

# JET

**JBS-12**

**ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА**

**GB**  
**Operating Instructions**

**D**  
**Gebrauchsanleitung**

**F**  
**Mode d'emploi**

**RUS** ✓  
**Инструкция по эксплуатации**



Walter Meier AG  
WMH Tool Group AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fälladen  
www.jettools.com; info@jettools.com  
Tel +41 (0) 44 806 47 48  
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»  
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а Тел.: +7 (812) 334-33-28  
Московский офис ООО «ИТА-СПб»  
Москва, Переведеновский переулок, д. 17 Тел.: +7 (495) 660-38-83

## **Инструкция по эксплуатации ленточной пилы JBS-12**

BMX Тул Групп АГ (WMH Tool Group AG), Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах  
Вальтер Майер (Фертигунг) АГ (Walter Meier (Fertigung) AG), Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах  
Вальтер Майер (Тул) АГ (Walter Meier (Tool) AG), CH-8117 Фэланден

### **Гарантийные обязательства JET:**

Гарантийный срок 2 (два) года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона. Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

## **1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**

Станок предназначен для пиления изделий из дерева и подобных материалов, а также твердых полимерных материалов.

Нельзя пилить изделия из металла.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии. При работе на станке должны быть установлены все защитные приспособления и крышки.

Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее  $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$  (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее  $1,5 \text{ мм}^2$ ).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Данный станок является машиной для индивидуального применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение 230 Вольт  
Выходная мощность ..... 0,5 кВт/ S1 100%  
Входная мощность..... 0,8 кВт/ S6 40%  
Скорость полотна пилы 370 или 800 м/мин  
Длина полотна пилы..... 2240 мм  
Ширина полотна пилы..... 6-15 мм  
Высота пропила макс..... 180 мм  
Ширина распила  
Размеры стола ..... 400x480 мм  
Наклон рабочего стола ..... 0°-45°

Высота стола (без станины) ..... 470 мм  
Высота стола со станиной ..... 1000 мм  
Диаметр шкива..... 305 мм  
Габаритные размеры без станины  
..... 640x490x1110 мм  
Масса  
(вместе с двигателем без станины) ... 60 кг

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

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

## 3. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

Надевайте плотно прилегающую одежду, снимайте украшения, кольца и наручные часы.

Если у Вас длинные волосы, надевайте защитную сетку для волос или головной убор.

Для работы с пыльной лентой надевайте рабочие перчатки.

Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.

Перед началом работы проверьте правильное направление зубьев пыльной ленты.

Перед распиловкой удалите из заготовок гвозди и другие инородные предметы.

Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены.

При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.

При пилении заготовок круглого сечения необходимо предохранять их от проворачивания.

При пилении неудобных для обработки заготовок применяйте дополнительные крепления и подходящие вспомогательные удлинения стола.

Верхнюю направляющую пыльной ленты опускать как можно ближе к заготовке.

При наклоненном столе установите продольный упор на нижнюю половину стола.

Следить за тем, чтобы все заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались.

Удаляйте отрезанные и заклинившие заготовки только при выключенном моторе и при полной остановке полотна пилы.

Убирать стружку и заготовки только при выключенном станке.

Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.

Не оставляйте без присмотра работающий станок.

Перед уходом с рабочего места отключите станок.

Полотно ленты пилы должно достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Учитывайте время пробега полотна ленты пилы при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.

Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.

Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и направления заготовок.

Следите за хорошим освещением.

Не используйте станок поблизости от горючих жидкостей и газов.

Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.

Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.

Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не образовывалось слишком много пыли – всегда применяйте подходящую вытяжную установку. Древесная пыль является взрывоопасной и может быть вредной для здоровья.

Работы с электрическим оборудованием станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.

Никогда не используйте станок, если выключатель-выключатель не функционирует надлежащим образом.

Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об нее нельзя было споткнуться.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки станка и отключенном эл. питании.

Немедленно заменяйте поврежденные пильные ленты.

Изношенный вкладыш стола должен быть заменен.

### **3.1. ВНИМАНИЕ опасности**

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

Опасность получения травмы от вращающегося полотна пилы в рабочей зоне.

Опасность из-за разрушения полотна пилы.

Опасность из-за разлетающихся частей заготовок.

Опасность из-за шума и пыли.

Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как очки для глаз и наушники. Использовать вытяжную установку !

Опасность поражения электрическим током при неправильной прокладке электрического кабеля.

### **4. Уровень шума**

Значения определяют согласно стандарту EN 1807:1999 (Коэффициент погрешности измерения 4 дБ)

Заготовка из бука:

T=30 мм, D=1500 мм, влажность 8,5%

Уровень мощности звука (согласно EN 3746):

Холостой ход 82,5 дБ(A)

Обработка 93,6 дБ(A)

Уровень звукового давления (согласно EN 11202):

Холостой ход 74,7 дБ(A)

Обработка 87,2 дБ(A)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы.

