

# STALEX

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**Станок ленточнопильный**  
Модель: BS-2114T, BS-2114TH

# СОДЕРЖАНИЕ

1. Предупреждение о соблюдении техники безопасности .....	3
2. Транспортировка и сборка .....	4
3. Перечень ежедневных проверок .....	4
4. Выбор пильной ленты .....	5
5. Указания .....	6
6. Средства управления и наладки .....	6
7. Принципиальная электрическая схема .....	14
8. Чертеж в разобранном виде и перечень деталей .....	17

# 1. Предупреждение о соблюдении техники безопасности

1. Перед сборкой или эксплуатацией ознакомьтесь с полной версией руководства по эксплуатации.
2. Настоящий станок разработан и предназначен для применения только должным образом обученным и опытным персоналом. При отсутствии достаточно глубоких знаний о надлежащей и безопасной эксплуатации горизонтальной ленточной пилы, обращайтесь за консультацией к руководителю, оператору или другому квалифицированному персоналу, не используйте изделие, пока не пройдете должное обучение и не получите необходимые знания.
3. Использовать станок допускается исключительно по назначению.
4. Обязательно надевайте защитные очки или защитную маску при эксплуатации пилы.
5. Запрещается надевать свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут быть затянуты подвижными частями. Уберите длинные волосы под защитный головной убор. Рекомендуется нескользкая обувь или противоскользкие напольные полосы.
6. Запрещается использовать станок в состоянии усталости, а также находясь под воздействием наркотических веществ, алкоголя или лекарственных препаратов.
7. Обеспечьте достаточное пространство вокруг рабочей зоны и безбликовое верхнее освещение.
8. Содержите пол вокруг станка в чистоте, убирайте мусор, масло и смазку.
9. Посетители должны оставаться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ.**
10. Примите меры для предотвращения доступа детей в цех с помощью навесных замков, главных выключателей или путем извлечения ключей стартера.
11. Не отвлекайтесь во время обработки. Взгляды по сторонам, отвлечение на разговоры, баловство на рабочем месте – неосторожные действия, которые могут привести к серьезной травме.
12. Всегда сохраняйте устойчивое положение, чтобы предотвратить падение или опирание на подвижные детали. Не нагибайтесь, не протягивайте руки и не применяйте чрезмерную силу для выполнения операций на станке.
13. Используйте правильный инструмент с правильной скоростью и скоростью подачи. Не используйте инструмент или насадку для выполнения работы, для которой они не предназначены. Правильный инструмент позволит достигнуть наилучших рабочих характеристик и обеспечить большую безопасность.
14. Используйте рекомендуемые вспомогательные принадлежности; неправильные вспомогательные принадлежности могут быть опасными.
15. Тщательно проводите техническое обслуживание инструментов. Для достижения наилучших рабочих характеристик и обеспечения большей безопасности при работе следите, чтобы инструмент был острым и чистым. При смазке и замене вспомогательных принадлежностей следуйте указаниям в соответствующих инструкциях.
16. Не становитесь ногами на станок. Можно получить серьезную травму при опрокидывании станка.
17. Обеспечьте соблюдение кодов электропроводов и инструкций по электрическим соединениям и надлежащее заземление станка.
18. Перед началом резки надежно закрепите материал в тисках.
19. Перед началом резки отрегулируйте и выполните позиционирование направляющей пильной ленты.
20. Перед началом резки убедитесь, что натяжение пильной ленты отрегулировано надлежащим образом.
21. Перед установкой заготовки в тиски остановите ленточную пилу.
22. Во время работы станка держите руки и пальцы на безопасном расстоянии от пильной ленты.
23. Все регулировки выполняйте после отключения электропитания.
24. Перед удалением стружки остановите станок.

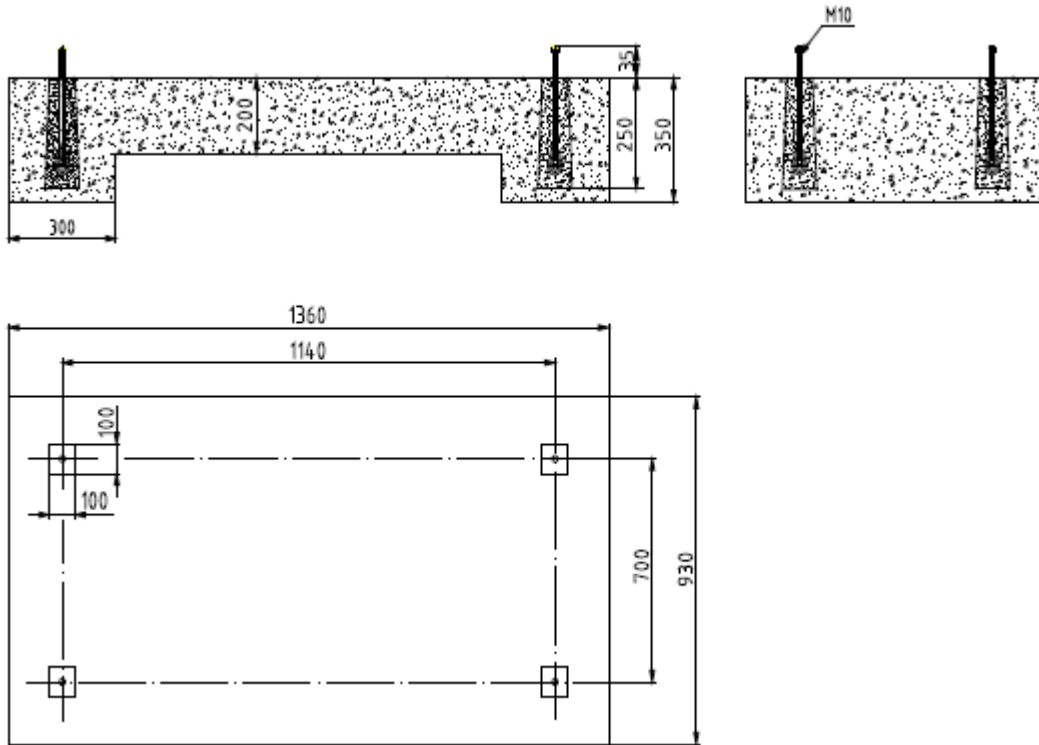
25. Отключите станок от источника питания при выполнении ремонтных работ.
26. Отключите или заблокируйте источник питания станка, если он не используется.
27. Прежде чем оставить станок без присмотра, проведите уборку рабочей зоны.

