

BELMASH

RU

Руководство по эксплуатации

EAC

Пила торцовочная
BELMASH MS B-210H
BELMASH MS B-255H



 **BELMASH**[®]
www.belmash.ru

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	3
1.1 Основные параметры и технические характеристики.....	4
1.2 Основные элементы.....	5
1.3 Комплект поставки.....	7
1.4 Графические символы.....	7
2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
2.1 Общие правила безопасности.....	8
2.2 Личная безопасность.....	8
2.3 Требования к месту эксплуатации станка.....	8
2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка.....	9
2.5 Требования безопасности при подключении к электросети.....	9
2.5.1 Требования к источнику электропитания.....	10
2.5.2 Использование удлинительного кабеля.....	10
3. СБОРКА и РЕГУЛИРОВКА СТАНКА.....	10
3.1 Распаковка и установка.....	10
3.2 Регулировка подвижного защитного кожуха.....	11
3.3 Установка мешка-стружкосборника.....	11
3.4 Настройка ограничителя глубины пропила.....	11
3.5 Настройка лазерного указателя.....	11
3.6 Установка струбцины.....	12
3.7 Регулировка боковых расширений.....	12
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	12
4.1 Включение и выключение станка.....	12
4.2 Выполнение прямого реза.....	12
4.3 Выполнение прямого реза под углом при повороте рабочего стола.....	13
4.4 Выполнение косого реза при наклоне пильного узла.....	13
4.5 Выполнение комбинированного реза при повороте рабочего стола и наклоне пильного узла.....	14
5. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	15
5.1 Замена пильного диска.....	15
5.2 Замена вставки стола.....	16
5.3 Очистка.....	16
5.4 Смазка.....	16
5.5 Осмотр и замена щеток.....	16
6. ВЗРЫВ-СХЕМЫ.....	17
7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	19
8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	20
9. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	20
ТАЛОНЫ НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ.....	21
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	23
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ.....	24

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав пилу торцовочную **BELMASH MS B-210H**, **BELMASH MS B-255H**, далее «пила», «изделие», «станок». Данная пила была тщательно продумана и спроектирована, чтобы работать безотказно многие годы. Внимание к деталям, точность, система контроля качества обеспечивают её надёжную работу.

Настоящее руководство устанавливает правила безопасной эксплуатации пилы. Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. В ней Вы найдёте все указания, выполнение которых обеспечит безопасное использование и длительный срок службы изделия.

При покупке пилы обязательно проверьте комплектность и заполнение торгующей организацией свидетельства о продаже и гарантийных талонов, которые должны быть заверены штампом магазина с указанием даты продажи.

Изготовитель/поставщик оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены исходя из коммерческой целесообразности.

В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции пилы возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящем руководстве по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надёжность.

Приятной Вам работы!

При возникновении вопросов о вашем оборудовании, пожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки BELMASH или отправьте письмо на электронную почту. Мы поможем вам справиться с проблемой и решить гарантийные случаи.

Адрес поставщика: 129626, РФ, г. Москва, проспект Мира, 104, ООО «БЕЛМАШ»

E-mail: info@belmash.ru

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Пила предназначена для точной резки древесины (и её производных: фанеры, ДСП, МДФ и т. п.), пластика и тонкостенного алюминия (при использовании соответствующей оснастки). Выполняет прямой, косой, наклонный и комбинированный резы.

Ширина пиления увеличена за счет подвижной режущей головки с автоматически закрывающимся защитным кожухом. Угол наклона пильного узла до 45 градусов влево. Стол поворотный с двумя неподвижными удлинениями. Специальный сплав обеспечивает легкость и прочность конструкции. Для более точного реза (позиционирования заготовки) предусмотрена лазерная направляющая. В комплекте есть струбцина для надёжной фиксации заготовки. Патрубок для отвода отходов резания позволяет подключить вытяжное устройство для чистой работы.

Питание пилы осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В ±10% и частотой 50 Гц ±5%, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81*. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Пила предназначена для эксплуатации в условиях отсутствия прямого воздействия атмосферных осадков, чрезмерной запыленности воздуха, прямых солнечных лучей, окружающей температуры от +5°C до +40°C, относительной влажности воздуха не более 80%.

Установка пилы должна производиться в закрытых помещениях, достаточными являются условия столярной мастерской.

Средний срок службы пилы при нормальной эксплуатации не менее пяти лет.

Изделие соответствует требованиям технических регламентов:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;
- ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ».

Идентификационная табличка серийным номером расположена на корпусе двигателя.

Далее приведена расшифровка серийного номера изделия.



Актуальную версию руководства по эксплуатации скачивайте с сайта belmash.ru.

1.1 Основные параметры и технические характеристики

Таблица 1

№	Наименование параметра	Значение для модели	
		MS B-210H	MS B-255H
1	Характеристики сети, В/Гц	230/50	230/50
2	Номинальная потребляемая мощность, Вт	1700	2000
3	Тип двигателя	коллекторный	коллекторный
4	Режим работы электродвигателя	S1	S1
5	Тип привода	редуктор	редуктор
6	Номинальная частота вращения пильного диска, об./мин.	4700	4500
7	Диаметр пильного диска, мм	210	255
8	Посадочный диаметр пильного диска	30	30
9	Глубина пропила под углом 90°/45°, тах, мм	65/38	90/45
10	Ширина пропила при повороте стола 0/45°, тах, мм	340/240	340/240
11	Угол наклона пильного узла, град.	0-45 (влево)	0-45 (влево)
12	Угол поворота рабочего стола, град.	-45...+45	-45...+45
13	Ход пильного узла по горизонтали, мм	245	245
14	Диаметр патрубка для отведения отходов резания (наружный/внутренний), мм	44/34	44/34
15	Уровень звукового давления L_{pA} , дБ(А)	96,5	96,5
16	Погрешность K_{pA} , дБ	3	3
17	Уровень акустической мощности L_{WA} , дБ(А)	109,5	109,5
18	Погрешность K_{WA}	3	3
19	Класс защиты от поражения током	II	II
20	Класс лазера	2	2
21	Диапазон длины волны лазера, нм	400-700	400-700
22	Мощность лазера, не более, мВт	<1	<1
23	Материал рабочего стола	алюминий	алюминий
24	Длина сетевого кабеля, не менее, м	1,8	1,8
25	Боковые расширения	есть	есть
26	Направляющая горизонтального хода	есть	есть
27	Блокировка шпинделя	есть	есть
28	Лазерный указатель	есть	есть
29	Габаритный размер станка, тах (Д×Ш×В), мм	740×590×500	775×585×570

30	Масса нетто/брутто, кг	12/13	14/15
----	------------------------	-------	-------

В таблице 1 представлена общая информация. Данные технические характеристики актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

