



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**Станок ленточнопильный ручной**  
Модель: SBS-150G

# СОДЕРЖАНИЕ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ .....	3
ВНЕШНИЙ ВИД .....	6
ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	7
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА .....	8
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫХ ТИСКОВ .....	9
УГЛОВАЯ РЕЗКА.....	9
НАПРАВЛЕНИЕ ХОДА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА .....	10
РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА.....	10
ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА .....	10
УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК .....	11
Детальный чертеж и перечень деталей .....	13
ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД .....	15

# ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ:** При использовании электроинструмента всегда необходимо соблюдать основные правила ТБ, чтобы снизить риск возгорания, поражения электрическим током и получения травмы!

Как и для всех станков, есть определенные опасности, связанные с эксплуатацией и использованием данного станка. Использование станка с осторожностью значительно уменьшит вероятность получения травмы. Однако, если обычные меры предосторожности не будут выполнены или проигнорированы, это может привести к травме оператора. Данный станок предназначена только для определенных целей. Производитель настоятельно рекомендует НЕ модифицировать данный станок и использовать его только для тех целей, для которых он был разработан. При возникновении каких-либо сомнений относительно применения станка, НЕ использовать его до консультации с производителем.

**Перед эксплуатации станка необходимо прочитать данную инструкцию и сохранить ее!**

1. Содержать рабочее место в чистоте

- Загромождение рабочего места может привести к несчастным случаям.

2. Обеспечить надлежащие условия работы.

- Не подвергать станок воздействию дождя.

- Не использовать оборудование в сырых или влажных местах.

- Обеспечить надлежащее освещение рабочего места.

- Не использовать оборудование в присутствии горючих газов или жидкостей.

3. Защита от поражения электрическим током.

- Избегать контакта тела с заземленными поверхностями.

4. Не допускать посторонних в рабочую зону станка

- Не допускать посторонних, особенно детей, в рабочую зону станка. Не прикасаться к неиспользуемому оборудованию или удлинителю кабелю и держать их подальше от рабочей зоны.

5. Хранение неиспользуемого оборудования

- Неиспользуемое оборудование следует хранить в сухом, недоступном для детей месте.

6. Не прилагать чрезмерного усилия к инструменту.

- Во избежание несчастных случаев станок надлежит использовать только по назначению.

7. Использовать надлежащий инструмент.

- Не использовать мелкие инструменты для работы тяжелых инструментов.

- Не использовать инструменты не по назначению, например, не использовать циркулярные пилы для резки ветвей деревьев или бревен.

8. Надевать надлежащую одежду.

- Не работать в свободной одежде или с украшениями, которые могут попасть в движущиеся части станка.

- Использовать нескользящую обувь.

- Убирать волосы под головной убор.

9. Использовать защитное оборудование

- Работать в защитных очках.

- Использовать защитную маску или респиратор, если при работе образуется пыль.

10. Использовать пылеулавливающее оборудование

- Если для подключения пылеулавливающего оборудования предусмотрено устройство, то проверить его подключение и исправность.

11. Не допускать повреждение кабеля

- Не тянуть за кабель, чтобы отключить его от розетки. Держать кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.

12. Фиксация заготовки

- Использовать зажимы или тиски для фиксации детали, если это возможно. Это безопаснее, чем использование рук.

13. Соблюдать балансировку тела

- Всегда сохранять устойчивое положение и равновесие.

14. С инструментом обращаться осторожно.

- Поддерживать инструменты острыми и чистыми для лучшей и безопасной работы.
- Соблюдать инструкции по смазке и замене принадлежностей.
- Периодически осматривать оборудование, поврежденное оборудование отправлять в авторизованный сервисный центр на ремонт.
- Периодически проверять удлинители и заменять их в случае повреждения.
- Содержать рукоятки сухими, чистыми и свободными от масла и смазки.

#### 15. Отключать оборудование

- Если оборудование не используется, а также перед обслуживанием и заменой комплектующих, таких как пильное полотно, насадки и резцы необходимо отключать оборудование от сети.