## 2. Транспортировка и сборка

Способы транспортировки:

1. При транспортировке обеспечьте устойчивое положение станка
2. Управляйте вилочным погрузчиком медленно и с осторожностью.

**СБОРКА:** перед запуском станка убедитесь, что он прочно закреплен на ровной поверхности, чтобы избежать поворота в сторону. См. чертеж фундамента ниже:



**ИНФОРМАЦИЯ:** после установки станка на основание фундамента, отрегулируйте уровень рабочего стола и убедитесь в его положении на уровне 0,1/1000 мм как в продольном, так и в поперечном направлении.

## 3. Перечень ежедневных проверок

1. ПРОВЕРКА СОЖ: низкий уровень СОЖ может привести к образованию пены и разогреву пильной ленты до высоких температур. Загрязненная или отработанная СОЖ может привести к засорению насоса, неровной резке, низкой скорости резки и постоянному износу.
2. ОБЕСПЕЧЬТЕ ПОДДЕРЖАНИЕ ЧИСТОТЫ И НАДЛЕЖАЩЕЙ СМАЗКИ ТИСКОВ САЛАЗОК.
3. УДАЛЯЙТЕ СТРУЖКУ СО ШКИВОВ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ И ИЗ ЗОН ВОКРУГ ШКИВОВ.
4. НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПИЛЫ: обеспечьте прочное крепление направляющей пилы. Ослабленное крепление направляющей может отрицательно повлиять на точность распиловки.
5. ПИЛЬНАЯ ЛЕНТА: острая ли пильная лента?
6. СКОРОСТЬ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ: правильная ли скорость пильной ленты установлена для материала и формы заготовки?
7. ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА: в особенности после первоначальных циклов резки с помощью новой пильной ленты.

## 4. Выбор пильной ленты

1. Запрещается использовать пильную ленту с зубцами слишком крупного размера, когда одновременно менее 3 последовательных зубцов входит в сцепление с заготовкой. (Недостаточное количество зубцов может привести к их повреждению).

2. Запрещается использовать полотно пилы, размер которого меньше размера, необходимого для обеспечения приемлемой обработки поверхности или приемлемой ровности. (Зацепление слишком большого количества зубцов за заготовку может препятствовать достижению требуемой скорости распиловки; часто приводит к преждевременному износу пильной ленты; к неровным вогнутым срезам или к не прямоугольным или не параллельным срезам).

3. Данные в следующей таблице не могут быть абсолютно верны для всех случаев. Таблица представлена в качестве рекомендаций по выбору надлежащего метода распиловки. Наиболее надежным источником верной информации о рабочих характеристиках пильной ленты и ее использовании является поставщик пильной ленты или инженер по эксплуатации на предприятии.

РАБОЧИЙ РАЗМЕР (цельные прутки)	ДОПУСТИМЫЙ ШАГ МЕЖДУ ЗУБЦАМИ НА ДЮЙМ		
	ОПТИМАЛЬНО	ХОРОШО	УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО
Диаметр менее 1" или квадратное сечение	10		
Диаметр 1" или квадратное сечение 1"	8	10	6
Диаметр 1 1/2" или квадратное сечение 1 1/2"	8	10	6
Диаметр 2" или квадратное сечение 2"	8	6	4
Диаметр 2 1/2" или квадратное сечение 2 1/2"	6	8	4
Диаметр 3" или квадратное сечение 3"	6	4	3
Диаметр 3 1/2" или квадратное сечение 3 1/2"	6	4	3
Диаметр 4" или квадратное сечение 4"	4	3	6
Диаметр 4 1/2" или квадратное сечение 4 1/2"	4	3	6
Диаметр 5" или квадратное сечение 5"	4	3	6
Диаметр 6" или квадратное сечение 6"	3	4	6
Диаметр 7" или квадратное сечение 7"	3	4	6
Диаметр 8" или квадратное сечение 8"	3	2	4
Диаметр 9" или квадратное сечение 9"	3	2	4

### Примечание:

1. При резке труб со стандартной толщиной стенок или труб с тонкими стенками, швеллерного профиля, уголков, двутавровых балок с узкими полками для достижения оптимального результата часто используется пильная лента с 10 шагами зубцов с разводкой по полотну. Количество зубцов пилы меньше 10 на дюйм практически всегда недостаточно.

2. Для труб или профилей с толщиной стенок или толщиной полотна 1/2" или больше, как правило, эффективным является использование пильной ленты с шагом зубцов 8 или 6.

3. При распиловке прямоугольного цельного прутка обработке зубцами пильной ленты следует подвергать по возможности поперечное сечение наименьшей толщины. Выбранный шаг зубцов (или количество зубцов пильной ленты на дюйм) должен обеспечить сцепление с заготовкой минимум 3 последовательных зубцов. Если применение этого правила невозможно обеспечить из-за слишком малой толщины наименьшего поперечного сечения, деталь должна быть загружена для обработки зубцами пилы в наиболее широкой зоне с использованием пильной ленты большего размера, выбранного из списка рекомендованных размеров для круглых и квадратных цельных прутков.