1.2 Основные элементы

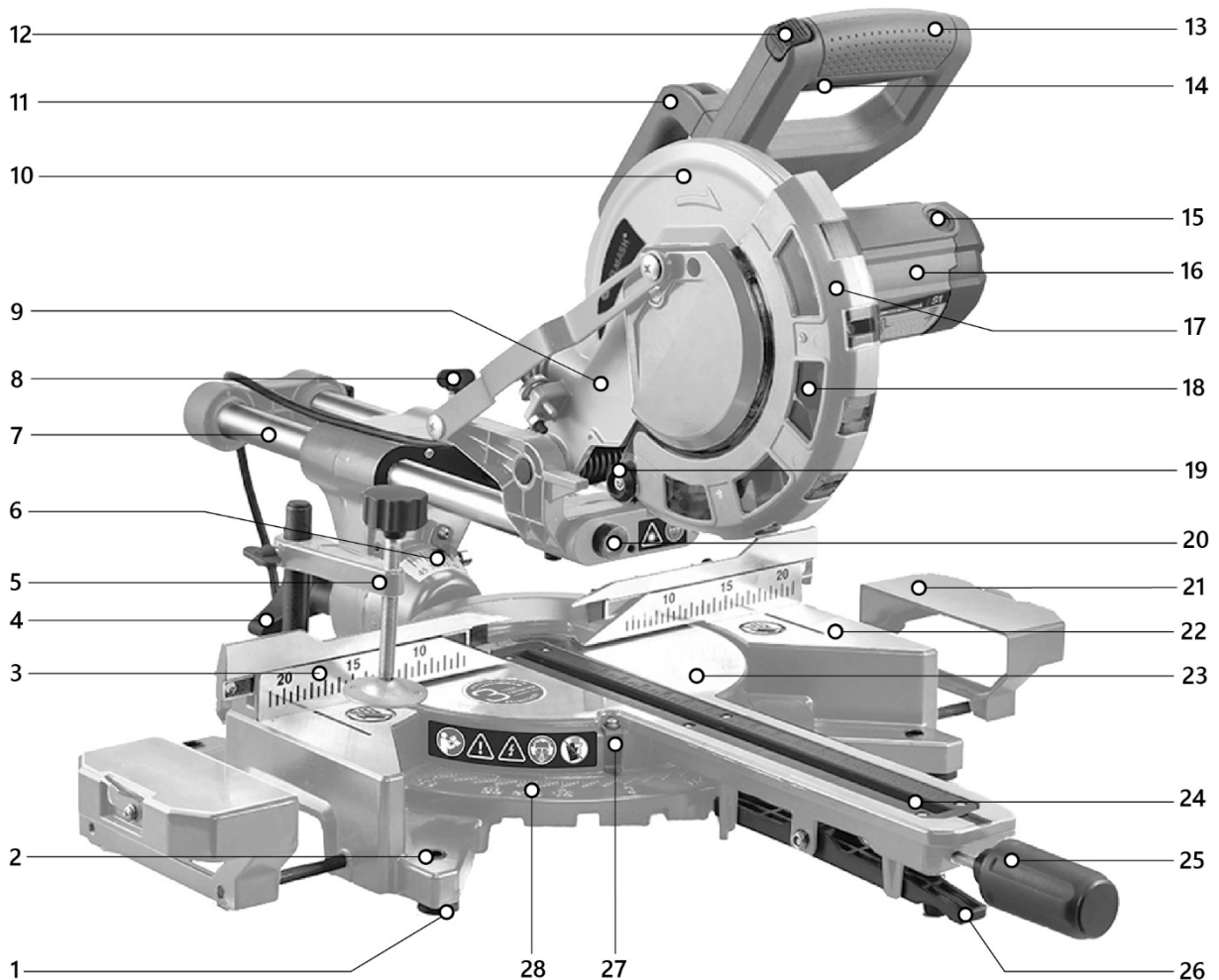


Рисунок 1. Основные элементы моделей BELMASH MS B-210H, BELMASH MS B-255H

Таблица 2

1	Ножка виброгасящая	15	Крышка щеткодержателя
2	Отверстие установочное	16	Двигатель
3	Упор параллельный	17	Кожух защитный подвижный
4	Ручка фиксации угла наклона	18	Диск пильный
5	Струбцина	19	Ролик подвижного кожуха
6	Шкала угла наклона пильного узла	20	Указатель лазерный
7	Направляющая горизонтального хода	21	Расширение стола боковое
8	Ручка фиксации горизонтального хода	22	Удлинение стола неподвижное
9	Корпус станка с патрубком пылеудаления	23	Стол рабочий подвижный
10	Кожух защитный неподвижный	24	Вставка стола
11	Ручка для переноски	25	Ручка фиксации поворота стола
12	Кнопка блокировки включения	26	Рычаг поворота стола
13	Рукоятка	27	Указатель шкалы поворота стола
14	Выключатель	28	Шкала поворота стола

1.3 Комплект поставки

Комплект поставки представлен в таблице 3.

Таблица 3

№	Наименование	Количество для моделей, шт.	
		MS B-210H	MS B-255H
1	Пила торцовочная в сборе	1	1
2	Диск пильный* 210×30×1,4/2,6 мм 24Т (для модели MS B-210H) 255×30×1,8/2,8 мм 40Т (для модели MS B-255H)	1	1
3	Расширение стола боковое*	2	2
4	Струбцина	1	1
5	Мешок-стружкосборник	1	1
6	Комплект ключей	1	1
7	Комплект крепежа	1	1
8	Щётка графитовая	2	2
9	Руководство по эксплуатации	1	1
10	Упаковка	1	1

В таблице 2 представлена общая информация. Данная комплектация актуальна на момент издания руководства по эксплуатации. Компания «БЕЛМАШ» оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Если вы не можете найти деталь из таблицы 2 проверьте, возможно она уже установлена на изделие

1.4 Графические символы



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием изделия.



При работе на пиле пользуйтесь средствами защиты органов слуха, зрения, дыхания.



Опасность поражения электрическим током.



Опасность получения травмы или повреждения узлов изделия в случае несоблюдения указаний техники безопасности.



Опасно. Лазерное излучение.



Используйте спецодежду.



Не используйте перчатки при работе на пиле.



Используйте специальную обувь.



Изделие и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию).



Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования пилы (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, изделие подлежит разборке и сдаче в приемные пункты по вторичной переработке металлолома и пластмасс.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила безопасности



Данная пила разработана для использования только строго по назначению. Помните, личная безопасность – это ваша ответственность. Защитное оборудование не служит спасением при проявлениях неграмотности, беспечности и невнимательности.



Необходимо тщательно изучить руководство по эксплуатации и ознакомиться с предупреждающими надписями на изделии. Изучение и выполнение указанных условий эксплуатации позволяет свести к минимуму риск получения травмы.

Запрещается:

- использовать пилу не по назначению;
- эксплуатировать станок в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках;
- эксплуатировать станок во влажном или сыром помещении;
- оставлять станок, присоединенный к питающей сети, без надзора;
- присутствие посторонних лиц, особенно детей, в рабочей зоне.

К эксплуатации и техническому обслуживанию станка допускаются лица, ознакомленные с руководством по эксплуатации и осведомленные обо всех факторах опасности. Храните руководство в доступном для дальнейшего использования месте.

При работе со станком должны выполняться действующие правила техники безопасности, а также другие утвержденные правила охраны труда и промышленной гигиены.

Ремонт изделия проводится только авторизованной организацией. Для ремонта допускается использование только оригинальных запчастей. Использование неоригинальных запчастей может привести к травме и выходу станка из строя.

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

2.2 Личная безопасность

При работе используйте индивидуальные средства защиты, защитную маску/очки, спецодежду, специализированную или нескользящую обувь. Используйте респиратор, средство защиты органов слуха.

Из-за опасности захвата движущимися частями станка при работе запрещается: ношение длинных, не убранных волос, свободной, неудобной одежды, галстуков, ювелирных изделий, одежды с длинными рукавами и т. п.

Держите руки на безопасном расстоянии от заточного/полировального дисков. Работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела и сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.

Запрещается работать на станке стоя на каких-либо подставках.

Исключите опасность повреждений при проведении технического обслуживания. Используйте перчатки.

