



Верстат стрічкопильний STALEX BS-85



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Примітка: Цей посібник призначений лише для вашого ознайомлення. Внаслідок постійного вдосконалення верстата до нього можуть бути внесені зміни без попереднього повідомлення. Під час експлуатації цього електричного верстата враховуйте місцеву мережну напругу.

Техніка безпеки

Перед початком експлуатації уважно вивчити дане обслуговування.

даного стрікопильного верстата необхідно Керівництво з експлуатації та технічного

1. Утримувати робоче місце в чистоті: з метою забезпечення безпеки експлуатації зона різання повинна утримуватися в чистоті.
2. Уникати шкідливого впливу навколишнього середовища: забороняється експлуатувати верстат в місцях з підвищеною вологістю або у вибухонебезпечному середовищі.
3. Забороняється використовувати даний верстат не за призначенням: при експлуатації верстата дотримуватися інструкцій, наданих в даному Керівництві. Надмірне натягнення ріжучого полотна може призвести до його швидкого зносу і перегріву двигуна. Інформацію про час обробки див. в таблиці з рекомендаціями по обробці.
4. Вимоги до робочого одягу: щоб уникнути затягування в рухомі вузли під час роботи на верстаті, забороняється носити одяг з довгими рукавами, шарф, а також прикраси типу ланцюжків або браслетів.
5. Завжди використовувати затискне пристосування: заготовки для обробки завжди повинні бути попередньо зафіксовані за допомогою затискного пристосування. Під час обробки забороняється утримувати заготовку руками.
6. Уникати випадкового запуску верстата: при вмиканні вилки в розетку прибрати руки з кнопок управління верстатом, щоб уникнути його випадкового непередбаченого запуску. Переконайтеся, що головний вимикач верстата знаходиться в положенні «0».
7. Виконати перевірку верстата: перед початком кожної операції обробки переконайтеся, що всі частини верстата на місці і безпечно розташовані.
8. Рівень шуму (директива ЕЕС 09/392): рівень шуму при роботі верстата в нормальних режимах різання:

· $L_{eq} = 82$ дБ (А), при роботі вхолосту · $L_{eq} = 87,5$ дБ (А), при різанні

Під час роботи рекомендується використовувати засоби захисту органів слуху, наприклад, беруші.

Інструкції з експлуатації

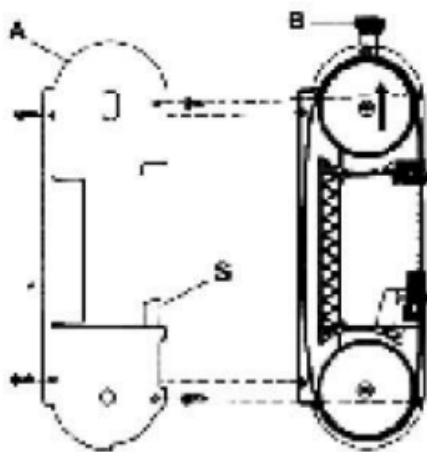
З метою гарантії найкращої продуктивності перед відправкою замовнику дані стрічкові пилки проходять на заводі виробника сувору перевірку на предмет відповідності всім необхідним вимогам. Перед початком роботи оператор повинен відрегулювати натяг ріжучого полотна і виконати припрацювання пилки.

1. Регулювання натягу ріжучого полотна (Рис. 1)

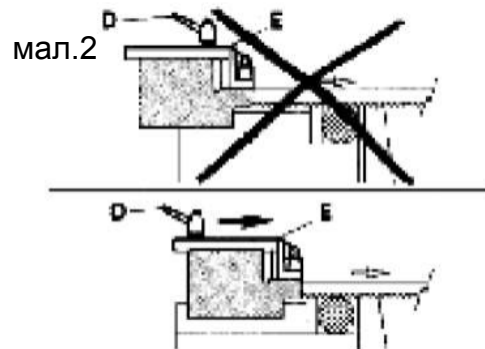
Необхідно виконати наступні дії: для досягнення найкращої продуктивності стрікопильного верстата необхідно правильно відрегулювати натяг ріжучого полотна. Переконайтеся, що головний вимикач живлення знаходиться в положенні «0». Повернути маховичок (В) за годинниковою стрілкою до упору, але не блокуючи його повністю. Утримуючи маховичок (В) нерухомим, повернути ручку (С) проти годинникової стрілки до упору. Примітка: При занадто високому натягу ріжуче полотно буде збігати з направляючих.

