

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА JTS-315S

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)  
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

### Циркулярная пила JTS-315S



#### 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

Нельзя пилить изделия из металла.

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

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

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

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее  $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$  (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее  $1,5 \text{ мм}^2$ ).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее  $4 \times 1,5 \text{ мм}^2$  (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее  $1,5 \text{ мм}^2$ ).

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

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

Не запускайте станок в работу!

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ JTS-315S

Число оборотов пильного диска . 2800 об/мин  
Внешний диаметр пильного диска ..... 315 мм  
Внутренний диаметр диска пилы ..... 30 мм  
Толщина диска пилы ..... 1,8 – 2,2 мм  
Толщина расклинивающего ножа ..... 2,3 мм  
Высота пропила при 90°/45°. макс. 90 / 60 мм  
Диапазон наклона пильного диска ... 90°- 47°  
Стол станка ..... 550x800 мм  
Удлинение стола сзади ..... 550x800 мм  
Высота рабочего стола ..... 800 мм  
Вытяжной патрубков ..... 100 мм  
Масса ..... 50 кг  
Габаритные размеры ..... 1310x970x1000 мм

Сетевое питание ..... 220 В ~1/N/PE 50гц  
Потребляемая мощность ..... 2,3 кВт  
Выходная мощность ..... 1,7 кВт S1-100%  
Номинальный рабочий ток ..... 7 А  
Соединительный провод (H07RN-F) . 3x1,5мм<sup>2</sup>  
Устройство защиты потребителя ..... 16 А

Сетевое питание ..... 380 В ~3L/PE 50гц  
Потребляемая мощность ..... 3,2 кВт  
Выходная мощность ..... 2,1 кВт S1-100%  
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой  
Номинальный рабочий ток ..... 3,5 А  
Соединительный провод (H07RN-F) 4x1,5 мм<sup>2</sup>  
Устройство защиты потребителя ..... 16 А

## 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

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

Не включайте в таких случаях пилу, выключите ее из эл. сети.

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

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

Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

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

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

Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.

Пильный диск должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать пиление.

Обратите внимание на время замедления диска до полной остановки, оно не должно превышать 10 сек.

Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.

Избегайте обратного удара заготовки.

Всегда применяйте расклинивающий нож и защитный кожух пильного диска. Расстояние между пильным диском и расклинивающим ножом должно составлять от 2 до 5 мм.

При пилении круглых заготовок закрепляйте заготовку от проворачивания. При пилении больших заготовок применяйте соответствующие вспомогательные средства для опоры.

Следите за тем, чтобы все заготовки были надежно закреплены во время работы, и было обеспечено их безопасное движение.

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Подставка для пилы
2. Удлинение стола
3. Каретка
4. Параллельный упор
5. Пильный диск 315 мм
6. Расклинивающий нож
7. Защитный кожух пильного диска
8. Соединительный шланг и Y-образный переходник
9. 2 ролика для транспортировки
10. 2 рукоятки для транспортировки
11. Толкающий шток
12. Инструмент для обслуживания
13. Инструкция по эксплуатации
14. Список запасных частей

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

Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

Поперечные распилы выполняйте только с помощью упора.

Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

При продольном пилении коротких заготовок (меньше чем 120 мм) применяйте толкатель.

Поперечную распиловку проводите только с применением подвижных салазок и торцового упора.

Никогда не пилите одновременно несколько заготовок, а также связок из нескольких деталей.

Следите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен зубьями пильного диска и отброшен вверх.

Использование пазовых фрез а также пильных дисков для выборки пазов, недопустимо.

Не применяйте циркулярную дисковую пилу для выбора шпунтов, нарезания пазов и шлицов.

Не используйте станок в целях, для которых он не был сконструирован, не применяйте, например, циркулярную пилу для вырезки сучков.

Отпиленные, закрепленные заготовки удаляйте только при выключенном моторе и полной остановке пильного диска.

Следите за тем, чтобы вентиляционные пазы мотора были всегда чистыми и открытыми.

Устанавливайте пилу таким образом, чтобы оставалось достаточно места для обслуживания и для подачи заготовок.

Обеспечьте хорошее освещение.

Следите за тем, чтобы пила была надежно закреплена на ровной поверхности.