## **5. Указания**

Горизонтальная ленточная пила оптимально подходит для использования в различных специализированных мастерских, инструментальных цехах, ремонтных цехах, на металлургических предприятиях, подрядчиками в сфере строительства, в цехах механической обработки, в профессионально-технических училищах и в педагогических колледжах.

Перед наладкой, выполнением электрических соединений и эксплуатацией станка мы рекомендуем внимательно прочитать данное руководство и сохранить для обращения к нему в дальнейшем.

## **6. Средства управления и наладки**

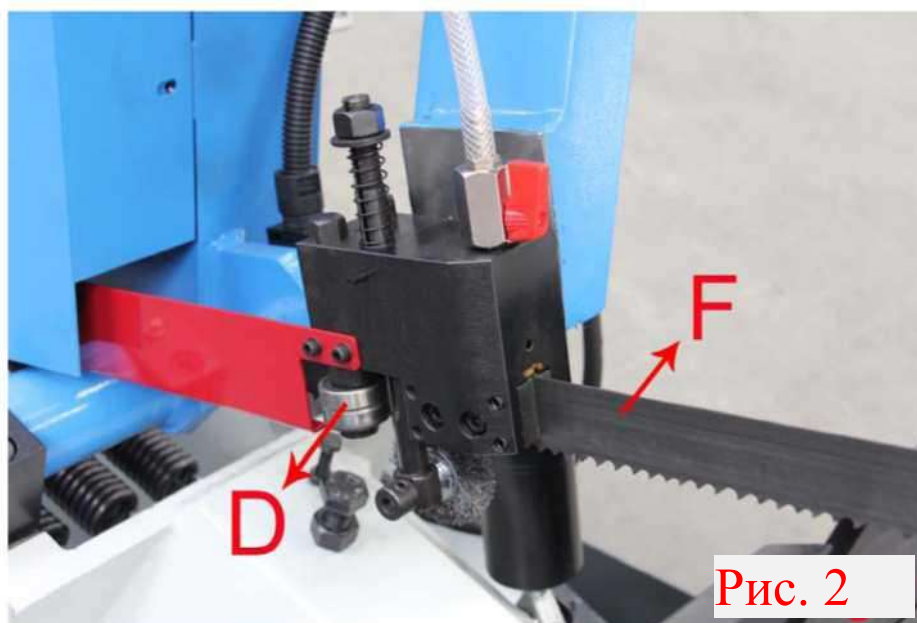
### **i. ДЕМОНТАЖ И УСТАНОВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ**

При отгрузке станка пильная лента поставляется в сборе с пилой. При выборе новой пильной ленты см. раздел IV. ВЫБОР ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ для информации. Для данного станка требуется пильная лента шириной 34 мм и длиной 4405 мм.

1. Отсоедините станок от источника электропитания.
2. Поднимите раму пилы приблизительно на 6" и замкните рычаг скорости подачи, для этого поверните его по часовой стрелке до упора.
3. Откройте крышки обоих шкивов и очистите станок от обрезков.
4. Ослабьте натяжение пильной ленты путем вращения маховика натяжения пильной ленты (C) Рис. 1 против часовой стрелки.
5. Снимите пильную ленту с обоих шкивов и извлеките из каждой направляющей ленту.
6. Убедитесь, что зубцы новой пильной ленты указывают в направлении рабочего хода. При необходимости разверните ленту внутрь.
7. Поместите пильную ленту на шкив (A) и протяните через верхнее ограждение ленты (B) Рис. 1. На Рис. 1 представлена схема со снятыми крышками шкивов для наглядности.



8. Вставьте пильную ленту (F) до упора в роликовый подшипник направляющей лезвия (D) обратной стороной ленты к кронштейну направляющей, как показано на Рис. 2.



Примечание: Если требуется регулировка роликовых подшипников, см. раздел «РЕГУЛИРОВКА РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ».

9. Слегка натяните пильную ленту и наденьте ее на оба шкива, как показано на Рис. 3.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОБРАТНАЯ СТОРОНА ЛЕНТЫ ПРИЛЕГАЕТ К ФЛАНЦАМ ОБОИХ ШКИВОВ

. ЭТО ОЧЕНЬ ВАЖНО.

10. Убедитесь, что обратная сторона пильной ленты прилегает к фланцам обоих шкивов, и лента надлежащим образом заправлена в направляющие, затем завершите натяжение ленты.

11. Включите и выключите электропитание, чтобы убедиться, что пильная лента установлена и вращается надлежащим образом. Если лента вращается неправильно, см. раздел «ЗАПРАВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ».

### ii. РЕГУЛИРОВКА КРОНШТЕЙНОВ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Направляющие пильной ленты должны быть установлены как можно ближе к захватам тисков. Кронштейн правой направляющей пильной ленты (A) Рис. 4 не регулируется и устанавливается на заводе так, чтобы обеспечить доступ к расположенному справа захвату тисков. Кронштейн левой направляющей пильной ленты (B) можно перемещать влево и вправо, в зависимости от расположения левого захвата тисков (C). Для перемещения кронштейна левой направляющей пильной ленты (B) ослабьте стопорные винты (D), установите кронштейн направляющей пильной ленты (B) в требуемое положение и затяните стопорные винты (D).

Примечание: При использовании пилы BS2114T/BS2114TH, кронштейн правой направляющей пильной ленты (A) также можно перемещать, в частности во время резки под углом 90°, чтобы обеспечить перемещение кронштейна как можно ближе к захвату тисков.