2.3 Требования к месту эксплуатации станка

Станок необходимо эксплуатировать в помещениях с общеобменной и местной системами вентиляции. Станок не предназначен для использования вне помещения.

Необходимо обеспечить свободное рабочее пространство для направления, подачи и съема заготовки, с учетом её габаритных размеров.

Основание для установки станка должно быть ровным, нескользким.

Розетки должны находиться достаточно близко к станку, чтобы кабель не создавал опасной ситуации для перемещения.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Содержите рабочую зону в чистоте. Загрязнения могут стать причиной несчастного случая.

Убирайте регулировочные ключи и инструменты перед включением станка.

2.4 Требования безопасности при эксплуатации станка

Запрещается:

- использовать станок лицам в состоянии алкогольного, наркотического опьянения;
- использовать станок при появлении повышенного шума, стука, вибрации;
- использовать станок при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
- эксплуатировать не полностью собранный станок;
- работать на станке со снятыми и/или поврежденными защитными устройствами;
- эксплуатировать станок с неисправным выключателем.

Перед эксплуатацией станка следует тщательно проверить защитные устройства, регулировку движущихся частей, крепления и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Поврежденные детали и устройства должны быть надлежащим способом заменены или отремонтированы.

Необходимо выполнять указания по смазке и смене приспособлений.

Подача в зону пиления должна быть равномерной (без рывков). Равномерный прижим должен обеспечивать спокойную работу станка, исключать его перегрузку. Не прилагайте чрезмерные усилия при работе.

Не пытайтесь остановить пильный диск руками или какими-либо предметами.

Пыль, создаваемая при использовании оборудования, может вызывать долговременное повреждение дыхательных путей. Помните об опасности пыли, вызванной материалом заготовки, и всегда носите респиратор.

Не смотрите прямо на лазерный луч не защищенными глазами. Никогда не направляйте лазерный луч на отражающие поверхности людей или животных. Даже лазерный луч с низкой мощностью может вызвать повреждение глаз. Лазер нельзя заменять на другой тип лазера. Ремонт лазера должен выполняться только производителем или уполномоченным представителем.

2.5 Требования безопасности при подключении к электросети

Мощность электрического контура должна быть рассчитана или быть достаточно высокой для выдерживания комбинированной нагрузки.

Запрещается эксплуатировать станок при повреждении штепсельного соединения, кабеля, появление запаха, характерного для горячей изоляции или дыма, нечеткой работе выключателя.

Не прикасайтесь к кабелю и вилке мокрыми руками, избегайте их повреждения, держите вдали от нагретых поверхностей, мест с интенсивным движением, агрессивных химикатов, масел и влажных мест. Во время работы не прикасайтесь к заземленным предметам.

Обращайтесь аккуратно со шнуром питания. Никогда не вытаскивайте вилку из розетки за шнур станка. Поврежденные или скрученные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током. Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях, дождитесь пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.

Слабый контакт в электроразъёмах, перегрузка, падение напряжения в электрической питающей сети могут влиять на нормальную работу электродвигателя станка.

Пользователь должен обеспечить защиту станка от скачка напряжения и от короткого замыкания.

Установите влагозащищенную и пылезащищенную розетку.

Не изменяйте конструкцию штепсельной вилки каким-либо образом.

2.5.1 Требования к источнику электропитания

Питание станка осуществляется от сети переменного тока напряжением 230 В ±10% и частотой 50 Гц ±5%, с защитным (заземляющим) проводом по ГОСТ 12.1.030-81*. Качество источника электрической энергии по ГОСТ 32144-2013.

Колебания напряжения сети в пределах ±10% относительно номинального значения не влияют на нормальную работу электродвигателя станка. При повышенных нагрузках необходимо обеспечить отсутствие колебаний напряжения в электрической сети.

Перед работой убедитесь, что напряжение источника питания соответствует техническим характеристикам станка.

2.5.2 Использование удлинительного кабеля

При необходимости используйте удлинительный кабель с заземляющим проводом, соответствующий номинальной мощности станка. При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов, происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

3. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА СТАНКА

3.1 Распаковка и установка



Масса станка составляет более 12 кг. Соблюдайте осторожность при его перемещении. Используйте специальную ручку для переноски, расположенную в верхней части пилы.



Перед сборкой и использованием станка внимательно изучите руководство по эксплуатации для выполнения надлежащей сборки и технического обслуживания.



В целях безопасности не подключайте станок к источнику подачи питания до полного окончания его монтажа.

Откройте упаковку и осторожно извлеките пилу за ручку для переноски. Удалите упаковочный материал и транспортировочные крепления (при наличии).

Поместите станок на устойчивую плоскую рабочую поверхность. Осмотрите изделие на наличие повреждений. О любых повреждениях следует немедленно сообщить продавцу или транспортной компании.

Полностью вытяните защиту от опрокидывания **A** (рис. 3) и закрепите ее шестигранным ключом **B**.

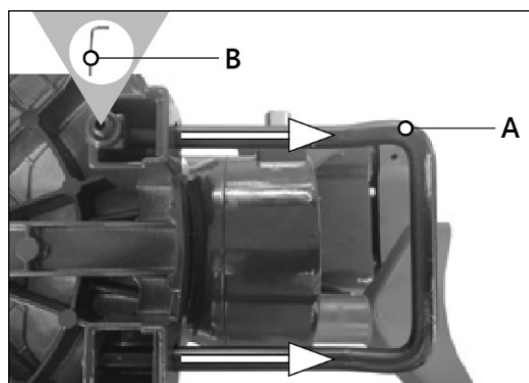


Рисунок 3.

3.2 Регулировка подвижного защитного кожуха пильного диска

Защитный кожух пильного диска **A** (рис. 4) защищает от случайного контакта с пильным диском и от разлетающейся стружки.

Для проверки работоспособности защитного кожуха, опустите пильный узел вниз, отжав стопорный болт **B**. В этом положении защитный кожух **A** должен обеспечивать свободный доступ к пильному диску и не касаться других частей станка.

При перемещении пилы вверх в исходное положение, защитный кожух пильного диска должен автоматически закрыть пильный диск.

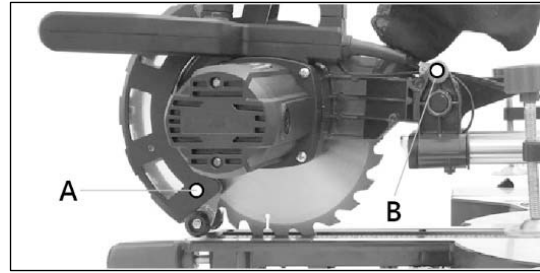


Рисунок 4.

3.3 Установка мешка-стружкосборника

Пила оснащена мешком для сбора опилок и стружки **A** (рис. 5). Для его установки, сожмите металлическое кольцо на мешке, оденьте на патрубок **B**. Для удобной очистки от опилок и стружки, мешок снабжен молнией.

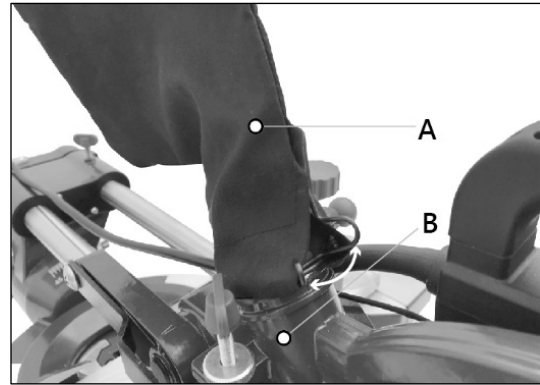


Рисунок 5.

