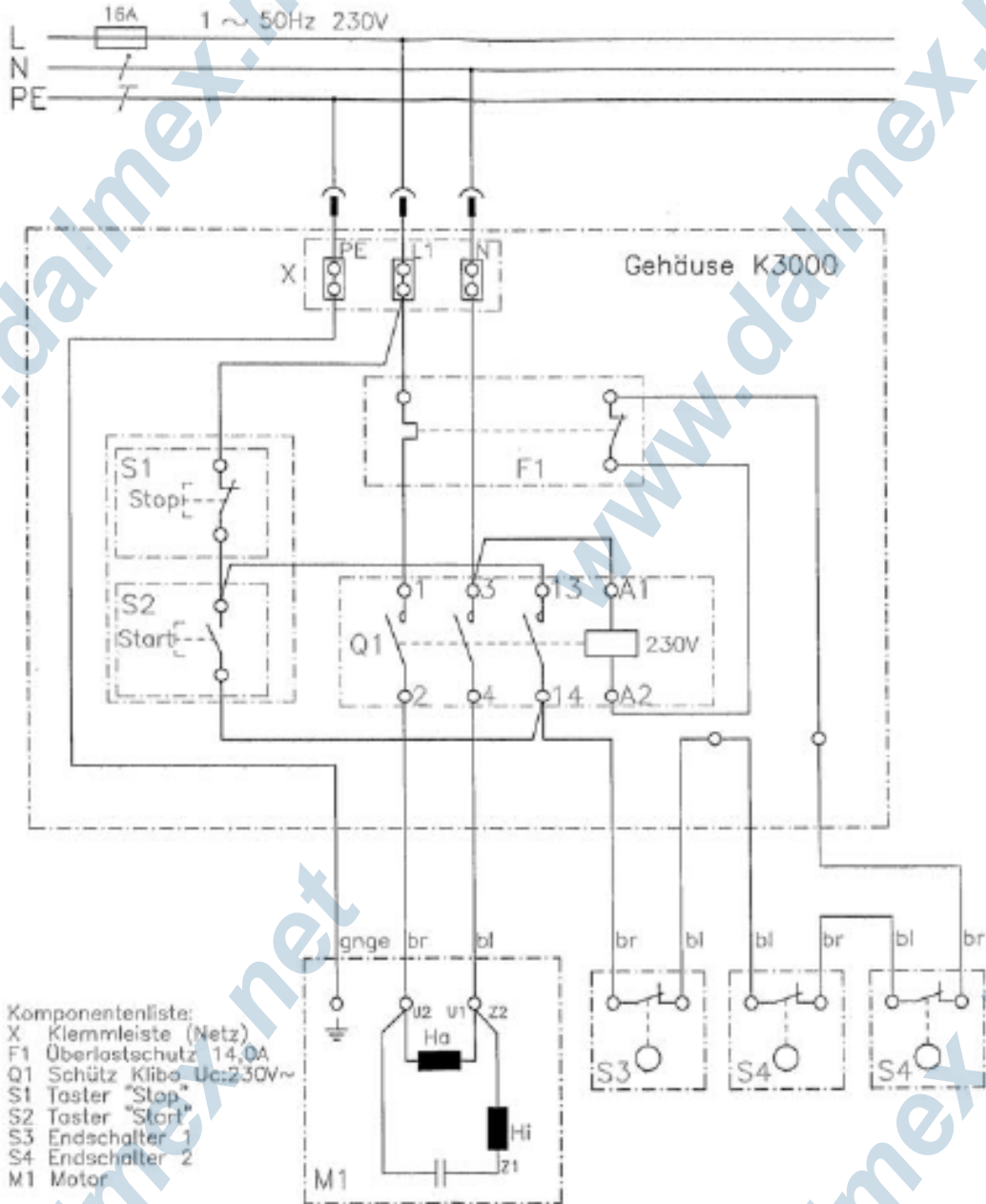
#### Внимание!

Периодически прочищайте концевой выключатель, чтобы предотвратить появление отходов. Убедитесь, что поршень доходит до щелчка (станок не работает, если поршень концевой выключателя не щелкнет).