#### 16. Убирать регулировочные и гаечные ключи.

- Сформировать привычку проверять, что все регулировочные ключи и гаечные ключи убраны со станка перед его включением.

#### 17. Не допускать случайного запуска оборудования

- Убедиться, что выключатель находится в выключенном положении перед подключением к сети.

#### 18. Использовать внешние удлинители

- При использовании оборудования вне помещения удлинители должны соответствовать условиям работы вне помещений.

#### 19. Соблюдать осторожность.

- Персонал обязан следить за своими действиями, руководствоваться здравым смыслом и не работать на оборудовании в состоянии усталости.

#### 20. Проверять исправность деталей оборудования

- Перед началом работы с инструментом необходимо проверить его исправность и исправность его частей.

- Кроме того, проверить прочие условия, которые могут повлиять на работу инструмента.

- Поврежденные ограждения или детали подлежат немедленной замене или ремонту в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в руководстве по эксплуатации.

- Неисправные выключатели подлежат замене в авторизованном сервисном центре.

- Эксплуатация станка с неисправным выключателем запрещена.

#### 21. Внимание

- Использование каких-либо принадлежностей или креплений, отличных от рекомендованных, может привести к травме.

#### 22. К ремонту допускается только квалифицированный персонал

- Данный станок соответствует соответствующим правилам безопасности. Ремонт должен выполняться только квалифицированными специалистами с использованием оригинальных запасных частей, иначе это может привести к значительной опасности для пользователя.



## **ВНИМАНИЕ**

1. Во время работы станка все защитные устройства должны находиться на своих местах и быть в исправном состоянии. Снятые защитные устройства на время ремонта подлежат немедленной установке на место после окончания ремонта.

2. Соблюдать балансировку тела. Постоянно поддерживать сбалансированное положение тела, чтобы части тела не попали под лезвие или в другие движущиеся части.

3. Поврежденные или отсутствующие предупредительные надписи подлежат немедленной замене.

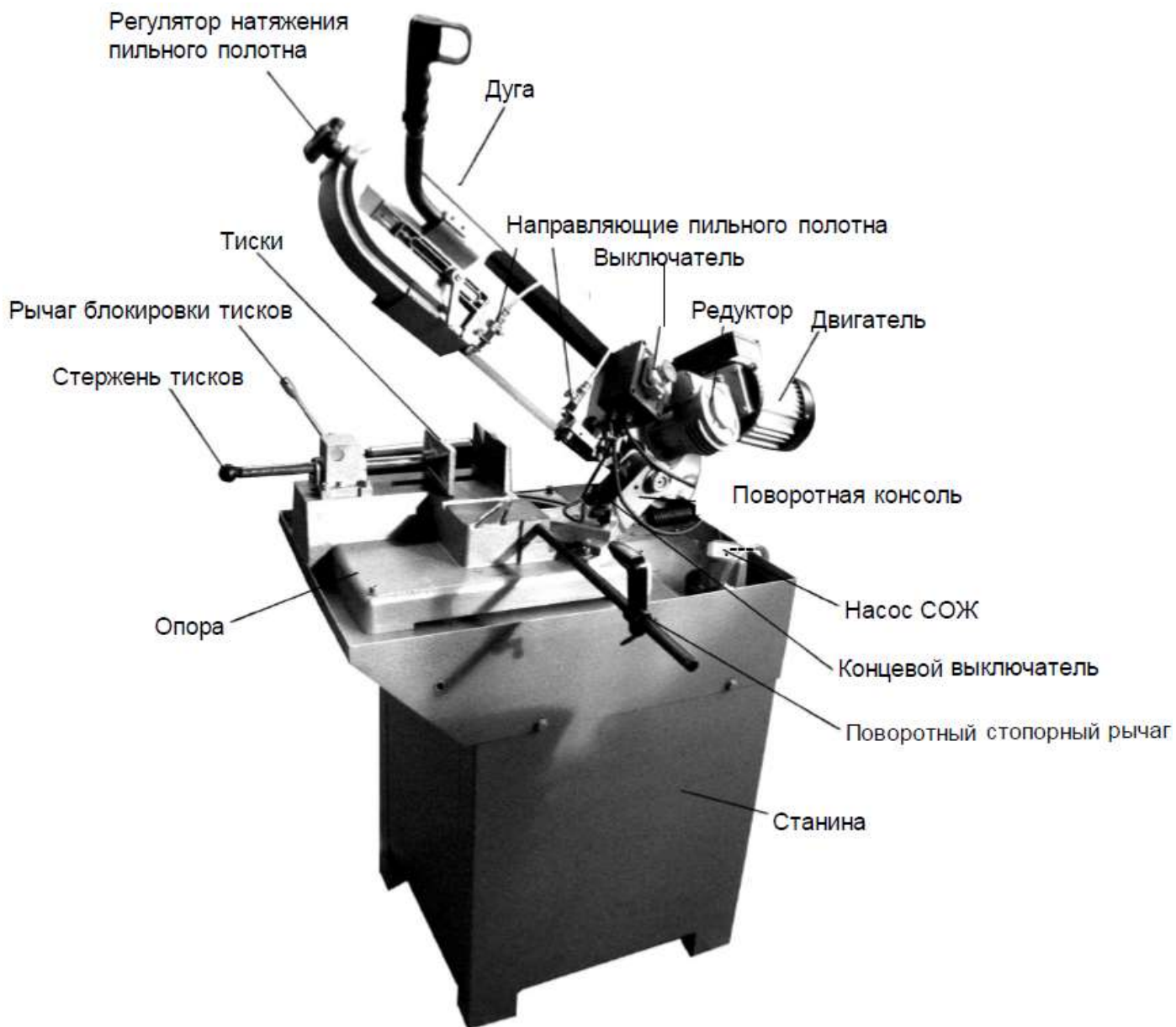
4. Не отвлекаться во время работы на станке. Оглядывание, разговоры, баловство – это неосторожные действия, которые могут привести к серьезным травмам. Не оставлять работающий станок без присмотра. Отключать питание станка. Не покидать станок до его полной остановки.

