

# Инструкция по эксплуатации

Циркулярная пила Jet JTS-250CS 708781KT

**Цены на товар на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tsirkulyarnye/jet/jts-250cs\\_kt\\_708781kt/](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tsirkulyarnye/jet/jts-250cs_kt_708781kt/)

**Отзывы и обсуждения товара на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tsirkulyarnye/jet/jts-250cs\\_kt\\_708781kt/#tab-Responses](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tsirkulyarnye/jet/jts-250cs_kt_708781kt/#tab-Responses)

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА JTS-250CS

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

### Циркулярная пила JTS-250CS



#### 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

Нельзя пилить изделия из металла.

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

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

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

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3x1,5мм<sup>2</sup> (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм<sup>2</sup>).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 4x1,5мм<sup>2</sup> (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм<sup>2</sup>).

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

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу. Не запускайте станок в работу!

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА JTS-250CS

Сетевое питание ..... 220 В ~1/N/PE 50 Гц  
Выходная мощность ..... 1,3 кВт (1,75 л.с.) S1  
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой  
Рабочий ток ..... 7,3 А  
Соединительный провод  
..... (H07RN-F) 3x1,5 мм<sup>2</sup>  
Устройство защиты потребителя ..... 16А

Сетевое питание ..... 380 В ~3/N/PE 50 Гц  
Выходная мощность ..... 2,2 кВт (3 л.с.) S1  
Рабочий ток ..... 3,1 А  
Соединительный провод (H07RN-F)  
..... 5x1,5 мм<sup>2</sup>  
Устройство защиты потребителя ..... 16А

Габаритные размеры рабочего стола  
(ДхШхВ) ..... 685x1060(705) мм  
Подвижная каретка ..... 685x355 мм  
Макс. длина распилы ..... 725 мм  
Наружный диаметр пильного диска .... 250 мм  
Посадочный диаметр пильного диска .. 30 мм  
Толщина расклинивающего ножа ..... 2,3 мм  
Частота вращения пильного диска  
..... 4300 об/мин  
Макс. высота пиления при 90°/45°  
..... 82 / 55 мм

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

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

## 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

Ежедневно перед включением пилы проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

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

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

Применяйте необходимые согласно предписаниям средства личной защиты.

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

Для работы с пильным диском надевайте рабочие перчатки.

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

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

Перед началом работы проверьте правильное направление вращения пильного диска.

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

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

Не допустима остановка пильного диска путем бокового нажатия.

Избегайте обратного удара заготовки.

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

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

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

Диапазон наклона пильного диска влево  
..... 90°- 45°  
Диаметр вытяжного патрубка ..... 100 мм  
Высота стола ..... 890 мм  
Масса станка ..... 190 кг  
Габаритные размеры (ДхШхВ)  
..... 1380x1480x1040 мм

## 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Расширение стола вправо
2. Удлинение стола сзади
3. Параллельный упор
4. Направляющие
5. Подвижная каретка с торцовым упором
7. 2 маховика
8. 2 крючка для хранения упора
9. Расклинивающий нож
10. Пильный диск 250 мм
11. Защитный кожух
12. Соединительный шланг и Y-образный тройник
14. Толкатель и рукоятка
15. Инструмент для обслуживания
16. Инструмент для монтажа
17. Инструкция по эксплуатации
18. Список деталей

Никогда не удерживайте заготовку просто руками.

Поперечные распилы выполняйте только с помощью упора.

Никогда не хватайтесь за вращающийся пильный диск.

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

Поперечную распиловку проводите только с применением подвижных салазок и торцового упора. Никогда не пилите одновременно несколько заготовок, а также связок из нескольких деталей.

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

Использование пазовых фрез, а также пильных дисков для выборки пазов, недопустимо. Не применяйте циркулярную дисковую пилу для выбора шпунтов, нарезания пазов и шлицов

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

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

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

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

Обеспечьте хорошее освещение.

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

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

Держите рабочее место свободным от посторонних предметов.

Не оставляйте без присмотра включенный станок, всегда выключайте его, прежде чем покинуть рабочее место.

Не используйте пилу во влажных помещениях, не оставляйте её под дождем.

