



JLTS-10L-M JLTS-10L-T

ОРИГИНАЛ : РУСС.

Инструкции по
эксплуатации
и список запасных
частей



Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru
Made in PRC / Сделано в КНР
M-JR007, JR008
2025-10



Инструкция по эксплуатации

Уважаемый клиент,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, купив ваш новый станок Jet . Данное руководство подготовлено для владельцев и операторов циркулярных пил JET JLTS-10L-M и JLTS-10L-T с целью повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашего станка, а также для безопасного использования станка внимательно прочитайте данное руководство и строго следуйте инструкциям.

...Содержание

1. Декларация о соответствии

2. Гарантия

3. Безопасность

Разрешенное использование

Общие указания по технике безопасности

Остающиеся опасности

4. Технические характеристики станка

Технические данные

Уровень шума

Уровень запыленности

Комплект поставки

Описание станка

5. Транспортировка и запуск

Транспортировка и установка

Сборка

Удаление пыли

Подключение к электросети

Запуск работы

6. Эксплуатация станка

7. Настройка и регулировка параметров

Замена пильного диска

Подъем и наклон пильного диска

Регулировка параллельного упора

Регулировка наклона диска

Регулировка вставки стола

Регулировка углового упора

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неполадок

10. Защита окружающей среды

11. Доступные принадлежности

12. “Безопасная эксплуатация”, приложение А

1. Декларация о соответствии

Настоящим мы, под свою ответственность, заявляем, что данный продукт соответствует требованиям нормативных документов.

2. Гарантия

Компания ООО «ИТА Технолоджи» гарантирует, что поставляемые изделия не содержат дефектов материала и производственных ошибок.

Данная гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, повреждениями в результате несчастных случаев, ремонта или ненадлежащего технического обслуживания или чистки, а также обычным износом.

Более подробную информацию о гарантии (например, о гарантийном сроке) можно найти в Общих положениях и условиях (ГТС), которые являются неотъемлемой частью вашего контракта или например в гарантийном талоне, оформляемом вашим локальным перепродавцом.

Эти Общие условия могут быть просмотрены на веб-сайте вашего дилера или отправлены вам по запросу.

Компания ООО «ИТА Технолоджи» оставляет за собой право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время без дополнительного публичного уведомления.

3. Техника безопасности

3.1 Разрешенное использование

Данный станок предназначен только для распиловки древесины, древесных материалов, а также аналогичных твердых пластмасс, подлежащих механической обработке.

Обработка других материалов запрещена и может выполняться в особых случаях только после консультации с производителем.

Запрещается обрабатывать металлические детали.

Заготовку необходимо надежно загружать, поддерживать и направлять.

Не выполняйте резку круглых заготовок без соответствующих приспособлений. Не выполняйте резку заготовок, не прошедших предварительной базовой обработки в строгальных станках. Вращающийся пильный диск может перевернуть заготовку.

Правильное использование также включает в себя соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном руководстве.

Станком должны управлять только лица, знакомые с ее эксплуатацией, техническим обслуживанием и ремонтом, а также с опасностями, связанными с ней.

Необходимо соблюдать минимальный возраст эксплуатации.

Станок должен использоваться только в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и крышки.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации, и действующим в вашей стране нормативным актам, вы должны соблюдать общепринятые технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое другое использование должно осуществляться с превышением разрешенных сроков.

В случае несанкционированного использования станка производитель снимает с себя всякую ответственность, и она возлагается исключительно на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности



Деревообрабатывающие станки могут представлять опасность при неправильном использовании. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие указания.

Прежде чем приступить к сборке или эксплуатации, прочтите и уясните все содержание руководства по эксплуатации.



Храните данное руководство по эксплуатации рядом с машиной в защищенном от грязи и влаги месте и передайте его новому владельцу, если вы расстанетесь с инструментом. Запрещается вносить какие-либо изменения в работу и конструкцию станка.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском станка.

В случае если заметили неисправности, не пытайтесь работать с машиной, отключите ее от сети. Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы. Перед началом работы с машиной снимите галстуки, кольца, часы и

другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Надевайте защитную обувь; никогда не надевайте обувь для отдыха или сандалии.

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду



При работе с циркулярной пилой всегда надевайте защитные наушники.

- защитные очки

- защита ушей

- защита от пыли



Не надевайте перчатки при работе с этой машиной.



Для безопасного обращения с пильными дисками надевайте рабочие перчатки.

Соблюдайте раздел “Экономия времени при работе” данного руководства.

Перед началом работы с машиной проверьте правильность вращения пильного диска.

Не приступайте к резке, пока пильный диск не заработает на полную мощность.

Контролируйте время остановки станка, оно не должно превышать 10 секунд.

Не нажимайте сбоку, чтобы остановить вращение пилы.

Следите за тем, чтобы заготовка не перекатывалась при резке круглых заготовок.

Для трудных в обращении заготовок используйте подходящие удлинители стола и вспомогательные приспособления.

Во время обработки всегда надежно удерживайте заготовки и направляйте их в нужном направлении.

Обратите особое внимание на

инструкции по снижению риска отдачи.

Необходимо всегда использовать расклинивающий нож, входящий в комплект поставки.

Отрегулируйте расстояние до пильного диска не более чем на 5 мм.

Не выполняйте никаких операций, для которых инструмент не предназначен, например, не используйте эту циркулярную пилу для распиловки бревен или нестроганой доски.

Не выполняйте никаких операций от руки.

Никогда не делайте ничего возле вращающейся пилы или вокруг нее.

При обрезке узких заготовок (менее 120 мм) используйте толкатели.

Толкатели должны оставаться в станке, когда инструмент хранится и не используется.

Всегда используйте угловой упор для торцовки.

Следите за тем, чтобы поднимающиеся зубья пильного диска не зацепляли и не отбрасывали мелкие отрезанные детали.

Удаляйте отрезанные и застрявшие детали только при выключенном двигателе и полной остановке станка.

Устанавливайте станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной эксплуатации и обращения с обрабатываемыми деталями.

Не допускайте накопления опилок и древесной стружки внутрь корпуса. Убирайте их своевременно. Следите за тем, чтобы на вентиляторе двигателя и крышке вентилятора не было опилок.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно закреплен на твердой и ровной поверхности.

Следите за тем, чтобы шнур питания не мешал работе и не заставлял людей спотыкаться.

Никогда не используйте шнур питания для перемещения станка.

Не подвергайте шнур питания воздействию тепла, масла или острых углов.

Не тяните за шнур, чтобы отсоединить вилку от розетки.

Следите за тем, чтобы на полу вокруг станка не было посторонних предметов, масла и смазки.

Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание. Руководствуйтесь здравым смыслом.

Примите эргономичное положение тела.

Всегда сохраняйте равновесие.

Если инструмент не используется, выньте вилку из розетки.

Перед любым техническим обслуживанием или заменой принадлежностей (например, пильного диска) выньте вилку из розетки.

Перед запуском станка убедитесь, что рабочие и измерительные инструменты убраны из станка и с его поверхности.

Не пользуйтесь станком, если вы устали.

Не пользуйтесь станком под воздействием наркотиков, алкоголя или каких-либо медикаментов. Имейте в виду, что прием лекарств может изменить ваше поведение.



Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не дотрагивайтесь до пилы, когда она работает или останавливается.



Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Перед уходом выключите станок.

Не используйте электроинструмент вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Соблюдайте правила пожаротушения и оповещения о пожаре, например,

режим работы и место установки огнетушителя.

Не используйте машину на открытом воздухе и не подвергайте ее воздействию дождя.

Древесная пыль взрывоопасна и также может представлять опасность для здоровья.

Пыль, образующаяся, в частности, из некоторых тропических пород, а также из лиственных пород, таких как береза и дуб, классифицируется как канцерогенное вещество.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие посторонние предметы из обрабатываемой детали.

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера обрабатываемой детали.

Разрежьте тонкую или тонкостенную заготовку только пильными дисками с мелкими зубьями.

Никогда не режьте несколько заготовок одновременно, а также не используйте связки, содержащие несколько отдельных заготовок. Существует опасность получения травм при неконтролируемом захвате отдельных заготовок пильным диском.

При резке круглых заготовок используйте подходящее приспособление для предотвращения проворачивания заготовки.

Никогда не режьте детали, содержащие следующие материалы:

- Канаты, бечевки, шнуры, тросы и проволоку.

Не применяйте силу к электроинструменту. Работа с ним будет более качественной и безопасной, а обслуживание - намного качественнее, если использовать его с той скоростью, на которую он рассчитан.

Не удаляйте стружку и обрабатываемые детали, пока станок полностью не остановлен.

Никогда не работайте без защитных приспособлений – это может привести к серьезным травмам!

Не становитесь на станок.

Подключение и ремонт электроустановки могут выполняться только квалифицированным электриком.



Всегда полностью разматывайте удлинители.

Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур.

Не пользуйтесь станком, если выключатель работает неправильно.

Использование принадлежностей, отличных от рекомендованных в данном руководстве, может создать угрозу безопасности.

Выполняйте все регулировки или техническое обслуживание станка, отключив его от источника питания.



При установке нового пильного диска убедитесь, что он соответствует всем рекомендованным размерам.

Толщина режущего диска должна находиться в пределах толщины корпуса режущего диска и ширины пропила.

Убедитесь, что пильный диск подходит для материала обрабатываемой детали.

Используйте только пильные диски в соответствии с

EN 847-1

Никогда не используйте пильные диски, изготовленные из быстрорежущей стали (HSS).

Немедленно удалите неисправные пильные диски.

Необходимо заменить изношенную пластину стола.

3.3 Остаточные опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые остаточные опасности.

Движущийся пильный диск в рабочей зоне может привести к травмам.

Сломанные пильные диски могут привести к травмам.

Брошенные заготовки могут привести к травмам.

Древесная стружка и опилки могут представлять опасность для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и другие для защиты ушей и защиты дыхания от пыли.

Используйте подходящую систему удаления пыли.

