



**Инструкция по эксплуатации.
циркулярной пилы.
Модель TCS250/2200WS**

Версия 1.03

Москва 2014

1. Предисловие

Данная инструкция содержит основную информацию о квалифицированной эксплуатации и обслуживанию **Циркулярная пила Модель TCS250/2200WS**. Также в инструкции есть вся необходимая информация для правильной и безопасной работы на станке. Станок оборудован всеми необходимыми защитными элементами, не допускающими повреждение оператора или самого станка во время обычной работы. Однако это не может полностью исключить все опасности. Именно поэтому, прежде чем, приступить к работе, необходимо прочитать и понять данную инструкцию. Пользуясь инструкцией, вы избежите ошибок при настройке и эксплуатации станка.

Не включайте станок, до того как ознакомитесь со всеми инструкциями руководства пользователя поставляемого вместе со станком и не разберетесь со всеми элементами управления и функционирования оборудования.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления пользователя.

2 Гарантийные обязательства

Гарантийный срок

Три года.

Условия гарантии

Гарантийный срок 3 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика даёт право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

– сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);

– устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;

– быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки,

приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;

- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- при внешних механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- в случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

3. Описание станка.

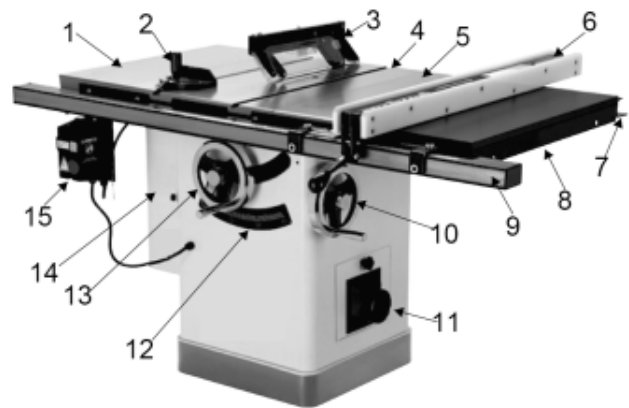
3.1 Технические характеристики

Циркулярная пила		TCS250/2200WS
Основные параметры	Вес	260 кг (приблиз.)
	Длина/ширина/высота (мм)	1830x1295x1016
Электро-подключение	включатель	Магнитный пускатель с защитой от перегрузки
Двигатель	Тип	Асинхронный со стартовым конденсатором
	мощность/напряжение/фаза/сила тока	2.2кВт/230В/1 фаза/12.8А
		2,2кВт/230V(400V)/3 фазы/7.43А/4.8А
	Скорость/частота	2850 об/мин/50Гц
Передача вращения	клиновой ремень	
Пильный узел	Максимальный диаметр диска	250 мм
	Толщина расклинивающего ножа riving knife/spreader thickness	2.5мм
	Толщина диска	1.8-2.4мм
	Толщина дисковых напаек	2.6-3.2мм
	Максимальная ширина пазорезного комплекта (DADO)	15 мм
	Наклон диска	влево 0-45°
	Диаметр посадки	30 мм
	Скорость вращения шпинделя	4150 об/мин/50Гц
Параметры распила	Максимальная глубина с углом пропила 90°	72мм
	Максимальная глубина с углом пропила 45°	50 мм
	Максимальный размер пропила справа от диска	762 мм
	Максимальный размер пропила слева от диска	305 мм
Описание стола	Высота стола над полом	860 мм
	Стол без расширителей длина/ширина/толщина	508x685x48 мм
	Расстояние от переднего края стола до центра диска	440 мм
	Расстояние от переднего края стола до края максимально поднятого диска	310 мм
Описание углового упора	Тип паза для углового упора	T-слот
	Тип паза для углового упора – ширина/глубина	19.05 ×9.525 мм
прочее	Диаметр выпускного патрубка.	100 мм
каретка	Размер каретки	228.5 x 1200 мм
	Ход каретки	1400 мм
	Максимальный размер подрезки	1020 мм
	Вес	32 кг

Фрезерный стол	Размер стола	510x686 мм
	Параметры Т-образного паза	19.05 ×9.525 мм
	Размер параллельного упора	317.5 x 70 мм
	Количество вставок	2
	Отверстие стола	100 мм
	Патрубок пылеотвода	63.5 мм
	вес	32 кг

3.2 Основные элементы станка.

1. Левый расширитель стола
2. Угловой упор
3. Защита диска
4. Стол
5. Правый расширитель стола
6. Параллельный упор
7. Задняя направляющая
8. Крепление расширения стола
9. Передняя направляющая
10. Штурвал наклона диска
11. Патрубок пылеотводный
12. Шкала наклона диска
13. Штурвал подъёма диска
14. Крышка моторного отсека
15. Включатель



3.3 Правила эксплуатации.

Циркулярная пила предназначена исключительно для распиловки следующих материалов:

- ламинированных и не ламинированных плитных материалов (МДФ, ЛДСП, ОСБ, фанера)
 - массив древесный □
- Станок не предназначен для использования вне помещения.
 - Для получения хороших результатов работы станок должен быть подключен к аспирационной системе.
 - К работе на станке допускается только опытный мастер, имеющий действительный навык в работе с деревообрабатывающими станками или рабочий, прошедший обучение у специалиста, имеющего навык работы на циркулярной пиле.
 - Станок должен эксплуатироваться в помещении с температурой от +5С и до +40С, с относительной влажностью, не превышающей 95%, без выпадения конденсата.

3.4 Электропитание для двигателей

Типы устанавливаемых электродвигателей:

Параметры	Электродвигатель	
	(2.2kW)	(2.2kW)
Напряжение В	230V	400V
Количество фаз	1	3
Частота Гц	50/60Hz	
Сила тока А	12.8А	7.43А
Cords	3	5

Станок подключается от обычной электросети напряжением 220В либо 400В. Колебания напряжения допустимы в пределах 0,9~1,1 от номинала. Для защиты людей от поражения электрическим током рекомендуется установить автомат отсечки на 25А и током утечки 30мА.

Частота электросети.

0.99~1.01 отклонение от номинальной частоты 50 Гц, при продолжительной работе

0.98~1.02 отклонение от номинальной частоты 50 Гц, при непродолжительной работе.

3.5 Уровень шума.

Результаты теста согласно стандарту EN ISO 3746:1995 и EN ISO 11202:1995.

		Без нагрузки	Под нагрузкой
L_{WA}		101.3	104.1
L_{PA}	Position A	84.7	88.5
	Position B	86.1	89.1
	Position C	77.0	79.8
Погрешность		$K = 4 \text{ dB}$	

Note: Уровень фонового шума 65.0dB (A).

4. Инструкции по технике безопасности.

4.1 Основные положения.

1. Внимательно изучите ваш станок.

Внимательно прочтите инструкцию пользователя и ознакомьтесь с предупреждающими надписями на станке. Изучение этих материалов позволит свести к минимуму риск получить травму.

2. Заземлите станок.

Заземление уменьшает риск поражением электрическим током.

3. Наладьте станок.

Перед тем, как приступить к работе, отрегулируйте и настройте станок на выбранную операцию.

4. Хранение настроечного инструмента.

Сделайте специальное хранилище ключей и принадлежностей для станка и поместите его на видном месте. Вы всегда должны видеть, весь ли инструмент извлечен из станка после обслуживания;

5. Соблюдайте чистоту

Замусоренные пол и рабочие поверхности приводят к неприятным последствиям. Следите за чистотой пола на замасленном или покрытом древесными отходами полу можно поскользнуться и получить травму;

6. Выбирайте место установки станка с учётом факторов окружающей среды.

Не используйте станок в захламлённом или сыром помещении, оберегайте от осадков. Место работы должно быть просторным и светлым;

7. Не допускайте детей к станку.

Категорически запрещается допускать к работе на станке детей и не квалифицированных работников. Ваши посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны;

8. Установите защиту станков от детей.

Защитите пускатели станков специальными защёлками, съёмными клипсами, или замками с ключом;

9. Работайте с рекомендованными скоростями.

Хорошие результаты работы на станке достигаются, когда оператор придерживается рекомендованных скоростных режимов для соответствующих операций;

10. Используйте станок по назначению.

Запрещается выполнять станком непредназначенные для него операции. Пользуйтесь станком только, в соответствии с его назначением;

11. Используйте соответствующую одежду.

Одежда для работы на станке не должна быть излишне свободного кроя. Перчатки, галстук, ювелирные изделия (кольца, часы) категорически запрещены для ношения во время работы на станке, так как они могут попасть в движущиеся части инструмента. Рекомендуется обувь с нескользящими подошвами. Длинные волосы следует обязательно убрать, а длинные рукава закатать выше локтя.

12. Не тянитесь над станком.

Уверенно стойте на ногах, следите за положением тела. Всегда, думайте, где будут ваши руки в каждый момент работы на станке.

13. Бережно относитесь к станку.

Для получения наилучшего результата используйте только хорошо заточенные диски, чистите режущие элементы дисков по мере загрязнения смолой и т.д. Следуйте инструкциям по своевременной смазке и замене аксессуаров.

14. Отключайте электропитание.

Перед сервисным обслуживанием или заменой аксессуаров и дисков, обязательно обесточивайте станок.

15. Опасайтесь несанкционированного пуска двигателя станка.

Убедитесь в том, что выключатель находится в положении ВЫКЛ (OFF) перед подключением станка к электросети.

16. Используйте рекомендованные комплектующие.

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованных аксессуаров и комплектующих в инструкции пользователя. Следуйте инструкциям по применению этих комплектующих. Неправильное использование или применение не рекомендованных аксессуаров может стать причиной травмы;

17. Не складывайте на станке материалы и инструменты.

Складывать на станке материал, не используемый непосредственно для текущей работы опасно. Перегруженный станок может опрокинуться и нанести серьёзную травму;

18. Не занимайтесь самостоятельным ремонтом.

В случае повреждения станка или каких-либо его частей не пытайтесь их самостоятельно отремонтировать. Обратитесь в сервисный центр. Не квалифицированно выполненный ремонт может стать причиной серьёзного повреждения станка.

19. Никогда не оставляйте станок включенным без присмотра.

Выключите станок и прежде чем отойти, дождитесь полной остановки.

20. Освещение должно быть достаточным.

Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны;

4.2 Инструкции по безопасности для циркулярной пилы

1. Всегда пользуйтесь защитой.

Всегда используйте защитные приспособления: расклинивающий нож, защитный кожух и тд.

2. Крепко держите заготовку.

Заготовка должна всегда быть прижата к параллельному или угловому упору.

3. Всегда пользуйтесь толкателем.

Всегда пользуйтесь толкателем для распиловки заготовок вдоль параллельного упора

4. Никогда.

Никогда не работайте с заготовкой без упора. Всегда используйте параллельный и угловой упор для позиционирования заготовки на столе плиты.

5. Никогда.

Никогда не стойте напротив вращающегося диска. Выбирайте положение тела во время работы в стороне от линии вращения диска;

6. Направление подачи заготовки.

Подача заготовки всегда против вращения диска.

7. Никогда.

Не используйте в качестве ограничителя параллельный упор для подрезки заготовок.

8. Используйте упоры.

При распиловке широких и длинных заготовок используйте дополнительные упоры позади и с боку станка;

9. Опасность обратного удара.

Опасайтесь обратного удара (ситуация когда заготовка отбрасывается инструментом в обратном направлении со значительным ускорением). Избежать обратного удара можно используя хорошо заточенные диски, используя точно настроенный параллельный упор, никогда не пренебрегать защитными устройствами. Не пытайтесь пилить изогнутые, скрученные заготовки. Заготовка должна иметь прямую кромку по всей длине, для ведения вдоль параллельного упора.

10. Скорость.

Пильный диск должен вращаться с рекомендованной скоростью, соответствующей скорости вращения шпинделя.

11. Стружка и пыль.

Станок должен быть подключен к аспирационной системе; Система должна включаться сразу после включения станка.

12. Проверяйте.

Периодически, проверяйте, успевает ли диск полностью остановиться за 10 секунд, после выключения.

4.3 Приспособления для безопасной работы.

При необходимости пользуйтесь толкателем, при обработке заготовок вдоль параллельного упора



ВНИМАНИЕ

Если длина заготовки меньше 120мм, вы должны использовать толкатель чтобы исключить риск попадания руки в пильный диск.