5. Всегда держать руки и пальцы на безопасном расстоянии от пильного полотна.




6. Фиксировать заготовку с пилой в горизонтальном положении. Всегда использовать тиски и надежно закреплять заготовку.

7. Прочитать все предупреждения, размещенные на станке.
8. Во время работы станка все защитные устройства и приспособления должны находиться на своих местах.
9. Необходимо обеспечить адекватную опору для длинных и тяжелых заготовок.
10. Запрещается выполнять очистку станка и движущихся частей ручной щеткой во время работы пильного станка.
11. Перед началом резки необходимо отрегулировать и позиционировать направляющий рычаг пильного полотна. Направляющий рычаг пильного полотна должен быть зафиксирован. Ослабление направляющего рычага повлияет на точность резки. Убедиться, что натяжение пильного полотна и его положение отрегулированы надлежащим образом. Проверить натяжение пильного полотна после первоначального разреза с новым пильным полотном. Для продления срока службы пильного полотна необходимо ослаблять натяжение пильного полотна в конце каждого рабочего дня. Убедиться, что скорость пильного полотна выбрана правильно.
12. СОЖ проверять ежедневно, низкий уровень СОЖ может вызвать вспенивание и перегрев пильного полотна. Грязная или ненадлежащая СОЖ может привести к засорению насоса, получению некачественного разреза, низкой скорости резки и постоянным поломкам пильного полотна. Грязная охлаждающая жидкость может вызвать рост бактерий с последующим раздражением кожи.
13. При резке магния не использовать растворимые масла или эмульсии (масляно-водные смеси), так как вода значительно усиливает случайное возгорание магниевых опилок. Обратитесь к поставщику промышленной охлаждающей жидкости для конкретных рекомендаций по охлаждению при резке магния.
14. Остановить станок перед удалением опилок.
15. Все настройки выполняются при отключенном питании. Перед проведением технического обслуживания необходимо отсоединить вилку станка от розетки.
16. Отключить станок от сети перед выполнением ремонта. Отключить станок от сети и очистить ленточную пилу и рабочую зону перед тем как покинуть станок. Удалить отходы после работы, чтобы избежать случайной травмы.