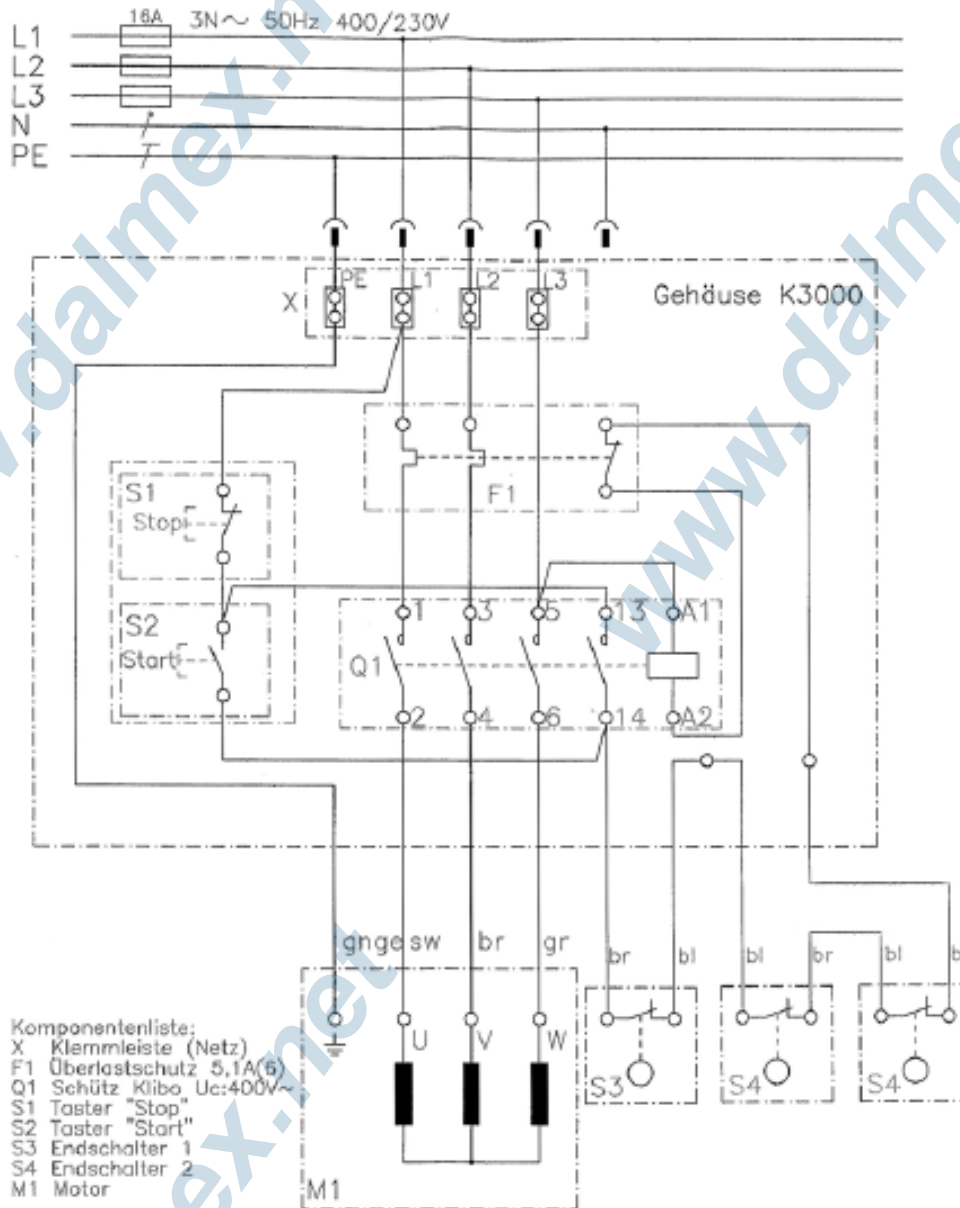
## 8. Электрические схемы

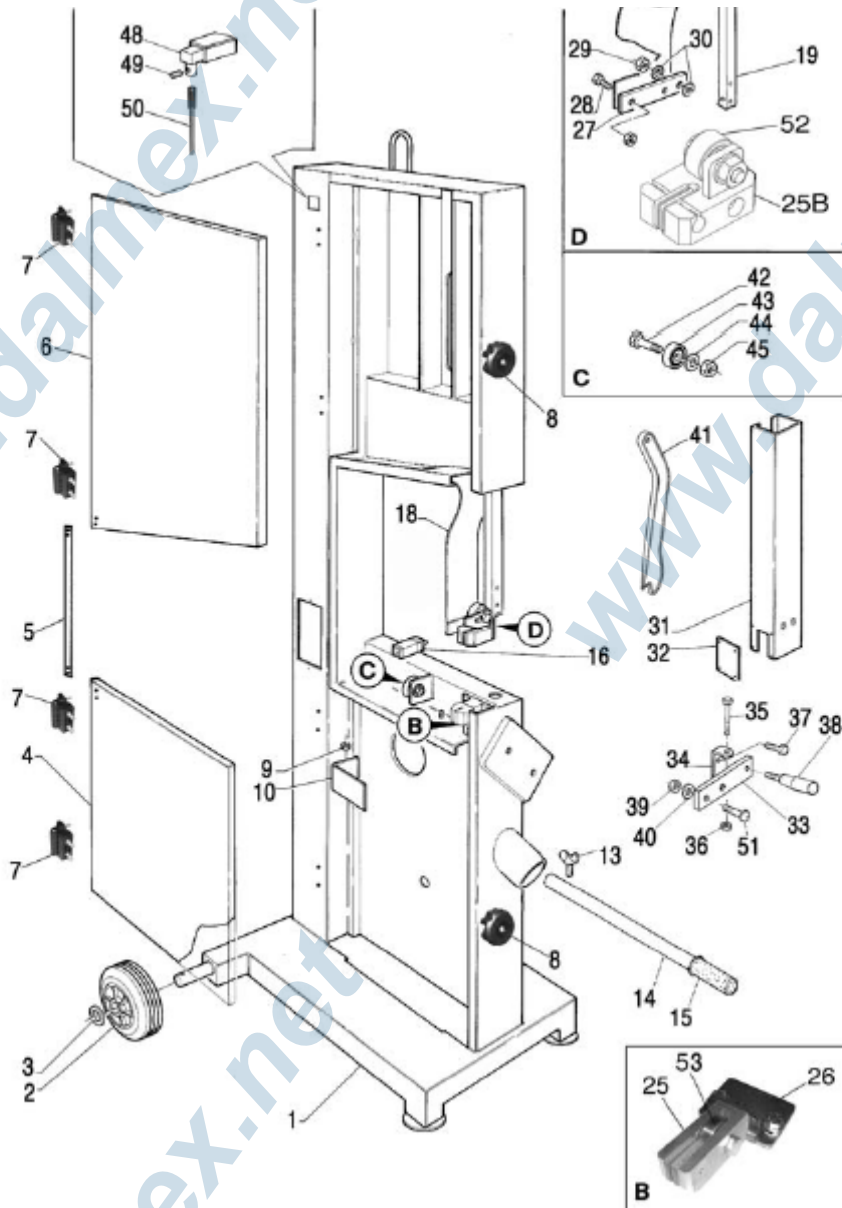
### 8.1. Однофазный 220 В



## 8. Электрические схемы

### 8.2. Трехфазный 380 В



**9. Каталог запасных частей****9.1. Корпус**

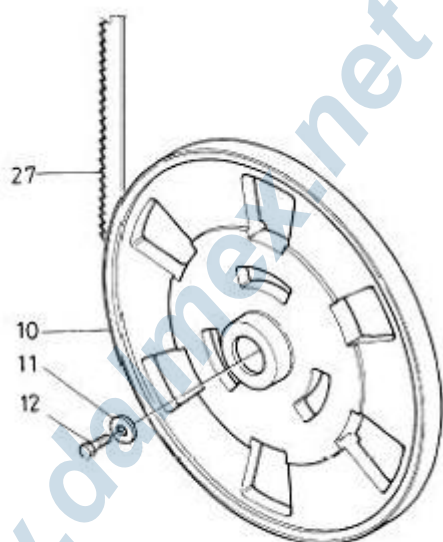
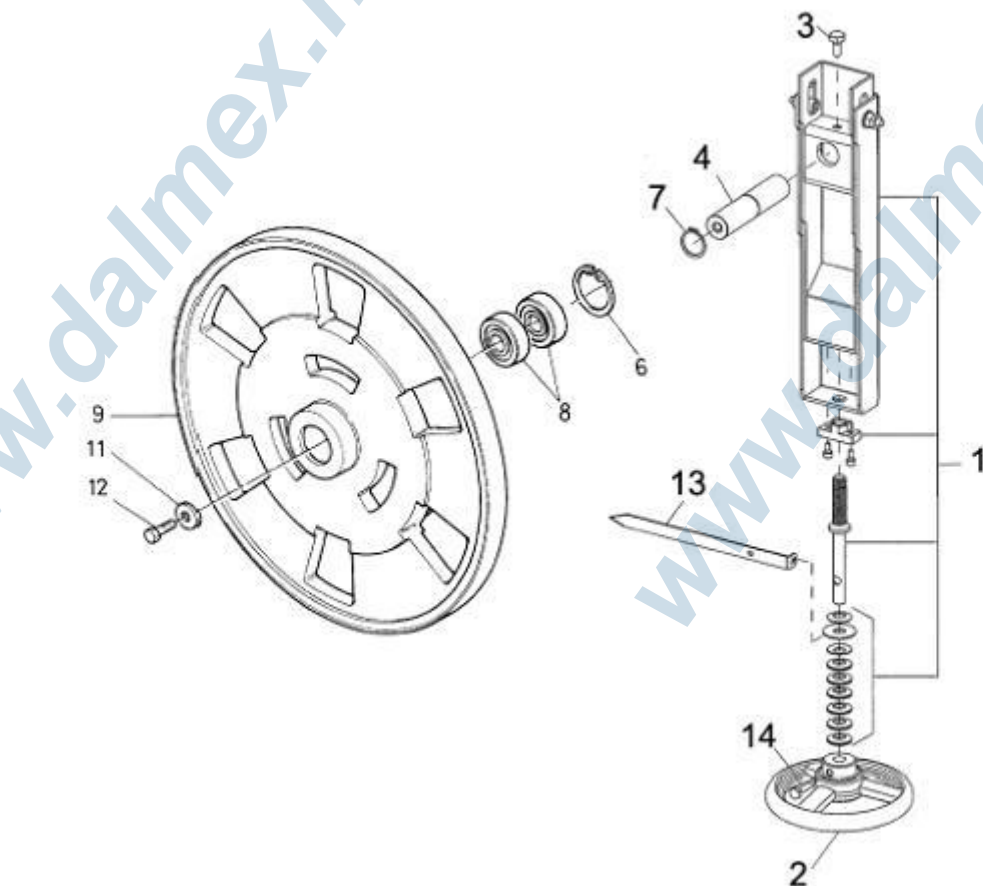


**9. Каталог запасных частей**

Поз.	Код	Наименование
1	TSC2072	Рама
2	SY0129	Колесо
3	0103	Розетка
4	TSC2021	Нижний кожух