5. Подготовка станка к работе

5.1 Рабочее пространство необходимое для работы станка.

Для работы на циркулярной пиле необходимо иметь достаточно свободной площади вокруг станка. Если планируется работать с длинными заготовками, необходимо предусмотреть место для подачи и приёма материала. На дне основания станка есть монтажные отверстия для крепления станка к полу.

5.2 Сборка

Перед началом сборки ознакомьтесь со следующими рекомендациями

----- Станок прикручен к паллету. Перед, тем как приступить к сборке, достаньте из тумбы станка демонтированные части и аксессуары. Открутите болты фиксирующие станок на паллете.

----- станок своим весом создаёт значительную нагрузку на небольшую площадь пола. Убедитесь, что пол способен выдержать одновременно вес станка и оператора. Также пол должен быть гладким и ровным. Если станок неровно стоит на полу или шатается, то передвиньте станок, либо привинтите к полу.

----- Примите во внимание размер обрабатываемого материала. Убедитесь, что расположение станка позволит вам свободно обрабатывать материал нужного размера.

----- Электрическая розетка для подключения, должна находиться как можно ближе к станку. Кабель подключения к электропитанию должен быть хорошо виден. Кабель надо расположить таким образом, чтобы не споткнуться об него во время работы и не получить травму.

ВНИМАНИЕ

Не приступайте к сборке станка пока не убедитесь, что станок выключен из электросети.

Не включайте станок в электросеть, если вы не прочли инструкцию пользования и не поняли её.

5.2.1 Удаление транспортировочного фиксатора :



На фото расположение транспортировочного фиксатора.

Металлический фиксатор находится в внутри тумбы. Фиксатор прикручен к мотору и тумбе, он предотвращает повреждения возможные при транспортировке. Эта деталь должна быть удалена в первую очередь, перед включением. Для того чтобы её снять, достаточно открутить пару болтов.

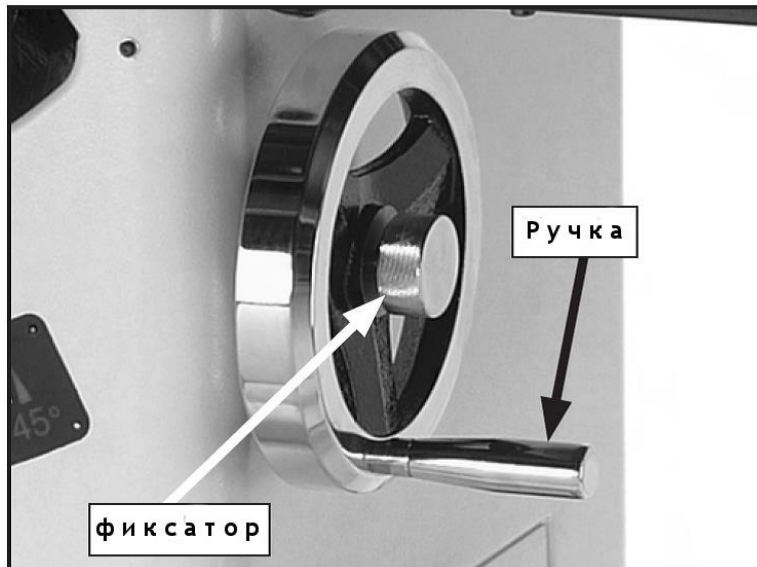
5.2.2 Установка крышки мотора

Навесьте дверь на петли расположенные на подставке станка ;



5.2.3 Установка ручки:

Штурвалы используются для подъема и наклона шпинделя. Ручка вставляется в колесо штурвала так, как показано на фотографии ниже.



5.2.4 Установка расширителя стола.

А. Выкрутите винты из кромок основного стола.

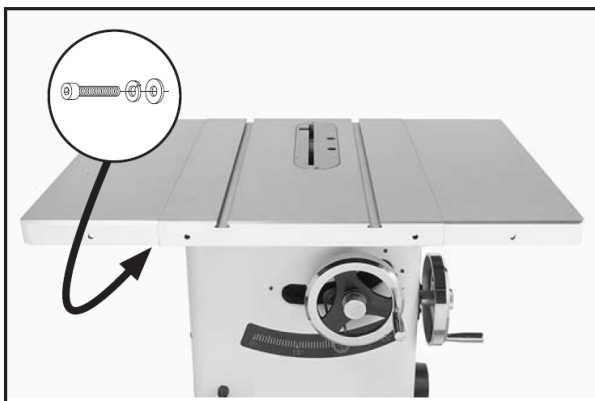
Б. Осмотрите кромки стола и кромки расширителей стола на предмет сколов и посторонних включений, опилок или сора которые могут помешать плотно привинтить расширители.

В. Соединяемые кромки расширителей и стола должны быть чистыми гладкими и плоскими. Используйте щетку или напильник, если необходимо очистить кромки. Этот этап необходим для гарантии правильного крепления расширителей, к столу.

Г. Крепление расширителей к столу производится с помощью винтов извлечённых в пункте А

Д. Проверьте плоскость установленных расширений и стола с помощью ровного края длинной линейки;

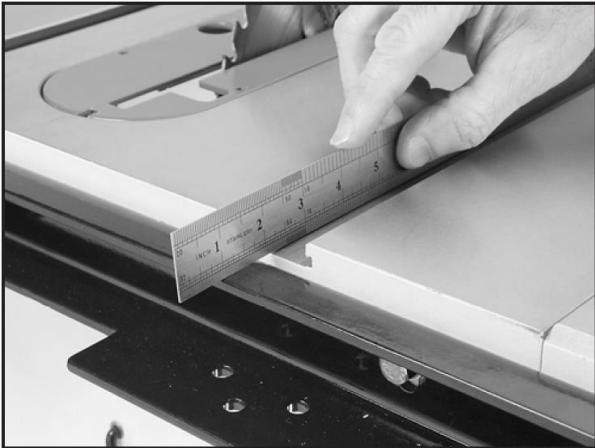
.....Если внешняя сторона расширителя имеет уклон вниз или вверх воспользуйтесь малярным скотчем. Полоску малярного скотча подклейте по кромке расширителя с нижнего или верхнего края в месте крепления стола и расширителя.



На фото крепление расширителей.

5.2.5 Настройка направляющих и параллельного упора

А. Задняя и передняя направляющая прикручиваются к столу и расширениям, через боковые отверстия. К передней направляющей привинчивается профиль, Профиль служит базой для параллельного упора. Прежде чем затянуть болты надо выставить высоту направляющих. Выровняйте верхний край направляющих заподлицо с нижней плоскостью двух т-образных пазов, как показано на фотографии ниже.

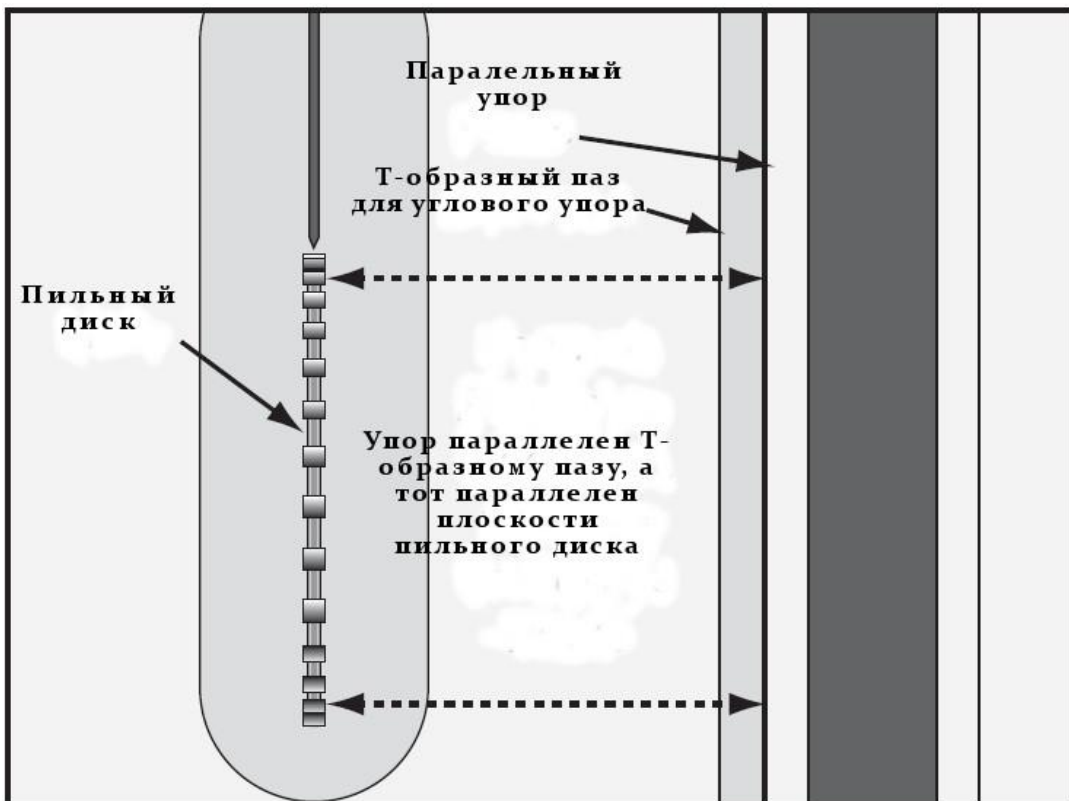


В. Расположите параллельный упор на направляющих, справа от пильного диска.

С. Настройте параллельный упор относительно пильного диска. Смотри изображение ниже.

----Параллельный упор движется по направляющим, причем зазор между поверхностью стола и упором должен быть одинаков на всей длине упора. Высота параллельного упора регулируется с помощью опоры на его задней стороне. Вращая опору, вы можете изменить зазор между столом и параллельным упором.

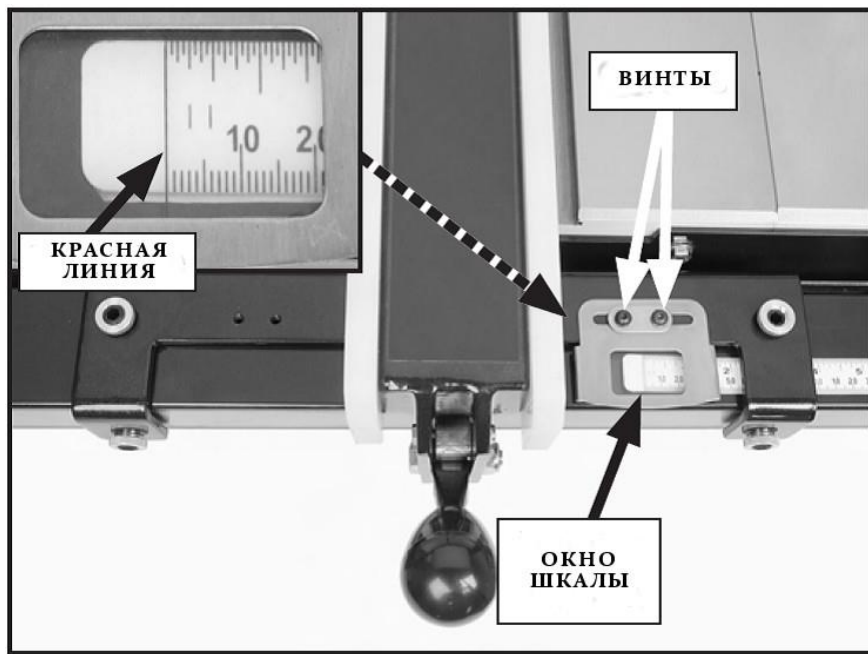
----Совместите левую сторону параллельного упора и правую стенку Т-образного паза. Зафиксировав упор, оцените параллельность упора и паза.



D, настройка шкалы параллельного упора. (*смотри фотографию ниже*)

Придвиньте параллельный упор вплотную к пильному диску.

На профиле передней направляющей сделайте пометку карандашом «0» непосредственно под красной линией окошка. Затем снимите параллельный упор. Аккуратно выровняв по нулевой отметке, наклейте шкалу-линейку на верхнюю плоскость профиля передней направляющей. Снова установите параллельный упор вплотную к пильному диску. Если красная линия оказалась смещена относительно нуля на шкале, то ослабив винты крепления окошка, выровняйте красную линию принудительно. После настройки затяните винты.