#### **4.1. Пылеобразование**

Ленточная пила типа PBS-12 была оценена с точки зрения вредного воздействия пыли при скорости воздуха 20 м/сек на входном патрубке диаметром 100мм:

Разрежение 1250 Па

Объемный поток 565 м<sup>3</sup>/час

Действительное в настоящее время предельное допустимое значение концентрации пыли 2 мг/м<sup>3</sup> надежно соблюдается на рабочем месте.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 5.1. Транспортировка и установка

Станок поставляется упакованным в картонную коробку.

Для транспортировки используйте стандартный штабелёр или погрузчик. Предохраняйте станок при транспортировке от падения.

Установка станка должна производиться в закрытых помещениях, при этом являются вполне достаточными условия обычной столярной мастерской.

Поверхность, на которой устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным.

### 5.2. Монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Удаляйте защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Станок поставляется в разобранном виде. Перед эксплуатацией необходимо установить рабочий стол пилы и параллельную направляющую.

#### Установка стола

Необходимые инструменты – ключ 13 мм

Пропустите болт с квадратным подголовком M8x50 и квадратную пластиковую вставку (A) через отверстие на механизме наклона стола с опорой (B) и на время закрутите гайку-барашек (C), чтобы она не вывалилась.

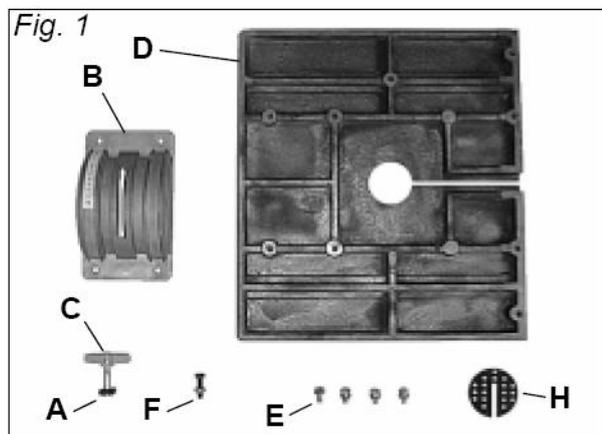


Рис. 1

Четырьмя шестигранными болтами (M8x16) (E) и шайбами прикрепите механизм наклона стола с опорой (B) к нижней части стола (D), следите за тем, чтобы шкала регу-

лировки угла располагалась как можно ближе к краю стола. Рис. 2

Пока стол перевернут, закрепите стопорный винт стола и гайку (F), как показано на рисунке. Это нужно будет отрегулировать позже. Рис. 1

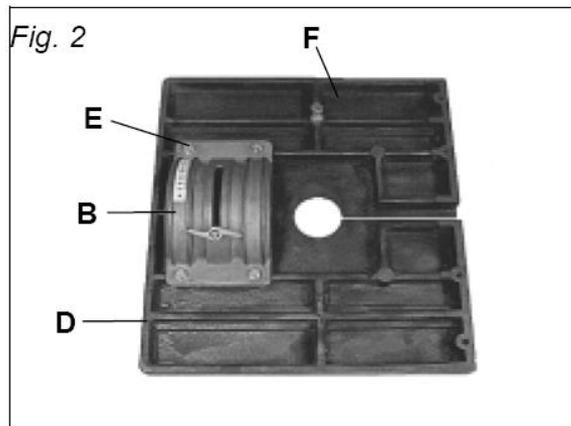


Рис. 2

Переверните стол и открутите барашек-гайку (C) от болта регулировочного блока (A), болт должен находиться в отверстии регулировочного блока. Рис. 3

Подвиньте стол и механизм наклона стола с опорой к опоре наклона стола (G) и затяните болт (A), который соединяет механизм наклона стола с опорой и опору наклона стола, Рис. 3. Затяните барашек-гайку.

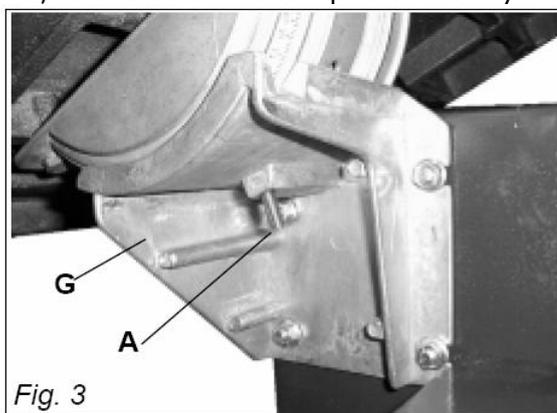


Рис. 3

Установите пластиковую вставку стола (H) в центр стола угловой поверхностью вниз.