3.4 Настройка ограничителя глубины пропила

Глубину пропила можно плавно регулировать винтом **B** (рис. 6). Для этого ослабьте гайку с накаткой **A**. Вращайте винт **B**, чтобы установить необходимую глубину резания. Затем снова затяните гайку с накаткой **A**. Проверьте настройку, выполнив пробный пропил.

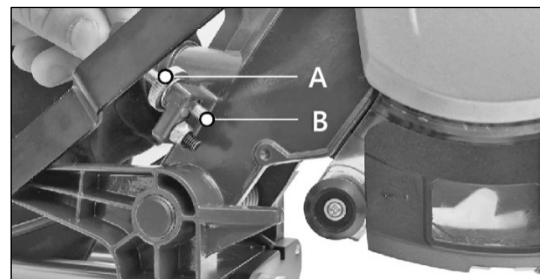


Рисунок 6.

3.5 Настройка лазерного указателя



Не смотрите на лазерный луч, не направляйте его на окружающих людей. Работайте в защитных очках.

Пила оснащена лазерным указателем **B** (рис. 7) для более точного реза (позиционирования заготовки).

Для регулировки направления лазерного указателя, включите его, нажав на кнопку включения лазера **A**. Отверните винты **C** и снимите переднюю крышку **D**. Ослабьте винты **E** и переустановите лазер, перемещая его в сторону, пока лазерный луч не коснется зубьев пильного диска. Установите переднюю крышку **D**.

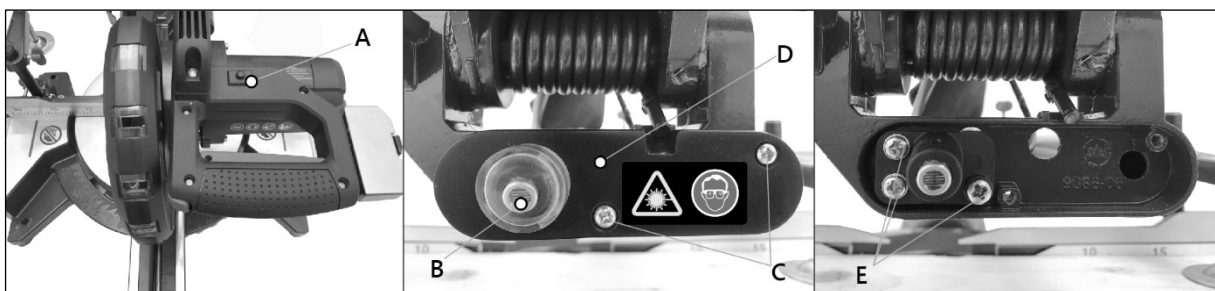


Рисунок 7.

3.6 Установка струбцины

Струбцину **A** (рис. 8) можно закрепить слева или справа на неподвижном удлинении стола **E**. Вставьте струбцину в специальное отверстие на задней стороне параллельного упора **C** и закрепите ее винтом фиксации **F**.

3.7 Регулировка боковых расширений

Боковые расширения рабочего стола **D** всегда должны быть закреплены и использоваться во время работы. Для регулировки боковых расширений, ослабьте винты **G**, установите расширения **D** на необходимом расстоянии, затем снова затяните винты **G**.

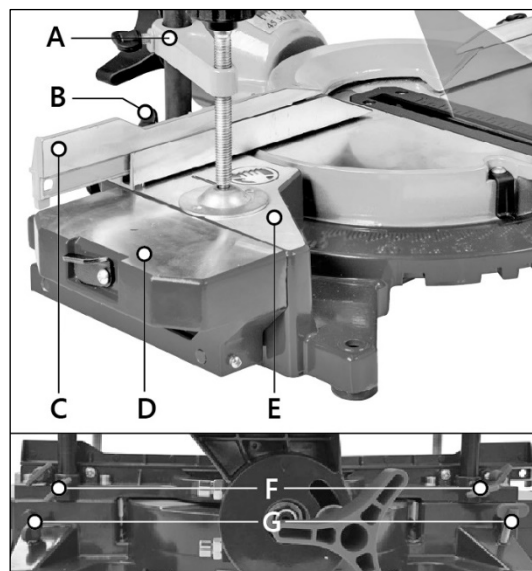


Рисунок 8.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



Перед включением станка убедитесь, что все узлы надёжно закреплены и не препятствуют движению пильного диска.

Уберите из рабочей зоны все инструменты и оборудование, которые могут помешать выполнению пильных работ.

Оператор станка должен использовать СИЗ. Он не должен находиться в плоскости вращения пильного диска. Рядом со станком не должны находиться посторонние.

4.1 Включение и выключение станка

Для включения пилы, на рукоятке **C** (рис. 9) отожмите кнопку блокировки включения **A** и нажмите выключатель **B**. Станок автоматически выполняет подъем пильного узла вверх за счет возвратной пружины. Не отпускайте рукоятку **C** после завершения резки, позвольте головке станка медленно двигаться вверх, прикладывайте легкое сопротивление. Для выключения пилы отпустите выключатель **B**.

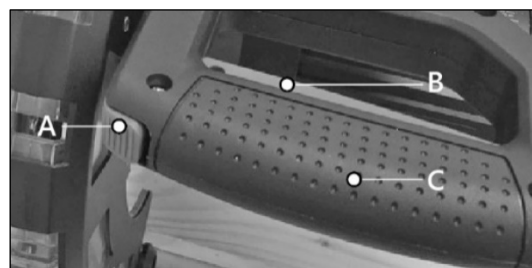


Рисунок 9.

4.2 Выполнение прямого реза

Для выполнения прямого реза, параллельный упор **B** (рис. 10) должен быть зафиксирован во внутреннем положении. Для этого открутите установочные винты **C** и установите параллельный упор так, чтобы расстояние между упором **B** и пильным диском **A** не превышало 8 мм, и они не касались друг друга. Переместите пильный узел в верхнее положение. Поместите заготовку, на рабочий стол и зафиксируйте струбциной **A** (рис. 8), чтобы предотвратить ее перемещение во время резки.

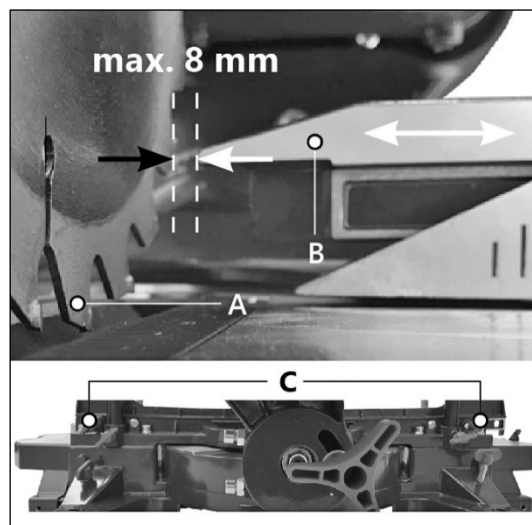


Рисунок 10.

При ширине заготовки менее 100 мм

Ослабьте винт фиксации **A** (рис.11). За рукоятку **C** переместите пильный узел от себя до упора и затяните винт фиксации **A**. Отожмите кнопку блокировки включения **D** и нажмите выключатель **B**, чтобы запустить электродвигатель. Равномерно перемещайте пильный узел с легким давлением вниз, пока пильный диск полностью не прорежет обрабатываемую деталь.