2. Регулювання направляючої ріжучого полотна

Даний верстат оснащений направляючою (Е) з вбудованим механізмом захисту. Напрямна верстата, відповідно, направляє рух тієї частини ріжучого полотна, яка безпосередньо стикається з розрізаною заготовкою, і одночасно з цим, служить для захисту тієї частини ріжучого полотна, яка в контакт із заготовкою не входить. Для регулювання направляючої необхідно послабити рукоятку (D) і плавно перемістити направляючу (Е) таким чином, щоб підвести її ближче до або далі від заготовки, що підлягає обробці (як показано на рис. 2).



мал.1



мал.2

3. Припрацювання ріжучого полотна

З метою продовження терміну експлуатації та підтримки якості нового ріжучого полотна необхідно виконати перші дві або три операції різання, переміщаючи ріжуче полотно з легким натиском на заготовку, а час обробки при цьому повинен майже

вдвічі перевищувати рекомендований (див. таблицю з рекомендаціями щодо обробки).

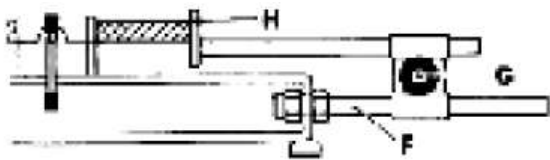
4. Регулювання упорного стрижня (мал. 3)

При необхідності обробки декількох деталей однакової довжини використовувати упорний стрижень, що входить в комплект поставки верстата. Це дозволяє уникнути необхідності проводити повторні вимірювання. Вставити стрижень (F) в отвір в основі верстата і зафіксувати його за допомогою

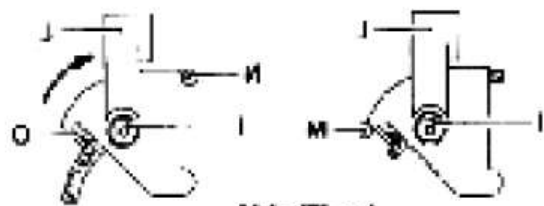
двох гайок. Ослабити маховичок (B) і помістити упор (H) на необхідній відстані від ріжучого полотна. Потім зафіксувати маховичок (G).

5. Регулювання кута різання

Даний стрікопильний верстат дозволяє здійснювати різання під кутом від 0° до 45°. Для регулювання необхідно послабити гайку (I) за допомогою 17мм гайкового ключа і повернути поворотну опору (L) у напрямку до відповідних обмежувачів переміщення (M) і (N). Для регулювання на проміжний кут повернути поворотну опору таким чином, щоб позначка (O) на опорі збіглася з відповідним положенням на пластині. Далі знову закріпити поворотну опору на місці за допомогою гайки (I).



мал.3



мал.4

6. Заміна ріжучого полотна

Заміна ріжучого полотна потрібна в тому випадку, якщо наявне полотно зношене або ж необхідне полотно з іншим кроком або формою зубців (див. пункт «Вибір ріжучого полотна»).

·Ослабити рукоятку D (рис. 2) і плавно перемістити направляючу (E) ріжучого полотна до упору, слідуючи напрямку стрілки, як показано на рис. 2.

·Зняти захисний корпус (A), відкрутивши чотири гвинти.