Неправильное подключение к электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

4. Технические характеристики станка

4.1 Технические данные

Рабочий стол станка
685x512 мм

Правый выдвижной стол
685x1015 мм

Максимальный диаметр пильного диска
Ø254 мм

Диаметр отверстия в пильном диске
Ø30 мм

Скорость вращения пильного диска
n0 4200 об /мин

Диаметр пильной оправки
Ø15,875 мм

Размер распорной втулки оправки -
Ø15,875 мм x Ø30 мм x 2,8 мм

Высота реза при 90°/45°
80/55 мм

Диапазон наклона лезвия
90° - 45°

Максимальная ширина среза
762 мм

Диаметр отверстия для сбора пыли
Ø100 мм

Вес
110 кг

Сеть
~230 В, L/N/PE, 50 Гц

Выходная мощность двигателя
1,5 кВт (2 л.с.) S1

Номинальный ток
9,10 А

Удлинитель (H07RN-F):
3x1,5 мм²

Предохранитель для защиты от установки
16А

Сеть
400 В ~ 3/PE, 50 Гц

Выходная мощность двигателя
P2=1,8 кВт S1

Контрольный ток
4,10 А

Удлинитель (H07RN-F)
4x1,5 мм²

Установочный предохранитель защиты
16А

4.2 Уровень шума

Определяется в соответствии с EN 1870-1 (допуск при проверке 4 дБ)
Заготовка из фанеры толщиной 16 мм:
Уровень акустической мощности (в соответствии с EN ISO 3746):
L_{WA} холостого хода 98,2 дБ (А)
Рабочая L_{pA} 101,8 дБ (А)
Уровень акустического давления (согласно EN ISO 11202):
L_{pA} на холостом ходу 84,2 дБ (А)
Рабочая L_{pA} 88,5 дБ (А)
Указанные значения являются уровнями выбросов и не обязательно должны рассматриваться как уровни безопасной эксплуатации.
Данная информация предназначена для того, чтобы пользователь мог лучше оценить связанные с этим опасности и риски.

4.3 Пылеулавливание

Циркулярная пила прошла оценку пылеулавливания.
При скорости воздуха 20 м/сек диаметр отверстия для сбора пыли составляет 100 мм:
Давление вакуума 850 Па
Объемный расход 565 м³/ч
Не допускается превышение ПДК в 2 мг/м³.

4.4 Комплект поставки

Станок с рабочим столом
Параллельный упор в сборе с направляющими
Упор для поперечной резки
Расширения рабочего стола прав. и лев. стальные
Защита пильного диска
Защита от обратного удара
Кронштейны для хранения паралл.упора и защитного экрана
Пильный диск диаметром 254 мм
Толкатель
Рабочие инструменты для сборки
Фурнитура для сборки
Толкатель
Вставка в стол для наборов Дадо
Руководство по эксплуатации
Список запасных частей

4.5 Описание станка



Рис.1

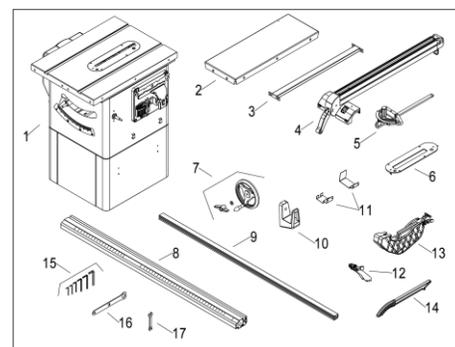


Рис 2

- 1.Циркулярная пила
- 2.Расширения стола (2)
- 3.Распорка в направляющие
- 4.Параллельный упор в сборе
- 5.Угловой упор в сборе
- 6.Настольная вставка (Дадо)
- 7.Маховик с ручкой (2)
- 8.Передняя рейка (1)
- 9.Задняя рейка (1)
- 10.Кронштейны для хранения параллельного упора (2)
- 11.Кронштейны для хранения защитного экрана пильного диска (2)
- 12.Защелка с защитой от обратного удара
- 13.Защитный экран пильного диска в сборе
- 14.Толкатель
- 15.Шестигранный ключ (6)
- 16.Ключ 24 мм
- 17.Ключ 10-13 мм
- 18.Батарейка AAA (2) (Батарейки используются для лазера. Они не будут поставляться, если в комплект поставки вашей настольной пилы не входит лазер)

Крепежный пакет №1 (Для сборки выдвижного стола)

Болт с торцевой головкой M10X25 (6)
Стопорная шайба 10 мм
Плоская шайба 10 мм

Крепежный пакет №2 (Для сборки направляющей и скобы)

Болт с шестигранной головкой M8X30 (12)
Болт с шестигранной головкой M8X16 (4)
Стопорная шайба 8 мм (16)
Плоская шайба 8 мм (16)
Гайка с шестигранной головкой M8 (16)
Гайка с шестигранной головкой M8 (4)

Сумка для инструментов №3

Винт с торцевой головкой M6X20 (2)
(Для установки крючков для хранения ограждений и лески)

Винт с торцевой головкой М4Х8 (4)
(Для установки крючков для хранения толкателей и защитных приспособлений для ножей)
Плоская шайба диаметром 4 мм (4)

ВАЖНО: Стол покрыт защитным средством. Для обеспечения правильной установки и эксплуатации удалите покрытие. Покрытие легко удаляется с помощью мягких растворителей, таких как минеральный спирт, и мягкой ткани. Избегайте попадания раствора на краску или любые резиновые или пластиковые детали. Растворители могут привести к ухудшению качества отделки. Для обработки лакокрасочных, пластмассовых или резиновых деталей используйте воду с мылом. После очистки все открытые поверхности слегка смажьте маслом. Столешницу рекомендуется обработать восковой пастой.

ВНИМАНИЕ: Никогда не используйте летучие растворители. Во избежание возможной опасности возгорания рекомендуется использовать негорючие растворители.

5. Транспортировка и запуск

5.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки в нужное место используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Следите за тем, чтобы станок не опрокинулся и не упал во время транспортировки. Станок предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно установлен на твердой и ровной поверхности. Станок должен быть выровнен в обоих направлениях, чтобы обеспечить устойчивое положение станка для безопасной работы. По возможности, станок должен быть установлен на резиновые пластины, которые служат амортизаторами и снижают уровень шума. По соображениям упаковки станок собран не полностью.

5.2 Сборка

Если при распаковке вы заметили какие-либо повреждения, случившиеся во время транспортировки станка, немедленно сообщите об этом поставщику. Не эксплуатируйте машину!

Утилизируйте упаковку экологически чистым способом. Утилизируйте упаковку только после того как убедились, что станок получен вами в работоспособном состоянии.

Очистите все поверхности, защищенные от ржавчины, мягким растворителем.

ВНИМАНИЕ: Не пытайтесь производить сборку, если отсутствуют детали. Используйте данное руководство для заказа запасных частей. Убедитесь, что все детали чистые и не содержат консервантов для транспортировки. Кроме того, полностью снимите все детали упаковки. Корпус пилы должен находиться непосредственно на полу.

Установка пилы

Расположение пилы на ровной поверхности повысит стабильность и точность, а также предотвратит деформацию и разрушение литых деталей и сварных швов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедитесь, что пила отключена от источника питания.

Установите маховики

См. следующий рис.3
Установите один из маховиков (В, рис. 3) на ось подъема/опускания полотна, расположенную на передней панели корпуса. Совместите паз в задней части маховика со штифтом. Наденьте шайбу и фиксирующую ручку (С, рис. 3) на резьбовой конец вала. Повторите описанные выше действия, чтобы установить оставшийся маховик и фиксирующую ручку на ось наклона диска, расположенную сбоку корпуса.

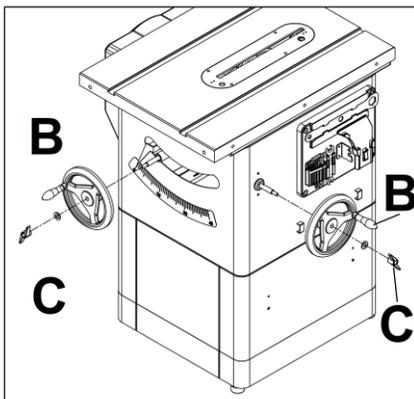


Рис.3

Прикрепите кронштейны для хранения параллельного упора

см. следующий рис.4

Необходимые инструменты: шестигранный ключ диаметром 5 мм
Необходимое оборудование: Два винта с торцевой головкой М6 х 20 (комплект крепежа №3).

Прикрепите кронштейны для хранения параллельного упора к правой боковой панели основания с помощью двух болтов.

Кронштейны для хранения защитных приспособлений пильного диска

см. следующий рис.4

Необходимые инструменты:

крестообразная отвертка

Необходимое оборудование: Восемь винтов с наклонной головкой М4 х 8, восемь плоских шайб диаметром 4 мм (пакет для оборудования №3).

Закрепите кронштейны для хранения ограждений диска (Е, рис. 4) на левой боковой панели основания с помощью четырех винтов и плоских шайб.

ПРИМЕЧАНИЕ: Прикрепите скобу с прорезью ближе к задней части пилы.

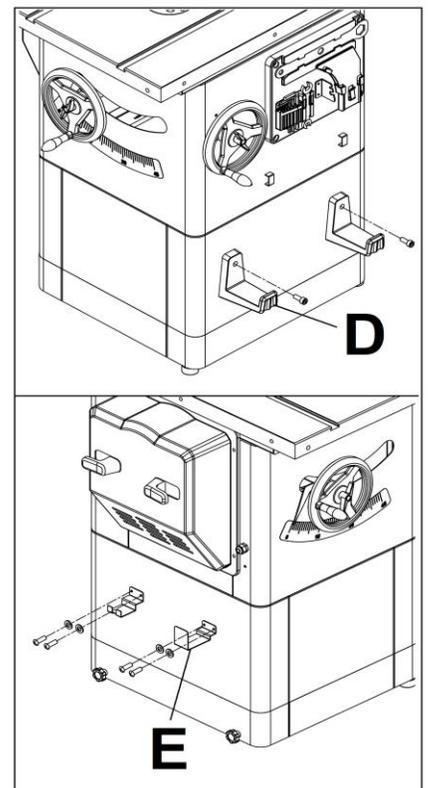


Рис.4

Прикрепите расширения пильного стола

См. следующий рис. 5.

Необходимые инструменты: шестигранный ключ диаметром 8 мм и прямая кромка

Необходимое оборудование: Шесть болтов с торцевой головкой M10 x 25, шесть стопорных шайб диаметром 10 мм и шесть плоских шайб диаметром 10 мм (пакет для оборудования № 1).

Снимите левую крышку с левой стороны, чтобы упростить установку расширения стола.

Прикрепите расширение к столу с помощью болтов с торцевой головкой, стопорных шайб и плоских шайб.

Протрите поверхность чистой салфеткой.

Затягивайте только вручную. Не затягивайте полностью, пока столы не выровняются. Используйте линейку, чтобы выровнять столы. Повторите описанную выше процедуру для другого расширения стола.

Используйте линейку, чтобы проверить уровень и ровность стыка между основным и дополнительными столами.

После того, как столы выровняются и станут ровными, закрепите расширительные столы, полностью затянув болты.

Установите на место левую боковую крышку.

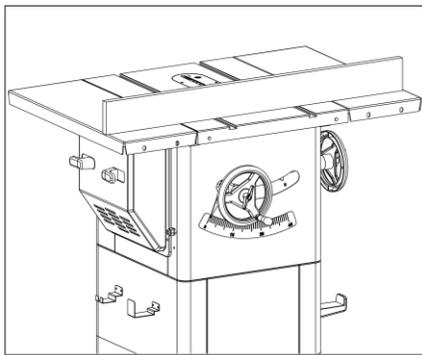


Рис. 5

Прикрепите расширительные столы из чугуна (Чугунные крылышки— Заводской номер: 10000112 (JR014))

Это Дополнительная принадлежность

См. следующий рис. 5A.
Необходимые инструменты: шестигранный ключ диаметром 8 мм и прямая кромка.