При ширине заготовки более 100 мм

Убедитесь, что винт фиксации **A** ослаблен и пильный узел может двигаться по направляющей горизонтального хода. За рукоятку **C** переместите пильный узел на себя до упора. Отожмите кнопку блокировки включения **D** и нажмите выключатель **B**, чтобы запустить электродвигатель. Опускайте пильный узел до самого низа, прилагая устойчивое и легкое давление. Теперь медленно и равномерно надавливайте на пильный узел в направлении от себя, пока пильный диск полностью не прорежет заготовку. Когда операция резки завершена, верните головку станка в ее верхнее (исходное) положение и отпустите выключатель **B**.

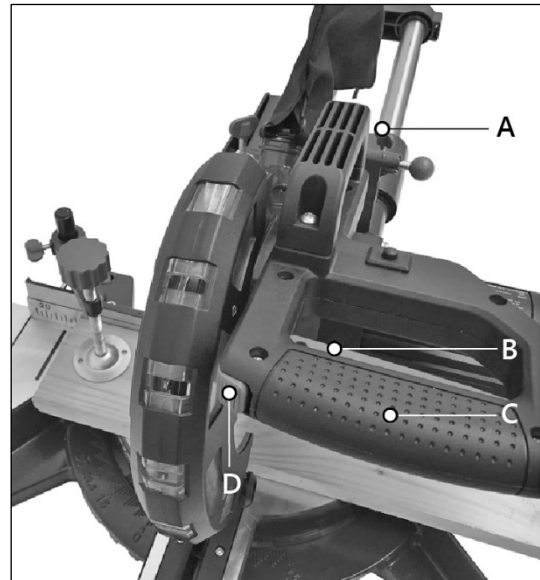


Рисунок 11.

4.3 Выполнение прямого реза под углом при повороте рабочего стола

Станок используется для поперечных пропилов под углом $-45^{\circ} \dots 0^{\circ} \dots +45^{\circ}$ по отношению к параллельному упору, за счет подвижного рабочего стола.

Ослабьте ручку фиксации поворота стола **A** (рис. 12), потяните вверх рычаг поворота стола **B** и установите рабочий стол **E** под желаемым углом, ориентируясь на указатель **C** и шкалу **D**. Затяните ручку фиксации **A**, чтобы зафиксировать рабочий стол **E**. Выполните пропил (см. п. 4.2 «Выполнение прямого реза»).

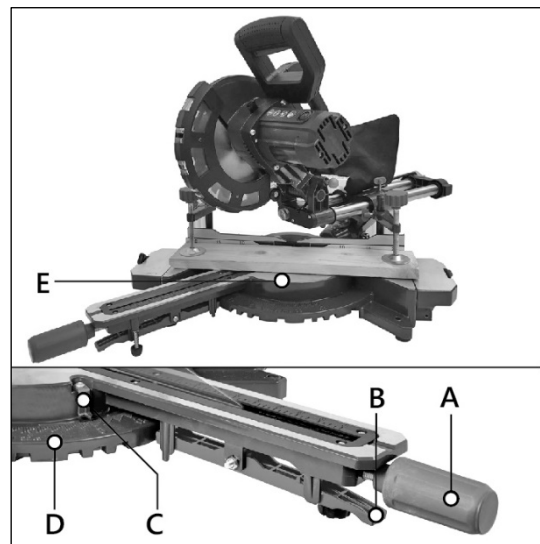


Рисунок 12.

4.4 Выполнение косого реза при наклоне пильного узла

Торцовочная пила может использоваться для выполнения косых пропилов под углом $0-45^{\circ}$ по отношению к рабочей поверхности, за счет наклона пильного узла. За рукоятку **B** (рис. 14) опустите пильный узел **A** и зафиксируйте стопорным болтом **C**. Зафиксируйте подвижный рабочий стол в положении 0° (см. п. 4.3 «Выполнение реза под углом при повороте рабочего стола»).

Для резки под углом (пильная узел наклонен) левая сторона параллельного упора **A** (рис. 13) должна быть зафиксирована во внешнем положении. Для этого, открутите установочные винты **C**.

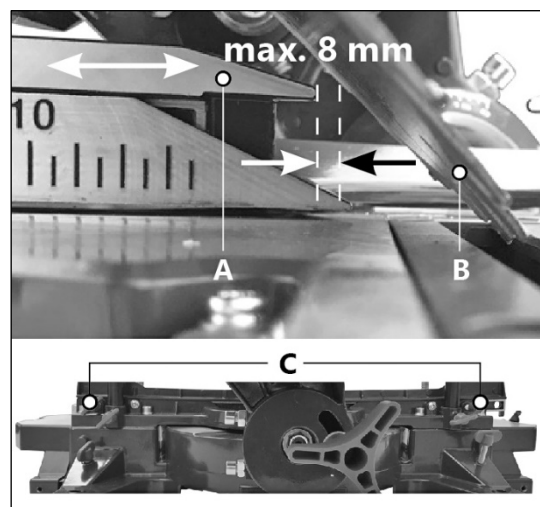


Рисунок 13.

Параллельный упор **A** должен быть закреплен достаточно далеко от внутреннего положения, чтобы расстояние между упором **A** и пильным диском **B** составляло минимум 8 мм, и они не касались друг друга. Правая сторона параллельного упора должна находиться во внутреннем положении.

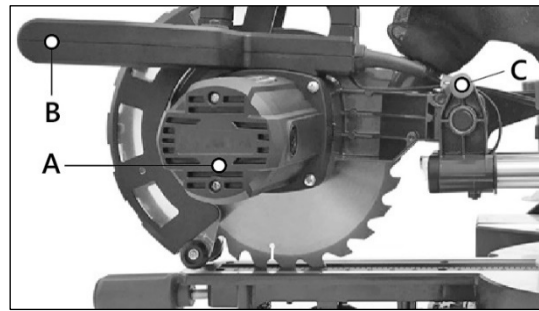


Рисунок 14.

Ослабьте ручку фиксации угла наклона **C** (рис. 15), с помощью рукоятки опустите пильный узел на 45° влево. С помощью шестигранного ключа ослабьте контргайку (**a**) и установите регулировочный винт **A** так, чтобы угол между пильным диском и рабочим столом составлял точно 45°. Снова затяните контргайку (**a**).

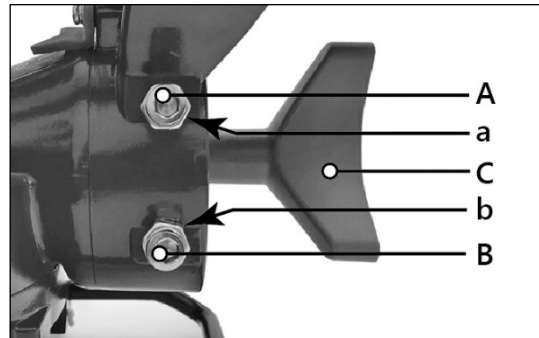


Рисунок 15.

Переместите пильный узел в верхнее положение. Зафиксируйте подвижный рабочий стол в положении 0°. Ослабьте ручку фиксации угла наклона **C**, чтобы наклонить пильный узел влево, на желаемое значение угла на шкале. Выполните пропил (см. п. 4.2 «Выполнение прямого реза»).