5	TSC2074	Кронштейн
6	TSC1956	Верхний кожух
7	0453-54	Застежка
8	5002160	Эксцентриковая ручка
9	SY0111	Гайка
10	TSC2164	Защита
13	E0142	Болт
14	E0141	Рычаг
15	E0140	Рукоять
16	SY0135	Электрический ограничитель
17	SY01331/SY01332	Розетка 220 В/ 380 В
18	SY01322	Пластина
19	SY01331.1	Стержень
25	G025/41	Направляющая пильного полотна
25B	G025ALW09	Направляющая пильного полотна
26	TSC1932	Кронштейн
27	TSC317.1	Кронштейн
28	SY0107	Болт
29	SY0109	Гайка
30	SY0110	Шайба
31	TSC142N	Защита от лезвия
32	TSC1071	Оргстекло
33	TSC584AL	Кронштейн
34	TSC583	Застежка
35	SY01035	Болт
36	SY01036	Гайка
37	SY01037	Болт
38	SY01038.1	Ручка
39	SY01039	Гайка
40	SY01040	Шайба
41	252-420	Толкатель
42	SY0115	Болт
43	D351011	Подшипник
44	SY0112	Шайба
45	SY0111	Гайка
48	SY0139	Микропереключатель
49	SY0138	Втулка
50	TSC-D5-D8	Стержень
51	SY01051	Болт
52	62200.2RS	Подшипник D30-D10-14
53	6200.2RS	Подшипник D30-D10-9