Необходимое оборудование: болты с торцевой головкой M10 x 25 (6 шт.), стопорные шайбы диаметром 10 мм (6 шт.), плоские шайбы диаметром 10 мм (6 шт.) и гаечный ключ диаметром 8 мм (пакет для оборудования № 1).

Закрепите чугунные расширения стола с помощью винтов с торцевой головкой, стопорных и плоских шайб. Не затягивайте винты полностью.

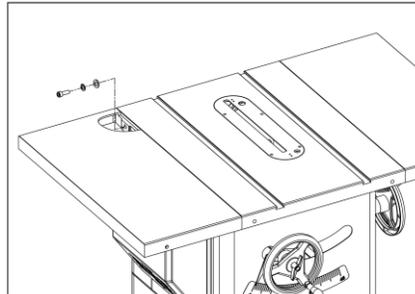


Рис.5A

Используйте прямую точную линейку или любую прямую кромку (А, рис.5B), чтобы проверить уровень и ровность стыка между основным и расширительными столами, при необходимости отрегулируйте при помощи регулировочных винтов. Затем затяните все винты с торцевыми головками (В, рис.5B).

После того как столы будут установлены ровно, закрепите расширительные столы, полностью затянув болты.

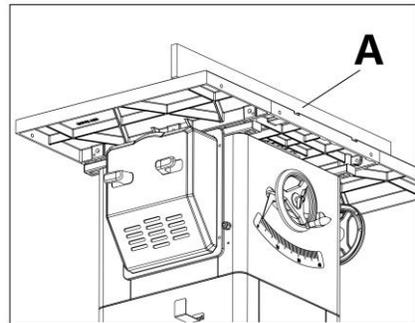


Рис.5B

Установите пильный диск.

(Пропустите этот шаг, если пильный диск уже установлен в станке.)

См. следующий рис.6
Необходимые инструменты: гаечный ключ диаметром 24 мм
Поднимите полностью пильный диск вверх до упора.
Нажмите на фиксатор вала и с помощью гаечного ключа ослабьте фланцевую гайку, продолжая удерживать фиксатор вала. Снимите фланец и гайку с оправки.

Установите диск на оправку.
Убедитесь, что стрелка на лезвии и зубьях направлена в сторону передней части пилы.
Установите фланец и гайку на вал и надежно закрепите диск.

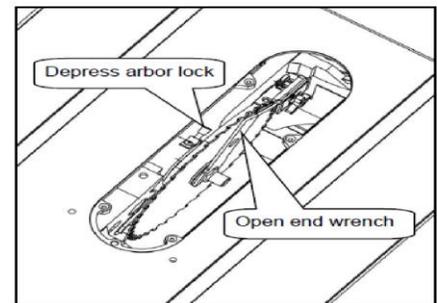
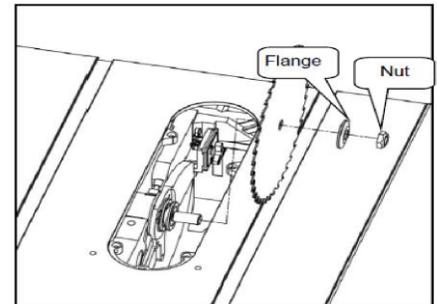


Рис.6

Проверьте центровку стола см. следующий рис.7

- Пилы поставляются с завода-изготовителя с отрегулированным столом таким образом, чтобы пазы торцевого упора были параллельны пильному диску. Однако для получения наилучших результатов работы пилы рекомендуется проверить эту регулировку перед началом работы.
- Простой способ проверить центровку заключается в следующем:
Прикрутите болтом или зажмите стержень дюбеля или аналогичный предмет к торцевому упору (можно использовать комбинированный угольник).
Подберите зубец на передней части лезвия и приложите к нему дюбель так, чтобы он слегка соприкасался.
Переместите тот же зубец на тыльную сторону прорези диска.
•Измерьте этот зуб с помощью того же калибра. Если расстояние до зубца такое же относительно паза, стол должен быть параллелен лезвию пилы. Короче говоря, пазы для углового упора должны быть параллельны лезвию. Это означает, что при измерении расстояния между пильным диском и пазом для торцовочного упора на передней и задней сторонах диска они будут равны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обязательно измерьте расстояние или проведите проверку на одном и том же зубе пильного диска как в переднем, так и в заднем положениях.

•Если необходима регулировка, выполните следующие действия: ослабьте четыре болта с торцевыми головками (А) на рис. 7 и рис. 8, отрегулируйте стол в сборе до тех пор, пока не будет найдено положение, при котором пильный диск будет параллелен пазам торцовочного упора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пильное полотно также должно располагаться по центру в отверстии для вставки в стол.

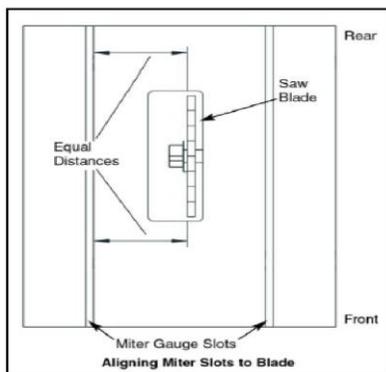


Рис.7

Надежно затяните четыре болта с торцевыми головками (А, рис. 8, рис. 8А). В результате этой процедуры стол и диск будут установлены параллельно друг другу.

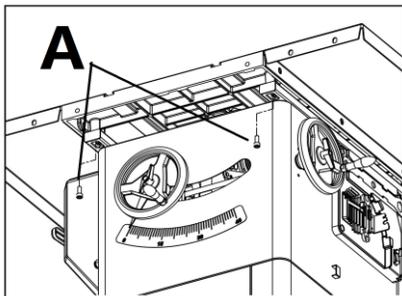


Рис.8

Рис.8А

Установка направляющих параллельного упора. см. следующий рис.9

Необходимые инструменты: 13-миллиметровый гаечный ключ с открытым концом

Необходимое оборудование: шестнадцать болтов с шестигранной головкой М8 х 30, четыре болта с шестигранной головкой М8 х 16, двадцать стопорных шайб диаметром 8 мм, двадцать плоских шайб диаметром 8 мм, шестнадцать шестигранных гаек М8 и четыре угловые гайки М8. (Пакет для оборудования № 2).

•Вставьте четыре болта с шестигранной головкой М8 х 30 в Т-образный паз передней направляющей рейки.

•Прикрепите переднюю рейку к столу и удлинителям столов с помощью плоских шайб, стопорных шайб и шестигранных гаек.

ПРИМЕЧАНИЕ: При сборке рейки все крепежные детали затягивайте вручную. Не затягивайте крепеж до конца, пока не будут установлены все направляющие.

•Расположите направляющие и с помощью линейки совместите отметку на шкале с пильным диском.

•Используйте комбинированный угольник, как показано на рисунке, чтобы убедиться, что обе передние направляющие параллельны поверхности стола.

•После того как передние направляющие будут выровнены, полностью затяните винты.

Полностью закрепите все крепежные элементы.

•Установите задние направляющие таким же образом, как и передние. Используйте линейку (А, рис.9), чтобы выровнять отметку по диску.

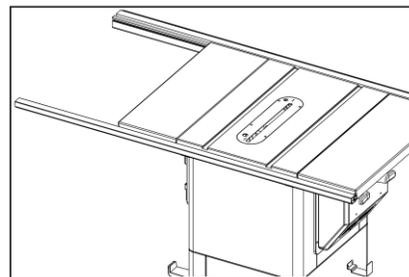


Рис.10

•Вставьте болты с шестигранной головкой М8 х 16 в отверстия в кронштейне на каждом конце распорки. Прикрепите распорку к крайнему правому концу рельсов, вставив болты с шестигранной головкой в Т-образные пазы рельсов. Закрепите болты с помощью плоских шайб, стопорных шайб и гаек.Рис.10 Рис.11

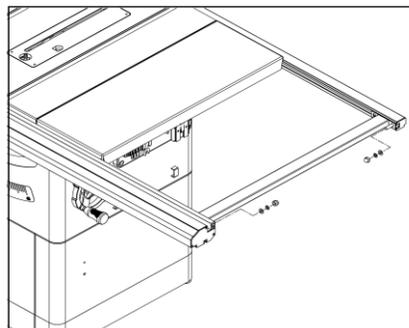


Рис.11

Прикрепите переключатель в сборе см. следующий рис.12

Необходимые инструменты: ключ с открытым концом диаметром 10 мм
Необходимое оборудование: Два болта с шестигранной головкой М6 х 16, две плоские шайбы диаметром 6 мм, две стопорные шайбы диаметром 6 мм и две шестигранные гайки М6. (Крепится на опорном кронштейне узла выключателя.)

•Вставьте головки болтов в Т-образный паз в нижней части передней направляющей слева.

•Сдвиньте узел выключателя на 6-8 дюймов от левого конца направляющей, как показано на рисунке.

•Полностью затяните плоские шайбы, стопорные шайбы и шестигранные гайки, чтобы закрепить узел выключателя на месте.

Рис.9

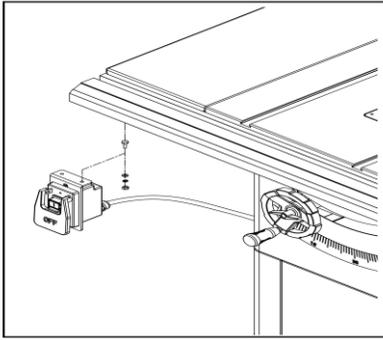


Рис.12

Установите и отрегулируйте расклинивающий нож

См. следующий рис.13

- Расклинивающий нож установлен на пиле. Полностью поднимите лезвие, чтобы получить доступ к расклинивающему ножу.
- Ослабьте фиксирующую ручку и поднимите расклинивающий нож в его самое верхнее положение. Расклинивающий нож имеет три отверстия для трех положений. •Самое верхнее положение предназначено для всех сквозных пропилов. Среднее положение предназначено для скругления и других сквозных пилов (со снятыми защитным кожухом и защелками). Самое нижнее положение предназначено для глухих пропилов и пропилов дадо.
- Убедитесь, что стопорный штифт находится на одной линии с отверстием для расклинивающего ножа, и закрепите его, затянув фиксирующую ручку.
- Расклинивающий нож должен находиться на одной линии с диском. Убедитесь, что расклинивающий нож плотно прилегает к монтажному кронштейну и стопорной пластине.