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

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

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку. Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья

Перед работой удалите из заготовки гвозди и другие инородные тела.

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

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

Стружку и части заготовок удаляйте только при выключенном станке.

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

Работы по электрике станка должны выполняться только электриками.

Удлинительный кабель всегда отматывайте от барабана полностью.

Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.

Никогда не используйте пилу, если возникли проблемы с выключателем.

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

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

Нельзя применять пильные диски из быстрорежущей стали (HSS).

Поврежденные диски немедленно замените.

Изношенный вкладыш стола немедленно замените.

#### **4.1. ВНИМАНИЕ опасности**

Даже при правильном использовании пилы остаются приведенные ниже опасности.

Опасность ранения свободно вращающимся пильным диском.

Опасность из-за излома пильного диска.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность от шума и пыли.

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

Применяйте вытяжные установки!

Опасность удара током, при неправильной прокладке кабеля.

#### **4.2 Звуковая эмиссия**

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

Заготовка:

древесно-стружечная плита 16 мм:

T=16 мм, D=800 мм, влажность 8,5%.

Уровень мощности звука (согласно EN 3746):

Холостой ход 98,0 dB(A)

Обработка 101,6 dB(A)

Уровень звукового давления (согласно EN 11202):

Холостой ход 88,7dB(A)

Обработка 88,2 dB(A)

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

## 5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 5.1. Транспортировка и установка

Не держите станок при транспортировке за защитные приспособления.

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

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

При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки станок поставляется не полностью смонтированным.

### 5.2. МОНТАЖ

#### Общие указания

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

Удалите защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Установите станок на плоскую поверхность.

#### Монтаж расширения стола вправо

Закрепите расширение стола.

(С, Рис. 2) с помощью 3-х винтов с шестигранной головкой, гроверных и обычных шайб (D).

Выровняйте переднюю кромку вместе со столом станка.

Для выравнивания поверхностей стола применяйте линейку (E).

Вы можете использовать также в качестве линейки профиль упора.



Рис. 2

#### Монтаж маховиков

Поставьте маховики (D, Рис. 3) на посадочные оси.

Установите рукоятки (E).

**Указание:** Рукоятки могут применяться для зажима маховиков в определенном положении.

Установите ручки маховиков (F).



Рис. 3

#### Монтаж несущих реек

Закрепите переднюю несущую рейку (G, Рис. 3) с помощью 2-х винтов с внутренними шестигранниками на нижней стороне стола станка.

Закрепите заднюю несущую рейку (H) с помощью 2-х винтов с внутренними шестигранниками на задней стороне стола станка.

Вставьте 2 четырехгранные гайки в Т-образный паз несущей рейки.

Закрепите выключатель (H, Рис. 4) с помощью 2-х винтов с внутренними шестигранниками и шайб.

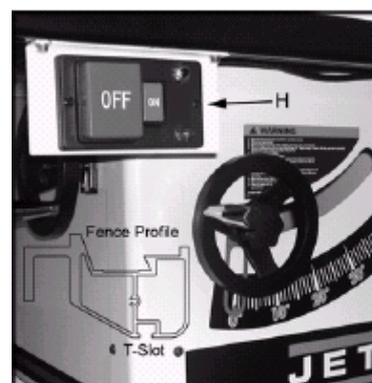


Рис. 4

#### Монтаж пильного диска

Пильный диск должен соответствовать указанным техническим характеристикам.

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

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

При обращении с диском пилы надевайте подходящие защитные перчатки.

#### ВНИМАНИЕ

Замена диска пилы должна производиться только при отключенном электропитании.

Удалите вставку стола.

Ослабьте зажимные гайки с помощью предоставленных ключей. При этом зафиксируйте фланец пилы от вращения.



Рис. 19

Открутите прижимную гайку и снимите фланец.

Наденьте пильный диск на вал. Следите за тем, чтобы зубья диска пилы были направлены в направлении пиления (вниз).



Рис. 20

Установите фланец и сильно затяните прижимную гайку.

Установите вставку стола.

#### Монтаж расклинивающего ножа

Расклинивающий нож должен применяться всегда.