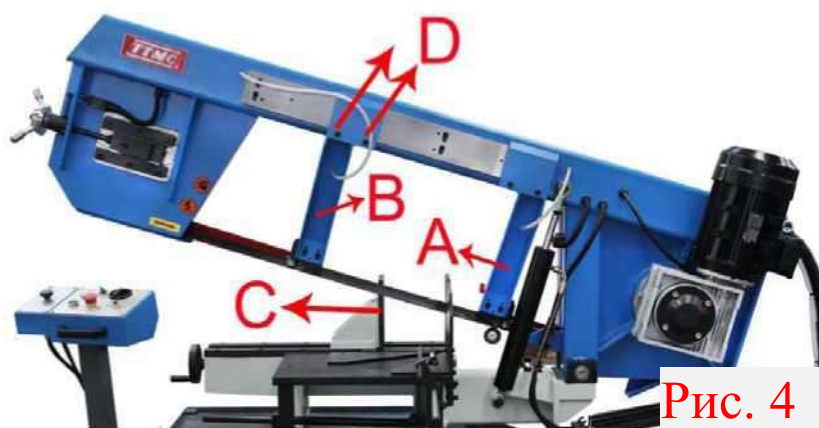


Рис. 4

### iii. ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ

Настоящая пила имеет две скорости. Для изменения скорости просто выберите нужную



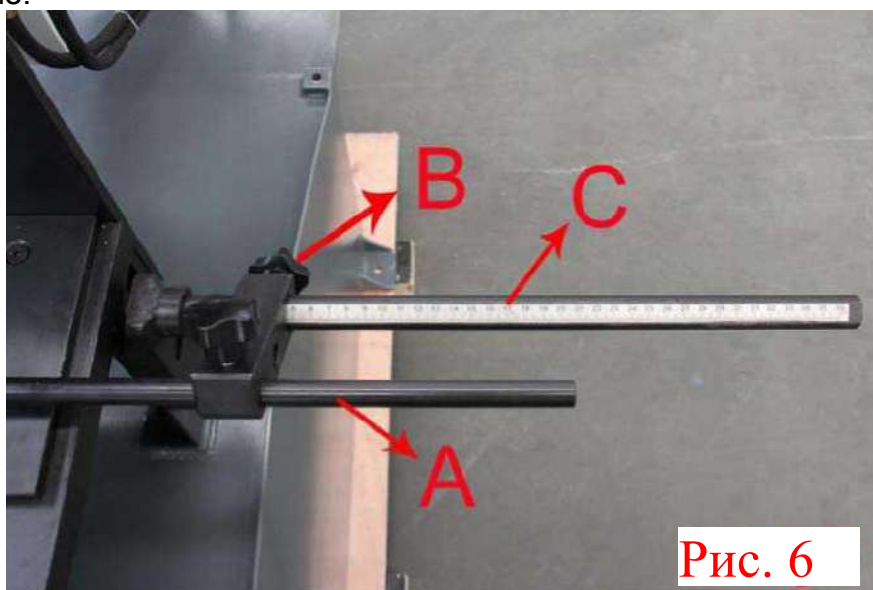
скорость с помощью переключателя режима на панели управления, как показано на Рис. 5.



#### iv. РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Стопор подачи материала используется, главным образом, когда требуется резка более чем одного изделия на одинаковую длину.

Просто установите блок стопора (A) Рис. 6 на требуемом расстоянии от пильной ленты. Положение стопора можно изменить путем ослабления винта (B) и перемещения стержня (C) соответствующим образом. Для отведения блока стопора (A) просто переместите его в нижнее положение.



#### v. НАЛАДКА СТАНКА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

1. Выберите требуемую скорость и пильную ленту, соответствующую типу разрезаемого материала.
2. Убедитесь, что натяжение пильной ленты отрегулировано надлежащим образом.
3. Поднимите пильную раму вверх и замкните рычаг установки скорости подачи.
4. Поместите материал между захватами тисков, установите материал на требуемую ширину резки и затяните тиски.
5. Убедитесь, что кронштейн левой направляющей (A) отрегулирован и установлен как можно ближе к левому захвату тисков (B). Рис. 7
6. Включите станок, поверните переключатель СОЖ (E) Рис. 8 и отрегулируйте поток СОЖ путем поворота рычага (C) Рис. 7.

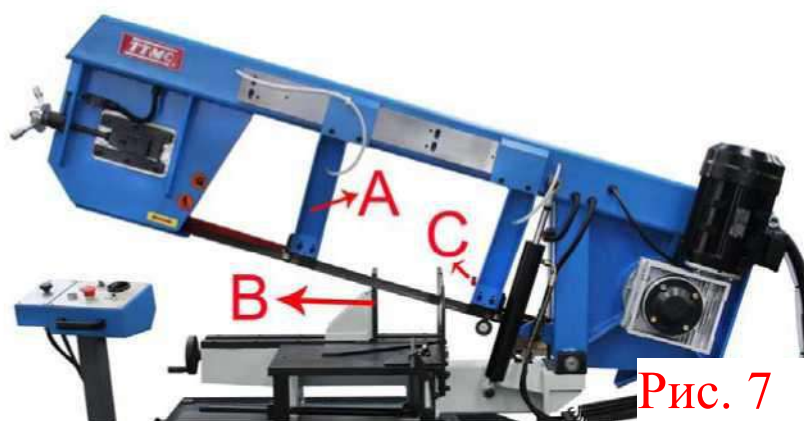


Рис. 7

7. Поверните рычаг установки скорости подачи (D) Рис. 8 против часовой стрелки, начнется снижение скорости пильной ленты до требуемого уровня.