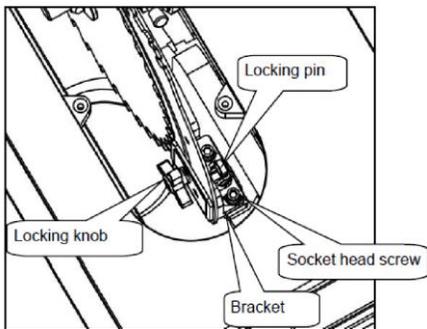


Рис..13

Регулировка расстояния между расклинивающим ножом и пильным диском

- Зазор между расклинивающим ножом и пильным диском: зазор между расклинивающим ножом и пильным диском должен быть одинаковым по всему радиусу.
- Расклинивающий нож также должен

находиться на одной линии с пильным диском. При необходимости регулировки:

Найдите кронштейн для расклинивающего ножа.

Слегка ослабьте два винта с торцевыми головками, чтобы сдвинуть кронштейн и расположить расклинивающий нож на одной линии с пильным диском. Убедитесь, что зазор между лезвием и ножом ровный и составляет от 6-8 мм.

Как только расклинивающий нож выровняется с лезвием, затяните винты с торцевой головкой.

Установите вставку стола на место.

см. следующий рис.14

- Убедитесь, что расклинивающий нож поднят в самое верхнее положение с помощью пружинной пластины.
- Вставьте циркулярную вставку в стол.
- Вставка удерживается на месте с помощью магнита в столе.
- Чтобы отрегулировать уровень вставки по отношению к столу, поднимите или опустите регулировочные винты.

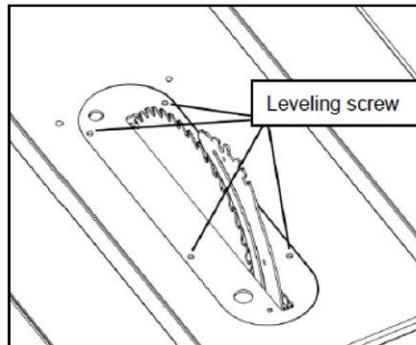


Рис 14

Прикрепите защитное ограждение диска с лазером и противооткатные лапки.

См. следующий рис.15—Рис.21

- Снимите резьбонарезной винт и крышку батарейного отсека. Вставьте две батарейки типа AAA и установите на место крышку батарейного отсека и резьбонарезной винт.

Лазер является дополнительным аксессуаром. Если в вашем станке нет этой детали, пропустите этот шаг.

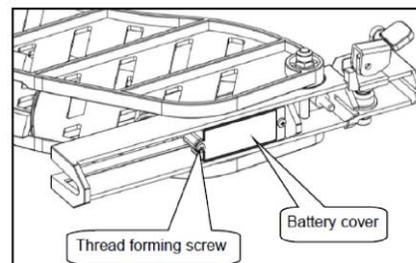


Рис.15

• Поместите прорезь защитного кожуха диска поверх расклинивающего ножа режущего диска. Прорезь втулки расположена в пазу, указанном на следующем рисунке.

- Втулки имеют скошенный край и должны располагаться в центре паза для правильной фиксации.
- Полностью опустите защитный кожух поверх режущего ножа и нажмите на защелку, чтобы зафиксировать его в нужном положении.
- Корпус защитного кожуха должен быть параллелен столу. Если нет, при необходимости отрегулируйте установочные винты диаметром 2 мм.
- Установите защелку для защиты от отдачи на режущий нож в указанных местах. Пружинный штифт вставляется в переднюю выемку, а болт - в заднюю.
- Полностью опустите защелку и нажмите на фиксатор, чтобы зафиксировать ее в нужном положении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Зубья защелок с защитой от отдачи должны касаться поверхности стола. При необходимости используйте установочные винты для регулировки.

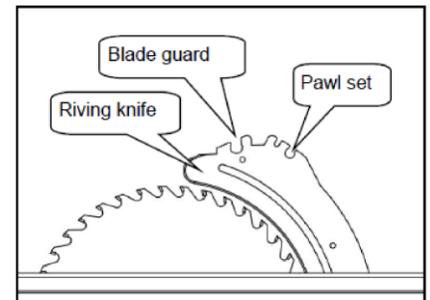


Рис. 16

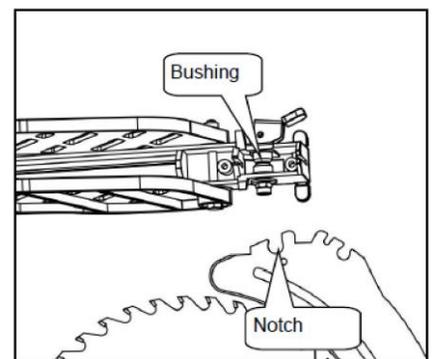


Рис. 17

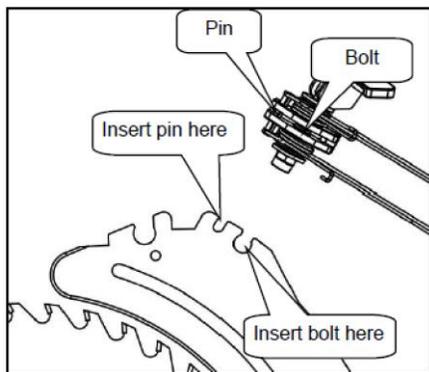


Рис. 18

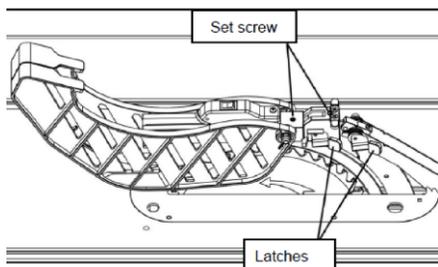


Рис. 19

Проверьте и отрегулируйте лазер
Лазер является дополнительным аксессуаром. Если в вашем станке нет этой детали, пропустите этот шаг.

• Включите переключатель, проверьте, совпадает ли линия лазера с серединой лезвия и отметкой лезвия на шкале. Если нет, необходимо выполнить некоторые регулировки. (Отметка лезвия на шкале должна совпадать с лезвием)

• Для регулировки лазерной линии (В. Рис.20):

Ослабьте два установочных винта. Перемещайте и вращайте лазер (В, рис.20). 20) генератор чтобы отрегулировать лазерную линию, расположите ее посередине лезвия (рис.20) и отметьте лезвие на шкале.. Затяните два установочных винта.

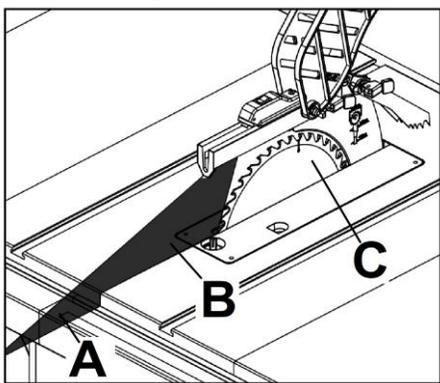


Рис. 20

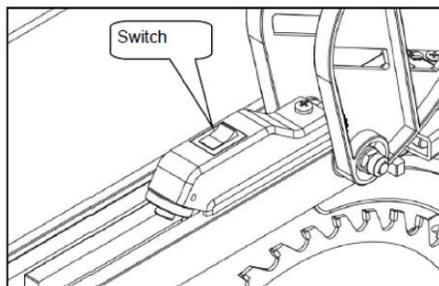


Рис. 21

Установите торцевой упор

Обратитесь к следующему рисунку.22

Угловой упор поставляется в собранном виде. Распакуйте угловой упор и тщательно очистите. Вставьте его в гнезда для хранения на правой стороне корпуса.

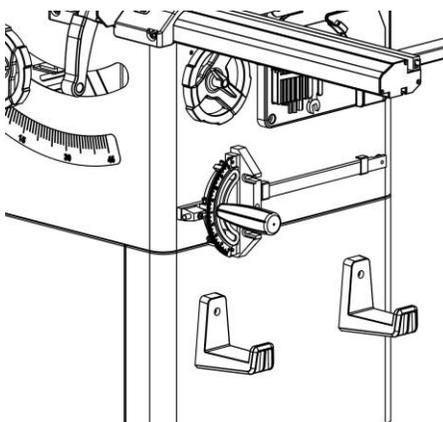


Рис. 22

Установите толкатель

см. следующий рис.23
Вставьте толкатель в ограждение.

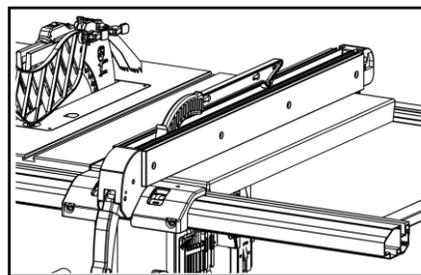


Рис. 23

Установите параллельный упор в станок.

Смотрите следующий рис. 24

Расположите параллельный упор в сборе на конце пилы. Убедитесь, что фиксирующий рычаг находится в открытом положении.

Установите параллельный упор в сборе на направляющие, закрепите зажим на задней направляющей, а затем установите параллельный упор на переднюю направляющую.

Теперь параллельный упор должен свободно перемещаться по направляющим. После полной установки параллельного упора он должно быть параллелен направляющей и перпендикулярен столу. Если нет, обратитесь к разделу "Регулировка ограждения" в разделе "Эксплуатация" данного руководства.

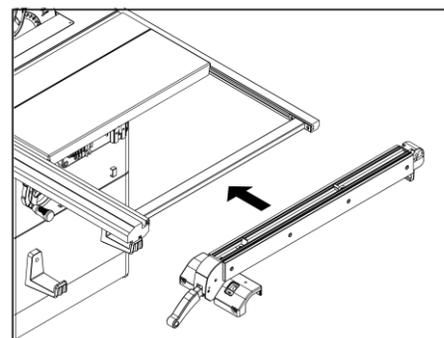


Рис..24

5.4 Подключение к сети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам.

Напряжение сети должно соответствовать информации, указанной на номерном знаке устройства.

Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения на 16 А.

Используйте только соединительные кабели с маркировкой H07RN-F
Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

Внимание:

- Перед запуском станка сначала проверьте, свободно ли вращается пильный диск и установлены ли все предохранительные устройства. В целях безопасности это следует делать только без установленного пильного диска!

- Если направление вращения неверно, необходимо вставить плоскую отвертку в фазопреобразователь внутри штекера CSE Euro и повернуть его на 180° (для варианта станка с двигателем 400V).

(Направление вращения шпинделя по часовой стрелке указано правильно).

5.5 Запуск станка

Вы можете запустить станок, нажав зеленую кнопку включения. Красная кнопка выключения останавливает машину.

В случае перегрузки станка срабатывает система отключения двигателя от перегрузки. Примерно через 10 минут охлаждения станок можно запустить снова.

6. Управление станком

Правильное рабочее положение:

Перед станком, стоя вне линии резки (опасная зона).