Отключить Эл. питание станка.

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



Рис. 21

Сильно затяните прижимную гайку.

#### Монтаж защитного кожуха пильного диска

Защитный кожух пильного диска должен быть установлен всегда.

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

Не производите регулировку на работающем станке.

Имеется два возможных положения для монтажа.

Нижнее положение отверстия для большинства случаев применения (Рис. 22).

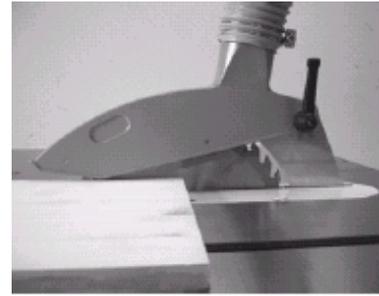


Рис. 22

Верхнее положение отверстия используется для полного использования глубины резания (Рис. 23).

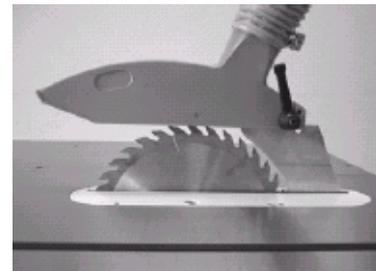


Рис. 23

#### Регулировка диска пилы

Никогда не производите регулировку при работающем станке.

Для перемещения диска пилы по вертикали применяйте передний маховик.

Левый маховик применяйте для регулировки наклона пильного диска.

#### Установка диска пилы параллельно столу

Диск пилы выставляется на заводе изготовителе.

Если требуется новая регулировка:

Отключите эл. питание станка.

Снимите заднюю крышку корпуса.

Ослабьте 4 винта с шестигранной головкой (А, рис. 24).

Производите регулировку до тех пор, пока полотно пилы не станет параллельно пазу стола.

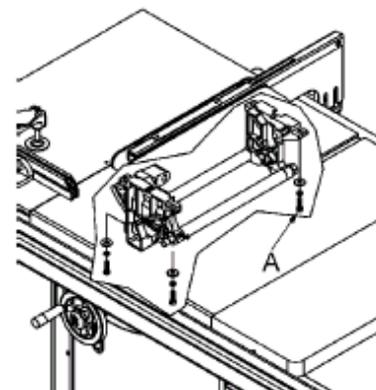


Рис. 24

Сильно затянуть винты и закрыть крышку корпуса.

## Монтаж продольного упора

Закрепите рейку упора (D, Рис. 5) с помощью 4-х винтов M8 x 16 (F) с внутренними шестигранниками на корпусе упора.

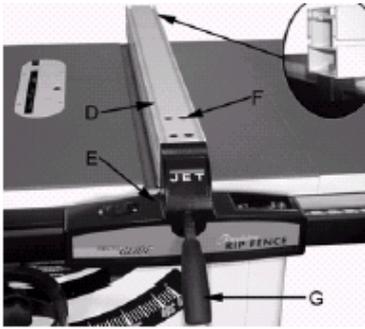


Рис. 5

Установите рукоятку (G).

Выставьте рейку упора точно параллельно пазу стола.

Сильно затяните винты.

Облицовочная планка должна быть плоско установлена на боковой стороне параллельного упора.

## Монтаж расширения стола влево (JTS-250)

Снимите крышку ременной передачи (A, Рис. 6).

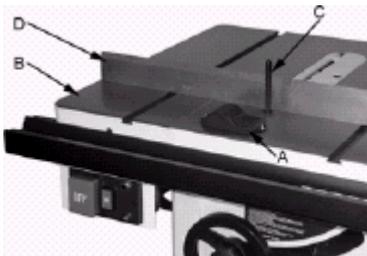


Рис. 6

Закрепление производится при расширении стола вправо.

## Монтаж торцевой линейки на расширении стола влево (JTS-250)

Упоры для 45° und 90° могут быть отрегулированы винтами (H, Fig 7).

Планка упора (G) может быть для регулировки повернута в сторону.