Рис. 8

8. Выполните резку заготовки, как показано на Рис. 9. По завершении резки станок выключается.



Рис. 9

#### vi. АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Управление станком и всеми приспособлениями, которые подключены к электрической системе, осуществляется с помощью кнопок «Start» («Пуск») и «Stop» («Остановка»). По завершении резки станок автоматически выключается. Выключатель (A) Рис. 10 для автоматического выключения контактирует с верхней частью опоры (C) и активирует выключение станка.

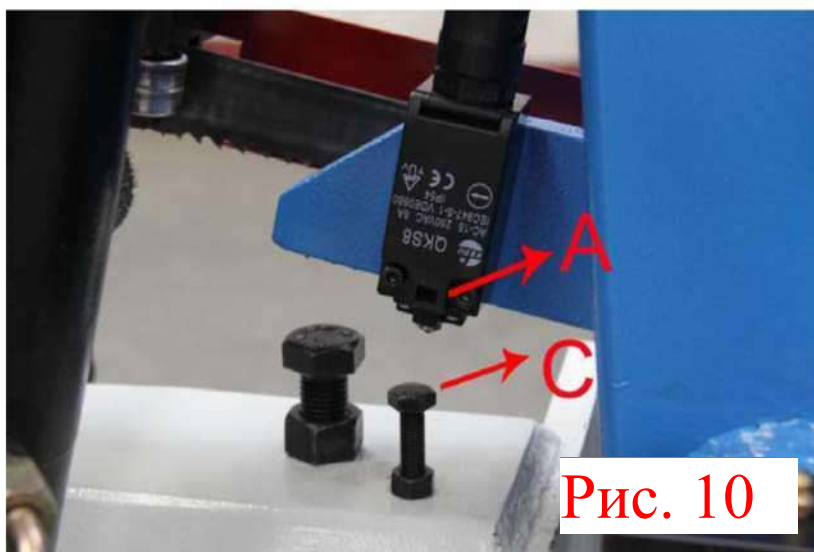


Рис. 10

#### vii. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ И ЗАПРАВКА ПИЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Натяжение пильной ленты предварительно установлено на заводе-изготовителе, поэтому для достижения требуемого натяжения пильной ленты поворачивайте маховик (A) на Рис. 11 по часовой стрелке до проскальзывания части (B).

Не применяйте давление к маховику, просто вращайте его. Для заправки пильной ленты, если обратная сторона пильной ленты не прилегает надлежащим образом к фланцу шкива, ослабьте винт (C) на Рис. 11 и отрегулируйте его так, чтобы правильно заправить пильную ленту, затем затяните винт (C).



Рис. 11

#### viii. ПОВОРОТ РАМЫ

Пильная рама может поворачиваться до 60°, ослабьте болт (A) на Рис. 12, используя гаечный ключ, поверните пильную раму до необходимого угла (см. значение шкалы на оси шкалы № 134), затем затяните болт (A), чтобы зафиксировать пильную раму в нужном положении сильной затяжки.



Рис. 12

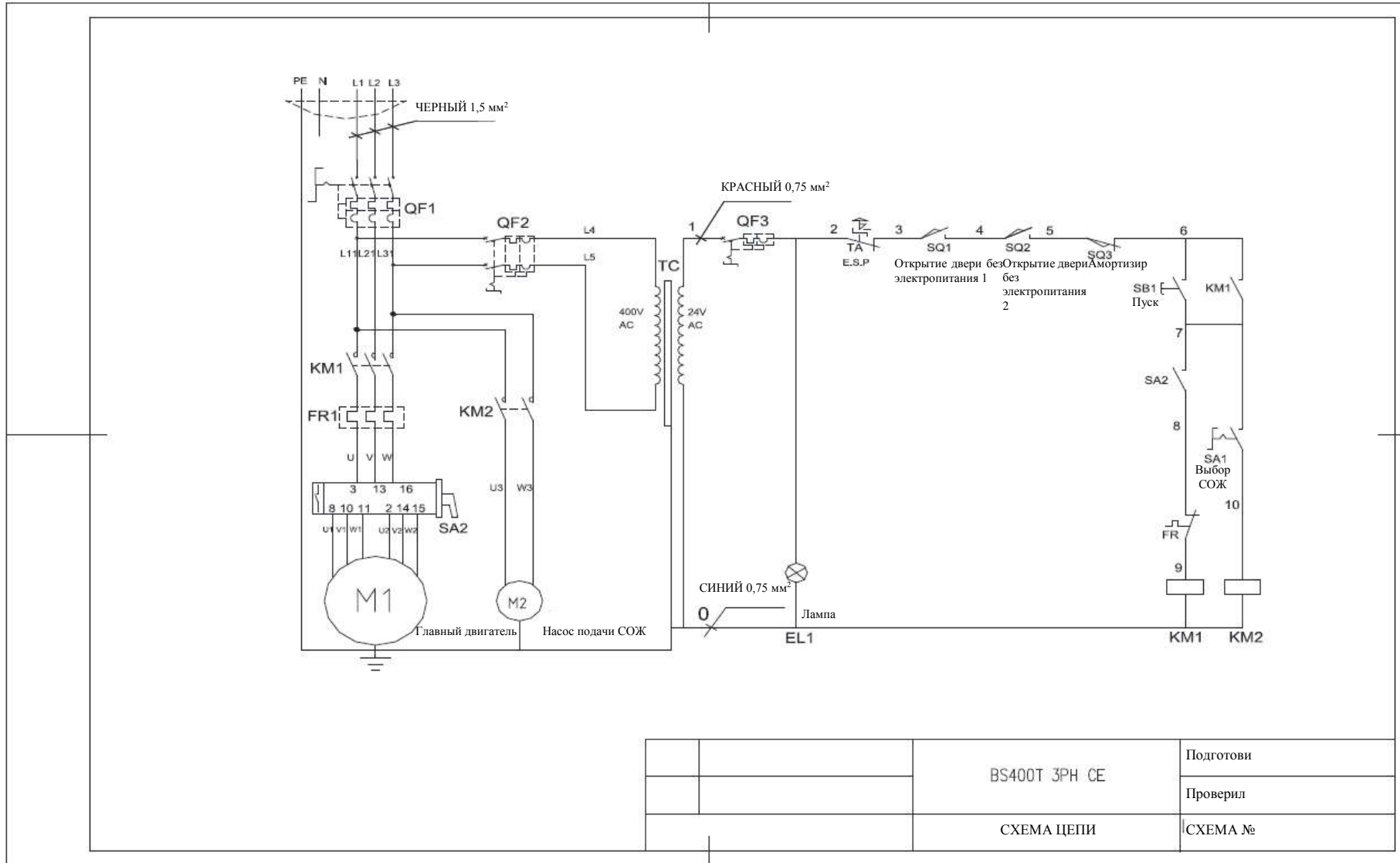
#### ix. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ КРЫШКИ ШКИВА (SE)