·Ослабити натяг ріжучого полотна, повернувши ручку C (рис. 1) за годинниковою стрілкою до упору, а маховичок (B) – проти годинникової стрілки.

·За допомогою 10-мм гайкового ключа послабити дві шестигранні гайки (P) напрямної з зовнішнього боку ріжучого полотна (рис. 5).

·За допомогою того ж гайкового ключа обережно повернути проти годинникової стрілки головки гвинтів (Q) з того ж боку направляючої таким чином, щоб перемістити підшипники на достатню відстань від ріжучого полотна, і таким чином мати можливість легко зняти ріжуче полотно з направляючих.

·Спочатку витягнути ріжуче полотно з направляючих, а потім – з обрезинених шківів.

·Вставити нове ріжуче полотно спочатку між направляючою, а потім розмістити його на обрезинених шківах, при цьому зуби ріжучого полотна повинні бути розташовані так, як показано на рис. 6.

·Відрегулювати натяг ріжучого полотна, як зазначено в пункті 1, і знову закріпити на місці дві зовнішні напрямні шляхом повороту головки гвинта

(Q) за годинниковою стрілкою так, щоб напрямні злегка стикалися з ріжучим полотном.

·Закріпити на місці дві шестигранні гайки (P).

·Встановити на місце захисний корпус (A), обережно вставивши ріжуче полотно між захисними ремнями (S) (див. мал. 1).

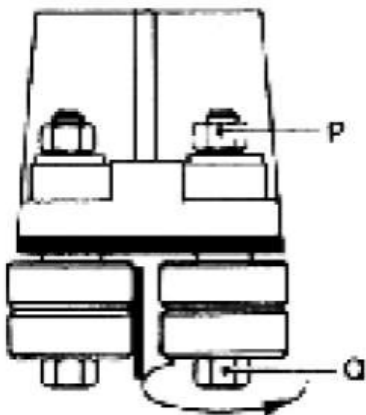
·Встановити направляючу (E) ріжучого полотна в правильне положення для здійснення різання (див. пункт 2).

7. Вибір швидкості різання (тільки №. 1811000)

Верстати даної версії оснащені спеціальним електронним пристроєм, що дозволяє регулювати швидкість різання, підтримуючи її на постійному рівні незалежно від зміни навантаження. Таким чином, можна вибрати найбільш підходящу швидкість різання в залежності від типу матеріалу, що розрізається, шляхом її регулювання за допомогою варіатора (T).

Приклад: Нержавіюча сталь Звичайна сталь Легкі сплави

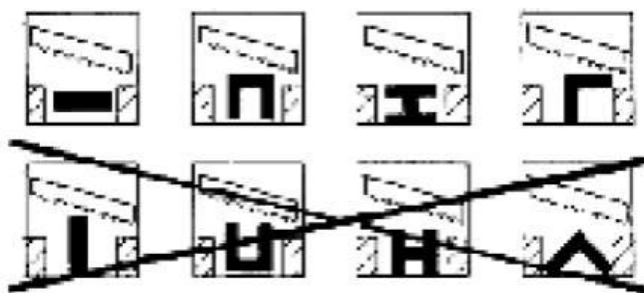
30 м/хв Положення 1 60 м/хв Положення 3 80 м/хв Положення 6