4.5 Выполнение комбинированного реза при повороте рабочего стола и наклоне пильного узла

Торцовочная пила может использоваться для выполнения косых пропилов под углом 0°-45° влево по отношению к рабочей поверхности и, в то же время, на -45°...0°...+45° по отношению к параллельному упору - двойной срез под углом за счет поворота рабочего стола и наклона пильного узла (рис. 16).



Рисунок 16.

Для выполнения такого среза следуйте инструкции п. 4.3 «Выполнение реза под углом при повороте рабочего стола» и п. 4.4 «Выполнение косого реза при наклоне пильного узла».

5. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пилу необходимо периодически проверять и обслуживать. Убедитесь, что шнур питания, внутренняя проводка, вилка и выключатель в хорошем состоянии. Перед каждым использованием проверяйте состояние и крепление пильного диска. Обслуживание должно выполняться квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запасных частей.



Убедитесь, что изделие выключено и отсоединено от сети перед проведением обслуживания.

5.1 Замена пильного диска

Отожмите стопорный болт **С** (рис. 14). За рукоятку **В** Поднимите пильный узел **А** в верхнее положение.

Ослабьте стопорный винт **А** (рис. 17) с помощью отвертки. Не выкручивайте этот винт полностью.

Переместите подвижный защитный кожух **В** вверх, пока он не окажется над винтом фланца **С**. Одной рукой вставьте шестигранный ключ во фланцевый винт **С**. Удерживая шестигранный ключ, медленно закройте защитный кожух **В**, пока он не коснется шестигранного ключа. Сильно нажмите на фиксатор вала пилы **Д** и медленно поверните фланцевый винт **С** по часовой стрелке. Фиксатор вала пилы **Д** срабатывает не позднее одного поворота. Теперь, приложив немного больше усилий, ослабьте фланцевый винт **С**, повернув его по часовой стрелке. Выверните фланцевый винт **С** вправо и снимите внешний фланец. Снимите пильный диск **Е** с внутреннего фланца **Ф** и потяните вниз. Тщательно очистите фланцевый винт, внешний и внутренний фланцы.

Установите и закрепите новый пильный диск в обратном порядке. Направление вращения пильного диска должно совпадать с направлением стрелки на корпусе. Прежде чем продолжить работу, убедитесь, что все предохранительные устройства находятся в хорошем рабочем состоянии.

Каждый раз при замене пильного диска проверяйте, свободно ли он вращается во вставке стола как в перпендикулярном положении, так и под углом 45°.

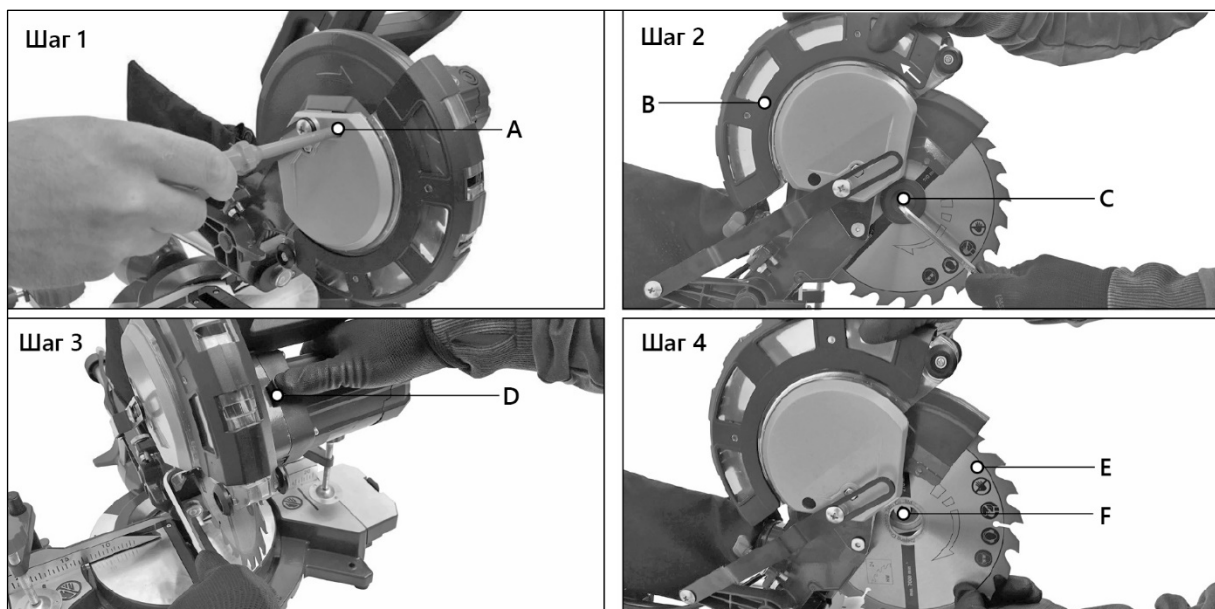


Рисунок 17.

5.2 Замена вставки стола

Если вставка стола повреждена, то есть опасность застревания мелких предметов между вставкой и пильным диском и блокировкой пильного диска.

Немедленно замените поврежденную вставку!

- Открутите винты на вставке стола. При необходимости поверните подвижный рабочий стол и наклоните пильный узел.
- Снимите вставку стола.
- Вставьте новую вставку стола и затяните винты.

5.3 Очистка

Регулярно очищайте станок от скопившихся опилок. Поверхности пилы и её подвижные части очищайте чистой мягкой тканью или щеткой.

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

При чистке пластика не используйте агрессивные средства.

Перед запуском станка проверяйте не загрязнен ли кожух пильного диска. Удалите пыль и опилки при помощи щеточки или иного устройства.

5.4 Смазка

Ежемесячно проверяйте редуктор и при необходимости добавляйте небольшое количество белой литиевой смазки.

Чтобы станок всегда был в хорошем рабочем состоянии и для продления срока его службы, регулярно смазывайте его подвижные части. Проводите его техническое обслуживание (смазку, чистку и т. д.).

Смазывайте вращающиеся части один раз в месяц. Не смазывайте электродвигатель маслом.

5.5 Осмотр и замена щеток

Проверьте угольные щетки после первых 50 часов работы в случае нового станка или после установки новых щеток. После проведения первой проверки повторяйте проверку каждые 10 часов работы.

Если угольный элемент изношен до длины 6 мм, или если пружина или контактный провод сгорели или повреждены, необходимо заменить обе щетки. Если после снятия щеток окажется, что их можно использовать заново, их можно переустановить.

