



JTAS-10DX
JTAS-12DX

Циркулярные пилы

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по
эксплуатации

Артикул: 708680-RU
708546-RU



JPW (Tool) AG
Ackerstrasse 45,
CH-8610 Uster,
Switzerland
www.jettools.com



Содержание

Предупреждения об опасности	3
Введение	5
Технические характеристики	6
Комплект поставки	7
Распаковка	7
Очистка	7
Содержимое транспортировочного контейнера	8
Сборка	9
Кожух двигателя	9
Сборка маховика	9
Приспособление для распила под углом и крючки для хранения упора	9
Расширения стола	10
Установка/замена пильного диска	10
Установка расклинивающего ножа и защитного ограждения пильного диска (только для рынка США)	11
Установка направляющих и деревянного расширения стола	12
Установка блока переключателя	12
Подключение к электросети	13
Регулировка станка	13
Регулировка положения пильного диска	13
Регулировка вставки стола	13
Угловой упор	14
Регулировка расклинивающего ножа	14
Выравнивание пильного диска	15
Регулировка ограничителей под углом 45° и 90°	15
Замена ремня	16
Техническое обслуживание	17
Очистка	17
Смазка	17
Прочее техническое обслуживание	17
Устранение неисправностей	18
Электрическая схема 4 кВт, 400 В, 3 фазы	20

Технические характеристики, приведенные в данной инструкции, являются справочной информацией и могут изменяться. Компания JET оставляет за собой право в любое время вносить изменения в конструкцию деталей станка, крепежа и прочих принадлежностей на свое усмотрение без предварительного уведомления потребителя.



Предупреждения об опасности

1. Перед началом сборки или работой на станке полностью прочтите и уясните инструкцию по его эксплуатации.
2. Прочтите и уясните предупреждения об опасности, размещенные на станке и в данной инструкции. Несоблюдение данных предупреждений может стать причиной серьезных травм.
3. Замените предупреждающие надписи, если они были удалены или стали неразборчивыми.
4. Данный циркулярный станок предназначен для эксплуатации только должным образом обученным и опытным персоналом. Если Вы не знакомы с надлежащей и безопасной эксплуатацией станка, не работайте на нем до приобретения соответствующих знаний и подготовки.
5. Используйте циркулярный станок только в целях, для которых он предназначен. В случае использования станка в иных целях, компания JET® отказывается от действительной и подразумеваемой гарантии и снимает с себя ответственность за любые травмы, которые могут быть получены в результате подобной эксплуатации.
6. Во время работы на станке всегда используйте соответствующие средства защиты глаз/лица. Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы; они не являются защитными очками.
7. Перед работой на станке снимите галстук, кольца, наручные часы и другие украшения, а также закатайте рукава выше локтей. Уберите свободные края одежды и спрячьте длинные волосы. Рекомендуется использовать обувь с нескользящей подошвой или противоскользящий коврик. Не работайте в перчатках.
8. В течение длительных периодов работы используйте средства защиты органов слуха (беруши или защитные наушники).
9. Некоторые виды пыли, образующейся в результате механической шлифовки, резания, полировки, сверления и других операций, содержат химические вещества, способные вызывать рак, врожденные пороки развития и влиять на репродуктивное здоровье. Некоторые виды подобных химических веществ:
 - Свинец, содержащийся в краске на свинцовой основе.
 - Кристаллический кварц, содержащийся в кирпичах, цементе и других материалах строительной промышленности.
 - Мышьяк и хром, содержащийся в химически обработанной древесине.Риск, которому Вы подвергаетесь, зависит от того, как часто Вы производите данный вид работ. Для уменьшения влияния данных химических веществ работайте в хорошо проветриваемом помещении, используя соответствующие средства защиты, такие как маски или респираторы, разработанные специально для микроскопических частиц.
10. Не производите работы на станке, если устали или находитесь под действием наркотических препаратов, алкоголя или медикаментов.
11. Удостоверьтесь, что станок правильно заземлен.
12. Производите все настройки и обслуживание станка с отключенным от сети кабелем. Чтобы показать, что станок находится на ремонте или техническом обслуживании и до завершения работ его использование запрещено, необходимо повесить на него красную бирку, обозначающую неработоспособное состояние станка.
13. Уберите регулировочный инструмент и гаечные ключи. Перед включением станка возьмите за правило проверять, убран ли со станка регулировочный инструмент и ключи.
14. Во время эксплуатации станка защитные ограждения должны всегда находиться на своих местах. Если они были сняты для проведения технического обслуживания, будьте особенно осторожны. После завершения технического обслуживания немедленно установите ограждения на место.

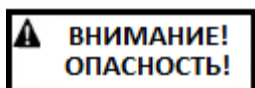
15. Проверьте выравнивание расклинивающего ножа, упора и паза для установки приспособления для распила под углом по отношению к пильному диску. На каждое защитное приспособление станка нанесена предупреждающая надпись, напоминающая оператору об опасностях, возникающих при ненадлежащей эксплуатации станка.
16. Проверяйте детали станка на предмет повреждения. Перед дальнейшей эксплуатацией станка защитное ограждение или другую поврежденную деталь следует тщательно проверить на предмет нормальной работы и выполнения предусмотренных функций. Проверьте расположение подвижных частей станка, отсутствие заедания подвижных частей, повреждений деталей, крепления и другие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию станка. Защитное приспособление или другая поврежденная деталь должна быть отремонтирована надлежащим образом или заменена.
17. Обеспечьте достаточно места вокруг рабочей зоны и безбликовое верхнее освещение.
18. Пол вокруг станка должен содержаться в чистоте, очищайте его от обрезков, масла и загрязнений.
19. Посетителям следует находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Не допускайте в рабочую зону детей.
20. Сделайте рабочую зону недоступной для детей с помощью навесных замков, центральных выключателей или путем съема предохранительной кнопки.
21. Сосредоточьте все внимание на работе. Отвлечение от работы, разговоры и баловство на рабочем месте расцениваются как небрежное отношение к работе и могут стать причиной серьезных травм.
22. Всегда сохраняйте уравновешенную позу, чтобы не попасть под пильный диск или другие подвижные части станка. Не перенапрягайтесь и не прилагайте чрезмерных усилий для выполнения каких-либо операций.
23. Используйте подходящий инструмент при соответствующей скорости и подаче. Не применяйте инструмент или другое приспособления для выполнения не предназначенных для них работ. Правильно выбранный инструмент более эффективен и безопасен.
24. Используйте рекомендуемое дополнительное оборудование; неподходящее оборудование может быть опасным.
25. Внимательно относитесь к проведению технического обслуживания инструмента. Для обеспечения наибольшей эффективности и безопасной работы следите, чтобы пильные диски были острыми и чистыми. Соблюдайте инструкции по смазке и замене комплектующих.
26. Проверьте пильный диск на предмет трещин или отсутствующих зубьев. Запрещается использовать диски с трещинами, изношенные диски, с отломанными зубьями или с неподходящей разводкой. Убедитесь, что пильный диск надежно закреплен на оправке.
27. Держите руки на расстоянии от пильного диска. Запрещается тянуться за пильный диск во время его работы, чтобы убрать части заготовки. Запрещается обрабатывать заготовку на весу, без опоры. При работе не допускайте неудобного положения рук, при котором руки могут случайно соскользнуть и попасть под пильный диск.
28. Запрещается распиливать доски с выпадающими сучками, а также с гвоздями и другими инородными телами. Изогнутые, искривленные, выпуклые или закрученные заготовки разрешается распиливать только после того, как одна сторона заготовки будет выровнена на фуговальном станке с целью упрощения ее ведения и подачи к пильному диску.
29. Запрещается обрабатывать длинные или широкие заготовки без дополнительной опоры, так как заготовка может спружинить или опрокинуться под собственным весом.
30. Всегда используйте расклинивающий нож, ограждение пильного диска, толкатель и другие защитные приспособления, необходимые для выполнения соответствующих операций. При прорезании шпунтов или фигурном распиле, когда ограждение пильного диска необходимо снять, используйте гребенчатые прижимы, фиксаторы и другие защитные приспособления, а также соблюдайте повышенную осторожность. По завершении операции, требующей демонтажа защитного ограждения пильного диска и расклинивающего ножа, незамедлительно установите ограждение и нож на место.
31. Убедитесь, что пильный диск вращается по часовой стрелке (если смотреть со стороны двигателя (слева)).