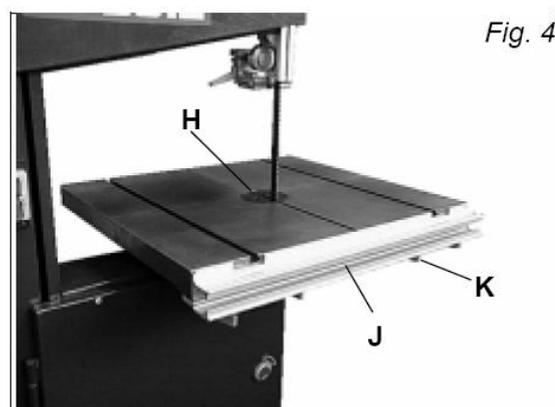


Рис. 4

### Установка направляющей

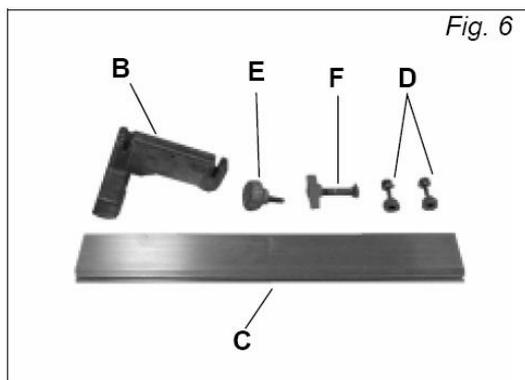
Данная инструкция предполагает, что полотно уже установлено, если нет, см. раздел «Замена ленточного полотна».

Чтобы установить направляющую (J), прикрепите её четырьмя винтами с шайбами (K) к переднему краю стола. Рис. 4

### Сборка упора для ведения заготовки

Упор для ведения заготовки можно использовать на любой стороне стола, прикрепив направляющую (C) с любой стороны опоры направляющей (B). Рис. 6.

Чтобы собрать упор, болтами M8x50 и пластиковым барашком (F) прикрепите опору направляющей (B) Рис.6 к столу пилы.



Двумя маленькими ручками и болтами M6x40 (D) прикрепите направляющую (C) к опоре направляющей (B), для регулировки и фиксации положения используйте большую ручку (E), как показано на Рис. 7.

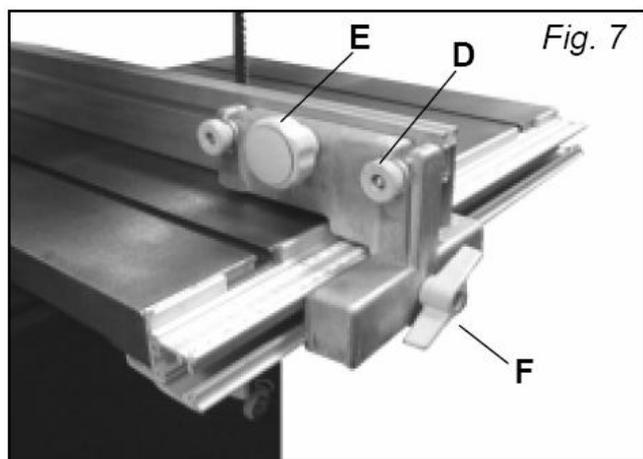


Рис. 7

### Регулировка упора

Вертикальная и горизонтальная регулировка направляющей упора (C) производится двумя маленькими ручками (D) и большой центральной ручкой (E). Рис. 7

Направляющая должна быть выровнена по всей длине с пазами на столе и отрегулирована по вертикали с помощью угольника, устанавливаемого на поверхности стола.

### Выравнивание стола относительно полотна

Необходимые инструменты: 13 мм ключ

Чтобы выровнять стол относительно полотна, ослабьте 4 гайки M8 (G) Рис. 8, с помощью которых крепится опора наклона стола к корпусу станка.

Двигайте стол в сторону до тех пор, пока полотно не будет находиться по центру вставки и канавки стола. Снова затяните 4 гайки, чтобы зафиксировать положение стола.

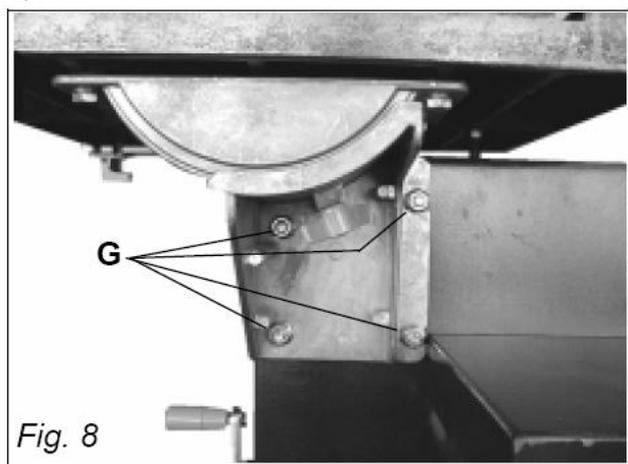


Рис. 8

### Регулировка полотна пилы

Необходимые инструменты: угольник 90° (не поставляется)

Установить стол перпендикулярно (90°) полотну пилы можно с помощью регулировки стопорного винта под столом.