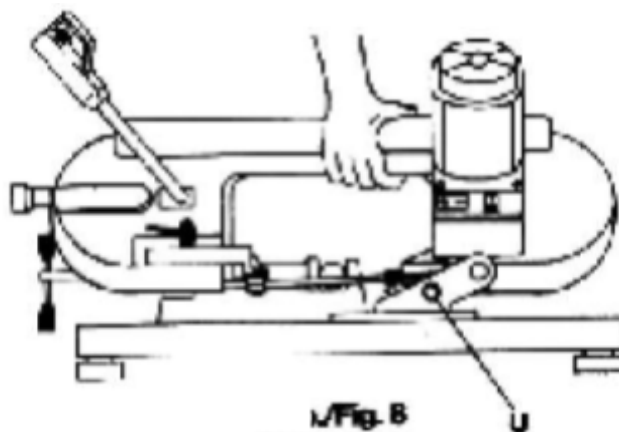
мал.5



мал.6



мал.7



мал.8

8. Вибір ріжучого полотна

Вибір необхідного ріжучого полотна з правильним кроком і формою зубів здійснюється на підставі типу і розміру матеріалу для різання. Даний стрікопильний верстат оснащений металевим ріжучим полотном розміром 1325x13 мм, товщиною 0,65 мм, і кроком 8-12 зубів на дюйм. Дане ріжуче полотно підходить для більшості видів обробки, можливих на даному верстаті. Однак, при спеціальних режимах різання можна використовувати ріжучі полотна з кроком 6 зубів або 4 зуба на дюйм. Див. нижче таблицю з рекомендаціями по обробці.

9. Правильне позиціонування заготовки в затискному пристосуванні

Заготовки для різання необхідно завжди надійно закріплювати в затискному пристосуванні безпосередньо між двома затискними губками без використання додаткових вкладишів. Допустимі форми і профілі заготовок для різання див. на мал.7.

Найменування	Stalex BS-85	
Потужність двигуна	1000 Вт	
Привід	зубчастий	
Швидкість різання	40-88 м/хв (плавне регулювання)	
Робоча зона	+90°	+45°

	85 мм	70 мм
	85x105 мм	65x75 мм
Кут розвороту рами	0 – 45°	
Розмір полотна	13x0,65x1325 мм	
Затиск заготовки	ручний	
Розмір упаковки	690x310x460 мм	
Маса нетто/брутто	. 19,4/21,3 кг	
Виробництво	Китай	
Гарантія	1 рік	

*Верстат використовується в основному для роботи із заготовками з низьковуглецевої та вуглецевої сталі, оскільки верстат оснащений і укомплектований стандартним полотном 13 мм М42. Це дозволяє працювати з невеликими заготовками з різних матеріалів, але для роботи з середніми заготовками з хорошою ефективністю різання і стійкістю – необхідно правильно підбирати використовуваний матеріал.

10. Фіксуючий пристрій для транспортування

Даний верстат оснащений фіксуючим пристроєм для транспортування. Досить вставити штифт (U) в отвір в корпусі верстата і потім, захопивши верстат так, як показано на рис. 8, перенести його в потрібне місце.

Технічне обслуговування

1. Дотримуватися обережності: перед чищенням або технічним обслуговуванням верстата необхідно відключити його від джерела живлення.
2. Своєчасно видаляти забруднення і відходи різання: використовуючи вакуумний пилосбірник або щітку, очистити напрямні ріжучого полотна і обгумовані шківи.
3. Зберігати стрікопильний верстат у справному стані: якщо верстат не буде

експлуатуватися протягом тривалого періоду часу, то його необхідно зберігати в оригінальній упаковці в сухому, чистому місці. При цьому рекомендується послабити натяг ріжучого полотна.

Запасні деталі

У даному Посібнику наведені малюнки із зображенням верстата в розібраному вигляді. При необхідності можна звернутися до даних малюнків для визначення запасних деталей.

У таблиці наводяться приблизні дані.

Електричні параметри

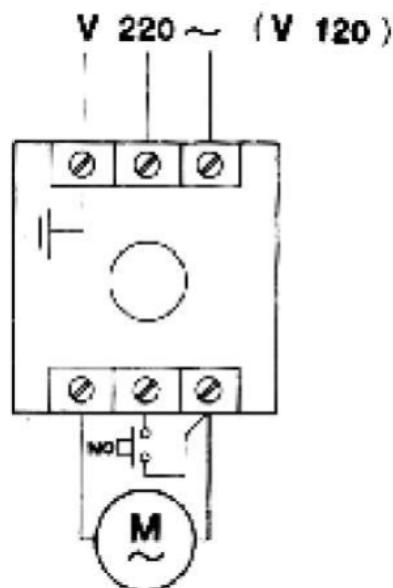
Взяти до уваги, що з метою захисту проводки від короткого замикання і перевантажень необхідно встановити вимикач з теплоелектромагнітним розчеплювачем. Даний захисний пристрій необхідно вибирати відповідно до вимог до джерела живлення верстата, зазначених нижче. Номінальна напруга 220-240 Вольт