В случае открытия крышки шкива в процессе работы активируется концевой выключатель, соединенный с крышкой, вследствие чего станок автоматически выключается в целях безопасности (см. Рис. 13)



Рис. 13

## 7. Принципиальная электрическая схема

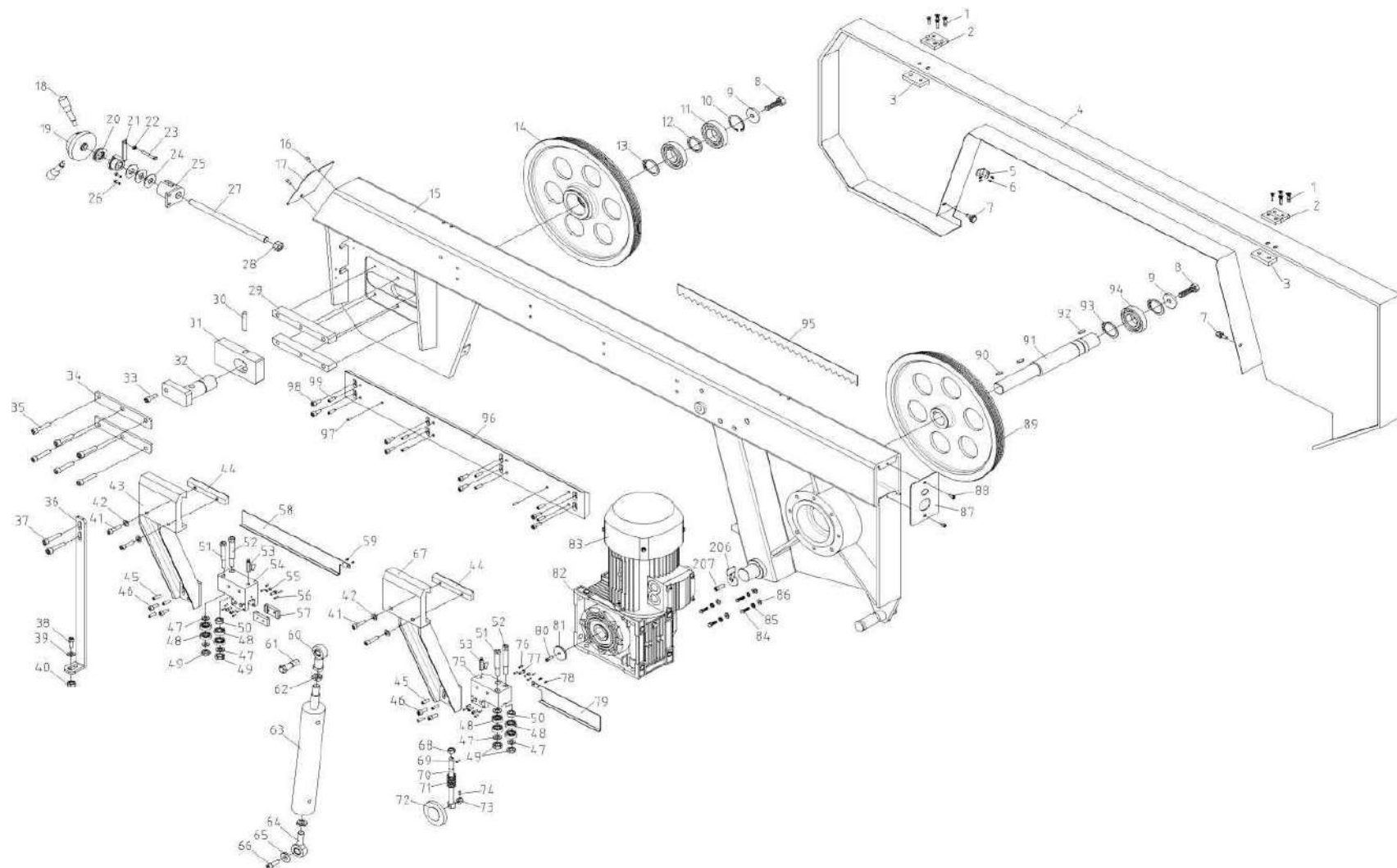


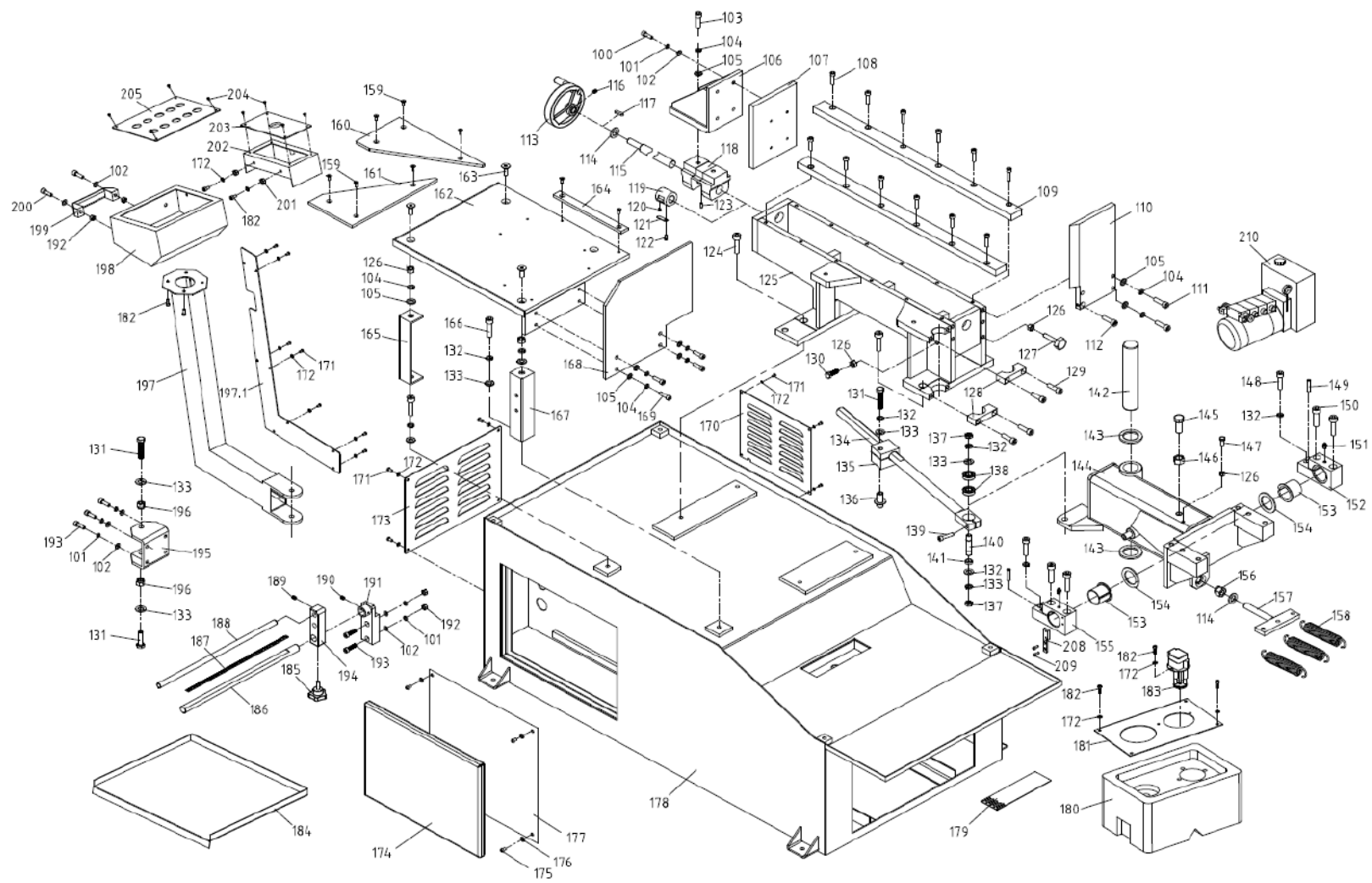






## 8. Чертеж в разобранном виде и перечень деталей





## Перечень деталей

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
1	Винт М6Х16	8	29	Накладка	2
2	Шарнирное соединение	2	30	Цилиндрический штифт Ф16m 6Х80	1
3	Гаечный блок	2	31	Блок скольжения	1
4	Крышка пыльной рамы	1	32	Гнездо холостого колеса	1
5	Гнездо концевого переключателя	1	33	Винт М12Х35	1
6	Винт М4Х8	4	34	Прижимная пластина	2
7	Рукоятка М6Х10	2	35	Винт М10х50	6
8	Болт М12Х25	2	36	Неподвижная плита	1
9	Амортизатор	2	37	Винт М8х35	2