## 9. Каталог запасных частей

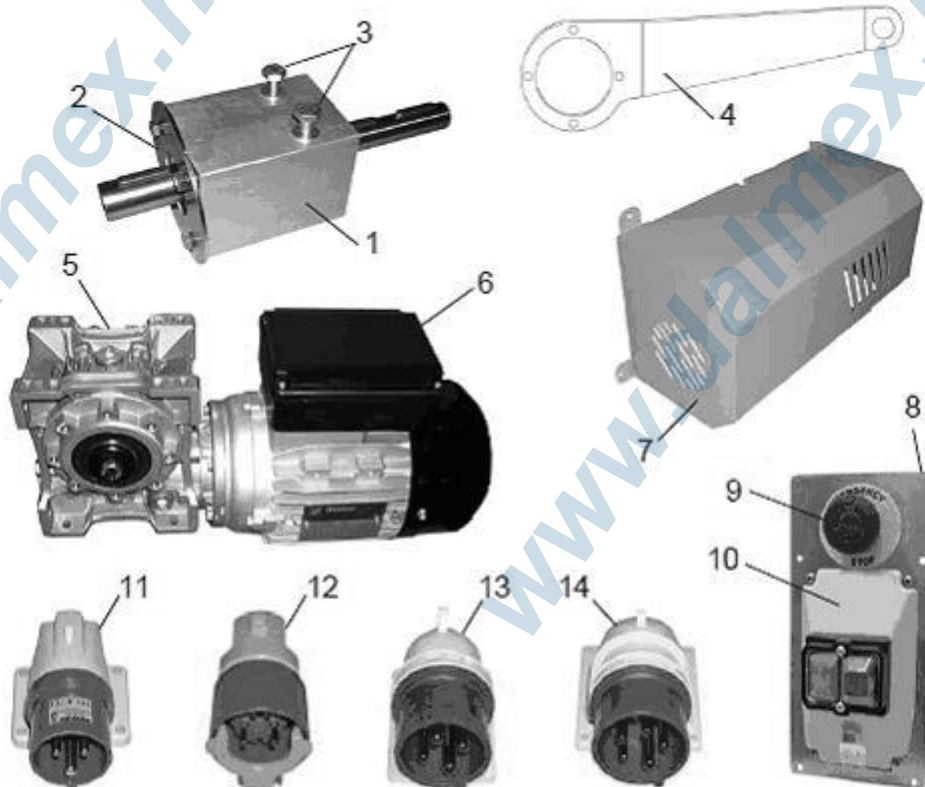
### 9.2. Трансмиссия режущего полотна



Поз.	Код	Наименование
1	SPH001	Комплект
2	SY022	Маховик
3	M1020TE	Болт M10x20
4	SY024.SPH	Вал
6	SY026	Стопорное кольцо
7	SY027	Стопорное кольцо
8	SY028	Подшипник
9	TSC451/2	Шкив верхний
10	TSC451/3	Шкив нижний
11	SY0211	Шайба
12	SY0212	Болт
13	TSC2160	Указатель
14	M825TE	Болт M2x25
27		Режущее полотно 27x3850 мм