Стопорный винт расположен на верхней части корпуса нижнего шкива. Чтобы выставить стол, ослабьте стопорную гайку (B), затем отрегулируйте винт (A). Снова затяните стопорную гайку (B), зафиксировав положение стола. Рис. 10.

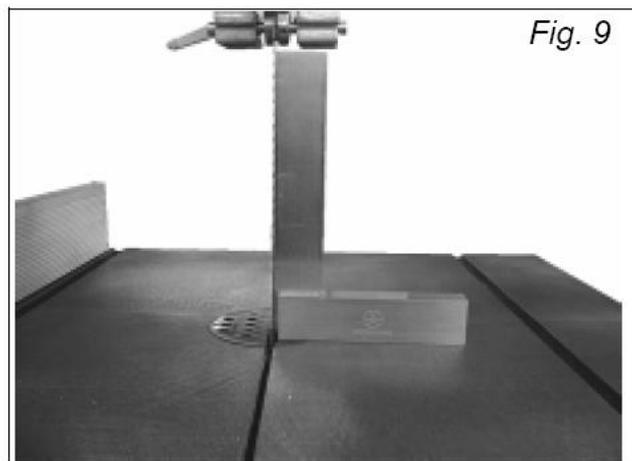


Рис. 9

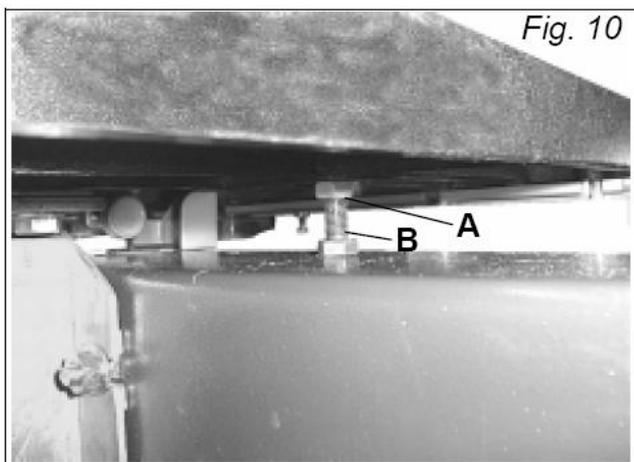


Рис. 10

### Регулировка шкалы направляющей

Необходимые инструменты: 10 мм ключ

Чтобы отрегулировать шкалу направляющей, ослабьте четыре винта (см. К, Рис. 4) под столом и подвиньте шкалу и направляющую (С) в сторону Рис. 11. По окончании регулировки снова затяните винты

Чтобы проверить регулировку, установите значение толщины распиливаемой заготовки на шкале направляющей и сделайте пробный распил.

Если регулировка сделана верно, то толщина распиленной заготовки должна совпадать с настройками на шкале направляющей.

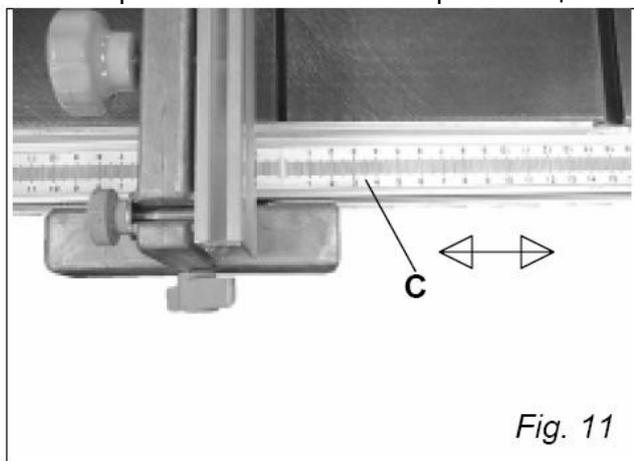


Fig. 11

### Проверка параллельности стола

Когда шкала установлена в необходимое положение, необходимо проверить параллельность стола.

Держите стальной уровень на столе поперёк канавки вблизи переднего края стола (см. Рис. 12).

Если уровень показывает, что есть неровность поперёк стола, необходимо отрегулировать стол с помощью двух винтов и стопорных гаек (поставляются со станком), расположенные в нижней части направляющей, (D) Рис. 12.