32. Выключите станок перед очисткой. Для удаления опилок, обломков древесины используйте щетку или сжатый воздух; не удаляйте мусор руками.
33. Запрещается вставать на станок. В случае опрокидывания станка могут быть нанесены серьезные травмы.
34. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Отключите питание и не оставляйте станок до полной остановки пильного диска.
35. Перед запуском станка уберите из рабочей зоны незакрепленные предметы и ненужные в работе заготовки.

Ознакомьтесь со следующими предупреждениями об опасности, используемыми в данной инструкции:



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной незначительных травм и/или возможного повреждения станка.



Если предупреждения об опасности не были приняты во внимание, это может стать причиной серьезных травм или смерти.

Введение

Приобретенная Вами циркулярная пила JET JTAS-10DX / JTAS-12DX – это станок высокого качества, который будет безотказно служить Вам долгие годы. Перед началом сборки станка и его эксплуатации прочтите данную инструкцию. Здесь представлена информация, которая поможет Вам использовать станок максимально эффективно и безопасно.

Данный станок, как и все оборудование компании JET, продается через сеть официальных дистрибьюторов и обслуживается в сервисных центрах. Если Вам необходимо приобрести какие-либо детали или получить услугу, свяжитесь в ближайшем к Вам дистрибьютором компании JET. Детали также можно заказать непосредственно в компании JET.

После приобретения циркулярной пилы стоит задуматься и о покупке вытяжной системы. Полная линейка вытяжных систем, а также шлангов и прочих принадлежностей представлена у дистрибьюторов компании JET в Вашем регионе. Большой выбор пылеулавливающих колпаков, шлангов, хомутов, фитингов и заслонок поможет Вам укомплектовать установку, исходя из Ваших конкретных потребностей, и обеспечить ее работу с максимальной производительностью.

Сборка и точная регулировка станка, упора, системы направляющих, расширений стола и т.д. может занять достаточно много времени. Для достижения наилучшего результата рекомендуем Вам не торопиться. Циркулярный станок не укомплектован штепсельной вилкой. Необходимо приобрести вилку, подходящую для подключения к сети напряжением 400 В.

Технические характеристики

Модель (артикул) JTAS-10DX (708680-RU)

Диаметр пильного диска	254 мм, 40 зубьев
Диаметр оправки (вала).....	30 (15,88) мм
Максимальная глубина пропила	76 мм
Максимальная толщина заготовки при распиле под углом 45°	54 мм
Максимальная ширина дисковой фрезы Dado	20,6 мм
Диаметр вытяжного штуцера	100 мм
Минимальная производительность установки для отвода пыли.....	595 м ³ /час
Высота стола	863 мм
Размер стола (с расширением).....	737x1068 мм
Размер стола (без расширения)	737x508 мм
Частота вращения пильного диска на холостом ходу	4300 об/мин
Масса	
Нетто	194,3 кг
Брутто.....	219 кг

Двигатель и электрооборудование:

Тип двигателя	полностью закрытый, охлаждаемый воздухом, асинхронный
Потребляемая (выходная) мощность.....	5,2 (4,0) кВт
Количество фаз	три
Напряжение	400 В
Частота	50 Гц
Способ передачи крутящего момента	поликлиновая ременная передача
Переключатель Вкл./Выкл.	электромагнитный, с защитным реле от перегрузки
Частота вращения двигателя.....	2850 об/мин
Уровень шума	85 дБ на расстоянии 914 мм от работающего без нагрузки пильного диска

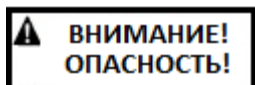
Модель (артикул) JTAS-12DX (708546-RU)

Диаметр пильного диска	305 мм, 40 зубьев
Диаметр оправки	30 мм
Максимальная глубина пропила	102 мм
Максимальная толщина заготовки при распиле под углом 45°	73 мм
Диаметр вытяжного штуцера	100 мм
Минимальная производительность установки для отвода пыли.....	595 м ³ /час
Высота стола	863 мм
Размер стола (с расширением).....	800x1118 мм
Размер стола (без расширения)	800x610 мм
Частота вращения пильного диска на холостом ходу	4300 об/мин
Масса	
Нетто	206 кг
Брутто.....	230 кг

Двигатель и электрооборудование:

Тип двигателя	полностью закрытый, охлаждаемый воздухом, асинхронный
Потребляемая (выходная) мощность.....	6,5 (5,0) кВт
Количество фаз	три
Напряжение	400 В
Частота	50 Гц
Способ передачи крутящего момента	поликлиновая ременная передача
Переключатель Вкл./Выкл.	электромагнитный, с защитным реле от перегрузки
Частота вращения двигателя.....	2850 об/мин
Рекомендуемый автоматический выключатель или плавкий предохранитель ¹	30 А
Уровень шума	85 дБ на расстоянии 914 мм от работающего без нагрузки пильного диска

Технические характеристики, указанные в данной инструкции, были актуальны на момент ее издания, но в рамках политики постоянного улучшения продукции компания JET оставляет за собой право изменения характеристик в любое время без предварительного уведомления потребителя и каких-либо обязательств.



Перед сборкой или эксплуатацией станка полностью прочтите и уясните информацию, приведенную в данной инструкции! Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм.

Комплект поставки

Распаковка

Полностью демонтируйте деревянную клеть и снимите со станка коробку. Проверьте станок на предмет повреждений во время транспортировки. О любых повреждениях незамедлительно сообщите Вашему поставщику и транспортной компании. Не выбрасывайте упаковочные материалы до тех пор, пока станок не будет собран и проверен на предмет надлежащей работоспособности.

Сравните содержимое контейнера со следующим перечнем, чтобы удостовериться в комплектности поставки. Об отсутствующих деталях, если таковые имеются, сообщите вашему дистрибьютору. Внимательно прочтите инструкции по сборке, техническому обслуживанию и технике безопасности при работе на станке.

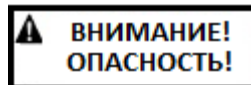
1. Выкрутите болты, крепящие станок к транспортировочному поддону.
2. Аккуратно стащите станок с паллеты на пол.

Запрещается подключать станок к источнику питания до завершения всех сборочных операций! Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм!

Станок следует установить на прочный ровный пол в помещении с хорошей вентиляцией и достаточным освещением. Вокруг станка следует оставить достаточно места для установки расширений стола и направляющих, а также для загрузки и разгрузки заготовок и технического обслуживания станка.

Очистка

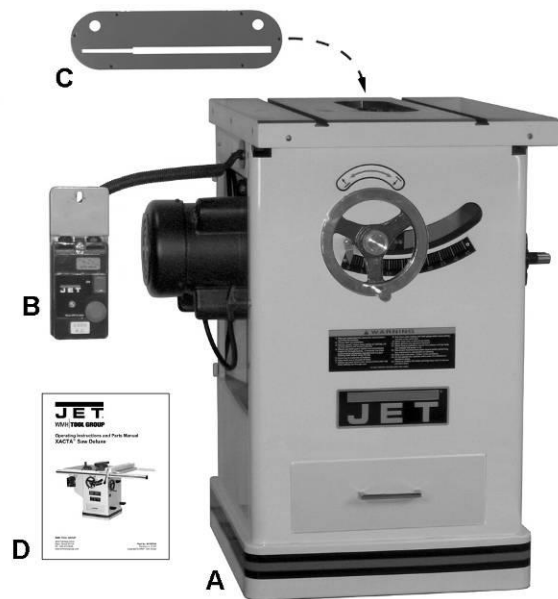
На открытые металлические поверхности, такие как поверхности стола и расширений, нанесено заводское защитное покрытие. Это покрытие следует удалить с помощью мягкой ветоши, смоченной в керосине. Запрещается использовать для этих целей ацетон, бензин или разбавитель лака. Избегайте попадания растворителей на пластмассовые детали; не используйте для удаления защитного покрытия абразивный материал, так как он может поцарапать поверхности деталей.