5.2.6 Установите пускатель.

Установите пускатель, привинтив его двумя болтами М6 как показано на фотографии ниже.



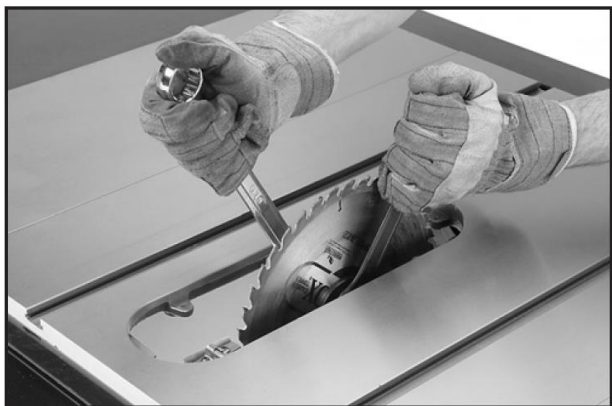
5.2.7 Установка пильного диска.

А. Снимите защиту диска и вставку.

Б. Поднимите максимально шпиндель, угол наклона установите 0°.

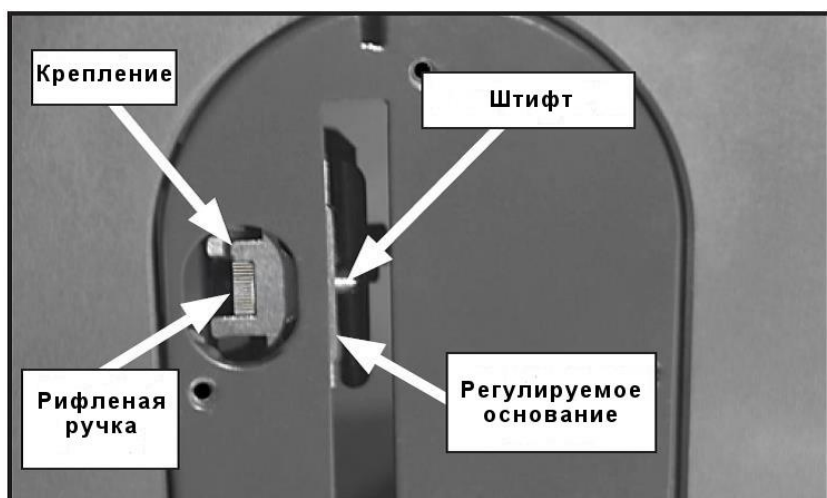
В. Снимите зажимную гайку и прижимную шайбу. На шпиндель установите пильный диск, шайбу и гайку.

Г. Одев защитные перчатки, закрутите с помощью двух ключей гайку, затягивая по часовой стрелке.



5.2.8 Установите защиту диска и расклинивающий нож.

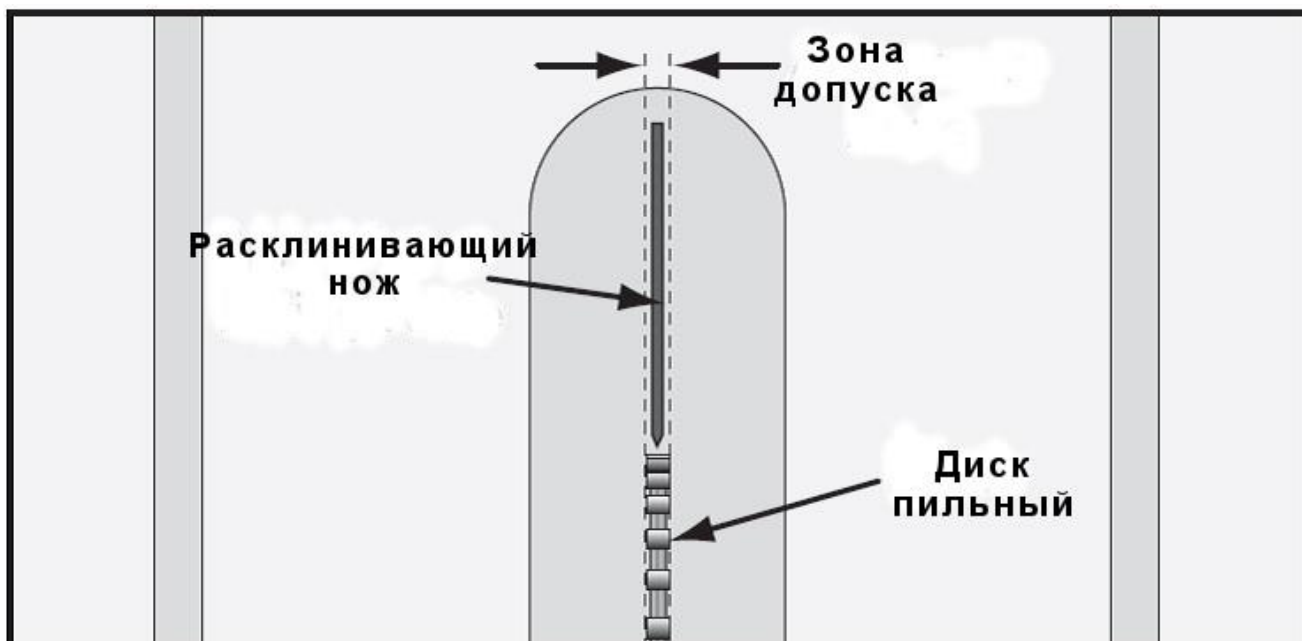
1. Выкручивайте рифленую ручку до тех пор, пока она не достигнет края крепления.



2. Полностью вставьте расклинивающий нож в основание и закрутите ручку. Штифт должен погрузиться в отверстие на расклинивающем ноже, крепко зафиксировав его.

3. Потяните расклинивающий нож вверх, чтобы убедиться в надежности фиксации.

4. Возьмите линейку с ровным краем и прижмите к пильному диску. Правильно настроенный расклинивающий нож будет находиться в «зоне допуска» и при этом будет параллельным пильному диску, это можно видеть на изображении ниже.



Высшая точка расклинивающего ножа должна быть чуть выше верхней точки пильного диска. Расстояние между диском и расклинивающим ножом должно быть в пределах 3-8мм.

5.2.9. Подсоединение к системе аспирации.

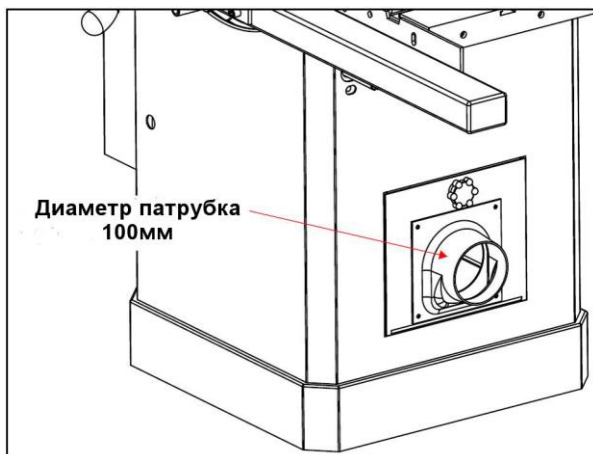
Система аспирации приобретается, обслуживается и настраивается самим пользователем.

ВНИМАНИЕ

Стружкосборное оборудование должно быть включено до начала работы станка.

Диаметр выходного патрубка 100мм

1. Аспирационная система должна обеспечивать всасывание воздуха объемом 1500м³/час
2. Перепад давления на выходном патрубке станка должен быть 1100 Па
3. Скорость потока воздушной массы в воздуховоде должна быть не менее 20м/с для сухих опилок и 28 м/с для опилок влажностью 18%



5.2.10 Электроподключение

ВНИМАНИЕ

1. Электромонтаж должен осуществляться только квалифицированными специалистами. Всегда заземляйте ваше оборудование.
2. Вся электропроводка внутри тумбы должна быть заизолирована и соответствовать классу защиты *IP2X*
3. Все оголённые контакты, должны быть подключены к соответствующим разъёмам и надёжно заизолированы.
4. Дверь в станочной тумбе всегда держите закрытой.

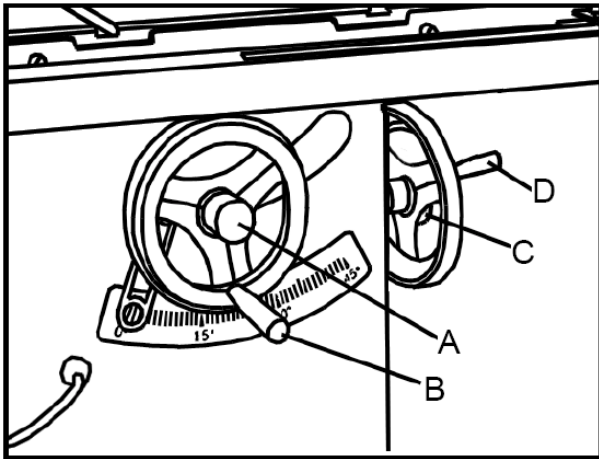
Подключение к электрической сети.

Параметры электросети необходимые для подключения указаны на информационной табличке, размещенной на корпусе станка. Этот станок рекомендуется подключать через УЗО для того, чтобы защитить человека от возможного поражения электрическим током в случае аварии.

6. Настройка станка

6.1 Подъем и наклон пильного диска.

Для подъема или опускания пильного диска сначала ослабьте фиксатор (А), затем вращайте штурвал (В). Подняв диск на заданную высоту, затяните фиксатор (А). Диск должен выступать над распиливаемой поверхностью от 3 до 6мм, если при этом диск хорошо заточен, вы получите максимальную чистоту распила и минимальное количество разлетающихся опилок. Для наклона пильного диска ослабьте фиксатор (С) и поверните штурвал (D). Установив необходимый наклон, затяните фиксатор. Смотри изображение ниже.



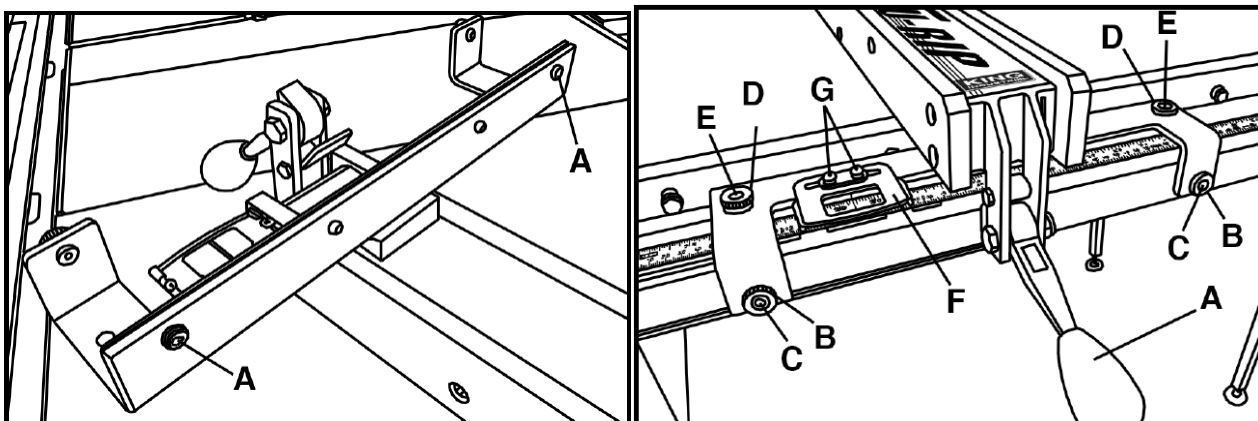
6.2 Настройка параллельного упора.

1. Параллельный упор должен быть настроен максимально тщательно. Параллельный упор следует выровнять по Т-образному пазу. Совместите край упора и Т-образный паз, зафиксируйте рычаг-фиксатор упора (А). Оцените параллельность упора и паза. Если паз и упор не параллельны, снимите упор и переверните его. Подрегулируйте установочными винтами (Н) положение упора, как показано на изображении ниже. Установите упор и снова проверьте параллельность, повторите, если потребуется.

2. с помощью винтов (В) и (С) отрегулируйте свободное перемещение упора вдоль профиля.