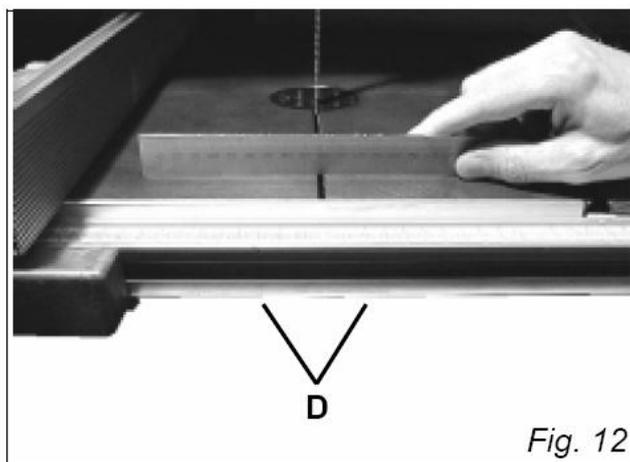


Fig. 12

### Устойчивость станка

Перед эксплуатацией пилы убедитесь, что станок устойчиво стоит в вертикальном положении.

В основании пилы есть четыре отверстия Ø8 мм (А, Рис. 13). Болтами закрепите пилу на полу, на верстаке или на другой станине.

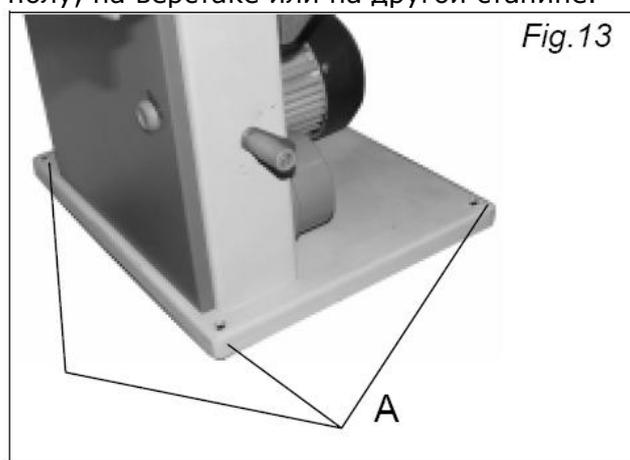


Fig. 13

### Вытяжной шуцер

Станок оснащен вытяжным шуцером Ø100 мм (В), Рис. 14.

Рекомендуется перед эксплуатацией подключить пилу к вытяжной установке.

Скорость всасываемого воздуха используемой вытяжной установки должна составлять примерно 20 м/сек.

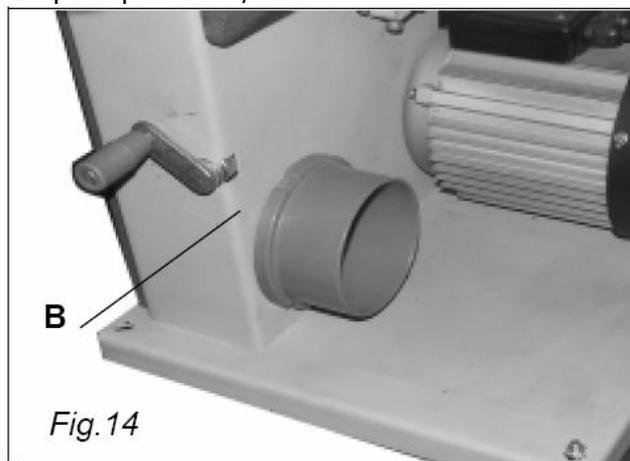


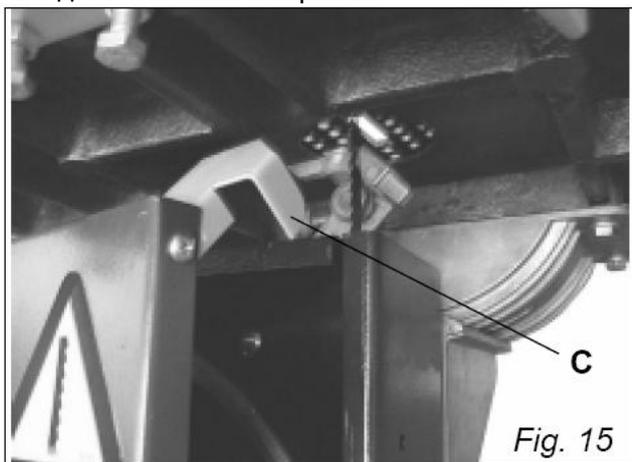
Fig. 14

### Нижний кожух полотна

Если открыть дверцу нижнего шкива пилы, то нижний кожух полотна (С) Рис. 15 опустится вниз.