Содержимое транспортировочного контейнера

Основной контейнер

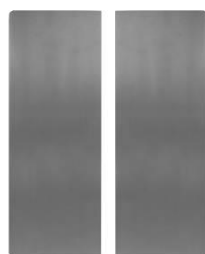
- 1 Циркулярная пила (A)
- 1 Переключатель (B)
- 1 Вставка стола (C)
- 1 Вставка стола для дисковой фрезы Dado (не показана, только JTAS-10DX)
- 1 Инструкция по эксплуатации (D)



Основной контейнер

Расширения стола

Два расширения стола упакованы в отдельные коробки.



Расширения стола

Коробка для боковой крышки

- 1 Боковая крышка

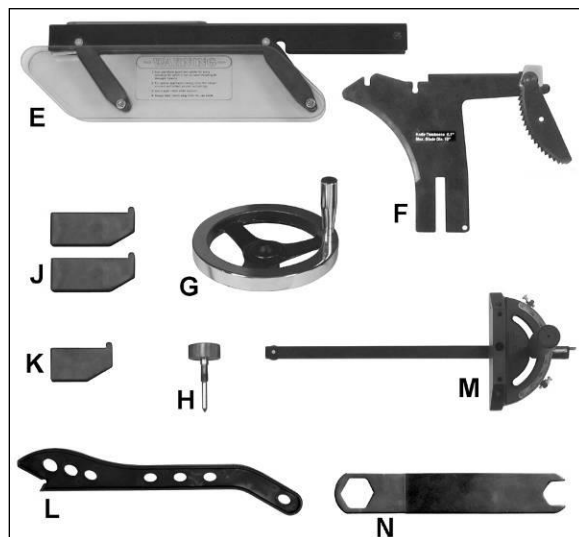


Содержимое коробки для боковой крышки

Малая коробка

Содержимое малой коробки:

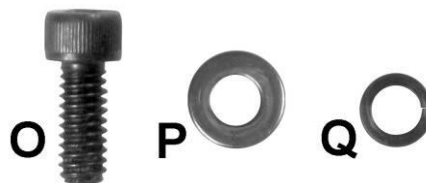
- 1 Защитное ограждение пильного диска (E) – только для рынка США
- 1 Расклинивающий нож с противоударными фиксаторами (F) - только для рынка США
- 1 Маховик с рукояткой (G)
- 1 Запорная ручка (H)
- 2 Больших крюка (J)
- 1 Малый крюк (K)
- 1 Толкатель (L)
- 1 Приспособление для распила под углом (M)
- 1 27 мм гаечный ключ оправки (N)



Содержимое малой коробки:

Крепеж:

- 6 Винтов с внутр. шестигранником М6х16 (O)
- 6 Плоских шайб М6 (P)
- 6 Стопорных шайб М6 (Q)



Комплект крепежа

Сборка

Кожух двигателя

См. Рис. 1 и 2:

Инструменты: 17 мм гаечный ключ, 12 мм гаечный ключ

1. Снимите *транспортную скобу* (А), которая крепит *двигатель* (С) к столу.
2. После этого закрутите *винт* (В) обратно в кронштейн двигателя. Позднее верхние винты будут использоваться для крепления расширения стола.
3. Снимите *транспортную скобу* (D), которая крепит *блок переключателя* (Е) к столу. Не выбрасывайте скобу (D), так как она будет использоваться для установки переключателя.
4. Выкрутите оставшийся *винт с шестигранной головкой, стопорную и плоскую шайбы* (F, Рис. 5) с торца стола.
5. Установите *крышку двигателя* (G), вставив *штыри* (H) крышки в *петли* на тумбе.
6. Потяните *защелку* (J), закройте крышку, затем отпустите защелку.

Сборка маховика

См. Рис. 3:

Детали: (2) Маховика с рукояткой (С), (2) Запорные ручки (D), (2) шпонки (А)

Инструменты: 3 мм шестигранный ключ

Передний маховик (Е) установлен на заводе-изготовителе. Порядок установки *бокового маховика* (С):

1. Совместите запрессованную в вал *шпонку* (А) со *шпоночным пазом маховика* (С) и наденьте маховик на вал.
2. С помощью 3 мм шестигранного ключа плотно затяните *установочный винт* на втулке крепления маховика.
3. Установите в центральное отверстие вала маховика *запорную ручку* (D) и закрутите ее по часовой стрелке.
4. *Маховик* (Е) устанавливается аналогичным образом.

Приспособление для распила под углом и крючки для хранения упора

См. Рис. 3:

Детали и крепеж: (1) Малый крюк (F), (2) Больших крюка (K), (6) Плоских шайб М6 (J), (6) Стопорных шайб М6 (H), (6) Винтов с внутр. шестигранником М6х16 (G)

Инструменты: 5 мм шестигранный ключ

Прикрутите *малый крюк* (F) и два *больших крюка* (K) к боковой стенке тумбы станка с помощью шести *винтов с внутр. шестигранником М6х16* (G), *стопорных шайб М6* (H) и *плоских шайб М6* (J). Затяните винты с помощью шестигранного ключа.

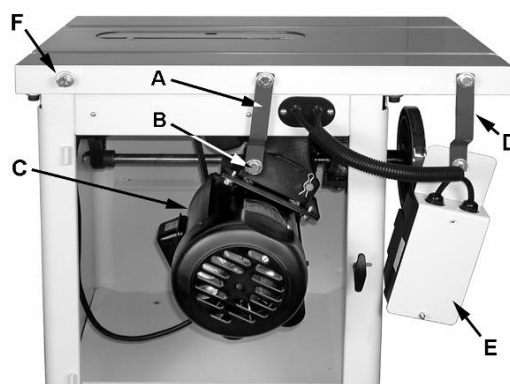


Рис. 1



Рис. 2

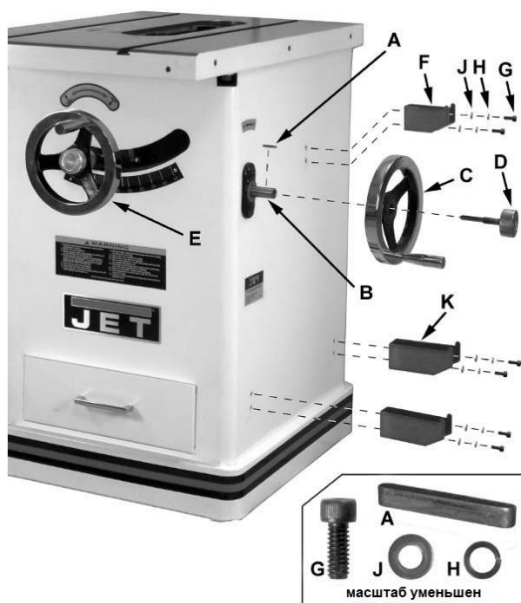


Рис. 3

Расширения стола

См. Рис. 4 и 5:

Крепеж и детали: (6) Болтов 7/16"x1-1/2", (6) Стопорных шайб 7/16", (6) Плоских шайб 7/16" и (2) Расширения стола

Инструменты: 17 мм гаечный ключ, поверочная линейка

1. Прикрутите левое *расширение* (A) к *столу* (B) с помощью трех *винтов* (E), *стопорных шайб* (F) и *плоских шайб* (G). Закрутите винты так, чтобы расширение можно было регулировать. Не затягивайте винты полностью.
2. Отрегулируйте расширение в горизонтальной плоскости таким образом, чтобы его передний край встал вровень с передним краем стола (C). Затем с помощью поверочной линейки отрегулируйте расширение в вертикальной плоскости так, чтобы его поверхность встала вровень с поверхностью стола.
3. Затяните три крепежных винта расширения стола.
4. Выкрутите крепежные детали (Рис. 5) с правой стороны стола, затем аналогичным образом установите правое расширение стола.