10	Стопорное кольцо 80	1	38	Винт М12Х40	1
11	Подшипник 6208-2Z	2	39	Плоская прокладка 12	1
12	Распорная втулка	1	40	Гайка М12	1
13	Кольцо вала 40	1	41	Винт М8х35	4
14	Холостое колесо	1	42	Плоская прокладка 8	4
15	Пильная рама	1	43	Задний наклонный кронштейн	1
16	Винт М6х10	2	44	Блокировочный блок	2
17	Левая крышка	1	45	Винт М8х10	6
18	Хвостовик	2	46	Винт М8Х20	4
19	Регулировочный маховик	1	47	Плоская прокладка 10	6
20	Подшипник 51103	1	48	Подшипник 6200-2RZ	8
21	Натяжная втулка	1	49	Низкая гайка М10	4
22	Гайка М6	1	50	Распорная втулка	2
23	Болт М6Х45	1	51	Кулачковый вал II	2
24	Тарельчатая пружина Ф36ХФ17Х2	12	52	Кулачковый вал I	2
25	Фиксирующая втулка	1	53	Переключатель клапана G1/8"	2
26	Винт М5Х16	2	54	Седло направляющей (заднее)	1
27	Регулировочный рычаг	1	55	Винт М6Х16	6
28	Гайка М16	1	56	Винт М6х10	14