Если нижняя дверца закрыта, то кожух должен установиться в рабочее положение.

Во время эксплуатации станка дверцы шкива должны быть закрыты.



### Наклон рабочего стола

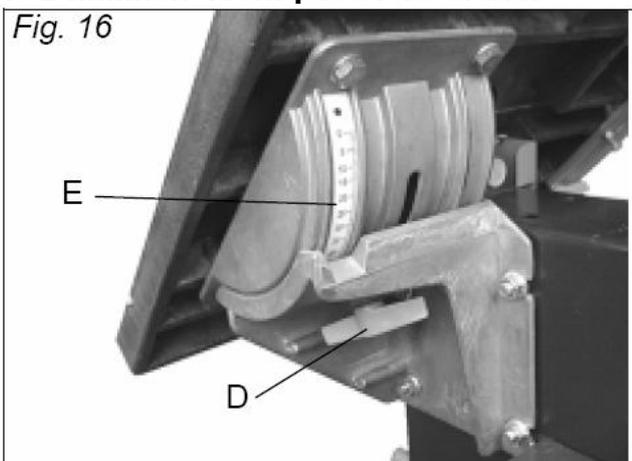
Чтобы установить стол под определённым углом:

Убедитесь, что на рабочем столе нет посторонних предметов.

Ослабьте крыльчатую гайку (D) Рис. 16 не опоре механизма наклона стола, затем установите стол под нужным углом в соответствии со шкалой (E) Рис. 16.

Когда стол выставлен, затяните крыльчатую гайку, чтобы зафиксировать положение стола.

**Примечание:** когда Вы используете функцию наклона стола, для фиксации заготовки устанавливайте направляющую в нижней части рабочего стола.



### Замена полотна пилы

1. Отключите станок от эл.сети.
2. Откройте дверцы верхнего и нижнего шкива, повернув стопорную ручку (A) с помощью отвёртки.
3. Снимите направляющую (B) с передней части стола, ослабив четыре винта (C).
4. Ослабьте натяжение полотна, повернув большую ручку (D).
5. Снимите ленточное полотно (E), пропустив через канавку в столе, верхние направляющие полотна, кожух и паз в цапфе станка. Для работы с полотном надевайте перчатки.

6. Устанавливая новое полотно убедитесь, что зубья нового полотна, в положении, когда полотно проходит через стол, направлены вниз к Вам.

7. Натяните новое полотно и проверьте ход полотна, поворачивая верхний шкив. Полотно должно находиться в центре шкива (см. Рис. 19).

8. Если необходимо, отрегулируйте ход полотна, используя ручку регулировки хода полотна и стопорную ручку (F) Рис. 18, расположенную позади корпуса верхнего шкива. Когда ход полотна отрегулирован, зафиксируйте положение полотна.

9. Снова установите направляющие полотна, как описано в разделе «Регулировка направляющих полотна».

10. Установите направляющую.

11. Перед работой закройте дверцы шкива и зафиксируйте ручки.

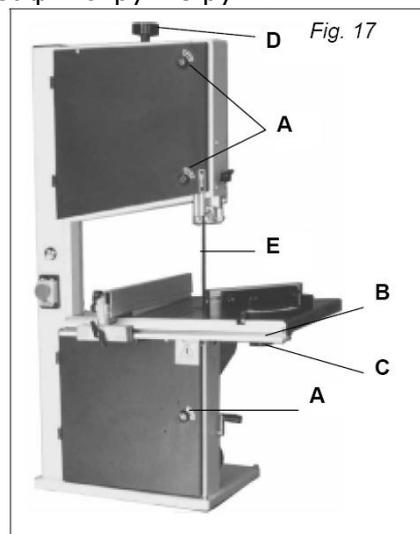


Рис. 17

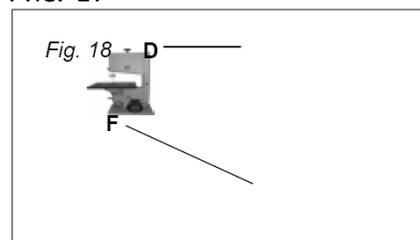


Рис. 18

### Ход ленточного полотна

Отключите станок от эл.сети.

Отрегулируйте ход полотна перед регулировкой направляющих.

Когда полотно установлено и отрегулировано, прокрутите полотно, вращая рукой верхний шкив и регулируя ручку хода полотна (F) Рис. 18.

Полотно должно находиться в центре шкива, как показано на Рис. 19.

Если полотно отрегулировано верно, зафиксируйте ручку регулировки хода полотна крыльчатой гайкой.



Рис. 19

### Регулировка направляющих полотна

#### Верхние направляющие

Установите роликовые направляющие (А) Рис. 20 относительно полотна, открутив шестигранную гайку (В), Рис. 20 и двигая опору направляющей до тех пор, пока роликовые направляющие (В) не будут находиться на расстоянии 2 мм от основания зуба.