## 9. Каталог запасных частей

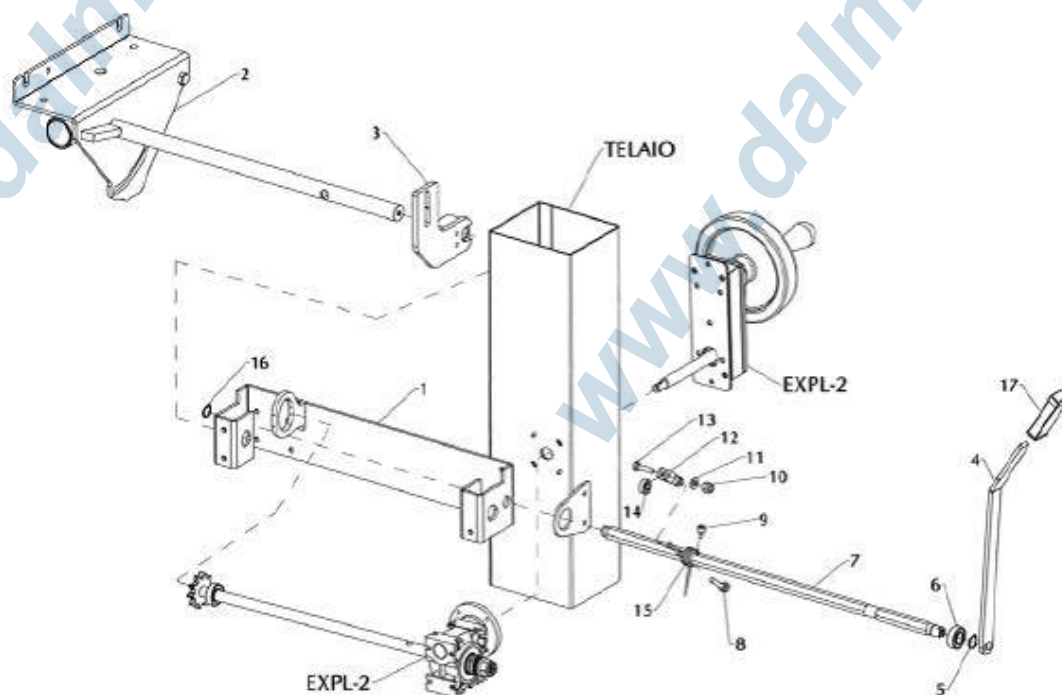
### 9.3. Трансмиссия



Поз.	Код	Наименование
1	50502001	Шпиндель
2	50502002	Фланец
3	50502004	Болт
4	TSC2253	Кронштейн
5	MRDV063/40-B5	Редуктор 1:40
6	50502010.1C	Мотор 220 В
6	50502010.2C	Мотор 380 В
7	TSC2256	Кожух
8	TSC1595H	Плита
9	HY57B+NC	Кнопка
10	ITR-0220	Переключатель 220 В
10	ITR-0380	Переключатель 380 В
11	GW60404	Электр. вилка 220 В однофазная
12	00373315	Электр. вилка -5 220 В однофазная
13	77814	Электр. вилка 380 В трехфазная
14	77815	Электр. вилка 380 В трехфазная