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО		ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
57	Зажимной блок	4		87	Правая крышка	1
58	Предохранительная доска	1		88	Винт М6х10	2
59	Винт М4Х8	2		89	Ведущее колесо	1
60	Шарнирный подшипник SIJK16C	1		90	Плоская шпонка 10Х40	2
61	Верхний вал	1		91	Приводной вал	1
62	Низкая гайка М16	2		92	Плоская шпонка 12Х40	1
63	Гидравлический цилиндр	1		93	Кольцо вала 45	2
64	Шарнирный подшипник SAJK16C	1		94	Подшипник 6209-2Z	1
65	Большая плоская прокладка 8	1		95	Пильная лента 4405Х34Х1.1Х3/4	1
66	Винт М8Х12	1		96	Направляющая салазка	1
67	Передний наклонный кронштейн	1		97	Пружинный штифт 6Х30	2
68	Гайка М12	1		98	Винт М8Х25	8
69	Пружинный штифт 3Х8	1		99	Винт М8Х16	8
70	Неподвижный вал	1		100	Винт М8Х25	4
71	Прижимная пружина	1		101	Пружинная шайба 8	10
72	Щетка Ф50	1		102	Плоская прокладка 8	12
73	Распорная втулка	1		103	Винт М10х25	2
74	Винт М6Х8	1		104	Пружинная шайба 10	11
75	Седло направляющей (переднее)	1		105	Плоская прокладка 10	11
76	Винт М6Х6	2		106	Гнездо подвижных тисков	1
77	Винт М6Х12	2		107	Подвижные тиски	1
78	Винт М4Х8	2		108	Винт М8Х25	12
79	Предохранительная доска	1		109	Направляющая	2
80	Винт М12Х25	1		110	Неподвижные тиски	1
81	Пресс-шайба	1		111	Винт М10Х35	3
82	Коробка передач	1		112	Винт М10Х20	1
83	Двигатель	1		113	Маховик Ф125ХФ15	1
84	Болт М12Х30	4		114	Плоская прокладка 16	2
85	Пружинная шайба 12	4		115	Ходовой винт	1
86	Плоская прокладка 12	4		116	Винт М6Х8	1

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
117	Плоская шпонка 5X16	1	147	Болт М10Х30	1
118	Соединительное основание	1	148	Винт М12Х50	2
119	Гайка отклонений	1	149	Цилиндрический штифт 8Х50	2
120	Штифт	1	150	Винт М12Х70	4
121	Пружинная лента	1	151	Масленка М8х1	2
122	Винт М5х8	1	152	Опора кронштейна	1
123	Винт М6Х16	1	153	Втулка	2
124	Винт М12Х25	4	154	Амортизатор	2
125	Тиски	1	155	Опора кронштейна	1
126	Гайка М10	5	156	Контргайка М16	1
127	Стопорный винт	1	157	Пружинная опора	1
128	Разрезное кольцо	2	158	Пружина растяжения	3
129	Винт М10Х35	4	159	Винт с утопленной головкой М6Х20	8
130	Болт М10Х65	1	160	Накладка	1
131	Болт М12Х40	3	161	Накладка	1
132	Пружинная шайба 12	7	162	Рабочий стол	1
133	Плоская прокладка 12	7	163	Винт с утопленной головкой М10Х30	4
134	Ось шкалы	1	164	Накладка	1
135	Соединительный блок	1	165	Опорная рама	1
136	Палец	1	166	Винт М12Х30	2
137	Низкая гайка М12	2	167	Опорная рама	1
138	Подшипник 6002-2Z	2	168	Перегородка	1
139	Винт М8Х40	1	169	Винт М10х25	4
140	Малый вал	1	170	Крышка	1
141	Амортизатор	1	171	Винт М6Х12	16
142	Поворотный вал	1	172	Плоская прокладка 6	24
143	Амортизатор	2	173	Крышка	1
144	Поворотный рычаг	1	174	Крышка электрического блока	1
145	Болт М16Х40	1	175	Винт М5Х10	4
146	Гайка М16	1	176	Плоская прокладка 5	4

ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО	ПОЗ. №	ОПИСАНИЕ	К-ВО
177	Монтажная плата	1	195	Неподвижное седло	1
178	Основание	1	196	Контргайка М12	2
179	Сетчатая пластина фильтра	1	197	Качающийся рычаг	1
180	Бак для СОЖ	1	197.1	Крышка	1
181	Крышка бака	1	198	Электрический щит	1
182	Винт М6Х12	12	199	Квадратная ручка А120	1
183	Насос подачи СОЖ	1	200	Винт М8Х20	2
184	Поддон для воды	1	201	Гайка М6	2
185	Кнопка запуска шлифования М8Х25	1	202	Гидравлический блок	1
186	Измерительная линейка	1	203	Панель управления скорости	1
187	Шкала	1	204	Винт М4Х6	8
188	Стержень барьера	1	205	Панель управления	1
189	Винт М8х10	1	206	Контрольная пластина для концевого выключателя (только для модели BS-2114ТН)	1
190	Винт М6Х6	2	207	Винт М8Х16 (только для модели BS-2114ТН)	1
191	Соединительный блок	1	208	Контрольная пластина для концевого выключателя (только для модели BS-2114ТН)	1
192	Гайка М8	4	209	Винт М5Х16 (только для модели BS-2114ТН)	2
193	Винт М8Х30	6	210	Гидравлическая станция (только для модели BS-2114ТН)	1
194	Блок скольжения	1			

**Примечание:** Настоящее руководство предназначено только для ознакомления. По причине постоянного совершенствования станка в него могут быть внесены изменения без предварительного уведомления. При эксплуатации этого электрического станка учитывайте местное сетевое напряжение.