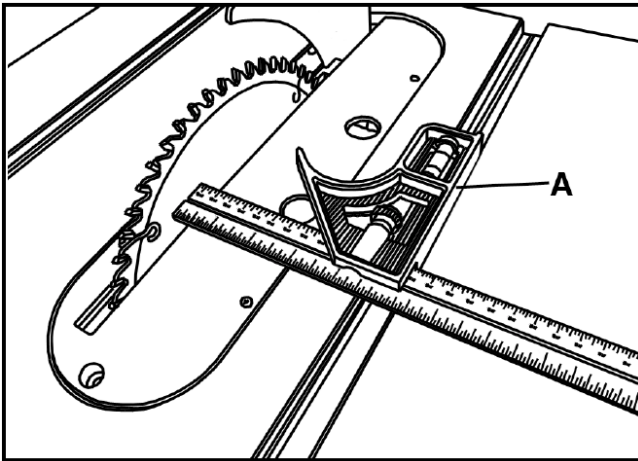
3. Настройте параллельный упор перпендикулярно столу. С помощью прямоугольника вращая винты (Е) и (D) установите боковую сторону параллельного упора перпендикулярно столу.

4. Окошко шкалы может быть выравнено при необходимости. Для этого ослабьте винты (G) поправьте метку и снова затяните.

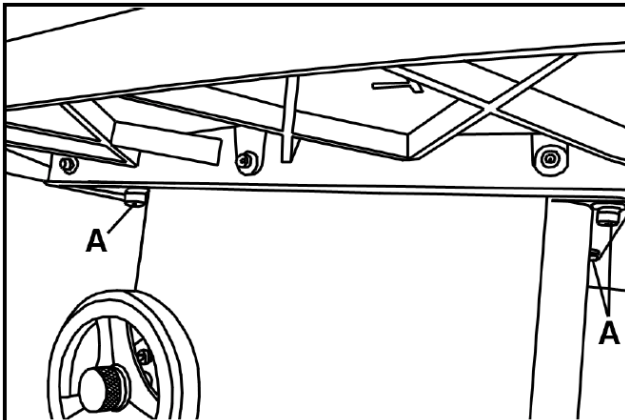


6.3 Выравнивание Т-образного паза относительно пильного диска.

1. Т-образный паз должен быть выровнен относительно пильного диска. Используя, например комбинированный угольник (А) (см. изображение ниже) измерьте расстояние от задней стороны диска до Т-образного паза, затем поверните диск на 180° и снова измерьте расстояние теперь с переднего края диска до паза. Разница измерений не должна превышать 0,2мм.



2. Если настройка потребуется то, ослабьте винты (В) (как показано на рисунке ниже) удерживающие столешницу. Корректируйте столешницу относительно диска до тех пор, пока измерения не покажут значение менее 0,2 мм. Достигнув результата, затяните винты (В).

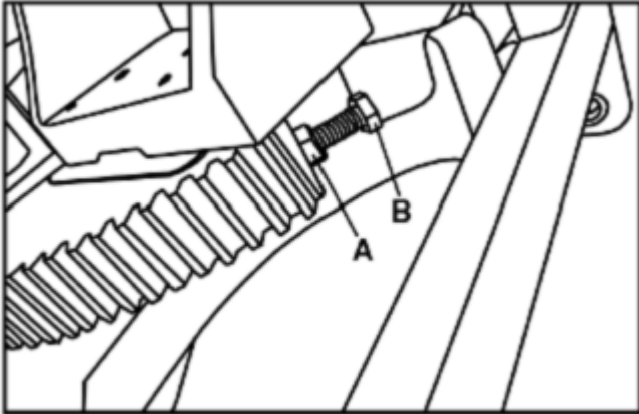


6.4 Выравнивание наклона диска.

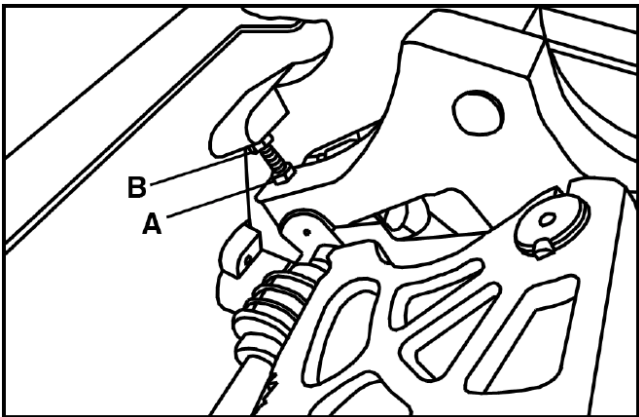
Ваша пила оборудована наклонным механизмом пильного диска с крайними положениями 45 и 90 градусов. Эти углы вы можете настроить, если они не соответствуют заданным значением.

1. Поднимите пильный диск максимально.
2. Установите пильный диск на 90 градусов, поворачивая штурвал против часовой стрелки до упора.
3. Проверьте прямоугольником угол между столом и диском.

4. Если диск не перпендикулярен столу, ослабьте гайку (A) (Смотри рисунок ниже) и вращайте настроечный винт (B). Настроечный винт (B) ограничивает движение поворотного узла в соответствии с высотой, на которую выкручен, так вы настраиваете перпендикулярность диска относительно стола. После достижения заданного угла затяните гайку (A).

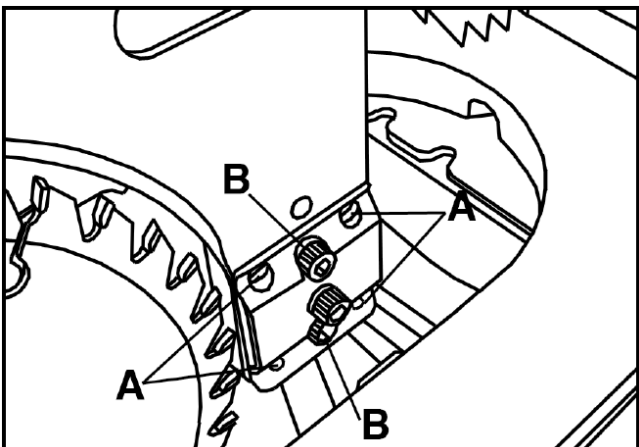


5. Настройка угла 45 производится аналогично, только настроечный винт находится с другой стороны поворотного узла. (см изображение ниже)



6.5 Настройка расклинивающего ножа.

Расклинивающий нож настраивается по установленному пильному диску. Если расклинивающий нож не настроен он будет изменять направление движения заготовок во время распила, повышая риск обратного удара. Расположите линейку вдоль пильного диска и расклинивающего ножа и проверьте их параллельность. Если требуется настройка, точка крепления ножа регулируется позиционирующими винтами (A) (см. Изображение ниже).



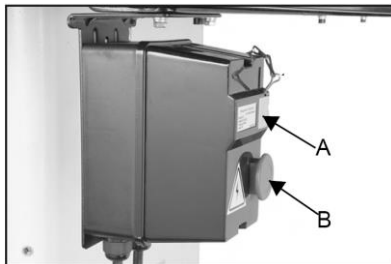
1. Обесточьте станок.
2. Извлеките вставку стола.
3. Ослабьте верхний и нижний винт (В), затем поворачивая позиционирующие винты (А) настройте положение расклинивающего ножа.
4. Установите вставку стола обратно.

7. Основные рабочие операции.

7.1 Включение.

А, кнопка старт

В, кнопка стоп



7.2 Перед началом работы.

Работа на станке может представлять опасность для оператора. Ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации до начала распила заготовок. Прежде чем приступить к работе с заготовками мы рекомендуем проверить настройки станка пробным пилением ненужных обрезков. Будьте внимательны к рекомендациям по безопасности во избежание травмы.

7.3 Работа на станке.

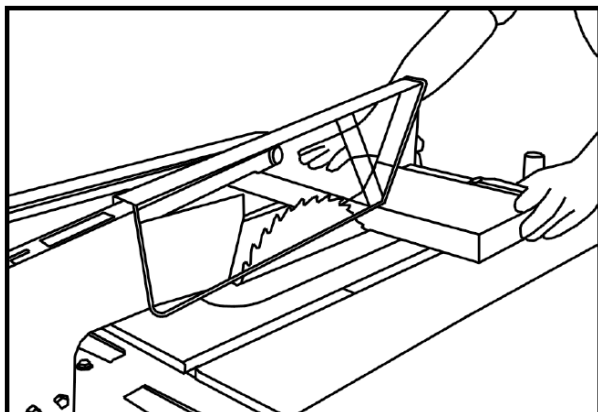
Станок предназначен для выполнения продольных и поперечных распилов в древесине или продуктов из древесины, а также для других стандартных операций.

Если следовать указаниям по правильному пользованию станком, то работа оператора безопасна. Проверяйте настройки пилы, делая пробные пропилы на ненужных кусках материала.

7.4 Поперечное пиление.

Для выполнения поперечного распила используется угловой упор. Угловой упор перемещается в Т-образном пазу стола. Заготовка прижимается к угловому упору, и оператор медленно сдвигает её к пильному диску, как показано на изображении ниже.

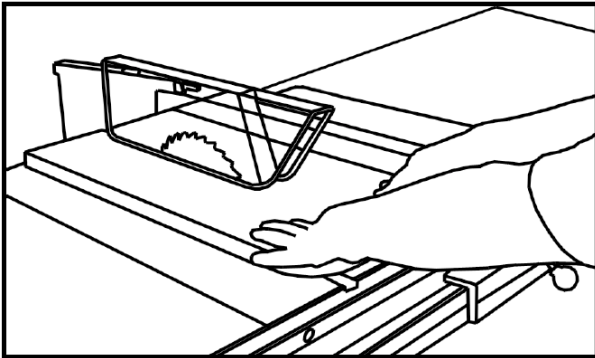
Поперечный распил заготовки без упора запрещён. Не используйте параллельный упор одновременно угловым упором. Распиливаемая заготовка должна иметь длину достаточную для надежного удержания на угловом упоре. Опытный оператор не держит отрезаемую часть заготовки, исключая случаи, когда длина отрезаемой части значительна.



7.5 Продольное пиление.

Продольное пиление это распиливание заготовок вдоль параллельного упора, смотри изображение ниже. При продольном распиле заготовка прижимается кромкой к параллельному упору и подается на пильный диск. Так как заготовка плотно прижимается и движется по упору, кромка заготовки скользящая по упору должна быть ровной. Обязательным условием работы является установленный расклинивающий нож.

Включите мотор и распилите заготовку. Уверенно, не спеша, плотно прижимая к параллельному упору, двигайте материал одной или двумя руками. Следите за тем, что бы не находиться в плоскости вращения диска. Небольшие обрезки, оставшиеся от распила заготовок убирайте, только после остановки пильного диска.



8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание вашего станка включает в себя минимальную смазку и чистку. Далее даны рекомендации по техническому обслуживанию станка, соблюдение которых позволит эксплуатировать пилу долгое время.

8.1 Смазка

На станке установлены необслуживаемые подшипники в моторе и шпинделе, они не требуют дополнительной смазки оператором.

8.2 Чистка

Чистка станка относительно проста. С помощью пылесоса удалите опилки, затем сотрите сухой тканью оставшуюся пыль. Налипшую смолу удалите с помощью скипидара или иного растворителя.

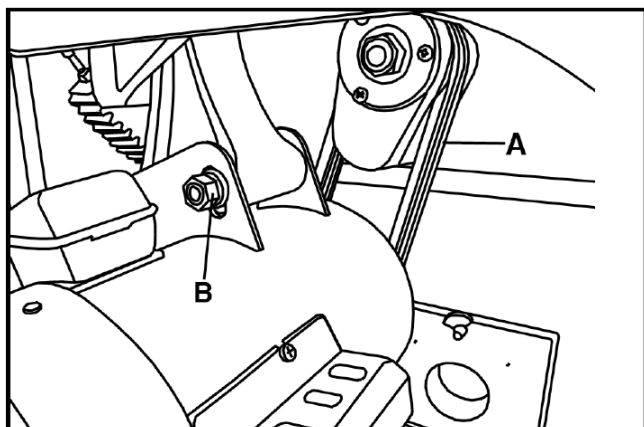
После очистки, протрите все неокрашенные чугунные детали, не пачкающей смазкой, например WD 40, восковой мастикой, итд.

8.3 Замена клиновидных ремней. (Смотри изображение ниже)



Прежде чем приступить к замене убедитесь в том, что станок отключен от электросети.