Следите за тем, чтобы электропроводка не препятствовала рабочему процессу и, через нее нельзя было споткнуться.

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место. Не используйте пилу во влажных помещениях, не оставляйте её под дождем.

Не используйте станок вблизи горючих жидкостей или газов. Обычное искрение щеток может привести к возгоранию.

Следите за соблюдением мер по противопожарной безопасности, например наличие огнетушителя на рабочем месте.

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку.

Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья.

Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

Необходимо соблюдать указания о мин. и макс. размерах заготовок.

Не перегружайте станок, он будет лучше и дольше работать, если Вы будете применять его в соответствии с его мощностью.

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

Никогда не переносите режущий инструмент над сетевым проводом, и не тяните за него, для того, чтобы вытащить штекер из розетки. Держите сетевой провод подальше от нагревательных элементов, масла и острых кромок.

Работы по электрике станка должны выполняться только электриками.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

Все работы по установке, монтажу, чистке должны производиться только после отключения станка из эл. сети.

Если вы производите замену пильного диска, то обращайте внимание на то, чтобы разводка зубьев пилы была не уже, а пильный диск не шире толщины расклинивающего ножа.

Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали (HSS).

Поврежденные диски немедленно замените.

Изношенный вкладыш стола немедленно замените.

#### **4.1 ВНИМАНИЕ ОПАСНОСТИ**

Даже при правильном использовании пилы остаются приведенные ниже опасности.

Опасность ранения свободно вращающимся пильным диском.

Опасность из-за излома пильного диска.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли.

Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Применяйте вытяжные установки!

Опасность удара током, при неправильной прокладке кабеля.

## 4.2 Звуковая эмиссия

Значения определяют согласно стандарту EN 1807:1999 (коэффициент погрешности измерения 4 dB).

Заготовка – древесно-стружечная плита 16 мм:

Уровень мощности звука (согласно EN 3746):

Холостой ход 99,6 dB(A)

Обработка 104,8 dB(A)

Уровень звукового давления (согласно EN 11202):

Холостой ход 86,7dB(A)

Обработка 95,5 dB

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

## 5. ОПИСАНИЕ СТАНКА

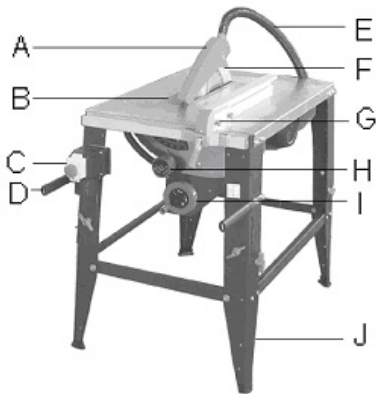


Рис.1

- A.....Защитный кожух пилы
- B.....Вставка стола
- C.....Включатель/выключатель
- D.....Рукоятки для транспортировки
- E.....Соединительный шланг
- F.....Расклинивающий нож
- G.....Параллельный упор
- H.....Поворотный маховик
- I.....Рукоятка для перемещения по высоте
- J.....Подставка станка

## 6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 6.1. Транспортировка и установка

Не держите станок при транспортировке за защитные приспособления.

Во время транспортировки верхняя часть пильного диска должна быть закрыта, например, кожухом для защиты пилы.

Поверхность, на которой устанавливается пила, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузку.

При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным.

### 6.2. МОНТАЖ

#### Общие указания

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от эл. сети!

Удалите защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Установите станок на плоскую поверхность.

Для проведения монтажа необходимы:

- крестообразная отвертка
- накидной гаечный ключ на 22 мм
- гаечный ключ на 16 мм
- гаечный ключ на 10 мм
- гаечный ключ на 8 мм
- рабочие перчатки

#### Монтаж подставки:

4 ножки сложены на заводе изготовителе.

- выровняйте ножки (J, Рис.2) и крепко затяните гайки.

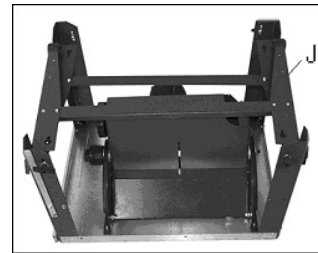


Рис. 2

- Установите поперечные балки (Рис.3) и крепко затяните гайки.