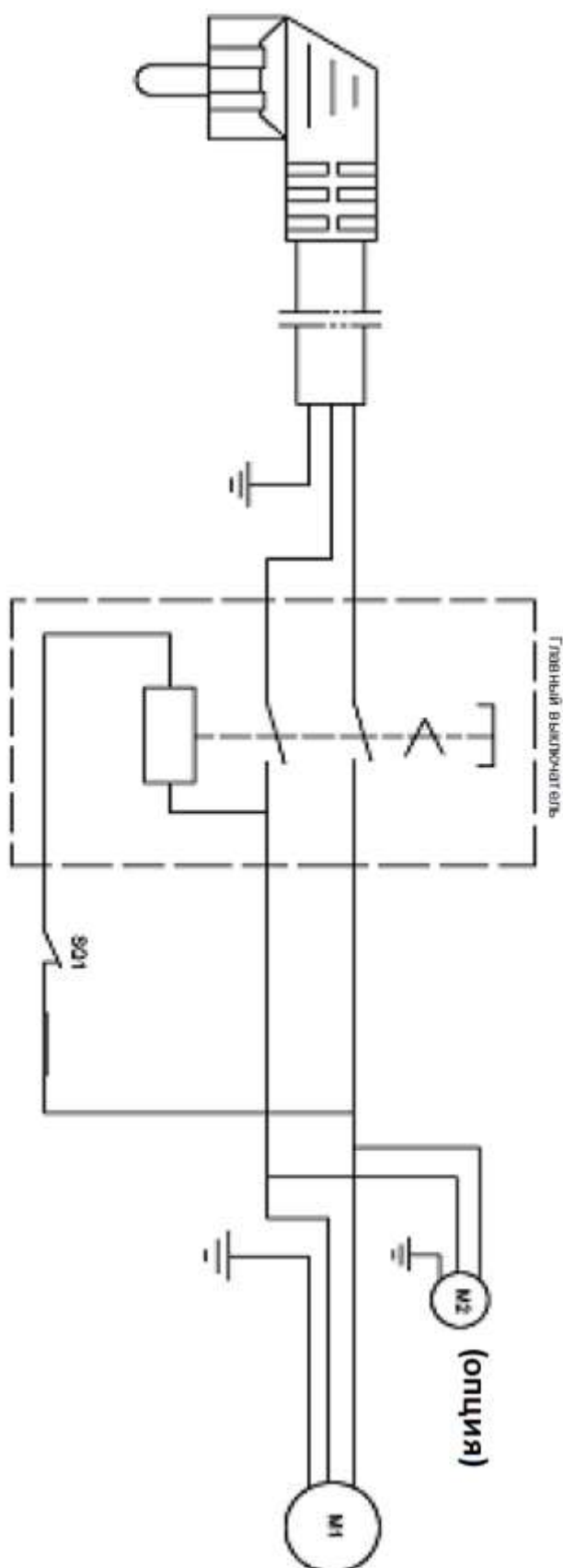
## ВНЕШНИЙ ВИД



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Stalex SBS-150G</b>	
Мощность двигателя	500 Вт
Питание	1фаза, 220 вольт 50Гц
Привод	Зубчатый
Скорость резания	34 м/мин
Рабочая зона	+90°      +45°      +60°
	150      115      70
	150x180      150x115      -
Размер полотна	13x0,65x1735 мм
Подача пильной рамы	в ручном режиме
Зажим заготовки	ручной
Высота от пола до основания тисков	840 мм
Упор	440 мм
Размер упаковки (ДхШхВ)	930x470x480 мм
Масса нетто/брутто	58/61 кг
Упаковка	одно место (картонный короб)
	
Производство	Китай
Гарантия	1 год
<p>*Станок используется в основном для работы с заготовками из <b>низкоуглеродистой и углеродистой стали</b>, т.к. станок оснащён и укомплектован стандартным полотном 13 мм М42. Это позволяет работать с небольшими заготовками из разных материалов, но для работы со средними заготовками с хорошей эффективностью реза и стойкости – необходимо правильно подбирать используемый материал.</p>	

## ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



- M1: Двигатель
- SQ1: Концевой выключатель
- M2: Насос СОЖ (опция)

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫХ ТИСКОВ

На станке установлены новые и улучшенные тиски «быстрого действия». Три устройства и одна рукоятка просто решают все проблемы, с которыми вы встречались в прошлом. Следуйте простым инструкциям, как показано ниже. Вы будете благодарить нас за удобную конструкцию тисков.