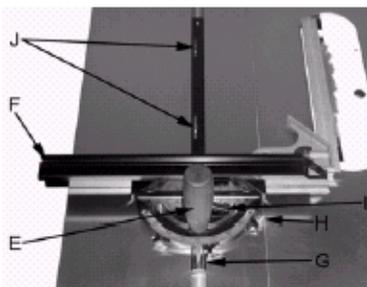


Рис. 7

Направляющая может быть установлена в паз стола с помощью резьбовых штифтов (J) практически без зазора.

## Монтаж подвижного стола (JTS-250S)

Крышка ременной передачи (A, Рис.) должна быть смонтирована на корпусе станка.

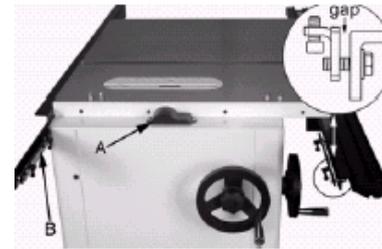


Рис. 8

Смонтируйте две прижимные пластины (B) на несущих рейках с помощью 4-х шестигранных винтов M8x25 и 4-х шайб.

Оставьте зазор шириной примерно 4mm.

Накрутите 4 гайки (G, Рис. 9) на установочные винты M6x25 (F), вставленные в прижимные пластины, снизу.

Прижимные пластины (C), Рис. 9 или (B) Рис. 8, должны находиться между планками (D) подвижного стола.

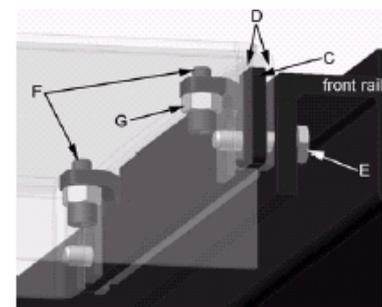


Рис.9

Смонтируйте блокировку подвижного стола (K, Рис.10)

С помощью 2-х винтов с внутренними шестигранниками.

После этого осторожно установите подвижной стол.

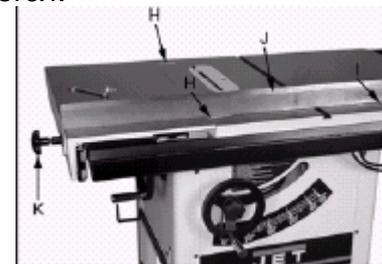


Рис. 10

Установите два пластинчатых щупа 90° 0,4 мм (H, Рис. 10) между концами стола. Это облегчит параллельное выставление подвижного стола относительно стола станка.

Слегка затяните 4 шестигранных винта (E, Рис. 9), чтобы оставалась возможной регулировка с помощью установочных винтов.

Положите прямой пластинчатый шаблон 0,4 мм (I, Рис.10) на стол, а затем поставьте линейку (J) на оба пластинчатых щупа. Это

облегчит выставление подвижного стола над уровнем стола станка примерно на 0,4 мм.

Вы можете использовать в качестве линейки также профиль упора.

Теперь поднимите с помощью установочных винтов (F, Рис. 9) подвижный стол настолько, чтобы он касался линейки.

Линейка должна одновременно касаться подвижного стола и пластинчатых щупов.

Повторите такую же регулировку на другом конце стола.

Законтрите установочные винты с помощью гаек (G, Рис. 9) в необходимом положении, предохраняя при этом установочные винты от проворачивания.

После этого сильно затяните 4

Винта с шестигранной головкой (A, Рис. 11).

Указание: Во время затягивания винтов прижимайте подвижный стол к пластинчатым щупам, иначе он может съехать в сторону.

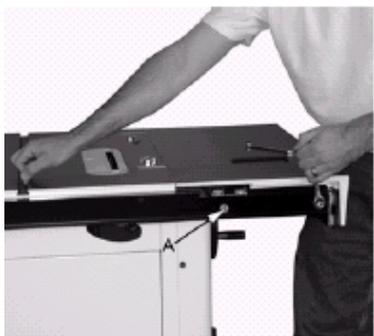


Рис. 11

Уберите пластинчатые щупы и проверьте, чтобы подвижный стол передвигался на расстоянии примерно 0,4 мм и выше уровня поверхности стола станка также примерно на 0,4 мм..