Ослабив винт (С) с обеих сторон полотна, установите роликовые направляющие (А) на расстоянии 5 мм от полотна. Не устанавливайте направляющие слишком близко, это может снизить эксплуатации работы полотна.

Отрегулируйте упорный подшипник (D) Рис. 21, чтобы спинку полотна не мешала откручивать крепёжный болт (Е) Рис. 21

После регулировки зафиксируйте положение крепёжным болтом (Е).

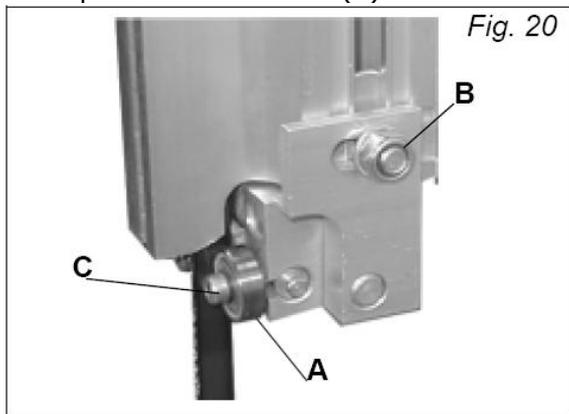


Рис. 20

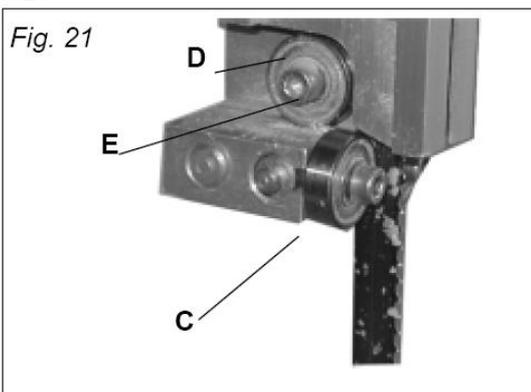


Рис. 21

#### Нижние направляющие

Установите роликовые направляющие (F) Рис. 22 на расстоянии 2 мм от основания зуба полотна, открутив шестигранную гайку

(G), Рис. 22, а затем установив опору направляющей в нужное положение.

Затяните гайку (G), зафиксировав положение.

После регулировки зафиксируйте положение крепёжным болтом (Е).

Ослабив крепёжный болт (H), установите направляющие (F) на расстоянии 0,5 мм от полотна.

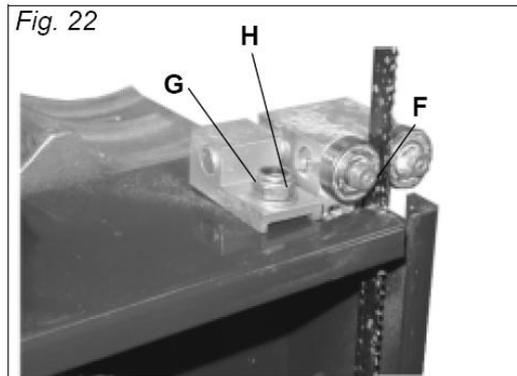


Рис. 22

### Регулировка высоты пропила

Ослабьте крыльчатую гайку (А) Рис. 23 и установите верхний кожух полотна кожух в сборе (В) Рис. 23 на расстоянии 2-3 мм над заготовкой.

После установки затяните крыльчатую гайку (А).

**Примечание:** максимальная высота пропила 180 мм.

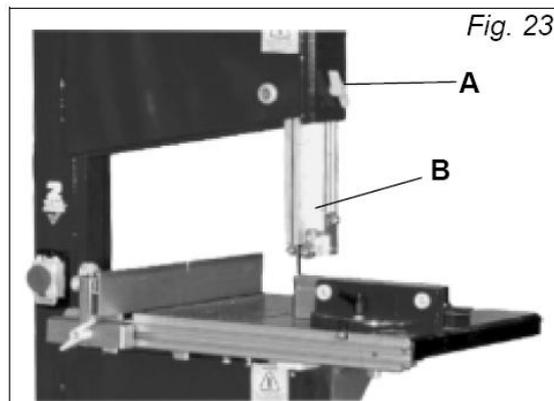


Рис. 23

### Изменение скорости полотна

**Перед переключением скорости убедитесь, что станок отключён от сети.**

У станка PBS-12 две скорости полотна 370 м/мин (50Гц) и 440 м/мин (60 Гц) для твёрдых пород дерева, пластика и для алюминия и 800 м/мин (50 Гц), 960 м/мин (60 Гц) для другого вида древесины.