110-120 Вольт

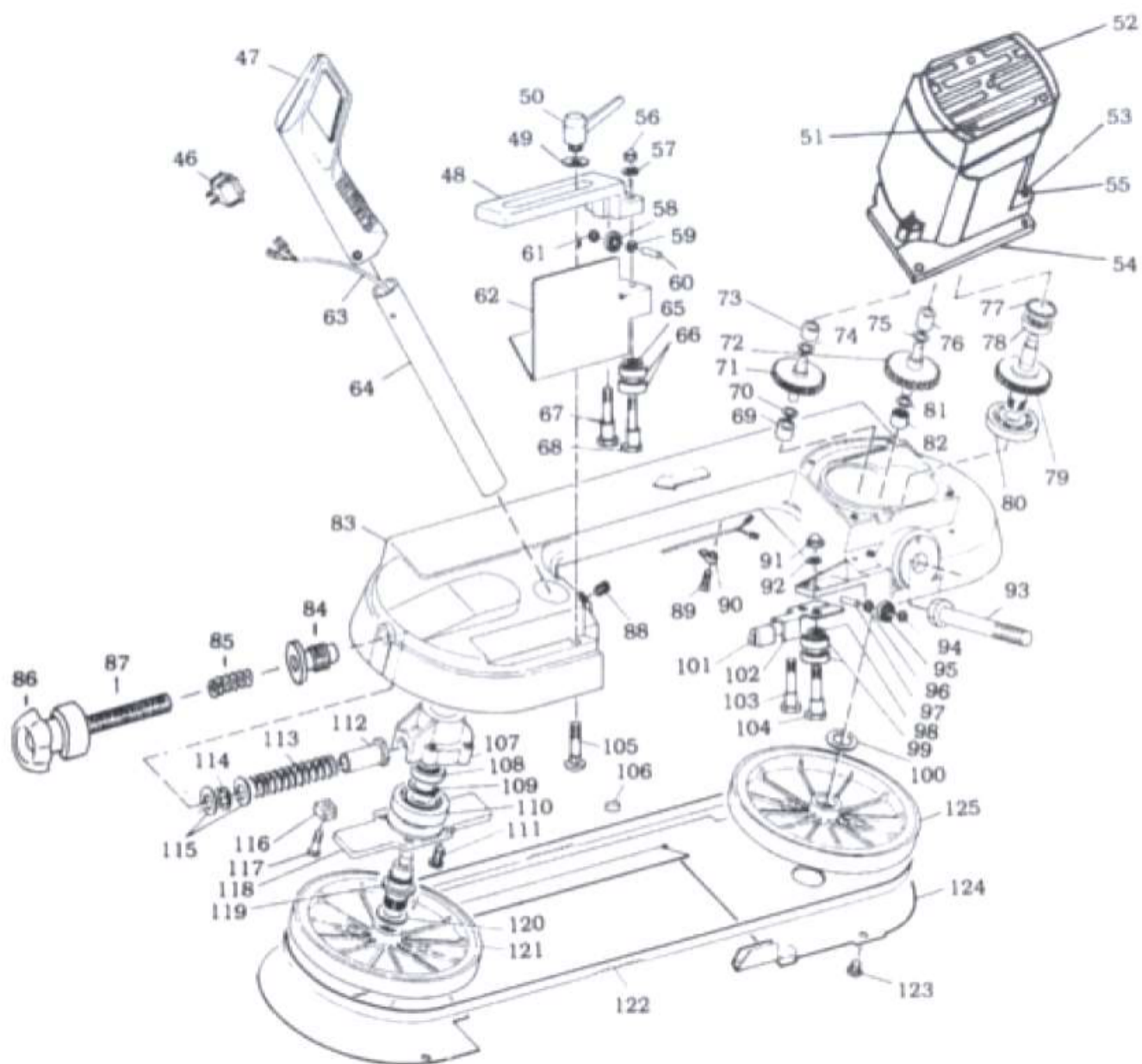
Номінальна сила струму 4,2 Ампера; Поглинальна потужність 1000 Ватт