Монтаж торцового упора подвижного стола (JTS-250S)

Надвиньте профиль упора (B, рис. 12) на рейку (A) и закрепите их вместе на торцовом упоре (C) с помощью двух рукояток (D).

Указание: Скошенный конец профиля упора (B) показывает направление к диску пилы.

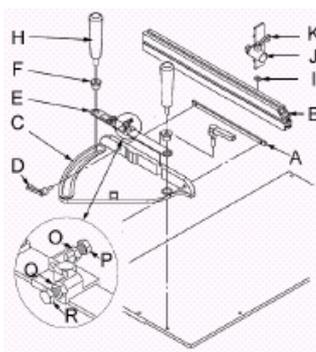


Рис. 12

Установите торцовый упор на подвижный стол.

Установите рейку упора (E) на торцовый упор и закрепите ее с помощью 2-х втулок (F) und 2-х зажимных рукояток (H).

Вставьте четырехгранную гайку (I) в Т-образный паз рейки упора и закрепите продольный упор (J) с помощью зажимной рукоятки (K).

Проверьте с помощью уголка точность регулировки 45°/90° и выставьте упоры (O,P).

При необходимости отрегулируйте указатель углов в градусах.

Имеется 3 возможные положения для монтажа на подвижном столе (смотри рис. 13).

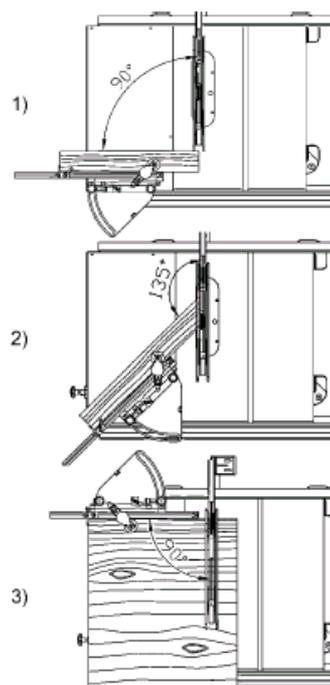


Рис. 13

### Регулировка торцового упора

Никогда не производите регулировку при работающем станке.

Установите рейку упора прямо к диску пилы.

### Монтаж заднего удлинения стола

Закрепите боковые косынки с помощью 4-х специальных винтов, шайб и гаек на удлинении стола.

Установите удлинение стола с помощью 4-х винтов на корпусе станка.

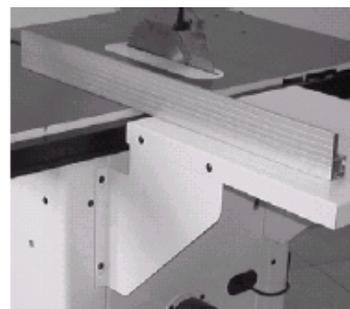


Рис. 14

Для выставления поверхностей стола применяйте линейку, после чего сильно затяните специальные винты и гайки.

Вы можете использовать также в качестве линейки профиль упора.

### Монтаж вставки стола

Установите вставку стола (А, Рис. 15) с 4-я резьбовыми штифтами (В) в стол станка.

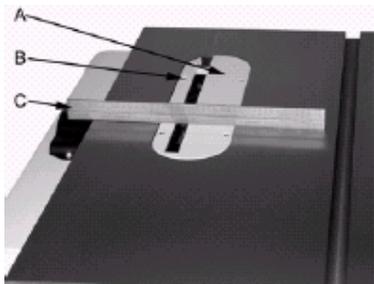


Рис. 15

Зафиксируйте вставку стола с помощью 2-х винтов с потайными головками М5.

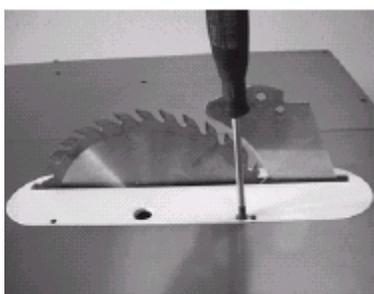


Рис. 16

### Монтаж крючков для хранения упора

Смонтируйте 2 крючка для хранения параллельного упора (F, рис. 17) с помощью 2-х специальных винтов, шайб и гаек.