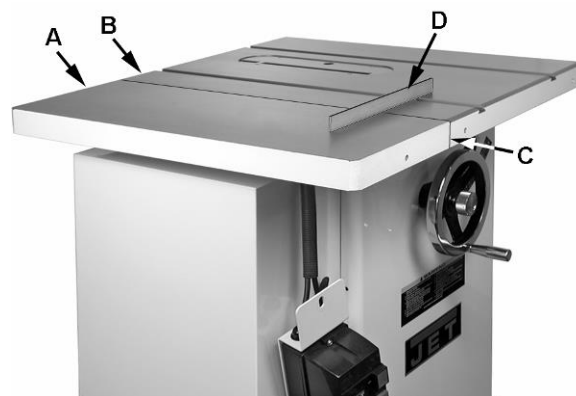


Рис. 4

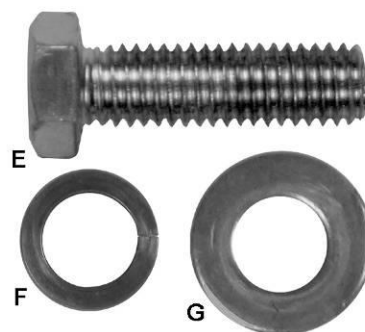


Рис. 5

Установка/замена пильного диска



Чтобы не травмироваться, будьте осторожны

при работе с острыми пильными дисками!

Порядок установки или замены пильного диска (см. Рис. 6):

Инструменты: 27 мм гаечный ключ

1. Отключите станок от источника питания.
2. Полностью поднимите пильный диск и установите его под углом 0° (см. раздел "Регулировка положения пильного диска" на стр. 13).
3. Снимите вставку стола.
4. Поверните оправку, чтобы совместить паз (C) с фиксатором оправки (D).
5. Нажмите на фиксатор (D) в направлении, указанном стрелкой, чтобы он попал в паз (C) на оправке. Одновременно с этим открутите гайку оправки (A), при необходимости ослабив ее с помощью 27 мм гаечного ключа.
6. Снимите прижимную шайбу (B).

- Установите пильный диск так, чтобы зубья в его верхней части были обращены к передней части станка. Если вы не уверены в правильности направления зубьев, проверьте его по Рис. 8.
- Установите на место *прижимную шайбу* (В) и закрутите *гайку оправки* (А).
- Извлеките *фиксатор* (D) из оправки и затяните *гайку* (А) с помощью 27 мм гаечного ключа.
- Опустите пильный диск ниже уровня стола.

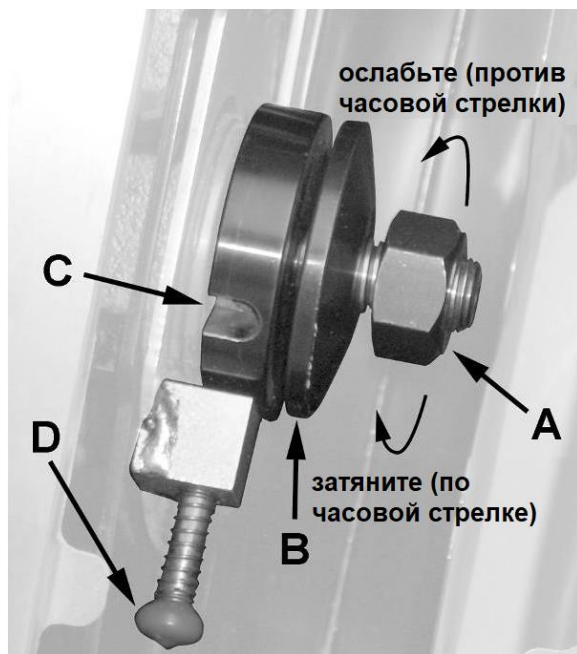


Рис. 6

Установка расклинивающего ножа и защитного ограждения пильного диска (только для рынка США)

Описание. См. Рис. 7:

Расклинивающий нож в сборе с защитным ограждением пильного диска показан на Рис. 7, А. Перед установкой этого узла на станок необходимо сначала снять с расклинивающего ножа (Н) *противоударные фиксаторы* (Е):

- Нажав и удерживая *кнопку быстрого расцепления* (D) на основании *противоударных фиксаторов* (Е), поднимите их и снимите с *расклинивающего ножа* (Н).

Установка

См. Рис. 8:

- Установите пильный диск в вертикальное положение (под углом 90°) и полностью поднимите его (см. *раздел "Регулировка положения пильного диска"* на стр. 13).
- Снимите вставку стола (J).
- Разблокируйте запорную рукоятку (K) под столом, доступ к которой возможен только через отверстие для установки вставки стола (Рис. 8, выносной вид).
- Подпружиненный подвижный зажим (L) отойдет (O) от неподвижного (M), образуя зазор между ними.
- Вставьте расклинивающий нож нижней частью (N1, N2) до конца в зазор между зажимами (L, M). Затем заблокируйте рукоятку (K).
- Установите на место *вставку стола* (J). Пильный диск и расклинивающий нож должны выступать из паза вставки стола.

См. Рис. 7:

- Установите *противоударные фиксаторы* (Е), нажав и удерживая *кнопку быстрого расцепления* (D), а затем вставив *стопорный штифт фиксаторов* в соответствующий *паз* (F) на *расклинивающем ноже*.
- Аналогичным образом установите *защитное ограждение пильного диска* (С), нажав и удерживая *кнопку* (В), а затем вставив *стопорный штифт ограждения* в соответствующий *паз* (G) на *расклинивающем ноже*.

Когда штифт попадет в паз, вы услышите характерный щелчок. Попробуйте поднять ограждение пильного диска и фиксаторы, чтобы убедиться, что они надежно закреплены.

Регулировка

Зажимы (L, M, Рис. 8) отрегулированы на заводе-изготовителе, поэтому дополнительная регулировка защитного ограждения пильного диска и расклинивающего ножа не требуется. Однако, **очень важно, чтобы расклинивающий нож был выровнен с пильным диском.** Перед работой на станке прочтите *раздел "Регулировка расклинивающего ножа"* (стр. 14). При необходимости произведите его регулировку.