1. Поднять рукоятку (А) на Рис.1, затем можно легко перемещать тиски вперед и назад, удерживая рукоятку (В) на левом конце опоры.
2. Надавить на губку тисков (С) в сторону заготовки, подвести ее как можно ближе к другой неподвижной губке.
3. Вернуть рукоятку (А) на место, нажимая на нее.



Рис. 1

## УГЛОВАЯ РЕЗКА

На станке используется поворотная опора для резки под углом 0-60°. На поворотной консоли имеется указатель (А) на Рис. 2. На заводе на станке установлен угол 0°. Угловая резка регулируется следующим образом.

1. Ослабить болт (В), чтобы освободить консоль.
2. Переместить эту поворотную консоль вперед по шкале, которая предназначена для установки правильного угла резки.
3. Если указатель соответствует правильному углу на шкале, то затянуть болт и будет получен идеальный угол.

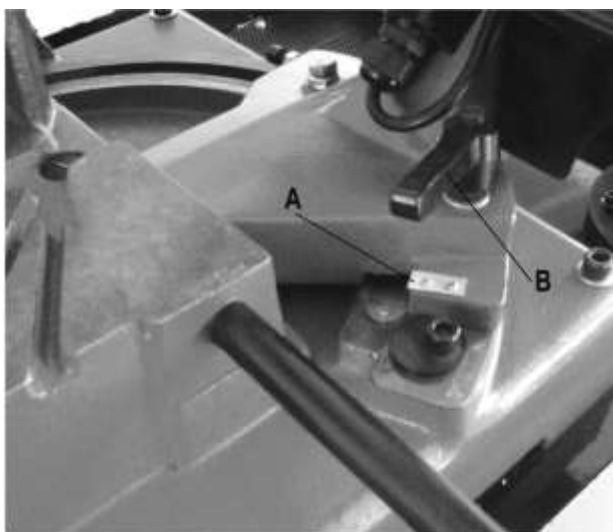


Рис. 2

## НАПРАВЛЕНИЕ ХОДА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Убедитесь, что сборка выполнена таким образом, что вертикальная кромка сначала зацепляет заготовку.

## РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

1. Отключить станок от сети.
2. Ослабить рукоятку (А), сдвинуть направляющую как можно ближе к заготовке без касания разреза
3. Затянуть рукоятку (А) и подключить станок к сети



## ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

### **ВНИМАНИЕ:**

Запрещается работать на станке без защитных приспособлений и устройств.

Несоблюдение данного правила может привести к серьезным травмам

### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Данный станок предназначен для работы с пильным полотном шириной 13 мм толщиной 0,65 мм длиной 1735 мм. Использование пильных полотен с различными характеристиками может привести к снижению производительности.

1. Отключить станок от сети.
2. Поднять пильную раму.
3. Ослабить натяжение пильного полотна, поворотом рукоятки (А) против часовой стрелки.
4. Осторожно снять старое пильное полотно.

### **Предупреждение: зубья пильного полотна острые. Обращаться осторожно!**

5. Установить новое пильное полотно, поместив его сначала между направляющими. Зубья пильного полотна должны быть обращены в том же направлении, как указано на наклейке на пильной раме.
6. Поместить пильное полотно вокруг обоих колес. Убедиться, что край пильного полотна лежит рядом с фланцем колеса на обоих колесах.
7. Повернуть рукоятку натяжения пильного полотна (А) по часовой стрелке, чтобы натянуть пильное полотно
8. Закрывать кожух пильного полотна и закрепить его винтом.
9. Подключить станок к сети.
10. Запустить станок и проверить его работу.



## УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

НЕПОЛАДКА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Поломка пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ненадлежащее натяжение пильного полотна</li> <li>2. Ненадлежащая скорость или подача</li> <li>3. Ослабление заготовки в тисках</li> <li>4. Трение пильного полотна о фланец колеса</li> <li>5. Слишком грубые зубья</li> <li>6. Контакт зубьев с заготовкой до запуска станка</li> <li>7. Несовпадение направляющих</li> <li>8. Пильное полотно слишком толстое для диаметра колеса</li> <li>9. Трещины по сварке</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрег улировать натяжение пильного полотна</li> <li>2. Обрат иться к руководство для оператора</li> <li>3. Над ежно зажать заготовку</li> <li>4. Отрег улировать колеса</li> <li>5. Выбрать надлежащее пильное полотно</li> <li>6. Привести пильное полотно в контакт с заготовкой после запуска станка</li> <li>7. Отрегулиров ать</li> <li>8. Использовать более тонкое пильное полотно</li> <li>9. Выполнить более длинный цикл отжига</li> </ol>
Раннее затупление пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зубья слишком крупные</li> <li>2. Слишком большая скорость</li> <li>3. Недостаточное давление подачи</li> <li>4. Твердые включения в заготовке увеличить давление подачи (включения)</li> <li>5. Упрочнение материала заготовки(особенно для стали)</li> <li>6. Пильное полотно установлено наоборот</li> <li>7. Недостаточное натяжение пильного полотна</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Использовать более мелкие зубья</li> <li>2. Использовать более низкую скорость</li> <li>3. Уменьшить натяжение пружины на стороне пилы</li> <li>4. Уменьшить скорость, увеличить давление подачи (окалина) увеличить давление подачи (включения)</li> <li>5. Увеличить давление подачи за счет уменьшения натяжения пружины</li> <li>6. Поменять направление пильного полотна</li> <li>7. Увеличить натяжение до надлежащего уровня</li> </ol>
Некачественный разрез (искривление)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заготовка не квадратная</li> <li>2. Направляющий подшипник не отрегулирован</li> <li>3. Зазор направляющих слишком велик</li> <li>4. Затупление пильного полотна</li> <li>5. Ослабление направляющего подшипника пильного полотна</li> <li>6. Пильное полотно слишком далеко от фланцев колес</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулировать тиски, чтобы они надежно фиксировали заготовку</li> <li>2. Отрегулировать направляющие подшипники на 001 больше, чем макс. толщина пильного полотна включая сварной шов</li> <li>3. Переместить направляющие ближе к заготовке</li> <li>4. Заменить пильное полотно</li> <li>5. Обтянуть</li> <li>6. Отрегулировать</li> </ol>
Некачественный разрез (грубый)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком большая скорость или подача</li> <li>2. Пильное полотно слишком грубое</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить скорость и подачу</li> <li>2. Заменить пильное полотно на более тонкое</li> </ol>
Ненормальный износ боковой/задней части пильного полотна	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Износ направляющих 2.</li> <li>Направляющие подшипники не отрегулированы</li> <li>3. Ослаблен кронштейн направляющего подшипника</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заменить</li> <li>2.Отрегулировать</li> <li>3. Затянуть</li> </ol>

Поломка зубьев	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком крупные зубья</li> <li>2. Слишком сильная подача, слишком медленная подача</li> <li>3. Вибрация заготовки</li> <li>4. Скопление отходов между зубьями</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Использовать более мелкие зубья</li> <li>2. Увеличить давление подачи и/или скорость</li> <li>3. Надежно зажать заготовку</li> <li>4. Использовать более крупные зубья или щетку для удаления отходов</li> </ol>
Перегрев двигателя	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком сильное натяжение пильного полотна</li> <li>2. Слишком грубое пильное полотно (особенно для труб)</li> <li>3. Слишком мелкое пильное полотно (плотный, мягкий материал)</li> <li>4. Нехватка смазки на шестернях</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшить натяжение пильного полотна</li> <li>2. Использовать более мелкое пильное полотно</li> <li>3. Использовать более грубое пильное полотно</li> <li>4. Проверить масляную ванну. Необходимо смазать шестерни</li> </ol>