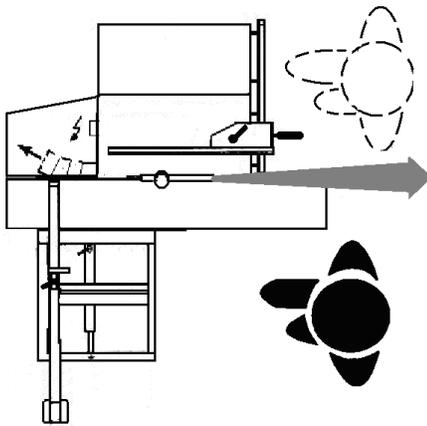


Рис. 25(может отличаться от вашего)

Обработка заготовки:

Руки положите на заготовку плашмя вне зоны резания.

Подайте заготовку к пильному диску в направлении линии пиления.

Плавное продвигайте заготовку вперед; завершите резку одним движением. Поддерживайте длинные и широкие заготовки с помощью роликовых подставок.

Использование электропривода не рекомендуется.

Рекомендации по эксплуатации:

Работайте только с острым и безупречно чистым пильным диском. Следите за тем, чтобы выбор пильного диска зависел от материала, который необходимо распилить.

Используйте подходящий клин, чтобы предотвратить проворачивание круглых лесоматериалов под давлением распила.

Для обработки труднодоступных деталей используйте подходящие удлинители стола и вспомогательные приспособления.

Всегда надежно удерживайте заготовки и направляйте их во время обработки.

Не выполняйте никаких операций от руки.

Соблюдайте осторожность при нарезании пазов.

При пилении узких заготовок (<120 мм) используйте толкатели.

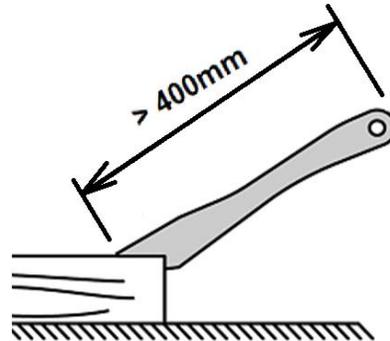


Рис. 26

Для поперечной резки

Для поперечной резки необходимо использовать торцовочный упор для позиционирования и направления работы. Приложите заготовку к торцовочной рейке и продвигайте как торцовочную рейку, так и заготовку к пильному диску, как показано на рис. 27. Торцовочную рейку можно использовать в любом пазу стола, однако большинство операторов предпочитают левый паз для средней обработки. При резке на скос (с наклоном лезвия) используйте канавку на столе, чтобы ваши руки или торцовочный станок не соприкасались с защитным кожухом пильного полотна.

Начинайте резать медленно и плотно прижимайте заготовку к торцовочному упору и столу. Одно из правил работы с пилой заключается в том, что вы никогда не должны держаться за свободную часть заготовки или дотрагиваться до нее. Держите заготовку за ту часть, которую фиксируете вдоль упорной рейки, а не за свободный отрезанный кусок. Подача при поперечной резке продолжается до тех пор, пока заготовка не будет разрезана надвое, после чего угловой упор вместе с фиксированной частью заготовки возвращаются в исходное положение. Перед тем как потянуть заготовку назад, рекомендуется слегка сдвинуть заготовку в сторону, чтобы немного отодвинуть ее от пильного полотна. Никогда не берите со стола короткую заготовку во время работы пилы. Умелый оператор никогда не прикасается к отрезаемой детали, если она не имеет длину не менее

300-400мм. Никогда не используйте параллельный упор в качестве мерил-ограничителя при поперечной резке. Никогда не используйте торцовочный упор в сочетании с параллельным упором.

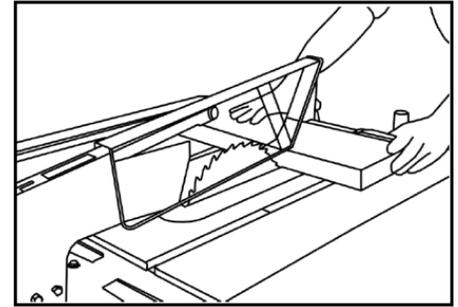


Рис. 27

Напиливание - это операция

разрезания доски, при котором от широкой заготовки отпиливается более узкая, как показано на рис.28, а упорная планка параллельного упора используется для позиционирования и направления заготовки. Один край заготовки опирается на упорную планку, в то время как плоская сторона доски лежит на столе. Поскольку заготовка перемещается вдоль ограждения, ее кромка должна быть прямой и плотно прилегать к упору. Необходимо использовать защитный кожух для пилы. На кожухе есть выступы для предотвращения отдачи и разделитель, предотвращающий закрытие пропила.

Запустите двигатель и продвигайте заготовку, прижимая ее к упору. Ни в коем случае не становитесь на линию распила при распиловке. Держите заготовку обеими руками и проталкивайте ее вдоль ограждения к пильному диску, как показано на рис. 28. После этого заготовку можно протягивать через пильный диск двумя руками.

После этого заготовка либо останется лежать на столе, слегка приподнимется и будет зацеплена за задний конец ограждения, либо соскользнет со стола на пол. В качестве альтернативы, подача может продолжаться до конца стола, после чего заготовка поднимается и возвращается обратно вдоль внешнего края ограждения. Отходы остаются на столе, и их нельзя трогать руками до тех пор, пока пила не остановится, если только это не большой кусок, позволяющий безопасно удалить его.

Пиление с набором дисков Дадо и вставки в стол для Дадо

Такое пиление выполняется либо с помощью торцовочного станка, либо с помощью такого набора. Для резки используется набор лезвий (Дадо), а не стандартные пильные диски. Набор Дадо (по сути это Фреза) используется для обработки древесины, при изготовлении глухих пазов, заливании фальцев и шпунтовании. Однако фреза Дадо позволяет оператору снимать больше материала за один проход. С помощью фрезы Дадо оператор может изменять ширину пропила до 3/4 дюйма в один проход.

Инструкции по эксплуатации Дадо наборов содержатся в руководстве по эксплуатации, прилагаемом к ним. Для работы с Дадо необходимо выполнять резы, которые не проходят насквозь через материал. Поэтому необходимо снять защитный кожух с диска. Характеристики Дадо отличаются от характеристик пильных дисков. В связи с этим пила должна быть оснащена специальными деталями, которые входят в комплект поставки. При использовании набора Дадо необходимо заменить следующие детали: настольная вставка Дадо (входит в комплект).

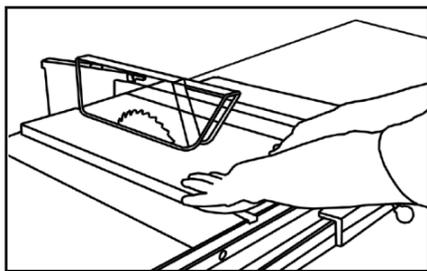


Рис. 28

ВАЖНО: Всегда используйте правильную вставку стола. При использовании набора Дадо соблюдайте осторожность. При необходимости используйте толкатели и нажимные толкатели.

ВНИМАНИЕ: Всегда немедленно заменяйте стандартное лезвие, защитное приспособление для лезвия и вставку для лезвия по окончании работы с Дадо.

Торцовая резка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Углы наклона, превышающие 45°, могут привести к вдавливанию узла защиты лезвия в пильный диск, что может привести к повреждению узла защиты лезвия и травмам персонала. Перед запуском двигателя проверьте работу, вставив заготовку в узел защиты лезвия. Если узел защиты лезвия соприкасается с лезвием, перед запуском двигателя поместите заготовку под узел защиты лезвия, не касаясь лезвия.

ВНИМАНИЕ: При изготовлении деталей определенной формы, например при литье под давлением, узел защиты лезвия может неправильно приподниматься. При выключенном питании медленно подайте заготовку в зону защиты лезвия до тех пор, пока заготовка не коснется лезвия. Если узел защиты лезвия соприкасается с лезвием, перед запуском двигателя поместите заготовку под узел защиты лезвия, не касаясь лезвия.

Этот разрез выполняется с помощью торцовочного упора и используется для резки под углом, отличным от 90° к кромке заготовки.

Поперечный разрез со скосом

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При выполнении поперечной резки используйте, по возможности, правильный паз для торцовочного приспособления, чтобы лезвие было направлено в сторону от торцовочного приспособления и ваших рук.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При начале резки соблюдайте осторожность, чтобы предохранитель не зацепился за заготовку.

Этот разрез выполняется с помощью торцовочного упора и ничем не отличается от поперечного распила, за исключением того, что заготовка также распиливается под углом, отличным от 90° к плоской поверхности древесины (лезвие расположено под углом).

Сложный торцовочный распил

Этот срез выполняется с помощью торцовочного упора и представляет собой комбинацию торцовочного распила и поперечного распила со скосом. Срез выполняется под углом, отличным от 90°, как к кромке, так и к плоской стороне древесины.

Снятие скоса

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед подключением настольной пилы к источнику питания или началом работы с пилой всегда проверяйте узел защиты лезвия и расклинивающий нож на предмет правильного совмещения и зазора с пильным диском. Проверьте совмещение после каждого изменения угла скоса.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: По возможности располагайте ограждение с правой стороны лезвия так, чтобы лезвие было повернуто в сторону от ограждения и рук. Не прикасайтесь руками к лезвию и используйте толкатель для подачи заготовки, если расстояние между ограждением и лезвием составляет менее 150мм. Этот разрез выполняется с помощью торцовочного упора и ничем не отличается от распиловки, за исключением того, что лезвие установлено под углом, отличным от 90°.

Повторная распиловка

Этот разрез выполняется с помощью торцовочного упора и используется для распиловки заготовки по толщине, а не по ширине заготовки. Не пытайтесь повторно распиливать изогнутый или деформированный материал.

ПРИМЕЧАНИЕ: При выполнении этой операции может потребоваться снять защитный кожух лезвия и использовать рабочие опоры, а также нажимные блоки.

ВНИМАНИЕ: Установите защитный кожух лезвия сразу после завершения операции повторной распиловки.

Пазование

Этот разрез выполняется с помощью торцовочного станка и используется для создания паза по длине заготовки. Используйте соответствующие прижимные устройства и устройства подачи.

Шпунтование

Этот разрез выполняется либо с помощью торцовочного станка, либо с помощью углового/параллельного упора или других специальных приспособлений. Фальцовка используется для вырезания угловой части заготовки поперек торца или вдоль кромки. Для изготовления фальцовки требуются надрезы, которые не проходят полностью насквозь через материал. Поэтому необходимо снять защитное приспособление для лезвия. Установите защитный кожух лезвия сразу же после завершения операции шпунтовки. Надрезы шпунтовки также можно выполнить с помощью Дадо.

7. Настройка и регулировка

Общее примечание:

Работы по настройке и регулировке можно выполнять только после того, как станок будет защищен от случайного включения путем выдергивания вилки из розетки.