1. Полностью опустите пильный узел и откройте люк тумбы станка.
2. Ослабьте гайку на моторе и поднимите вверх мотор. Снимите клиновидный ремень со шкивов.
3. Не опуская мотора, наденьте новый ремень на шкивы. Опустите мотор и затяните гайку.
4. Закройте люк тумбы.

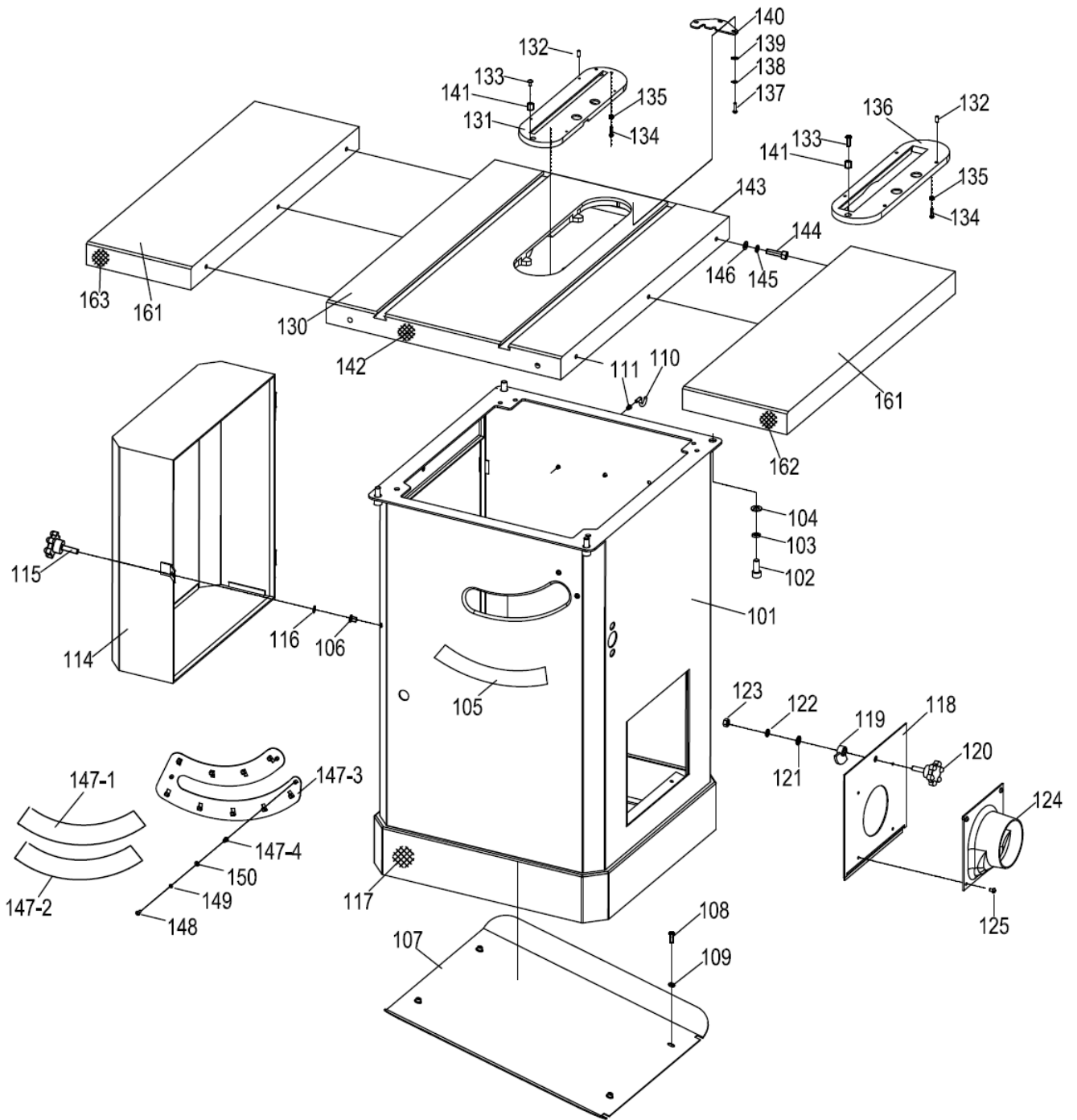


9. Устранение проблем.

Проблема	Решение
<p>Пила не запускается.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Пила не включена в электросеть. 2. Сработал предохранитель или автомат. 3. Кабель питания поврежден. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включите станок в электросеть. 2. Замените предохранитель или включите автомат. 3. Кабель должен быть заменён квалифицированным электриком.
<p>Часто отключается от перегрузки.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Кабель электропитания имеет слишком большую длину. 2. Скорость подача материала слишком велика. 3. Пильный диск затупился или загрязнён. 4. Пильный диск не выровнен относительно параллельного упора. 5. Пильный диск зажимается заготовкой. 6. Напряжение электросети ниже нормы. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените кабелем с подходящими параметрами. 2. Уменьшите скорость подачи. 3. Очистите и заточите пильный диск. 4. Проверьте и настройте параллельный упор. Используйте инструкцию по настройке. 5. Выберите другой кусок материала. 6. Свяжитесь с вашей энергообслуживающей организацией.
<p>Пропилы не достигают заданных значений 45 и 90 градусов.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Угол между пильным диском и пильным столом не соответствует заданным значениям. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выкрутите регулируемые винты пильного узла до нужного положения.
<p>Материал зажимает пильный диск во время продольного распила.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Пильный диск не выровнен относительно параллельного упора. 2. Древесина с дефектами 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте и настройте параллельный упор. Используйте инструкцию по настройке. 2. Выберите другой кусок материала.

<p>Древесина цепляет расклинивающий нож.</p> <p>1. Расклинивающий нож настроен неверно относительно пильного диска.</p>	<p>1. Проверьте и настройте расклинивающий нож.</p>
<p>Неудовлетворительное качество распиленной поверхности.</p> <p>1. Тупой пильный диск.</p> <p>2. Пильный диск некорректно установлен.</p> <p>3. Смола и нагар на пильном диске.</p> <p>4. Для текущей операции выбран неверный тип пильного диска.</p> <p>5. Смола и грязь на пильном столе препятствуют плавной подаче материала.</p>	<p>1. Замените диск.</p> <p>2. Разверните диск в правильную сторону.</p> <p>3. Снимите диск и очистите его скипидаром и стальной ватой.</p> <p>4. Замените диск.</p> <p>5. Очистите стол скипидаром и стальной ватой.</p>
<p>Пильный диск вращается слишком медленно.</p> <p>1. Кабель электропитания имеет слишком большую длину.</p> <p>2. Напряжение электросети ниже нормы.</p> <p>3. Мотор не корректно подключен к электросети.</p>	<p>1. Замените кабелем с подходящими параметрами.</p> <p>2. Свяжитесь с вашей энергообслуживающей организацией.</p> <p>3. Проверьте тип мотора.</p>
<p>Повышенная вибрация станка.</p> <p>1. Пильный стол не закреплен на тумбе станка.</p> <p>2. Пол под станком неровный</p> <p>3. Пильный диск имеет повреждение.</p> <p>4. Испорчен клиновидный ремень.</p> <p>5. Клиновидный ремень не выровнен на шкивах.</p> <p>6. Шкив погнут.</p> <p>7. Мотор закреплен с перекосом.</p> <p>8. Ослаблены болты креплений.</p>	<p>1. Затяните все крепежные винты.</p> <p>2. Переставьте станок на ровную поверхность.</p> <p>3. Замените пильный диск.</p> <p>4. Замените клиновидный ремень.</p> <p>5. Настройте ремень.</p> <p>6. Замените шкив.</p> <p>7. Проверьте и настройте крепление мотора.</p> <p>8. Затянет все винты, болты и шурупы.</p>
<p>Пильный диск не до конца поднимается или опускается.</p> <p>1. Пыль или грязь в пильном узле.</p>	<p>1. Очистите, продуйте запылённые поверхности.</p>

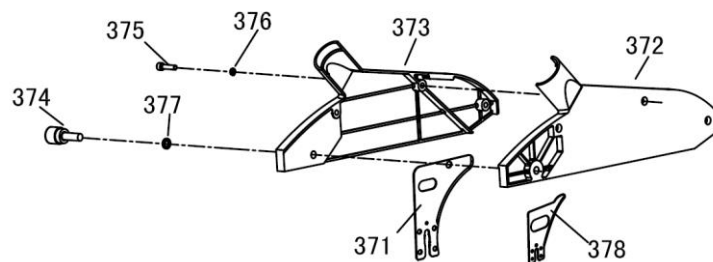
10. Взрыв схема



REF#	DERIPTION	QTY	REF#	DERIPTION	QTY
101	cabinet	1	131	table insert	1
102	cap screw M10x25	4	132	set screw M5x12	8
103	lock washer 10	4	133	pan HD screw M5*12	2

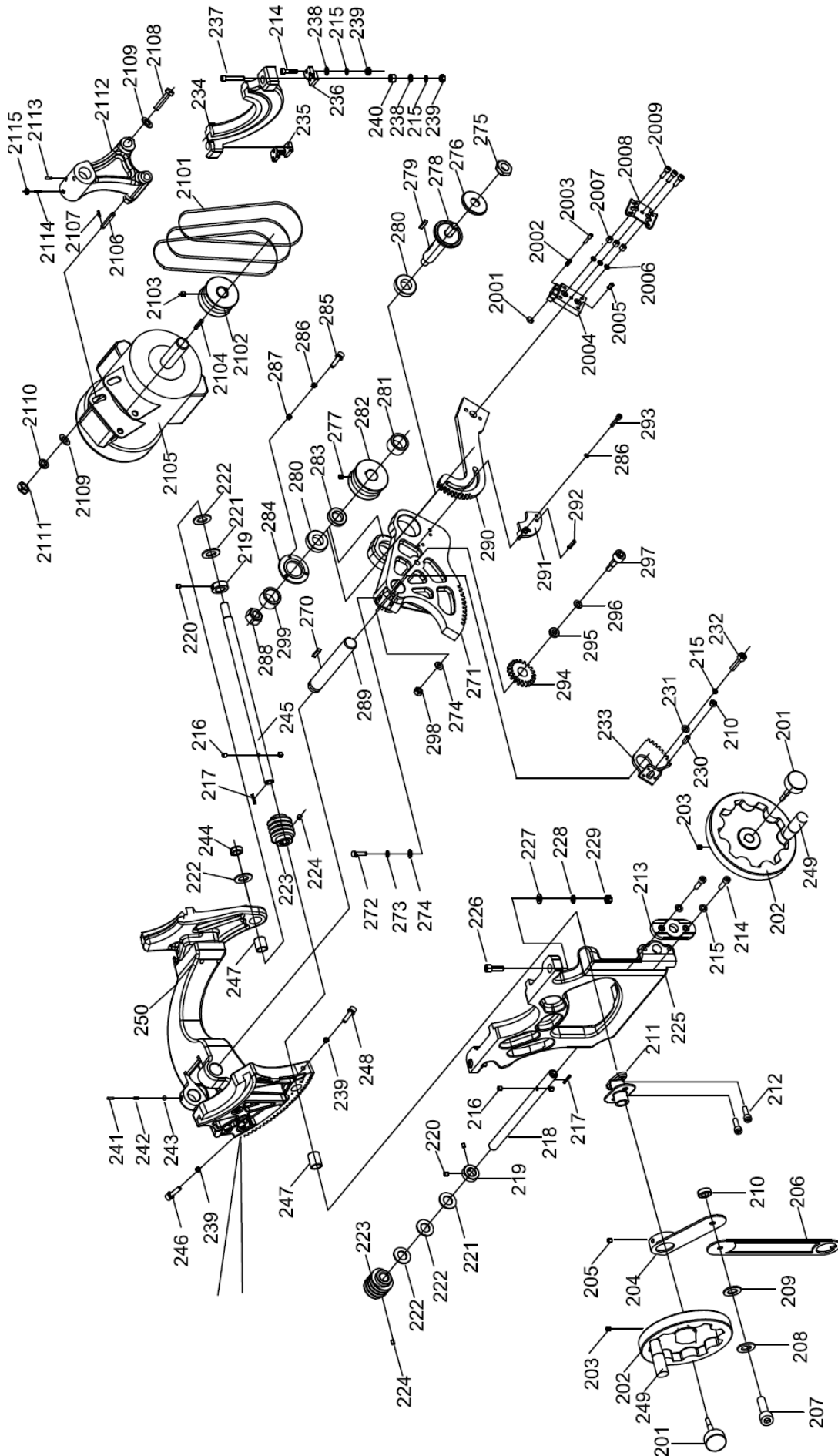
104	flat washer 10	4		134	pan HD screw M5*20	2
105	scale	1		135	lock nut 5	2
106	rivet nut M6x13.5	1		136	dado insert	1
107	bottom plate	1		137	pan HD screw M5*20	3
108	cap screw M6x16	4		138	lock washer 5	3
109	big flat washer 5	4		139	flat washer 5	3
110	hook	3		140	limit plate	1
111	rivet nut M5x12	3		141	set screw	2
112	/			142	front tape	1
113	/			143	rear tape	1
114	motor cover	1		144	cap screw M8x30	6
115	knob	1		145	lock washer 8	6
116	barrier chip	1		146	flat washer 8	6
117	tape	2.1m		146-1	hairbrush	1
118	cleanout door	1		146-2	hairbrush	1
119	door latch	1		147-3	dust cover	1
120	knob	1		147-4	rivet nut M4x10	3
121	flat washer 8	1		148	pan HD screw M4x12	3
122	lock washer 8	1		149	lock washer 4	3
123	lock nut 8	1		150	flat washer 4	3
124	dust hood	1		161	extension wing	2
125	pan HD screw M5x8	4		162	tape	1
130	main table	1		163	tape	1