6. ВЗРЫВ-СХЕМЫ

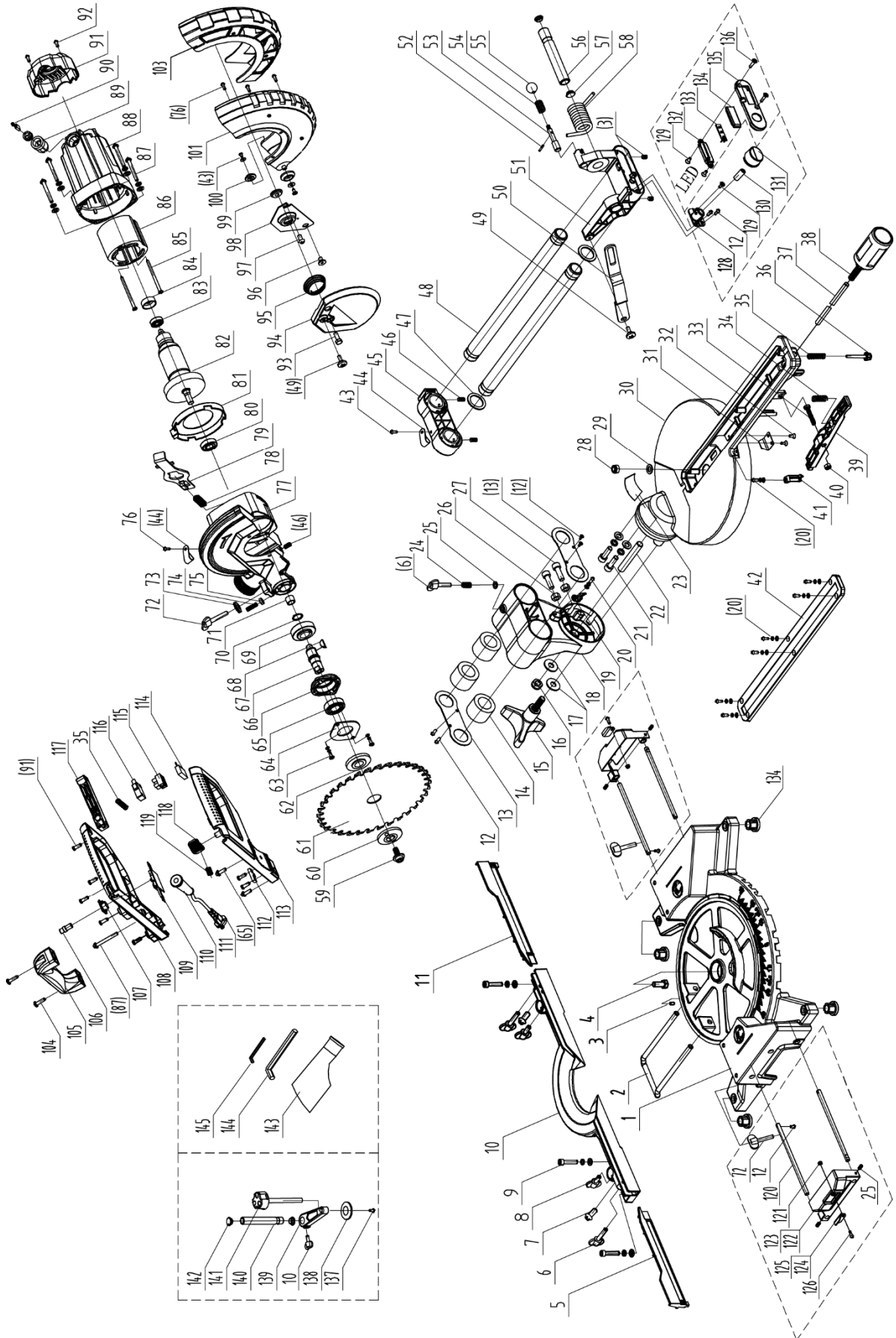


Рисунок 19. Взрыв-схема для модели BELMASH MS B-210H

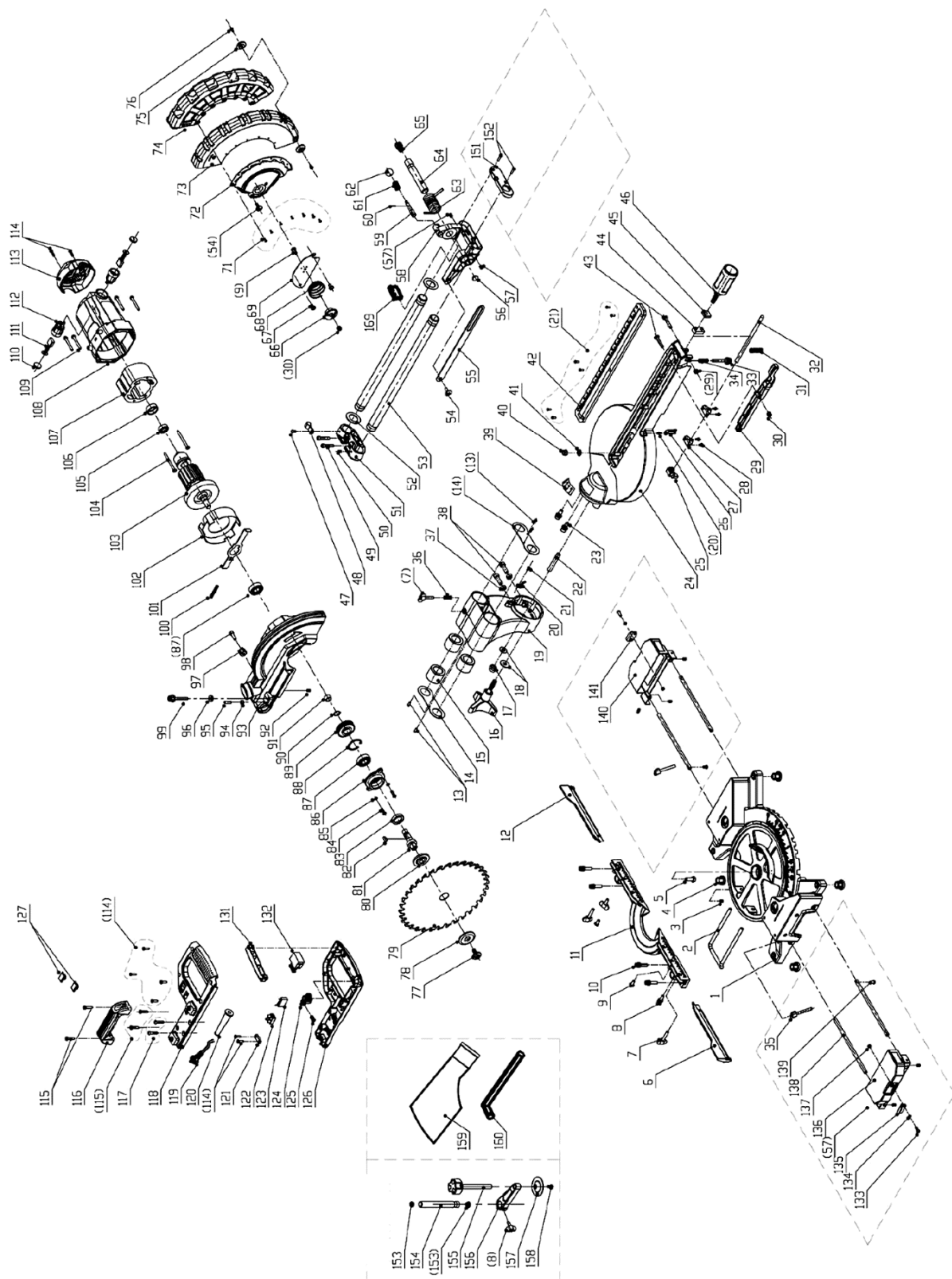


Рисунок 20. Взрыв-схема для модели BELMASH MS B-255H

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень возможных неисправностей и способы их обнаружения и устранения приведен в таблице 4.