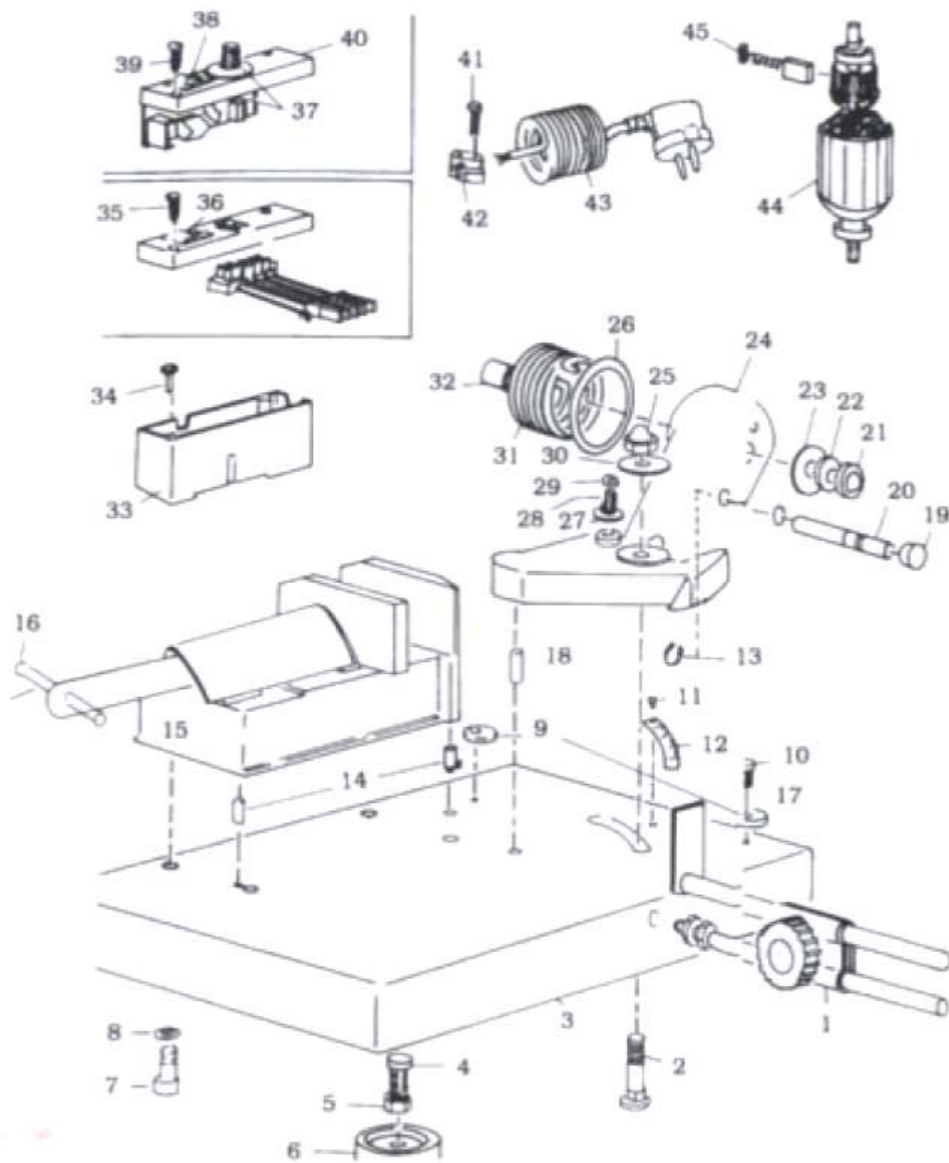
Макс. струм перевантаження (30 сек.) 5 Ампер

Електросхема



Мал. 9





Конструкція переносного стрікопильного верстата змінена.
Перед експлуатацією необхідно вручну відрегулювати натяг різального полотна.