7.1 Замена пильного диска

Пильный диск должен соответствовать техническим характеристикам. Используйте только пильные диски в соответствии с EN 847-1. Максимальный диаметр пильных дисков, используемых в этом станке, составляет 254 мм. Перед установкой проверьте пильный диск на наличие дефектов (трещин, сломанных зубьев, изгибов). Не используйте неисправные пильные диски.

Предупреждение:

Запрещается использовать пильные полотна из материала HSS; используйте только пильные полотна с твердосплавными наконечниками. Зубья пильного полотна должны быть направлены в направлении резания (вниз). При работе с пильными дисками всегда надевайте подходящие перчатки, но не при пилении в станке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При установке или замене пильного полотна всегда отключайте пилу от источника питания, вынимайте вилку из розетки!

Поднимите основной пильный диск в его самое верхнее положение. Снимите защитный кожух пилы.

Замените пильный диск:

Смотрите следующий рис.29. Снимите защитный кожух пилы в сборе и защелку в сборе. Снимите вставку стола.

Разблокируйте фиксатор подъема/опускания маховика и поднимите пильный диск на максимальную высоту. Нажмите на стопорный штифт и медленно поверните диск на себя, пока штифт не войдет в оправку. Удерживайте оправку в зафиксированном положении. Наденьте прилагаемый ключ с открытым концом на гайку оправки. Поверните ключ против часовой стрелки, чтобы ослабить гайку. Снимите гайку оправки, фланец лезвия и пильный диск. Установите новый пильный диск на оправку. Убедитесь, что зубья пильного диска направлены вниз, на переднюю сторону пильного стола. Наденьте фланец и гайку на оправку и надежно закрепите лезвие. Верните вставку в стол. Установите узел защиты лезвия.

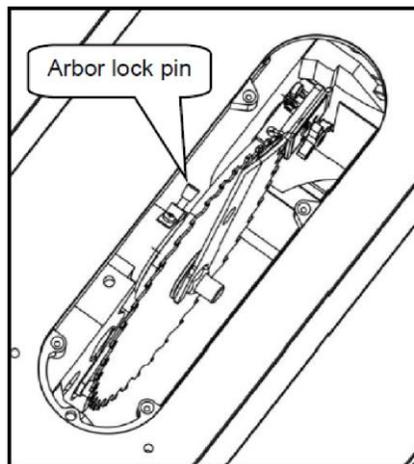


Рис.29

7.2 Подъем и наклон пильного диска

Смотрите следующий рис.30. Высота пильного диска регулируется маховиком (А, рис.30) на передней панели пилы.

Чтобы отрегулировать высоту, ослабьте фиксирующую ручку (В, Рис.30). Поверните ручку против часовой стрелки примерно на три оборота. Установите маховик на нужную высоту лезвия.

ВНИМАНИЕ: В целях безопасности лезвие должно быть поднято всего на 3-4 мм над поверхностью разрезаемого материала, т.е.на высоту зуба пилы. Однако, при работе с некоторыми материалами во избежании сколов может потребоваться поднять лезвие на другую высоту, сопоставляйте требования изготовителя диска с вашими задачами и материалами.

Зафиксируйте высоту лезвия в нужном положении. Зафиксируйте маховик, затянув фиксирующую ручку по часовой стрелке. Затягивайте до упора.

ВАЖНО: Не затягивайте слишком сильно. Для надежной фиксации маховика требуется лишь небольшое усилие.

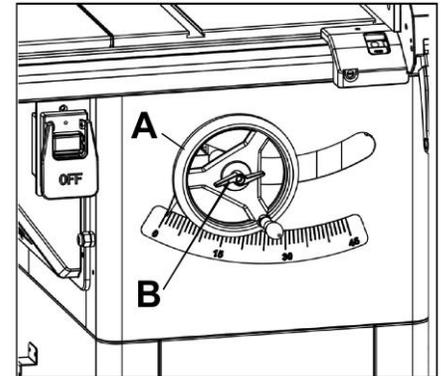


Рис. 30

Ни в коем случае не выполняйте регулировку пильного диска во время работы станка.

На заводе установлены упоры под углом 45° и 90°.

Осторожно запускайте станок.

7.3 Настройка параллельного упора:

Устройство параллельного упора станка достаточно высокой точности и включает в себя возможность тонкой регулировки для получения точных срезов. Конструкция пилы позволяет оператору без проблем отрегулировать параллельный упор за считанные секунды.

Выровняйте упор на столе

Поднимите ручку замка, чтобы разблокировать ограждение. Следите за расстоянием между нижней частью упора и столом. Расстояние должно быть одинаковым по всей длине упора. Если расстояние неравномерно, необходимо отрегулировать направляющие таким образом, чтобы они находились в одинаковом вертикальном положении относительно стола. См. раздел Монтаж направляющих.

Настройка давления зажима

См. следующий рис.31

На заводе-изготовителе была произведена регулировка натяжения упора таким образом, чтобы оно надежно фиксировалось при нажатии на фиксирующую ручку вниз. Для регулировки:

Разблокируйте фиксатор и снимите его с направляющих.

Отрегулируйте шестигранную гайку так, чтобы при нажатии на фиксирующую ручку ограждение надежно удерживалось,

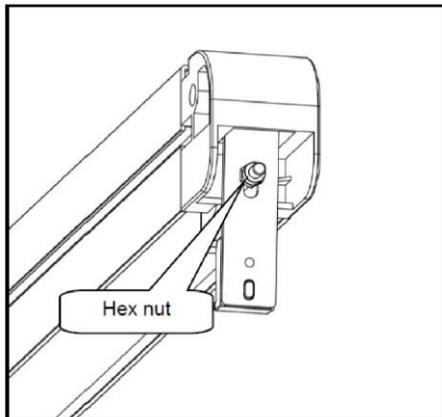


Рис.31

Установка упора перпендикулярно и параллельно

Смотрите следующий рис.32

Регулировка перпендикулярности

Установите упор в любом месте стола и зафиксируйте его.

Положите уголок на стол рядом с упором и убедитесь, что оно расположено под углом 90° к столу.

Если необходима регулировка, разблокируйте упор и поверните любой из двух регулировочных винтов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Это только для микрорегулировки. Если упор не может быть отрегулирован, проверьте регулировку направляющей еще раз. Зафиксируйте ограждение в нужном положении и проверьте еще раз. Продолжайте эту процедуру, пока упор не встанет перпендикулярно столу.

Параллельная регулировка

Расположите упор так, чтобы край пластины совпадал с краем паза. Паз и край ограждения должны быть параллельны.

Если необходима регулировка, разблокируйте ограждение и поверните любой из двух регулировочных винтов.

Зафиксируйте упор в нужном положении и проверьте еще раз. Продолжайте эту процедуру, пока ограждение не встанет перпендикулярно столу.

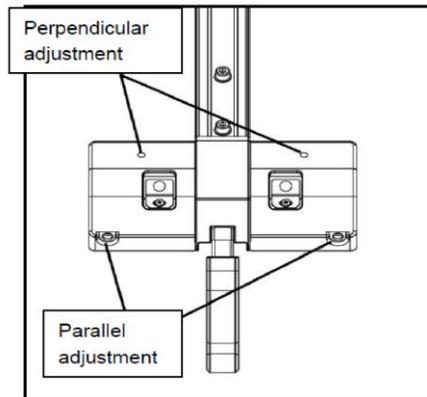


Рис..32

Регулировка курсора

Смотрите следующий рис.33

Поднимите пильный диск над столом. Установите упор на несколько см правее пильного диска.

Зафиксируйте его и измерьте точное расстояние между пильным диском и внутренней стороной упора.

Ослабьте два винта на линзе и перемещайте ее влево или вправо до тех пор, пока курсор (красная линия) не будет соответствовать измерению, полученному на предыдущем шаге.

Снова затяните винты и сделайте пробный разрез. Измерьте отрезанную деталь, чтобы убедиться, что курсор установлен правильно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эту регулировку следует проверять всякий раз, когда устанавливается новый пильный диск.

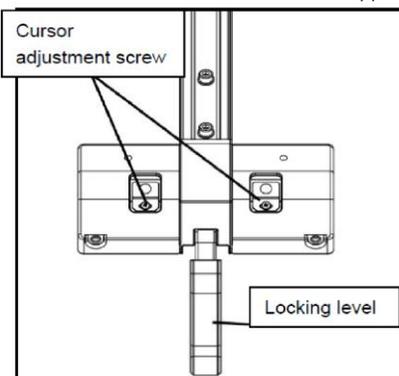


Рис. 33

7.4 Регулировка наклона пильного диска

См. следующий рис.34

Пильный диск можно установить под любым углом в диапазоне от 90° до 45°. Наклон пильного диска регулируется маховиком на правой стороне пилы. Индикатор на передней панели пилы показывает угол наклона лезвия.

Чтобы отрегулировать угол наклона, ослабьте фиксирующую ручку (B, рис.34). Поверните ручку против часовой стрелки не менее чем на три оборота. Поверните маховик (A, рис.34) на нужный угол наклона лезвия. Зафиксируйте угол наклона лезвия в нужном положении. Зафиксируйте маховик, затянув фиксирующую ручку по часовой стрелке. Затягивайте только до упора. Пила оснащена фиксаторами под углом 90° и 45°. Эти упоры позволяют оператору быстро и точно устанавливать пильный диск под углом 90° и 45° соответственно.

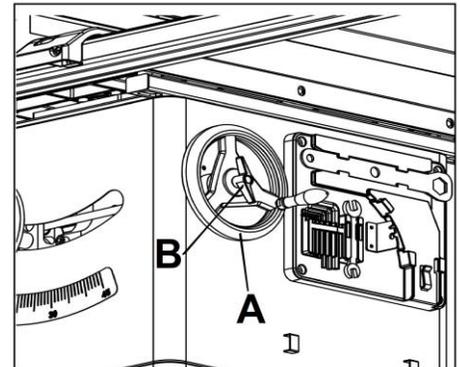


Рис. 34

Регулировка упора на 90°

См. рис.35

Поднимите пильное полотно как можно выше над столом. Повернув поворотный маховик, установите пильное полотно под углом 90° к столу. Положите на стол прямоугольник и проверьте, перпендикулярно ли пильное полотно столу. При проверке приложите угольник вплотную к пильному диску. Не кладите угольник на зубья пильного диска.

Если пильный диск не наклоняется на 90°, снимите левую боковую крышку, ослабьте установочные винты и отрегулируйте концевую стопорную втулку на 90°. Снова затяните установочный винт и установите на место левую боковую крышку. Проверьте указатель наклона. При необходимости отрегулируйте указатель так, чтобы он указывал на отметку 0° на шкале. Чтобы отрегулировать указатель, снимите маховик и ослабьте винт на указателе.

Регулировка до упора на 45°

Смотрите следующий рис.34

Наклоните пильный диск на 45°.