Защита диска



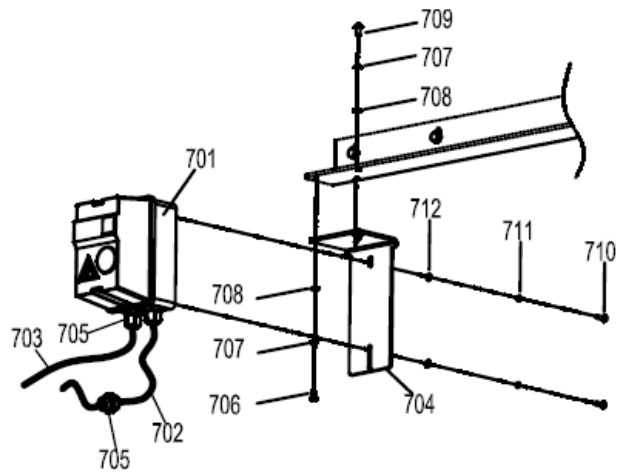
REF#	DERIPTION	QTY		REF#	DERIPTION	QTY
371	splitter	1		375	pan head screw M6*25	3
372	right side guard	1		376	lock washer 6	3
373	left side guard	1		377	lock washer 10	1
374	pan head screw M10*30	1		378	riveting knife	1

Подъёмный механизм с электродвигателем.



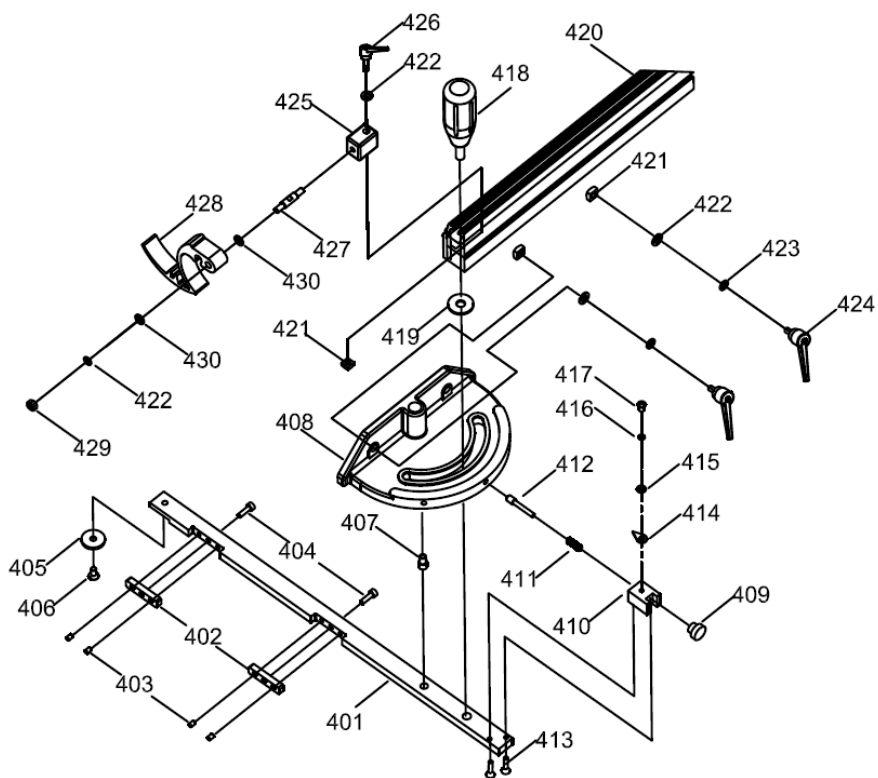
REF#	DERIPTION	QTY		REF#	DERIPTION	QTY
201	lock knob	2		272	hex bolt M10x45	1
202	wheel	2		273	lock washer 10	1
203	set screw M5x12	2		274	flat washer 10	2
204	point 1	1		275	arboe nut	1
205	set screw M5x6	1		276	arboe flange	1
206	point 2	1		277	set screw M5x12	2
207	pan HD screw	1		278	arbor	1
208	lock washer 6	1		279	key 5x30	1
209	flat washer 6	1		280	bearing 6005-2RS	2
210	nut 6	4		281	set collar	1
211	point bracket	1		282	belt pulley	1
212	pan HD screw M5x25	2		283	set collar	1
213	stop plate	1		284	lock ring	1
214	pan HD screw M8x30	6		285	set screw M5x16	3
215	lock washer 8	9		286	lock washer 5	5
216	lock pin	4		287	flat washer 5	3
217	key 5x30	2		288	lock nut M16-1.5	1
218	worm arbor for angle	1		289	axis of rotation	1
219	set collar	2		290	gear	1
220	set screw M6x8	4		291	operation bar	1
221	wave lock washer	2		292	spring pin	2
222	copper backing	4		293	cap screw M5x25	2
223	worm	2		294	gear	1
224	set screw M6x12	2		295	sleeve	1
225	front bracket	1		296	flat washer 10	1
226	cap screw M10x30	2		297	cap screw M10x45	1
227	flat washer 10	2		298	lock nut 10	1
228	lock washer 10	2		299	lock washer	1
229	nut 10	2		2001	knob	1
230	cap screw M6x25	3		2002	spring	1
231	washer	1		2003	pin	1
232	cap screw M8x30	1		2004	block	1
233	locating gear	1		2005	set screw M6x12	4
234	front bracket	1		2006	lock washer 6	3
235	left bracket	1		2007	set collar	3
236	right bracket	1		2008	spring lock plate	1
237	square head bolt	2		2009	pan HD screw M6x30	3
238	flat washer 8	6		2101	V belt	3
239	nut 8	8		2102	motor pulley	1
240	adjust screw	2		2103	set screw M5x12	2
241	set screw M8x8	1		2104	key	1
242	spring	1		2105	motor	1
243	ball	1		2106	pin	1
244	lock nut M18-1.5	1		2107	cotter pin	1
245	worm arbor for high	1		2108	hex bolt M12x110	1
246	hex bolt M8x30	1		2109	flat washer 12	2
247	bush	2		2110	lock washer 12	1
248	hex bolt M8x35	1		2111	nut 12	1
249	handle	2		2112	motor bracket	1
250	TRUNNION	1		2113	set screw M8x12	2
270	key 6x35	1		2114	set screw M8x30	1
271	geared bearing housing	1		2115	nut 8	1

Выключатель



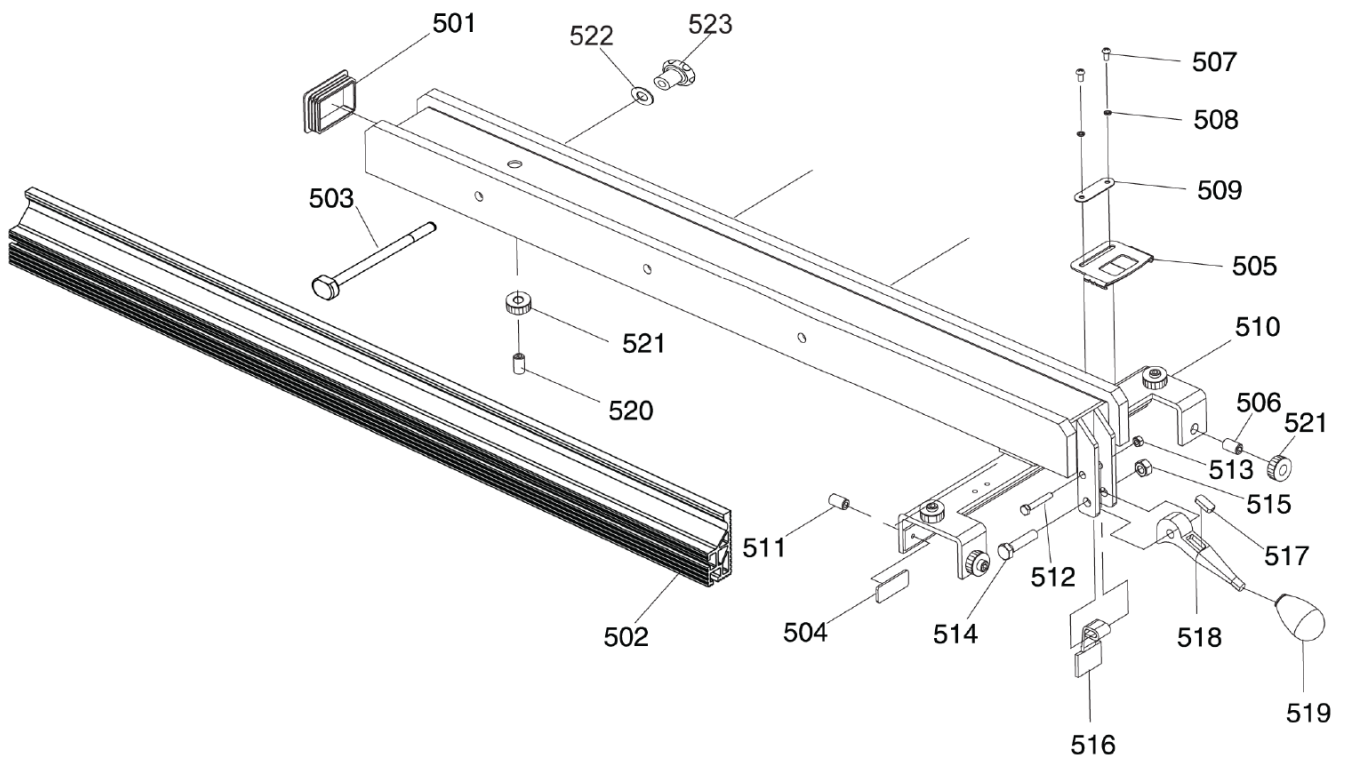
REF#	DERIPTION	QTY	REF#	DERIPTION	QTY
701	switch	1	707	lock washer 6	3
702	cable 14AWG*3C	1.5m	708	flat washer 6	3
703	cable 14AWG*3C	1	709	pan HD screw M6x12	1
704	switch bracket	1	710	pan HD screw M5x16	2
705	strain relif	3	711	lock washer 5	2
706	hex bolt M6x12	2	712	flat washer 5	2