Рис. 17

Смонтируйте крючки для хранения торцового упора на противоположной стороне станка.

### 5.3. Подсоединение вытяжной вентиляции

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

Смонтируйте соединительный шланг, опору для шланга и Y-образный тройник как показано на рисунке.



Рис. 18

Минимальная скорость воздуха на всасывающем патрубке должна составлять 20 м/сек.

Всасывающие шланги должны характеризоваться по качеству как „тяжело горючие“ и соединены с заземлением станка.

### 5.4. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые удлинители должны соответствовать тех.требованиям. Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на фирменной табличке.

Установленное потребителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А. Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

### 5.5. Работы по наладке и регулировке

#### Общие указания

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Отключите от эл. сети

#### Регулировка упоров 45°, 90°

Концевые упоры устанавливаются на заводе изготовителя.

Если требуется новая регулировка:

Отключите эл. питание станка.

Снимите маховик и переднюю крышку корпуса.

Ослабьте контргайки (А, рис. 25).

Вращайте винт (В) до тех пор, пока упор не достигнет угла 90°.

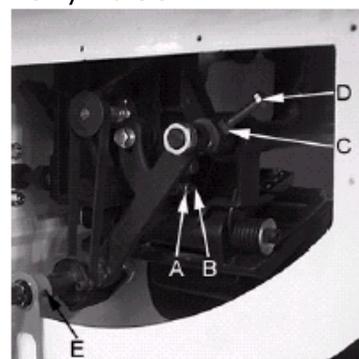


Рис. 25

Ослабьте контргайку (С, рис. 25).

Винт (D) вращайте до тех пор, пока упор не станет под углом 45°.

Поставить на место крышку корпуса и маховик.

### Регулировка зазора маховика

Для снижения свободного хода маховика:

Отключить эл. питание станка.

Снимите переднюю и заднюю крышку станка.

Очистите червяк и червячное колесо.

Смажьте литиевой или графитовой смазкой. Ослабьте контргайку (F, рис. 26)

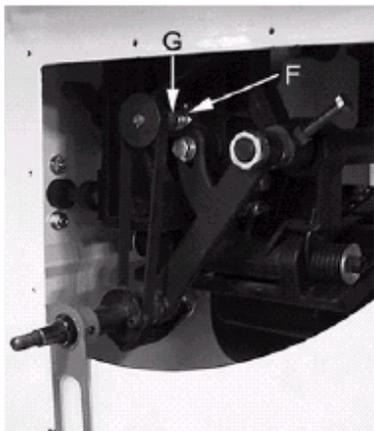


Рис. 26

Вращайте втулку эксцентрика (G) пока не уменьшится зазор между зубьями.

Сильно затянуть контргайку и проверить работу маховика.

Ослабить контргайку (I, Рис. 26).

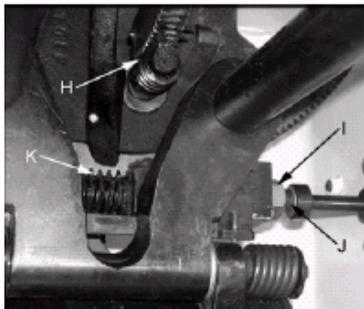


Рис. 27

Вращайте втулку эксцентрика (J) до тех пор, пока не уменьшится зазор между зубьями.

Сильно затянуть контргайку и проверить маховик.

**Указание:** втулки эксцентриков имеют пазы под ключ.

Установите крышки корпуса на место.

## 6. ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

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

При перегрузке мотор отключается самостоятельно.

После охлаждения в течение примерно 5 минут, можно снова включать станок.

## 7. РАБОТА СТАНКА

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

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

### Внимание

Перед началом работы проконтролируйте состояние пильного диска.

Работайте только с острым пильным диском!

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

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

При работе всегда устанавливайте все защитные приспособления.

Немедленно производите замену поврежденных защитных приспособлений.

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

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

Никогда не распиливайте заготовку, удерживая ее на весу.