Используя комбинированный угольник, проверьте, находится ли пильный диск под углом 45° к столу.

Если диск не наклоняется на 45°, снимите левую боковую крышку, ослабьте установочные винты и отрегулируйте концевую стопорную втулку на 45°. Затяните установочный винт и установите на место левую боковую крышку.

7.5 Регулировка вставки в стол см. следующий рис.35

Настольная вставка всегда должна находиться на одном уровне с пильным столом. Поместите прямую кромку между передней и задней частями настольной вставки. Убедитесь, что вставка находится на одном уровне с пильным столом. Чтобы выровнять циркулярную вставку, поверните один или несколько регулировочных винтов по мере необходимости и проверьте еще раз. Вставка для стола снабжена двумя отверстиями для пальцев для легкого извлечения.

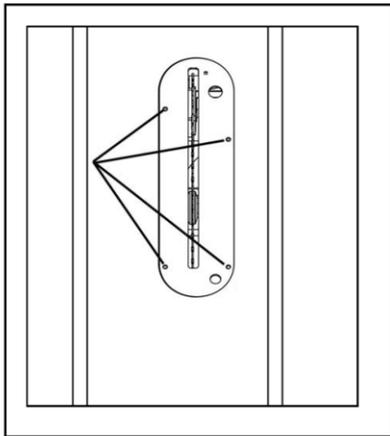


Рис.35

7.6 Регулировка угла наклона пилы см. следующий рис.36

Угол наклона пилы, поставляемый с станком, оснащен индивидуально регулируемые указательными упорами на 0° и 45° вправо и влево и может регулироваться вручную до 60° вправо и влево. Регулировку по указательным упорам можно выполнить, ослабив стопорную гайку и затянув или ослабив три регулировочных винта. Обязательно затяните стопорную гайку после выполнения регулировки. На торце углового упора имеются два отверстия для крепления дополнительной упорной оправки.

Угловой упор сконструирован специально для точной работы. Торцовочный упор проходит через Т-образный паз с помощью направляющей, установленной перед направляющей планкой. Скользящая направляющая повышает устойчивость торцовочного калибратора и предотвращает выход направляющей из Т-образного паза. Для управления торцовочным калибром просто ослабьте фиксирующую ручку и поверните торцовочный калибр на нужный угол. Указатель угла наклона остановится на отметках 0° и 45° вправо и влево. Чтобы установить указатель угла наклона дальше этих точек, просто вытяните ограничитель. Установите указатель угла наклона под нужным углом и затяните фиксирующую ручку. Следите за тем, чтобы кромка заготовки, расположенная рядом с торцом торцовочного приспособления, была прямой и плотно прилегала к торцовочному приспособлению, чтобы заготовка не раскачивалась и не вращалась. При работе с торцовочным приспособлением всегда используйте обе руки. Торцовочный калибр используется для поперечной резки, комбинированной торцовки, торцовочной резки, шпунтования, резки со скосом и обрезки кромок.

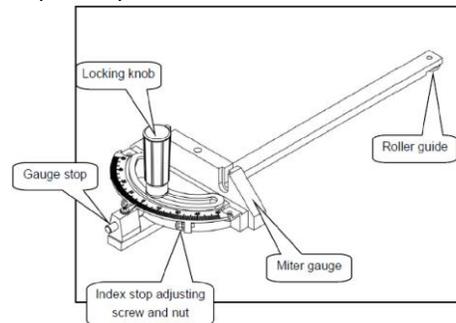


Рис.36

7.7 Установка и снятие расклинивающего ножа. См. следующий Рис.37.

Установка: Расположите расклинивающий нож в нужном направлении к монтажному кронштейну. Вдавите расклинивающий нож до упора в монтажный кронштейн. Убедитесь, что стопорный штифт зафиксирован в отверстии ножа. (Стопорное отверстие находится на стороне кнопки ножа). Если расклинивающий нож зафиксирован неправильно, возьмитесь за фиксирующую ручку и вытяните стопорный штифт; затем надежно вставьте штифт в отверстие

расклинивающего ножа. При поднятии или опускании ножа штифт защелкивается в отверстии ножа, если он находится в одном из трех положений. Затяните фиксирующую ручку.

Перемещение:

Ослабьте фиксирующую ручку. Возьмитесь за ручку и вытяните фиксирующий штифт. Извлеките расклинивающий нож из монтажного кронштейна. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Прежде чем устанавливать или вынимать разделочный нож, убедитесь, что лезвие находится в самом высоком положении.

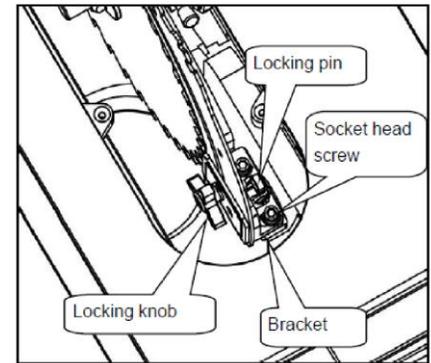


Рис.37

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Для вашей же безопасности всегда соблюдайте следующие меры предосторожности.

Никогда не делайте надрезы от руки (без использования упоров или приспособлений). Лезвие может застрять в надрезе и вызвать отдачу.

При использовании всегда надежно фиксируйте ваше приспособление.

Убедитесь, что для всех операций "сквозной распиловки" установлен защитный кожух лезвия. Сквозная распиловка - это операции, при которых пильное полотно полностью проходит через толщину древесины. Замените защитное приспособление сразу же после завершения повторной распиловки, шпунтования и обрезки. Часто проверяйте работу защелок, предотвращающих отдачу, перемещая заготовку рядом с распиловочным устройством при выключенной пиле. Потяните заготовку на себя. Если защелки не впадают в заготовку и не удерживают ее, их необходимо заточить. (см. раздел "Техническое обслуживание")

Лезвие должно выступать примерно на 3-4 мм над поверхностью обрабатываемой детали. Дополнительное воздействие на лезвие увеличивает потенциальную опасность.

Не стойте непосредственно перед лезвием, это опасно в случае отдачи. Стойте по одну из сторон от лезвия.

Держите руки подальше от лезвия и от его траектории.

Если лезвие заглохло или остановилось во время резки, выключите выключатель и отсоедините предохранительное устройство, прежде чем пытаться извлечь лезвие.

Не пытайтесь дотягиваться до лезвия или за него, чтобы протягивать заготовку через прорезь, поддерживать длинные или тяжелые заготовки, снимать небольшие отрезанные куски материала или по какой-либо другой причине.

Не берите со стола маленькие кусочки отрезанного материала. Удалите их, столкнув со стола длинной палкой. В противном случае они могут быть отброшены назад тыльной стороной пильного диска.

Не удаляйте мелкие кусочки обрезаемого материала, которые могут попасть внутрь защитного кожуха лезвия во время работы пилы. Это может повредить ваши руки или вызвать отдачу. Выключите пилу. После того, как диск перестанет вращаться, поднимите защитный кожух и снимите заготовку.

Всегда опускайте диск ниже уровня стола, когда станок не используется.

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, чистке и ремонту можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем выдергивания вилки из розетки.

Эта настольная пила не требует особого ухода, за исключением незначительной смазки и чистки. В следующих разделах подробно описано, что необходимо сделать для обеспечения бесперебойной работы вашей пилы.

Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрической системы могут выполняться только квалифицированным электриком.

Ежедневно проверяйте правильность работы системы пылеудаления.

Следите за тем, чтобы внутри корпуса не было опилок и древесной стружки. Следите за тем, чтобы на вентиляторе двигателя и крышке вентилятора также не было опилок.

Все защитные устройства должны быть установлены на место сразу же после завершения работ по очистке, ремонту и техническому обслуживанию.

Неисправные защитные устройства должны быть немедленно заменены.

Необходимо заменять изношенную вставку стола.

Смазка

Настольная пила оснащена герметичными смазанными подшипниками в корпусе двигателя и оправке в сборе, они не требуют дополнительной смазки. С помощью щетки очистите червячные передачи и цапфы и нанесите на них белую литиевую смазку для поддержания их в рабочем состоянии.

Пильные диски:

Регулярно проверяйте пильные диски на наличие неисправностей. Немедленно замените неисправный пильный диск.

Используйте только исправные, острые и правильно установленные пильные диски.

Техническое обслуживание пильных дисков должно выполняться только квалифицированным специалистом.

9. Устранение неполадок

Симптом	Возможная причина(причины)	Корректирующие действия
Пила Останавливается Или Не Запускается	<ol style="list-style-type: none"> 1.Произошла перегрузка 2.Пила отсоединена от сети или двигателя 3.Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель 4.Поврежден шнур питания 5.Неисправен конденсатор 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Дайте двигателю остыть и выполните сброс, нажав кнопку сброса 2.Проверьте все штекерные соединения 3.Замените предохранитель или автоматический выключатель 4.Замените шнур питания 5.Замените конденсатор
Чрезмерная вибрация	<ol style="list-style-type: none"> 1.Стоит на неровном полу 2.Поврежден пильный диск 3.Неисправны приводные клиновые ремни 4.Погнут шкив 5.Неправильно установлен двигатель 6.Неплотно закреплена фурнитура 7.Неплотно закреплен установочный винт в шкиве 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Установите пилу на ровную поверхность 2.Замените пильный диск 3.Замените приводные клиновые ремни 4.Замените шкив 5.Проверьте и отрегулируйте двигатель 6.Затяните крепежные детали 7.Затяните установочный винт
Невозможно выполнить квадратный разрез при поперечном разрезе	Неправильно отрегулирован угловой упор	Отрегулируйте упор
Диск не крутится (однако двигатель вращается)	<ol style="list-style-type: none"> 1.Приводные ремни не затянуты 2.Изношены приводные ремни 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Отрегулируйте натяжение приводного ремня 2.Замените приводные ремни
Диск не набирает скорость	<ol style="list-style-type: none"> 1.Удлинитель слишком легкий или длинный 2.Низкое напряжение в сети 3.Двигатель не подключен к нужному напряжению 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Замените шнур на шнур соответствующего размера 2.Обратитесь в местную электрическую компанию 3.Обратитесь к разделу "Распределительная коробка двигателя"
Подорванные волокна древесины, поджоги при пилении	<ol style="list-style-type: none"> 1.Тупое лезвие с неправильной установкой зубьев 2.Лезвие зацепляется за один конец среза (кренится) 3.Покоробленная доска 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Заточите или замените лезвие 2.Установите стол и разделительную планку параллельно лезвию