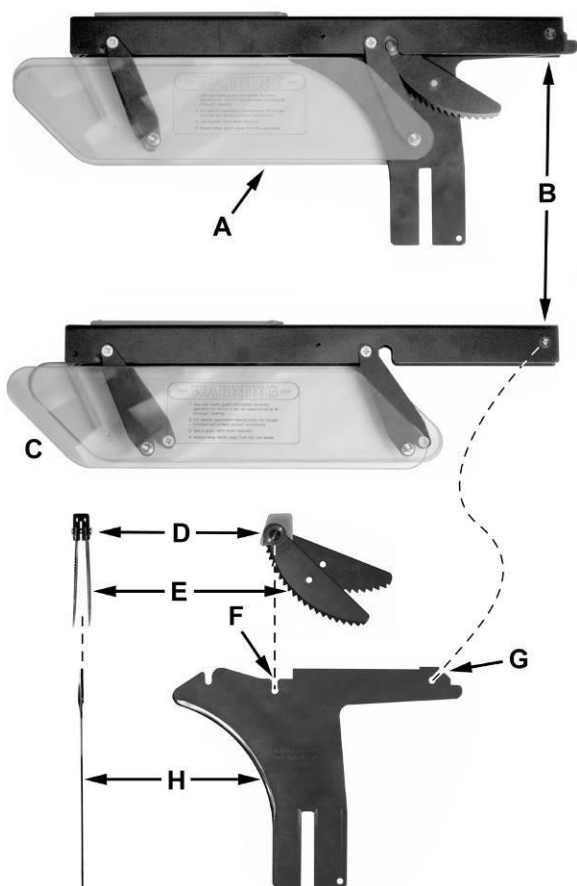


Рис. 7

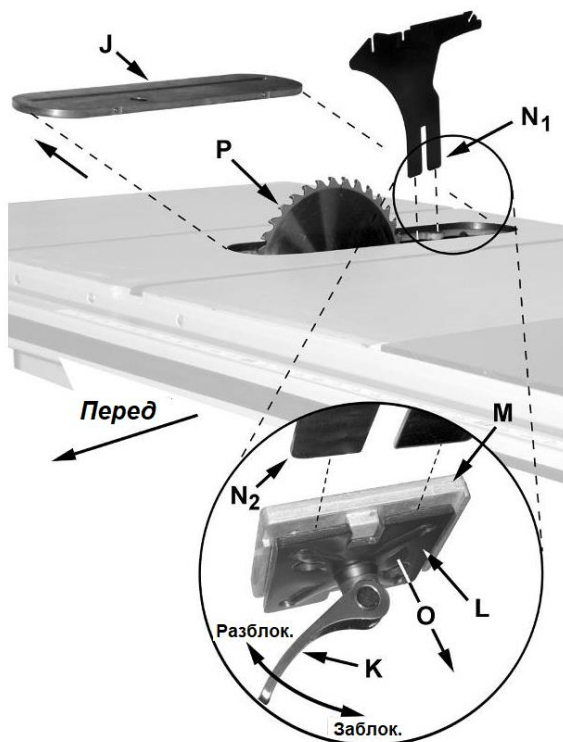


Рис. 8

Установка направляющих и деревянного расширения стола

После того, как расширения стола выровнены надлежащим образом, можно переходить к монтажу направляющих и упора. Инструкции по установке направляющих, упора и опционального деревянного расширения стола, приведены в руководстве пользователя.

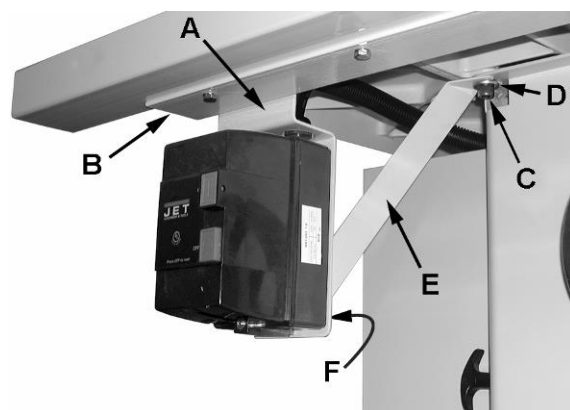
Установка блока переключателя

См. Рис. 9:

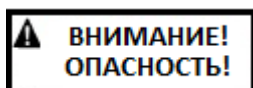
Детали: скоба блока переключателя.

Инструменты: 8 мм шестигранный ключ, 8 мм гаечный ключ

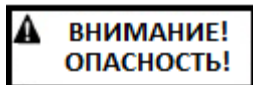
1. Открутите *шестигранную гайку* на *винте с плоской головкой*, который крепит левое расширение стола к *передней направляющей* (B).
2. Установите *кронштейн* блока переключателя (A) за *передней направляющей* (B) под передним краем *левого расширения стола*.
3. Закрутите *шестигранную гайку*, фиксируя переднюю направляющую, расширение стола и блок переключателя. На данном этапе затяните гайку вручную.
4. Ослабьте *болт* (C) и заведите открытую проушину *скобы* (E) на *болт* (C) с *шайбой* (D). На данном этапе затяните болт вручную.
5. Открутите гайку со звездчатой шайбой (F) с винта в нижней части пластины переключателя с задней стороны блока.
6. С помощью гайки и звездчатой шайбы прикрутите скобу к кронштейну переключателя.
7. Выровняйте блок переключателя и затяните весь крепеж.



Подключение к электросети



Все электрические соединения должны выполняться только квалифицированным электриком! Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм!



В целях защиты оператора от поражения электрическим током во время работы, станок должен быть надлежащим образом заземлен. Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм!

Если в комплект поставки входит штепсельная вилка, изменять ее конструкцию запрещается. Если она не подходит к Вашей розетке, обратитесь к квалифицированному электрику, чтобы он обеспечил правильное подключение станка к сети в соответствии со всеми правилами и нормами.

Перед подключением станка к сети убедитесь, что параметры сети соответствуют техническим характеристикам станка. Электрическая схема приведена на стр. 21.

Главный переключатель станка ВКЛ./ВЫКЛ. оснащен защитой от перегрева. При перегрузке двигателя станка или кратковременном отключении электричества, станок остановится. Дайте станку несколько минут остыть, затем нажмите кнопку отключения.

Использование удлинительных проводов может привести к потере мощности. Лучше всего подключить станок напрямую к выделенной сети.

Регулировка станка

Регулировка положения пильного диска

См. Рис. 10:

Передний маховик (В) используется для подъема и опускания пильного диска (регулировка по высоте).

Боковой маховик (D) используется для наклона пильного диска. Диск можно наклонить из вертикального положения (90° или отметка 0° на шкале) на угол 45° влево (D).

Регулировка положения пильного диска по высоте

1. Ослабьте запорную ручку (А) на переднем маховике (В).
2. Поворачивайте маховик (В) по часовой стрелке, чтобы поднять диск и против часовой стрелки, чтобы опустить.
3. Затяните запорную ручку (А).

Наклон диска

1. Ослабьте запорную ручку (С) на боковом маховике (D).
2. Поворачивайте маховик (D) против часовой стрелки, чтобы наклонить диск на угол до 45° влево. Поворачивайте маховик по часовой стрелке, чтобы выставить пильный диск вертикально под углом 90° к столу.
3. После выбора положения пильного диска затяните запорную ручку (С).

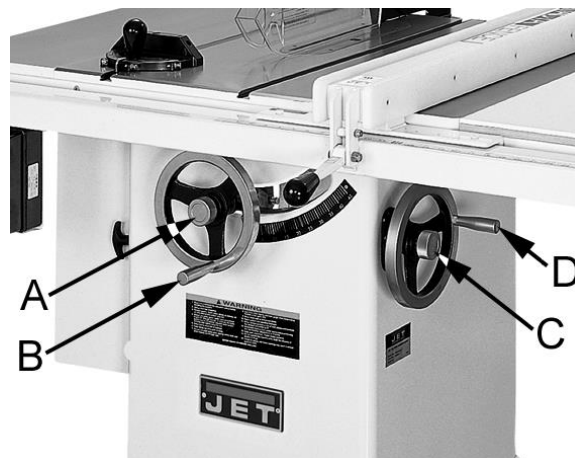


Рис. 10

Регулировка вставки стола

С помощью 2,5 мм шестигранного ключа (Рис. 11) отрегулируйте установочные винты вставки стола так, чтобы она располагалась вровень со столом и была прочно прикручена.