Угловой упор



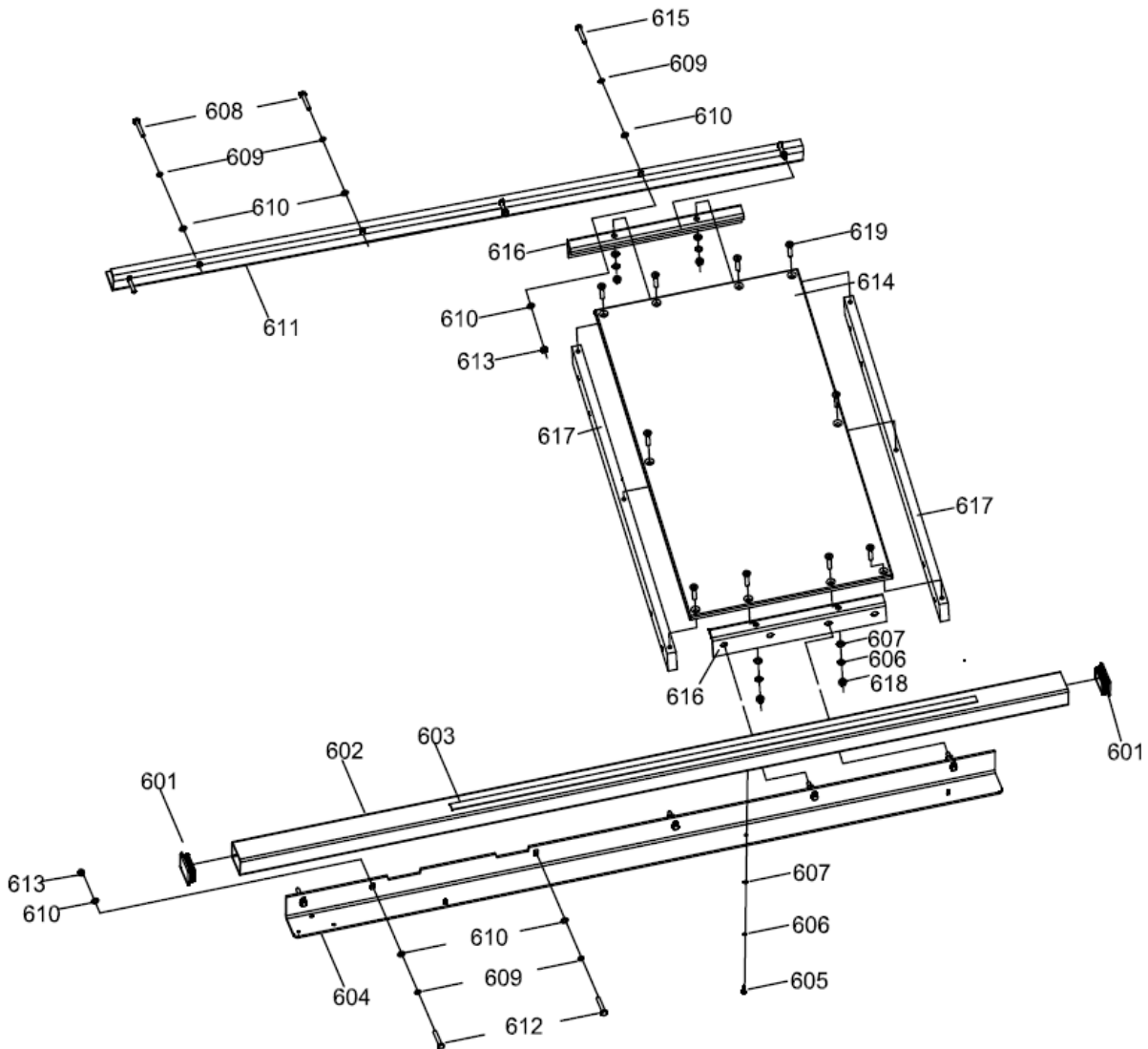
REF#	DERIPTION	QTY	REF#	DERIPTION	QTY
401	miter bar	1	416	lock washer 4MM	1
402	gib	2	417	phlp hd screw m4-,7*6	1
403	set screw m4-7*6	4	418	miter knob	1
404	cap screw m4-7*14	2	419	fender washer 10MM	1
405	miter ring	1	420	meter gauge fence	1
406	flat head screw m5-8*8	1	421	square nut	3
407	miter body pivot pin	1	422	flat washer 6	4
408	miter guage body	1	423	lock washer 6	4
409	miter stop pin knob	1	424	lock level	2
410	miter stop pin block	1	425	tighten support	1
411	compression sping	1	426	lock level	1
412	miter stop pin	1	427	tighten pin	1
413	cap screw m4-7*10	2	428	tighten clip	1
414	pointer miter guage	1	429	lock nut 6	1
415	flat washer 4MM	1	430	teflon washer	2

Параллельный упор



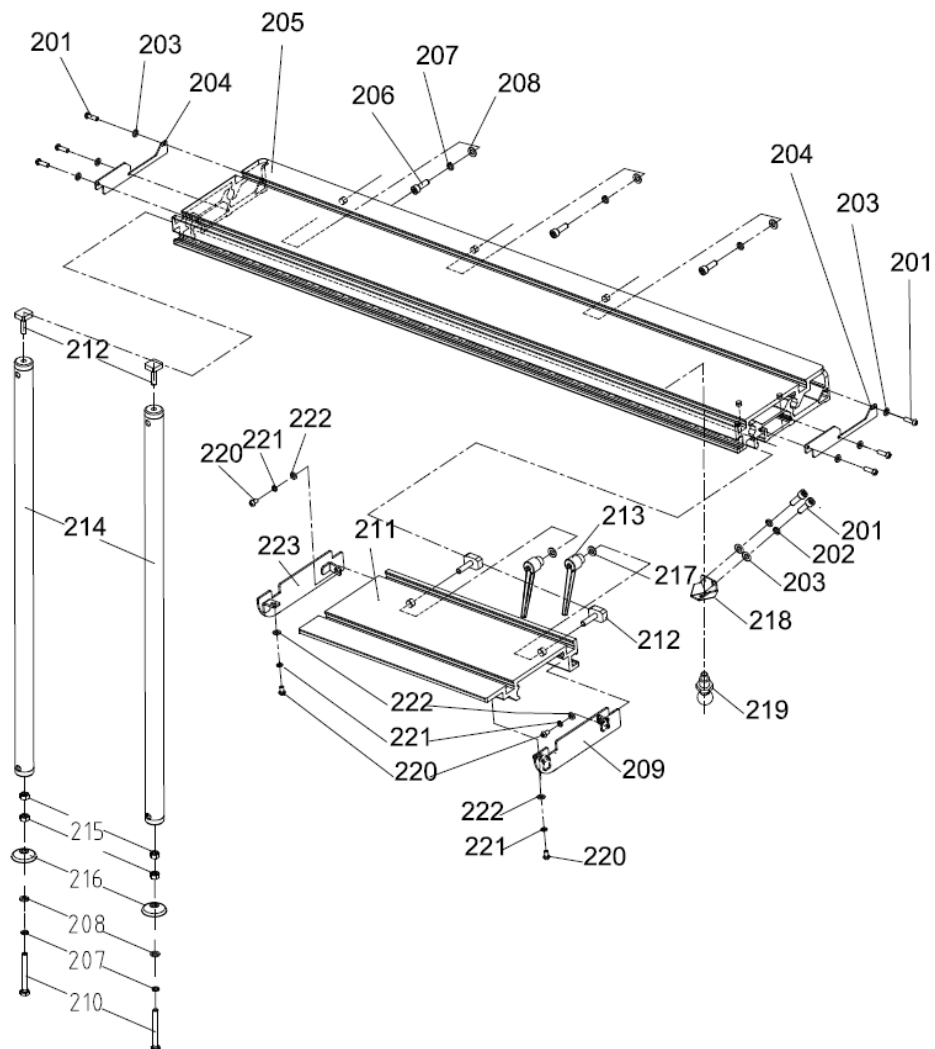
REF#	DESCRIPTION	QTY		REF#	DESCRIPTION	QTY
502	Al fence	1		513	Lock nut M6-1	1
503	bolt M6	3		514	Hex bolt M10-1.5*45	1
504	Glide pad	2		515	Lock nut M10-1.25	1
505	Fence scale window	1		516	Cam foot	1
506	Set screw M12-1.75*15	4		517	magnet	1
507	Phlp head screw M5-.8*10	2		518	cam	1
508	Lock washer 5MM	2		519	Fence lock knob	1
509	indicator	2		520	Set screw M12-1.75*30	1
510	Fence body	1		521	Special locking nut M12-1.75	4
511	Set screw	2		522	Big washer 6	3
512	Hex bolt M6-1*40	1		523	knob 6	3

30" расширение стола



REF#	DERIPTION	QTY		REF#	DERIPTION	QTY
601	guide tube insert	2		611	rear rail	1
602	guide tube	1		612	hex bolt M8-1.25x40	6
603	scale	1		613	nut M8-1.25	10
604	front rail	1		614	extension table	1
605	cap screw M6-1x16	3		615	hex bolt M8-1.25x30	4
606	lock washer 6	7		616	longitudinal extension support	2
607	flat washer 6	7		617	cross extension support	2
608	hex bolt 5/16-18x1-1/2	2		618	nut M6	4
609	lock washer 8	12		619	flat HD screw M6-1x25	10
610	flat washer 8	22				

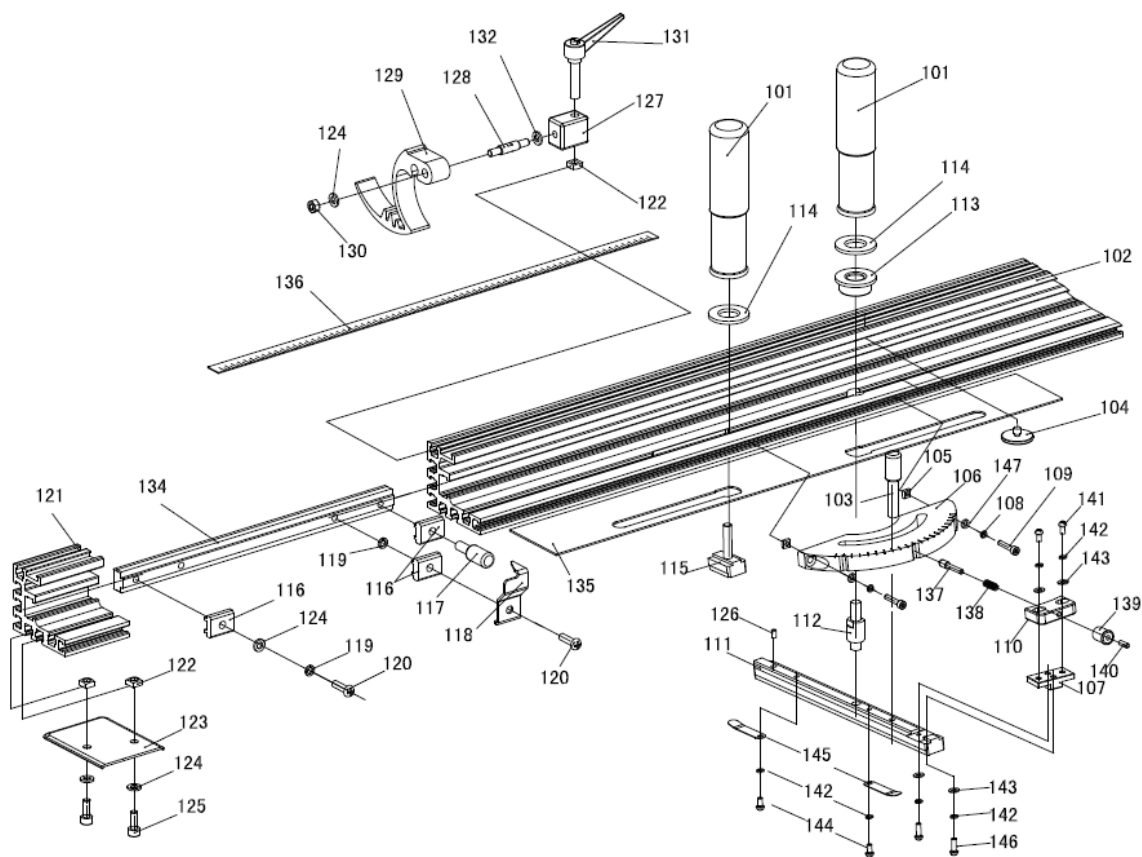
Каретка



REF#	DERIPTION	QTY		REF#	DERIPTION	QTY
201	Button HD SCR M6-1*12	8		213	LOCK LEVER M8-1.25	2
202	Lock washer 6mm	2		214	SUPPORT LEG	2
203	Flat washer 6mm	8		215	Hex nut M8-1.25	4
204	SLIDING TABLE SIDE COVER	2		216	FOOT PAD	2