	4. Упор не параллелен лезвию 5. Расклинивающий нож не выровнен 6. Чрезмерная скорость подачи	3. Убедитесь, что доска ровная по своей пласти; подавайте медленно 4. Отрегулируйте планку упора или упор в целом 5. Отрегулируйте положение ножа так, чтобы он находился на одной линии с лезвием 6. Уменьшите скорость подачи
Неправильный разрез в положениях под углом 45 или 90°	Неправильно отрегулированные ограничительные упоры	Отрегулируйте
Трудно поворачиваемый маховик наклона и подъема	1. Опилки на зубчатых рейках и червячных передачах 2. Загрязнение втулок и опорных поверхностей	1. Очистите и смажьте повторно 2. Тщательно очистите и смажьте
Частое срабатывание предохранителей или автоматических выключателей	1. Двигатель перегружен 2. Предохранители или автоматические выключатели не имеют достаточной мощности	1. Замедлите подачу рабочей жидкости на лезвие 2. Установите предохранители или автоматические выключатели соответствующего размера
Материал отскакивает от диска	1. Упор не выровнен 2. Расклинивающий нож не выровнен с лезвием 3. Подача материала без расклинивающей планки 4. Расклинивающий нож не на месте 5. Диск затупился 6. Отпускание материала до того, как он выйдет за пределы лезвия 7. Зубья, предотвращающие отдачу, затупились	1. Выровняйте 2. Выровняйте расклинивающий нож с лезвием 3. Всегда используйте планку или торцовочный калибр 4. Установите расклинивающий нож 5. Замените диск 6. Протолкните материал полностью за лезвие, прежде чем приступить к работе 7. Замените или заточите зубья с защитой от отдачи
Пила производит неудовлетворительный разрез	1. Затупленное лезвие 2. Лезвие установлено задом наперед 3. На диске нагар или засмол 4. Лезвие не подходит для резки 5. Налипания, засмол на столе	1. Заточите или замените лезвие 2. Переверните лезвие 3. Извлеките диск и очистите 4. Замените лезвие на подходящее по типу 5. Очистите стол

10. Защита окружающей среды

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.

Берегите окружающую среду.

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.



Этот символ указывает на отдельный сбор платы за электрическое и электронное оборудование, который требуется в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.

11. Доступные аксессуары

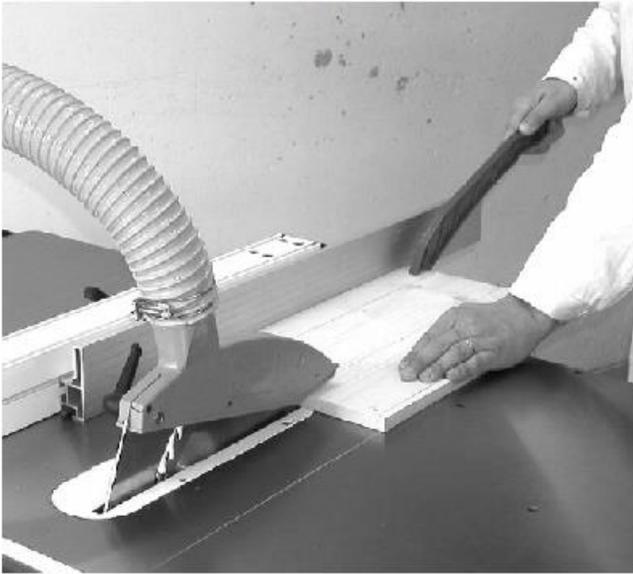
Прикрепите выдвижные столики (чугунные крылья) ----- Дополнительные аксессуары

Различные аксессуары указаны в прайс-листе JET.

12. “Безопасная эксплуатация”приложение А

Appendix A

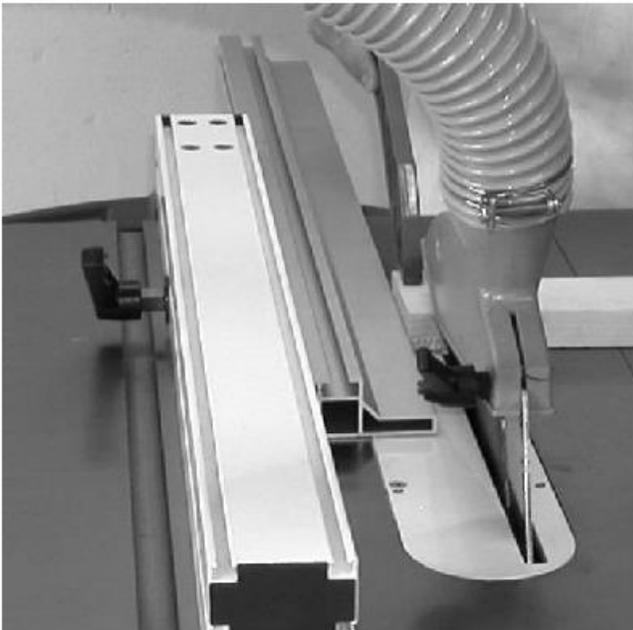
A1



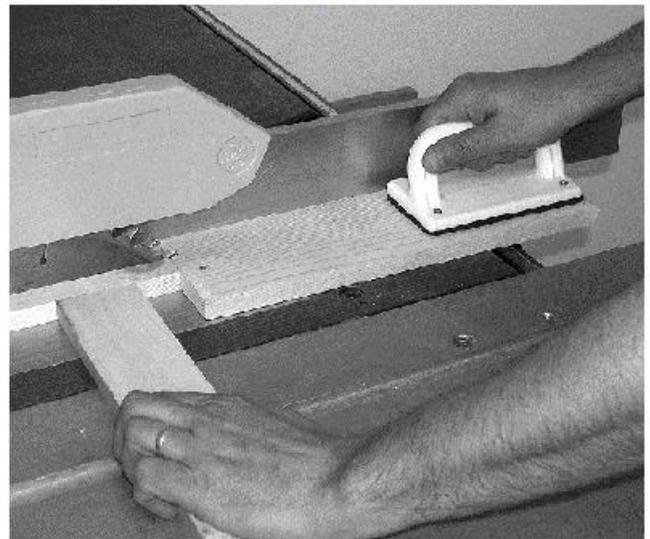
A3



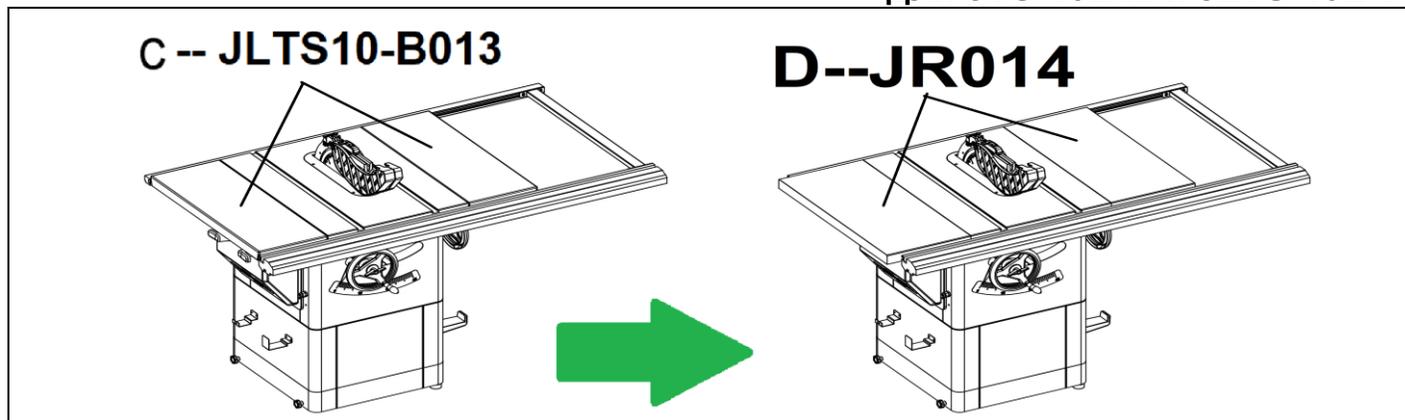
A2



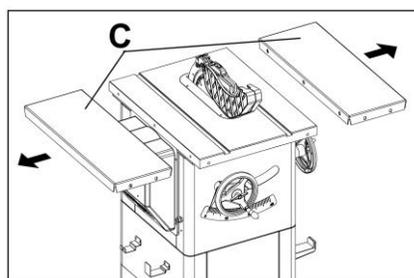
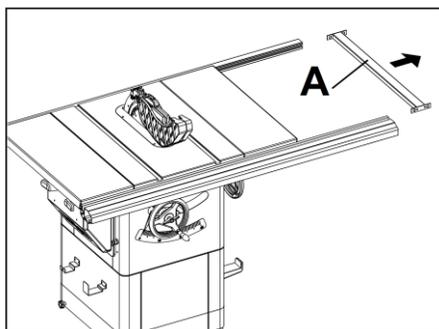
A4



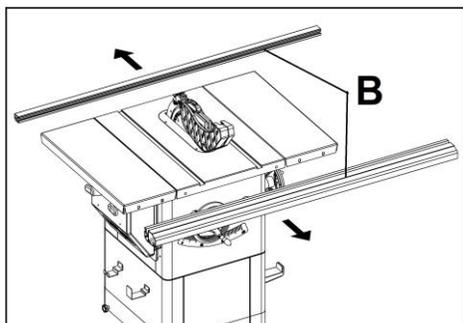
Замените расширение стола из листового металла в сборе на чугунные крылья в сборе для JTS-10L-M и JLTS-10L-T



1. Ослабьте шестигранные гайки и снимите соединительную скобу (A).

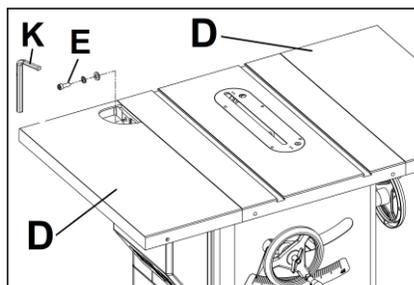


2. Ослабьте шестигранные гайки, снимите переднюю и заднюю направляющие (B).

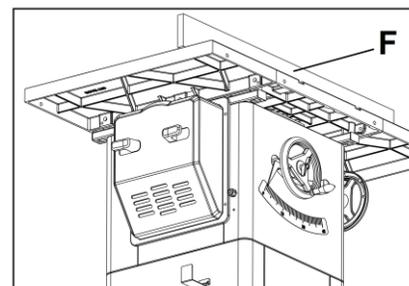


3. Ослабьте и выверните винт с торцевой головкой, снимите выдвижной столик из листового металла (C).

4. Прикрепите чугунные крылья (D, заводской номер: JR014; 10000112 или JT1-432) с помощью винтов с торцевой головкой, стопорных и плоских шайб (E) и гаечного ключа (K). Не затягивайте винты полностью.



5. С помощью прямой кромки (F) проверьте уровень и плоскостность соединения основного и расширительного столов, при необходимости отрегулируйте установочный винт. Затем затяните все винты с головками.



6. Установите на место направляющую рейку (B), соединительную скобу (A) и другие снятые детали.