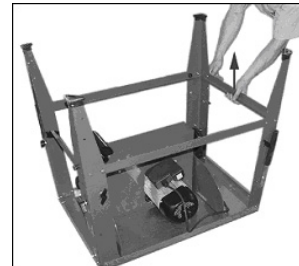


Рис. 3

- Закрепите винты с круглой головкой (L, Рис. 4) в шлице с помощью барашковой гайки.

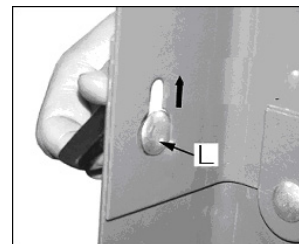


Рис. 4

#### Монтаж аспирационного патрубка

- Закрепите аспирационный патрубок с помощью 3-х резьбовых винтов (M, Рис. 5).

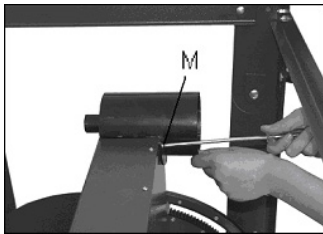


Рис. 5

### Монтаж выключателя

Закрепите выключатель (С, Рис. 6) на левой ноге станка с помощью 2-х винтов М4х60 и 2-х стопорных гаек М4.

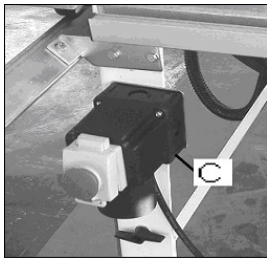


Рис. 6

### Монтаж диска пилы

Пильный диск должен соответствовать приведенным техническим характеристикам.

Перед установкой проверить пильный диск на наличие повреждений (трещин, поврежденных зубьев, изгибов). Не применяйте поврежденные пильные диски.

Следите за тем, чтобы зубья пильного диска были направлены в направлении пиления (вниз).

При операциях с пильным диском надевайте подходящие защитные перчатки.

Удалите защитный кожух пильного диска (А, Рис.1) и вставку стола (В).

Поворотом рукоятки выведите пильный диск в верхнее положение.

Ослабьте зажимную гайку с помощью поставленного ключа (Т, Рис. 13).

При этом предотвращайте вал пилы от проворачивания с помощью поставленного стопорного штыря (S).

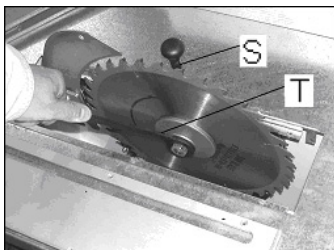


Рис. 13

**Внимание:** левая резьба.

Удалите гайку (R, Рис. 14) и прижимной фланец (Q).

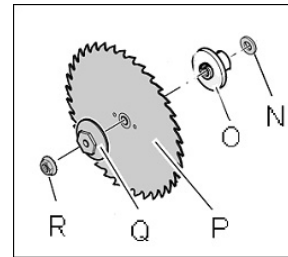


Рис. 14

Установите пильный диск (P) на вал. Убедитесь в том, что зубья пильного диска указывают в направлении резки (спереди вниз).

Установите прижимной фланец и сильно затяните гайку.

### Последовательность монтажа:

- Промежуточная шайба (N)
- Центрирующий фланец (O)
- Пильный диск (P)
- Прижимной фланец (Q)
- Гайка с левой резьбой (R).

Установите вставку стола и защитный кожух пильного диска.

### Монтаж расклинивающего ножа

Расклинивающий нож должен применяться всегда.

Отключить питание посредством выключения автомата или отсоединения от розетки.

Расклинивающий нож (F, Рис.15) закрепляется с помощью гайки (U).

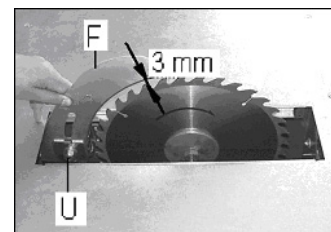


Рис. 15

Расстояние между пильным диском и расклинивающим ножом должно составлять от 2 до 5 мм.

Сильно затяните прижимную гайку (U)

### Монтаж вставки стола

Прочно прикрепите вставку к столу с помощью 6 винтов.

### Монтаж защитного кожуха диска

Защитный кожух диска пилы должен быть установлен всегда.

Закрепите защитный кожух пильного диска (А, Рис.16) с помощью 1 винта с плоской головкой, 1 шайбы и 1 барашковой гайки на расклинивающем ноже (F).

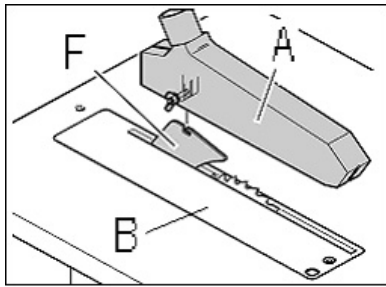


Рис.16

Защитный кожух диска пилы должен быть наклонен к заготовке, подлежащей резке, чтобы закрыть зубья пильного диска как можно больше.

#### **Монтаж базовой направляющей**

Установите параллельный упор базовой направляющей на передней стороне стола с помощью:

- 2-х винтов с круглой головкой М6х20
- 2-х гаек М6

#### **Монтаж параллельного упора**

Закрепите параллельный упор на базовой направляющей.

Закрепите упорную шину (G, Рис.7) с помощью 2-х винтов и 2-х барашковых гаек (W) на корпусе параллельного упора.

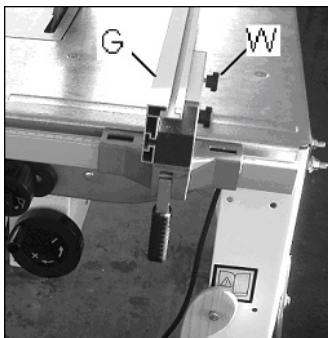


Рис.7

#### **Монтаж удлинения стола**

Прикрепите заднее удлинение стола (X, Рис.8) и опорные уголки (Y).

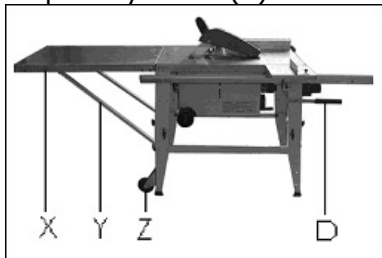


Рис. 8

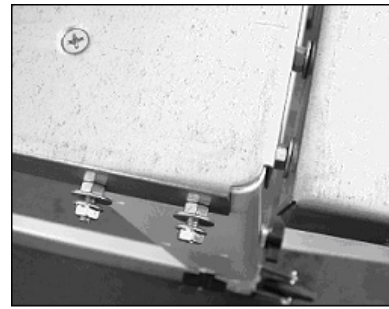


Рис.9

Выставьте ровно стол и крепко затяните гайки.

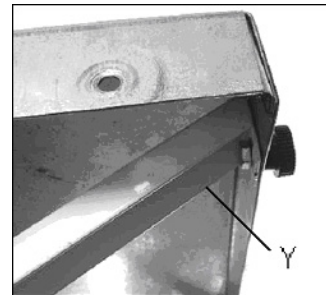


Рис. 10

#### **Монтаж роликов для транспортировки**

Закрепите ролики для транспортировки (X, Рис.11) с помощью 4-х винтов и гаек.

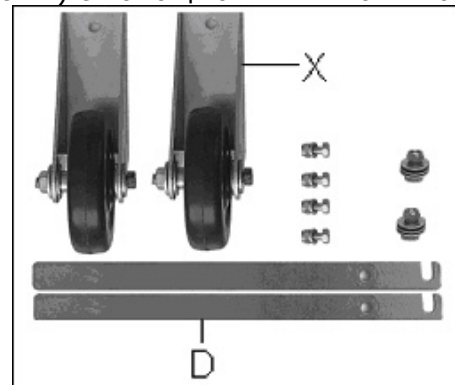


Рис.11

#### **Монтаж рукояток для транспортировки**

Закрепите рукоятки для транспортировки (D, Рис.11) с помощью 2-х винтов.

#### **Подсоединение вытяжной вентиляции**

Перед пуском в эксплуатацию станок должен быть подключен к вытяжной системе таким образом, чтобы при включении станка автоматически включалась вытяжная вентиляция.

Смонтируйте соединительный шланг на защитном кожухе пилы и на аспирационном патрубке.

Подсоединение шланга рассчитано на 100 мм.

#### **6.4. Подключение к электрической сети**

Подсоединение к эл. сети, а также применяемые удлинители должны соответствовать предписаниям. Напряжение сети и частота

должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

Установленное потребителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электриком.

## 6.5 Работы по наладке и регулировке

### Общие указания

Перед проведением монтажно-наладочных работ отключите станок от эл. сети!

### Регулировка пильного диска

Никогда не производите регулировку при работающем станке.

Для перемещения пильного диска по вертикали применяйте переднюю рукоятку (I, Рис.1).

Поворотный маховик (H, Рис.1) применяйте для регулировки наклона пильного диска.

### Внимание:

Не применяйте пильные диски, максимальное рекомендуемое число оборотов которых ниже числа оборотов станка.

### Регулировка параллельного упора

Никогда не производите регулировку при работающем станке.

Зафиксируйте упорную шину (G, Рис. 17) с помощью 2-х винтов и 2-х барашковых гаек (W) на параллельном упоре.

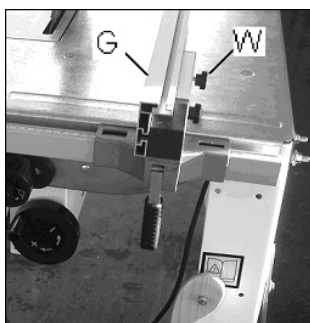


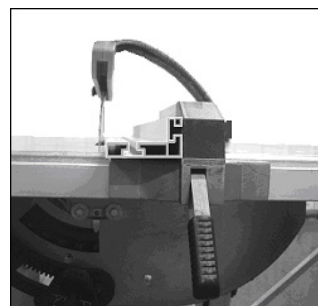
Рис. 17

### Указание:

Направляющая планка упора может быть переставлена в продольном направлении и положена на плоскость.

- Резку широких заготовок производите со стоящей упорной шиной (Рис. 17).

- Резку узких заготовок (ширина меньше 120 мм) производите только с плоско уложенной упорной шиной (Рис. 18).



### Регулировка упора 90°

Конечный упор устанавливается на заводе изготовителе.

Если требуется новая регулировка:

Отключите питания станка, вытащив сетевой штекер.

Вновь отрегулируйте упор 90°.

### Установка полотна пилы параллельно столу

Пильный диск выставляется параллельно к столу станка на заводе изготовителе.

Если требуется новая регулировка:

Отключите эл. питание станка.

Ослабьте винты на поверхности стола (V, Рис.19) и вновь установите блок пильного диска.

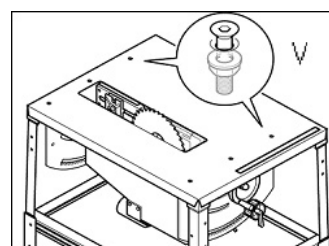


Рис.19

## 6.6. Пуск в эксплуатацию

Станок включается посредством нажатия зеленой кнопки на главном выключателе: С помощью красной кнопки (С, Рис. 1) производится остановка станка.

При перегрузке мотора он отключается самостоятельно.

После охлаждения в течение примерно 2 минут можно снова включать станок.

## 7. РАБОТА СТАНКА

Всегда принимайте во внимание указания по технике безопасности и придерживайтесь действующих инструкций.

Обеспечьте правильное положение защитного кожуха пильного диска, прежде чем Вы начнете работу на станке.

### Внимание:

Перед началом работы проконтролируйте состояние пильного диска.

Работайте только с острым пильным диском!

Всегда применяйте расклинивающий нож и защитный кожух пильного диска. Проверьте правильность их положения.

Перед началом распила заготовки пильный диск должен набрать максимальное число оборотов.

При работе всегда устанавливайте все защитные приспособления.

Немедленно производите замену поврежденных защитных приспособлений.

Предохраняйте заготовки круглого сечения от проворачивания за счет достаточного давления на нее при пилении.

Необходимо обращать внимание на то, чтобы заготовки при распиле надежно удерживались и проводились по станку.

Никогда не распиливайте заготовку, удерживая ее на весу.