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Пила не запускается	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения
	Неисправен выключатель	Обратитесь в АСЦ
	Полный износ щёток	Замените щётки
	Заклинивание пильного диска	Устраните заклинивание или обратитесь в АСЦ
Двигатель не развивает полную мощность	Низкое напряжение	Проверить наличие напряжения
	Неисправность в обмотках электродвигателя	Обратитесь в АСЦ
	Щетки изношены	Замените щётки
	Слишком длинный удлинитель, маленькое сечение кабеля удлинителя	Замените удлинитель
Пила во время работы внезапно остановилась	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Полный износ щёток	Замените щётки
	Пила перегружена большим давлением на режущую головку	Ослабьте усилие подачи
	Заклинивание механизма двигателя	Обратитесь в АСЦ
	Диск проворачивается на валу	Затяните крепление пильного диска
	Не исправен выключатель, двигатель или иной компонент	Обратитесь в АСЦ
Повышенная вибрация, люфт пильного диска	Пильный диск разбалансирован	Замените пильный диск
	Пильный диск изношен	Замените пильный диск
	Пильный диск плохо закреплен	Затяните крепление пильного диска
Результат пиления неудовлетворительный	Пильный диск затуплен или повреждён	Замените пильный диск
	Диск не верно закреплен (поворачивается на валу)	Затяните крепление пильного диска
	Тип пильного диска не соответствует выполняемой операции	Установите соответствующий пильный диск
Пильный диск заклинивает в пропилах, подгорели стенки пропила	Не правильная эксплуатация	См. рекомендации по эксплуатации
	Пильный диск затуплен	Заточите/замените пильный диск
	Тип пильного диска не соответствует выполняемой операции	Установите соответствующий пильный диск
Электродвигатель перегревается	Работа с перегрузкой	Снизьте нагрузку
	Высокая температура окружающего воздуха, слабая вентиляция, засорены вентиляционные отверстия	Примите меры по снижению температуры окружающего воздуха, улучшению вентиляции и очистке вентиляционных отверстий
	Повышенное трение в механизме редуктора из-за недостатка смазочного материала	Обратитесь в АСЦ для ремонта или замены

	Сгорела/обрыв в обмотке двигателя	Обратитесь в АСЦ для ремонта или замены
Лазерная направляющая не работает	Неисправна плата или цепь питания	Обратитесь в АСЦ для ремонта или замены

При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр (АСЦ). Адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.belmash.ru.

8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Пила упакована в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации. Она может транспортироваться авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Во время перевозки или перемещения пилы будьте осторожны. Выберите правильное транспортировочное устройство согласно массе оборудования. Убедитесь, что подъемная мощность транспортировочного устройства соответствует массе изделия.

После транспортирования пилы при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее восьми часов до первого включения. В противном случае она может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и её электрооборудовании.

При постановке изделия на длительное хранение необходимо:

- отключить пилу от электропитания;
- очистить пилу от отходов резания;
- смазать детали, подверженные коррозии.

В случае длительного хранения наружные поверхности деталей пилы, подвергающиеся коррозии, следует очистить и покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76 или другой аналогичного назначения.

Хранить пилу следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80% при температуре +20°C. Храните пилу в надежно закрытом, недоступном для детей месте.

9. УТИЛИЗАЦИЯ И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Изделие и его упаковка подлежат вторичной переработке – рециклированию.

Данная пила изготовлена из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, при прекращении использования пилы (истечении срока службы) и непригодности к дальнейшей эксплуатации, она подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

Упаковку изделия следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами.

<p style="text-align: center;">КОРЕШОК ТАЛОНА №1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ Пила торцовочная BELMASH MS B- _____</p> <p>Изъята « ____ » _____ 20__ г. _____ Механик _____ <i>(подпись)</i></p> <p style="text-align: center;">Линия отреза</p>	<p style="text-align: center;">ООО «БЕЛМАШ» 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 1 на гарантийный ремонт пилы торцовочной BELMASH MS B- _____</p> <p>Заводской номер _____</p> <p>Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>Продана магазином _____</p> <p>Штамп магазина _____</p> <p>Владелец и его адрес _____</p> <p>_____</p> <p>Выполнены работы _____</p> <p>_____</p> <p>Механик _____ дата _____</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ <i>(должность, подпись)</i></p> <p>_____ <i>(наименование ремонтного предприятия)</i></p> <p>Штамп « ____ » _____ 20__ г.</p>
<p style="text-align: center;">КОРЕШОК ТАЛОНА №2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ Пила торцовочная BELMASH MS B- _____</p> <p>Изъята « ____ » _____ 20__ г. _____ Механик _____ <i>(подпись)</i></p> <p style="text-align: center;">Линия отреза</p>	<p style="text-align: center;">ООО «БЕЛМАШ» 129626, Россия, г. Москва, проспект Мира, 104</p> <p style="text-align: center;">ТАЛОН № 2 на гарантийный ремонт пилы торцовочной BELMASH MS B- _____</p> <p>Заводской номер _____</p> <p>Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.</p> <p>Продана магазином _____</p> <p>Штамп магазина _____</p> <p>Владелец и его адрес _____</p> <p>_____</p> <p>Выполнены работы _____</p> <p>_____</p> <p>Механик _____ дата _____</p> <p>УТВЕРЖДАЮ _____ <i>(должность, подпись)</i></p> <p>_____ <i>(наименование ремонтного предприятия)</i></p> <p>Штамп « ____ » _____ 20__ г.</p>

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи торгующей организацией при условии эксплуатации и хранения в соответствии с настоящим руководством.

Дата продажи должна быть отмечена в свидетельстве о приемке и в гарантийных талонах. При отсутствии отметки торгующей организации срок гарантии исчисляется с момента выпуска изделия заводом-изготовителем.

Без предъявления гарантийного талона на изделие претензии по качеству не принимаются, гарантийный ремонт не производится. Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного руководства по эксплуатации в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

В течение гарантийного срока устранение неисправностей, происшедших по вине завода изготовителя, производится гарантийными мастерскими бесплатно. После проведения ремонта станка гарантийный талон остается в мастерской.

Перечень повреждений изделия, вследствие которых гарантийные обязательства снимаются:

- механические повреждения, повреждения, вызванные действием агрессивных сред, высоких температур, попаданием инородных предметов внутрь;
- изделие было разобрано потребителем;
- работа с перегрузкой;
- самостоятельная замена узлов, деталей, изменение конструкции;
- повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей), сильного загрязнения и небрежной эксплуатации;
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения станка к электросети;
- использование изделия не по назначению;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с Законом «О защите прав потребителей». Срок службы изделия не менее пяти лет, при соблюдении условий эксплуатации и регулярном обслуживании.

Перечень деталей, на которые гарантия не распространяется:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию (пильные диски, цанги и т. п.);
- устройства механической защиты (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом (графитовые щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники и прочее);
- оборудование со стертým полностью или частично заводским номером;
- кабель питания.

Руководство по эксплуатации прочитал полностью, обязуюсь его выполнять

(подпись покупателя)

Отсутствие подписи покупателя расценивается как нарушение условий эксплуатации и является основанием для отказа в гарантийном ремонте и замене станка торгующей организацией.

Адрес поставщика: ООО «БЕЛМАШ», 129626, РФ, г. Москва, проспект Мира, 104, info@belmash.ru.

BELMASH



Руководство по эксплуатации



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Наименование товара

Пила торцовочная BELMASH MS B-_____

Заводской №

Дата выпуска _____

Штамп ОТК _____

Срок действия консервации — 3 года.

Заполняется при продаже

К внешнему виду и комплектации претензий не имею _____
(подпись покупателя)

Дата продажи _____

Продавец _____

Печать _____

Поставщик: ООО «БЕЛМАШ»

Адрес: 129626, РФ, г. Москва, проспект Мира, 104, www.belmash.ru

Производитель: ХИГХ ХОПЕ ИНТ'Л ГРОУП ЙИАНГСУ МИНГЮН ИМП&ЭКСП
КОРП. ЛТД