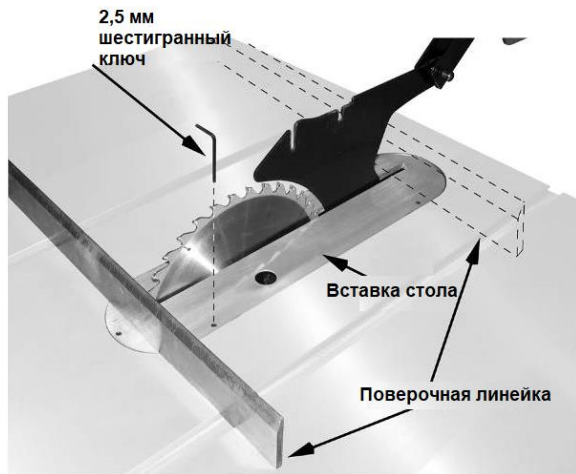


Рис. 11

Угловой упор

См. Рис. 12:

1. Для работы с угловым упором ослабьте *запорную ручку* (А) и поверните *корпус* (В) на нужный угол. Чтобы сдвинуть упор за пределы 45° и 90° ограничителей, отщелкните *стопор* (С).
2. Отрегулируйте положение ограничителей с помощью одного из трех винтов (D).

Примечание: всегда производите пробные пропилы. Не следует полагаться только на шкалу упора. В корпусе углового упора есть отверстия, с помощью которых можно установить деревянное удлинение упора.

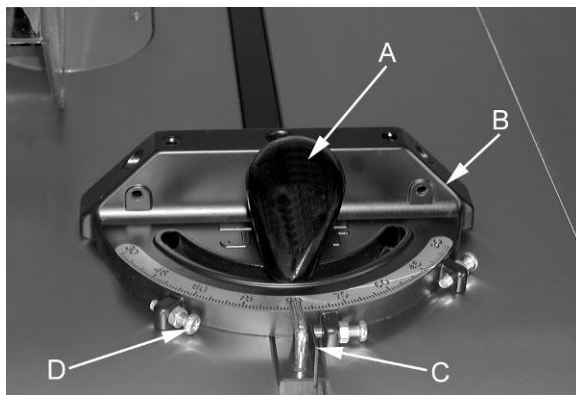


Рис. 12

Регулировка раскливающего ножа

Боковое выравнивание

Для предотвращения отскока заготовки пильный диск и раскливающий нож должны располагаться точно на одной линии как можно ближе друг к другу. При

первоначальной установке защитного ограждения и раскливающего ножа производить регулировку не требуется. Выравнивание пильного диска и раскливающего ножа необходимо проверять и, при необходимости, регулировать после каждой замены диска.

Порядок проверки выравнивания:

1. Снимите *защитное ограждение пильного диска* и *противоударные фиксаторы* (С, Е, Рис. 7).
2. Положите *поверочную линейку* (А, Рис. 13) на стол вплотную к *пильному диску* (В, Рис. 13) и *раскливающему ножу* (С, Рис. 13). Проверните диск, чтобы кончик его зуба касался поверочной линейки.

Пильный диск и раскливающий нож должны располагаться на одной линии.

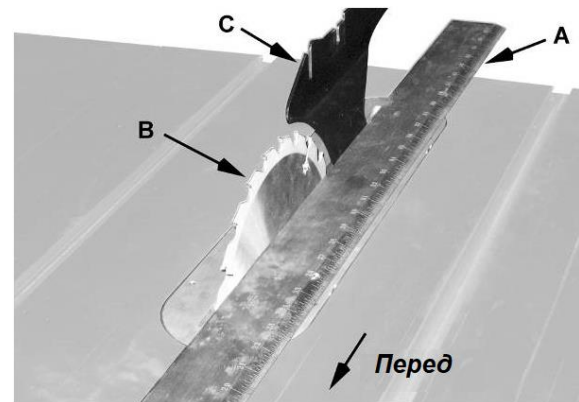


Рис. 13

Если необходима регулировка:

3. Снимите *вставку стола*.
4. Ослабьте *запорную рукоятку* (А, Рис. 14) и снимите *раскливающий нож*. Запомните, в каком направлении следует подвинуть нож, чтобы установить его вровень с диском.
5. С помощью 3 мм шестигранного ключа отрегулируйте *винты* (D, Рис. 15) через отверстия, расположенные в углах *подвижного зажима* (Е, Рис. 15).
6. При необходимости повторите описанные выше действия.

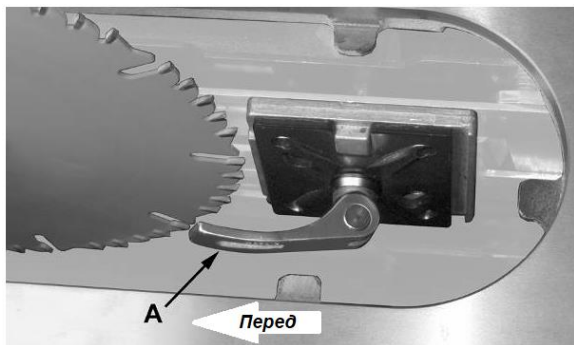


Рис. 14

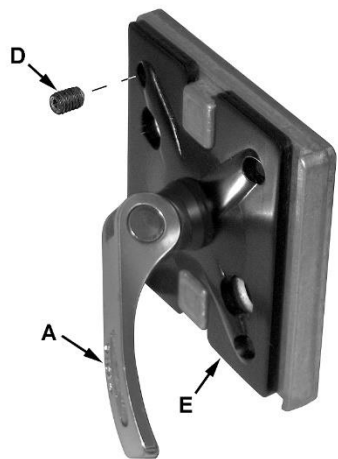


Рис. 15

Выравнивание пильного диска

Инструменты: 8 мм шестигранный ключ, комбинированный угольник, маркер

Пильный диск выравнивают по отношению к Т-образному пазу на заводе-изготовителе. После некоторого времени эксплуатации станка или после перемещения его в другое место, положение диска может нарушиться.

Порядок проверки и выравнивания пильного диска (см. Рис. 16):

1. Отключите станок от источника питания.
2. Поднимите защитное ограждение пильного диска.
3. Выберите зуб на дальней стороне диска (ближе к задней части станка) и расположите его чуть выше вставки стола. Отметьте зуб маркером. С помощью комбинированного угольника измерьте расстояние от боковой поверхности пильного диска до правой стороны Т-образного паза. При этом прикладывайте угольник не к зубу пильного диска, а между зубьями (Рис. 16).

4. Проверните диск вперед, чтобы отмеченный зуб располагался чуть выше вставки стола. Измерьте расстояние от боковой поверхности пильного диска до правой стороны Т-образного паза. Измерения должны совпадать.
5. Если они не совпадают, ослабьте четыре винта с внутр. шестигранником (А, Рис. 17), которые крепят стол к основанию. На Рис. 17 показаны два винта.
6. Произведите необходимую регулировку и плотно затяните четыре винта с внутр. шестигранником.
7. Снова проверьте выравнивание пильного диска.