205	SLIDING TABLE ASSEMBLY	1		217	LOCK LEVER FLAT WASHER 8mm	2
206	Cap screw M8-1.25*25	3		218	STOP PLATE	1
207	Lock washer 8mm	5		219	STOP PIN ASSEMBLY	1
208	Flat washer 8mm	5		220	BUTTON HD CAP SCR M5-.8 X 12	4
209	FRONT TABLE SIDE COVER	1		221	Lock washer 5mm	4
210	Hex bolt M8-1.25*80	2		222	Flat washer 5mm	4
211	Extension table	1		223	REAR TABLE SIDE COVER	1
212	T-NUT M8-1.25	4				

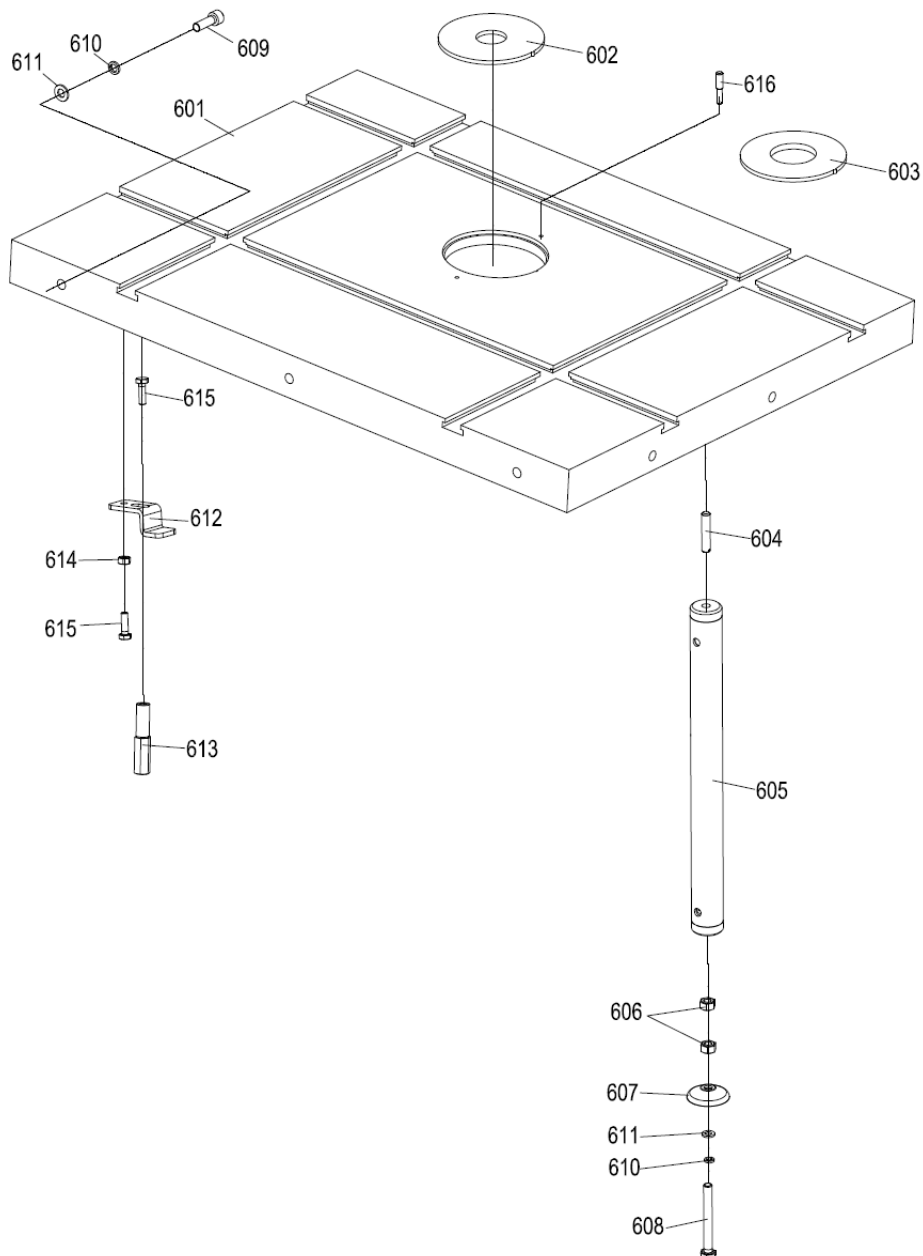
Угловой упор каретки.



REF#	DERIPTION	QTY	REF#	DERIPTION	QTY
101	KNURLED HANDLE M8-1.25	2	125	CAP SCREW M6-1 X 16	2
102	LONG CROSSCUT FENCE	1	126	SET SCREW M6-1 X 8	1
103	KNOB BOLT M6-1 X 35	1	127	FLIP STOP BRACKET	1
104	HANDLE SCREW M6-1 X 8	1	128	FLIP STOP PIVOT PIN	1
105	SQUARE NUT M5-.8	2	129	FLIP STOP	1
106	MITER GUAGE BODY	1	130	LOCK NUT M6-1	1
107	T-SLOT BLOCK	1	131	LOCK LEVER M6-1 X 32	1
108	LOCK WASHER 5MM	2	132	TEFLON FLAT WASHER 6MM	2
109	CAP SCREW M5-.8 X 20	2	133	/	
110	STOP PIN BRACKET	1	134	CROSSCUT FENCE EXTENSION BAR	1
111	MITER GUAGE T-SLOT BAR	1	135	PVC PAD	1
112	MITER GUAGE PIVOT PIN	1	136	SCALE STRIP	1
113	THREADED HANDLE BUSHING	1	137	MITER GUAGE STOP PIN	1
114	TEFLON FLAT WASHER 8MM	2	138	COMPRESSION SPRING	1

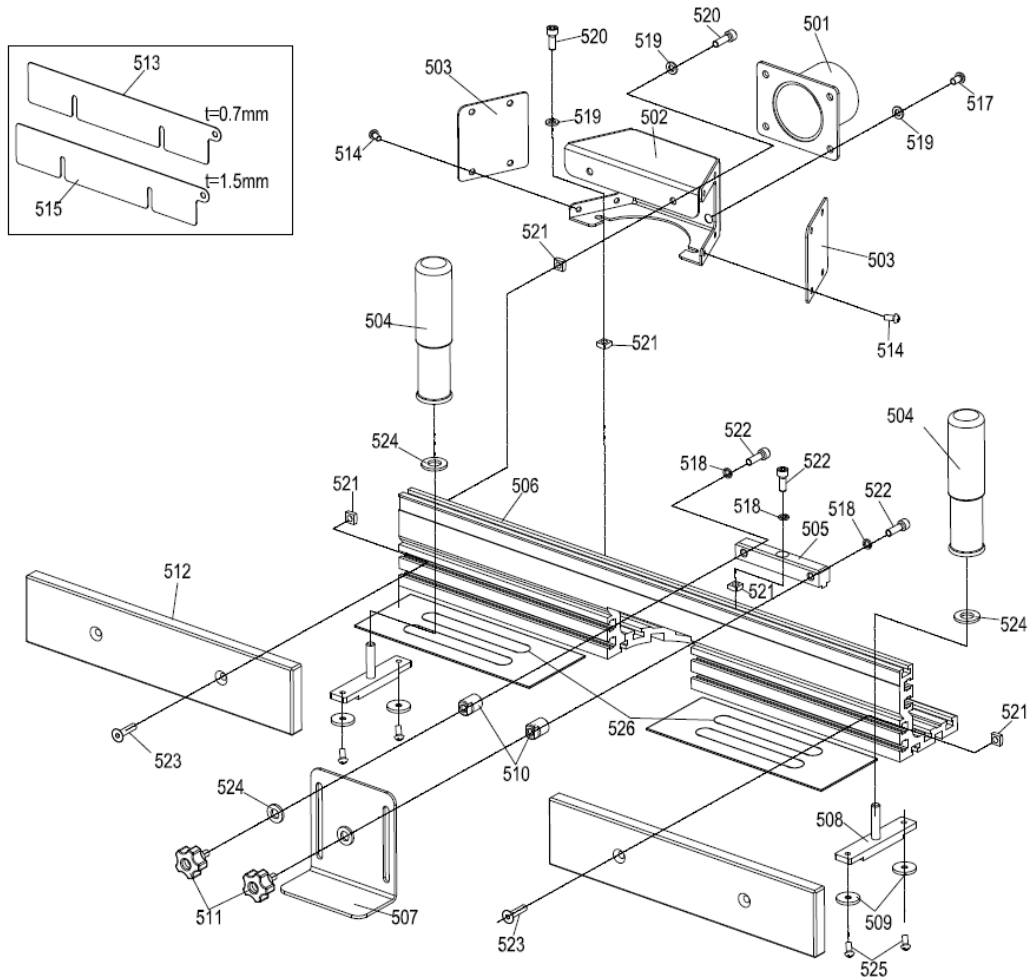
115	T-BOLT M8-1.25 X 40	1		139	STOP PIN KNOB	1
116	T-SLOT NUT M6-1	3		140	SET SCREW M4-.7 X 8	1
117	POINTER BRACKET KNOB BOLT	1		141	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 12	4
118	POINTER	1		142	LOCK WASHER 4MM	6
119	LOCK WASHER 6MM	2		143	FLAT WASHER 4MM	4
120	BUTTON HD CAP SCR M6-1 X 20	2		144	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 8	2
121	SHORT CROSSCUT FENCE	1		145	SPRING STRIP	2
122	SQUARE NUT M6-1	3		146	BUTTON HD CAP SCR M4-.7 X 12	2
123	CROSSCUT SUPPORT PLATE	1		147	FLAT WASHER 5MM	2
124	FLAT WASHER 6MM	4		148	POINTER	1

Фрезерный стол



REF#	DERIPTION	QTY		REF#	DERIPTION	QTY
601	Router table	1		609	Cap screw M8-1.25*25	3
602	table insert(29mm) 1"D	1		610	Lock washer 8mm	4
603	table insert(60mm) 2-3/8"D	1		611	Flat washer 8mm	4
604	threaded stud M8-1.25*40	1		612	Router hold-down	4

605	support leg	1		613	Hold-down knob M6-1	4
606	Hex nut M8-1.25	2		614	Hex nut M6-1	4
607	Foot pad	1		615	Hex bolt M6-1*20	8
608	Hex bolt M8-1.25*80	1		616	Start pin	1



REF#	DERIPTION	QTY	REF#	DERIPTION	QTY
501	Dust port 2-1/2"	1	514	Button HD CAP SCR M5-.8*12	8
502	Dust hood	1	515	Fence board shim 1.5mm	1
503	Dust hood Side cover	2	516	/	/
504	Knurled handle M8-1.25	2	517	Button HD CAP SCR M6-1*10	4
505	Router guard bracket	1	518	Lock washer 6mm	3
506	Fence	1	519	Flat washer 6mm	8
507	Plastic router guard	1	520	Cap screw M6-1*12	4
508	T-slot bar	2	521	Square nut M6	9
509	T-slot ring	4	522	Cap screw M6-1*16	3
510	Guard stand-off	2	523	FLAT HD SCR M6-1*16	4
511	Star knob bolt M6-1*15	2	524	Teflon flat washer 8	4
512	Phenolic fence board	2	525	FLAT HD SCR M5-.8*8	4
513	Fence board shim 0.7mm	1	526	Pvc strip	2

Для заметок

Талон №1

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №1

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Талон №2

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №2

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Для заметок

Талон №3

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №3

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Талон №4

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Замененные детали _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Корешок талона №4

на гарантийный ремонт

Наименование станка _____

Серийный номер № _____

Дата продажи: _____

ФИО покупателя: _____

Контактный тел: _____

Причина обращения _____

Результат диагностики _____

Выполненные работы _____

Дата выдачи: « » _____ 201__ г.

Подпись представителя СЦ _____

Подпись покупателя _____

Печать (штамп) торг. организации

Для заметок

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



По всем техническим вопросам и обслуживанию данных изделий необходимо обращаться по телефону горячей линии:

Email:

Наименование станка _____

Серийный номер _____

Наименование торговой организации: _____

(подпись и фамилия)

Печать (штамп)

торгующей

организации

Дата продажи: « ____ » _____ 201 _ г.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен, изделие при продаже проверено, полностью укомплектовано и имеет безупречный внешний вид:

(подпись и фамилия покупателя)