Избегайте обратного удара при работе

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

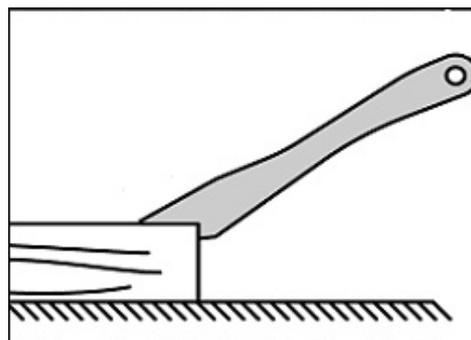


Рис. 12

### Безопасная работа

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

### 7.1. Правильное рабочее положение

Перед станком за пределами линии пиления (опасной зоны).

## 7.2. Обращение с заготовкой при работе

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

Подавайте заготовку в направлении линии пильного диска.

Подавайте заготовку равномерно, не перекашивая ее.

При пилении широких и длинных заготовок применяйте опорные роликовые стойки.

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

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

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

## 8. КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Общие указания

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

Отключите подачу эл. питания!

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

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

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

### Очистка

Производите очистку станка через равномерные отрезки времени.

Ежедневно проверяйте работоспособность вытяжной вентиляции.

Избегайте скопления опилок и обрезков заготовок в корпусе станка.

Вентиляция мотора не должна забиваться опилками.

После очистки сразу установите все защитные приспособления.

Поврежденные защитные приспособления немедленно заменяйте.

После окончания работы необходимо сдвинуть подвижный стол в его конечное положение и очистить линейные направляющие (А, рис. 28).

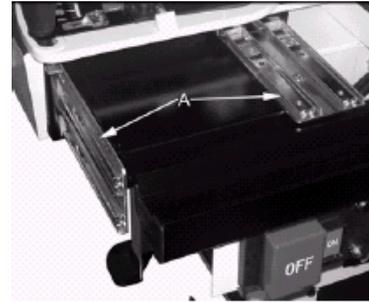


Рис. 28

### Пильные диски

Уход за пильными дисками должен быть доверен только обученному персоналу.

Применяйте только качественно заточенные пильные диски.

Немедленно меняйте поврежденные пильные диски.

### Замена блока торможения

Мотор имеет механический тормоз, который подвергается износу.

Если время торможения превысит 10 сек., то необходимо заменить блок торможения.

Отключите эл. питание станка.

Снимите заднюю крышку станка.

Снимите кожух вентилятора мотора.

Снимите крыльчатку вентилятора мотора.

Замените поврежденный блок торможения (Jet номер детали: 0000000)

Снова установите крыльчатку вентилятора, кожух вентилятора и крышку корпуса.

Избегайте скопления опилок и обрезков заготовок в корпусе станка.

Вентиляция мотора не должна забиваться опилками.

Следы ржавчины удаляйте со стола, например, с помощью средства WD-40ЖК и тряпки Scotch-Brite™.

Устанавливайте снова все защитные приспособления.

Немедленно заменяйте поврежденные защитные приспособления.

Немедленно заменяйте поврежденные пильные диски.

## **9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

### **мотор не работает**

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

### **сильные вибрации станка**

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

### **неправильный угол пиления**

- \*неправильно выставлены концевые упоры – проверить угол и отрегулировать;

### **заготовка заклинивается на упоре**

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

### **обратный удар заготовки**

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

### **плохое качество поверхности распила**

- \*выбран неподходящий пильный диск;
- \*пильный диск установлен наоборот;
- \*пильный диск загрязнен смолой;
- \*тупые зубья пильного диска;
- \*неоднородная заготовка;
- \*слишком большое давление подачи – никогда не перегружайте пилу;

### **перемещение пильного диска происходит с трудом**

- \*механизм запылен – очистить и смазать;

### **подвижный стол перемещается с трудом**

- \*запылена линейная направляющая – очистить направляющие;

### **время торможения превышает 10 сек.**

- \*изношен блок торможения – заменить блок торможения.

## **10. ДРУГИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

Пильные диски с различным количеством зубьев Вы найдете в прайс-листе Jet.