Нижний шкив (С) Рис. 24

Один шкив находится на промежуточной оси, а другой – на оси двигателя (D) рис. 24.

“V”-образный ремень (Е) Рис. 24 проходит через шкив на промежуточной оси, через шкив на оси двигателя и через плоский натяжной ролик (F) Рис. 24. Натяжение ремня осуществляется с помощью рукоятки (G) Рис. 24.

Чтобы заменить ремень, необходимо снять нижний шкив.

*Высокая скорость полотна 800 м/мин (50Гц) и 960 м/мин (60Гц)*

Для высокой скорости ремень нужно установить на оба шкива: шкив оси двигателя и шкив промежуточной оси. Как показано на Рис. 25

*Низкая скорость 370 м/мин (50Гц) и 440 м/мин (60Гц).*

Для низкой скорости ремень нужно установить на передний шкив двигателя и на шкив промежуточной оси. Как показано на Рис. 26.

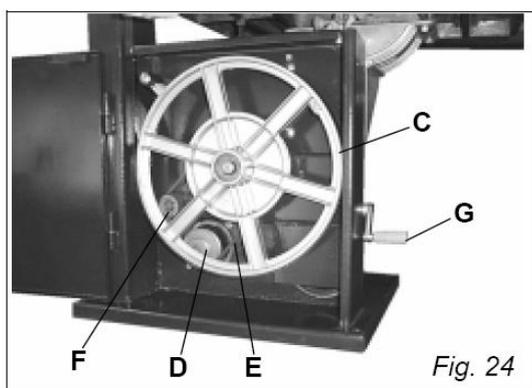


Рис. 24

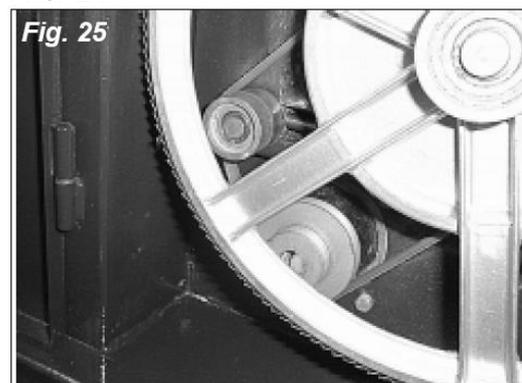


Рис. 25



Рис. 26

## КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Общие указания

Перед проведением работ по техническому обслуживанию, чистке и ремонту - отключите станок от эл. сети!

Ремонтные и сервисные работы по электрической системе могут проводиться только квалифицированным электриком.

Регулярно очищайте станок.

Ежедневно проверяйте исправность функционирования системы удаления опилок.

Все защитные и охранные приспособления должны быть установлены обратно, как только работы по обслуживанию, очистке или ремонту завершены.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Регулярно проверяйте правильность установки направляющей полотна пилы.

## ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Решение
Станок не работает, когда выключатель включён.	1. Нет тока.	- Проверьте кабель на повреждения. - Проверьте предохранитель.
	2. Выключатель сломан.	- Отвезите станок в сервис для ремонта.
Полотно стоит, когда работает двигатель.	1. Ручка натяжения полотна на зафиксирована.	- Выключите двигатель, затяните ручку.
	2. Полотно соскочило с одного из шкивов.	- Откройте дверцу шкива и проверьте.
	3. Полотно лопнуло.	- Замените полотно.
	4. Приводной ремень порвался.	- Замените ремень.
Полотно не пилит или пилит очень медленно.	1. Зубья затупились из-за пиления твёрдого металла или продолжительной эксплуатации.	- Замените полотно, для дерева и алюминия используйте полотно 6 T.P.I. Для твёрдых материалов используйте полотно 14 T.P.I.  A 14 T.P.I. blade always cuts slower due to the finer teeth and the slower cutting performance.
		2. Полотно было установлено неправильно.
Опилки накапливаются в станке.	Это нормальное явление.	- Регулярно чистите станок от опилок. Откройте навесную дверцу и очистите станок с помощью пылесоса.
Опилки попадают в корпус двигателя.		- Очистите вентиляционные отверстия двигателя с помощью пылесоса. Время от времени вычищайте опилки, чтобы они не попадали в корпус двигателя.
Пила не пилит под углом 45° и 90°.	1. Стол расположен не перпендикулярно полотну.	- Отрегулируйте положение стола.
	2. Полотно затупилось или слишком сильное давление на заготовку.	- Замените полотно или уменьшите давление на заготовку.
Невозможно правильно установить полотно на шкив.	1. Шкивы расположены не на одной линии. Дефектные подшипники.	- Отвезите станок в сервис для ремонта.
	2. Ручка регулировки шкивов не отрегулирована должным образом.	- Отрегулируйте ручку (см. инструкцию).
	3. Плохое полотно.	- Замените полотно.