## Детальный чертеж и перечень деталей

№	Наименование	К-во	№	Наименование	К-во	№	Наименование	К-во
1	Опора	1	43	Винт М6х8	1	88	Прокладка	1
2	Угловая пластина	1	44	Винт М8х25	1	89	Установочная	1
3	Рама корпуса	1	44-1	Шайба 8 (большая)	1	89-1	Шайба	1
4	Крышка корпуса	1	45	Водяная труба Ø6х500	1	89-2	Винт М8х12	1
4-1	Пильное полотно	1	46	Клапан	2	91	Подшипник №607	4
5	1735х13х0,65 Консоль	1	47	Маховичок	1	93	Распределительна я коробка I	1
6	Колесо двигателя	1	48	С-образное кольцо 17	1	95	Распределительн ая коробка II	1
7	Натяжной блок пильного	1	49	Пластина	1	96	Винт	4
8	Двигатель	1	49-1	Винт М6х12	2	96-1	Выключатель	1
9	Штифт	1	50	Блок	2	97	Винт	2
10	Подшипник №6203	2	50-1	Винт М6х6	4	98	Винт	3
11	Шайба 6	4	51	Подшипник №32004	2	100	Опора	1
12	Стержень тисков	1	52	Пружина	1	100-1	Гайка М8	2
13	Шпонка 6х6х30	1	53	Кожух пильного полотна	1	101	Винт М6х15	1
14	Шайба	10	54	Лоток для опилок и СОЖ	1	102	Шайба 6 (большая)	1
15	Губка тисков	1	55	Насос	1	103	Винт М6х8	1
16	Винт М6х20	1	56	Ручной переключатель	1	104	Фитинг	2
17	Гайка М6	1	57	Перегородка	1	105	Опора ролика	1
18	Шайба 8	1	58	Шайба 5	2	106	Болт М10х25	2
18-1	Винт М8х45	1	59	Винт М5х16	2	107	Пружинная шайба 10	2
19	Болт М8х20	1	60	Полка рукоятки	1	108	Шайба 10	2
19-1	Гайка М8	1	61	Гайка М16	1	113	Винт М4х30	2
20	Возвраток колесо	1	62	Винт М6х10	6	114	Концевой выключатель	1
21	Шайба	1	62-1	Шайба 6	6	115	Винт М5х6	1

22	Ось	1	63	Штифт	2	115-1	Шайба 5	1
23	Установочная гайка	1	64	Винт М6х6	1	116	Пластина концевого	1
24	М20х1 Вал пильного полотна	1	65	Шкала	1			
25	Гайка М12	1	66	Винт М4х16	2	118	Хомут провода	1
26	Пружинное соединение	1	67	Водяная труба Ø6х230	1	119	Винт М5х6	1
27	Пружинная ось	1	68	Трубный отвод	1			
28	Ось смещения	2	72	Винт М8х25	4			
29	Ось смещения	2	73	Шайба 8	4	T01	Левая опора	1
30	Пластина	1	74	Винт М6х10	2	T02	Правая опора	1
31	Подшипник №607	4	75	Винт М5х10	1	T03	Задняя опора	1
32	Гайка М6	4	75-1	Винт М6х10	2	T04	Нижняя пластина	1
33	Редуктор	1	76	Винт М8х20	1	T05	Передняя опора	1
34	Подшипник №625	2	77	Опора быстрозажимных тисков	1	T06	Опорная пластина	1
35	Шпонка 5х5х25	1	78	Шайба 10	4	T07	Гайка М8	6
36	Болт М6х20	1	79	Болт М10х25	4	T08	Шайба 8	12
38	Установочная гайка М12	1	80	Болт М8х20	4	T09	Болт М8Х16	6
39	Шайба 8	4	81	Пружинная шайба 8	4	T10	Болт М8Х20	4
40	Болт М8х45	4	83	Водяная труба Ø8х1250	1	T11	Шайба 8	4
41	Неподвижная	1	85	Стопорный стержень	1			
42	Винт М5х6	2	86	Винт	1			
42-1	Шайба 5	2	87	Опора	1			

# ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД