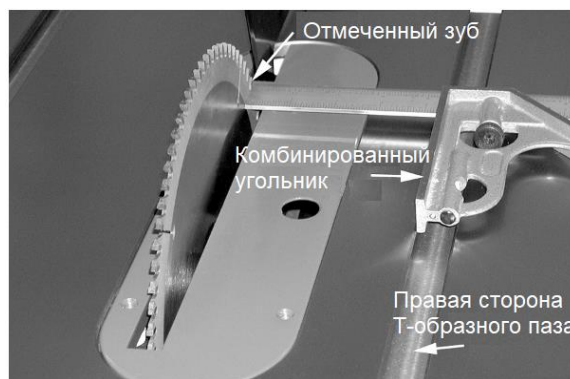


Рис. 16



Рис. 17

Регулировка ограничителей под углом 45° и 90°

На заводе-изготовителе ограничители были отрегулированы надлежащим образом. После некоторого времени эксплуатации станка или после перемещения его в другое место, точность установки ограничителей

может нарушиться. Порядок проверки и регулировки ограничителей:

Инструменты: 12 мм гаечный ключ, комбинированный угольник

1. Отключите станок от источника питания.
2. С помощью маховика установите пильный диск в крайнее верхнее положение.
3. Установите пильный диск под углом 90° к столу, повернув маховик наклона диска до конца по часовой стрелке.
4. Положите комбинированный угольник на стол вплотную к пильному диску и проверьте угол наклона диска (90°) по отношению к столу (Рис. 18). При этом угольник не должен касаться зубьев диска.
5. Если диск не перпендикулярен столу, откройте крышку двигателя, ослабьте контргайку (А, Рис. 19) и отрегулируйте стопорный винт (В, Рис. 19) на передней поворотной опоре. Когда угол между столом и диском будет равен 90° , стопорный винт упрется в кронштейн передней поворотной опоры.
6. Затяните контргайку (А, Рис. 19).
7. Установите пильный диск под углом 45° к столу, повернув маховик наклона диска до конца против часовой стрелки. Положите комбинированный угольник на стол вплотную к пильному диску. При этом угольник не должен касаться зубьев диска.
8. Если угол наклона диска к столу не равен 45° , снимите рукоятку подъема и опускания. Ослабьте контргайку (А, Рис. 19) и отрегулируйте стопорный винт (В, Рис. 19) на передней поворотной опоре. Когда угол между столом и диском будет равен 45° , стопорный винт упрется в кронштейн передней поворотной опоры.
9. Проверьте точность положения указателя (С, Рис. 20) на угловой шкале. При необходимости отрегулируйте его.

Сборка и регулировка станка завершена. Убедитесь, что весь крепеж плотно затянут. Теперь станок можно эксплуатировать.

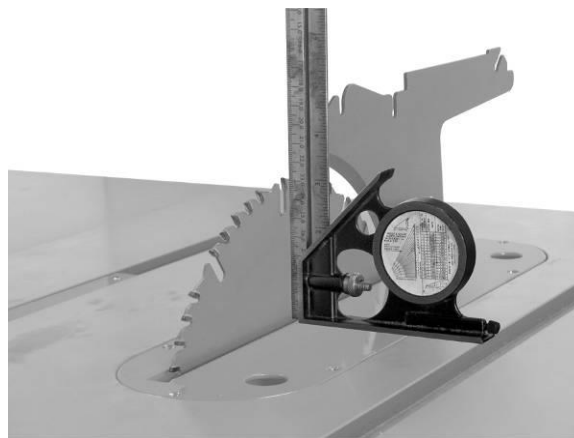
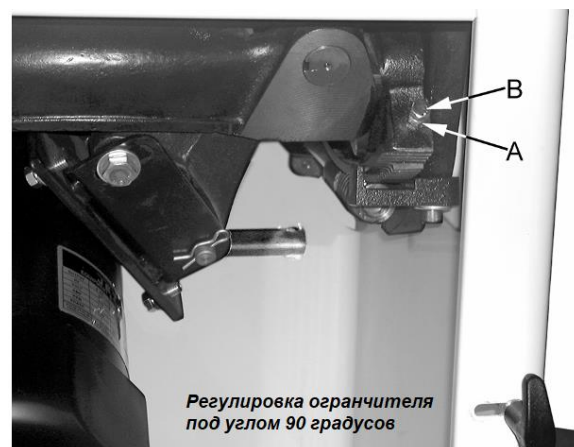


Рис. 18



Регулировка ограничителя под углом 90 градусов

Рис. 19

Регулировка ограничителя под углом 45 градусов

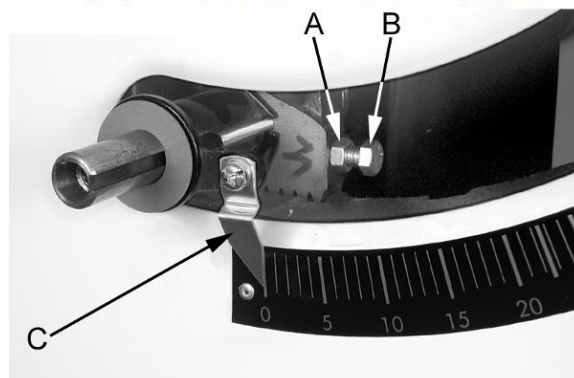


Рис. 20

Замена ремня

ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!

Производите все настройки и обслуживание станка с отключенным от сети кабелем. Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм!

См. Рис. 21:

1. Отключите станок от источника питания, выньте вилку из розетки.
2. До конца опустите пильный диск.
3. Ослабьте два болта (А).
4. Ослабьте натяжение ремня (В), приподняв двигатель.
5. Снимите ремень со шкивов.
6. Установите новый ремень и отрегулируйте надлежащим образом его натяжение. Вес двигателя сам по себе должен обеспечить нужное натяжение ремня. Затяните болты (А).
7. Проверьте натяжение ремня после нескольких часов работы станка. При необходимости отрегулируйте.

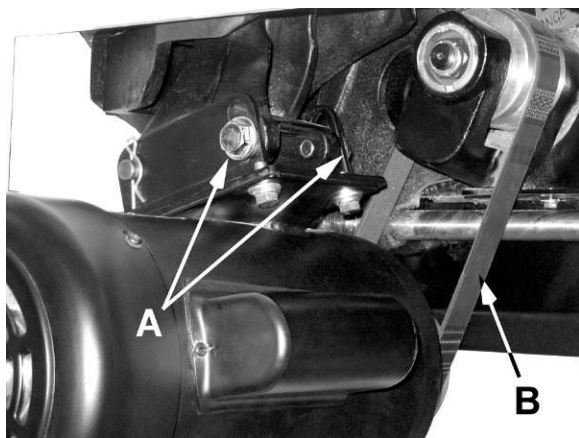
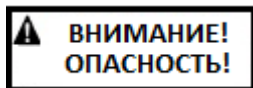


Рис. 21

Техническое обслуживание



Перед проведением технического обслуживания всегда отключайте станок от источника питания. Несоблюдение данного предписания может стать причиной серьезных травм.

Очистка

Примечание: данный график составлен для эксплуатации станка в ежедневном режиме.

Ежедневно:

- Протирайте поверхность стола и пазы средством от коррозии.
- Очищайте пильный диск от древесной смолы.

Еженедельно:

- Поверхность стола должна содержаться в чистоте. Для достижения максимальной эффективности не допускайте образования ржавчины на поверхности стола. Нанесите на поверхность стола слой восковой пасты. Вместо воска можно использовать тальк, раз в неделю интенсивно втирая его в поверхность стола с помощью губки. Таки образом, тальк заполняет поры литой поверхности стола и образует защиту от влаги. Данный метод делает поверхность стола гладкой, а также облегчает удаление с нее пятен ржавчины. Важен также и тот факт, что тальк не «засалит» и не испортит поверхность древесины, в отличие от воска.
- Очищайте корпус двигателя сжатым воздухом.
- Протирайте направляющие упора сухой силиконовой смазкой.

Периодически:

- Очищайте внутреннюю часть тумбы и поворотную опору.
- Проверяйте механизмы подъема и наклона пильного диска, а также оправку на предмет люфтов. При необходимости, отрегулируйте.
- Проверьте износ и натяжение ремня. Отрегулируйте или замените ремень.

Смазка

- Нанесите высококачественный незастывающий консистентный смазочный материал на червячные передачи механизмов подъема и наклона пильного диска, а также на поворотную опору.
- После смазки проверьте все регулировки станка.

Прочее техническое обслуживание

Периодически проверяйте состояние следующих узлов:

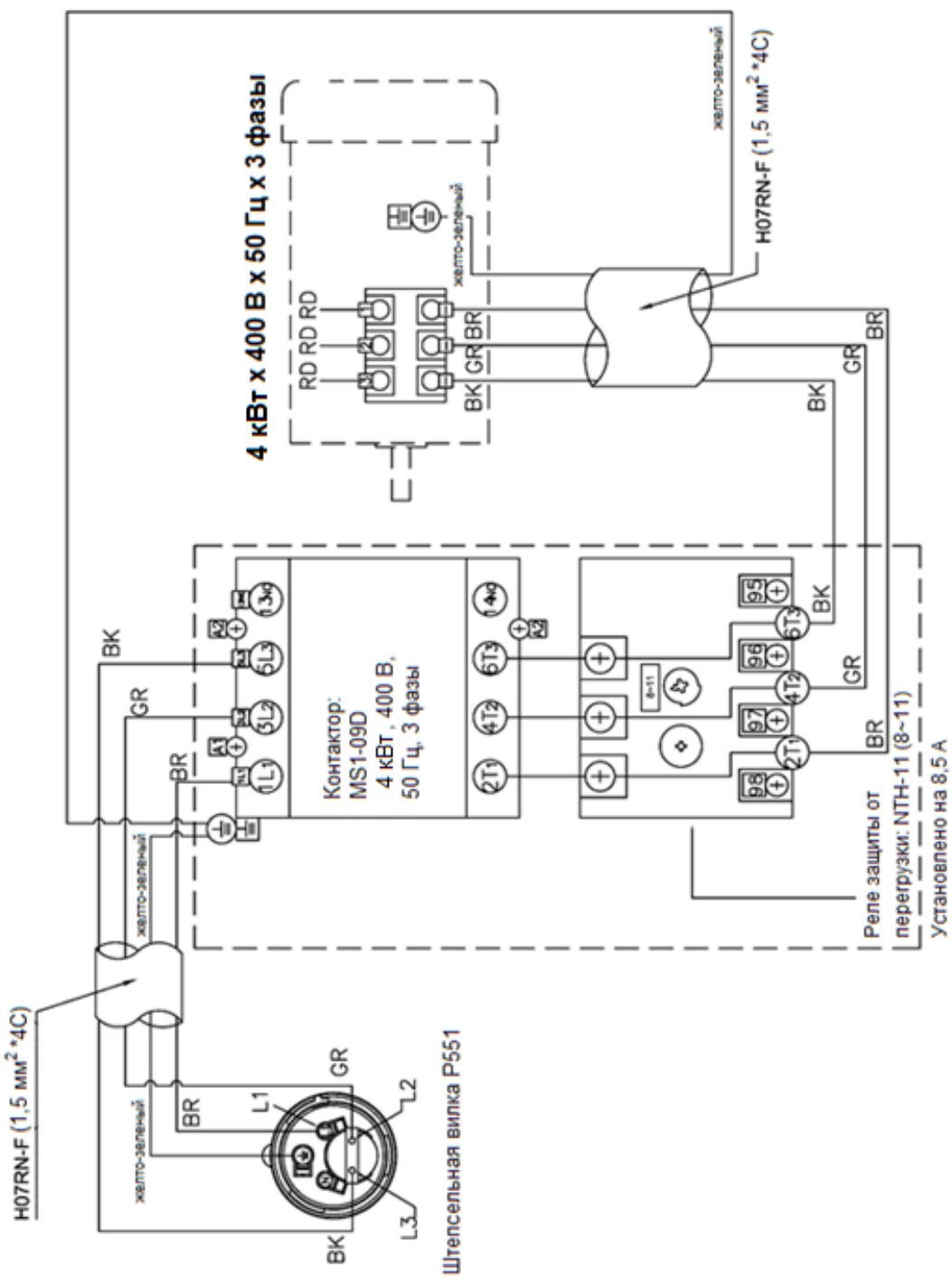
- Крепежные болты
- Переключатель питания
- Пильный диск
- Защитное ограждение пильного диска

Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Методы устранения
Станок останавливается или не запускается	Сработало реле защиты от перегрузки	Дайте двигателю остыть и отключите станок, нажав на кнопку ВЫКЛ.
	Станок не подключен к сети или двигателю	Проверьте место подсоединения штепсельной вилки
	Сработал автоматический выключатель или плавкий предохранитель	Замените плавкий предохранитель или сбросьте автоматический выключатель
	Повреждение провода	Замените провод
Неточный распил под углом 45° или 90°	Неправильно отрегулированы упоры стола	Проверьте положение пильного диска с помощью угольника и отрегулируйте упоры
	Неправильно отрегулирован угловой указатель	Проверьте положение пильного диска с помощью угольника и отрегулируйте указатель
	Не отрегулировано приспособление для распила под углом	Отрегулируйте приспособление для распила под углом
Заедание диска в заготовке при продольном распиле	Упор не выровнен с пильным диском	Проверьте и отрегулируйте упор
	Изогнутая заготовка	Возьмите другую заготовку
	Чрезмерное усилие подачи	Уменьшите подачу
Неудовлетворительное качество распила	Расклинивающий нож не выровнен с пильным диском	Выровняйте расклинивающий нож с пильным диском
	Изнаненный пильный диск	Заточите или замените диск
	Пильный диск установлен обратной стороной	Переверните пильный диск
	Смоляные отложения на пильном диске	Снимите пильный диск и очистите его
Пильный диск не разгоняется	Неподходящий пильный диск	Используйте подходящий пильный диск
	Смоляные отложения на столе	Очистите стол
	Недостаточный размер сечения либо чрезмерная длина удлинителя провода	Замените на провод подходящего сечения и длины
	Низкое напряжение сети	Свяжитесь с местной энергетической компанией
Чрезмерные вибрации станка	Неправильное подключение двигателя	Откройте распределительную коробку двигателя и подключите выводы надлежащим образом
	Тумба стоит на неровном полу	Установите станок на гладкую ровную поверхность
	Поврежденный пильный диск	Замените пильный диск

	<p>Поврежденный или дефектный ремень</p> <p>Изогнутый шкив</p> <p>Ненадлежащее закрепление двигателя</p> <p>Ослаблен крепеж</p>	<p>Замените ремень</p> <p>Замените шкив</p> <p>Проверьте и отрегулируйте положение двигателя</p> <p>Затяните крепеж</p>
<p>Продольный упор заедает при движении по направляющим</p>	<p>Неправильно установлены направляющие или расширения стола</p> <p>Неправильно отрегулированы направляющие или продольный упор</p>	<p>Разберите и снова соберите направляющие, руководствуясь инструкцией к упору</p> <p>Отрегулируйте направляющие, руководствуясь инструкцией к упору</p>
<p>Заготовка отскакивает от пильного диска</p>	<p>Не выровнен продольный упор</p> <p>Расклинивающий нож не выровнен с пильным диском</p> <p>Подача заготовки без продольного упора</p> <p>Не установлен расклинивающий нож</p> <p>Изношенный пильный диск</p> <p>Оператор перестает удерживать заготовку после того, как она прошла пильный диск</p> <p>Изношены противоударные фиксаторы</p>	<p>Выровняйте продольный упор с угловым пазом</p> <p>Выровняйте расклинивающий нож с пильным диском</p> <p>Установите и используйте продольный упор</p> <p>Установите и используйте расклинивающий нож (с защитным ограждением)</p> <p>Замените пильный диск</p> <p>Ведите заготовку до конца после того, как она пройдет пильный диск</p> <p>Замените или заточите противоударные фиксаторы</p>
<p>Пильный диск не поднимается или не наклоняется</p>	<p>Механизмы подъема и наклона забиты пылью и стружкой</p>	<p>Очистите механизмы подъема и наклона пильного диска и смажьте их</p>

Электрическая схема 4 кВт, 400 В, 3 фазы



Расшифровка обозначений:

BR	Коричневый
RD	Красный
BK	Черный
GR	Зеленый