Избегайте обратного удара при работе

При продольном пилении узких заготовок (уже 120 мм) применяйте толкающие штоки и деревянные рукоятки (Рис.12).

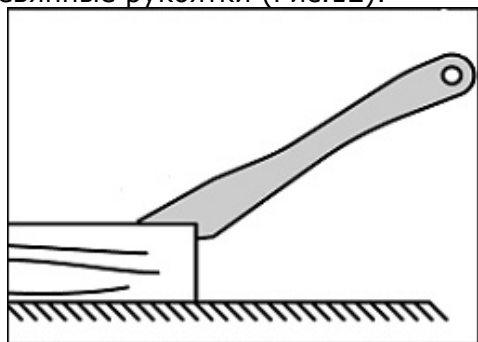


Рис. 12

## Безопасная работа

- A.1.: продольный распил
- A.2.: продольный распил с толкателем
- A.3.: поперечный распил
- A.4.: продольный распил под углом
- A.5.: поперечный распил под углом
- A.6.: продольный распил плит

### 7.1. Правильное рабочее положение

Перед станком за пределами линии пиления (опасной зоны).

### 7.2. Обращение с заготовкой при работе

Держите руки за пределами области пиления, положив их на заготовку.

Подавайте заготовку в направлении линии пильного диска.

Подавайте заготовку равномерно, не перекашивая ее.

При пилении широких и длинных заготовок применяйте опорные роликовые стойки.

При продольном пилении узких заготовок (уже 120 мм) используйте деревянные штоки и толкатели.

Смотрите за тем, чтобы отпиленный материал не был захвачен поднимающимся зубом пильного диска и не отброшен вверх.

Отпиленные и заклинившие заготовки удаляйте только при выключенном моторе и после полной остановки пильного диска.

## 8. КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Общие указания

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке, станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Отключите подачу эл. питания!

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

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

Обращайтесь в Сервисную службу или в подходящую специализированную мастерскую, как только на циркулярной пиле возникнут нарушения работоспособности и повреждения

### Очистка

Производите очистку станка через равномерные отрезки времени.

Ежедневно проверяйте работоспособность вытяжной вентиляции.

Избегайте скопления стружки и обрезков заготовок в корпусе станка.

Вентиляция мотора не должна блокироваться стружками.

После очистки сразу установите все защитные приспособления.

Поврежденные защитные приспособления немедленно заменяйте.

### Пильные диски

Уход за пильными дисками должен быть доверен только обученному персоналу.

Применяйте только качественно заточенные пильные диски.

Немедленно меняйте поврежденные пильные диски.



## 9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### мотор не работает

- \*нет тока – проверить соединительные провода и предохранитель;
- \*дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;
- \*сработало реле перегрузки – ждать мотору остыть и включить снова;

### сильные вибрации станка

- \*станок стоит неровно – выровнять станок;
- \*крепление диска пилы загрязнено – очистить вал пилы и фланец;
- \*поврежден диск пилы – немедленно заменить диск пилы;

### угол распила не равен 90°

- \*неправильно отрегулирован поворотный упор;
- \*неправильно отрегулирован упор для резки под углом;

### заготовка заклинивается на упоре

- \*упор не параллелен пильному диску – проверить упор и отрегулировать;
- \*заготовка изгибается или проворачивается – выберите другую заготовку;
- \*слишком сильное усилие при резании – уменьшить подачу;

### обратный удар заготовки

- \*Упор не параллелен пильному диску – проверить упор и отрегулировать;
- \*не установлен расклинивающий нож – Опасно! Немедленно установить вместе с защитным кожухом пилы.

### плохое качество поверхности реза

- \*выбрано неподходящее полотно пилы;
- \*пильный диск установлен наоборот;
- \*пильный диск загрязнен смолой;
- \*тупой пильный диск;
- \*неоднородная заготовка;
- \*слишком большое давление подачи – никогда не перегружайте станок.

## 10. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

(А, Рис.20) Артикул-№: 10000811

Правое расширение стола

550x800 мм, включая удлинение для параллельного упора базовой направляющей.

(В, Рис. 20) Артикул-№ : 10000812

Подвижный стол 230x230 мм, включая упор для резки под углом.



Рис.20

Пильные диски с различной нарезкой зубьев Вы найдете в прайс-листе JET.