## 9. Каталог запасных частей

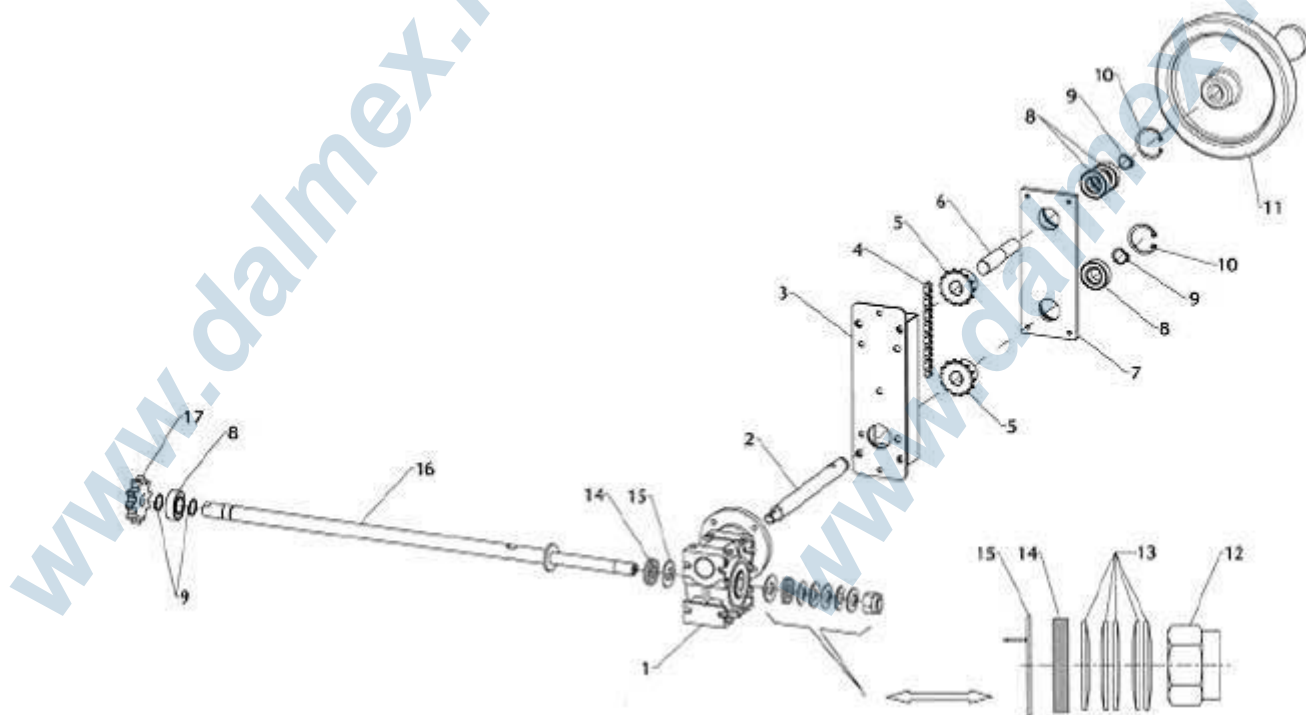
### 9.4. Блок привода



Поз.	Код	Наименование
1	TSC2696	Опорный кронштейн
2	TSC2698	Кронштейн
3	TSC2699	Кронштейн
4	TSC2714	Рычаг
5	A17U7435	Кольцо A17
6	6003-2RS	Подшипник d17-d35-10
7	E17645	Вал
8, 9	V840/ V810	Болт M8x40/ Болт M8x10
10	D8AU	Гайка
11	RB	Шайба
12	FK8x16	Вилка
13	V830	Болт M8x30
14	608-2RS	Подшипник d8-d22-7
15	MS3	Возвратная пружина
16	A16U7435	Кольцо A16
17	SPH3009	Рукоять

## 9. Каталог запасных частей

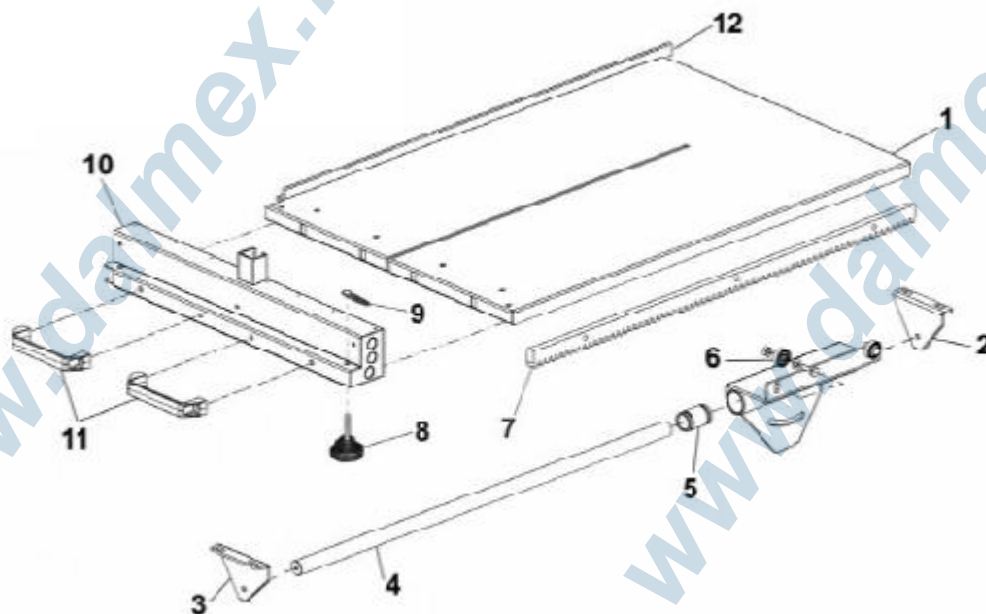
### 9.5. Блок подачи



Поз.	Код	Наименование
1	R030	Редуктор 030 1:20 Рам В14
2	P17220	Вал редуктора
3	TSC268BA	Кронштейн
4	CAT3/8	Цепь 3/8
5	P3/8Z14	Шестерня 3/8 Z14
6	SPH3038	Втулка
7	SPH3037	Направляющая планка
8	6003-2RS	Подшипник d17-d35-10
9	A17U7435	Кольцо
10	F35U7437	Кольцо
11	SPH3001	Маховик
12	D14AU	Гайка
13	D14D2093	Пружины
14	FD301455	Прокладка
15	TSC2712	Фланец
16	P17565	Вал
17	M4Z12	Шестерня М4 Z14

## 9. Каталог запасных частей

### 9.6. Привод стола



Поз.	Код	Наименование
1	SY031	Стол
2	SPH3002	Кронштейн
3	SPH3003	Кронштейн
4	SY0317	Стержень
5	SY0327	Подшипник NMKH3050PP
6	SY0319	Подшипник 6300.2RS
7	ASC0807	Стойка 30x8M4-Z
8	V160V	Ручка
9	TSC2069	Рычаг
10	TSC2703	Направляющая
11	SPH3024	Ручки
12	SY032	Угловой упор