№	Опис	№	Опис
1	Опора балансувальна	64	Вісь повороту рукоятки
2	Гвинт з шестигранною голівкою	65	Прокладка
3	Основа	66	Підшипник
4	Гвинт з шестигранною голівкою	67	Стрижень несучий гнучкий
5	Гайка	68	Стрижень несучий гнучкий
6	Подложка пластикова	69	Вкладиш
7	Гвинт з шестигранною голівкою	70	Прокладка
8	Прокладка	71	Колесо зубчасте
9	Упор	72	Колесо зубчасте
10	Гвинт	73	Вкладиш
11	Шкала	74	Прокладка
12	Гайка	75	Прокладка
13	Кільце пластикове	76	Вкладиш
14	Штифт	77	Кільце
15	Пристрій затискний	78	Підшипник
16	Кришка пластикова	79	Колесо зубчасте
17	Штифт	80	Підшипник
19	Кришка пластикова	81	Колесо зубчасте
20	Штифт	82	Вкладиш
21	Гайка шестигранна	83	Корпус алюмінієвий
22	Гайка	84	Ручка регулювання натягу ріжучого полотна
23	Гайка з шайбою	85	Пружина
24	Опора	86	Накладка
25	Гайка шестигранна	87	Стрижень
26	Прокладка	88	Гвинт без голівки
27	Прокладка	89	Гвинт

№	Опис	№	Опис
28	Гвинт упорний	90	Кришка пластикова
29	Гайка	91	Гайка шестигранна
30	Прокладка	92	Прокладка
31	Пружина	93	Стрижень шестиггранний
32	Гвинт	94	Гвинт
33	Блок живлення	95	Підшипник
34	Гвинт	96	Гвинт
35	Гвинт	97	Стрижень
36	Вкл/Відкл	98	Прокладка
37	Дріт металевий	99	Підшипник
38	Вкл/Відкл	100	Прокладка
39	Гвинт	101	Підложка
40	Кришка	102	Пластина опорна гнучка
41	Гвинт	103	Гвинт для стрижня
42	Кришка пластикова	104	Гвинт для стрижня
43	Вилка з дротом	105	Гвинт для круглого стрижня
44	Корпус електричний	106	Гайка
45	Електрод вуглицевий	107	Кришка підшипника
46	Перемикач	108	Підшипник
47	Рукоятка гумова	109	Прокладка
48	Пристрій регулювання довжини ріжучого полотна	110	Підшипник
49	Прокладка	111	Гвинт шестигранний без голівки
50	Пристрій регулювання натягу ріжучого полотна	112	Гвинт шестигранний без голівки
51	Гвинт без голівки	113	Пружина
52	Кришка двигуна	114	Прокладка
53	Гвинт	115	Прокладка
54	Корпус пластиковий	116	Гайка затискна для фіксації кута
55	Вкладиш	117	Гвинт без голівки

№	Опис	№	Опис
56	Гайка шестиггранна	118	Пластина стопорна
57	Прокладка	119	Гайка шестиггранна
58	Підшипник	120	Прокладка
59	Гвинт	121	Шкив
60	Штифт	122	Полотно ріжуче
61	Гвинт	123	Гайка гвинтова
62	Кришка захисту ріжучого полотна	124	Задня кришка для захисту ріжучого полотна
63	Дріт	125	Шкив